

Overgangs samle muffe

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

DESITEK

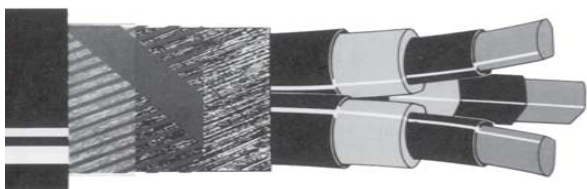
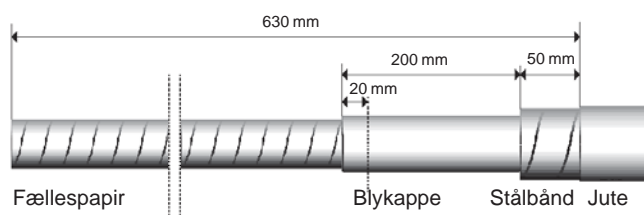
MONTAGEVEJLEDNING

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.

1x3 PEX-kabel**1x3 APB-kabel****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.



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



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 sammenklemmt i nogle få sekunder.



Anbring de 3 stk. ledende slanger CNTM 30 mm fra blykappekanten og krymp.

Tag 1 stk. SGM25 (gul mastik 600 mm) og klip 1 stk. på max. 200 mm og resten af længden i 3 stk. á 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 tragt form.

De tre lige store stk. gul mastik anbringes som vist på billede 5 omkring hver sin leder.





6).

Når de 3 stk. gul mastik er anbragt omkring hver sin leder som vist på billede 5, vikles de sidste 3 stk. gul SGM 25 omkring hele kværken og ca 20 mm ind på blykappen og formes i en konus som vist i billede 6. **NB!** Bemærk at kun det beskyttelsespapir med tekst på skal fjernes hvis man ønsker at forme SGM 25-600 mm til en håndterbar rulle inden beviklingen.



7).

Fjern beskyttelsespapiret fra kværkformgodset 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.



8).

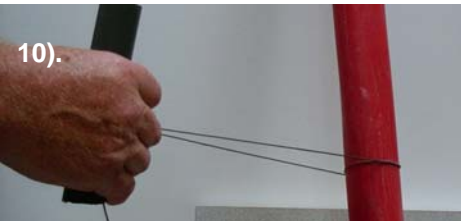
Start krympning på den store diameter fra fingrene og hele kroppen ned til blykappen og til sidst fingrene.



9).

Afkort hver leder til 160 mm fra kanten af den sorte ledende slange RCT.

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



10).

3-leder PEX-kabler klargøring !

Aftag yderkappen på 140 cm fra enden hvis skærmtrådene skal kunne nå til blykappen.

Ellers afisoleres yderkappen på 750 mm fra enden!



11).



12).

Fjern beviklingen af mylar tape m.v. Bøj skærmtrådene tilbage langs kabelkappen og fastgør evt. med tape. Fjern evt. fyldstreng og separator tape.

Evt. fyldstreng og separator tape afklippes ved kabelkappekanten.



13).



14).



15).



Bøj faserne til og foretag evt. krydsning hvorefter faserne afkortes til 700 mm.



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



Pex-isolationen aftages på længde svarende til presforbinderens indstiksdybde.



Anbring krymperør til gendannelse af yderkappen over en af kabelenderne.

Anbring 1 sæt krympeslanger til genopbygning af fase isolationen m.v. på hver fase.
Inderst 1 sort feltstyrende, derover 2 røde isolationslanger og ovenpå 1 sort ledende slange.



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.



De to kabler samles med presforbindere.

NB! Der må kun anvendes presmuffer med lukket skillevæg.



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



Presforbinderne bevikles med gul mastik til max. 5 mm ind på lederisolationen på hver side .

Kanten af den ledende slange bevikles med gul mastik.
Ca. 5 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.



25).

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



26).

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



27).

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



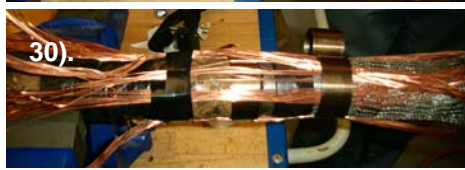
28).

Hele splejsningen bevikles med det fortinnede Cu-net med 50% overlap. Start ved trådskræmen på PEX-kablet og afslut henover det ledende formgods og 1 omgang ned på blyet - lås Cu-nettet med en rullefjeder 1 omgang.



29).

Bevikl blykappen med sort mastik S1052 (Den smalle mastik). Anvend 1 stribe mastik mellem jernbånds ameringen og rullefjederen der låser Cu-nettet.



30).

Skærmtrådende fra PEX-kablet fordeles jævnt på diameteren over hele splejsningen og låses over blykappen med den rullefjeder, som holder Cu-nettet, og skærmtrådende føres til jernbåndsameringen.



31).

Anbring den sidste rullefjeder over jernbånds ameringen 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.



32).

Såfremt kablet ikke er afisoleret så skærmtrådende kan nå, anvendes det vedlagte maskinkabel (25 mm² eller 35 mm²) afisolér den ene ende passende til 1/2 x presmuffens længde og den anden ende ca. 200 mm



33).

Skærmtrådende samles med en presforbinder til maskinkablet og forbindes til blykappe og ameringsbånd, som beskrevet i teksten til billede 30 og 31.

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

Anbring yderrøret med den mindste diameter, så den forsegler det tyndeste kabel. Efter nogle minutters afkøling lægges den sidste ledende sorte mastik rundt om den krympede yderslange ca. 50 mm fra kanten.

Den sidste yderslange placeres, så den dækker resten af samlingen og forsegler det andet kabel og overlapper mastikken på den anden krympeslange.

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



34).