

Montaż mufy przelotowej nn

połączenie za pomocą złączek śrubowych lub prasowanych
do 4-żyłowych, nieopancerzonych kabli o izolacji z tworzyw sztucznych

Wstęp

Upewnić się, czy przygotowany zestaw jest przeznaczony do typu i wymiarów montowanych kabli. Skład zestawu lub czynności montażowe mogły zostać zmodyfikowane w stosunku do poprzednio stosowanej wersji. Przeczytać uważnie instrukcję.

W niniejszej Instrukcji montażu zawarto informacje, które określają sposób prawidłowego montażu wyrobu. Montaż może być wykonywany przez monterów posiadających odpowiednie uprawnienia. Należy jednak zauważyć, że warunki miejscowe, które mają wpływ na montaż wyrobu pozostają poza zasięgiem kontroli firmy TE Connectivity. W związku z tym odpowiedzialność za dobór sposobu montażu, odpowiedniego do warunków miejscowych ponosi użytkownik.

© 2019 TE Connectivity. Wszelkie prawa zastrzeżone.

Tyco Electronics Raychem GmbH, Finsinger Feld 1, D-85521 Ottobrunn.

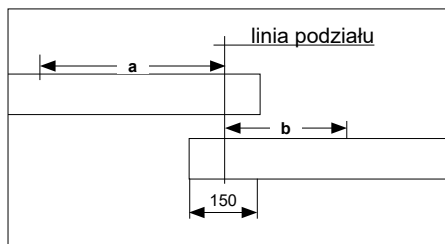
Wytyczne ogólne

Należy używać palnika na propan (zalecany) lub butan. Jeżeli praca palnikiem wykonywana jest w pomieszczeniach, to muszą one posiadać odpowiednią wentylację. Prawidłowo wyregulowany palnik powinien wytwarzać łagodny, niebieski płomień z żółtym wierzchołkiem. Należy unikać niebieskiego, stożkowego płomienia. Końcówkę palnika należy utrzymywać w kierunku obkurczania, co umożliwia wstępne podgrzanie elementu. Płomień należy przemieszczać jednostajnie po powierzchni obkurczanego elementu, co eliminuje ryzyko lokalnego przegrzania. Wszystkie elementy, które będą stykały się z klejami i szczeliwami należy oczyścić i odtłuścić rozpuszczalnikiem nie zawierającym tłuszczu. Należy przestrzegać zaleceń producenta stosowanego rozpuszczalnika.

Obszar początku obkurczania powinien być zgodny ze wskazanym w Instrukcji montażu. Po obkurczeniu rury powinny być gładkie, niepomarszczone, z wyraźnymi odciskami elementów, na których zostały obkurczone.

1 Przygotowanie kabli

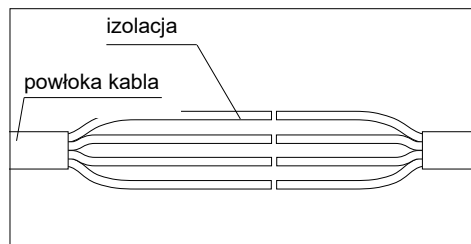
1.1



Kable do połączenia ułożyć z zakładką jak pokazano na rysunku.

Oznaczyć linię podziału (w środku zakładki).

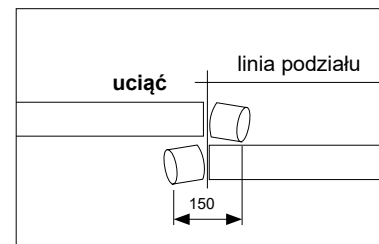
1.2



Usunąć powłokę zewnętrzną i wypełnienia zgodnie z wymiarami podanymi w Tabeli 1.

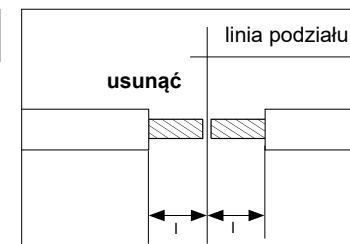
Ukształtować żyły tak, jak pokazano na rysunku 1.2. Jeśli istnieje potrzeba, skrzyżować dłuższe odcinki żył.

1.3



Uciąć żyły na linii podziału.

1.4



W przypadku złączek **śrubowych**, usunąć izolację żył na długości :

l = połowa długości złączki.

W przypadku złączek **prasowanych**, usunąć izolację żył na długości :

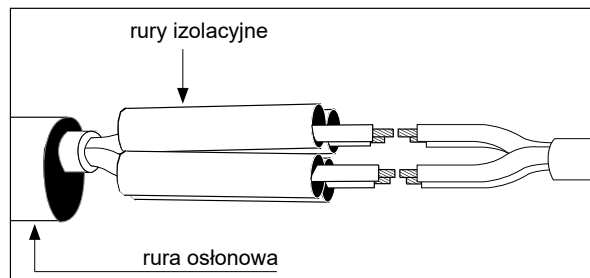
l = połowa długości złączki + 5 mm.

Tabela 1

Przekrój żyły (mm ²)	Długość usuwanej powłoki		Maksymalne wymiary złączki śrubowej		Maksymalne wymiary złączki prasowanej
	a (mm)	b (mm)	Średnica (mm)	Długość (mm)	Długość (mm)
10 – 50	180	80	18	39	85
50 – 95	250	95	28	75	105
70 – 150	300	210	32	80	125
95 – 240	300	250	38	128	145
240 – 300	450	250	40	108	145

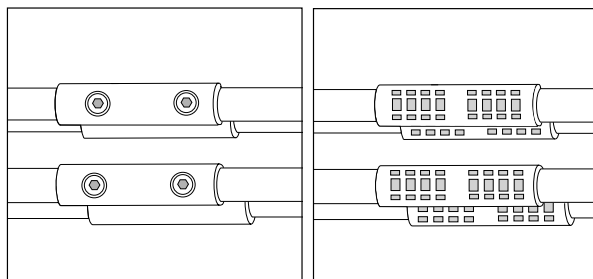
2 Montaż mufy

2.1



Nasunąć rurę osłonową na dłuższy koniec kabla.
Nasunąć rury izolacyjne na dłuższe odcinki żył.

2.2

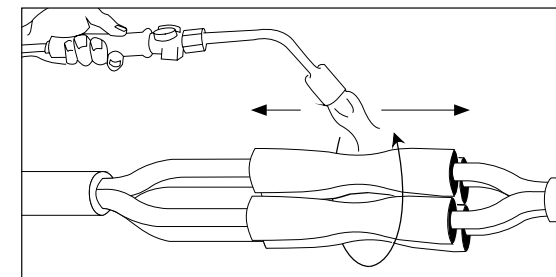


Połączyć żyły.

Uwaga:

Jeśli złączki dostarczone są razem z zestawem, należy stosować się do instrukcji dołączonej do złączek.

2.3

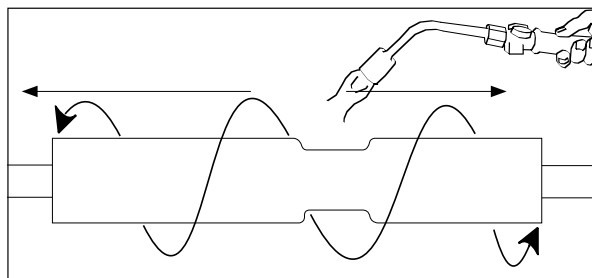


Umieścić rury izolacyjne centralnie na złączkach.

Obkurczyć rury rozpoczynając od środka i kontynuując w kierunku ich końców.

Przed końcowym ukształtowaniem żył czekać aż rury izolacyjne ostygną.

2.4

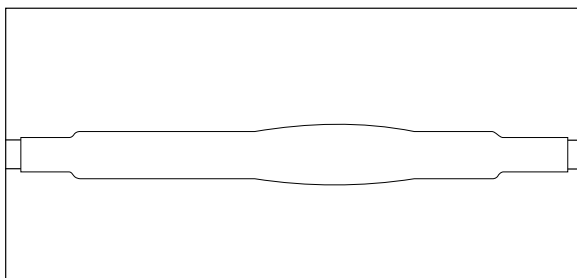


Oczyścić i odtłuścić powłoki zewnętrzne kabli na długości około 150 mm.

Umieścić rurę osłonową centralnie na złączu.
Sprawdzić czy rura zachodzi na powłoki obu kabli z taką samą zakładką.

Obkurczyć rurę osłonową rozpoczynając od środka i kontynuując w kierunku jej końców.

2.5



Montaż mufy został zakończony.

Mufa powinna ostygnąć przed poddaniem jej naprężeniom mechanicznym.