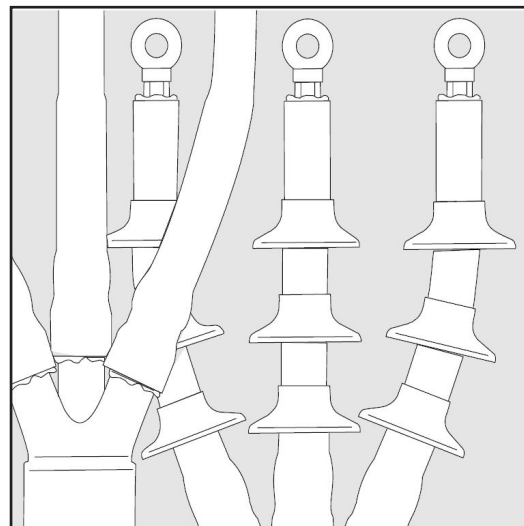




## **Montasjebeskrivelse** **MB 251 - 03/2020**

Tilleggsett for montasje av  
1-lederskjøt på armert sjøkabel  
uten felles ytre kappe, type  
TSRE-IS eller tilsvarende.

24kV, 25-300mm<sup>2</sup>

## 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

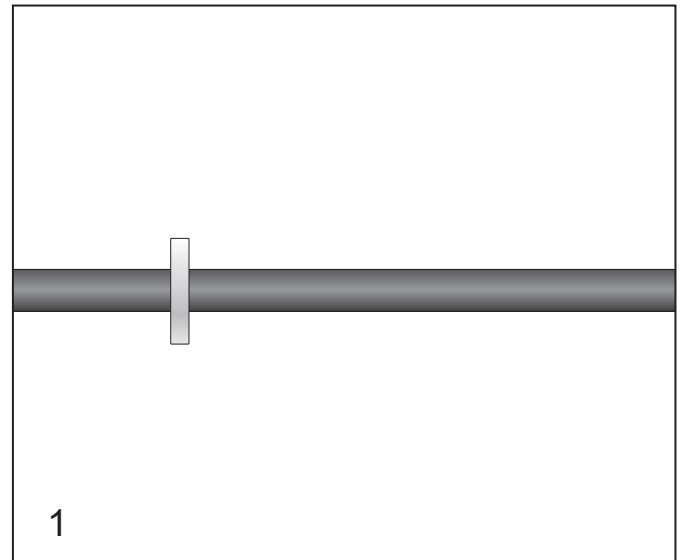
- Les beskrivelsen nøye
- Bruk en propan gassbrenner type Sivert 2944 eller Siver Matic S3341/3348
- Forsikre deg om at gassbrenneren brukes i et godt ventilert området.
- Juster brenneren til du får en myk, blå flamme med gul spiss. Spiss, blå flamme må unngås.
- Hold flammen rettet ca. 45 grader i 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.

Dette er ment som et forslag til montasje av omyggingssett 3- til 1-leder for skjõt/terminering av armert sjøkabel uten felles ytre kappe, type TSRE-IS eller tilsvarende. Dimensjonene på denne type kabel kan variere, og det kan derfor være aktuelt å justere mål og fremgangsmåte som er angitt i denne beskrivelse. Montasjen må også tilpasses forholdene på montasjestedet. Ytre halvleder er ofte ganske tykk på denne kabeltype. Referer til kabelprodusentens datablad slik at skrelleverktøy med tilstrekkelig kapasitet forefinnes.

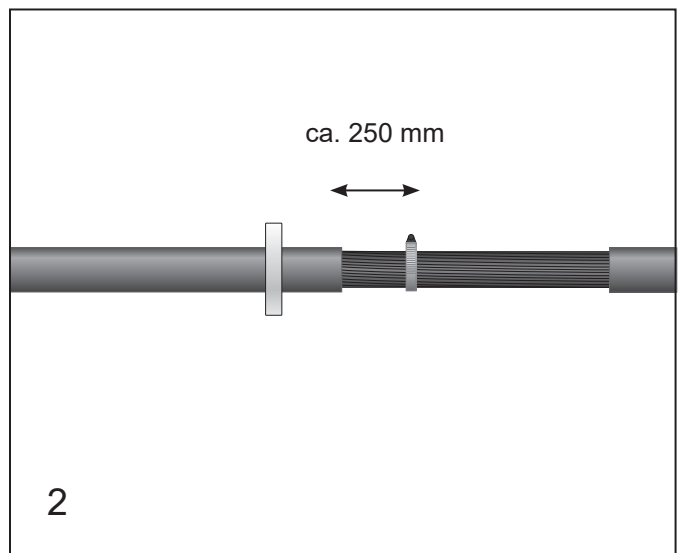
**NB: Les HELE beskrivelsen før start.**

Informasjon i denne montasjeanvisningen er tiltenkt elektromontører sertifisert for høyspentarbeid. Hensikten er å beskrive den korrekte installasjonsmåten for dette produktet. ENSTO Nor AS 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. ENSTO Nor's forpliktelse er kun det som er skrevet i standard salgsbetingelser for produktet og ENSTO Nor vil ikke under noen omstendigheter være ansvarlig for tilfældige, indirekte eller følgeskader som skyldes feil bruk av produktene. ENSTO, Raychem, TE Logo og Tyco Electronics er varemerker.

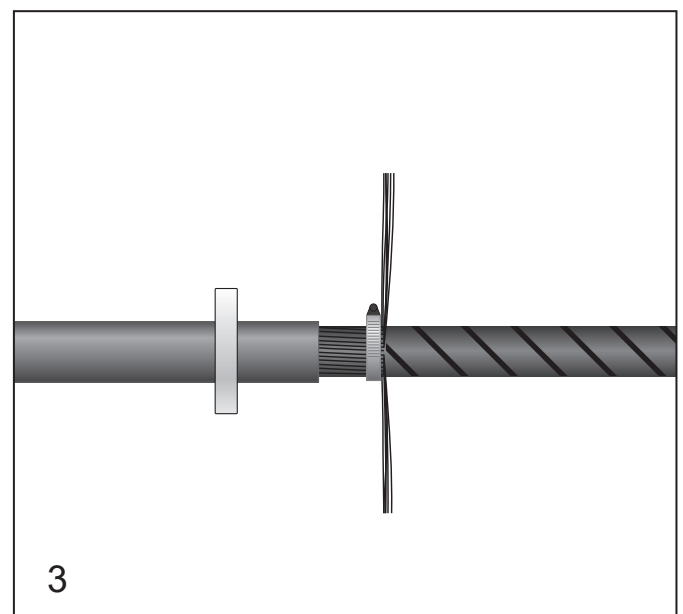
1. Tre den ene halvdel av armeringsringen inn på kablen.



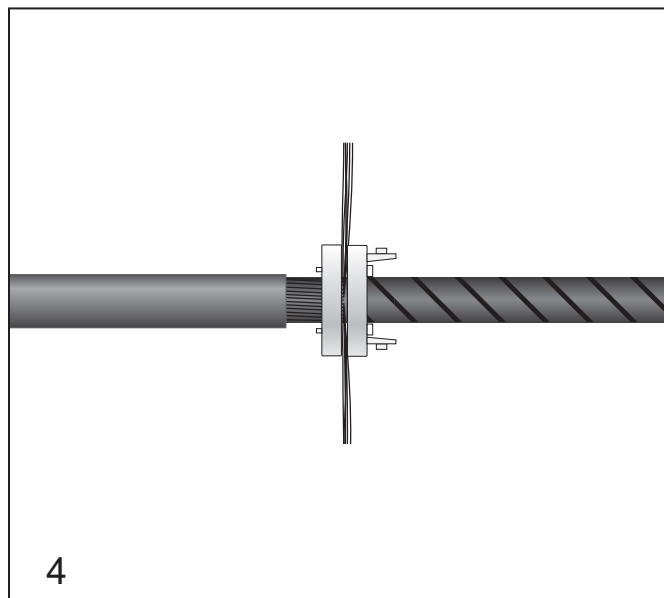
1. Avmantele ytre kappe/jute, men sørg for at armeringstrådene er låst på enden. Sett på en slangeklemme midlertidig, ca. 250 mm fra der du velger å ha kappeavtaket. Fjern resten av ytterkappen/juten.



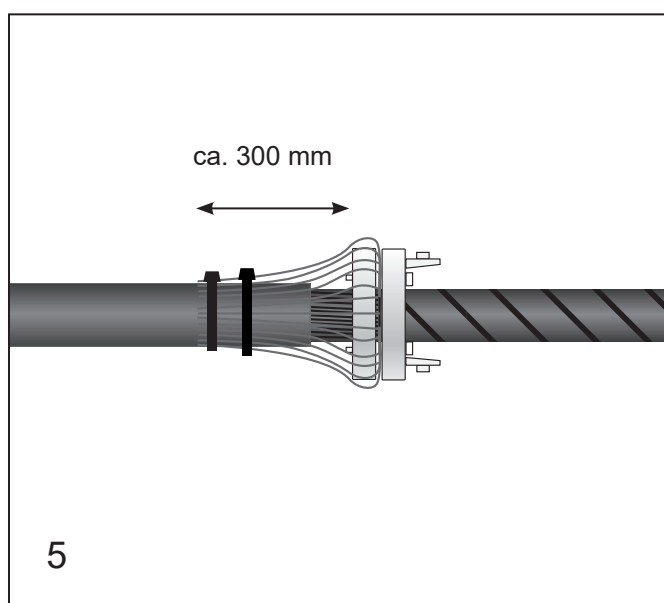
1. Bøy armeringstrådene 90° ut med slangeklemmen som hjelp. Kutt overflødig lengde.
2. Vask armeringstrådene helt rene med PF Bitumen Remover eller tilsvarende. Dette for å oppnå god kontakt med armeringsringen.



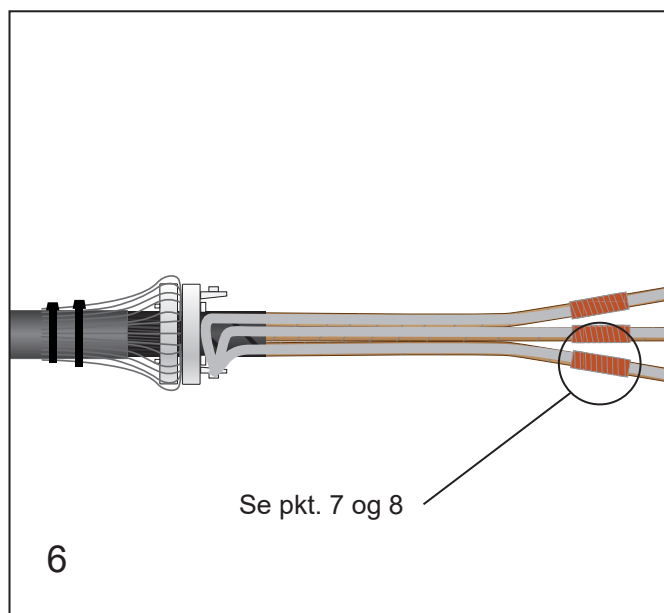
1. Fjern slangeklemmen.
2. Tre den andre delen av armeringsringen inn på kabelen og skru delene sammen, med armeringstrådene i mellom.



1. Bøy armeringstrådene tilbake over ringen så tett inntil ringen som mulig. Klipp av og fest trådene mot kabelen ca. 300 mm utenfor ringen. Bruk medfølgende strips.

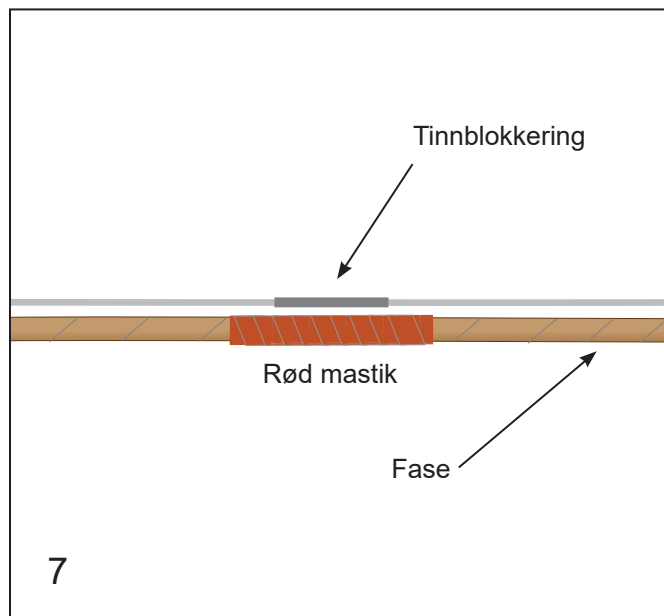


1. Fjern fellesbåndering og fyllgarn.
2. Cu-lissene legges langs lederne og festes om nødvendig med tape.
3. Sørg for at endene er lange nok til kunne å kobles til armeringsringens skruer. Legge alle tre lissene inn i en kabelsko og koble de til armeringsringens ene skrue.

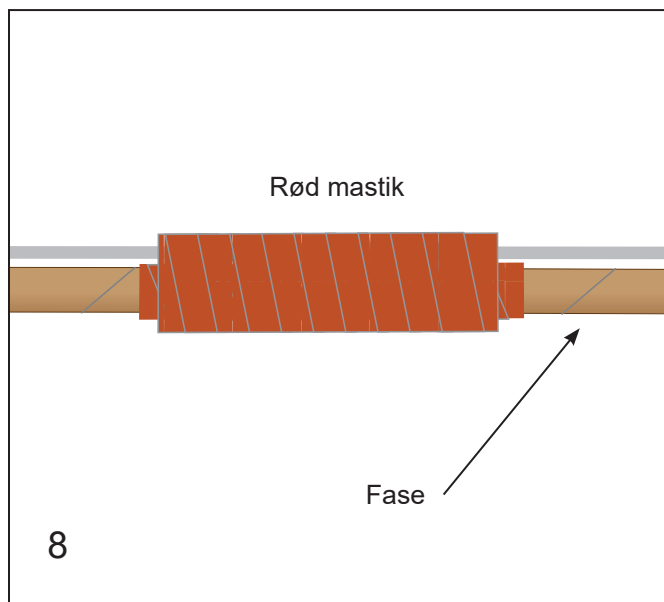


**OBS!** Det må lages en tinnblokkering (vannsperre) på alle tre Cu-lissene før de kommer inn i skjøteområdet.

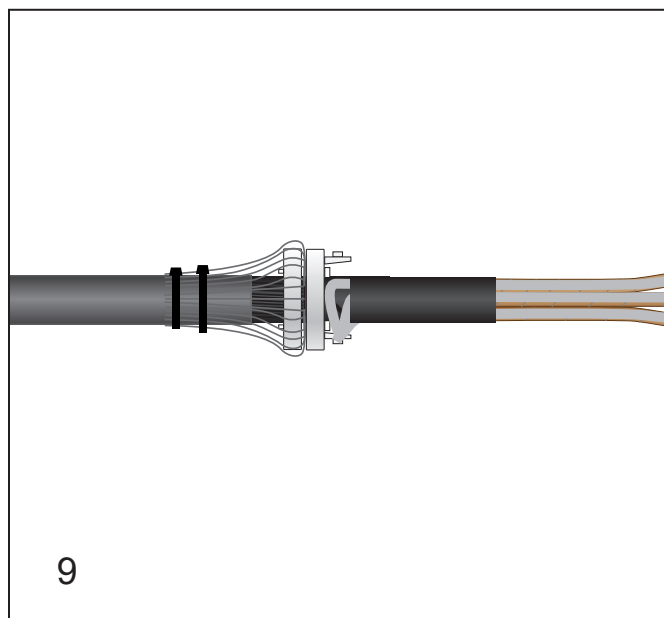
1. Påfør loddepasta på lissen der det skal loddet.
2. Varm lissen og påfør tinnet til det smelter og trekkes inn i lissen.
3. Rød mastik legges rundt fasene i samme område som tinnblokkeringen på Cu-lissen.
4. Gjenta det samme for alle tre faser.



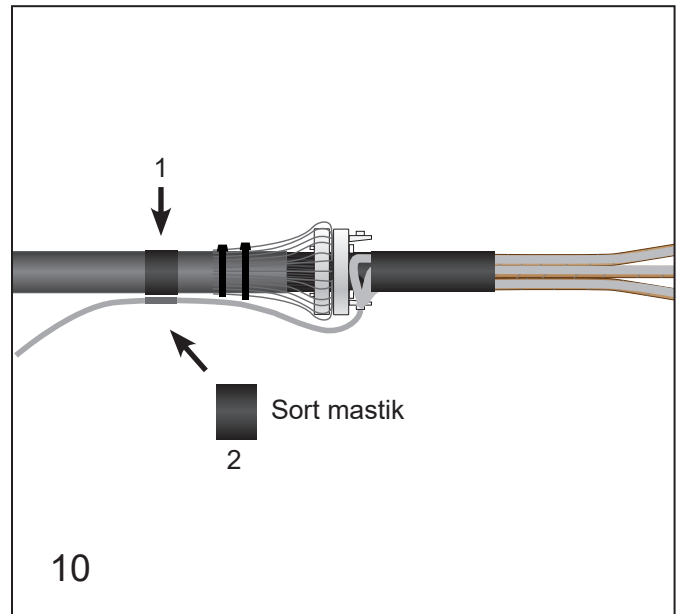
1. Vent til Cu-lissen har blitt avkjølt.
2. Cu-lissen legges deretter inntil fasen med mastik, og ny mastik legges utenpå.



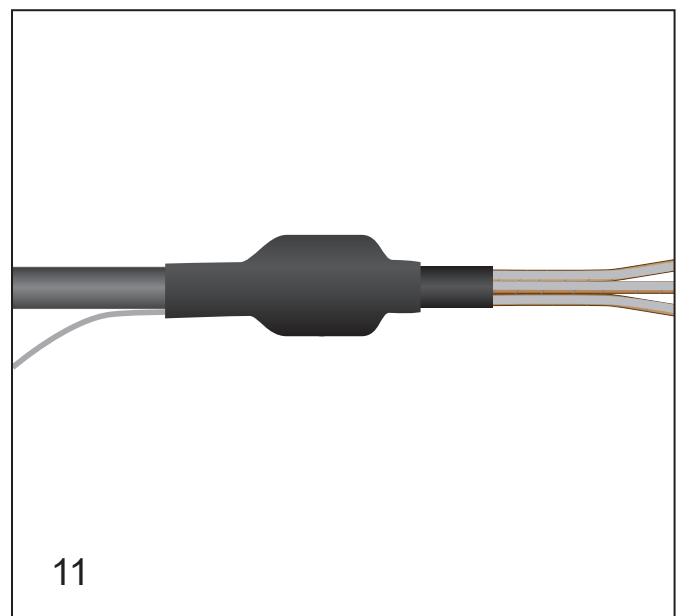
1. Tre en MWTM (200 mm lang) slange rundt lederne og Cu-lissene.



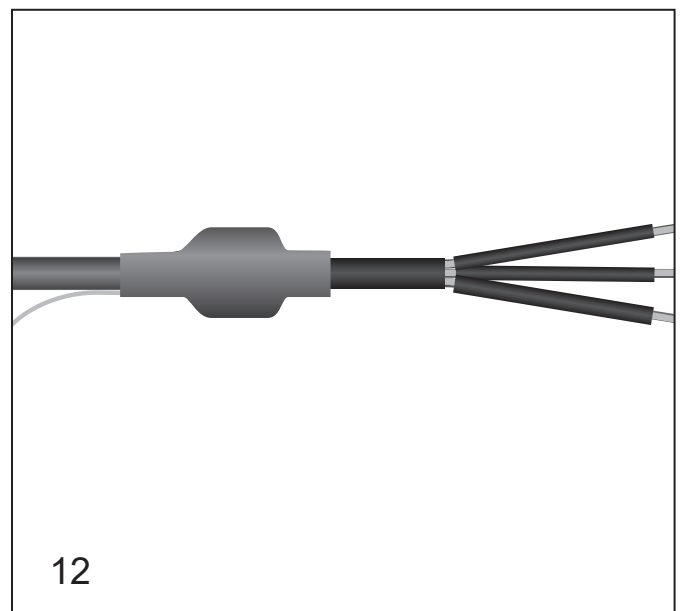
1. En fortinnet Cu-lisse forbindes til armeringsringen med kabelsko, og føres ut av skjøteområdet.
2. Lissen tinnblokkeres og forsegles med sort mastik (1 og 2), på samme måte som i pkt. 7 og 8.
3. Lissen forbindes til systemjord.



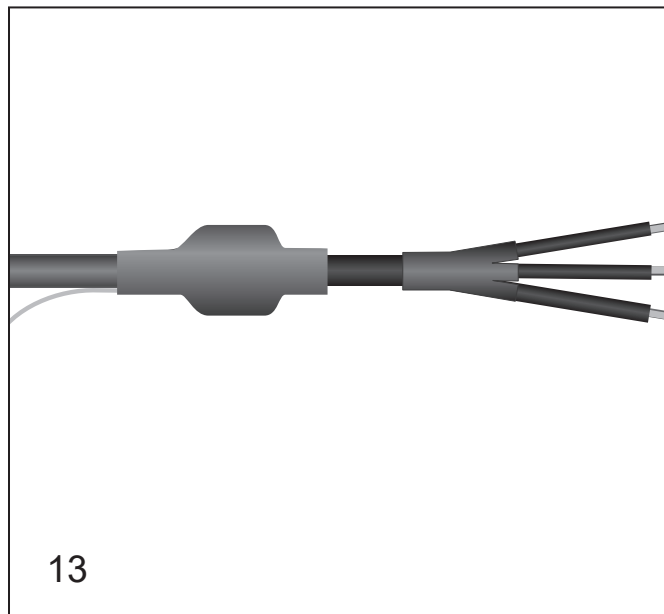
1. Vikle godt med sort mastik ved siden av og over armeringsringen, og forsegle det hele med CWST krympeslange. Sørg for at slangen går forbi tinnblokkeringen.



1. Tre de lange faseslangene (MWTM) utenpå fasene og krymp de ned.
2. Avslutt der skjøten skal monteres. Dette tilsvarer nå kappeavtaket i montasjebeskrivelsen for en-lederskjøten.

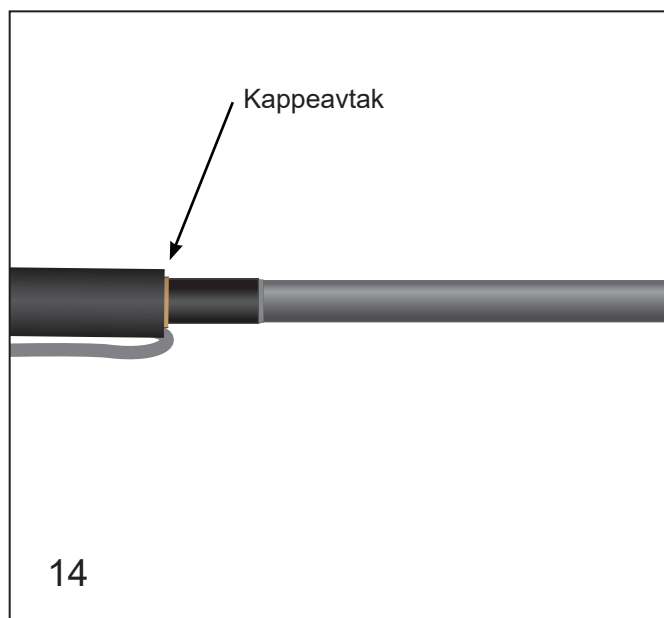


1. Monter skrittet inn på MWTM slangen, og krymp ned.

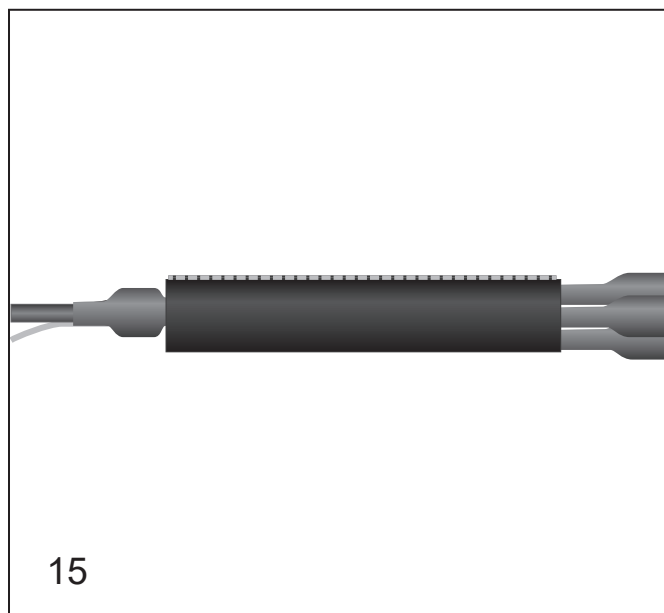


1. Monter en-lederskjøtene. Følg montasjeanvisningen som følger disse.
2. Kappeavtak blir nå der MWTM slangen og cu-folien avsluttes.
3. Cu-lissen skjøtes sammen med skjermen fra en-lederkabelen.

**OBS: Ytre halvleder er ofte ganske tykk på denne kabeltype. Referer til kabelprodusentens datablad slik at skrellevertøy med tilstrekkelig kapasitet forefinnes. Det vil ofte være nødvendig å kone ned overgangen mellom PEX og ytre halvleder.**



1. For ytterligere mekanisk beskyttelse legges krympeflaket fra armeringsringen og inn på en-lederskjøtene.





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