

# KOBLINGSSTIK FOR INTERFACE C (630 A)

## Type 300PB/G med kabeladaptor CA0

K300PBM/G for max. 24 kV  
og M300PBM/G for max. 36 kV driftsspænding  
for PEX- og EPR-isolerede kabler



DESITEK A/S

### VIGTIGT!

Mens der arbejdes på anlægget, skal det være spændingsløst og sikret mod indkobling. (5 punkts-reglen ifølge DS/EN 50110.)

Montage på mellemspændingskabler bør kun udføres af passende uddannet personale med det fornødne kendskab til relevante sikkerhedsforskrifter.

Gennemlæs hele vejledningen inden montagen påbegyndes.

Anvend kun godkendt specialværktøj til fjernelse af kabelkappe, stripbart skærmlag og PEX-isolation.

Undgå overdreven brug af rensesvæsker.

Tabel 1:

DESITEK-varenr.		PEX-diameter [mm]
For 3 stk. 1-leder	For 1 stk. 3-leder *	
.300PBM-011-X	.300PBM-011-X-3	12,0-19,5
.300PBM-015-X	.300PBM-015-X-3	16,0-26,5
.300PBM-018-X	.300PBM-018-X-3	19,0-32,6
.300PBM-027-X	.300PBM-027-X-3	28,5-37,5

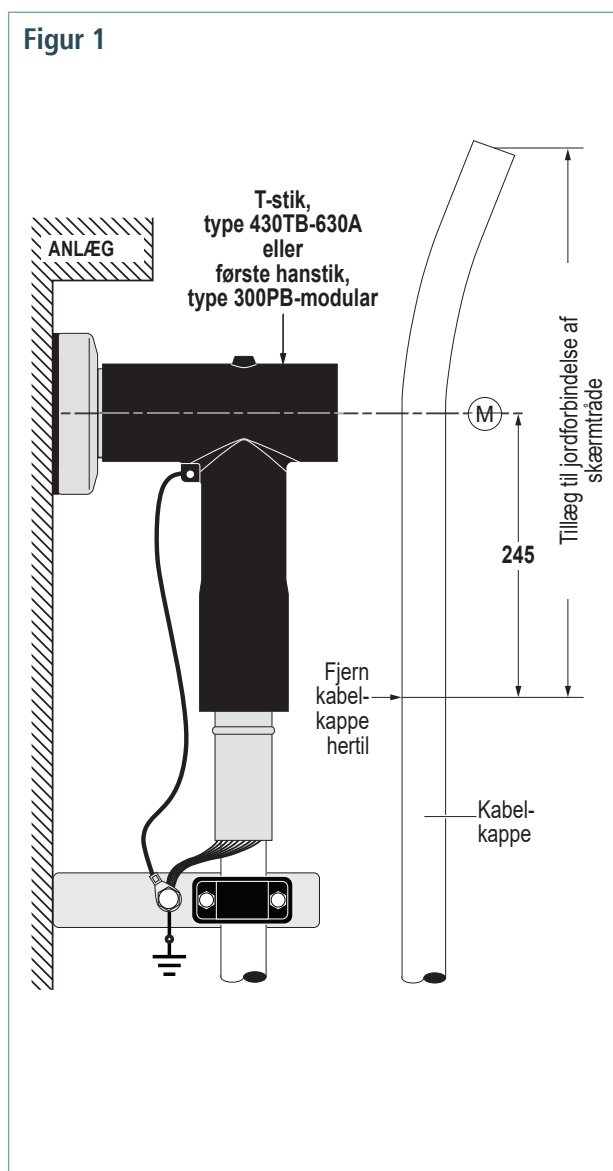
X betegner kabelskoer, der kan være med knækskruer eller til presning

\*) NB! For 3-leder kabel følges separat vejledning for KKS1-sæt

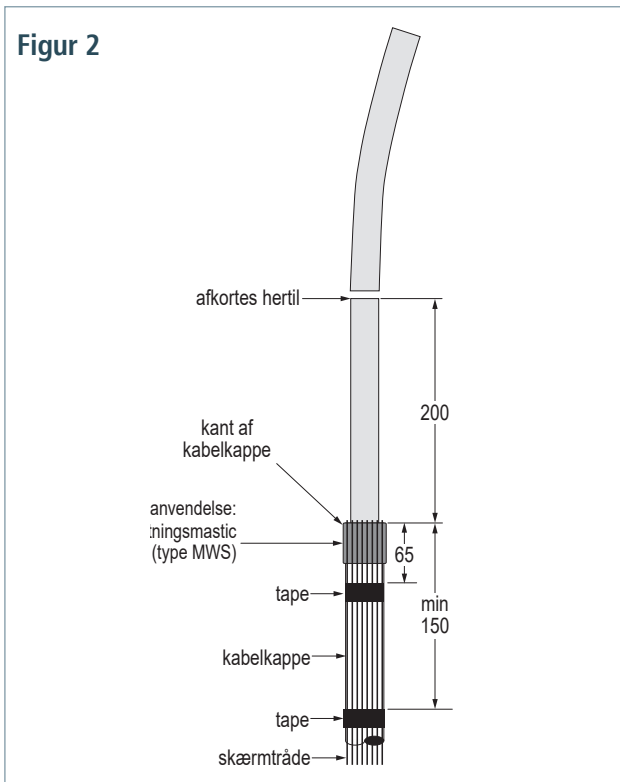
### KABELFORBEREDELSE

1. Kablet placeres som ved færdig installation og afkortes - husk nødvendigt tillæg til kabellængden, så skærmlårene kan forbindes til anlægsjord. Mærket "M" afsættes ud for konus'ens centerlinie, se fig. 1.
2. Kabelkappen fjernes til 245 mm fra mærket "M". Pas på, at skærmlårene ikke knækkes eller bøjes. Kobberfolien, som kortslutter skærmlårene, fjernes ved kabelkappekanten uden at efterlade skarpe kanter.

Figur 1



**Figur 2**



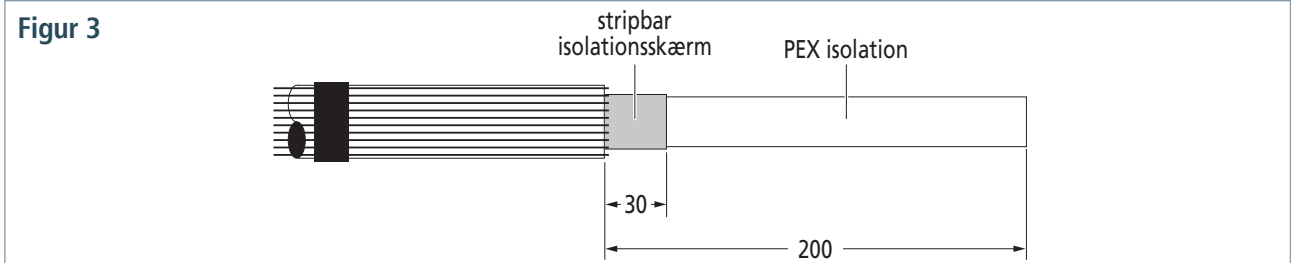
3. Skærmtrådene bøjes enkeltvis tilbage langs kabelkappekanten og fordeles jævnt på omkredsen, se fig. 2.

Ved udendørs installation vikles 1 omgang tætningsmastic omkring kabelkappen ved kabelkappekanten, inden skærmtrådene bøjes tilbage og presses enkeltvis ned i mastikken.

4. Skærmtrådene fastgøres med tape ca. 150 mm fra kabelkappekanten.
5. Kablet afkortes til 200 mm fra kabelkappekanten.

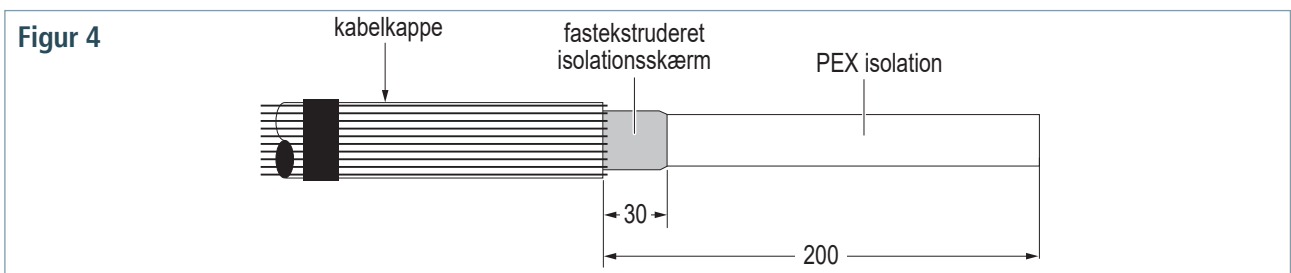
#### FOR KABEL MED STRIPBAR ISOLATIONSSKÆRM:

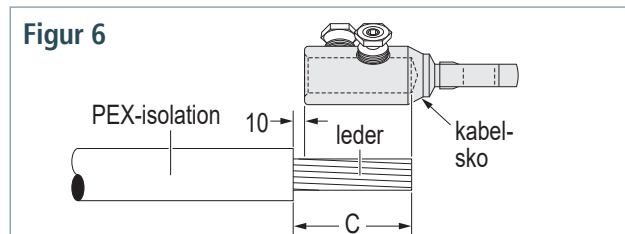
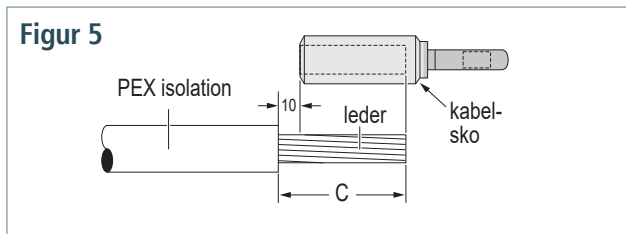
6a. Se figur 3. Tjek afstand på 200 mm. Isolationsskærmen fjernes til 30 mm fra kanten af kabelkappen, og isolationen rengøres.



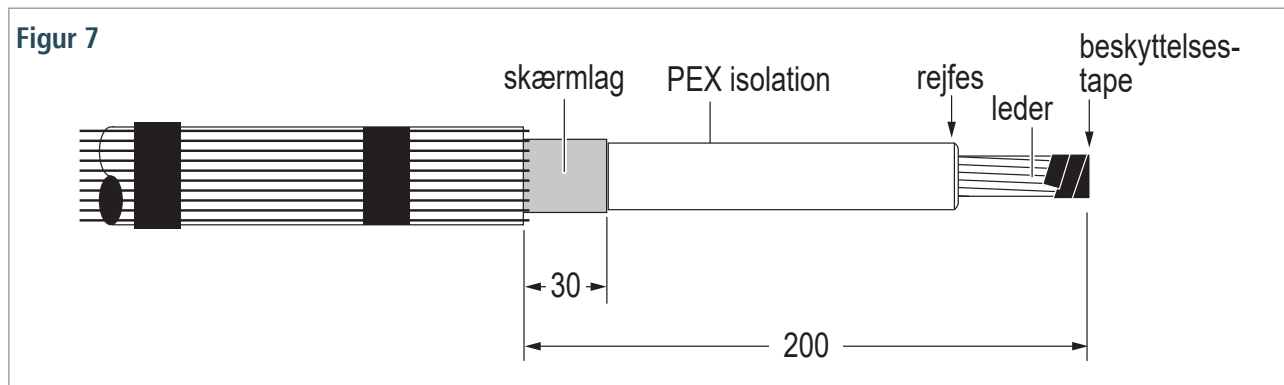
#### FOR KABEL MED FASTEKSTRUDERET ISOLATIONSSKÆRM

6b. Se figur 4. Tjek afstand på 200 mm. Den fastekstruderede isolationsskærm fjernes med specialværktøj (DESITEK-varenr. 5610382) til 30 mm fra kanten af kabelkappen med en konisk overgang til PEX-isolationen. Isolationen rengøres.





7. Isolationen aftages på C-mål (se fig. 5 og 6) og kanten rejfes let (max. 2 mm).

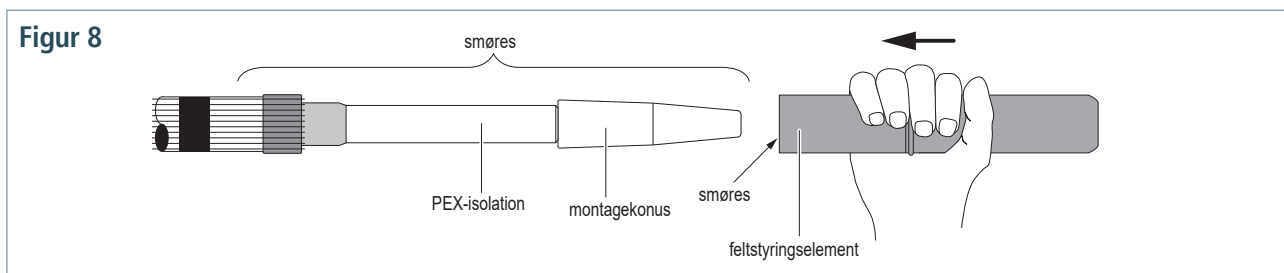


## MONTAGE AF KOBLINGSSTIK PÅ KABEL

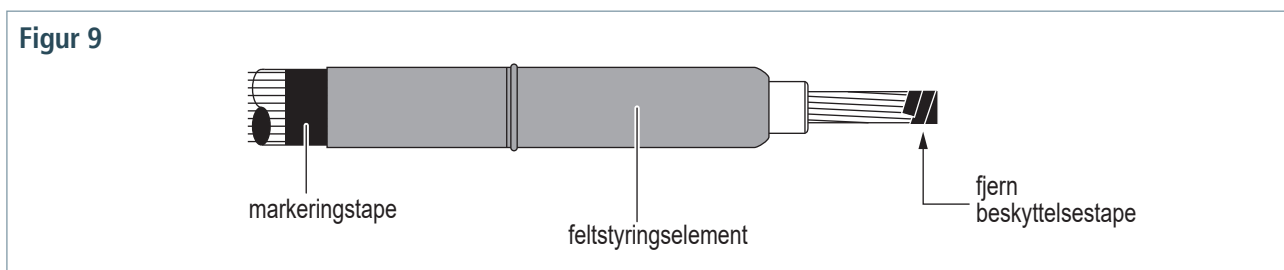
9. Enden af lederen bevikles med tape, se fig. 7.

10. For ledertværsnit på 185 mm<sup>2</sup> og større anvendes montage-konus for at lette påsætningen af feltstyringselementet, se fig. 8. For ledertværsnit mindre end 185 mm<sup>2</sup> ses der bort fra den.

Efter rengøring af evt. montage-konus og PEX-isolation smøres indersiden af feltstyringselementet og området fra montagekonus til kanten af kabelkappen med silikonefedt, se fig. 8.



11. Feltstyringselementet skubbes på isolationen i én sammenhængende bevægelse, indtil underkanten flugter med markeringstape, se fig. 9.



12. Tapebeviklingen (og evt. montage-konus) fjernes fra lederen.

### KUN FOR AL-LEDER:

13. Lederen børstes med stålbørste for at fjerne evt. oxid-lag.

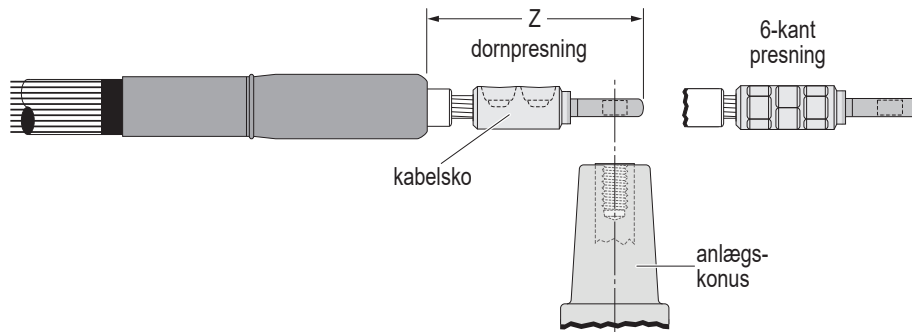
## MONTAGE AF PRESKABELSKO

14. Kabelskoens anbringes på ledere, så kabelskoens anlægsflade passer til anlægsfladen på konus, og afstanden "Z" er i intervallet 145 til 160 mm, se fig. 10.

Kabelskoens presses i henhold til den medfølgende anvisning.

Eventuelle grater og overskydende kontaktfedt fjernes fra kabelskoens.

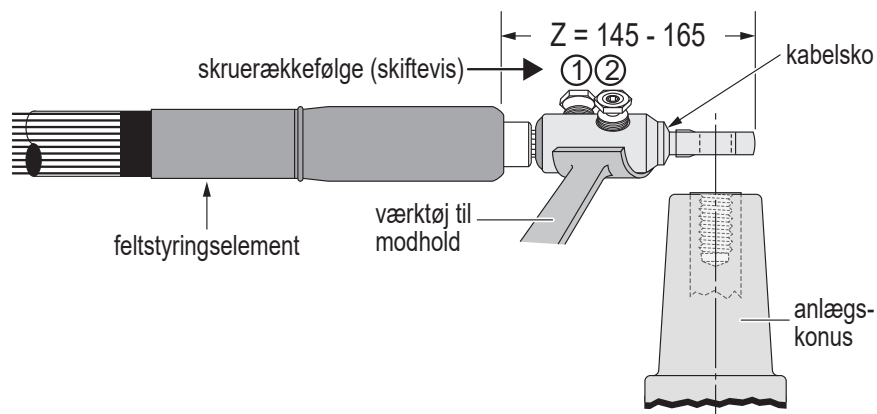
Figur 10



## MONTAGE AF SKRUEKABELSKO

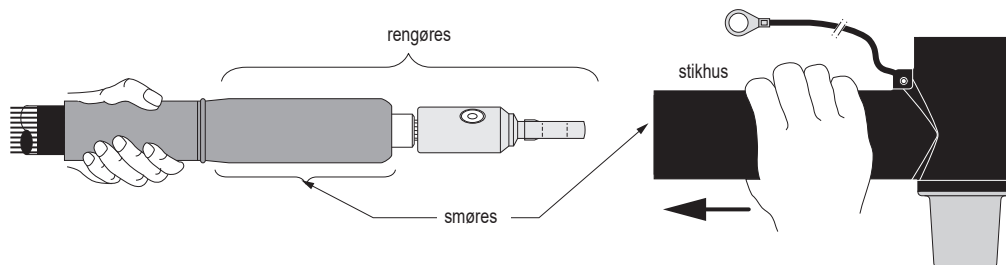
15. Vælg skruekabelsko ud fra tabellerne på side 6 og 7, og monter dem i henhold til den medfølgende anvisning. Se fig. 11.

Figur 11



Efter montage af kabelsko (uanset type) kontrolmåles afstanden "Z". Efter behov justeres placeringen af feltstyringselementet i længderetningen, så "Z" er i intervallet 145 til 165 mm.

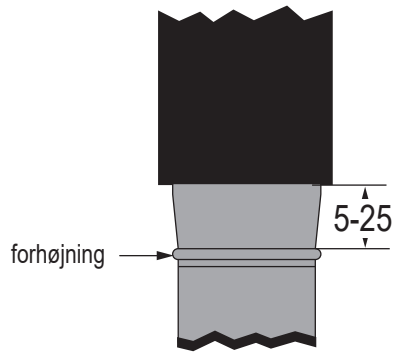
Figur 12



16. Se fig. 12. Feltstyringselement, isolation og kabelsko rengøres, og feltstyringselementet og indersiden af stik-huset smøres med silikonefedt.

17. Det kontrolleres, at stik-huset vender rigtigt i forhold konus, hvorefter det skubbes ned over kabelsko og feltstyringselement, indtil kabelskoens hul sidder i centrum. Skruekabelsko har en reces, der holder kabelskoens på plads i stik-huset, se fig. 12. Pas på, at feltstyringselementet ikke forskubbes i denne proces.

Figur 13

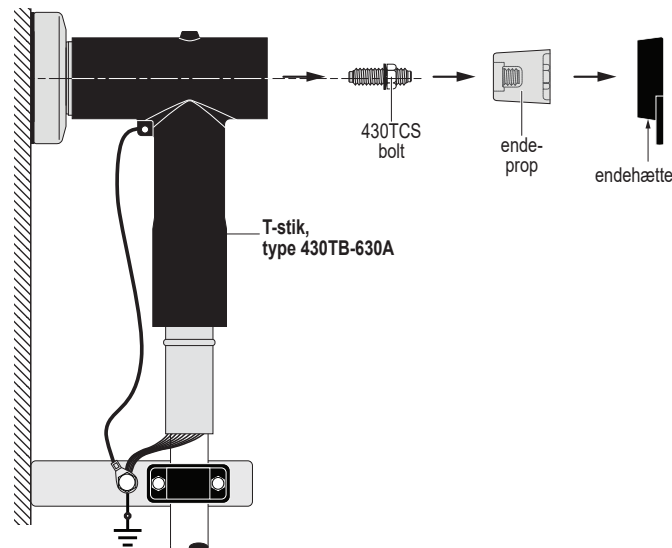


18. Tjek at forhøjningen på feltstyringselementet er 5-25 mm under kanten af stikhuset, se fig. 13.

## MONTAGE AF KOBLINGSSTIK PÅ VINKELSTIK

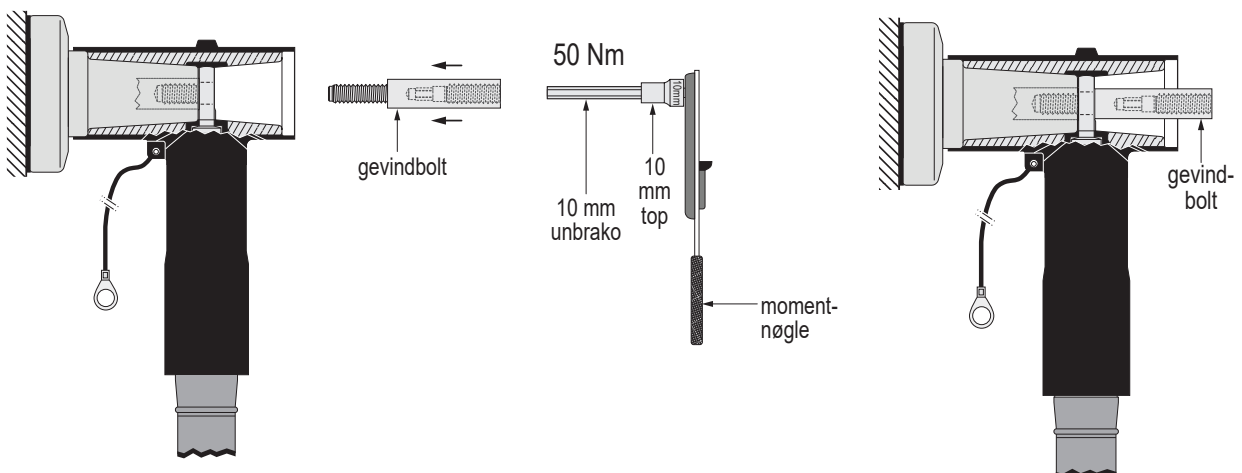
19. Fjern først endehætten, derefter endeproppen og til sidst bolten (22 mm top) fra stikhuset. Se fig. 14. Delene placeres et rent og sikkert sted, indtil de skal genmonteres.

Figur 14








20. Gevindbolten indsættes i kabelskoens hul og skrues først til med fingrene. Pas på, at der ikke kommer silikonefedt på gevindet. Derefter spændes den med 10 mm unbrako og momentnøgle til 50 Nm. Se fig. 15.

Figur 15



**Table 2: Tilordning af skruekabelsko efter kablets tværsnit og lederform**

Type	Ledertværsnit [mm <sup>2</sup> ]				
	Al			Cu	
					
TMBC-16.95	16-95		25-70	16-95	25-70
TMBC-50.150	50-150		50-120	35-120	50-120
TMBC-95.240	95-240		95-185	95-240	95-185
TMBC-120.300	120-300		120-240	120-300	120-240

**Table 3: Tilordning af centrér-ring efter kablets tværsnit og lederform**

Type	Centrér-ring		Ledertværsnit [mm <sup>2</sup> ]				
			Al			Cu	
							
TMBC-16.95	Grå		16-50		16-35	16-50	16-35
	Gul		70-95		50-70	70-95	50-70
TMBC-50.150	Grå		50	50-70	-	35-50	-
	Gul		70-95	95	50-70	70-95	50-70
TMBC-95.240	Rød		95		-	95	-
	Brun		120-150		95-120	120-150	95-120
TMBC-120.300	Blå		120-150		120	120-150	120

NB. Hvis der er 2 størrelser af centrér-ringe, vælges altid den mindste, som ledere kan gå igennem.

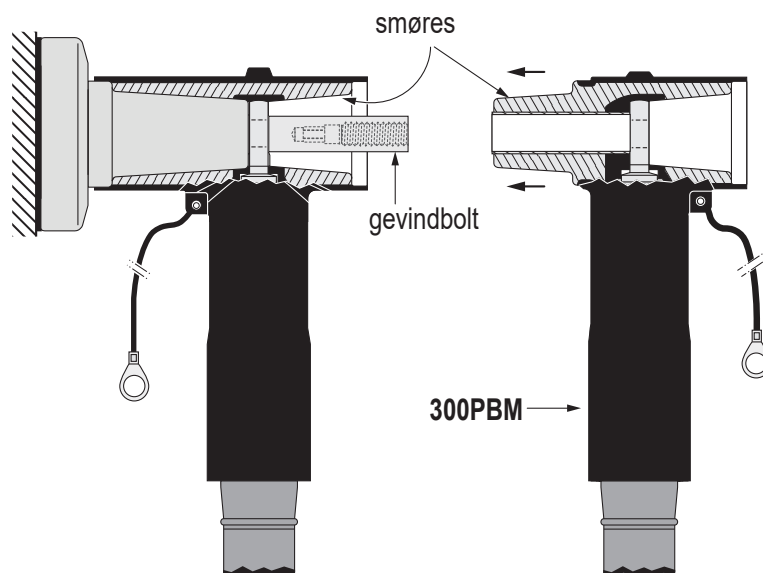
**Table 4: Selection of top- or unbracketed crimpers for crimping screws depending on conductor cross-section**

Type	Værktøj	Ledertværsnit [mm <sup>2</sup> ]				
		Al			Cu	
						
TMBC-16.95	 10	16-50		25-50	16-50	
	 6 L > 15 mm	70-95		70-95	70-95	
TMBC-50.150	 10	50-120		50-95	35-95	50-95
	 6 L > 15 mm	150		120	120	
TMBC-95.240	 13	95-185			95-150	
	 6 L > 19 mm	240		-	185-240	185
TMBC-120.300	 19	120-240			120-240	
	 6 L > 19 mm	300		-	300	-

When mounting the crimping cable, it is recommended to use the crimping tool for maintenance, DESITEK-part no. 5364987:

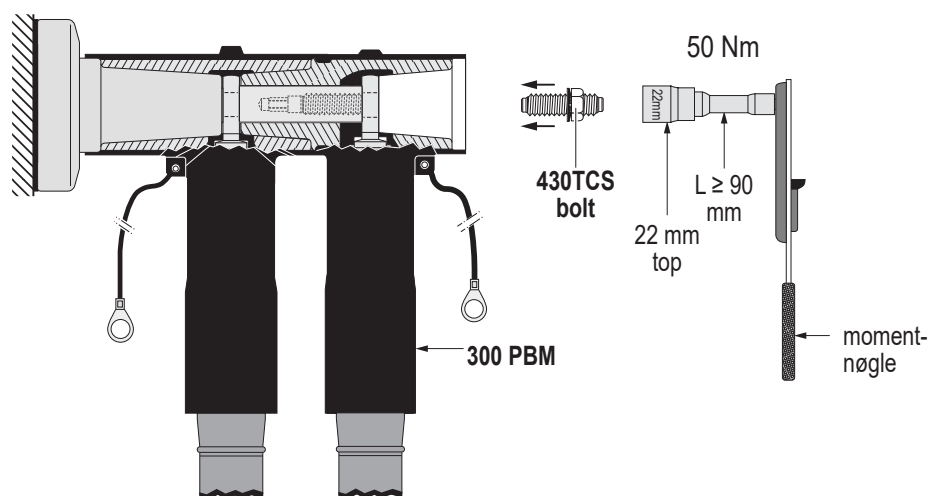


Figur 16



21. Den indvendige del af stikket med gevindbolten og den udvendige del af 300PBM rengøres grundigt og smøres med silikonefedt. 300PBM føres forsigtigt ind over gevindbolten og trykkes til. Se fig. 16.

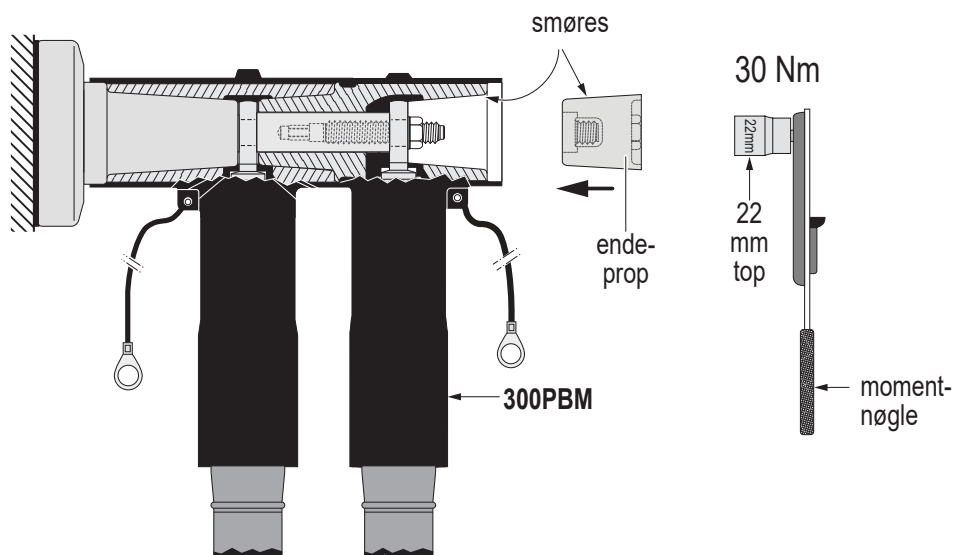
Figur 17



22. Bolten indsættes i kabelskoens hul og skrues forsigtigt, indtil den får rigtigt fat i gevindbolten. Derefter spændes den med 22 mm top og momentnøgle til 50 Nm. Se fig. 17. Pas på, at der ikke kommer silikonefedt på gevindet.

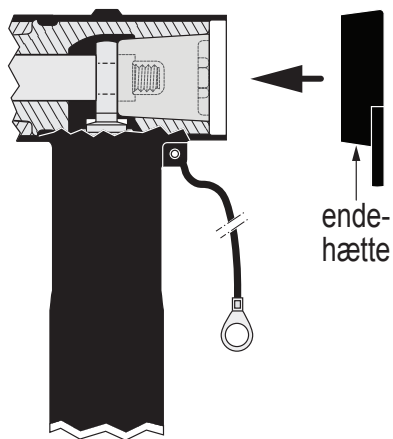


Figur 18

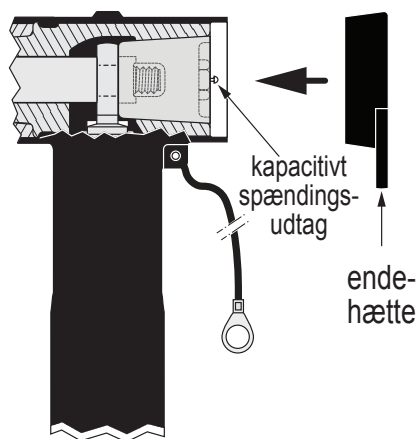


23. Den indvendige del af 300PBM og endeproppen rengøres grundigt og smøres med silikonefedt. Derefter spændes den med 22 mm top og momentnøgle til 30 Nm. Se fig. 18. Pas på, at der ikke kommer silikonefedt på gevindet.

Figur 19a



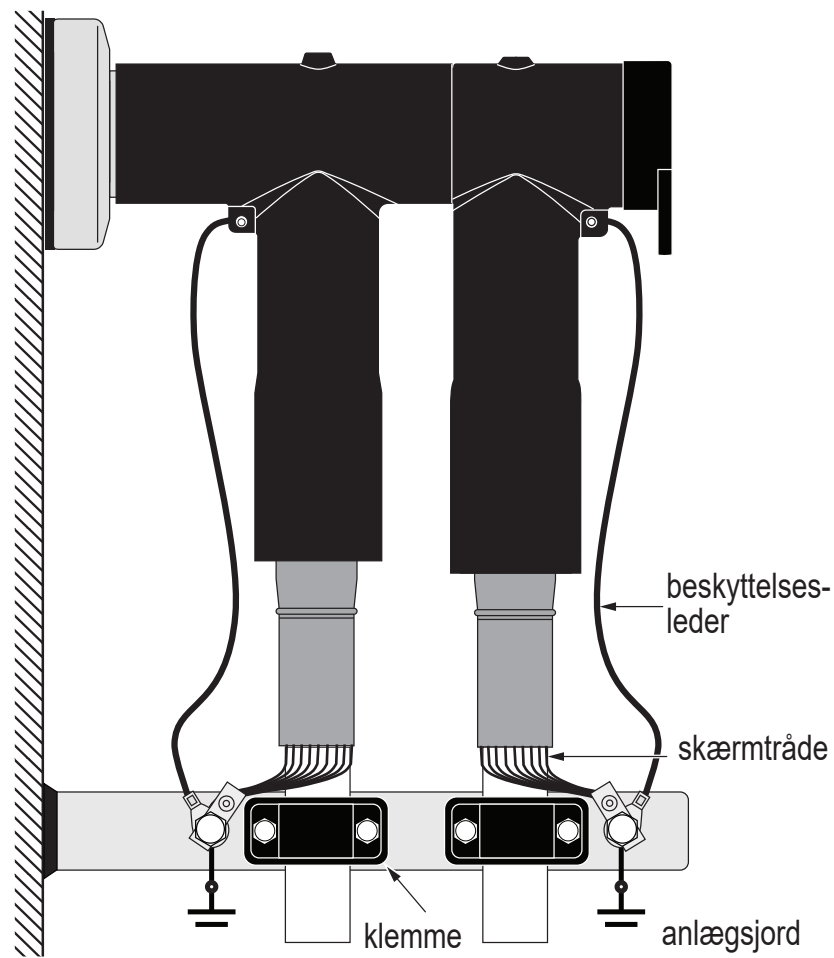
Figur 19b



24. Efter aftørring monteres endehætten med "håndtaget" nedad. Se fig. 19a.

Hvis endeproppen har skrue med kapacitivt spændingsudtag, trykkes endehætten fast herpå. Se fig. 19b.

Figur 20



25. Kablernes skærptråde og stikkenes beskyttelsesledere tilsluttes anlægsjord, og kablerne fastgøres med klemmer efter behov for aflastning.

## BEMÆRK:

- EPDM-delene er ikke oliebestandige, så evt. spildt olie skal straks aftørres med en tør klud.
- Hvis der er behov for at spændingssætte kabel eller anlæg, mens konus/stikkombinationen er adskilt, skal der anvendes egnede afdækningspropper og -hætter.
- Kontakt DESITEK for nærmere information