



Systemes de planchers chauffants

## GUIDE D'UTILISATION

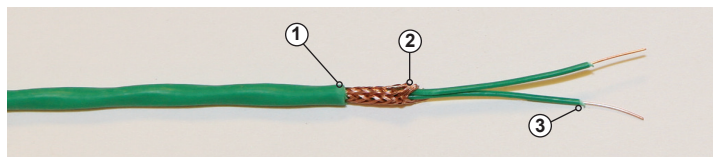
### ENSEMBLE DE RÉPARATION FSK03

#### Vous aurez besoin des outils suivants:

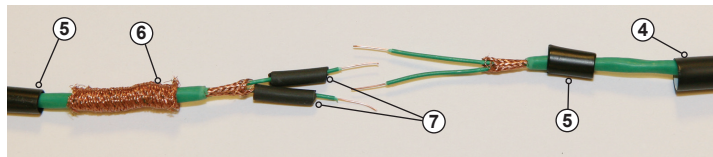
- Dénudeur de fil (de précision) pour fil de 30 awg à 14 awg.
- Petits ciseaux (pointes effilées).
- Fer à souder.
- Fusil à air chaud (pour thermorétractable).
- Petit pic de finition (pour dénuder le tressage) ou clou de finition.
- Pince coupante.

#### PROCÉDURE

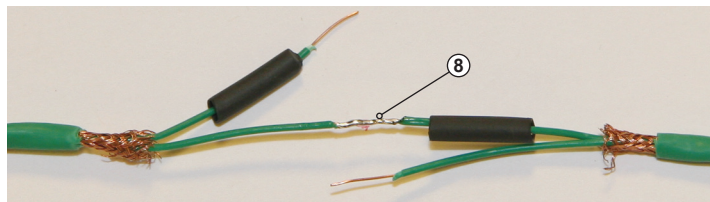
Sur chaque bout du câble à réparer:



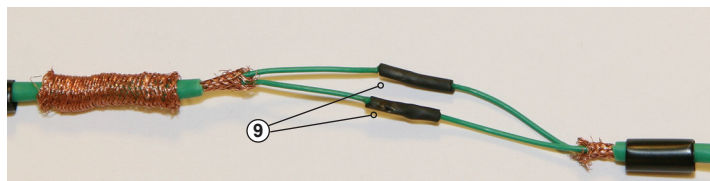
- ① Enlever 2 po (5,1 cm) de gaine plastique en prenant soin de ne pas couper le tressage métallique en dessous.
- ② Enlever 1 1/2 po (3,8 cm) de tressage métallique à partir du bout.
- ③ Enlever 1/2 po (1,3 cm) de l'isolant sur le fil. S'assurer de ne pas créer une incision sur l'élément chauffant qui pourrait causer une rupture éventuelle.



- ④ Enfiler un côté du câble avec une longueur de 4 po (10 cm) de tube thermorétractable 5/16 po (8 mm) pour couvrir complètement et sceller la région à réparer.
- ⑤ Enfiler de chaque côté un thermorétractable 1/4" x 1/2" (6 mm x 12 mm) qui servira à maintenir le tressage en place.
- ⑥ Couper environ 3 1/2 po (8,9 cm) du tressage sur le fil de soutien (de votre ensemble de réparation), comprimer le tressage sur son fil de soutien, ensuite glisser (insérer) le tressage sur un des deux côtés du câble à réparer.
- ⑦ Enfiler ensuite un thermorétractable 1/8" x 3/4" (3 mm x 19 mm) autour de chacun des conducteurs qui servira à couvrir chacune des épissures à souder.



- ⑧ Entortiller et souder les deux éléments chauffants correspondants avec le fil de plomb, nettoyer la soudure au besoin, et limer pour enlever tout point coupant qui pourrait abîmer le thermorétractable.



- ⑨ Glisser le thermorétractable 1/8" x 3/4" (3 mm x 19 mm) sur chacune des épissures et chauffer pour rétrécir, s'assurer que le thermorétractable couvre une partie de l'isolant de chaque côté.



- ⑩ Glisser le tressage métallique au-dessus de la réparation et tendre légèrement. Glisser ensuite les thermorétractables 1/4" x 1/2" (6 mm x 12 mm) sur chaque bout du tressage métallique, centrer et chauffer.



- ⑪ Glisser le thermorétractable 5/16" x 4" (8 mm x 10 cm) au-dessus du tressage métallique et de la réparation en s'assurant de bien couvrir complètement le tressage et une partie de la gaine du câble à chaque bout, puis chauffer pour que l'adhésif interne du thermorétractable recouvre complètement le câble à chaque extrémité.

**NOTE: Si l'élément chauffant est trop court**, utiliser une partie de la résistance chauffante (de votre ensemble de réparation) pour joindre les deux bouts (en section 8). Mesurer la longueur manquante, ajouter 1 po (2,5 cm). Dénuder les 2 bouts de 1/2 po (1,3 cm). Lorsque viendra le moment de couper votre fil de tressage (en section 6) et le thermorétractable (en section 4) 5/16 po (8 mm), il faudra prévoir d'ajouter cette mesure aux longueurs recommandées. Comme vous aurez deux soudures à effectuer pour chaque élément chauffant, vous aurez besoin du double de thermorétractable noir 1/8" x 3/4" (3 mm x 19 mm) (insérés en section 7).

**IL EST RECOMMANDÉ DE NE PAS RÉPARER UN CÂBLE DANS UNE COURBE, LE POSITIONNER EN LIGNE DROITE.**

Le câble est un produit électrique et doit être installé en conformité avec le Code local et/ou national de l'électricité.  
Sa réparation doit être confiée à une personne qualifiée là où la loi l'exige.



Floor Warming and Heating Systems

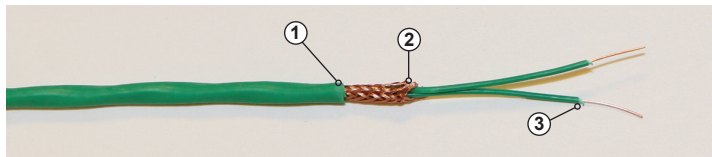
## USER GUIDE / REPAIR KIT FSK03

### Tools required:

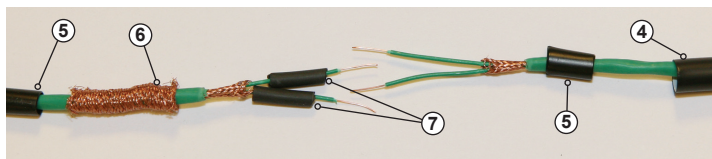
- Precision wire stripper for 30-14 gauge (American Wire Gauge) wire.
- Small scissors (w/ sharp edges)
- Soldering iron
- Heat gun (for heat-shrink)
- Small finishing pick (to strip the braiding) or a finishing nail.
- Cutter

### PROCEDURE

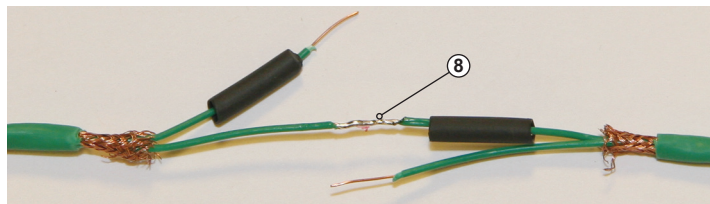
To be performed on each end of the cable to be repaired:



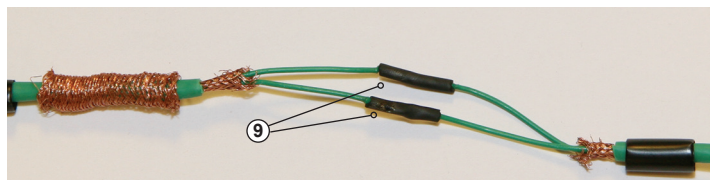
- ① Remove 2" (5.1 cm) of the plastic cable jacket, being careful not to cut or damage the metal braiding beneath.
- ② Measuring from the end, removed 1.5" of metal braiding.
- ③ Again measuring from the end, remove 0.5" (1.3cm) of the wire insulation. Pay special attention not to nick the heating element. Future failure is possible if the integrity of the heating element is compromised.



- ④ Place the 4" (10cm) x 5/16" heat-shrink tube over one side of the wire. Once your repair is complete, this heat-shrink tube will seal the complete repair.
- ⑤ Place a 1/4" x 1/2" heat-shrink tube on each side of the wire. These heat shrink tubes will maintain the braiding in place.
- ⑥ In your repair kit find the support wire and cut 3.5" of braiding. Compress the braiding on the support wire and slide it onto one side of cable you are repairing.
- ⑦ Place a 1/8" x 3/4" heat-shrink over each heating element to be used to seal the welded joint once you solder each of the conductors.



- ⑧ Twist and weld the corresponding ends of the heating elements with the soldering iron. If necessary clean the soldered joint and file it to remove any sharp edges that could damage the heat-shrink. The same steps should be followed to solder each of the heating element wires.



- ⑨ Slip the 1/8" x 3/4" heat-shrink over each of the soldered joints and heat them to seal the joints. Ensure that the heat-shrink partly covers the cable insulation on each side.



- ⑩ Slip the metal braiding over the repaired section and gently stretch the braiding out. Then slip the 1/4" x 1/2" heat-shrink over each end of the metal braiding, center and heat.



- ⑪ Slip the 5/16" x 4" heat-shrink over the complete repair (metal braiding). Ensure that the metal braiding is completely covered and that the heat-shrink covers part of the cable jacket at each end. Heat the heat-shrink and completely seal the repaired cable.

**NOTE: If the heating element is too short,** you can use a piece of the heating resistance wire included in your repair kit in order to join both ends (see #8). Measure the missing length needed and add 1" (2.5cm). Strip 1/2" (1.3cm) from each end of the heating resistance wire. When cutting the metal braiding as well as the heat-shrink, used to cover the repaired wire, please be sure to add the additional measured proportion to the suggestions made in points 4 and 6. If you are following this procedure because of the extension of the heating element, you will need to do welding in two spots and will therefore need twice as many 1/8" x 3/4" heat-shrinks (to be inserted at # 7).

**IT IS NOT RECOMMENDED TO REPAIR A CABLE IN A CURVE. ADJUST/STRAIGHTEN OUT THE WIRE FIRST.**

This cable is an electrical product and must be installed in accordance to local and/or national electrical codes. Repair must be entrusted to a qualified professional where required by law.