

Raychem



ELV.SERIE 24X50-150 MM2

QTY 1 PC

Menge 1 ST

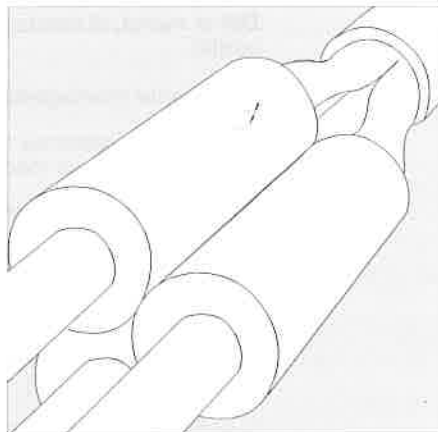
SPLEJSEMUFFE TIL
4-I.PLASTKABLER,TYPE:PVIK(S)
1KV
SMOE-80901



4042368670569

Made in POLAND
TABLE OF KITCONTÉNT
GARNITUREN INHALTSLISTE

4	X	WCSM-34/8-200/S	INSULATING TUBE BLACK
1	X	MWTM-95/29-750/S	INSULATING TUBE BLACK
1	X	ESD-1722-DK-7/98	INSTALLATION INSTRUCTION



**Montagevejledning
ESD-1722-DK-7/98**

**Splejsemuffe til
4-leder Plast/PEX-
isolerede kabler
1 kV**

Type: Elværksserie 2

INDEN MONTAGESTART:

Det er muligt, at montageforløbet er ændret siden du sidst har monteret sættet.

LÆS derfor montagevejledningen igennem, før montagen påbegyndes.

Kontroller at kablernes tværsnit og spændingsniveau er i overensstemmelse med den aktuelle opgave og etiketten på sættet.

SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER:

Montage må kun udføres af personer, der er fortrolig med produktet.

Ved arbejde med åben flamme, følges de lokale sikkerhedsregler.

Der skal sikres tilstrækkelig tilførsel af frisk luft under indendørs montage, for at undgå iltmangel.

Ved brug af rensmiddel følges producentens anvisninger.

Ved evt. tvivsspørgsmål vedrørende montagen, kontakt venligst Energi Divisionen hos Raychem A/S på tlf.: 43 48 04 00.

KLARGØRING AF KABELKAPPER:

Kabler skal affedtes på steder, hvor der bruges lim eller mastik. Ved kabler med hård PE-kappe slibes disse områder med groft sandpapir (korn 60-80) og "flameres" i 10 sek., inden lim eller mastik påføres. Kabler med PVC-kappe forberedes på samme måde, men disse "flamberes" ikke.

PE-kappe kendetegnes ved at beholde farvning ved slibning, hvorimod PVC/NOPVIC halogenfri kabler antager grålig farve.

Kappemateriale: PVC/NOPVIC PE

1. Rens	x	x	
2. Slib	x	x	
3. Flamber 10 sek.	-	x	(lige inden Krympning)

Dette giver en optimal vedhæftning af krympeslangens lim til kabelkappen.

Ved overgangsmuffen fra PEX til APB skal blykappen på kablet opvarmes til håndvarm for at opnå en bedre vedhæftning af krympe materialet.

GENEREL VEJLEDNING:

Brug en gasbrænder type Raychem FH-1630 eller Sievert-Matic. Juster flammen til passende styrke. Undgå brændere med en hård blå flamme.

Alle kabeldele/områder, hvor der anvendes lim eller mastik, renses og affedtes.

Direkte flamme på mastik skal undgås.

Hold brænderen fremadrettet i en vinkel på ca. 45°, således at det endnu ikke krympede materiale forvarmes. Bevæg flammen hele tiden, så lokal overophedning undgås.

God udluftning under krympning.

Det bør sikres, at krympningen er fuldført hele vejen rundt om krympematerialet før flammen flyttes videre.

Krympematerialet skal krympes jævnt og ensartet.

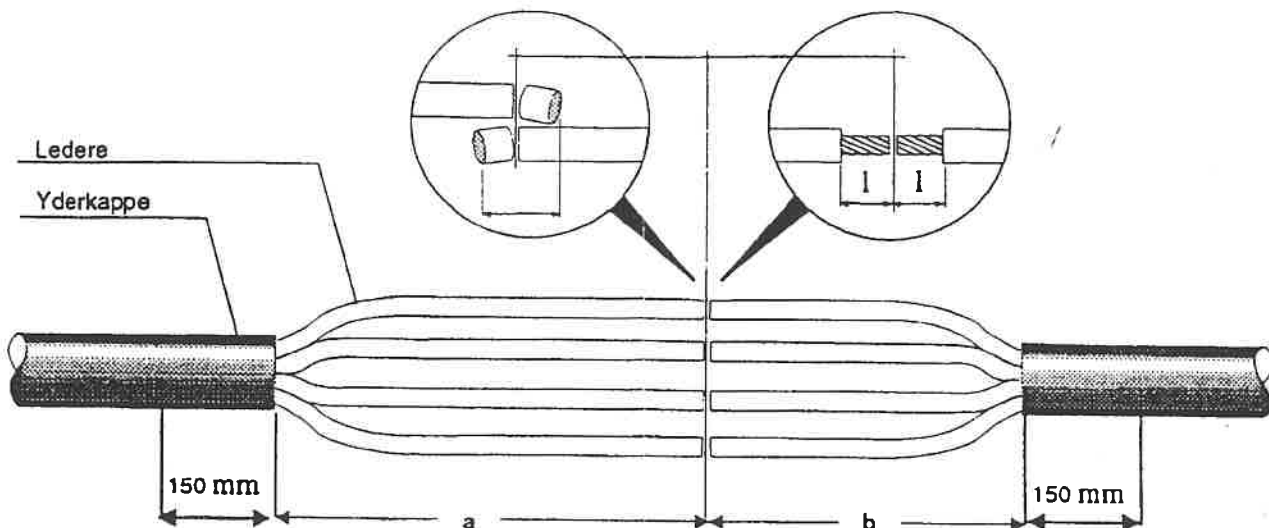
KABELFORBEREDELSE:

(Afhængig af muffetype)

Ved samling af 3-leder PEX til 1-leder PEX:

Anvend afgreningsæt type TRIX mK 2 (SMOE 61608). Bestilles særskilt. Afsoleringsmål af 1-leder PEX kablerne plus forsegling af yderkappen på 1-leder-siden af muffen er beskrevet i den medførende Montagevejledning ESD 1075.

Oplysningerne indeholdt i denne montagevejledning er ment som en beskrivelse af den korrekte installationsprocedure for dette produkt. Da Raychem ikke er bekendt med montagebetingelserne i marken, er det naturligvis en forudsætning for korrekt montage, at montøren tager disse forhold i betragtning og bruger sin erfaring/ekspertise ved installation af vore produkter. Brugere bør selv bedømme hvert enkelt produkts egnethed til det pågældende formål. Raychem's forpligtelser fremgår af vore Almindelige Salgsbetingelser for dette produkt, og Raychem vil under ingen omstændigheder acceptere ansvar for tilstødende, indirekte eller følgeskader forårsaget af anvendelse eller misbrug af produktet.

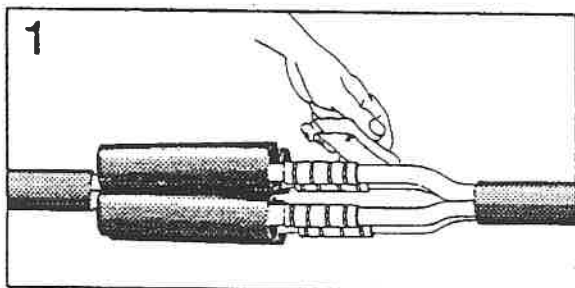


Kabelforberedelse :

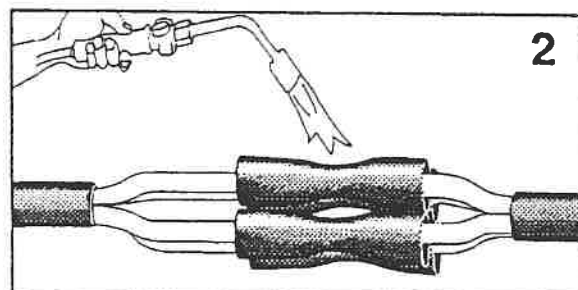
1. Overlap kablerne som vist på tegningen.
2. Fjern kabelkappen i længden a+b plus overlap som vist på tegningen.
3. Rens ca. 150 mm af kappeenderne.
4. Træk yderslangen ind over en af kabelenderne.
5. Afisolér lederne med
 $l = \text{halv pressesmuffelængde} + 5 \text{ mm.}$

kabeltværsnit mm ² :	a (mm):	b (mm):
2x 6-16	140	70
4x 10-25	220	120
4x 25-50	220	120
4x 50-150	400	150

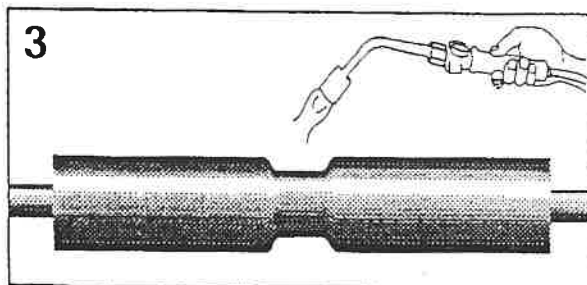
Kabelsamlingen :



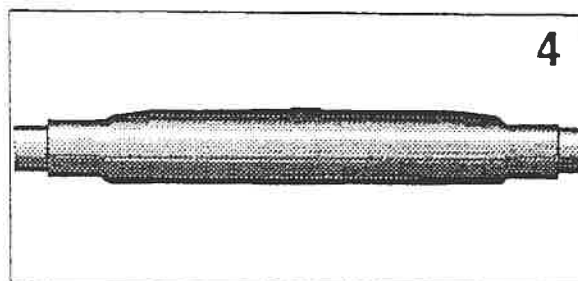
Træk inderslugerne på lederne.
 Splejs lederne og fjern evt. skarpe kanter.
 Aftør lederne for talkum og rens for fedt.
 Centrér slugerne over pressesmufferne.



Adskil lederne (slugerne skal opvarmes hele vejen rundt). Krymp slugerne begyndende fra midten.
 Sørg for, at overfladen jævnes ud, og limen flyder.
 Husk: lad slugerne afkøle, inden arbejdet fortsættes.



Placér yderslangen midt over splejsningen og krymp den begyndende fra midten. Sørg for at overfladen jævnes ud, og limes presses ud i enderne.
 Splejsningen bør afkøles, før den belastes mekanisk.



Muffemontagen er afsluttet. Splejsningen bør afkøles, før den belastes mekanisk.

Raychem er et registreret varemærke
og ISO-9001 Certificeret.

Raychem

Fjern alt affald efter gældende miljøregler !!



Raychem A/S ønsker løbende at Kvalitets forbedre så skulle
De have nogle kommentarer til denne montagevejledning så
kontakt os venligst.

Raychem A/S tager forebehold for evt.tryk fejl i dette materiale.

Raychem A/S

Naverland 8
2600 Glostrup
Tel: 43 48 04 00
Fax: 43 44 14 14