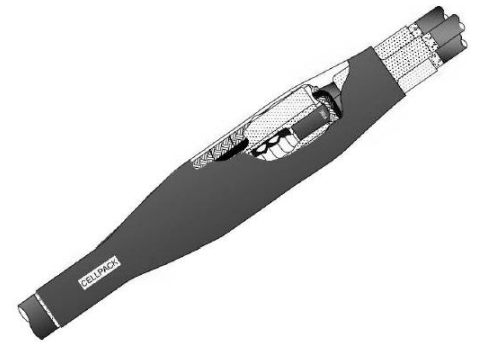


Monteringsanvisning

3-1 leder varmkrympskjøt PEX-PEX 12/24 kV inkludert mekaniske skjøtehylser

EI nummer 11 654 62



EI nummer	Type	Tverrsnitt 12 kV	Tverrsnitt 24 kV	Ø1 mm
11 654 62	CHMSV3-1 24N 95240	150 – 240 mm ²	95 – 240 mm ²	19,9

Viktig!

Ø1; Minimum diameter over isoleringen etter at ytre halvledende sjikt er fjernet

Generell kontroll

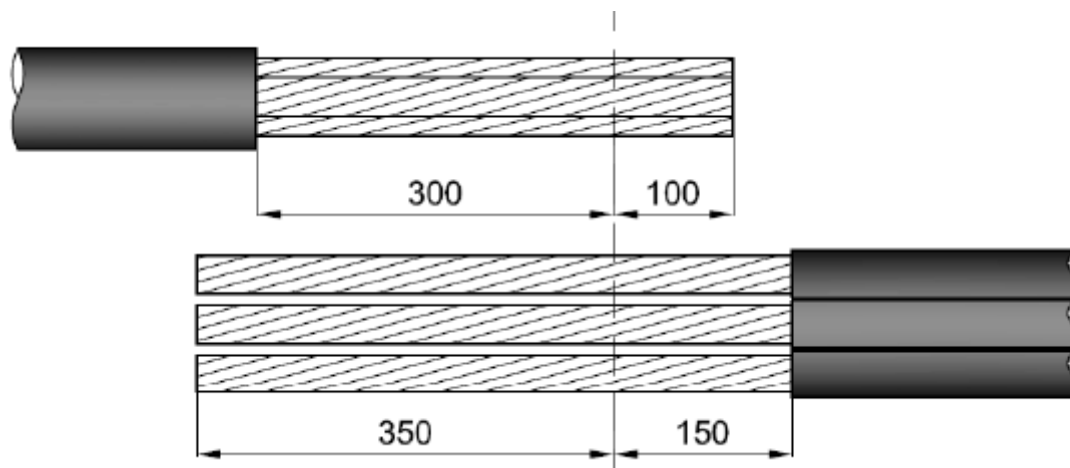
- Kontroller tverrsnittet på kabelen og skjøten
- Kontroller innholdet i settet
- Følg monteringsanvisningen

Installasjonen bør kun utføres av kvalifisert personell.
Melbye påtar seg ikke ansvar ved feilmontasje.

Krympeinstruksjoner

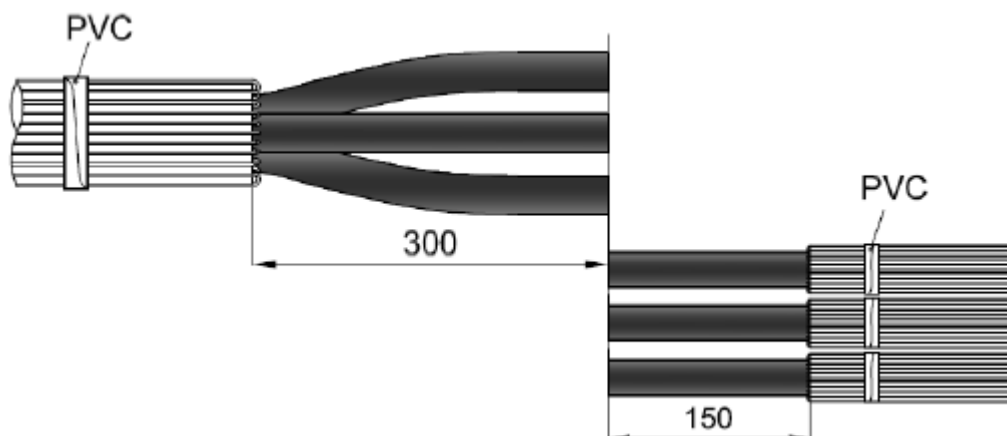
- Bruk en egnet varmekilde
- Juster brenneren til en myk gul flamme
- Rens ytterkappen og isoleringen med egnet rensmiddel
- Beveg flammen og unngå overoppheting ved krymping

1)



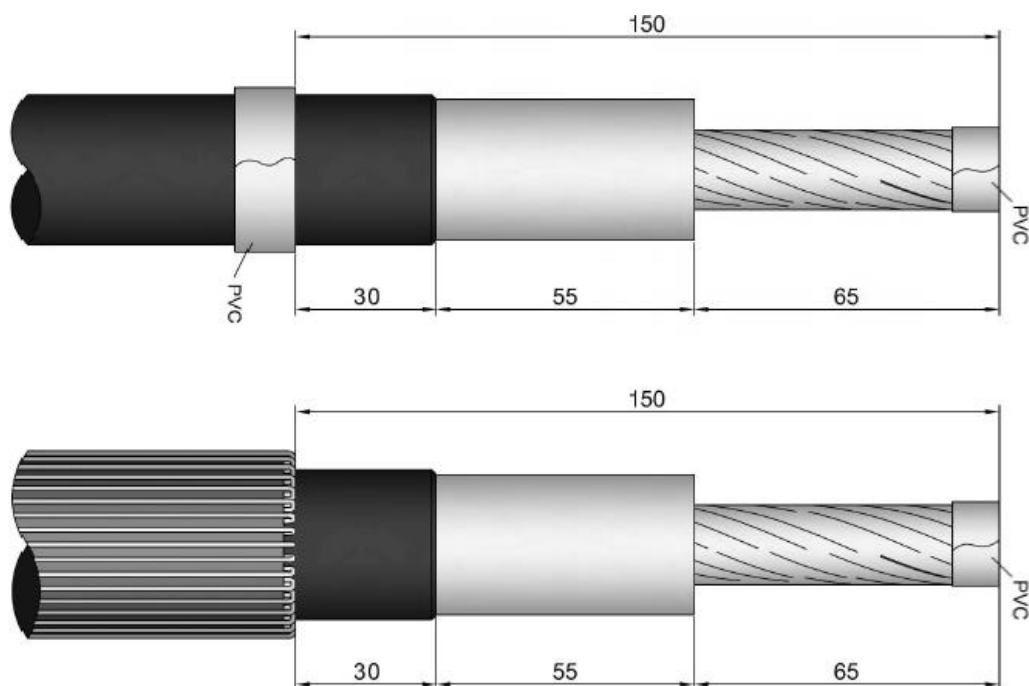
- Legg kablene med overlapp og marker midten av skjøten
- Rengjør kablene på hver side
- Preparer kablene i henhold til tegningen

2)



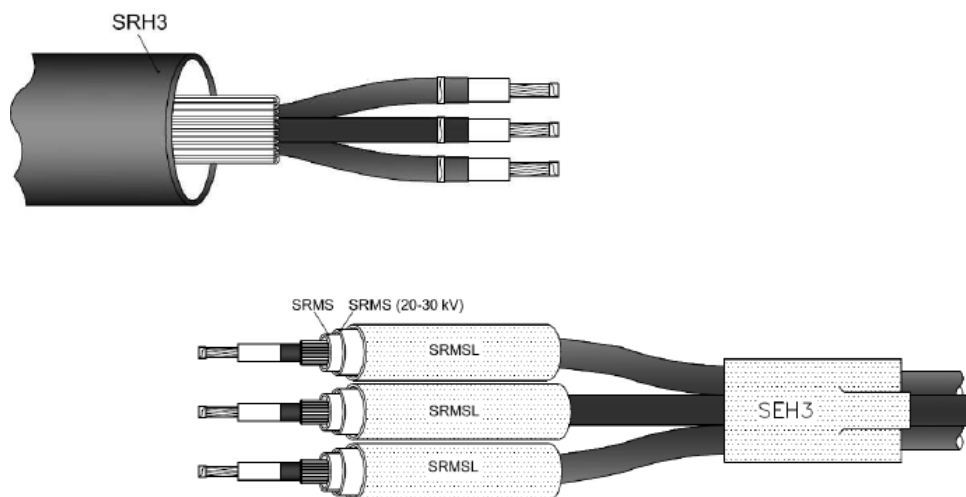
- Brett tilbake skjermtrådene og fest disse med PVC-teip
- Kapp kablene i henhold til tegning

3)

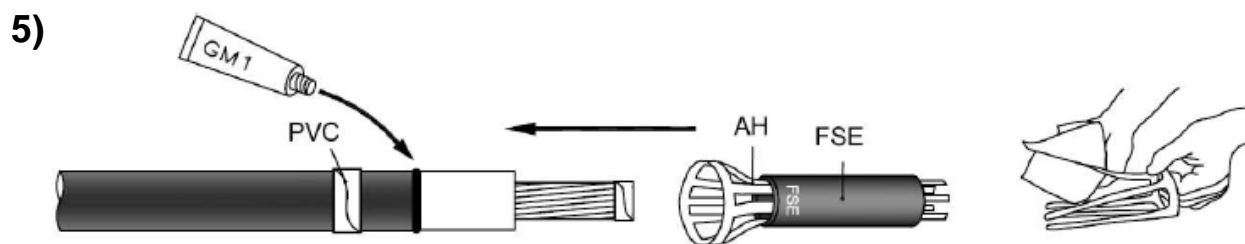


- Preparer kabelendene i henhold til tegning
- Sett teipmarkering på 3-ledersiden, 150 mm fra enden
- Kontroller målene
- Vikle på PVC-teip på enden av lederne

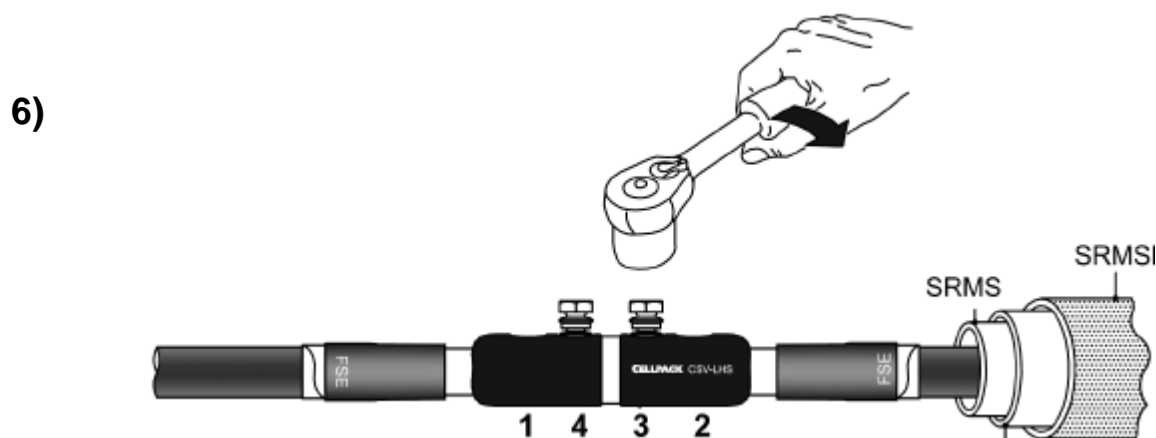
4)



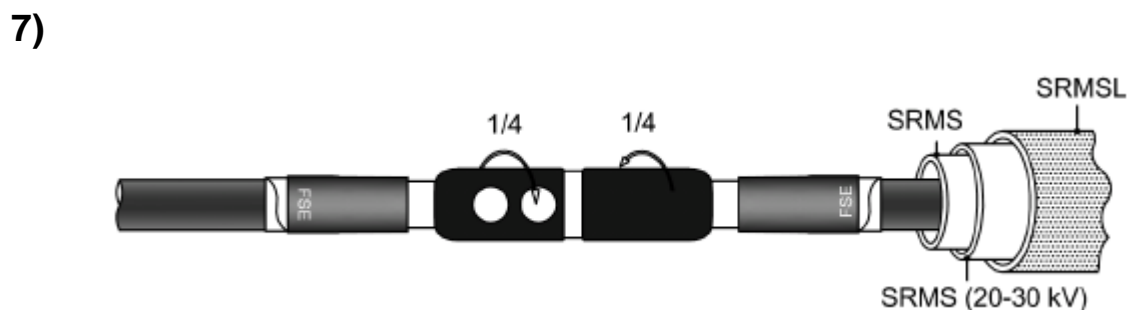
- Tre på varmkrympslangen SRH3 i parkeringsposisjon på 3-ledersiden
- Tre på krympeskrittet SEH3 på 1-leder siden. Påse at fingrene peker vekk fra skjøten
- Ta ut fyllbåndene FB1 som ligger i rør-pakkene og tre rør-pakkene på 1-ledersiden



- Rengjør isoleringen med medfølgende serviett
- Legg litt silikonfett GM1 ved kanten av ytre halvleder
- Fukt påføringsverktøyets fingre med silikonduken
- Tre på feltstyringshylsa ned til teipmarkeringen / kappeavtaket ved hjelp av påføringsverktøyet
- Ta bort verktøyet ved å fjerne en finger om gangen
- Juster feltstyringshylsa ved lett vridning om nødvendig
- Gjenta prosedyren for resten av lederne

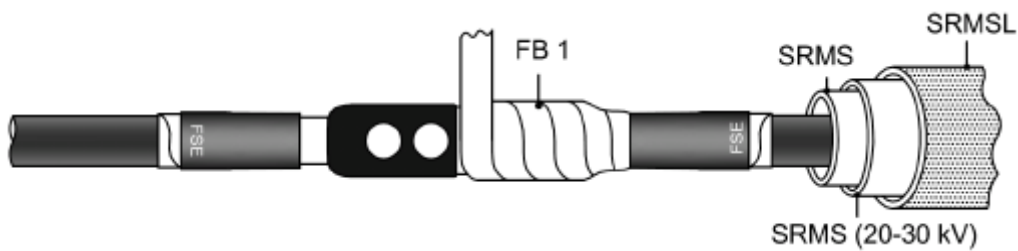


- Ta bort teipen fra enden på lederne
- Monter skjøtehylsa i henhold til instruksjon
- Dra til boltene for hånd. Dra deretter til boltene med egnet verktøy vekselvis til bolt hode brytes av



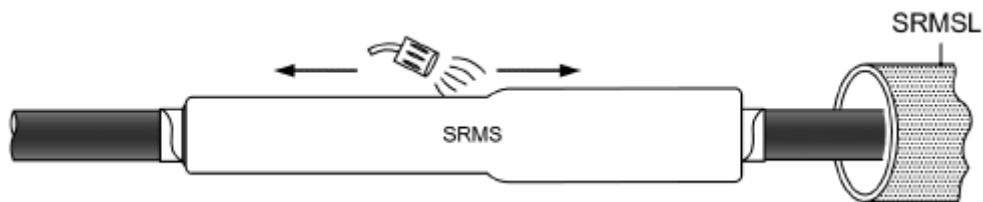
- Vrid plasthusene på skjøtehylsa slik at de dekker bolt hullene (1/4 runde)

8)



- Vikle fyllbånd FB1 i område mellom feltstyringshylsene ca. 20 % strekk og 50 % overlapp. Pass på å bruke alt blått fyllbånd som lå fordelt i rør-pakkene, og at det blir fordelt like mange på hver fase

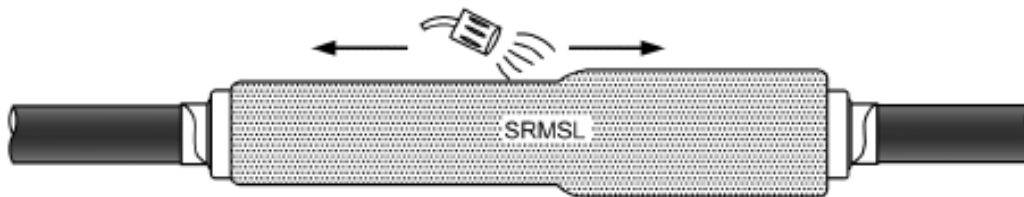
9)



OBS! 2 røde slanger totalt

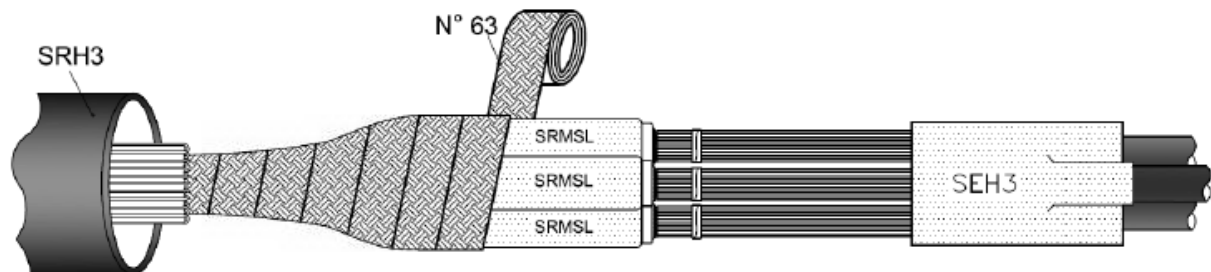
- Plasser den første røde innerslangen SRMS (Rød) i senter over skjøten. Start krympingen fra midten og ut mot sidene
- Gjenta prosedyren med den andre SRMS slangen (Rød)

10)



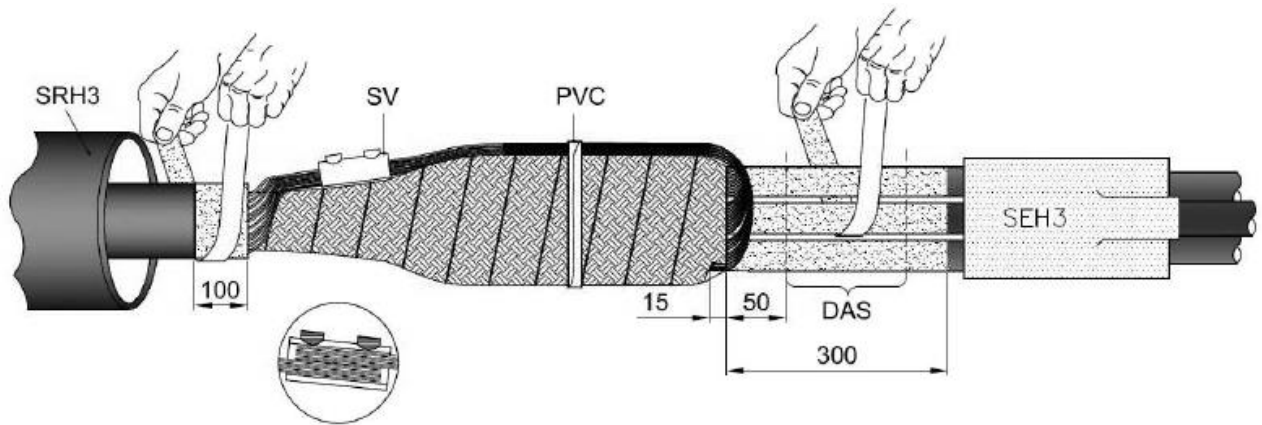
- Plasser SRMSL (Rød og svart) over de andre slangene. Start krympingen fra midten og ut mot sidene

11)



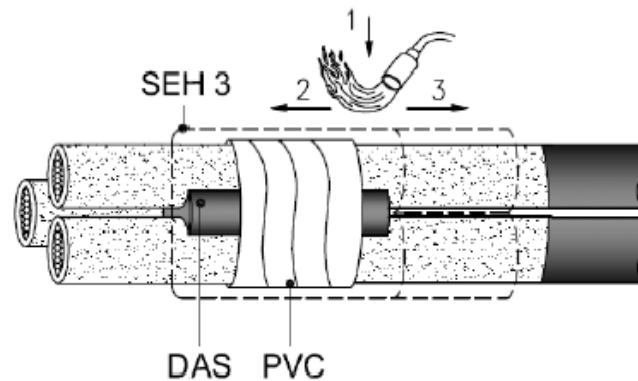
- Vikle kobberbåndet rundt hele skjøten med 50 % overlapp mellom kappeavtaket på 3-leder siden og 15 mm over skjermtrådene på 1-leder siden

12)



- Legg tilbake skjermtrådene og skjõt de sammen med medfølgende skjøtehylse som vist på tegning
- Rengjør kabelkappen på hver side om nødvendig og rubb i henhold til tegning
- Marker posisjonen for DAS satsen

13)



- Plasser DAS satsen mellom 1-lederne og lås med PVC-teip
- Tre på krympeskrittet over DAS satsen og krymp den i henhold til tegning

14)



- Plasser den ytre krympeslangen SRH3 over skjøten (kontroller at det er minst 100 mm overlapp over krympeskrittet og kabelkappen)
- Krymp slangen fra midten og ut mot sidene

Skjøten er nå klar og kan utsettes for mekanisk belastning når den er håndvarm ca. 30 °C

