

**Overgangs samle muffe**

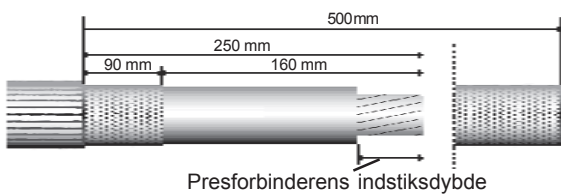
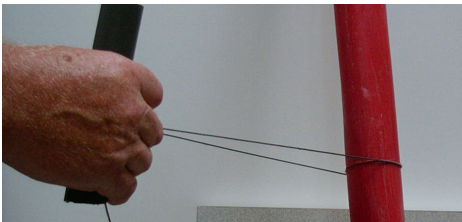
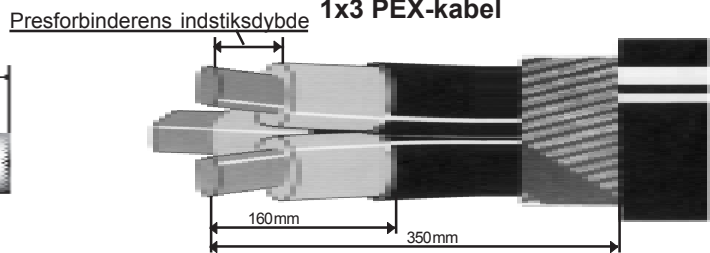
type MSS 130 / 150  
3x1-leder PEX-kabel til  
3-leder PEX-kabler indtil 17,5 kV

**DESITEK**MONTAGEVEJLEDNING **Generel vejledning:**

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

Gennemlæs hele vejledningen inden montagen påbegyndes.

Undgå overdreven brug af rensesvæsker.

**3x1 PEX-kabel****1x3 PEX-kabel****3-leder PEX-kabler klargøring !**

Aftag yderkappen på 350 cm fra enden.

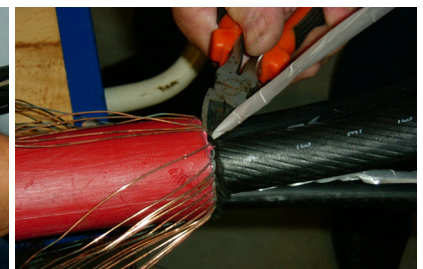
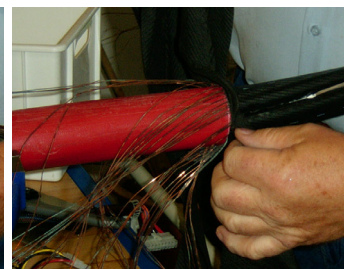


Fjern beviklingen af mylar tape m.v.

Fjern Cu-folie som kortslutter skærmtrådene.

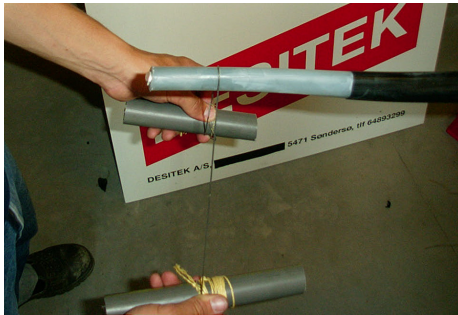
Bøj skærmtrådene tilbage langs kabelkappen og fastgør evt. med tape.  
Evt. fyldstreng og separator tape afklippes ved kabelkappekanten.

Pas på at Cu-folien ikke efterlader skarpe kanter.

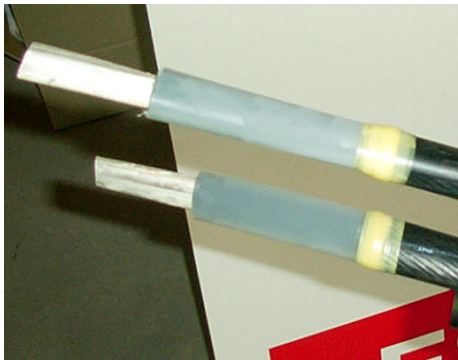




Den stripbare isolations skærm aftages på 160 mm fra enden på hver fase.



PEX-isolationen aftages på længde svarende til presforbinderens indstiksdybde (+ 5 mm hvis værktøjet kræver det, f.eks. ved dorn presning)



Anbring krymperør til gendannelse af yderkappen over det 3-leder kabel.

Kanten af det stripbare lag bevikles med gul feltstyrende mastik ca. 10 mm på isolationen og ca. 5 mm på det stripbare lag i en jævn konus form der afsluttes tynd og lige på den rengjorte PEX isolation.



### 1-leder PEX-kabler klargøring !

På hver af de tre 1-leder PEX kabler aftages yderkappen på ca. 500 mm. Skærnrådende bøjes tilbage langs kablet og kablet afkortes til 250 mm fra kabelkappekanten.

Det stripbare lag fjernes på 160 mm fra enden så der forbliver 90 mm tilbage af det stripbare lag.



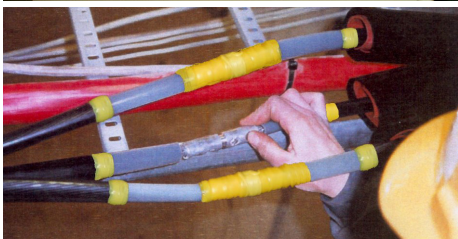
Afisoler hver leder svarende til presforbinderens indstiksdybde (+ 5 mm hvis der anvendes matrice og dorn presning).



Kanten af det stripbare lag bevikles med gul feltstyrende mastik ca. 10 mm på isolationen og ca. 5 mm på det stripbare lag i en jævn konus form der afsluttes tynd og lige på den rengjorte PEX isolation.



Først anbringes de 3 trykslanger (523-50/17-150) på hver 1-leder, hvorefter alle tre kabler føres gennem forgreningsformgodsets (CCBR 2145) fingre så den store diameter vender mod samlingerne.



Dernæst anbringes på hvert 1-leder kabel et af de tre sæt krympeslanger til genopbygning over presforbinderne og kablet samles med presforbinder eller knækskrueforbinder.

Pres og aftør overskydende fedt og fjern evt. grater. Fyld dornhuller med gul mastik eller kit.

Presforbinderne bevikles med gul mastik SGM 25 til en diameter lidt større end PEX-isolationen og max. 5 mm ind på lederisolationen på hver side. Kanten af den ledende slange bevikles med gul mastik SGM25W100. Ca. 10 mm af den ledende slange og ca. 10 mm af lederisolationen på APB-kablet bevikles med en konusform, der afsluttes med en tynd lige kant på hver fase.

Efter bevikling med gul mastik indsmøres beviklingerne over presforbinderne med det medfølgende silikone fedt.



Placer den sorte inderste feltstyrende slange så den dækker splejseområdet og ligeligt det strippbare lag og beviklingerne med gul mastik på hver side på alle tre faser og krymp.  
Fortsæt omgående.



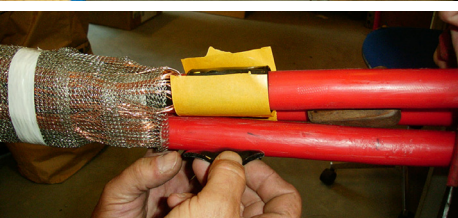
Placer dernæst de inderste røde isolationslanger på hver fase så de dækker de sorte feltstyrende slanger og krymp.  
Fortsæt omgående.



Placer de sidste tre røde isolationslanger over de første røde slanger og krymp med det samme for at udnytte varmen indefra.  
Fortsæt omgående.



De 3 sorte ledende slanger anbringes over de varme røde isolationslanger og krympes omgående, hvorved det udvendige skærmlag er genoprettet.



Skærptrådene samles med en presforbinder og lægges jævnt fordelt på diameteren i muffens længde. Cu-nettet vikles om hele splejsningen fra kabelkappekanten på 3-lederkablet til kabelkappekanterne på 1-lederkablerne, hvorved man undgår skarpe spidser m.v.



Anbring 1 omgang af den tykke sorte mastik S1061-8-500 omkring hver 1-leder kabel brug evt. beskyttelsespapir på de 2 af lederne.



Fjern evt beskyttelsespapir og tryk de tre 1-ledere sammen og vikl resten af mastik stykket på + ca. halvdelen af det sidste stk. sorte tykke mastik.  
S1061-8-500



Træk yderslangen på plads så den dækker mastikbeviklingen og krymp.



Når yderslangen er kølet lidt af vikles resten af det tykke sorte mastik S1061 omkring yderkappen ca. 30 mm inde fra kanten.

Forgreningsformgodset CCBR2145 placeres over mastikken og yderkappen og krympes.

De tre trykslanger 523-50/17-150 med lim anbringes over forgreningsformgodsets fingre og krympes.

**NB!** pas på at de ikke maler af.

Anbring evt. en kabelbinder omkring de 3 1-lederkabler for at samle og aflaste CCBR2145.

Muffen er færdig og lægges på plads og efter nogle minutters afkøling kan den belastes.

