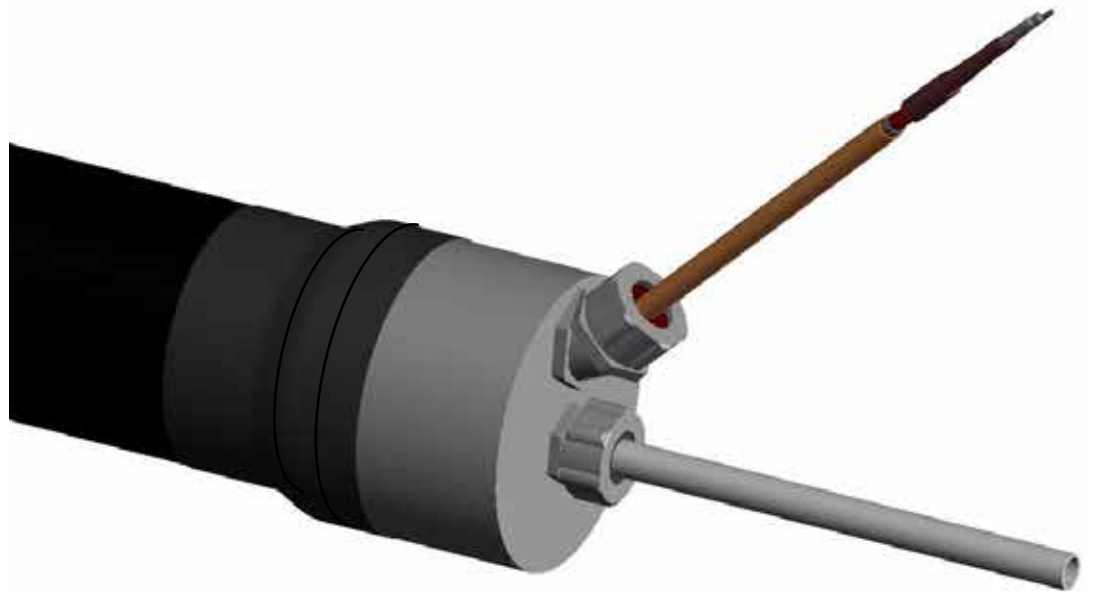


# FAK-7HTS

고온 튜빙 번들 단말 밀봉 키트

설치 절차



히트 트레이싱 전문가®

# FAK-7HTS

# 설치 절차

다음의 설치 절차는 FAK-7HTS 고온 튜빙 번들 단말 밀봉 키트의 설치를 위한 권장 가이드라인입니다.

### 수령, 보관 및 취급...

1. 배송 시 손상이 없었는지 자재를 검사합니다.
2. 손상이 있으면 조치를 위해 운송업체에 연락합니다.
3. 포장 명세서를 참고하여 수령한 부품의 유형과 수량이 올바른지 확인합니다.
4. 건조한 장소에 보관합니다.

### 58405 FAK-7HTS-HTX2-SL

- 최대 외부 직경 3인치, 단일 튜브, 트레이서 없음
- Thermon 제품 SL-HTX2용

### 58407 FAK-7HTS-HT/HTX-SL

- 최대 외부 직경 3.50인치, 단일 튜브, 트레이서 없음
- Thermon 제품 SL-HT 또는 SL-HTX용

### 58406 FAK-7HTS-HTX2-SP

- 최대 외부 직경 3인치, 이중 튜브, 트레이서 없음
- Thermon 제품 SP-HT 또는 SP-HTX2용

### 58400 FAK-7HTS-HTX2-1

- 최대 외부 직경 3인치, 단일 튜브, 단일 트레이서
- Thermon 제품 SEI-HTX2용

### 58401 FAK-7HTS-HT/HTX-1

- 최대 외부 직경 3.50인치, 단일 튜브, 단일 트레이서
- Thermon 제품 SEI-HT 또는 SEI-HTX용

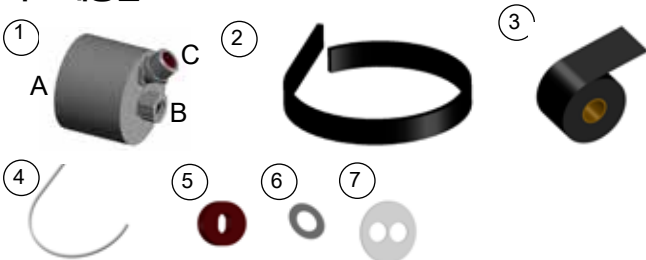
### 58402 FAK-7HTS-HT/HTX-2

- 최대 외부 직경 3.50인치, 이중 튜브, 단일 트레이서
- Thermon 제품 MEI-HT 또는 MEI-HTX용

### 58403 FAK-7HTS-2HT/HTX-1

- 최대 외부 직경 3.50인치, 단일 튜브, 이중 트레이서
- Thermon 제품 SEI-HT 또는 SEI-HTX(트레이서 2개)용

### 키트 내용물...



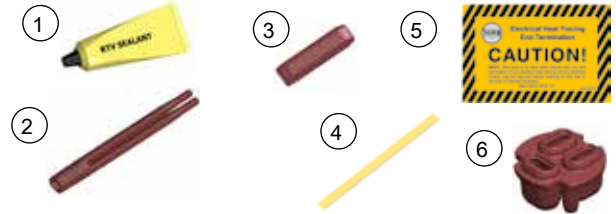
항목	수량	설명
1	1	A. 고온 튜빙 번들 단말 밀봉 장치 B. 튜브 피팅(단일 또는 이중 튜브) C. 히트 트레이스 피팅(필요한 경우)
2	1	폼 절연체(2피트 스트립)
3	1	자기 경화 테이프(롤)
4	1	그라파이트 충전재
5	*	히트 트레이스 그로밋(필요한 경우)
6	*	단일 튜브 와셔(필요한 경우)
7	*	이중 튜브 와셔(필요한 경우)

\* 수량은 특정 키트 유형에 따라 달라집니다.

**히트 트레이스를 포함하는 번들의 경우 필요 사항:**  
단말이 필요한 히터 별로 개별 주문합니다. 추가 정보는 PETK 지침, 양식 PN50132를 참조하시기 바랍니다.

### PETK 전원 및 단말 키트(히터 별)

PETK-3D HPT용



항목	수량	설명
1	1	RTV 실런트 튜브
2	1	TBX 전원 연결 부트
3	1	ET 단말 캡
4	1	테이프 스트립 Teflon 6인치(PETK-3D 전용)
5	1	단말 주의 라벨
6	1	GRW-G 그로밋(PETK-3D 전용)

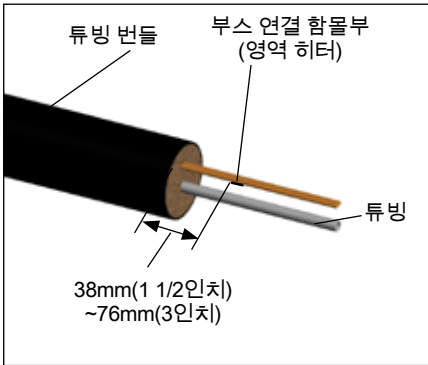
### 설치 주의 사항...

- 전기 아크 가능성을 최소화하고 접지 오류를 방지하기 위해 National Electrical Code(NEC) 및 Canadian Electrical Code(CEC)는 전기 히트 트레이싱을 공급하는 각 분기 회로의 기기 접지 오류 보호 기능을 의무화하고 있습니다.
- 설비는 Thermon의 요구 사항을 충족해야 하며 NEC, CEC 또는 기타 관련 국가 및 지역 코드에 따라 설치되어야 합니다.
- 구성요소 인증 및 성능 등급은 Thermon 지정 부품을 사용한 경우에만 적용됩니다. 사용자가 자체 공급하는 전원 연결 피팅은 해당 용도에 대해 명시되거나 인증을 받은 장치여야 합니다.
- 외함을 열기 전에 모든 전원을 차단합니다.
- 설치 전에 히팅 케이블 및 키트 구성요소를 건조한 상태로 유지합니다.
- 해당 제품을 설치하는 작업자는 모든 관련 안전 및 건강 지침을 준수할 책임이 있습니다. 설치 중에는 올바른 개인 보호 기기(PPE)를 사용해야 합니다. 추가 질문이 있는 경우에는 Thermon에 문의하시기 바랍니다.

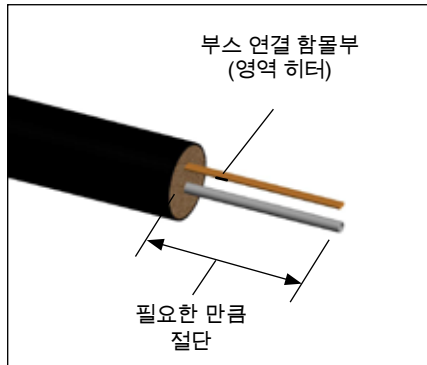
### 필수 도구...



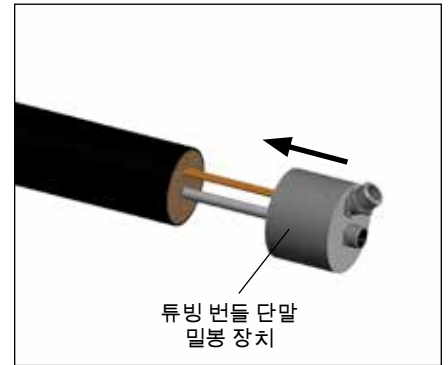
## 전기 트레이서...



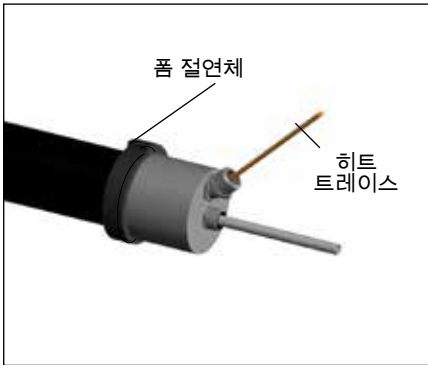
1. 튜브 번들의 끝에서 외부 재킷과 절연체를 제거합니다. 번들 절연체를 부스 연결 히트 트레이싱 뒤로 38mm(1 1/2인치)~76mm(3인치) 벗겨냅니다.



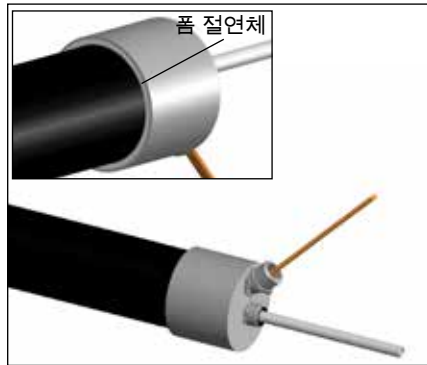
2. 부스 연결 함몰부가 히트 트레이싱 끝에서 381mm(15인치) 미만인 경우 다음 함몰부가 나올 때까지 번들 절연체를 더 벗겨냅니다.



3. 피팅 너트와 그로밋을 제거합니다. 튜브 번들 단말 밀봉 장치를 튜브와 히트 트레이스 위로 밀어 넣습니다. 번들에 히트 트레이스가 포함되지 않은 경우에는 밀봉 장치에 단일 피팅만 제공됩니다. 해당되지 않는 경우에는 히트 트레이스와 관련된 모든 지침을 무시하시기 바랍니다.



4. 폼 절연체를 튜브 번들 재킷 둘레로 감습니다.

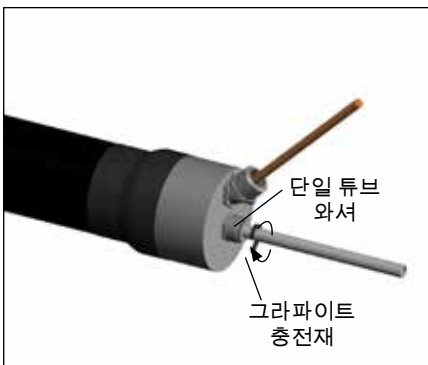


5. 튜브와 히트 트레이스를 지정된 각 개구부로 유도하면서 폼 절연체를 튜브 번들 단말 밀봉 장치와 튜브 번들 재킷 사이의 영역으로 밀어 넣습니다. 튜브 번들 단말 밀봉 캡이 번들의 끝에 닿는지 확인합니다.

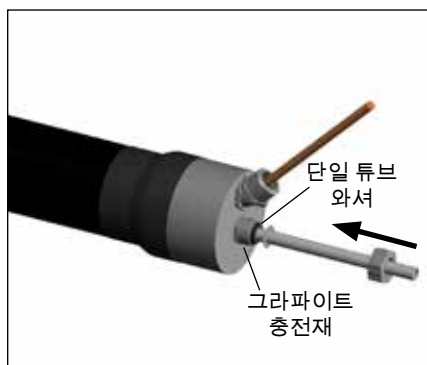


6. 자기 경화 테이프를 번들 재킷 둘레로 감습니다. 테이프를 감을 때마다 두께의 50%가 겹쳐지도록 번들과 단말 캡 둘레로 계속 감습니다.

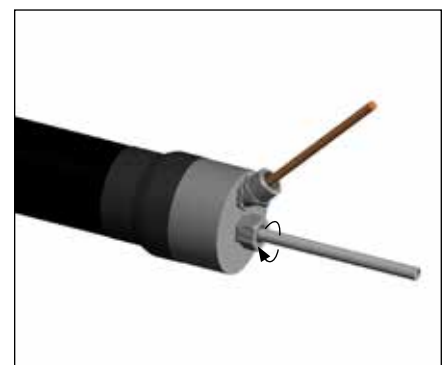
## 단일 또는 이중 트레이스가 장착된 단일 튜브의 경우 단계 6-11을 수행합니다...



7. 단일 튜브 와셔를 튜브 위로 밀어 넣어 피팅에 닿게 합니다. 그라파이트 충전재를 튜브 둘레로 4회 감고 튜브 피팅의 개구부 사이로 밀어 넣습니다. 남은 그라파이트 충전재를 잘라냅니다.

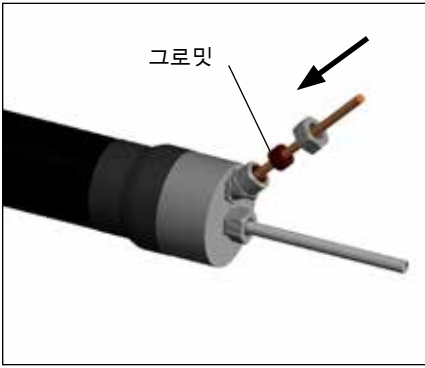


8. 두 번째 단일 튜브 와셔와 피팅 너트를 튜브 위로 밀어 넣습니다.

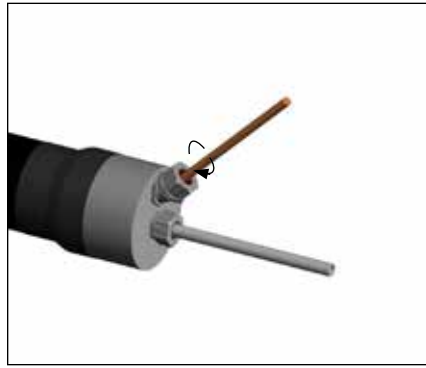


9. 와셔와 충전재를 피팅 개구부로 밀착시키면서 너트를 조입니다.





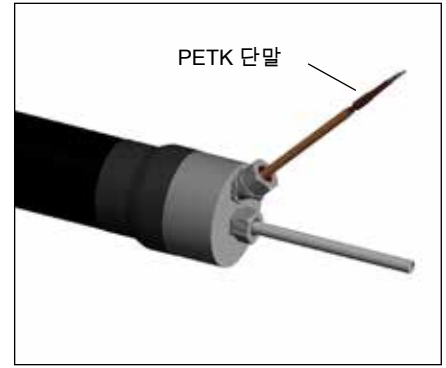
10. 단일 또는 이중 그로밋과 히트 트레이스 피팅 너트를 히트 트레이서 위로 밀어 넣습니다.



11. 그로밋이 히트 트레이서에 밀착되도록 피팅 너트를 조입니다.

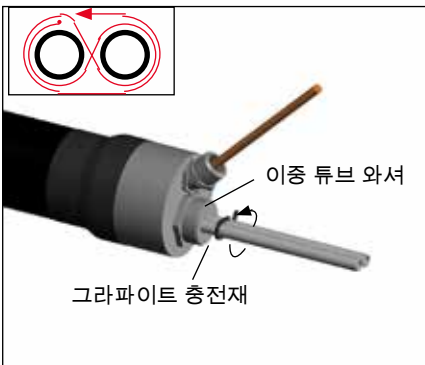


그로밋이 변형되거나 손상될 수 있으므로 피팅 너트를 너무 꽉 조이지 않도록 합니다.

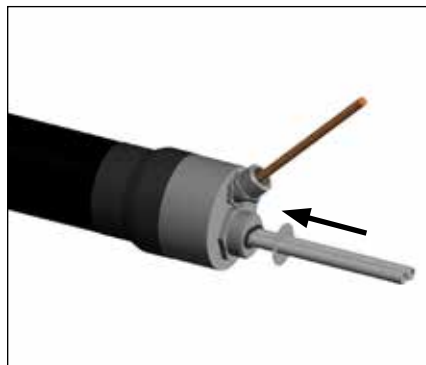


12. 히트 트레이스를 적절한 PETK 키트로 단말 처리합니다. 자세한 사항은 PETK 설치 지침서를 참조하시기 바랍니다.

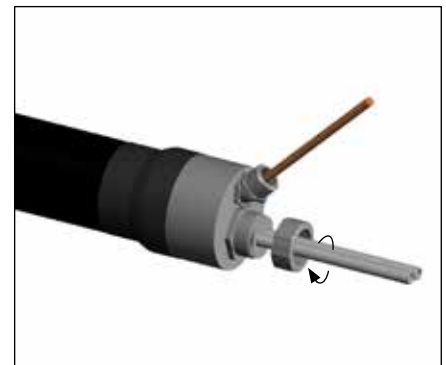
## 이중 튜브 단일 트레이스의 경우 단계12-17로 이동합니다...



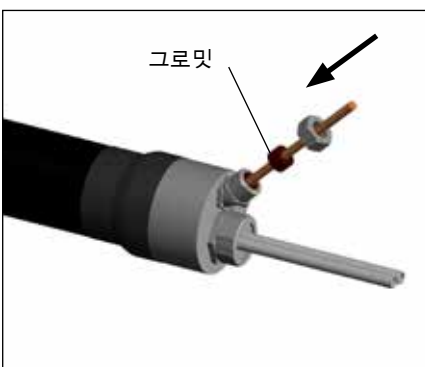
13. 이중 튜브 와셔를 튜브 위로 밀어 넣어 피팅에 닿게 합니다. 튜빙 둘레로 그라파이트 충전재를 감습니다. 자세한 사항은 삽입 그림을 참조하시기 바랍니다.



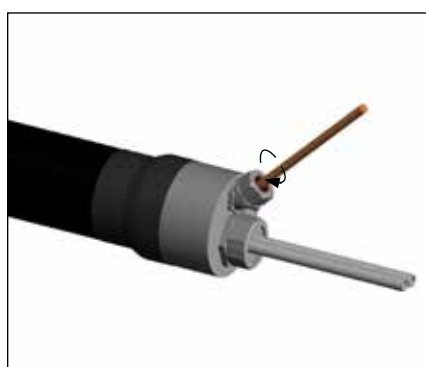
14. 그라파이트 충전재를 두 와셔 사이에 밀착시키면서 두 번째 이중 튜브 와셔를 튜브 위로 밀어 넣습니다.



15. 튜브 피팅 너트를 튜브 위로 밀어 넣고 충전재와 와셔를 함께 밀착시키면서 조입니다.



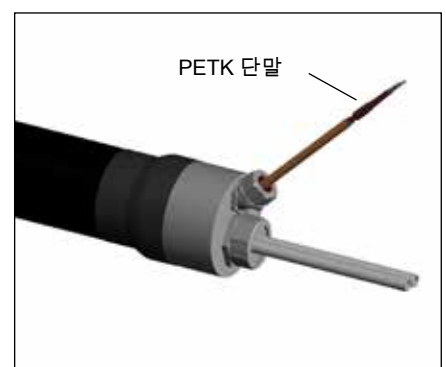
16. 그로밋과 히트 트레이스 피팅 너트를 히트 트레이서 위로 밀어 넣습니다.



17. 그로밋이 히트 트레이서에 밀착되도록 피팅 너트를 조입니다.

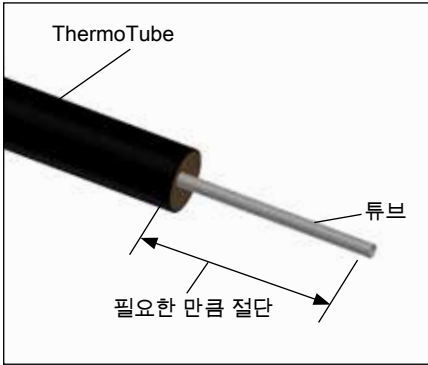


그로밋이 변형되거나 손상될 수 있으므로 피팅 너트를 너무 꽉 조이지 않도록 합니다.

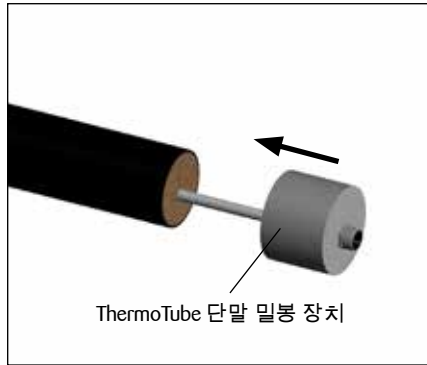


18. 히트 트레이스를 적절한 PETK 키트로 단말 처리합니다. 자세한 사항은 PETK 설치 지침서를 참조하시기 바랍니다.

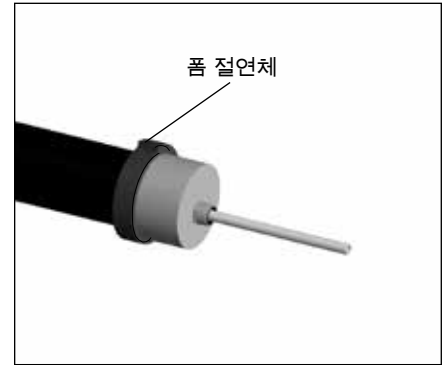
## 트레이서가 없는 단일 튜브의 경우 단계 18-22를 수행합니다...



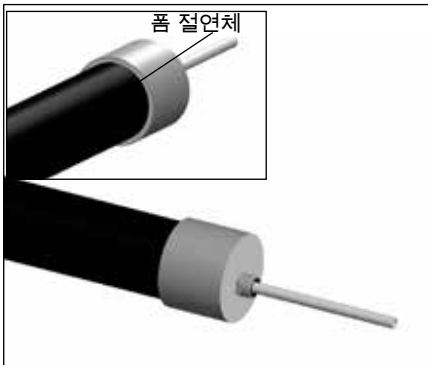
**19.** ThermoTube 끝에서 외부 재킷과 절연체를 제거합니다.



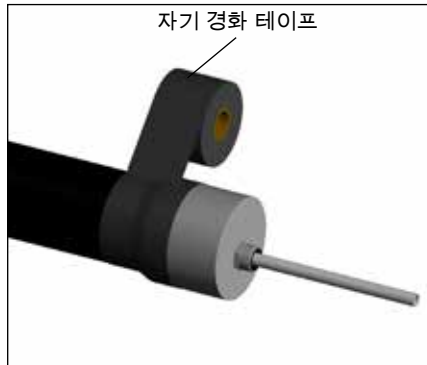
**20.** 피팅 너트를 제거합니다. ThermoTube 단말 밀봉 장치를 튜브 위로 밀어 넣습니다.



**21.** 폼 절연체를 ThermoTube 재킷 둘레로 감습니다.

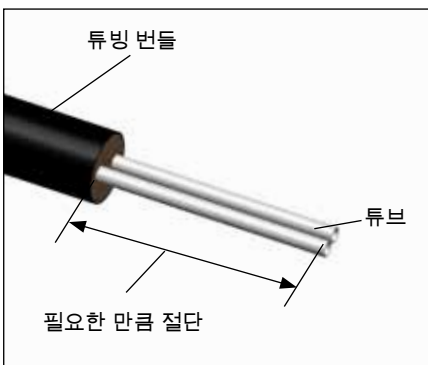


**22.** 튜브를 지정된 개구부로 유도하면서 ThermoTube 단말 밀봉 장치와 튜브 재킷 사이의 영역으로 밀어 넣습니다. ThermoTube 단말 밀봉 캡이 번들의 끝에 닿는지 확인합니다.

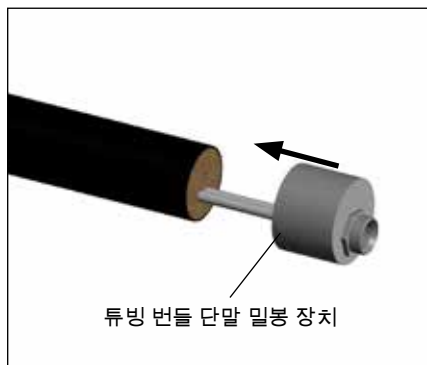


**23.** 자기 경화 테이프를 번들 재킷 둘레로 감습니다. 테이프를 감을 때마다 두께의 50%가 겹쳐지도록 번들과 단말 캡 둘레로 계속 감습니다.

## 트레이서가 없는 이중 튜브의 경우 단계 23-30을 수행합니다...



**24.** 튜빙 번들의 끝에서 외부 재킷과 절연체를 제거합니다.

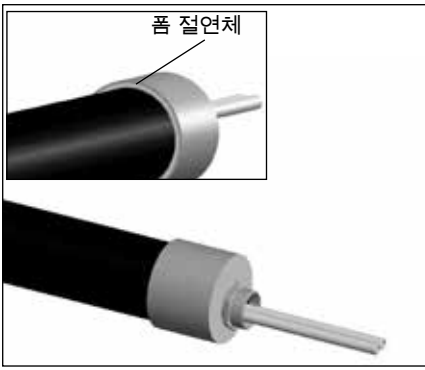


**25.** 피팅 너트와 그로밋을 제거합니다. 튜빙 번들 단말 밀봉 장치를 튜빙 위로 밀어 넣습니다.

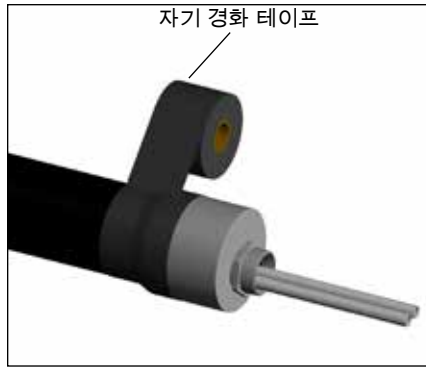


**26.** 폼 절연체를 튜빙 번들 재킷 둘레로 감습니다.

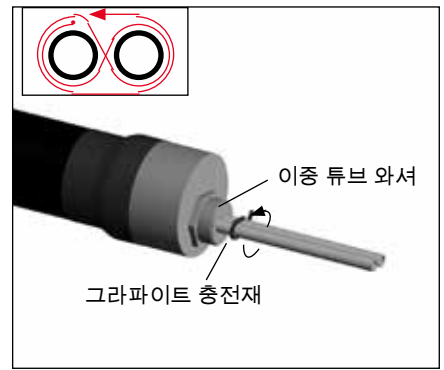




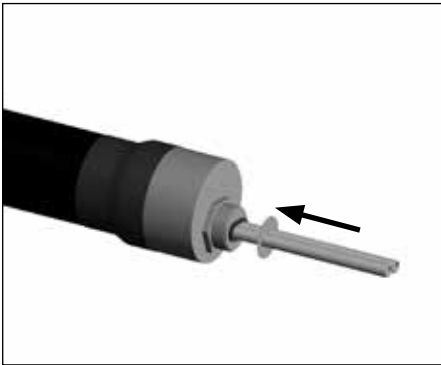
**27.** 튜브를 지정된 각 개구부로 유도하면서 폼 절연체를 튜빙 번들 단말 밀봉 장치와 튜빙 번들 재킷 사이의 영역으로 밀어 넣습니다. 튜빙 번들 단말 밀봉 캡이 번들의 끝에 닿는지 확인합니다.



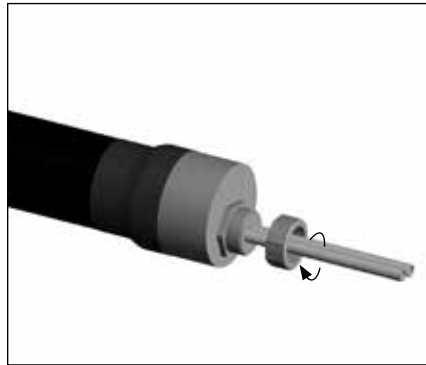
**28.** 자기 경화 테이프를 번들 재킷 둘레로 감습니다. 테이프를 감을 때마다 두께의 50%가 겹쳐지도록 번들과 단말 캡 둘레로 계속 감습니다.



**29.** 이중 튜브 와셔를 튜브 위로 밀어 넣어 피팅에 닿게 합니다. 튜빙 둘레로 그래파이트 충전재를 감습니다. 자세한 사항은 삽입 그림을 참조하시기 바랍니다.



**30.** 그래파이트 충전재를 두 와셔 사이에 밀착시키면서 두 번째 이중 튜브 와셔를 튜브 위로 밀어 넣습니다.



**31.** 튜브 피팅 너트를 튜브 위로 밀어 넣고 충전재와 와셔를 함께 밀착시키면서 조입니다.



THERMON... 히트 트레이싱 전문가®  
www.Thermon.com

기업 본사  
100 Thermon Dr. • PO Box 609  
San Marcos, TX 78667-0609 • USA  
전화: +1 512-396-5801



사항과 정보는 사전 공지 없이 변경될 수 있습니다. 양식 PN50028K-0315

가까운 Thermon 사무소의 연락 정보는 Thermon 홈 페이지를 참조하시기 바랍니다.  
[www.thermon.com](http://www.thermon.com)