

Overgangs samle muffe

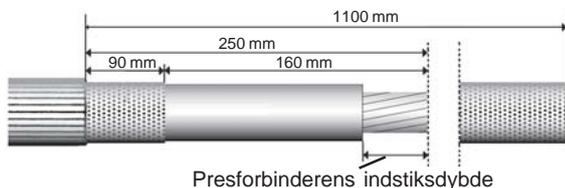
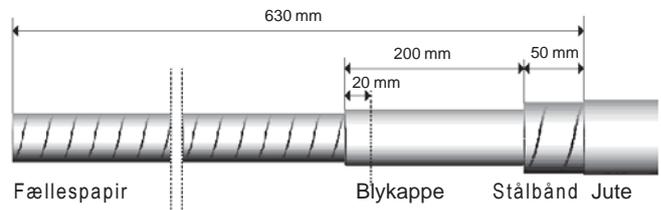
type MSSS 130 / 150
3x1-leder PEX-kabel til
3-leder APB-kabler indtil 17,5 kV

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 APB-kabel**

1).

APB-KABLET:

Aftag juten etc. til jernbåndet på 630 mm fra enden.

Jernbåndet aftages på 580 mm fra enden, så der står 50 mm jernbånd fri.

Blykappen fjernes på 380 mm fra enden, så der står 200 mm blykappe fri.

Fællespapiret vikles af og fjernes til blykappekanten.

Fjern også fyldstrengene til blykappekanten.



2).

De tre klare slanger OBTF 35/12-500 anbringes på hver sin leder til 10 mm fra blykappen og krympes fra blykappen og ud over enderne.

Slangerne bør krympes i hele længden.



3).

Anvend f.eks. en universaltang og klem hver af slangerne flade uden for lederne for at etablere et fugt/olie stop mens de endnu er meget varme.

Man skal fastholde tangen sammenklemt i nogle få sekunder.



4).

Anbring de 3 stk. ledende slanger (RCT el. CNTM 42/16 eller RCT el. CNTM 35/12) 30 mm fra blykappekanten og krymp.

Tag 1 stk. gul mastik 600 mm og klip 1 stk. på max. 200 mm og resten af længden i 3 stk. à ca. 130 mm.

Det stk. på 200 mm rulles i en kegleform, indsmøres i silikonefedt og presses ind i kværken, herefter fjernes yderligere 20 mm blykappe og fællespapiret bindes af med en tør bomuldsgarn, billede 5.

Ved aftagelse af de 20 mm bly skal man få blykappekanten til at danne en trompet tragform.

De tre lige store stk. gul mastik (ca. 130 mm) anbringes som vist på billede 5 omkring hver sin leder.



5).



Når de 3 stk. gul mastik (ca. 130 mm) er anbragt omkring hver sin leder som vist på billede 5 vikles yderligere ca. 3 stk. gul mastik omkring hele kværken og til ca 20 mm ind på blykappen i en konus form som vist på billede 6.

NB! Bemærk at kun det beskyttelsespapir med tekst på skal fjernes hvis man ønsker at forme den gule mastik på 600 mm til en håndterbar rulle inden beviklingen.



Fjern beskyttelsespapiret fra kværkformgodset (CCBR 1330 eller CCBR 1330E) og anbring kværkformgodset over de tre ledere med den store diameter vendt mod blykappen.

Den rengjorte og slebne blykappe forvarmes lidt og kværkformgodset anbringes over konussen så langt som muligt over blykappen.

Start krympning på den store diameter fra fingrene og hele kroppen ned til blykappen og til sidst fingrene.



Afkort hver ledertil 160 mm fra kanten af den påkrympede sorte ledende slange RCT35/12 eller RCT42/16. (Fra billed 4).



Anbring de 3 stk. ledende trykslange RCT 45/15- 120 mm over fingrene på formgodset og krymp.

1-leder PEX-kabler klargøring !

Anbring de tre trykslanger 523-50/17-150 m. lim på de rengjorte 1-lederkabler.

Anbring det ledende forgreningsformgodset (CCBR 2145) korrekt på de tre 1-leder kabler. Den store diameter på forgreningsformgodset skal vende mod splejsningen og de tre 1-ledere føres igennem fingrene på forgreningsformgodset. Pas på ikke at krydse lederne.

På hver af de tre 1-leder PEX kabler aftages yderkappen på ca. 1100 mm.

Skærmtrådende 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.



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



Anbring det store krymperør over enten APB-kablet eller over de tre 1-ledere inden samling.

De tre 1-leder kabler samles med de 3 ledere på APB kablet.

NB! Der må kun anvendes presmuffe med lukket skillevæg.





14).

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



15).

Kanten af isolationsskærmen på PEX-kablerne og kanten af den ledende slange bevikles med gul mastik (de 6 korte).
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.
Presforbinderne bevikles med gul mastik til en diameter lidt større end PEX-isolationen og max. 5 mm ind på lederisolationen på hver side.
Efter bevikling med gul mastik indsmøres beviklingerne over presforbinderne med den medfølgende silikonefedt.



16).

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



17).

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



18).

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



19).

Hele splejsningen bevikles med det fortinne Cu-net med 50% overlap.
Start ved trådskaermene på 1-leder kablerne og afslut henover det ledende formgods og 1 omgang ned på blyet - lås Cu-nettet med en rullefjeder (RF034F eller RF034G) 1 omgang.



20).

Bevikel blykappen med 1 stk. sort mastik S1052 (Den smalle mastik) anbring mastiken mellem jernbåndsarmeringen og rullefjederen, der låser Cu-nettet.



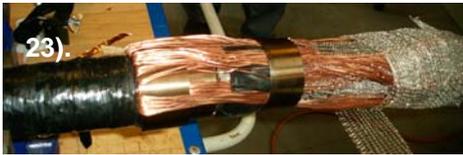
21).

Skærmtrådende fra de 3 stk. 1-leder fordeles jævnt på diameteren over hele splejsningen og låses over blykappen med den rullefjeder som holder Cu-nettet og skærmtråden føres hen over jernbåndsarmeringen.



22).

Anbring den sidste rullefjeder RF034F eller RF034G over jernbåndsarmeringen og lås skærmtråden med 1-2 omgange af rullefjederen. Anbring den sidste stribe sort mastik (den smalle) S1052 over skærmtrådene oven på den første mastikbevikling.



23). Skærtrådene bøjes tilbage og lægges jævnt fordelt i mastiktapen og afkortes så rullefjederen, som låser Cu-nettet kan vikles om enderne af skærtrådene hvorved man undgår skarpe spidser m.v.



24). Hvis man har overskud af Cu-net kan dette evt. vikles omkring hele splejsningen evt. uden overlap.



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



26). Fjern evt beskyttelsespapir og tryk de 3 1-ledere sammen og vikl resten af mastik stykket på + ca. halvdelen af det sidste stk. sorte tykke mastik. S1061-8-500



27). Træk yderslangen på plads så den dækker mastikbeviklingen og krymp.



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



29). Forgreningsformgodset CCB2145 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 CCB2145.

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



30).