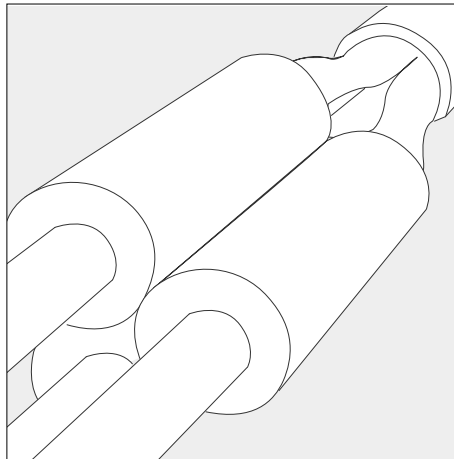


Raychem



**Montagevejledning
ESD-4014-IS-2/06**

**Samsetningarleiðbeiningar
fyrir 3-leiðara PEX kapal
með skermþráðum Al/Cu
12 kV og 17,5 kV**

GERÐ: SXSU 33XX

Tyco Electronics Denmark A/S
Energidivision
Naverland 8
2600 Glostrup
Tlf.: 70 15 52 00
Fax: 43 44 14 14

Áriðandi:

Áður en þú byrjar skal lesa leiðbeiningarnar vandlega þar sem innihald tengisetta og málsetningar gætu hafa breyst frá fyrri notkun. Berið saman þvermálflatarmál strengsins við upplýsingar utan á tengisettinu, áður en það er opnað og verið viss um að það sé gert fyrir viðkomandi strengstærð

Varúðarráðstafanir:

Tenging skal framkvæmd af starfsmanni með sérþekkingu á háspennutengingum.

Sjáið til þess að næg loftskipti séu í því rými þar sem goslogi er notaður.

Fylgið leiðbeiningum allra hreinsiefna sem notuð eru við undirbúning tengingar.

Ef einhverjar spurningar eru þá hafið samband við sölumann Reykjafells.

Hreinsun á strengkápu:

Strenginn skal þrifa á því yfirborði sem tengisettið kemur í snertingu við.

Ef strengkápan er erfitt að þrifa er hægt að notast við sandpappír af 60-80 kornastærð.

Almennar upplýsingar:

Stillið gaslogann á breiðan mjúkan loga, ekki kraftmikinn blýantslaga loga.

Byrjið hitun á miðjun hólki og síðan til hliðanna, gætið þess að ofhita ekki, hvíla á milli.

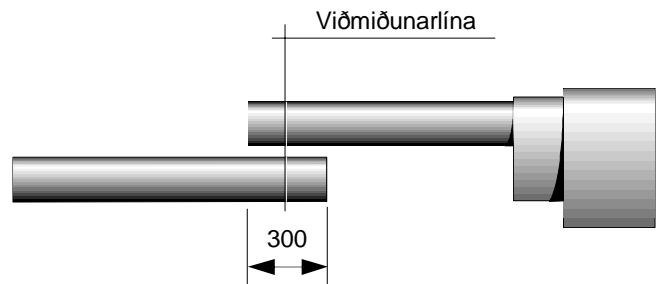
Leyfið herpihólkum að kólna vel á milli aðgerðaprepa.

Oplysninger indeholdt i denne montagevejledning er ment som en beskrivelse af den korrekte installationsprocedure for dette produkt. Da Tyco Electronics ikke er bekendt med montagebetingelser 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 produktet. Brugere bør selv bedømme hvert enkelt produkts egnethed til det pågældende formål.

Tyco Electronics' forpligtelser fremgår af vore Almindelige Salgsbetingelser for dette produkt, og Tyco Electronics vil under ingen omstændigheder acceptere ansvar for tilstødende, indirekte eller følgende skader forårsaget af anvedelse eller misbrug af produktet.

Strengundirbúningur

Yfirleggjð strengina sem nemur 300mm skv. miðlínu sem sýnd er á myndinni. Þrifið strengkápuna 2m í báðar áttir Rennið WCSM hólkunum upp á strengendann.



Fjarlægjð strengkápuna skv. málsetningum "a" og "b" í töflu 1, greinið í leiðarana í sundur og formið eins og á myndinni hér að neðan. Merkið hálfleiðaralagjð með hvítum penna á stað "c" þar sem heflun skal enda skv. málsetningum í töflu 1.

Skermþræðir

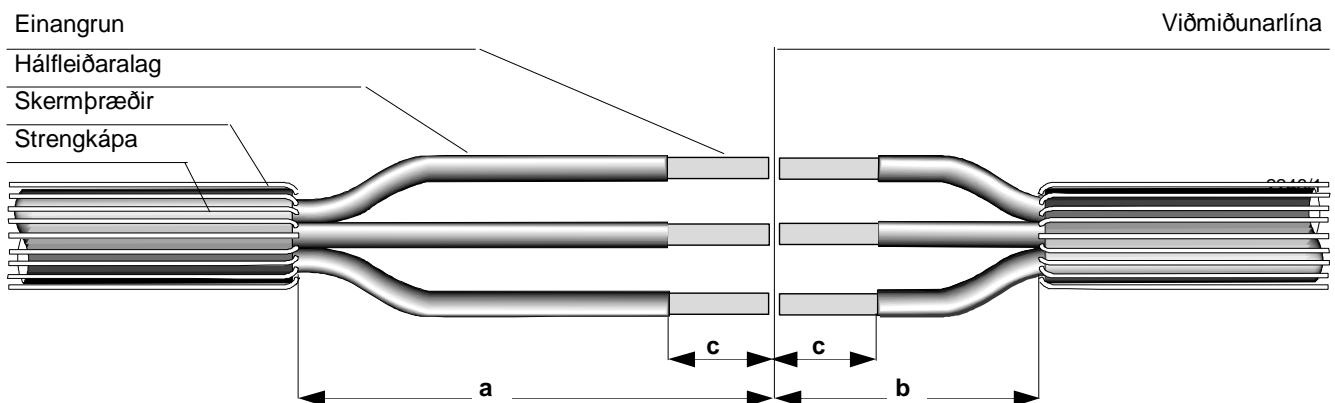
Gamli strengurinn:

Beygjð Cu-skermþræðina aftur og festið þá við strengkápuna með einangrunarteipi.

Nýji strengurinn:

Beygjð Al-skermþræðina varlega aftur og festið þá við strengkápuna með einangrunarteipi, gætið þess að beygja þá ekki oftar en nauðsynlegt er þar sem þeir brotna auðveldlega við hnjask.

Athugið að * settið er ekki fyrir Cu-leiðara



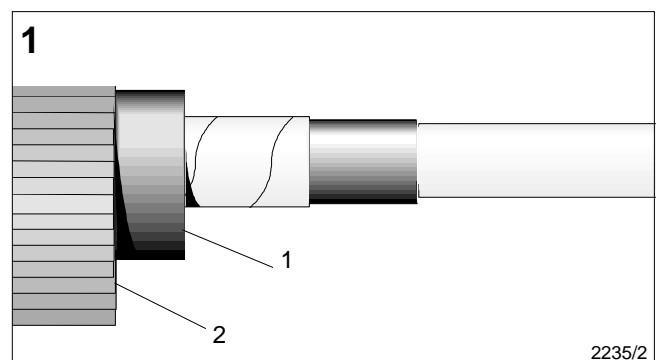
Tafla 1

Samtengimúffur	Þverflatarmál 12 kV [mm ²]	Þverflatarmál 17.5 kV [mm ²]	a [mm]	b [mm]	c [mm]
SXSU 3311	25-70	25	600	350	120
SXSU 3321	95-185	35-95	700	400	145
SXSU 3331	185-300	120-240	750	450	155

Tenging á strengleiðurum

Setjið herpislöngurnar upp á lengri hluta leiðaranna.

1. JSCR-26/12-320-35/U Feltstýrandi hólkur
2. ECIT-35/13-310/U Einangrandi slöngur



2235/2

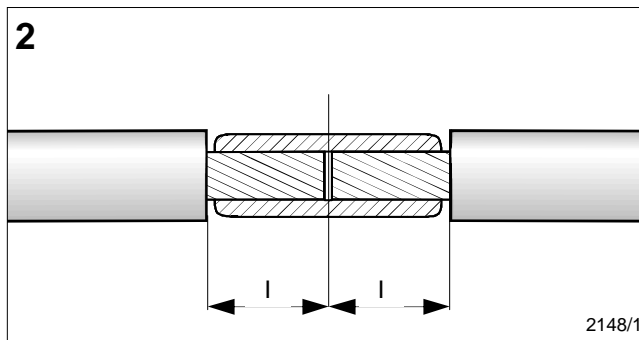
Tengihólkar:

Mælið heildardýpt pressaðs tengihólks og deilið Dýptinni í tvennt + 5mm til viðbótar beggja vegna, Stillið PEX-yddarann á þessa dýpt og fjarlægjið PEX-einangrunina ef leiðurunum. Sjá málsetningu 1 á mynd 2.

Hámarksstærðir af tengihólkum:

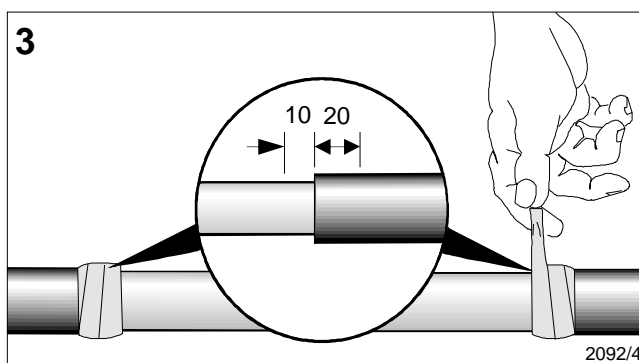
Tafla 2

Tengissett	Tengihólkur		
	12 kV [mm ²]	Þvermál í [mm]	Lengd í [mm]
SXSU 3311	25-70	21	110
SXSU 3321	95-185	29	160
SXSU 3331	185-300	34	180



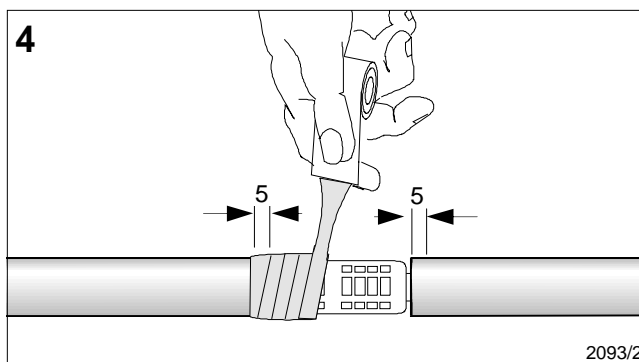
Sæt	Tengihólkur		
	17.5 kV [mm ²]	Þvermál í [mm]	Lengd í [mm]
SXSU 3311	25*	10	90
SXSU 3321	35-95	22	140
SXSU 3331	120-240	33	160

Fjarlægjið hlífðarplastið af gula mastikinu (S1189-1) og vefjið utan um hálfleiðaralagið og PEX-ið eins og sýnt er á mynd 3. Teyggið örlítið á mastikinu og myndið feltstýrandi kóna.

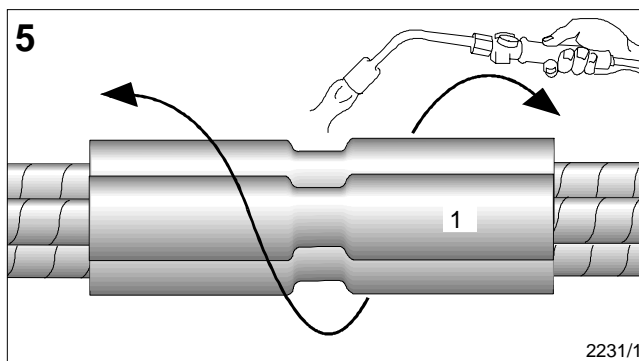


Fjarlægjið hlífðarplastið af annarri hlið langa gula mastiksins (S1189-3) og myndið rúllu. Byrjið að vefja utan um tengihólkinn með smá Strekkingu, vefjið hálfa yfirlegginn og um 5mm inn á PEX-einangrunina beggja vegna. Sjá mynd 4.

Þvermál tengihólksins með gula mastikinu skal vera örlítið sverari en PEX-einangrunin.



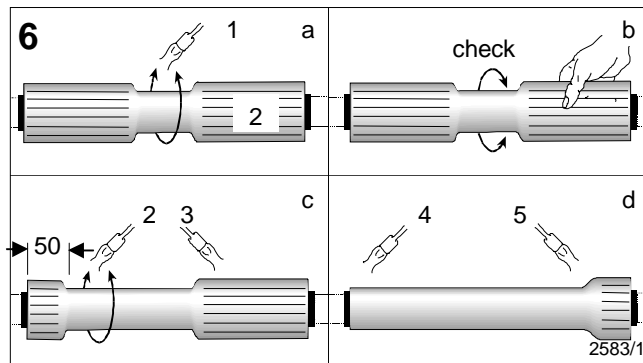
Rennið feltstýrandi slöngunum þremur (JSCR) yfir tengihólkana og staðsetjið yfir miðju. Byrjið að hita slöngurnar á miðjunni og sjáið til þess að þær grípi í tenginguna áður en haldið er áfram. Hitið þá til hliðanna. látið kólna vel, sjá mynd 5.



Rennið einangrandi slöngunum ECIT (svartar og rauðar) yfir tengingarnar og byrjið að hita slöngurnar í miðjunni eins og sýnt er á mynd 6. Slöngurnar eru

þykkar og geyma í sér mikinn hita þó notkun gasloga sé hætt, gætið því að ofhita ekki slöngurnar, farið nákvæmlega eftir mynd 6. sem sýnir rétta aðferð.

Slöngurnar eru fullherptar þegar rillurnar eru horfnar af yfirborðinu og það orðið slétt.



*** LESIÐ VANDLEGA ***

Frágangur á skermþráðum

Um tvær algengar gerðir af strengjum er að ræða í veitukerfinu.

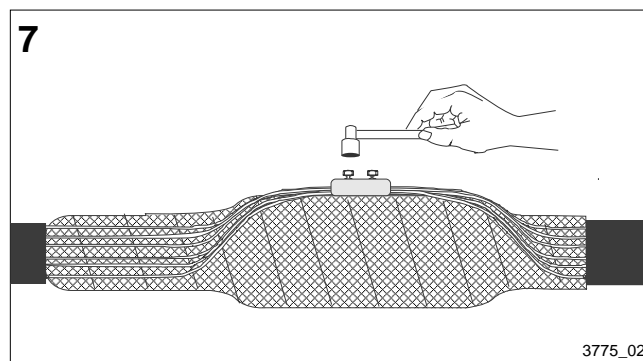
Þ.e.a.s. gamla strenginn með kopar skermþráðunum og síðan nýja strenginn sem hefur

3 ál leiðara 8mm² sem skermþræði. Notið því rétta aðferð hér að neðan í samræmi við strenginn

“Gamli” strengurinn með Cu-skermþræðina:

Vefjið koparbandinu (EPPA 009) yfir alla leiðarana með 50mm yfirleggingu fram og tilbaka þar til rúllurnar eru búnar. Festið endann niður með einangrunarbandi.

Losið Cu-skermþræðina af strengkápunni og beygið þá tilbaka yfir tenginguna, setjið þræðina saman í einn leiðara og komið fyrir í pressuðum tengihólki. Pressið og festið utan á tengingunni með einangrunarbandi.

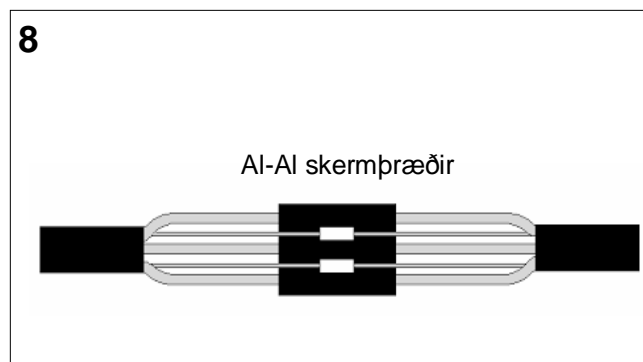


“Nýji” strengurinn með Al-skermþræðina:

Koparbandið (EPPA 009) ekki notað, setja það til hliðar. Losið Al-skermþræðina af strengkápunni og beyggið þá varlega yfir tenginguna. Í tengissettinu eru þrjár slitboltahólkar, einn slitboltahólkur tengir saman tvo mótlæga Al-skermþræði.

Rennið herpihólkunum MWTM upp skermþræðina. Berið slitboltahólkana við miðju tengingarinnar klippið skermþræðina í þeirri lengd að Al-leiðararnir nái í gegnum slitboltahólkinn.

Setjum skermþræðina mislæga í gegnum hólkinn og tvöföldum þannig skerminguna. 2x8mm² = 1x16mm² tenging eins og stendur á hólkinn. Afeingangrið og herðið með viðeigandi verkfæri. Rennið herpihólkunum MWTM yfir tengihólkinn og hitið.



“Nýji” strengurinn með Al-skermþræðina við “gamla” strenginn með Cu-skermþræðina:

Vefjið koparbandinu (EPPA 009) yfir alla leiðarana með 50mm yfirleggingu á þeim hluta sem Cu-skermþræðirnir verða staðsettir en stöðvið um 50mm framan við miðju tengingarinnar. Ath. koparbandið notast ekki á þeim hluta sem Al-skermþræðirnar liggja.

Skiptið Cu-skermþræðunum í þrjá jafna hluta sem koma á móti þremur mótlægum

Lokun tengimúffunnar

Hreinsið vel 200mm svæði inn á strengkápuna í báðar áttir. Ef leyfilegt er að “svíða” strengkápuna þá er gott að gera það.

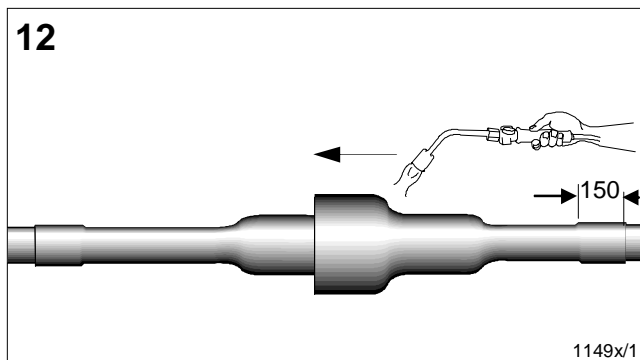
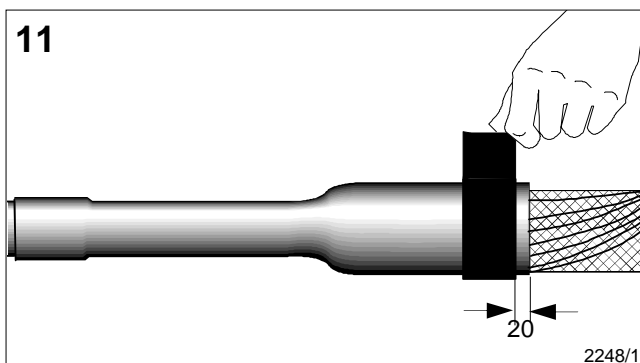
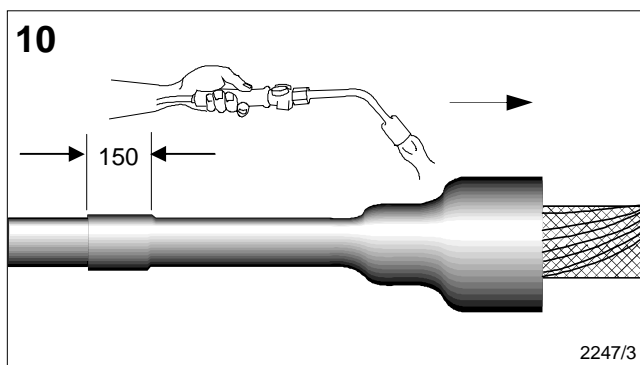
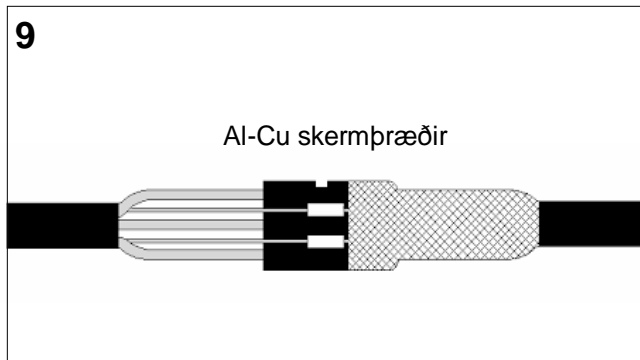
Dragið því næst lengri herpihólkinn (WCSM-105/30-600/S) yfir tenginguna og staðsetjið enda hólsins um 150mm inn á strengkápuna. Herpið hólkinn alveg niður og byrjið frá strengkápu. Sjá mynd 10.

Því næst skal setja vatnsvörnina á herpihólkinn þegar hann hefur kólnað nægilega. Vatnsvörninni (S1061) er vafið utan um 20mm frá enda herpihólsins eins og sýnt er á mynd 11.

Dragið styttri herpihólkinn (WCSM-85/25-900S) yfir tenginguna og staðsetjið enda hólsins um 150mm inn á strengkápuna, herpið hólkinn alveg niður og byrjið frá strengkápu. Sjá mynd 12.

Tengingin er tilbúin.

Látið tenginguna kólna vel áður en henni er komið fyrir,



Takið saman allt rusl sem fellur til við tenginguna og eyðið á viðeigandi

