

Raychem Offshore Skjøt
For skjermet 1-leder,
PEX/EPDM-isolert kabel
offshore 7,2/17,5 kV
iht. IEC 331 og 332

Montasjebeskrivelse
MB. 49

ENSTO

ENSTO HØINESS AS

Oslo	Bergen	Sarpsborg	Sortland	Stavanger	Larvik	Trondheim
Tlf. 22 90 44 00	91 30 08 44	91 30 02 72	91 30 02 66	51 80 18 75	91 30 02 75	73 54 02 88

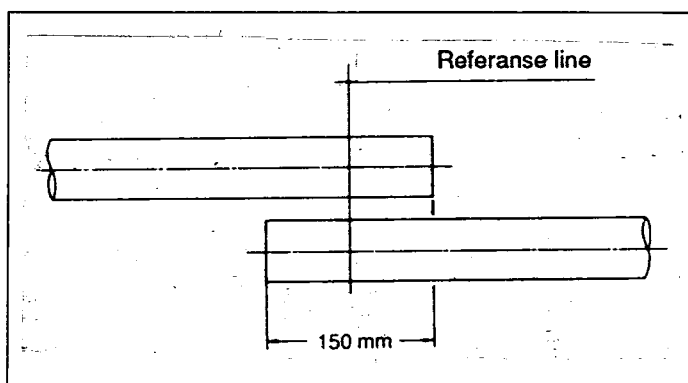
Generelle instruksjoner

- Bruk en propan gassbrenner, type Sievert 2944.
- Juster brenneren til du får en myk, blå flamme med gul spiss. Spiss, blå flamme unngås.
- Hold flammen rettet ca. 45 grader i krymperetningen for å forvarme materialet.
- Hold alltid flammen i bevegelse for å unngå overflate forbrenning av materialet.

- Rens og avfett alle områder som vil komme i kontakt med lim.
- Start krympingen av slangen i den posisjon som er anbefalt i montasjebeskrivelsen.
- Forsikre deg om at slangen får en jevn nedkrymping rundt det hele før du fortsetter videre utover kabelen.
- Krympeslangen skal være jevnt nedkrympet, uten rynker og slik at de underliggende komponenter klart avbildes.

Klargjøring

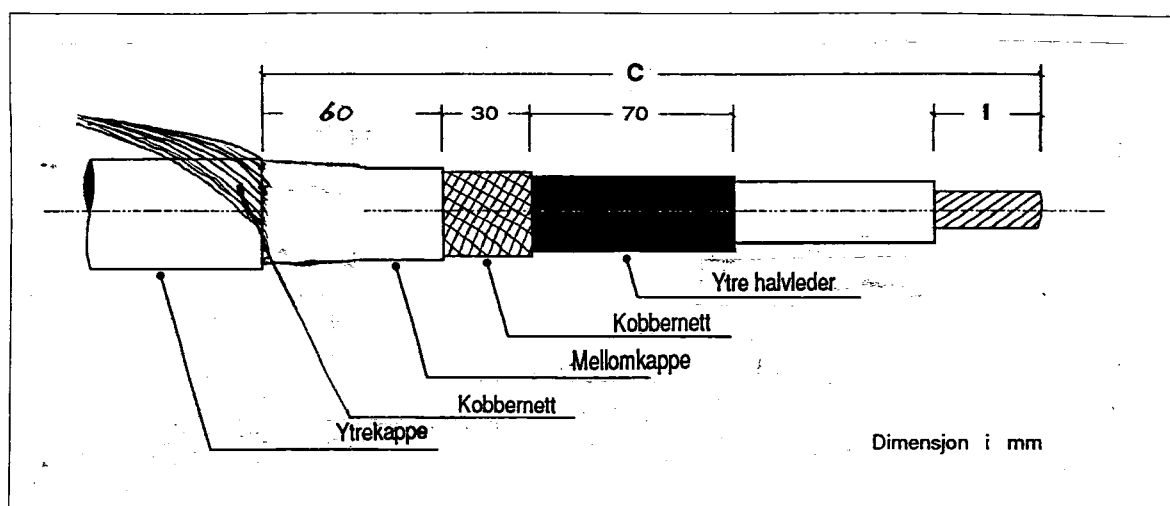
- Montasjebeskrivelsen omhandler både brannsikker og flammehemmende skjõt. Materialene i skjøtene er forskjellig og må ikke forveksles.
- Overlapp kablene som skal skjøtes med 150 mm
- Tre mellomhylse og ytterhylsen inn på en av kabelendene.
- Sett av senterlinje midt på overlappen.



Klargjøring av PEX/EPDM-kabel

- Fjern ytterkappen iht. mål C på tegning A.
- Gre ut skjermen og fest denne til ytre kappe med en tape el.
- Fjern mellomkappe, innerskjerm og ytre halvleder etter mål på tegning A. Ved fastsittende ytre halvleder brukes egnet verktøy. Slip deretter faseisolasjonen slik at det blir en glatt overflate. Bruk smergellerrett med ikke ledende partikler f.eks. Al-oksyd. Ikke bruk kniv. **Knivkutt må unngås.**
- Avisoler faseisolasjonen iht. mål I på tegning A.
- Rens og avfett faseisolasjonen.

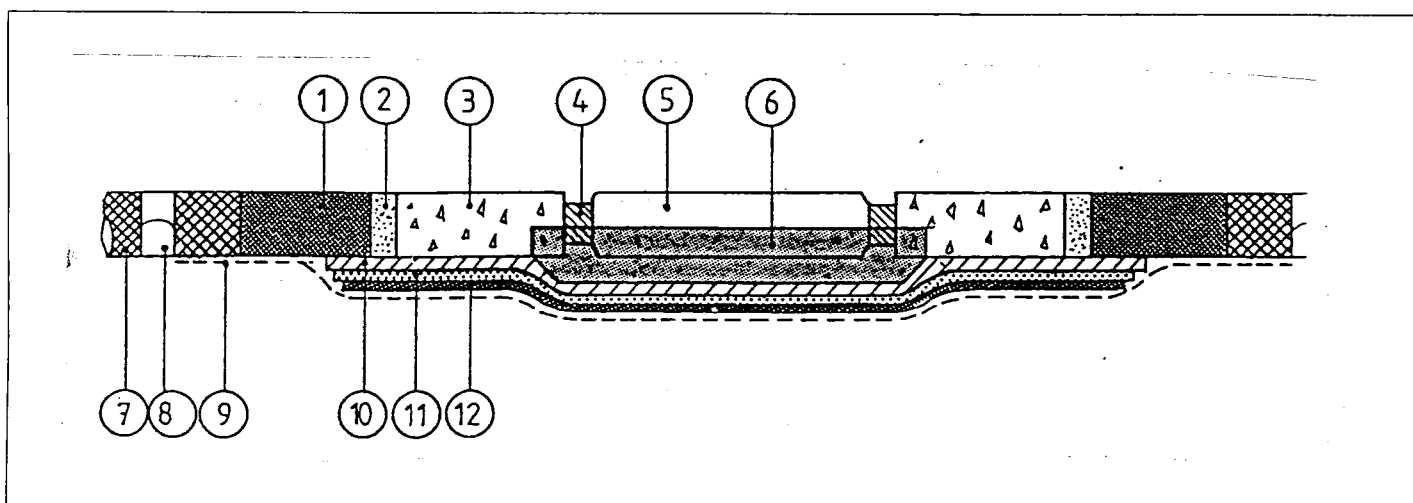
Tegning A



7,2 kV	C mm	I mm
35-95 150 - 300 mm ²	270 300	Maks halv lengde av skjøtehylse + 5 mm

12 kV	C mm	I mm
50-95 mm² 150 - 240 mm ² 300 mm ²	310 310 360	Maks halv lengde av skjøtehylse + 5 mm

17,5 kV	C mm	I mm
150 mm ² 240 - 300 mm ²	310 330	Maks halv lengde av skjøtehylse + 5 mm



1. Ytre halvleder
2. Ledende lakk
3. Fase isolasjon
4. Leder
5. Skjøtehylse
6. Gul mastik

7. Indre (kobber) skjerm
8. Fjærklemme
9. Kobbernett
10. SCTM slange
11. MWJS slange
12. CICM slange

Ferdigstilling av skjøten

1

Tre de kombinerte slangesettene inn over hver av de lange avisolerte fasene. Kontroller faselengden og avisoler for innstikk i skjøtehylse + 5 mm

Kontroller at ytterhylse og mellomhylse er på plass.

Skjøl lederne og fjern alle skarpe kanter etter skjøting.
Rens og avfett kabelisolasjonen.

NB! Skjøten leveres komplett med skjøtehylse.
Se bakkeoversikt på siste side.

Fjern beskyttelsespapiret på den gule mastiken med skråskjært ende. Enden av ytre halvleder dekkes med gul mastik. Start 20 mm inn på halvlederen og fortsett 10 mm ut på kabelisolasjonen. Mastiken strekkes slik at bredden reduseres med 50%. Avslutt med en tynn, rett kant på kabelisolasjonen.

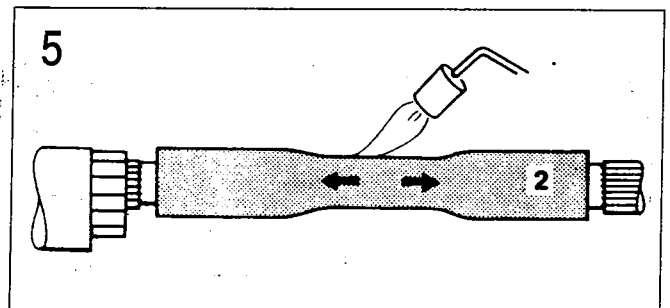
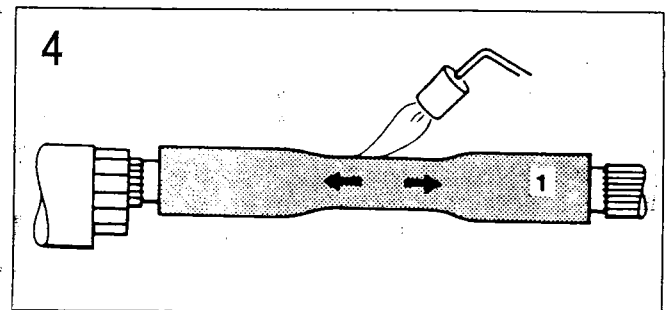
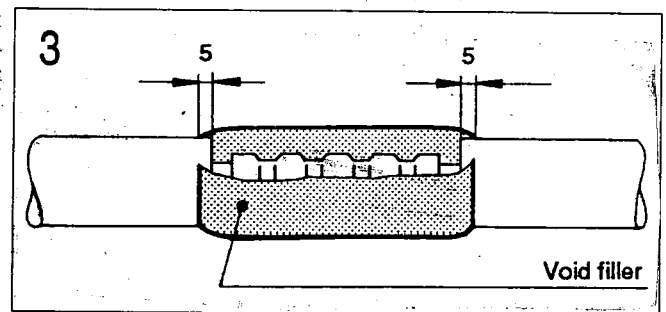
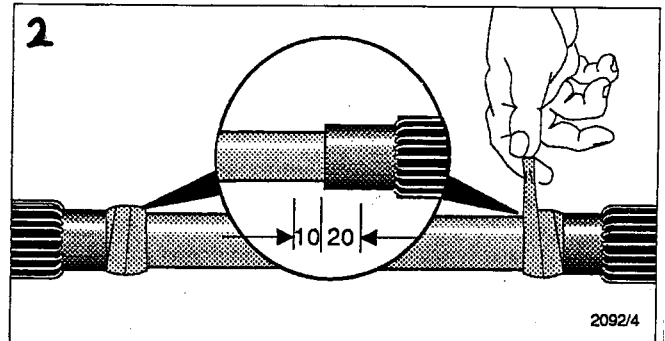
NB! Hele mastiklengden skal anvendes.

Fjern beskyttelsespapiret (kun det ene) på den lange, gule mastikstripsen og rull den opp. Vikle den rundt skjøtehylsen med ca. 50% overlapp og strekk. Dekk hele skjøtehylsen og fortsett 5 mm innover kabelisolasjonen. **NB! Ikke bruk for mye mastik.** Den endelige diameter skal bare bli litt større enn diameteren på lederisolasjonen. Eventuelle fordypninger etter dorpress i skjøtehylsen fylles med knamasse eller gul mastik.

Sentrer feltforderslangen over skjøtehylsen. Start krympingen på midten og arbeid deg ut mot endene. Slangen skal krympes fullstendig ned og være fri for ujevnheter.

NB! Pass på om at de andre krympeslangene som er tredd inn på lederen, ikke begynner å krympe på dette tidspunktet.

Den mellomste fasehylsen (rød) sentreres over feltfordeler og krympes ned. Fortsett umiddelbart med pkt. 6 mens feltfordeler -slangen fortsatt er varm.



Til slutt sentreres den ytterste fasehylsen (rød/sort) over fasen og krympes ned. La skjøten avkjøles i ca. 15 min.

Legg 2 lag kobbernett med 50% overlapp på hver av fasene og fortsett 20 mm inn på kobberskjermen på hver side av skjøten. Nettet låses til kobberskjermen med fjærklemmer.
Ved rød mellomhylse, legges en vikling med rød mastik over endene av mellomkappene.
Ved sort mellomhylse benyttes ikke rød mastik over mellomkappene.

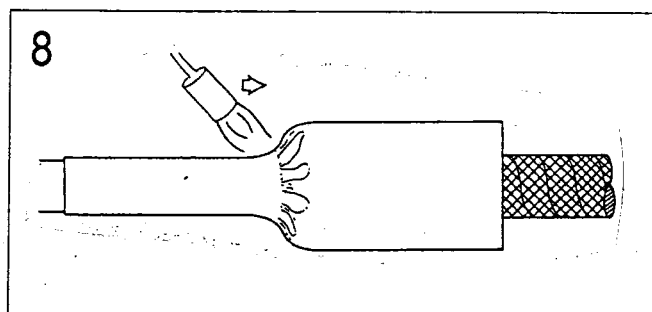
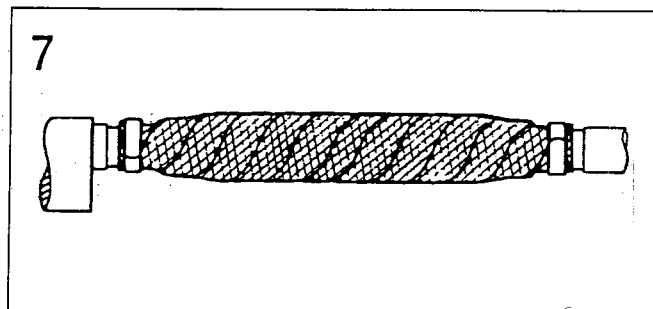
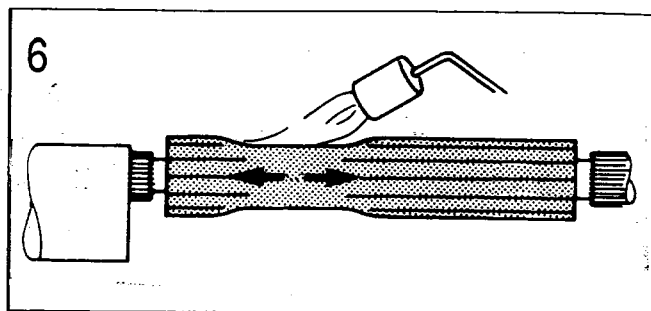
Mellomhylsen sentreres over skjøten og krympes ned. Start krympingen på midten og gå ut til hver side. Krymp denne side ferdig før den andre siden krympes på samme måte fra midten og utover.

9

Silikonmastik vikles over mellomhylsen fra kappe til kappe med 50% overlapp.

10

Skjøt skjermen og vikle ett lag Cu-nett med 50% overlapp over skjøteområdet.



Ca. 250 mm av kabelens ytterkappe på begge sider av skjøteområdet rubbes med filbørste, smergellerret el., og rengjøres deretter med pussepapir.

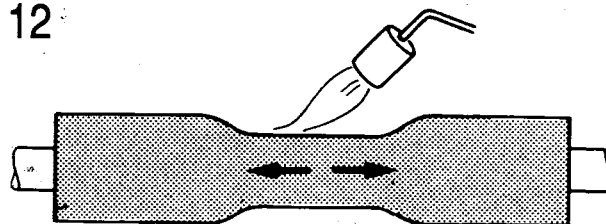
Sentrer ytterhylsen over skjøteområdet og merk av endene av denne mot kabelens ytterkappe med en tusj. Fra disse markeringene vikles rød mastik uten overlapp i en lengde av 150 mm mot senter av skjøten.

Sentrer ytterhylsen over skjøteområdet og krymp ned. Start krympingen på midten og gå til begge sider. Hold flammen i bevegelse på tvers av kabelen.

11



12



Informasjon i denne montasjeanvisningen har til hensikt 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 de som er beskrevet 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.

Vennligst
håndter avfallet
iht miljøreglene.



Raychem

Forhandler:
ENSTO HØINESS AS
Postboks 64 Leirdal
Prof. Birkelandsvei 26 A
1008 Oslo
Telefon 22 90 44 00
Telefax 22 90 44 65