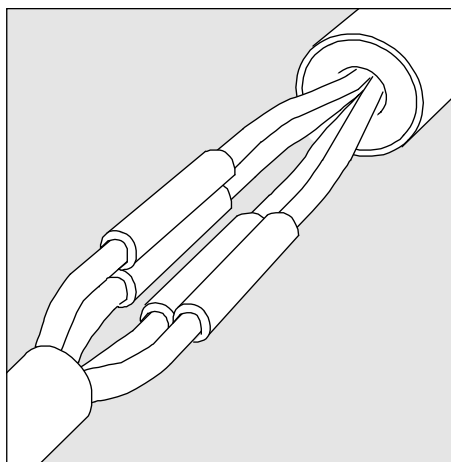




TE's Raychem Kabell tillbehör



Monteringsanvisning EPP-0089-SE-5/08

Raychem Kablar för flexibla 3-ledarkablar 3.6 och 7.2 kV med eller utan metallskärm

To view the TE Energy website:



Tyco Electronics Raychem GmbH
a TE Connectivity Ltd. Company
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/Munich, Germany
Tel: +49-89-6089-0
Fax: +49-89-6096-345
TE.com/energy

Tyco Electronics Svenska AB
TE Energy
Box 619 (kanalvägen 10c)
194 26 Upplands Väsby / Sverige
tel +46 8 50725000
fax +46 8 50725001
energy.te.com

Innan arbetet påbörjas

Kontrollera att satsen är avsedd för den kabel den ska monteras på.

Applikation för satsen finns angiven på etikett och monteringsanvisning.

Det är möjligt att komponenter eller installationsmetoder har förändrats sedan ni monterade denna produkt senast.

Läs därför noggrant igenom och följ monteringsanvisningen.

Allmänna instruktioner

Använd gasolbrännare avsedd för krympning.

Säkerställ att brännaren används i ett väl ventilerat utrymme.

Justera brännaren så att en mjuk blå låga med gul spets bildas.

Vassa pennliknande blå lågor får inte användas.

Rikta lågan i krymprikningen så att okrympt material förvärms.

Håll lågan rörlig så att inte slangarna överhettas.

Rengör och avfetta alla ytor som kommer i kontakt med krympslang, utfyllnads- och tätningstejp.

Vid användning av lösningsmedel följ tillverkarens instruktioner för användning.

Börja krympa slangarna enligt den ordning som är angivet i instruktionen.

Krymp slangarna runt om innan fortsättning sker i längdriktningen.

Se till att slangarna är släta och fria från veck efter krympningen.

Informationen i denna monteringsanvisning är endast avsedd för installatörer utbildade i elkraftinstallationer och är avsedd att beskriva en korrekt installationsmetod för produkten. TE Connectivity har dock ingen möjlighet att förutse de yttre förhållanden som kan påverka installationen av produkten i enskilda fall. Användaren ansvarar därför själv för att den rekommenderade installationsmetoden är lämplig för användarens förhållanden. TE Connectivity's ansvar för produkten framgår av TE Connectivity's allmänna leveransvillkor för produkten och TE Connectivity har i inget fall ansvar för indirekta skador eller följdskador som kan uppkomma till följd av användning eller felanvändning av produkten. Raychem, TE, TE Connectivity och TE Connectivity (logo) är varumärken. © 2020 TE Connectivity. Upphovsrätt - Alla rättigheter förbehålls.

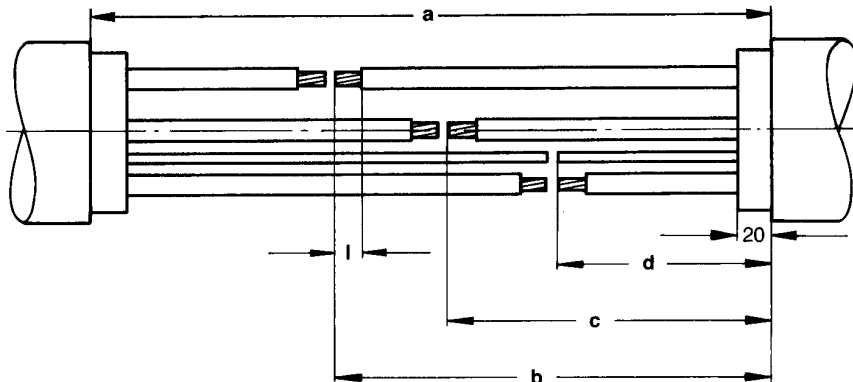
Kabelpreparering

Rengör kabelmanteln ca 1 m på ena kabeländan och trä på ytterhylsan.
 Avlägsna kabelmanteln och utfyllnad till dimension i ritning **A** (Tabell1).
 Positionera kablarna som i ritning **A** alt. **B** med mått **a** mellan ändarna på kabelmantlarna.

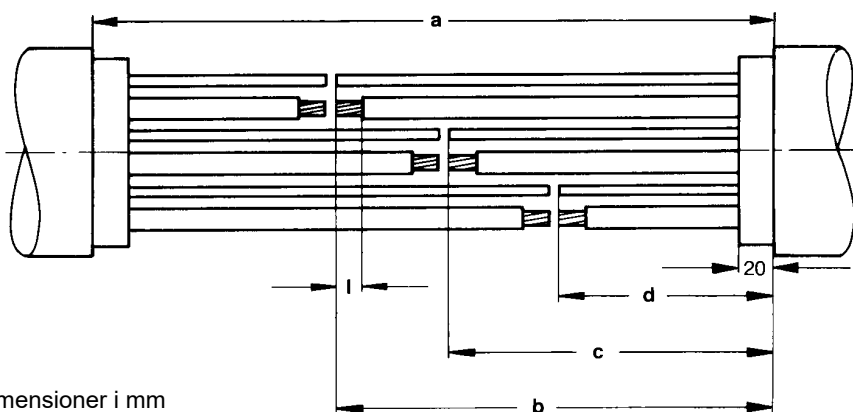
Kablar med skärmtrådar: Vik tillbaka skärmtrådarna ca 120 mm på varje ledare.

Matcha ihop faserna och kapa ledarna till rätt längd . **Not:** Kapa ej skärmtrådarna.

A kablar med en jordledare



B Kablar med tre jordledare



Dimensioner i mm

Tabell 1

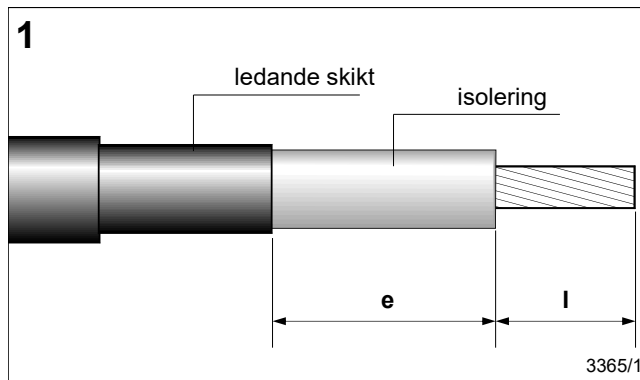
Ledararea mm ²	a mm	b mm	c mm	d mm	l mm
10-95	450	300	225	150	Halva längden på
120-185	520	360	260	160	skarvhylsa max. 30 mm

Ledarpreparering

Trä på skarvhylsornas isolerande formgods på de långa ändarna av ledarna.
 Avlägsna ledande skikt enligt mått **e** i tabell 2 och isolering enligt mått **l** tabell1.

Tabell 2

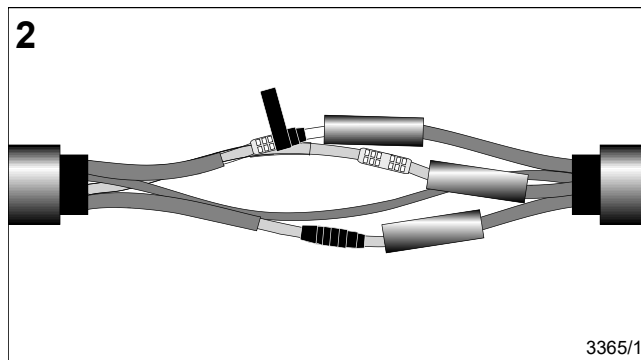
Ledararea mm ²	e mm
10	65
16-185	80



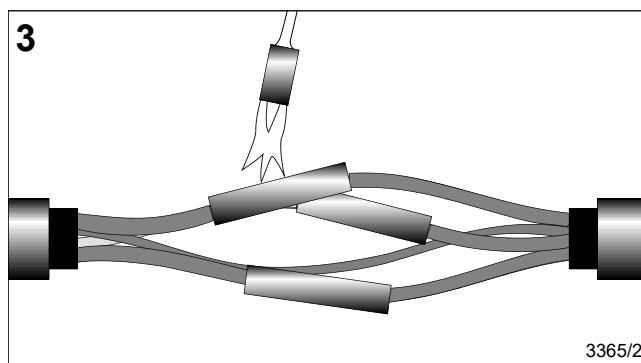
3365/1

Skarva ihop ledarna med pressteknik. Rengör och avfetta isolering och ledande skikt.

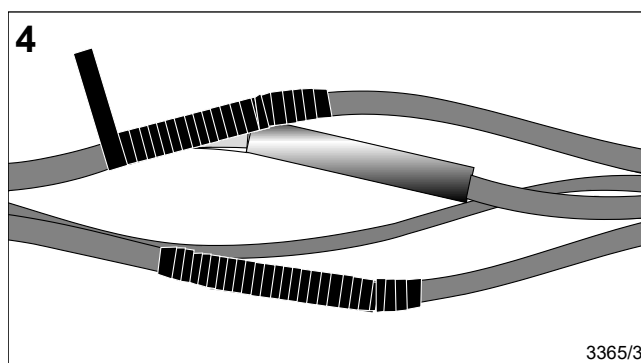
Linda halvledande tejp med 50 % överlapp och svag sträckning över varje skarvhylsa. Diametern över skarvhylsan skall efter tejning vara densamma som isoleringen.



Positionera skarvhylsornas isolerande formgods centrerat över skarvhylsorna. Börja krympningen mitt på formgodsens och arbeta ut mot ändarna enligt de allmänna instruktionerna.

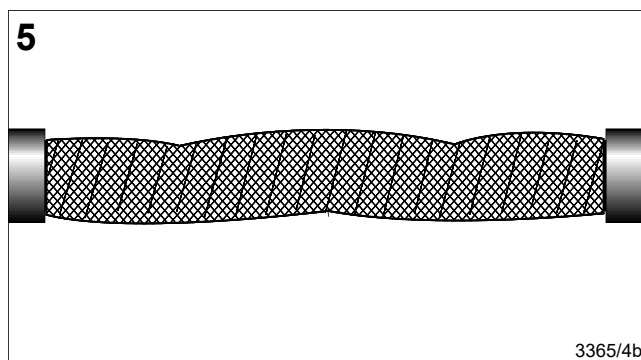


Linda halvledande tejp med 50 % överlapp och svag sträckning runt varje skarvhylsas isolerande formgods. Fortsätt ut på ledande skiktet ca 20 mm.



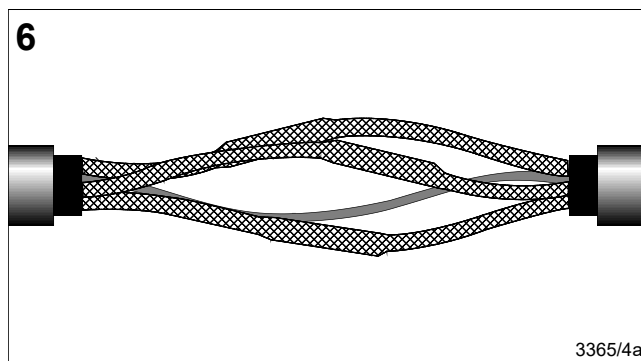
Kablar utan skärmtrådar

Tryck ihop ledarna så mycket som möjligt. Linda kopparnät med 50 % överlapp över hela skarvområdet.

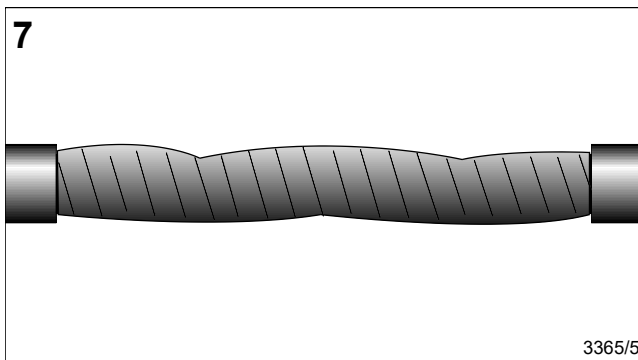


Kablar med skärmtrådar

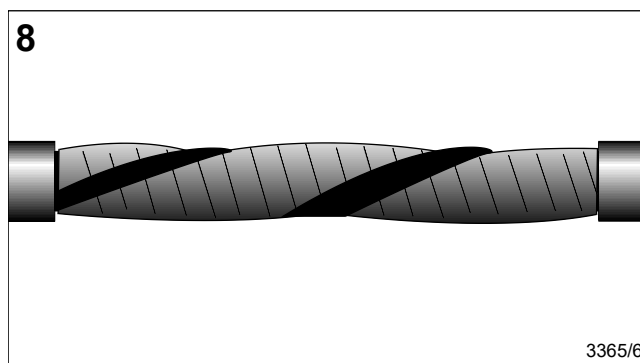
Skarva ihop skärmtrådarna med pressteknik. Linda ett lager kopparnät med 50% överlapp över varje skarvhylsa, fortsätt ut på skärmtrådarna ca 20 mm. Tryck ihop ledarna så mycket som möjligt.



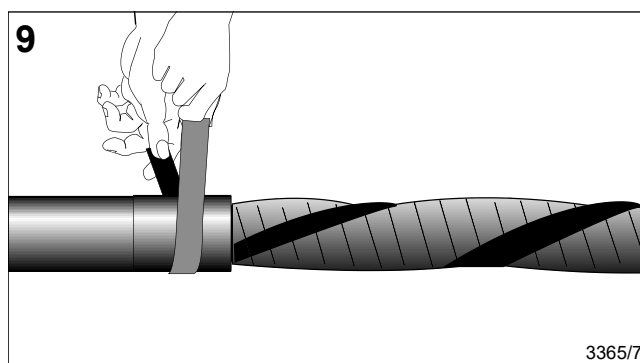
Linda separatortejp (TAPE-12-FT-OF-095057) med litet överlapp över hela skarvområdet.



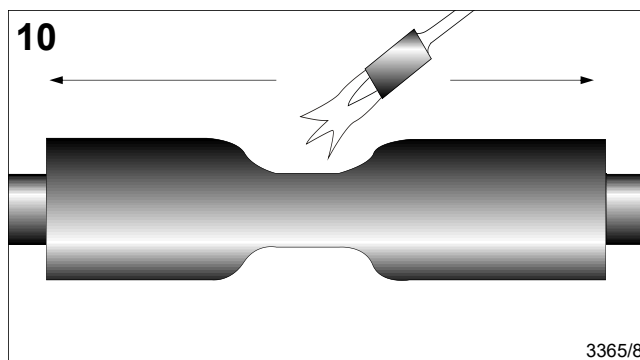
Jämna ut skarvområdet med svart fyllnadstejp som viks på halva längden.



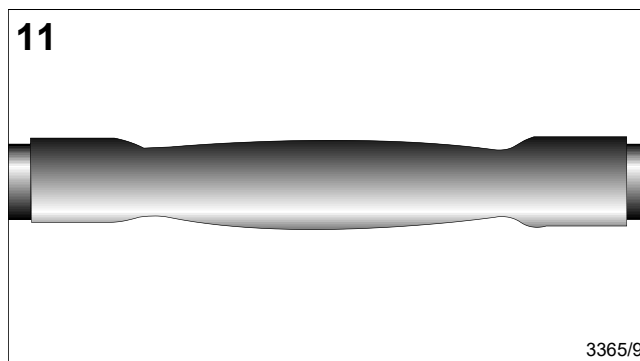
Rugga och rengör ändarna på kabelmantlarna 200 mm.



Förvärm kabelmantlarna och positionera ytterhylsan centrerat över skarvområdet. Börja krympningen i mitten och arbeta ut mot kanterna enligt de allmänna instruktionerna.



Skarven är nu klar.
Tillåt skarven att svalna innan den belastas mekaniskt.



Var vänlig gör av med allt avfall enligt Miljövårdsbestämmelserna.

