

EPKJ0917SE01E07 161 44

QTY 1 PC

Menge 1 ST

KABELSKARV STORLEK 3
OEVERGANG PAPPER/PLAST 1 KV
AL 70-150 MM2
CU 70-240 MM2

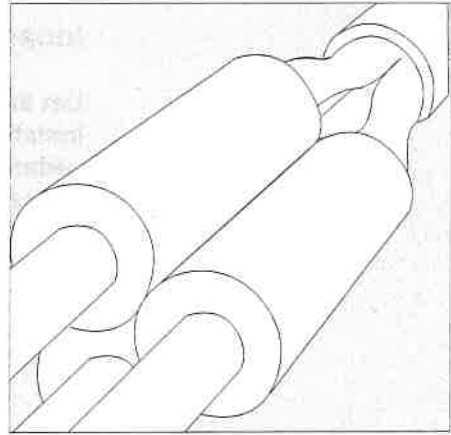
EBR SATS NR 80513



4042368765074

Made in GERMANY
TABLE OF KITCONTENT
GARNITUREN INHALTSLISTE

1	X	MWTM-25/8-250/U	ISOLERANDE SLANG SVART
4	X	WCSM-48/12-250/S	ISOLERANDE SLANG SVART
2	X	WCSM-110/30-750/S	ISOLERANDE SLANG SVART
1	X	S1061-8-300	SVART MASTIK
1	X	502K016/S(S5)	4-LEG CABLE BREAKOUT
1	X	EPPA-009-300	KOPPARNÄT
1	X	EPPA-013-3-600	KOPPARLITS
1	X	EPPA-034-C	RULLFJÄDER
1	X	EPPA-029-3-1000	NAJTRAD
1	X	EPPA-038-3-1000	BINDGARN
1	X	ESD-0853-SE-12/98	INSTALLATION INSTRUCTION
1	X	MWTM-25/8-250-80/U	ISOLERANDE SLANG SVART
1	X	MWTM-25/8-250-81/U	ISOLERANDE SLANG SVART
1	X	MWTM-25/8-250-82/U	ISOLERANDE SLANG SVART



**Monteringsanvisning
ESD-0853-SE-12/98**

**Skarvsats för övergång
från pappersisolerad
4-ledarkabel
till plastisolerad
3- eller 4-ledarkabel
1 kV**

Innan arbetet påbörjas

Det är möjligt att komponenter eller installationsmetoder har förändrats sedan ni monterade denna produkt senast.

Läs därför noggrant igenom och följ monteringsanvisningen.

Grundregler för montering

Använd gasolbrännare avsedd för krympning t ex Raychem Siever-matic.

Använd ett fettfritt kabelrengöringsmedel.

Håll hela tiden lågan rörlig så att inte slangarna överhettas.

Börja krympningen enligt anvisningen och krymp slangarna runt om innan fortsättning sker i längdriktningen.

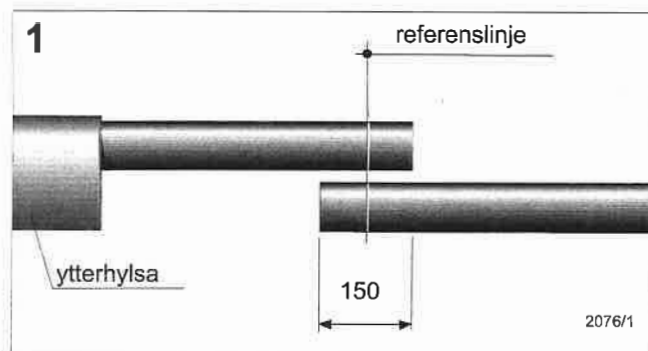
Rikta lågan i krympriktningen så att okrympt material hela tiden förvärms.

Se till att slangarna är släta och fria från veck efter krympningen.

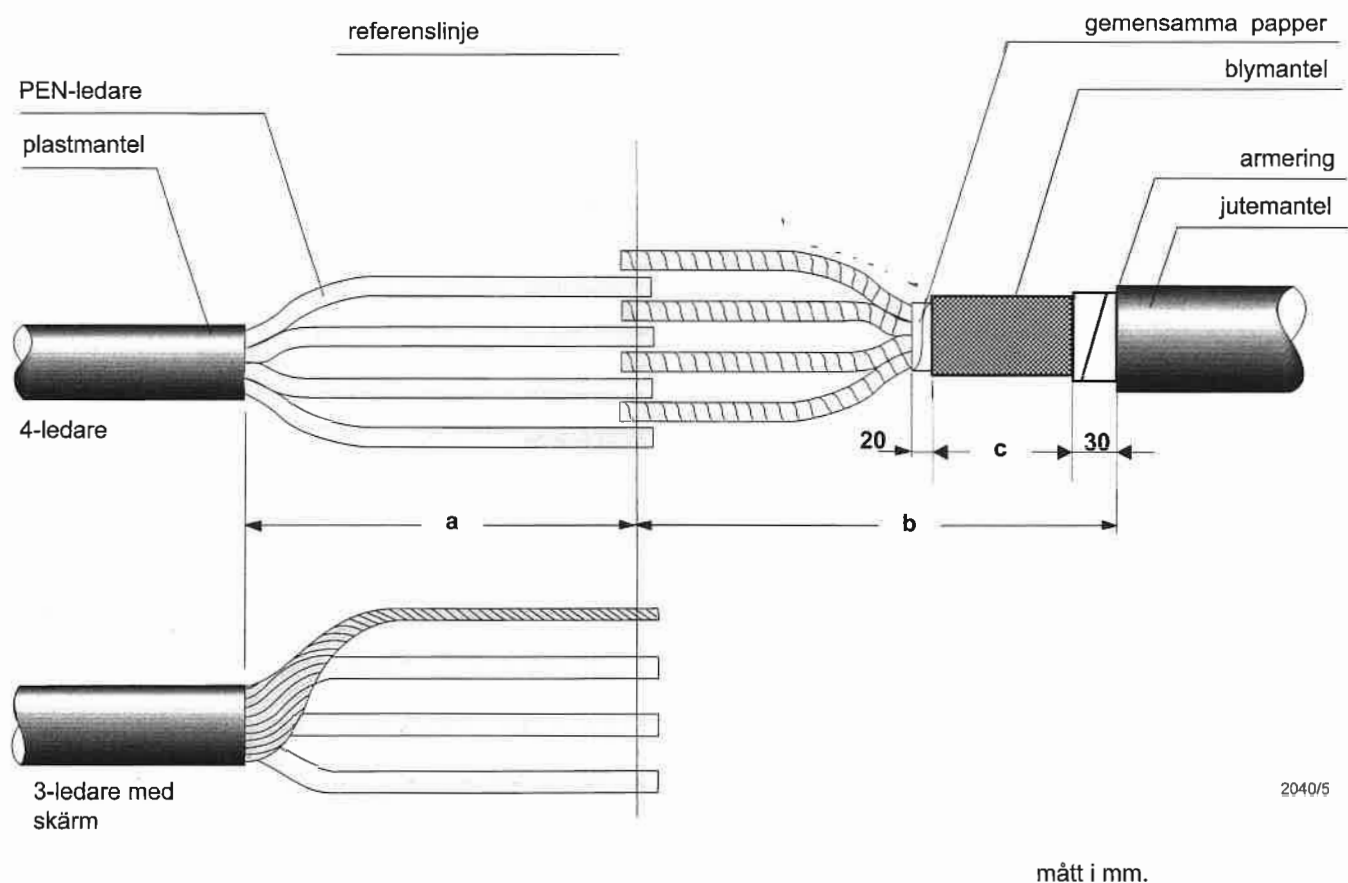
Informationen i monteringsanvisningen är avsedd att beskriva en korrekt installationsmetod för produkten. Raychem har dock ingen möjlighet att förutse de yttre förhållanden som kan påverka installationen av produkten i enskilda fall. Användaren ansvarar därför själv för den rekommenderade installationsmetoden är lämplig för användarens behov. Vid tveksamhet kontakta Raychem. Raychems ansvar för produkten framgår av Raychems allmänna leveransvillkor för produkten. Raychem har inget ansvar för indirekta skador eller följdskador som kan uppkomma till följd av användningen av produkten.

Kabelpreparering

Palla upp och överlappa kablarna ca 150 mm och markera en referenslinje i mitten av överlappet.
 Rengör plastkabelns yttermantel och träd sedan på ytterhylsan/hylsorna på denna kabel.
 Avmantla kablarna enligt figur och tabell nedan.
 Rengör blymanteln och rugga upp den del av blymanteln som skall behållas med en stålborste. Avlägsna därefter blymanteln, till mått enligt ritning, på ett sådant sätt att en klockformad kant bildas vid blymantelns ände.
 Naja de gemensamma papperen, 20 mm från blymantelkanten, med det bifogade bindgarnet och avlägsna sedan resterande del av gemensamma papper och kabelutfyllnad.
 Torka bort överflödigt fett från ledarna.



A

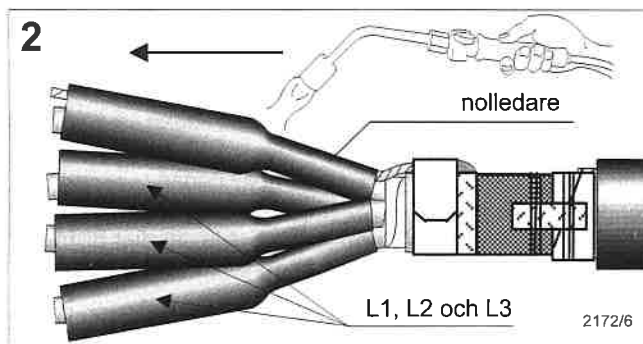


Skarv storlek	E-nummer	Area mm ²	a	b	c	l
0	SMOE-3024	2,5-10				
1	E07 161 40	6-16	250	250	100	halva
2	E07 161 42	25-50	400	350	150	skarvhylsans
3	E07 161 44	70-150	500	450	200	längd + 10 mm
4	E07 161 46	120-240	600	500	200	

Färdigställande av skarv

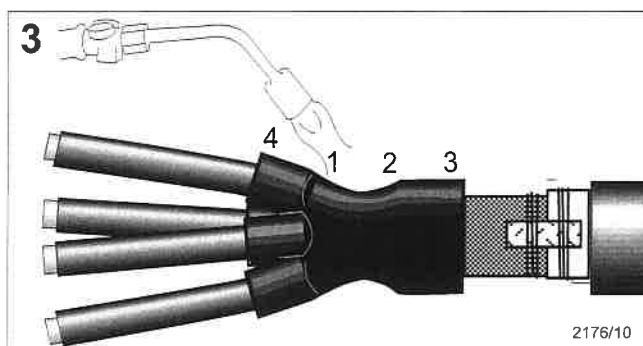
Klipp till en 50 mm lång bit av jordningsflätan och naja fast den som en förbindning mellan armering och blymantel. Linda det förtenta kopparnätet runt blymanteln precis innanför kanten. Lägg därefter jordningsflätan mot kopparnätet med placering längs med nolledaren. Fäst flätan mot kopparnätet genom att linda runt jordningsfjäders. Efter dra fjädern ordentligt

Träd på de tre fasmärkta (L1, L2 och L3) slangarna på papperskabelns faser och den N-märkta på nolledaren. Krymp slangarna med början från grenen, runt om och sedan mot ändarna



Förvärm blymanteln till ca handvärme. För på grenformgodset och tryck ned det mot grenen. Börja krympningen av formgodset i mitten och runt om, sedan i riktning mot blymanteln och avsluta med att krympa formgodsets fingrar.

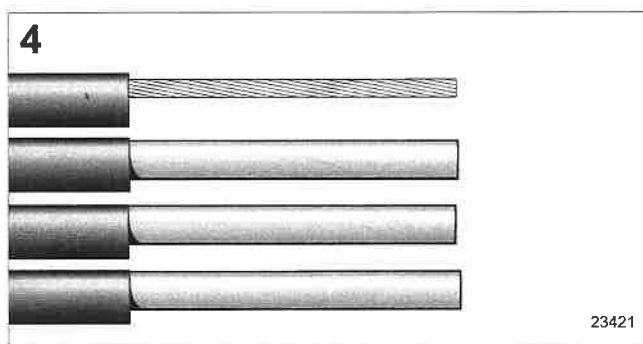
OBS ! Vid skarvning av papperskabel med klenare blymanteldiameter än 15 mm skall den 50 mm långa extra hylsan krympas på över blymanteln, innan formgodset monteras, så att diametern byggs upp.



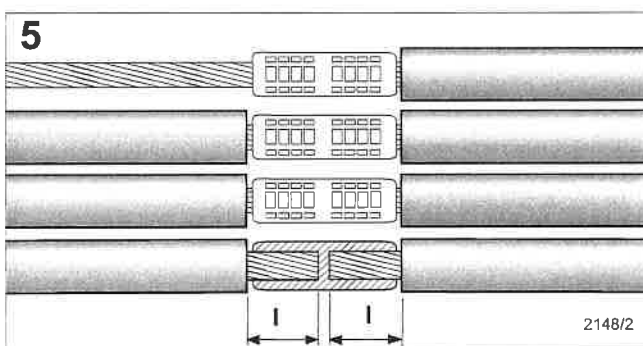
Forma till ledarna och kapa dem rakt till rätt längd (d v s kapa bort överlappet).

Avisolera ledarna på båda kablarna och pressa på skarvhylsorna på plastkabeln.

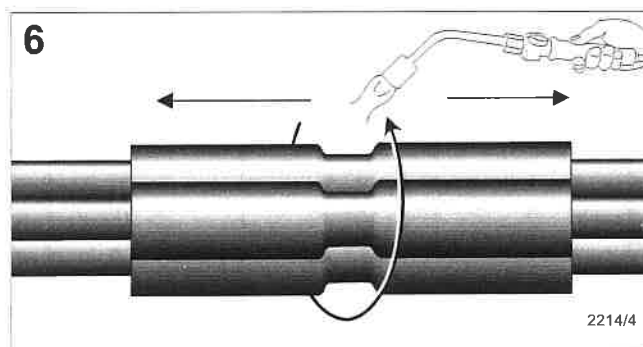
Träd på de fyra tjockväggiga slangarna med lim på plastkabelns ledare **innan** ledarna skarvas mot varandra.



Pressskarva ledarna och tag därefter bort ev vassa kanter och rengör skarvhylsorna. Förvärm skarvhylsor 95 mm² och grövre.

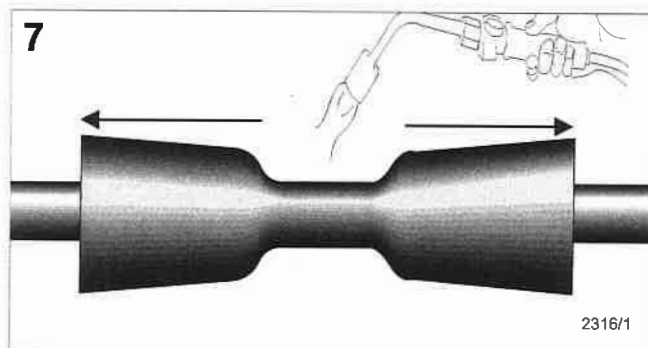


Centrera isolationsslangarna över skarvhylsorna och krymp dem därefter med början från mitten, runt om och sedan mot ändarna.



Rugga och rengör manteländarna ca 150 mm. Om satsen innehåller 1 st ytterhylsa centreras denna över skarvområdet och krymps enligt grundreglerna.

Om satsen innehåller 2 st ytterhylsor placeras den kortare ca 100 mm ut på papperskabelns yttermantel och krymps med början från manteländan mot mitten. Den längre slangen placeras 100 mm ut på plastkabelns yttermantel och krymps på samma sätt som den första



Skarven är nu **driftklar** men låt den dock svalna till handvärme innan den belastas **mekaniskt**.

Var vänlig gör av med allt avfall enligt miljövårdsbestämmelserna

