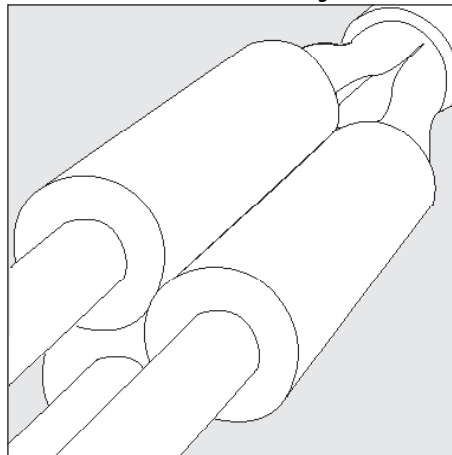




**Montasjebeskrivelse
EPP-0844-NO-7/10**

**Raychem
Skjøt for 3-leder
PEX-isolert kabel med skjerm
12 kV og 24 kV
25 - 300 mm²
med mekaniske skjøtehylser**

Type: MRTK

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 kabelen 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

Arbeidsområde for MRTK

Skjøtesettet er basert på PEX-isolert kabel med flertrådede sirkulære ledere, og skjerm av kobbertråder/nett.

Forskjellige applikasjonsområder for aluminium- og kobber ledere er beskrevet i tabell A.

Tabell A

Spenning 12 kV		Spenning 24 kV	
Kit nummer	Tverrsnittsområde flertrådet / rund	Kit nummer	Tverrsnittsområde flertrådet / rund
MRTK-3311	25 - 95	MRTK-5311	25 - 95
MRTK-3321	70 - 150	MRTK-5321	50 - 150
MRTK-3331	95 - 240	MRTK-5331	95 - 240
MRTK-3332	150 - 300	MRTK-5332	150 - 300

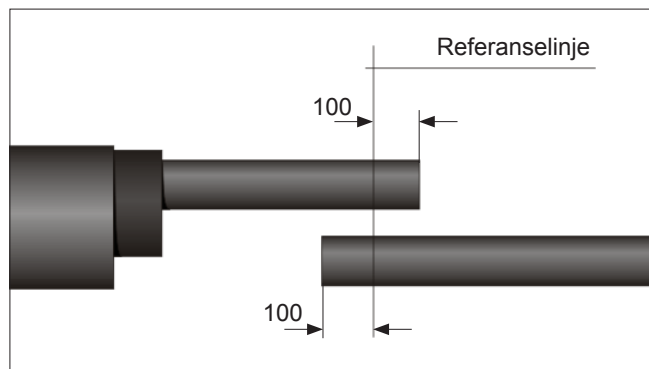
Tabell B: Tillatte kabel dimensjoner for MRTK skjøter

Kit nummer	Leder Ø		Diameter over isolasjon Ø		Ytre diameter Ø	
	min (mm)	max (mm)	min (mm)	max (mm)	min (mm)	max (mm)
MRTK-3311	5.2	12.0	13.2	21.8	40.0	61.0
MRTK-3321	8.7	15.0	17.6	24.3	45.0	68.0
MRTK-3331	10.3	19.2	18.5	29.4	53.0	77.0
MRTK-3332	12.9	21.6	21.6	31.4	59.0	85.0
MRTK-5311	5.2	12.0	17.9	26.0	48.0	72.0
MRTK-5321	7.2	15.0	20.2	29.5	55.0	80.0
MRTK-5331	10.3	19.2	23.0	33.6	62.0	89.0
MRTK-5332	12.9	21.6	25.0	35.5	70.0	96.0

Kabelpreparering

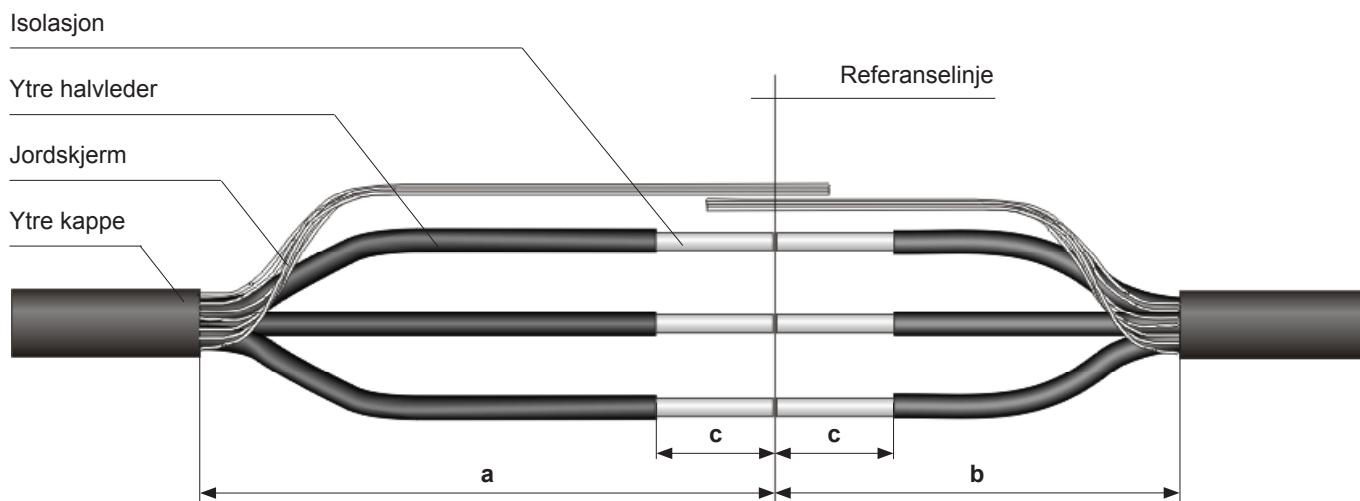
Overlapp kablene som skal skjøtes med ca 200 mm.
Marker en senterlinje midt på overlappen. Rens ytterkappen ca 1 m til hver side.

Plassér ytterhylsene inn på en av kabelendene.



Fasepreparering

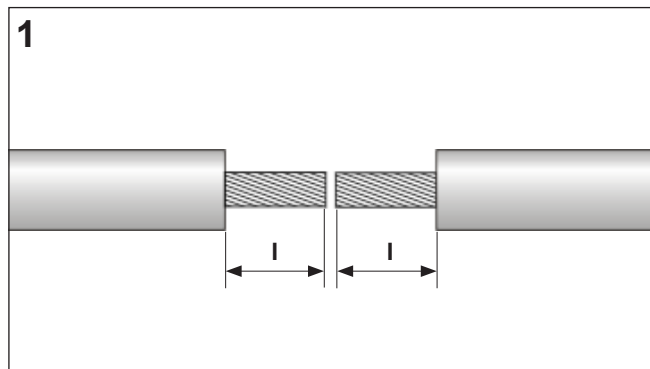
Fjern ytre kappe og eventuelt fyllstenger iht mål gitt i tabell 1. Rens og rubb ytterkappen ca 100 mm fra kappeavtaket. Skjermtrådene samles og bøyes tilbake over ytterkappen og tapes midlertidig. Fjern ytre halvleder iht mål C i tabell 1. Alt ledende materiale må fjernes fra PEX-isolasjonen. Kutt fasene 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	a mm	b mm	c mm
12 kV	MRTK-3311	500	250	100
	MRTK-3321	600	300	120
	MRTK-3331	600	300	130
	MRTK-3332	650	350	130
24 kV	MRTK-5311	600	300	120
	MRTK-5321	650	350	140
	MRTK-5331	700	350	150
	MRTK-5332	700	400	150

Avmantle isolasjonen nøyaktig lik innstikkdybden i skjøtehylsen, mål **I** (se **Tabell 2**).

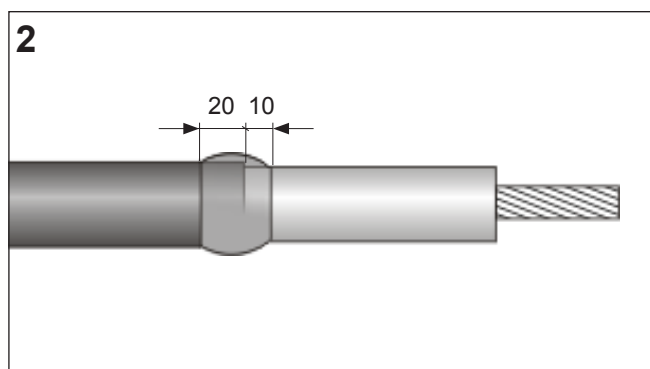
Tabell 2	Skjøtesett	I (mm)
12 kV	MRTK-3311	30
	MRTK-3321	35
	MRTK-3331	60
	MRTK-3332	65
24 kV	MRTK-5311	30
	MRTK-5321	35
	MRTK-5331	60
	MRTK-5332	65



Ta den gule mastikken ut av folieposene.

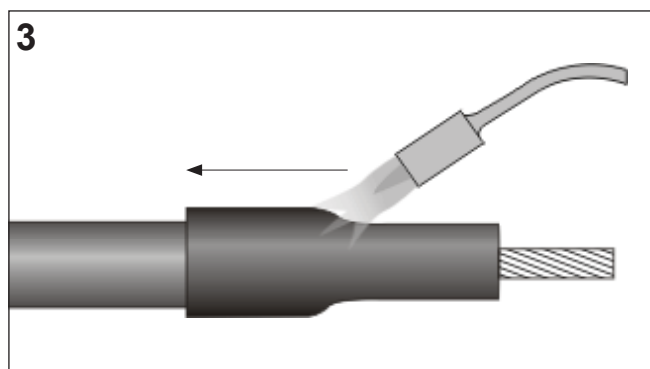
Fjern beskyttelsespapiret fra den gule mastiken. Vikle gul mastik rundt kabelens ytre halvleder. Start 20mm inn på ytre halvleder. Strekk mastiken til halv bredde for å oppnå en fin tynn kant over PEX-isolasjonen. Fortsett 10mm ut på PEX-isolasjonen – snu deretter og avslutt så langt ned som mulig mot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

All mastik skal benyttes.
Unngå klumper og ujevnheter.



Tre en av de sorte feltfordelerslangene 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.



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

Installasjon av mekanisk skjøtehylse

Skjøtehylsene er levert med innleggs-stykker som skal brukes ved små tverrsnitt. Sjekk før installasjonen om lederen passer i skjøtehylsen med innleggsstykket.

Om lederen ikke passer med innleggsstykket, fjernes dette.

Rens og fjern eventuelt skarpe kanter på lederene. Monter skjøtehylsene, slik at isolasjonen butter i kanten på skjøtehylsen på hver side. Skru til alle boltene for hånd, slik at lederen sitter fast.

For skjøtehylse med mer enn 1 stk. bolt, strammes boltene vekselvis ved å start med de ytterste boltene. (se også rekkefølgen på tegningen).

NB:

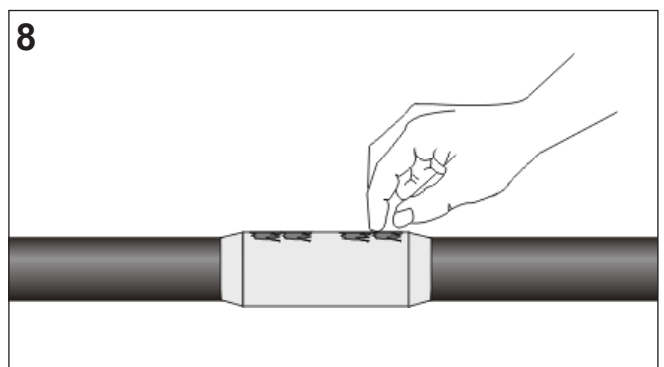
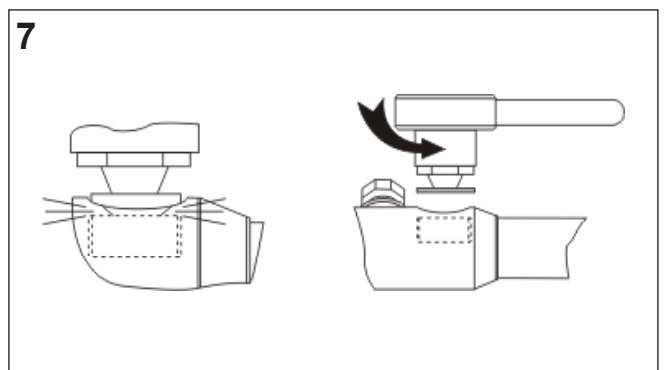
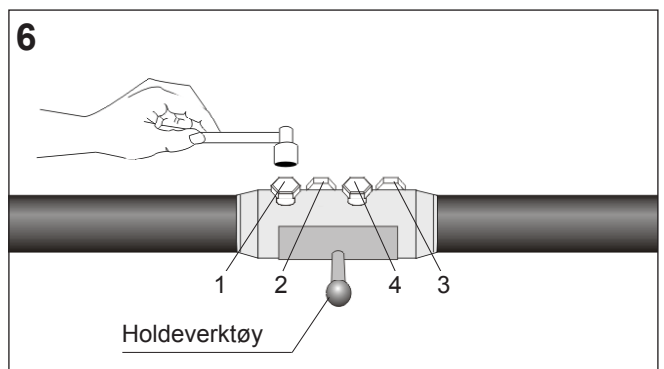
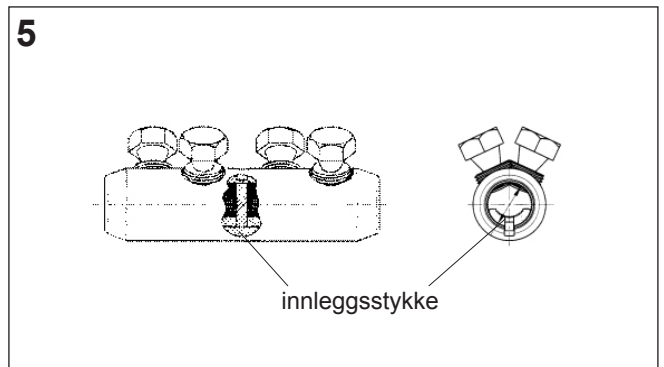
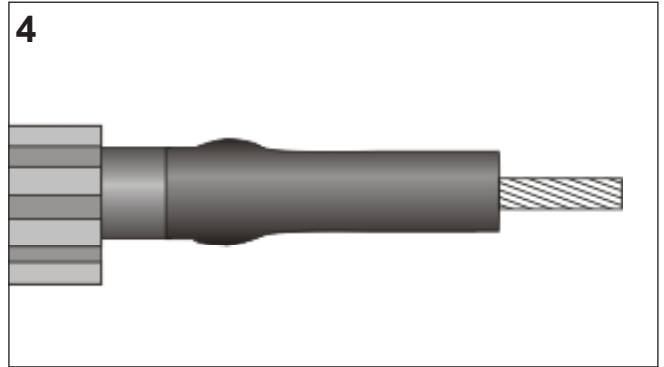
- Ved bruk av batteri muttertrekker, må denne brukes med 2 sekunders intervall.
- For å unngå bøying av fasene, må det brukes et holdeverktøy.

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.

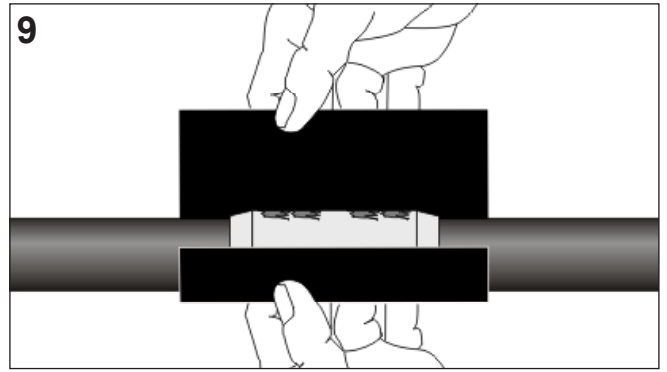
Rens og avfett skjøtehylsene og faseisolasjonen med en ren rensekut eller rensesvæske.

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



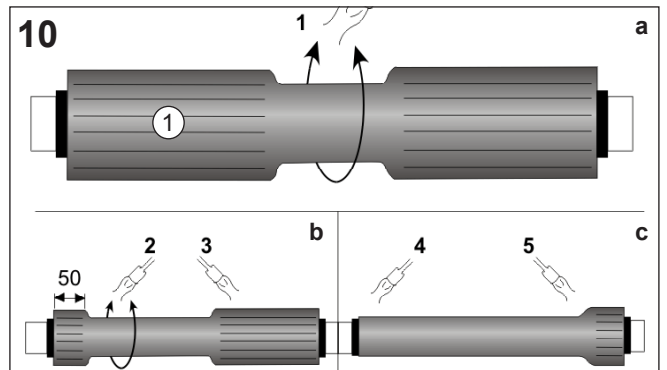
Fjern beskyttelsespapiret fra den feltstyrende duken. Plasser duken sentralt over skjøtehylsen. Er duken rektangulær, plasser den lange enden over skjøtehylsen. Legg duken rundt skjøtehylsen ved å starte over boltene.

NB! Ikke strekk duken.



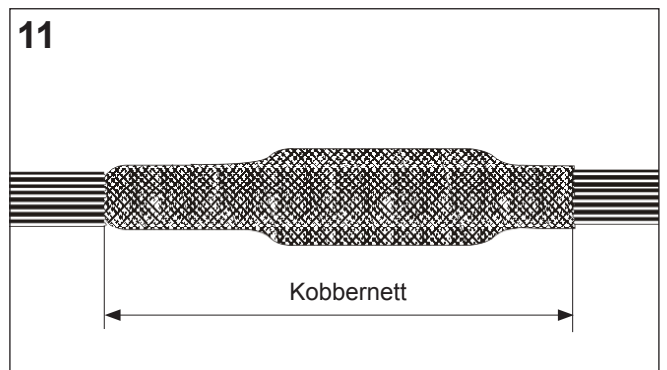
Sentrer den skjermede isolasjonsslangen (1) over skjøtehylsen/feltstyreduken.

- 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).



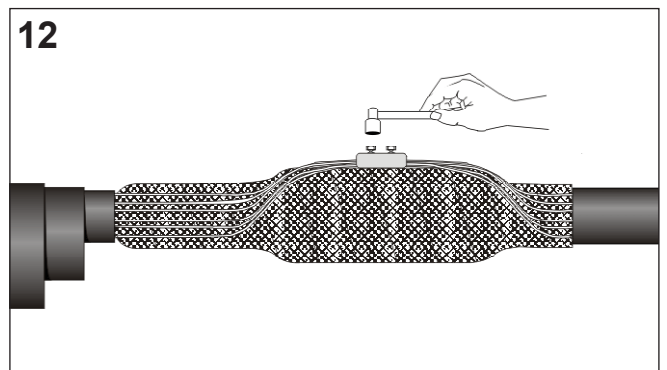
Press fasene godt sammen.

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



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

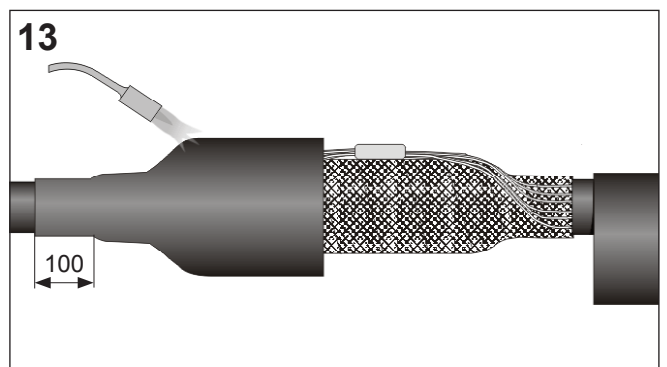
Trekk til boltene til hodene trekkes av.



Rens og avfett kabelens ytterkappe ca 150 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.

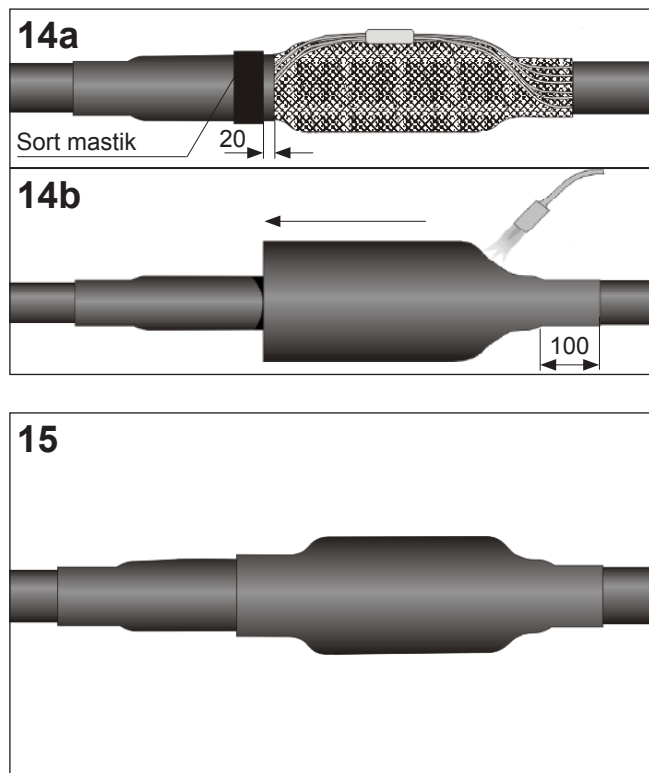
Posisjoner den siste slangen slik at den ligger 100 mm inne på ytre kappe og start krympingen.

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