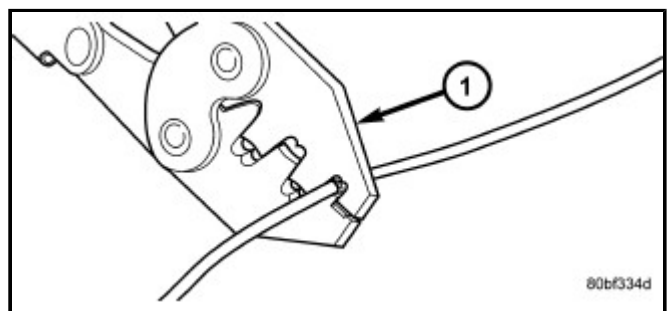
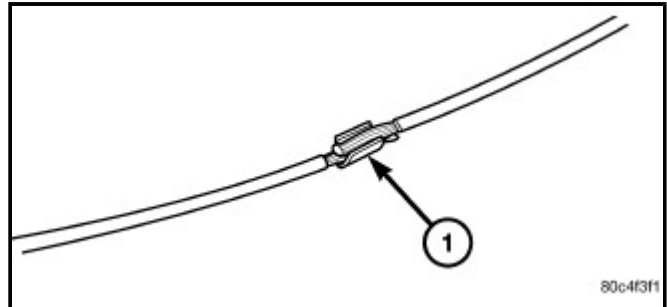


导线绞接

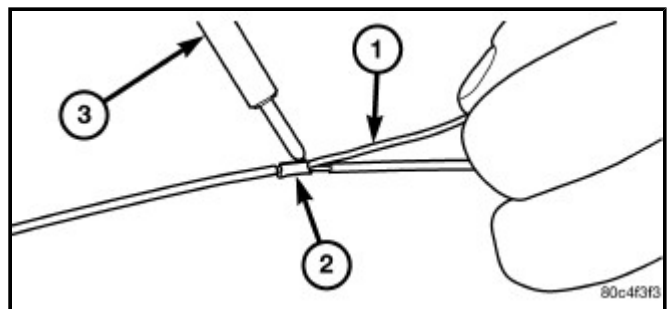
小心： 对任意电线进行绞接维修时如果需要额外增加电线，则使用相同大小或者规格上大一个级别的线规是很重要的。 有关原始线规的尺寸可参见相应线路图。

1. 将每根需要绞接的电线的绝缘层剥离13毫米(0.50英寸)。
2. 在电线上绞接的一侧套入一段带粘胶密封剂里衬的热缩管(元件号码04778570或者等效元件)。确保热缩管的长度足以盖住并密封整个维修部位。
3. 将绞接带范围内的各股绞接的电线互相编织在一起(1)。
4. 用压线钳(1)(MOPAR元件编号为: 0501992AA, 铣床特殊工具编号 [10042](#) 或者等效工具)将绞接带卷曲并相互牢固地绞接在一起。



小心： 电气线维修时切勿使用中心含酸性物质的锡线焊接。

5. 只能使用中心含松香的锡线(1)和合适的烙铁(3)将电线和绞接带接头焊接(2)在一起。



6. 将热缩管(2)套在维修时形成的绞接连接处，用适当的热风枪加热。加热连接处直至热缩管完全密封且密封剂(1)开始从热缩管的两端溢出。

