

热缩管 如何选择正确尺寸

在安装后，热缩管的形状会发生改变。尺寸正确的热缩管将适合于其所使用的发生直径和长度收缩的基底，因而可能难以选择正确的尺寸。

第 1 步： 收缩内径与基底尺寸

正确热缩方法，就是满足在其尺寸的基础上至少收缩 20%，但不能达到完全收缩尺寸。理想情况下，在热缩完成后，热缩管至少有 10% 未完全收缩。

示例：
RNF-100 尺寸 1" 最大可收缩至 0.50"。适用于理论收缩尺寸在 0.50" + 0.05" (即 0.5" 的 -10%) = 0.55" 至 1" - .2" (即 1.0" 的 -20%) = 0.80" 之间的应用

第 2 步： 收缩后出现裸露

- 在收缩过程中，热缩管的直径和总长都会收缩。
(注：在某些情况下，其长度会增加。)
- 产品的长度方向的收缩率 (%) 不同。
- 确定热缩管的切割长度之前应考虑其收缩情况。
- 热缩管的切割长度需长于被覆盖区域的长度。

未完全收缩

最佳安装窗口

过度收缩

10%

20%

收缩率 (%)

90%

100%



需采取的行动

始终使用指定的膨胀内径尺寸。

使用指定的热缩管的收缩内径尺寸。有时，热缩管的收缩量会超过收缩内径，但热缩管会始终符合最大指定尺寸的要求。

遵循热缩的操作说明，尤其是温度方面的指导准则：

- 热缩时温度不够，可能会导致无法完全收缩。
- 热缩时温度过高，可能会导致出现烧痕或开裂。



禁止事项

请勿通过拉扯方式使热缩管勉强包裹住物体，因为其在收缩过程中可能会撕裂。

请勿按最终热缩后的热缩管长度，来切割所需的长度。在收缩过程中，热缩管的长度会有所改变。收缩得越多，长度方向变化就越大。

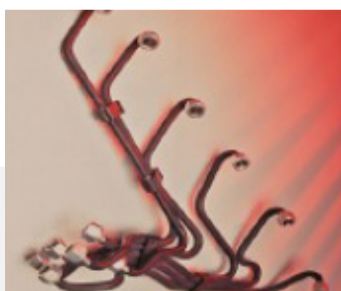
请勿将热缩管套于带有尖锐边缘的物体上进行热缩。



BRST 热缩管



DWFR 热缩管



ATUM 热缩管



SCT 1 热缩管

www.te.com