

**Montasjebeskrivelse
ESD-3930-NO-5/10**

**Raychem
Skjøt for 3-leder
PEX-isolert kabel med skjerm
12 kV og 24 kV
10 - 35 mm²
med mekaniske skjøtehylser**

**Type:
MRTK-3301
MRTK-5301**

Tyco Electronics Raychem GmbH
a TE Connectivity Ltd. Company
TE Energy
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/Munich, Germany
Tel: +49-89-6089-0
Fax: +49-89-6096-345
energy.te.com

Før start

Forsikre deg om at det utstyret du skal bruke passer til kablene.

Sjekk merkeetiketten på emballasjen, innholdsfortegnelsen (kit content) og montasjebeskrivelsen.

Det er mulig komponentene eller arbeidsprosessen er blitt forbedret siden sist du installerte produktet.

Les montasjebeskrivelsen nøye og følg prosedyrene i montasjebeskrivelsen.

Generelle instruksjoner

Les beskrivelsen nøye.

Bruk en propan gassbrenner type Sivert 2944 eller Siver Matic S3341/3348.

Forsikre deg om at gassbrenneren brukes i et godt ventilert området.

Juster brenneren til du får en myk, blå flamme med gul spiss. Spiss, blå flamme må unngås.

Hold flammen rettet ca 45 grader i krymperetningen for å forvarme materialet.

Hold alltid flammen i bevegelse for å unngå overflateforbrenning av materialet.

Rubb og avfett alle områder som vil komme i kontakt med lim.

Ved rensing og avfetting av kabel, anbefales PF rensesvæske EI. Nr 88 559 96.

Ved bruk av rensesvæske skal leverandørens instruks følges.

Start krympingen av slangen i den posisjonen som er anbefalt i montasjebeskrivelsen.

Forsikre deg om at slangen får en jevn nedkrymping rundt hele kablet før du forsetter videre utover.

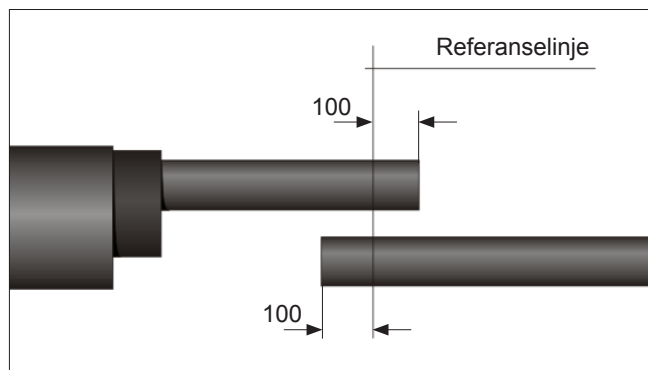
Krympeslangen skal være jevnt nedkrympet, uten rynker, slik at de underliggende komponenter klart avbildes.

Informasjonen i denne montasjeanvisning er ment for energimontører som innehar generell kompetanse på montasje av høyspenningsmateriell, og er ment å beskrive riktig installasjonsmetode for dette produktet. TE Connectivity har ingen mulighet for å forutse evt. ytre omstendigheter som kan påvirke installasjonen i de enkelte tilfeller. Brukeren må derfor selv forsikre seg om at valgt installasjonsmetode er den mest egnede for de stedlige forhold. TE Connectivitys ansvar for produktet fremgår i TE Connectivitys generelle leveringsvilkår for produktet, og TE Connectivity har intet ansvar for følgeskader forårsaket av feilaktig montasje eller feil vagl eller bruk av produktet. Raychem, TE Connectivity og TE Connectivity (logo) er registrerte varemerker.
© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH

Kabelpreparering

Overlapp kablene som skal skjøtes med ca 200 mm. Marker en senterlinje midt på overlappen. Rens ytterkappen ca 1 m til hver side.

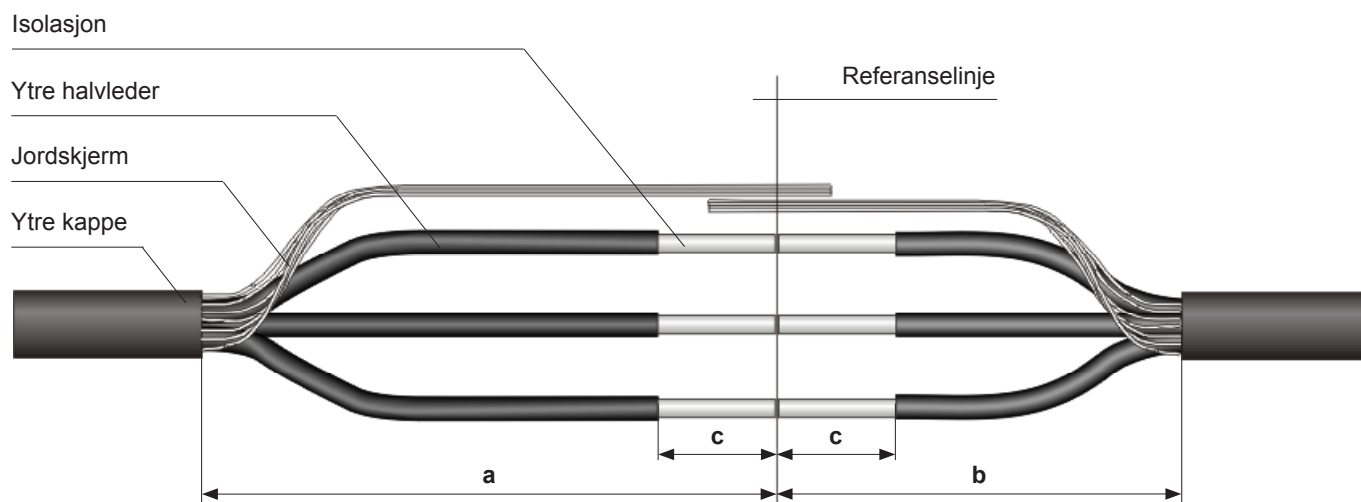
Plassér ytterhylsene inn på en av kabelendene.



Fasepreparering

Fjern ytre kappe og eventuelt fyllstenger iht mål gitt i tabell 1. Rens og rubb ytterkappen ca 100 mm fra kappeavtaket.

Skjermrådene samles og bøyes tilbake over ytterkappen og tapes midlertidig. Fjern ytre halvleder iht mål C i tabell 1. Alt ledende materiale må fjernes fra PEX-isolasjonen. Kutt fasene i senterlinjen. Påse at man ikke skader isolasjonen. Har kabelen fiberrør, bøyes dette tilbake på hver side og festes midlertidig til ytterkappen. Minste bøyradius ca. 6-7cm.



Tabell 1	Skjøtesett	Tverrsnittsområde mm ²	a mm	b mm	c mm
12 kV	MRTK-3301	10-35	500	250	120
24 kV	MRTK-5301	10-35	500	250	120

Avmantle isolasjonen nøyaktig lik innstikkdybden i skjøtehylsen = **20 mm**.

VIKTIG! Vær nøyaktig, målet må ikke overskrides.

Rengjør og avfett isolasjonen.

Ta den gule mastiken ut av folieposene.

Fjern beskyttelsespapiret fra den gule mastiken. Vikle gul mastik rundt kabelens ytre halvleder. Start 20mm inn på ytre halvleder. Strekk mastiken til halv bredde for å oppnå en fin tynn kant over PEX-isolasjonen. Fortsett 10mm ut på PEX-isolasjonen – snu deretter og avslutt så langt ned som mulig mot der du startet.

All mastik skal benyttes. Unngå klumper og ujevnheter.

Kun 12 kV:

Tre en av de sorte feltfordelerslangene merket **JSCR-19/10** over hver av fasene på PEX kablene og plasser dem kant i kant med enden av PEX isolasjonen.

Fortsett deretter iht. pkt. 4 nedenfor.

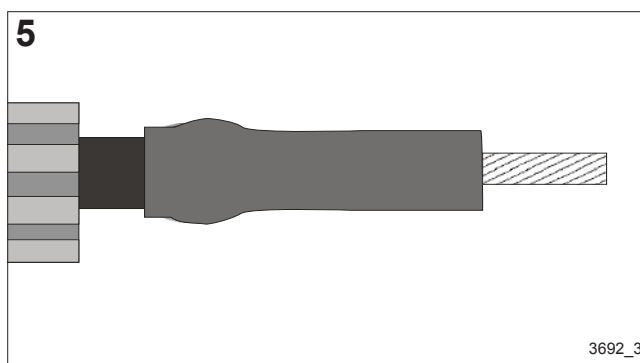
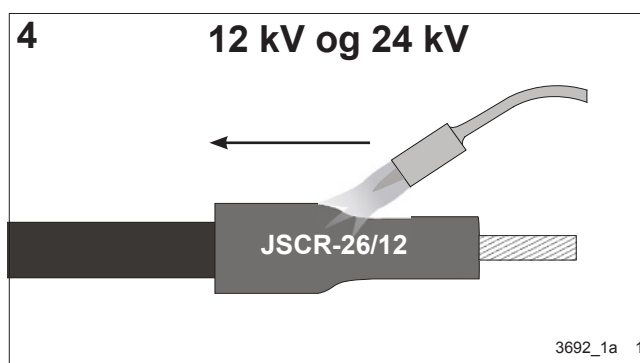
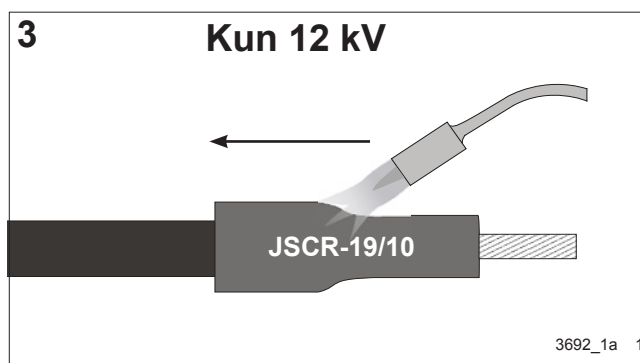
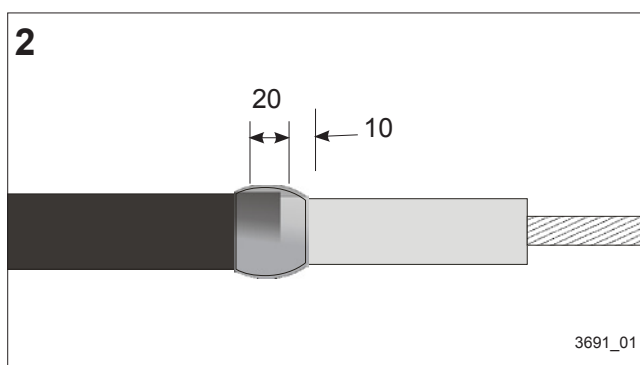
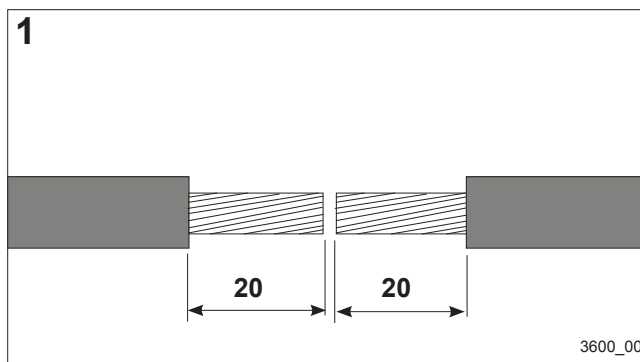
12 og 24 kV:

Tre en av de sorte feltfordelerslangene merket **JSCR-26/12** over hver av fasene på PEX kablene og plasser dem kant i kant med enden av PEX isolasjonen.

Start krympingen ved enden av fasene og fortsett mot ytterkappen som vist på tegningen.

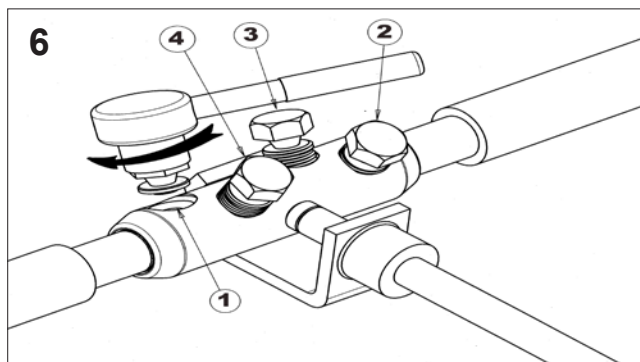
Obs: Dette blir lag nummer 2 på 12 kV skjøter.

Tre de sorte og røde isolerslangene inn på hver leder på den lengste siden av skjøten.



Motholdsverktøy:

For å unngå bøying av fasene, må det brukes et holdeverktøy.



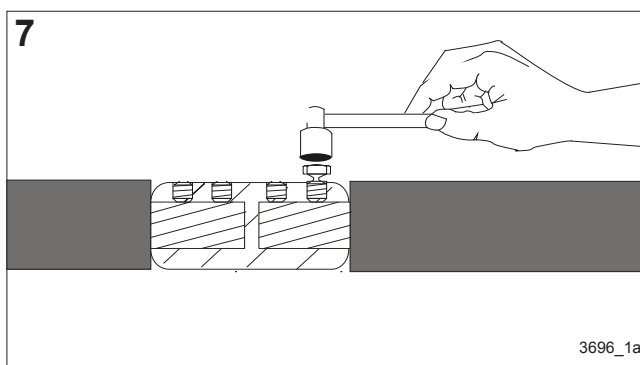
Monter skjøtehylsene, slik at isolasjonen butter i kanten på skjøtehylsen på hver side.

Skru til alle boltene for hånd, slik at lederen sitter fast.

Les tekst ved bilde 8a før boltene dras av.

Fjern eventuelt skarpe kanter som er oppstått med en ren fil eller smergellerret.

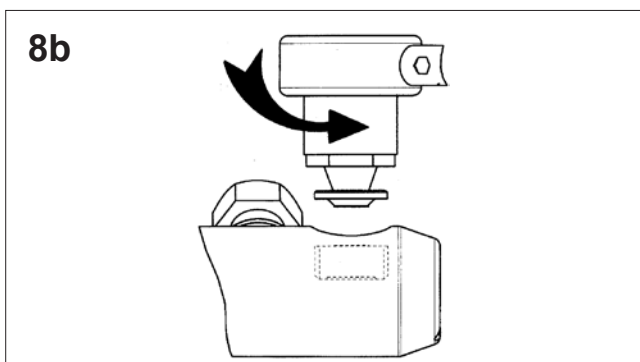
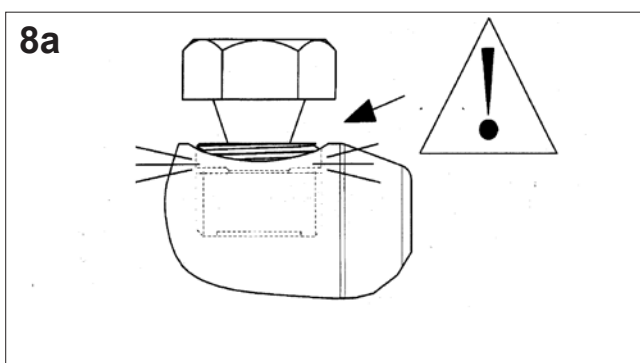
Det anbefales ikke bruk av muttertrekker på disse små skjøtehylser.



3696_1a

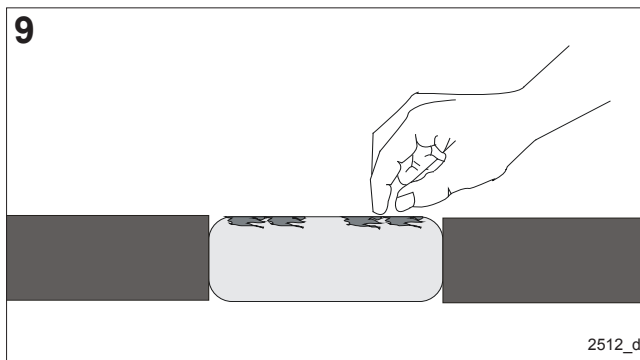
Fjern eventuelt skarpe kanter som er oppstått med en ren fil eller smergellerret.

Det kan hende at bolten ikke løsner fra skjøtehylsen etter at bolten er røket av. Bolten skrues da av, motsatt vei og fjernes fra skjøtehylsen.



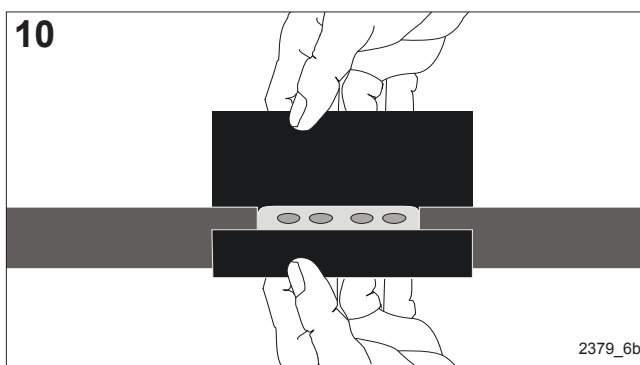
Rens og avfett skjøtehylsene og faseisolasjonen med en ren renseklut eller rensevæske.

Legg på fyllmasse EPPA-048 over bruddboltene, slik at man oppnår en glatt overflate.



Fjern beskyttelsespapiret fra den feltstyrende duken. Plasser duken sentralt over skjøtehylsen. Er duken rektangulær, plasser den lange enden over skjøtehylsen. Legg duken rundt skjøtehylsen ved å starte over boltene.

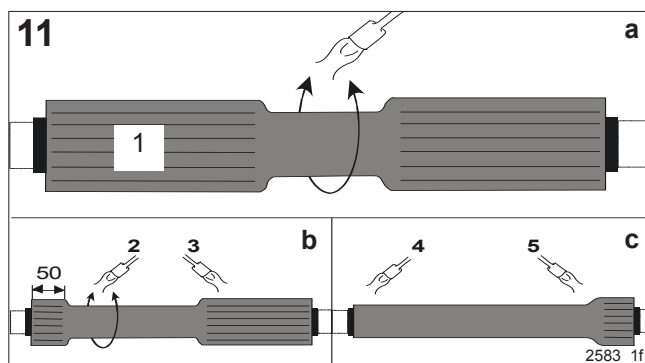
NB! Ikke strekk duken.



Sentrer den skjermede isolasjonsslangen (1) over skjøtehylsen/feltstyrduken.

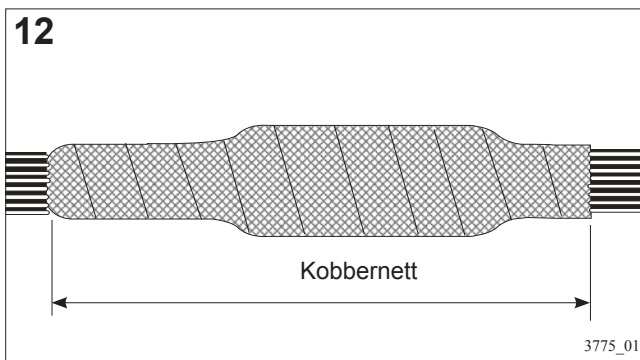
- Start krympingen fra midten.
- Forsett krympingen som anvist mot en side (2) stopp ca. 50 mm fra enden. Krymp deretter mot den andre siden på samme måte (3).

Gå deretter tilbake og krymp helt ned på ene siden (4), og til slutt på motsatt side (5).



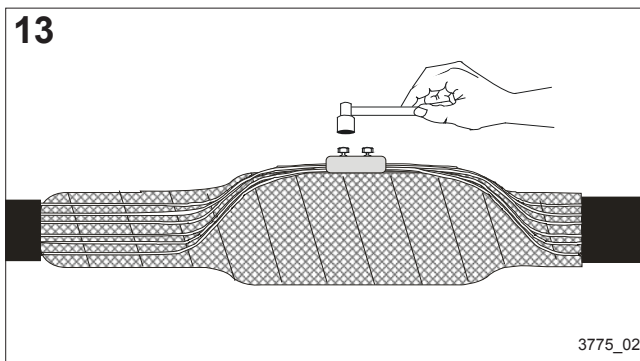
Press fasene godt sammen.

Vikle et lag med forfinnet kobbernett med 50% overlapp over hele skjøteområdet.



Bøy skjerimetrådene tilbake over skjøteområdet, vri sammen endene på skjerimetrådene og før de inn i den mekaniske skjøtehylsen.

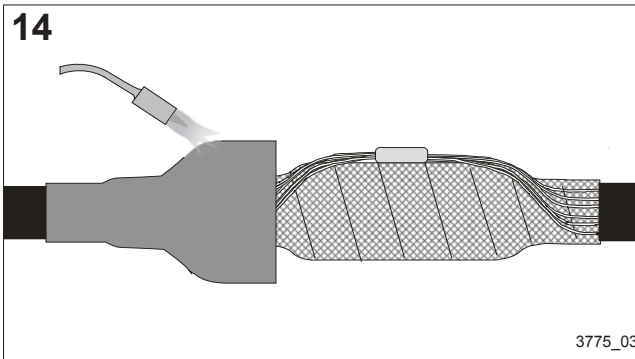
Trekk til boltene til hodene trekkes av.



Rens og avfett kabelens ytterkappe ca 100 mm fra kappeavtaket.

Skyv den store lange slangen til den ene siden. Posisjoner den minste korte slangen over skjøtens lengste side slik at den ligger 100 mm inn på ytre kappe.

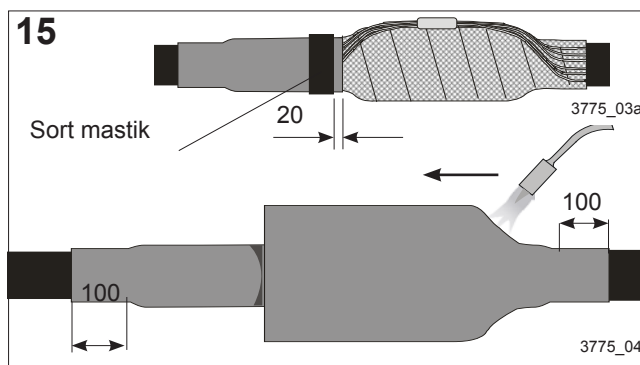
Start krympingen fra kappeavtaket, og fortsett mot midten av skjøten.



For å oppnå optimal forsegling mellom de to ytre hylsene legges en sort mastik 20 mm fra kanten på den først nedkrympede slangen.

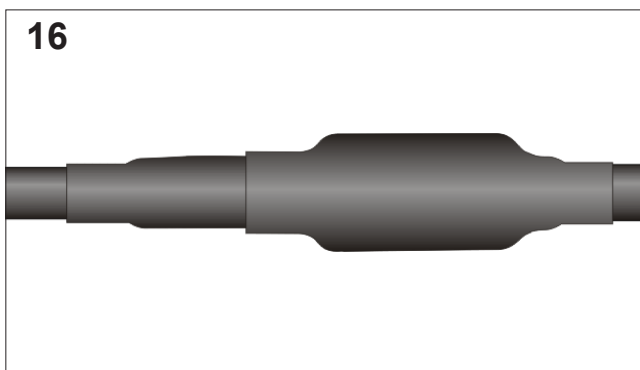
Posisjoner den siste slangen slik at den ligger 100 mm inne på ytre kappe og start krympingen.

Start krympingen fra kabelens kappe og arbeid mot midten av skjøten.



Skjøten er ferdig.

Avkjøl skjøten før den belastes mekanisk.



Vennligst håndter avfallet iht miljøreglene.



Forhandler:



Saves Your Energy

Ensto Nor AS
Professor Birkelandsvei 26A
1081 Oslo
Norge
Tlf +47 22 90 44 00
Fax +47 22 90 44 65
firmapost@ensto.com