

Raychem endemuffe For 4 leder 7,2 - 24 kV Offshore

Montasjebeskrivelse MB 503

Tekniske informasjoner og anbefalinger er basert på dokumenterte laboratorietester vi har foretatt på våre produkter. Fordi installasjonsforholdene ute i felten ligger utenfor vår kontroll, forventer vi at brukeren tar hensyn til denne informasjonen og tar de nødvendige forhåndsregler, ut fra egen erfaring og ekspertise, når produktene installeres.

ENSTO NOR 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 66 01 45

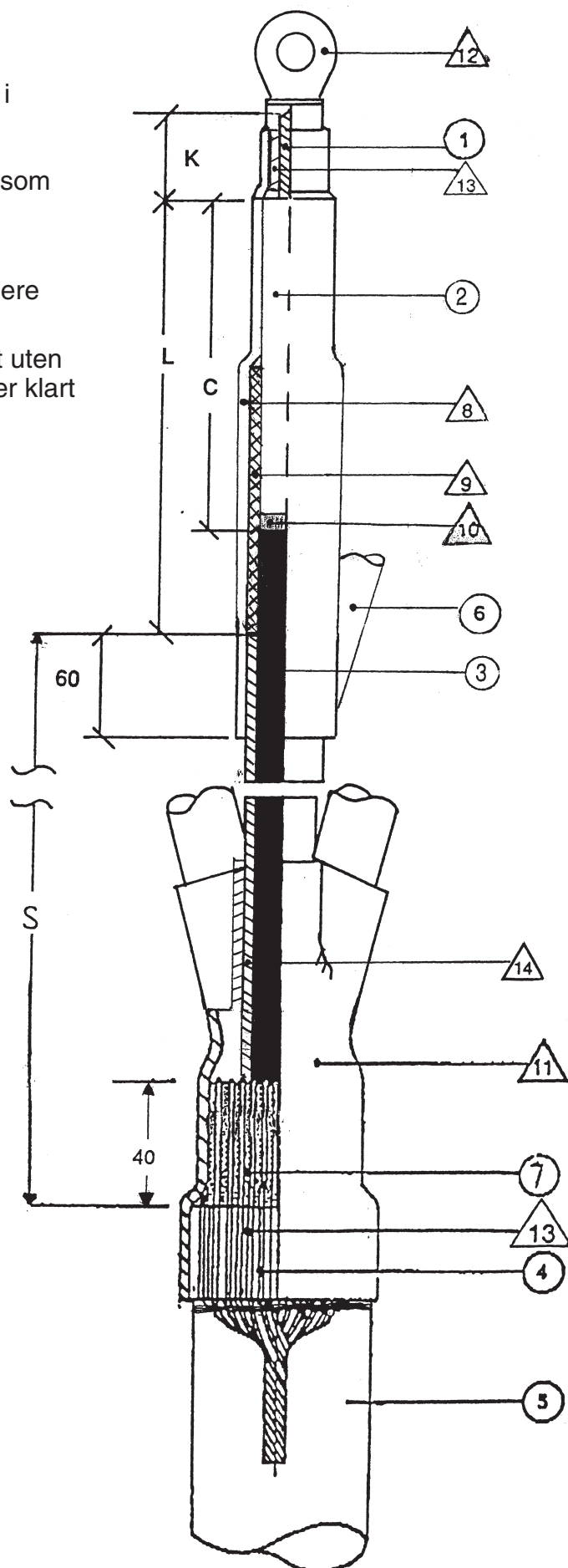
91 30 02 75

73 54 02 88

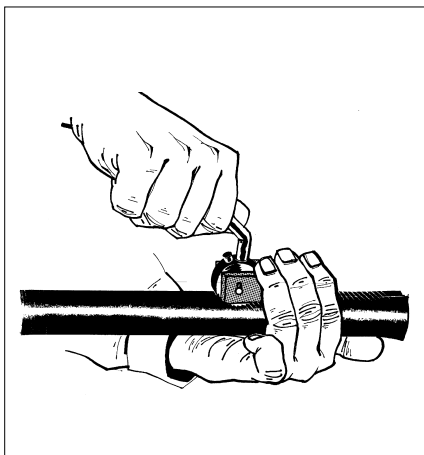
Generelle instruksjoner

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

- Kabel
△ Endeavslutning
- ① Leder
② Fase isolasjon
③ Ytre halvleder
④ Cu-skjerm
⑤ Ytre kappe
⑥ Jordleder
⑦ Mellomkappe
- △ 8 Høyspentslange (rød)
△ 9 Feltfordeler (sort)
△ 10 Gul mastik
△ 11 Kabelskritt
△ 12 Kabelsko
△ 13 Rød mastik
△ 14 Ledende slange (CNTM)



1



Tabell

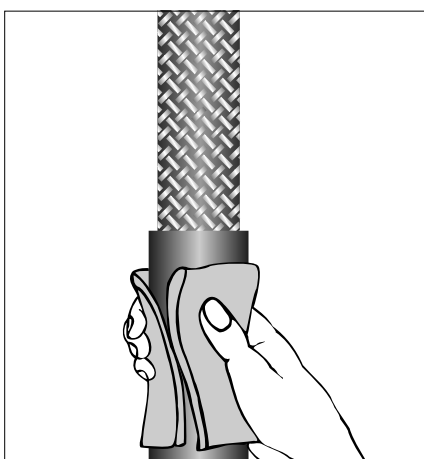
Spenning	L mm	S mm	K
7,2	150	250	innstikk i kabelsko + 5 mm
12	190	250	
17,5	230	250	
24	270	250	

1.

Kabelens ytre kappe fjernes i ønsket lengde, $K + L + S$.

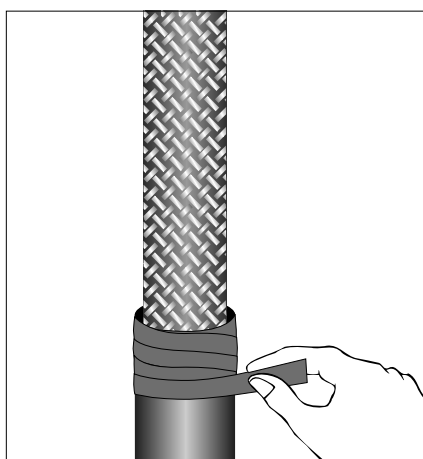
Målet S skal minimum være iht tabell 1. Maks lengde på S bestemmes ut fra den lengde CNTM-slangen (sort) som er bestilt til ende-avslutningen. Standard 1,5 m/muffe, dvs 0,5 m/fas.

NB! Husk at kabelens skjerm senere skal flettes opp og føres fram til jordingspunkt. For å få tilstrekkelig lengde på skjermen kan det være behov for mer enn minimumsmål på S.



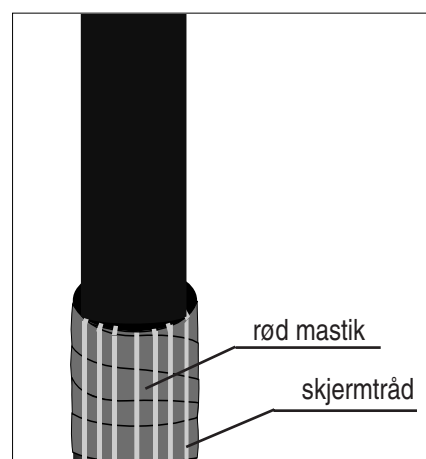
2.

Rengjør ca. 60 mm av ytre kappe målt fra kappeavtaket. Rubb med smergel, filbørste e.l.



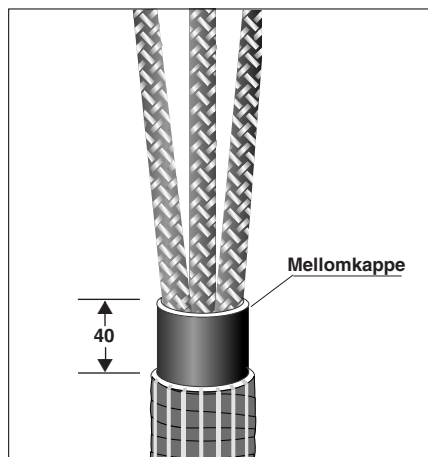
3.

Rød mastik vikles kant i kant på ytter-kappen i en lengde av 35 mm fra kappeavtaket og nedover.

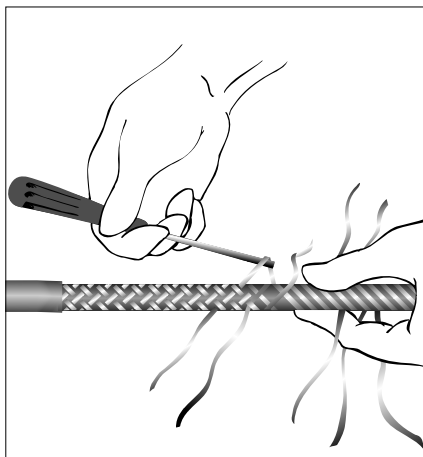


4.

Flett opp og bøy ytre kobberskjerm tilbake langs ytre kappe slik at skjermtrådene ligger parallellt med hverandre i den røde mastiken. Fest deretter skjermen midlertidig til ytre kappe med tape.



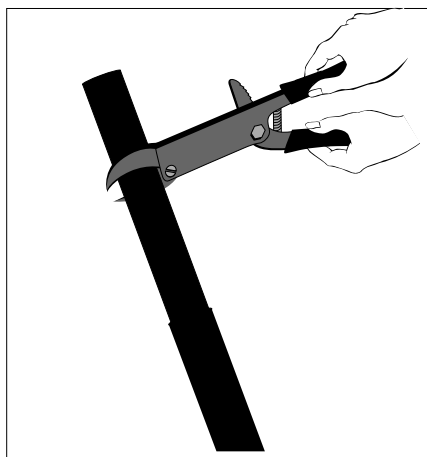
5. Fjern mellomkappen til 40 mm, målt ifra ytterkappeavtaket.



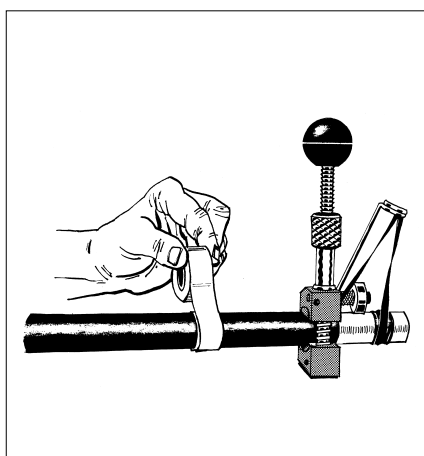
6. Flett ut faseskjermen helt tilbake til mellomkappen. På dette tidspunkt må en bestemme seg for om:
 1 Indre og ytre skjerm skal legges i sammen og føres til jord, eller
 2 om de skal separeres og føres til jord hver for seg.
 Velger en alternativ 1, brettes faseskjermen tilbake over mellomkappen, fordeles jevnt rundt kabelen og føres videre ut over ytre kappe i lag med ytre skjerm.
 Velges alternativ 2, vikles først et lag mastiktape over mellomkappen. Faseskjermen brettes så tilbake over mastiktapen og samles i en bunt før den kommer i berøring med ytre skjerm. Tre en gul/grønn krympestrømpe inn på faseskjermen og plasser den slik at de to skjermene ikke blir liggende i berøring med hverandre etter at strømmen er krympet ned. (Gul/grønn strømpe er ikke innlagt i endeavslutningen.)

Tabell 2

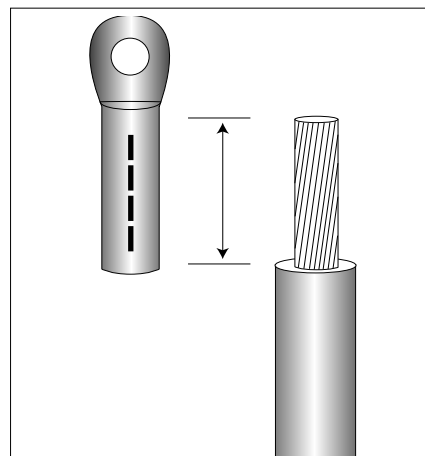
Spenning	C	K
7,2	110	innstikk i kabel- sko + 5 mm
12	150	
17,5	190	
24	230	



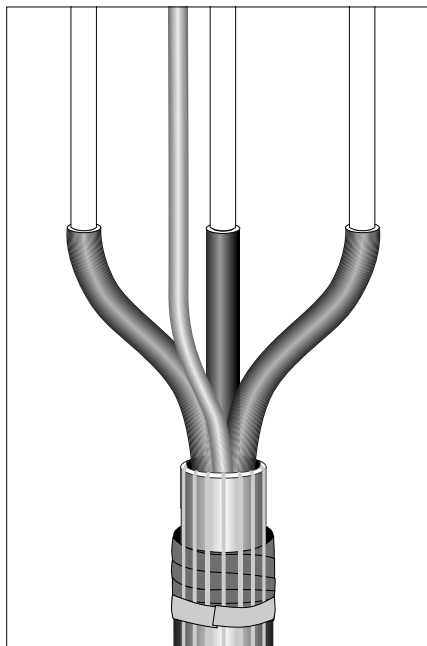
7. Kabelens faser plasseres nå i ønsket posisjon og finkappes ved tilkoblingspunkt.
NB! Kalkuler inn mål for kabelsko.



8. Ytre halvleder fjernes etter mål C + K i tabell 2.
 Dersom ytre halvleder er vulkanisert fast i faseisolasjonen, må det brukes spesialverktøy for å få den fjernet. Bruk alltid et finkornet oksydsmergel-papir for å glatte ut ujevnheter på isolasjonen etter bruk av verktøy.

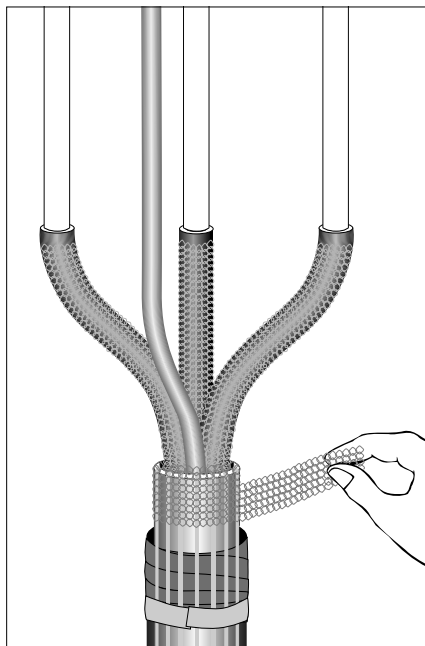


9. Avisoler for kabelsko. Mål K. Bruk gjerne vedlagt tau eller annet egnet verktøy.

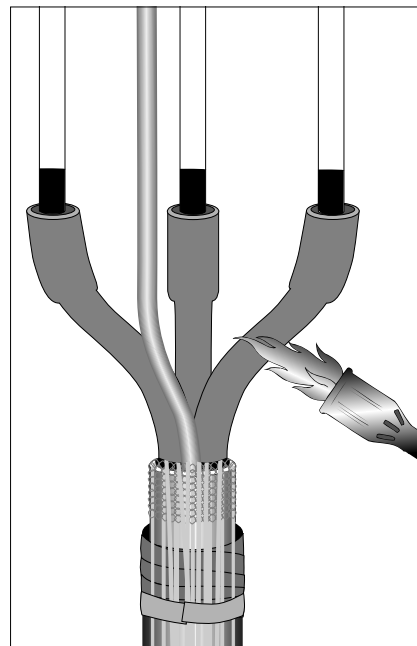


Til slutt vaskes isolasjonen med løsningsmiddel til den er helt ren.

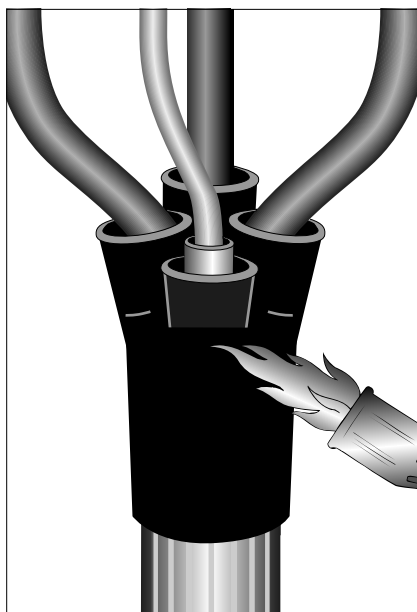
NB! Vask aldri ned på ytre halvleder og tilbake på fase-isolasjonen.



10. Vedlagte Cu nett vikles med 50% overlapp på hver fase (ikke E-leder). Start viklingen i god kontakt med faseskjermen på mellomkappen, og avslutt 40 mm før halvlederavtaket.

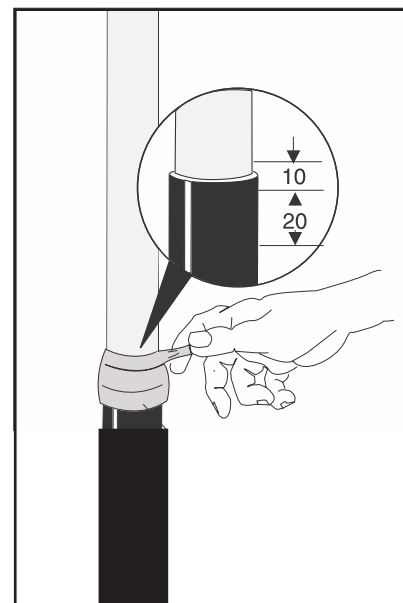


11. Den sorte krympestrømpen merket CNTM kappes slik at den dekker fasen så langt ned mot mellomkappen som mulig. I øvre kant skal den avsluttes på samme nivå som Cu nettet. Plasser slangene på fasene og krymp dem ned.



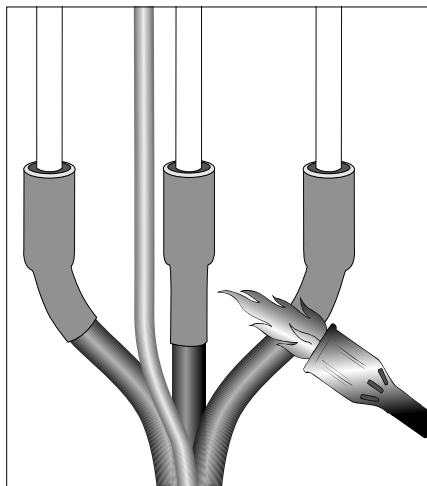
12. Dersom E-lederen har mindre diameter over isolasjonen enn de andre fasene har, kan det være behov for å krympe på en utforingsstrømpe på denne før kabelskrittet plasseres og krympes ned. Se tegning.

Utforingsstrømpe følger ikke med i settet som standard. Plasser kabelskrittet og press det godt nedover ytre kappe. Krymp det så ned ved å krympe hovedrør først og deretter grenrørene.



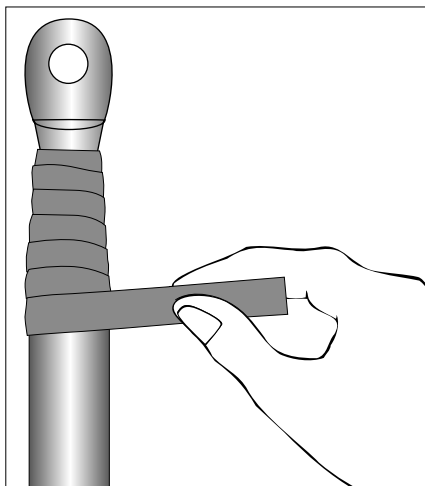
13. Fjern beskyttelsespapiret på den gule mastiken med skråskjært ende. Enden av ytre halvleder dekkes med gul mastik. Start 20 mm inn på halvlederen og fortsett 10 mm ut på kabelisolasjonen. Mastiken strekkes slik at bredden reduseres med 50%. Avslutt med en tynn, rett kant på kabelisolasjonen.

NB! Hele mastiklengden skal anvendes.

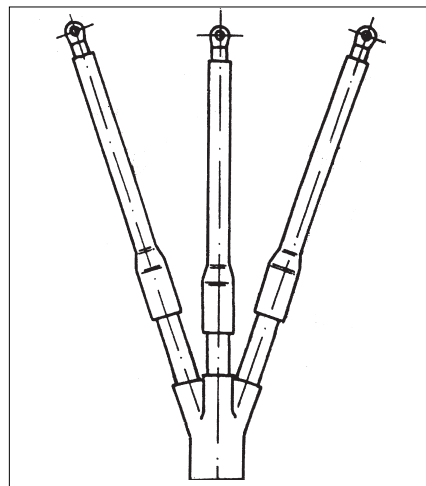


14.
Rengjør faseisolasjonen på nytt uten å berøre den gule mastiken.

Tre de sorte feltfordeler-slangene (SCTM) over de tre fasene (ikke E-leder). Overlapp ytre halvleder med 40 mm. Krymp slangene ned samtidig, start nederst.



15.
Monter kabelskoen. Dersom endeavslutningen er levert med kabelsko er disse av fabrikkat Burndy. Bruk da tabellen nedenfor der du finner riktig pressbakke. Vikle rød mastik med 50% overlapp på kabelskoens "kropp" og 10 mm inn på faseisolasjonen.



16.
Plasser den røde høyspent-slangen inn på hver fase (ikke E-leder), slik at den overlapper CNTM slangen med 60 mm. I motsatt ende skal den da dekke den røde mastiken på kabelskoens.
Krymp slangen ned.

Pressbakker for Burndy kabelsko YCA etter DIN norm 46235

El. nr	Tverrsnitt	Pressbakke	KZ-Bakkekode	Pressverktøy
20 470 60	10	UDK 06 BGE2T	6	Y-35/RHU130C
20 470 62	16	UDK 08 BGE2T	8	Y-35/RHU130C
20 470 64	25	UDK 10 BGE2T	10	Y-35/RHU130C
20 470 68	35	UDK 12 BGE2T	12	Y-35/RHU130C
20 470 69	50	UDK 14 BGE2T	13	Y-35/RHU130C
20 470 71	70	UDK 16 BGE2T	16	Y-35/RHU130C
20 470 72	95	UDK 18 BGE2T	18	Y-35/RHU130C
20 470 74	120	UDK 20 BGE2T	20	Y-35/RHU130C
20 470 76	150	UDK 22 BGE2T	22	Y-35/RHU130C
20 470 78	185	UDK 25 BGE2T	25	Y-35/RHU130C
20 470 80	240	UDK 28 BGE2T	28	Y-35/RHU130C
20 474 12	300	UDK 32 BGE2T	32	Y-35/RHU130C

Vennligst håndter
avfallet iht miljøreglene.



Raychem

Forhandler:
Ensto Nor AS
Postboks 125 Alnabru, 0614 Oslo
Prof. Birkelandsvei 26 A
1008 OSLO
Telefon 22 90 44 00
Telefax 22 90 44 65
www.ensto.no