



Mapeheat^{MC}

Lead Wire Repair Kit

Pour les dommages occasionnés au conducteur froid de Mapeheat Mat et Mapeheat Cable



DESCRIPTION

Mapeheat Lead Wire Repair Kit contient tout le matériel nécessaire à la réparation du conducteur froid endommagé pour Mapeheat Cable, Mapeheat Mat en formats standards ou Mapeheat Mat en formats personnalisés. La trousse est offerte en versions de 120 V ou 240 V.

La tension (120 V ou 240 V) de la trousse de réparation doit correspondre à la tension du conducteur froid endommagé.

AVANT DE DÉBUTER

Composants de la trousse de réparation

- 1 fil conducteur (3,05 m [10 pi])
- 3 longs manchons de soudure
- 3 courts manchons de soudure

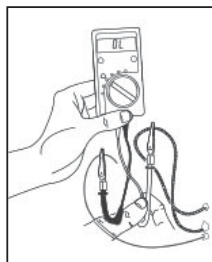
Remarque : les courts manchons de soudure sont utilisés pour raccorder le câble de chauffage de Mapeheat Mat ou de Mapeheat Cable au fil conducteur froid.

▲ NE PAS RACCORDER MAPEHEAT MAT OU MAPEHEAT CABLE À L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE LORS DES ESSAIS.

COMMENT EFFECTUER LES ESSAIS

Essai d'isolation

Pour s'assurer que les conducteurs en cuivre sont entièrement isolés : utiliser un ohmmètre numérique ou un multimètre à pinces crocodiles ou un instrument de test équivalent. Placer une sonde de l'appareil sur la tresse métallique extérieure de mise à la terre et l'autre sonde sur le fil de cuivre à l'intérieur du conducteur blanc/rouge.

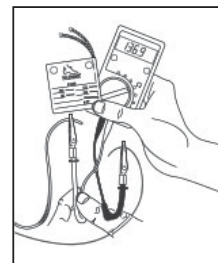


- Confirmer que la lecture indique Infinity ou circuit ouvert (OL).

Répéter ces étapes pour vérifier la lecture entre la tresse métallique et le fil de cuivre à l'intérieur du conducteur noir.

Essai de résistance

Pour s'assurer de la continuité du chauffage de Mapeheat Mat ou de Mapeheat Cable : utiliser un ohmmètre numérique ou un multimètre à pinces crocodiles ou un instrument de test équivalent. Configurer l'appareil sur le réglage le plus bas. Placer une sonde de l'appareil sur le fil de cuivre à l'intérieur du conducteur blanc/rouge et l'autre sonde sur le fil de cuivre à l'intérieur du conducteur noir.



- Confirmer que la lecture en ohms se trouve dans une plage de -10 % à +5 % de la lecture en usine indiquée sur l'étiquette de Mapeheat Mat ou de Mapeheat Cable.

Enregistrer les lectures dans le Registre des essais de résistance.

Remarque : Mapeheat Mat et Mapeheat Cable doivent être testés avant, durant et après l'installation afin de valider la garantie.

COMMENT INSTALLER LE CONDUCTEUR DE REMPLACEMENT

Répéter les étapes suivantes avec chaque fil conducteur (noir et blanc/rouge).

1. Couper à 3 mm (1/8") en avant de la portion endommagée afin de s'assurer qu'aucune partie du fil endommagé ne reste sur le bon conducteur. Retirer l'étiquette UL du conducteur froid endommagé, mettre de côté l'étiquette UL et jeter le conducteur froid endommagé*.
2. L'ÉTAPE SUIVANTE S'APPLIQUE SEULEMENT À MAPEHEAT CABLE : enlever 7,6 cm (3") de la gaine extérieure noire du conducteur froid restant.

Mapeheat Lead Wire Repair Kit

- Repousser la tresse de cuivre du fil sur le conducteur froid restant pour exposer environ 7,6 cm (3") de fil isolé.
- Enlever très soigneusement 3 mm (1/8") d'isolant à l'extrémité de l'ancien fil conducteur.
- Prendre le nouveau conducteur fourni dans la trousse de réparation.
- Prendre un court manchon de soudure compris dans la trousse de réparation et le placer sur le nouveau morceau de fil conducteur.
- Faire chevaucher 3 mm (1/8") des extrémités dénudées de l'ancien fil conducteur et du nouveau morceau de fil conducteur.
- Faire glisser avec précaution le court manchon de soudure sur les extrémités qui se chevauchent, en s'assurant que l'anneau de soudure est centré sur les fils nus qui se chevauchent. S'assurer que les fils sont à l'intérieur des joints du manchon de soudure (bandes bleue et transparente).
Remarque : maintenir la tresse métallique à au moins 2,5 cm (1") du manchon de soudure pendant le processus de chauffage pour éviter un court-circuit entre le fil et la tresse métallique.
- À l'aide d'un pistolet thermique, chauffer le manchon de soudure jusqu'à ce que l'anneau de soudure fonde sur le raccord superposé et que le tube en plastique soit bien rétracté autour de l'isolation, protégeant ainsi le fil. Chauffer d'abord les extrémités du manchon de soudure pour sceller la soudure.
- Répéter les étapes 6 à 9 pour l'autre conducteur.
- Tirer la tresse de cuivre entassée sur les raccords de fils réparés. Faire glisser le long manchon de soudure sur les extrémités qui se chevauchent, en s'assurant que l'anneau de soudure est centré sur les extrémités de la tresse de cuivre qui se chevauchent.
- À l'aide d'un pistolet thermique, chauffer le manchon de soudure jusqu'à ce que l'anneau de soudure fonde sur le raccord superposé et que le tube en plastique soit bien rétracté autour de la tresse d'acier.
- Après avoir terminé la réparation, effectuer des essais d'isolation et de résistance.

* L'étiquette UL contient des renseignements utiles pour les besoins futurs relatifs à la garantie et à l'inspection. S'assurer que l'étiquette UL est remise au propriétaire ou qu'elle se trouve dans la boîte de jonction.

Pour plus de détails, communiquer avec les Services techniques de MAPEI au 1 800 361-9309 au Canada ou au 1 800 992-6273 aux É.-U.

Pour en savoir plus sur l'engagement de MAPEI envers la durabilité et la transparence, ainsi que sur la façon dont les produits MAPEI peuvent contribuer aux normes de construction écologique et aux systèmes de certification, envoyer un courriel au sustainability-durabilite@mapei.com (Canada) ou au sustainability_USA@mapei.com (États-Unis).

MENTION LÉGALE

Le contenu de la présente fiche technique peut être reproduit seulement de façon intégrale dans un autre document relatif au projet. Tout document qui en résulte ne pourra être interprété de façon à modifier, remplacer ou altérer de quelque manière que ce soit, en totalité ou en partie, quelque modalité, terme, condition ou exigence mentionnés dans ladite fiche technique reproduite lors de l'application ou l'installation du produit MAPEI. Consulter notre site www.mapei.com

pour connaître les plus récentes mises à jour de nos fiches techniques et les garanties applicables. **TOUTE MODIFICATION AU TEXTE D'UNE FICHE TECHNIQUE OU AUX CONDITIONS DÉCRITES DANS UNE FICHE TECHNIQUE ENTRAÎNE L'ANNULATION DE TOUTE GARANTIE APPLICABLE.**

Avant d'employer nos produits, l'utilisateur doit s'informer et s'assurer qu'ils conviennent aux

fins auxquelles il les destine et lui seul assumera tous les risques et responsabilités. **TOUTE RÉCLAMATION EST RÉPUTÉE ABANDONNÉE SAUF SI UN AVIS ÉCRIT NOUS EST PARVENU DANS LES QUINZE (15) JOURS SUIVANT LA DÉCOUVERTE DE LA DÉFECTUOSITÉ OU LA DATE À LAQUELLE LADITE DÉFECTUOSITÉ AURAIT RAISONNABLEMENT PU ÊTRE DÉCOUVERTE.**

Nous appuyons fièrement les organismes suivants liés à l'industrie :



TTMAC ACTTM



Technologie de



MAPEI – Siège social de l'Amérique du Nord
1144 East Newport Center Drive
Deerfield Beach, Floride 33442
1 888 US-MAPEI (1 888 876-2734) /
954 246-8888

Services techniques
1 800 361-9309 (Canada)
1 800 992-6273 (États-Unis et Porto Rico)
Service à la clientèle
1 800 42-MAPEI (1 800 426-2734)

Services au Mexique
0 1 800 MX-MAPEI (0 1 800 696-2734)
Date d'édition : 14 février 2020
MK 3000364 (19-3087)

Pour les renseignements les plus récents sur les données du produit et la garantie BEST-BACKED^{MS}, consulter le www.mapei.com.

Tous droits réservés. © 2020 MAPEI Corporation.