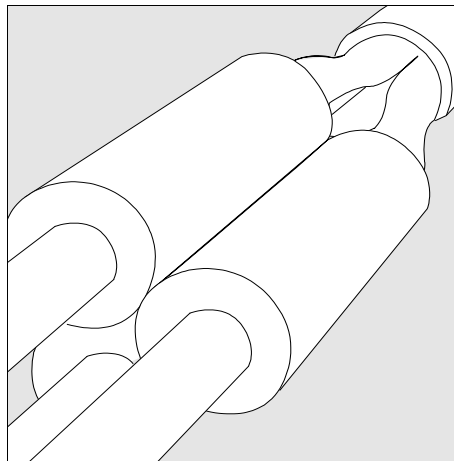




**Montasjebeskrivelse
ESD-1981-NO-1/01-A
MB 210 (08) - 11/2004**

**12 kV overgangsskjøt
3-leder
PEX/Papir**

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 område.
- 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 rensevæske El. Nr 88 559 96
- Ved bruk av rensevæske 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.

Informasjon i denne montasjeanvisningen er til tenkt elektromontører sertifisert for høyspent arbeid. Hensikten er å beskrive den korrekte installasjonsmåten for dette produktet. Raychem har ingen kontroll over installasjonsforholdene som kan gi utslag i installasjonskvaliteten. Det er brukerens ansvar å bedømme hvorvidt installasjonsmetoden kan anvendes under gjeldene forhold på montasjestedet. Raychems forpliktelse er kun det som er skrevet i standard salgsbetingelser for produktet og Raychem vil ikke under noen omstendigheter være ansvarlig for tilfeldige, indirekte eller følgeskader som skyldes feil bruk av produktene.

Kabel overlapp

Overlapp kablene minimum 150 mm.
Rengjør PEX-kabelen og tre innover de to ytterhylsene.
Avsett sentermerke.

NB! Dersom det er ønskelig å lodde PEX kabelens jordskjerm mot blykappen/armeringen på papirkabelen, må denne overlappe senterlinjen med ca. 1 meter.

Kabelforberedelse — Papirkabel

Fjern jute eventuelt ytterkappe iht mål **a** (Tabell 1) fra sentermerke.
Legg en kobbertrådsurring og fjern stålarmeringen 50 mm fra ytre kappe (jute).

NB! Unngå skader på blykappen.

Rens og puss armeringen og ca 200 mm av blykappen.

Tabell 1

Hovedskjøt PEX mm ²	Tilleggssett Papir mm ²	a mm
35 - 70	35 - 70	650
95 - 185	95 - 185	650
150 - 400	185 - 400	700

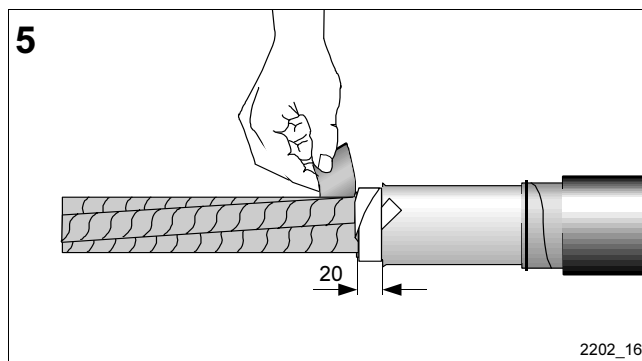
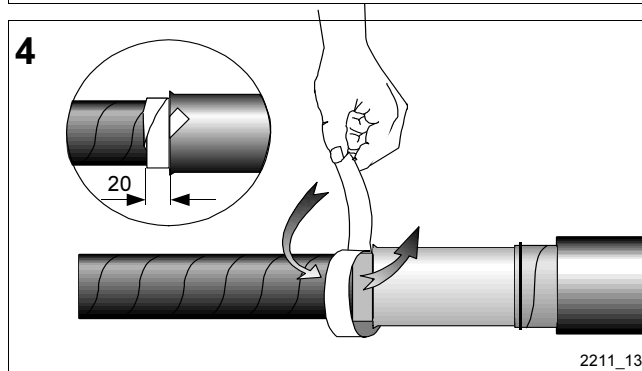
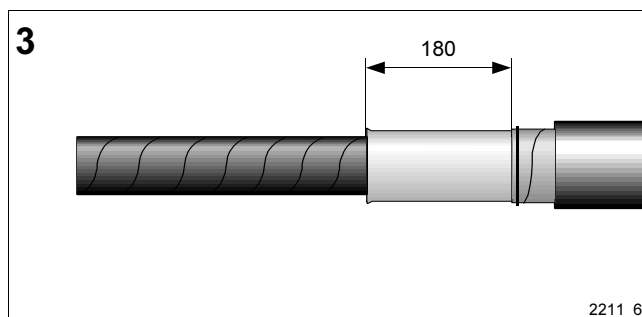
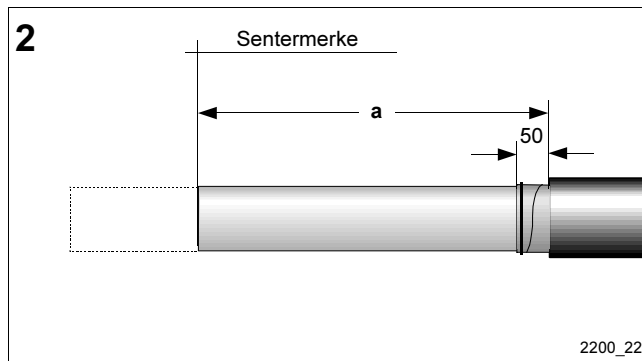
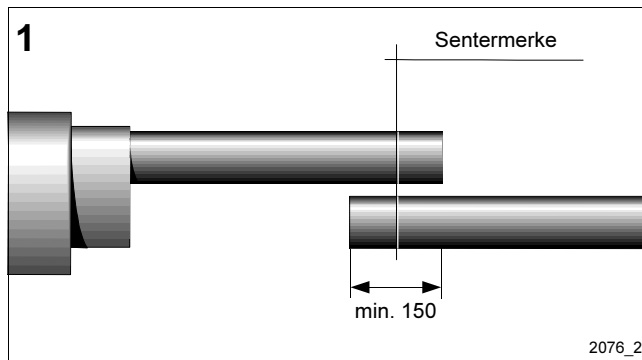
Fjern blyet til 180 mm fra stålarmeringen.

NB! Pass på å brette blykanten ut i trompetfasong slik at papirisolasjonen ikke skades.

Beltekabel

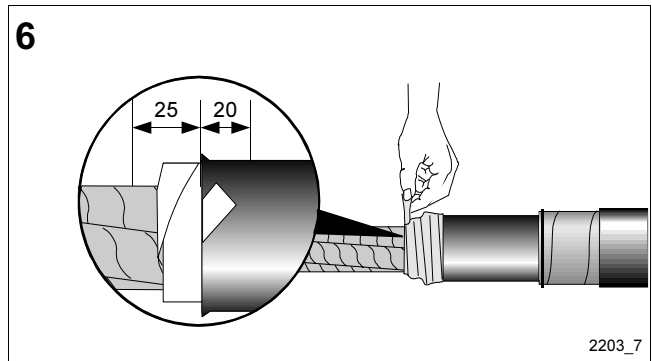
Legg en båndsurring, 5-6 turn med god stramming på 20 mm av beltepapiret inn mot blykappen. Anvend vedlagte nylonbånd (EPPA 030-1-500). Lås viklingen med et halvstikk. Dette skal ikke fjernes.

Fjern deretter beltepapiret og fyllstengene inn mot båndsurringen.



Klargjøring av papirkabel

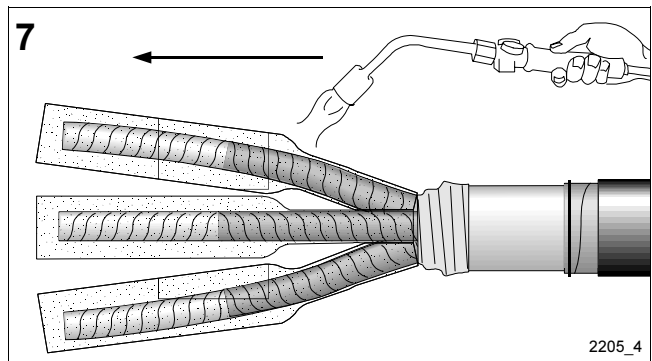
Beltepapiret forsterkes ytterligere midlertidig med vedlagt nylonbånd (EPPA 030-1-5000) **som senere fjernes**. Start 20 mm inn på blykappen og vikle 25 mm ut på papirisolasjonen (faseisolasjonen). Lås viklingen med et halvstikk.



NB! Spre fasene minimalt og med stor forsiktighet.

Tre de klare oljebARRIERESlangene (OBTF) inn på fasene og parker de 30 mm fra blykappen. Start krympingen ved blykappen. Krymp alle fasene samtidig. Slangen skal være fri for ujevnheter.

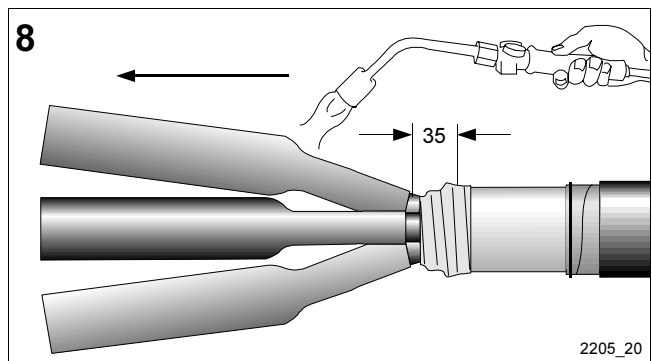
NB! Bruk ikke for sterk varme og hold brenneren 90° på slangene.



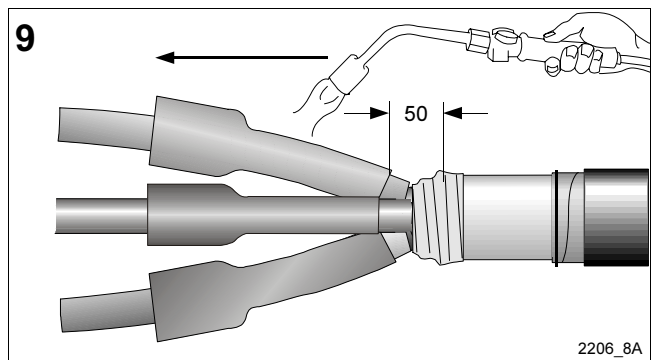
NB! Gjelder for tillegg A1 35-70mm² og A2 95-240 mm²

Tre de rødbrune slangene (BMTM) inn på fasene og parker de 35 mm fra blykappen. Start krympingen fra blykappen og utover. Krymp alle fasene samtidig.

Dersom det er behov for oppføring se MB. 35.



Plassér de tre **ledende** slangene merket CNTM inn på fasene og parker de 50 mm fra blykappen. Start krympingen inne ved blykappen og fortsett utover. Alle slangene krympes samtidig.



Ta den lille trekantkilen ut av forpakningen, som med letthet åpnes ved å rive opp den langsgående sømmen, se bildet 10.

Den lille trekankilen må alltid installeres først. Skyv den inn i mellom de tre lederne som vist på bildet. Den store kilen installeres etterpå.

Rens og avfett lederene.

Fjern nylontapen etter å ha installert kilen(e)
NB! Kun det midlertidige laget

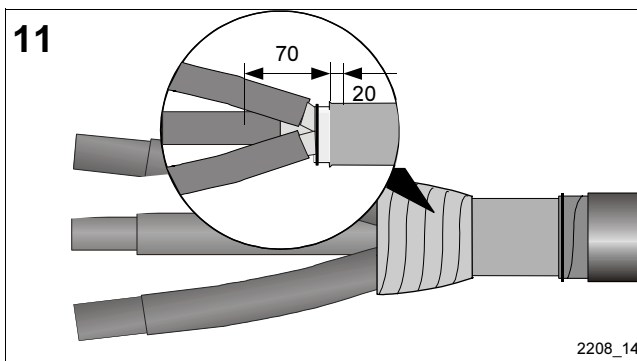
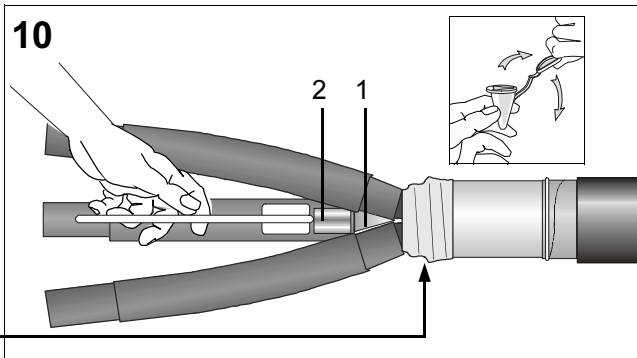
Avfett og rens blykappen.

Fjern beskyttelsespapiret (med tekst) på den ene siden av de lange gule mastikstripsene og rull den opp.

Mastiken monteres med 50% overlapp og strekkes til 50% av sin originale bredde.

Start viklingen 20 mm inn på blykappen og fortsett 70 mm utover kanten på blykappen.

Diameteren over senter på mastikviklingen bør være 10-15 mm større enn diameteren over blykappen.



Rens og forvarm blykappen.

Tre på det sorte ledende (conductive) kabelskrittet og press det godt inn. Benytt trykkverktøyet for å holde på plass under krympingen.

Start krympingen under grenrørene (pos 1) og fortsett utover mot blykappen.

Krymp deretter grenrørene (følg tallverdiene).

Tilfør noe ekstra varme i mastikområdet.

Prepareringen av papirkabel er nå ferdig.

