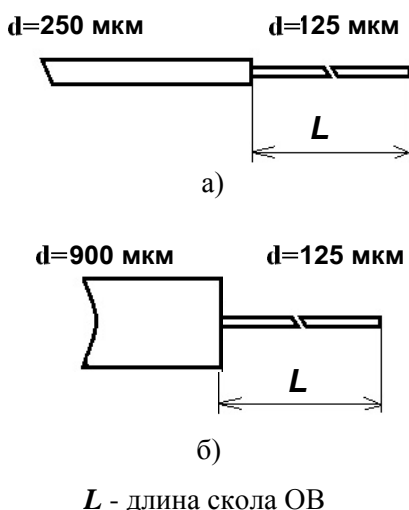


**Рекомендации по монтажу комплекта деталей защиты сростка ОВ КДЗС 4525
(длиной 45 мм, диаметром после усадки 2,5 мм)**

1. Надвинуть КДЗС 4525 на одно из свариваемых ОВ.
2. Удалить защитное покрытие с концов ОВ на длине около 30 мм.
3. Протереть ОВ безворсовой салфеткой (Kim-Wipes), смоченной изопропиловым спиртом (2-Пропанол), а затем безворсовыми салфетками вытереть насухо.
4. Выполнить скол ОВ в соответствии с рисунком 1. При выполнении сколов ОВ необходимо учитывать, чтобы общая для обоих волокон длина незащищенного волокна не превышала 33 мм.



Тип сварочного аппарата	Длина скола ОВ L_{min} обеспечивающая сварку ОВ, мм
Fujikura FSM-60S	16
Fujikura FS-80	10
Sumitomo Type-39	12
Fitel S-178A	10

В таблице указана минимальная длина скола ОВ в буферном покрытии 900 мкм для сварочных аппаратов различных производителей.

Рисунок 1

5. Выполнить сварку ОВ согласно инструкции по эксплуатации сварочного аппарата.
6. Надвинуть КДЗС 4525 на сварное соединение ОВ, разместив его симметрично относительно терцев защитного покрытия сваренных ОВ.
7. Усадить КДЗС 4525, дать ему остыть.

Примечание - При усадке КДЗС установить режим термоусадки: температура 100-110 °С; продолжительность нагрева 60-70 с (для предотвращения излишнего вытекания клея из КДЗС при его усадке и избегания связанных с этим трудностей последующей установки КДЗС в ложементы) или использовать режим сварочного аппарата для термоусадки КДЗС длиной 40 мм.

На рисунке 2 а-г показаны усаженные КДЗС 4525 с применением сварочных аппаратов: Fujikura FSM-60S (рисунок 2а); Sumitomo Type-39 (рисунок 2б); Fitel S-178A (рисунок 2в); Fujikura FS-80 (рисунок 2г).



а)



б)



в)



г)

X - торцы защитного покрытия ОВ

Рисунок 2

8. Установить усаженный КДЗС 4525 в соответствующее гнездо ложеента в соответствии с рисунком 3.

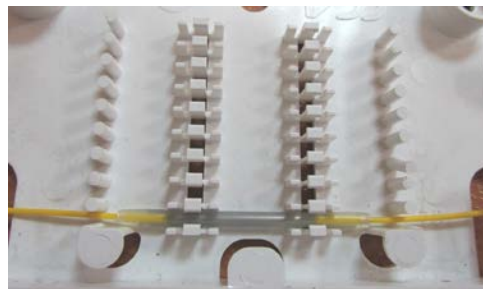


Рисунок 3