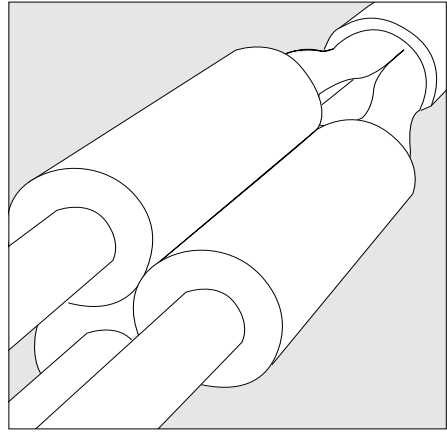




**Montasjebeskrivelse
EPP-0333-NO-10/00-A
MB 212 (23)**

**12 kV skjøt
3-leder
Papir/Papir**

ENSTO

ENSTO NOR AS

Oslo
Tlf. 22 90 44 00

Avd. Bergen
91 30 08 44

Avd. Larvik
91 30 02 75

Avd. Sarpsborg
91 30 02 72

Avd. Stavanger
51 66 01 45

Avd. Trondheim
73 54 02 88

Avd. Sortland
91 30 02 66

Før skjøtearbeidet begynner

Forsikre deg om at det skjøtesettet du skal bruke passer kablene.

Sjekk merkeetiketten på emballasjen og montasjebeskrivelsen.

Ved montasje av overgangsskjøt skal kun montasjebeskrivelsen i tilleggssettet anvendes.

Det er mulig komponentene eller arbeidsprosessen er blitt forbedret siden sist du installerte produktet.

Les montasjebeskrivelsen nøye og følg prosedyrene i montasjebeskrivelsen.

Generelle instruksjoner

Bruk en propan gassbrenner, type Sivert 2944 eller Siver Matic S 3341/3348.

Juster brenneren til du får en myk, blå flamme med gul spiss. Spiss, blå flamme skal unngås.

Hold flammen rettet ca 45 grader i krymperetningen for å forvarme materialet.

Hold alltid flammen i bevegelse for å unngå overflateforbrenning av materialet.

Rens og avfett alle områder som vil komme i kontakt med lim.

Start krympingen av slangen i den posisjon som er anbefalt i montasjebeskrivelsen.

Forsikre deg om at slangen får en jevn nedkrymping rundt det hele før du fortsetter videre utover kabelen.

Krympeslangen skal være jevnt nedkrympet, uten rynker og slik at de underliggende komponenter klart avbildes.

Informasjon i denne montasjeanvisningen har til hensikt å beskrive den korrekte installasjonsmåten for dette produktet. Raychem har ingen kontroll over installasjonsforholdene som kan gi utslag i installasjonskvaliteten. Det er brukerens ansvar å bedømme hvorvidt installasjonsmetoden kan anvendes under gjeldene forhold på montasjestedet. Raychems forpliktelse er kun de som er beskrevet i standard salgsbetingelser for produktet og Raychem vil ikke under noen omstendigheter være ansvarlig for tilfældige, indirekte eller følgeskader som skyldes feil bruk av produktene.

Kabelforberedelser

Klargjøring av papirkabel

NB! Husk fuktighetsprøve.

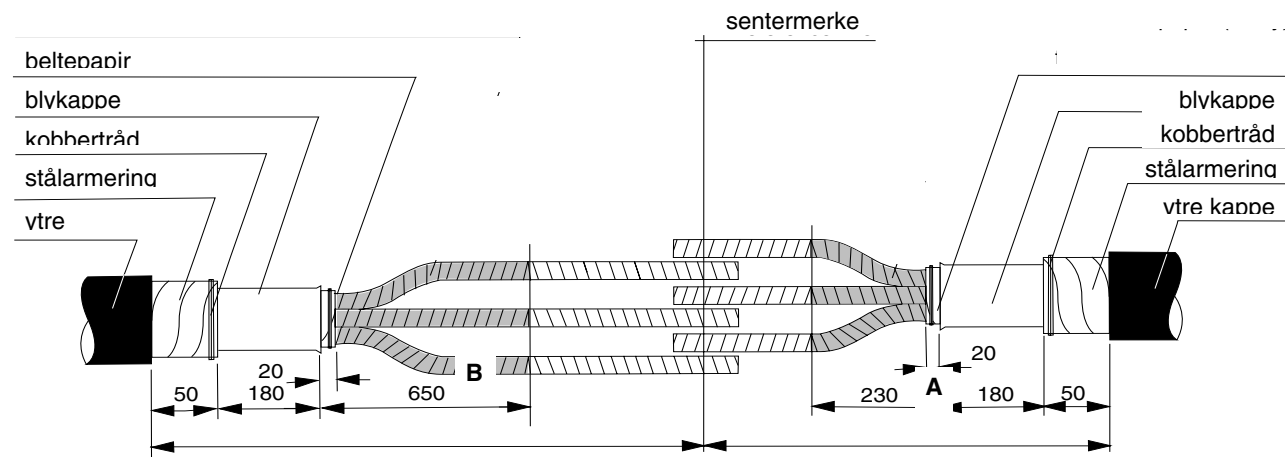
Tabell 1

12 kV	A mm	B mm
35 - 70	650	1050
95 - 185	650	1050
240 - 400	700	1100

- Tre ytterhylsene (korrosjonshylsene) inn over en av de to kabelendene.
- Overlapp kablene som skjøtes med **minimum 150 mm**.
- Avsett sentermerke midt på overlappen.

- Fjern ytre kappe iht mål i **fig. 1**.
- Legg på en kobbertrådsurring og fjern stålarmingen til 50 mm fra kappeavtaket. For å oppnå god jordingsforbindelse, fjernes rester av tjære og rust.
- Vask og puss blyet med smergel eller stålborste.
- Fjern blyet til 180 mm fra stålarmingen.
- **NB! Pass på at blyet brettes utover slik at underliggende papir ikke skades.**
- Legg en trådsurring på beltepapiret 20 mm fra blykappen.
- Fjern beltepapiret og fyllstrengene inn mot trådsurringen.
- Mål tilbake til sentermerket.

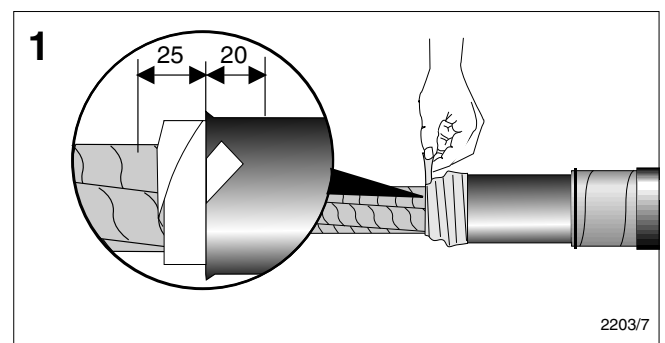
Fig. 1



Dimensjoner i mm

Side A (kort ende)

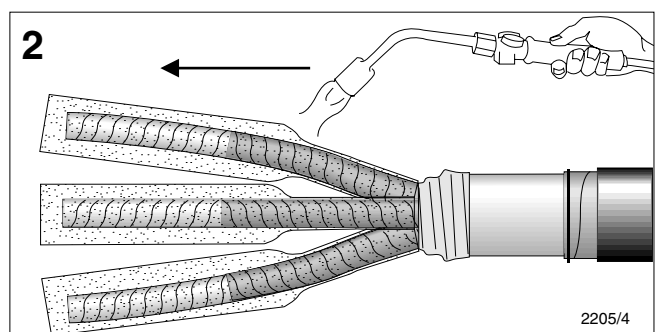
Beltepapiret forsterkes ytterligere midlertidig med vedlagt nylonbånd (EPPA 030-1-5000) **som senere fjernes**. Start 20 mm inn på blykappen og vikle 25 mm ut på papirisolasjonen (faseisolasjonen). Lås viklingen med et halvstikk.



NB! Spre fasene minimalt og med stor forsiktighet.

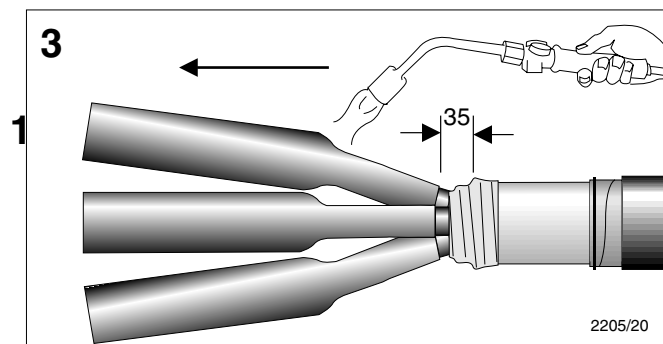
Tre de klare oljebARRIERESlangene (OBTF) inn på fasene og parker de 30 mm fra blykappen. Start krympingen ved blykappen. Krymp alle fasene samtidig. Slangen skal være fri for ujevnheter.

NB! Bruk ikke for sterk varme og hold brenneren 90° på slangene.

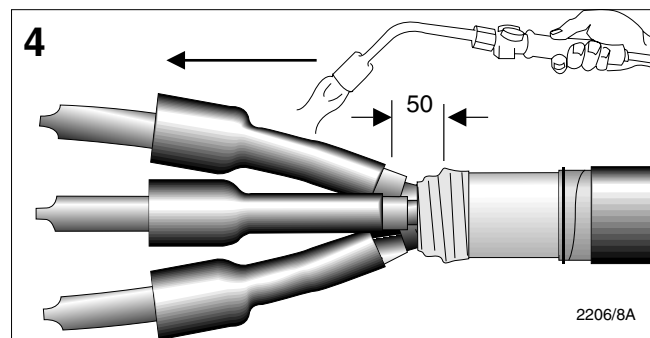


Tre de rødbrune slangene (BMTM) inn på fasene og parker de 35 mm fra blykappen.
Start krympingen fra blykappen og utover.
Krymp alle fasene samtidig.

Dersom det er behov for oppføring se MB. 35.

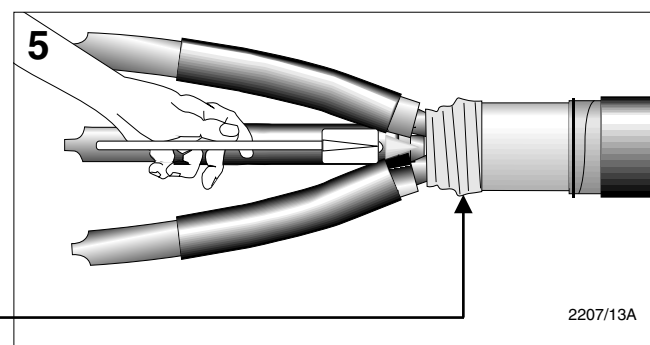


Plassér de tre **ledende** slangene merket CNTM inn på fasene og parker de 50 mm fra blykappen.
Start krympingen inne ved blykappen og fortsett utover.
Alle slangene krympes samtidig.

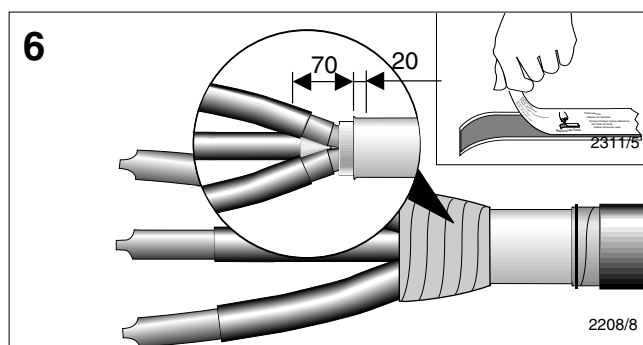


De to mastikkilene (Eppa 039-3-10, Eppa 039-4-15) trykkes inn i skrittet mellom fasene med vedlagt verktøy.
Tre den minste kilen først.

NB!
Støttevikling av nylonbånd fjernes.

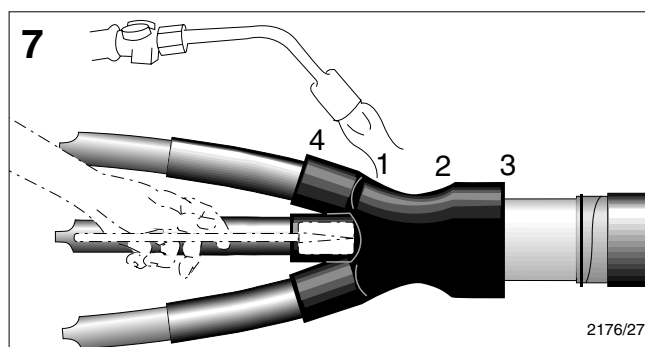


Avfett og rens blykappen.
Fjern beskyttelsespapiret (med tekst) på den ene siden av de lange gule mastikstripsene og rull den opp.
Mastiken monteres med 50% overlapp og strekkes til 50% av sin originale bredde.
Start viklingen 20 mm inn på blykappen og fortsett 70 mm utover kanten på blykappen.
Diameteren over senter på mastikviklingen bør være 10-15 mm større enn diameteren over blykappen.



Rens og forvarm blykappen.
Tre på det sorte ledende (conductive) kabelskrittet og press det godt inn. Benytt trykkverktøyet for å holde på plass under krympingen.
Start krympingen under grenrørene (pos 1) og fortsett utover mot blykappen.
Krymp deretter grenrørene (følg tallverdiene).
Tilfør noe ekstra varme i mastikområdet.

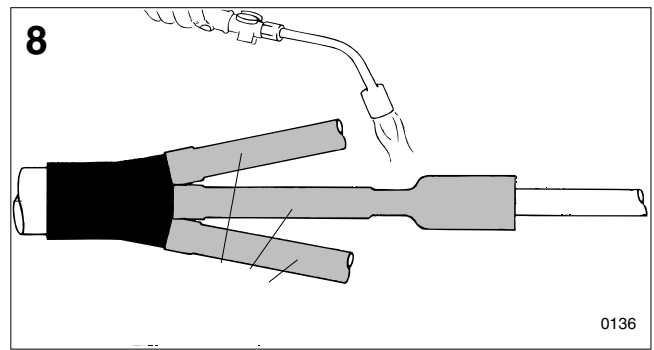
Prepareringen av papirkabel side A er nå ferdig.



Side B (lang ende)

Kabelpreparering iht bilde/tekst fra 1-7 gjennomføres også på den lange kabelenden - side B.

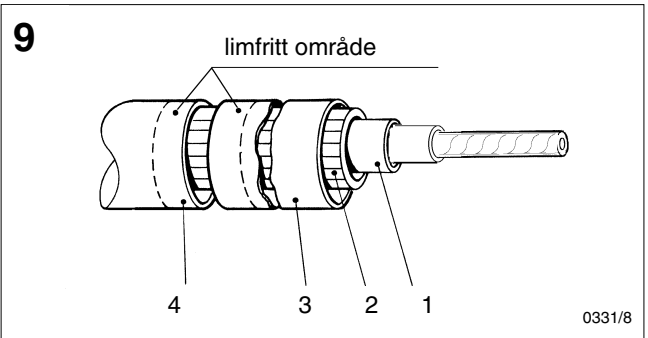
Deretter tres de lange sorte isolasjonsslangene inn over fasen i overlapp med grenrørene på kabelskrittet. Start krympingen ved senter av slangen, gå mot kabelskrittet, og fortsett ut mot enden.



Tre de kombinerte slangesettene inn over hver fase på PEX-kabelen. Kontroller faselengden og avisoler for innstikk i skjøtehylse + 5 mm.

1. Feltfordeler (JSCR)
2. Skjermet isolasjonsslange sort/rød.
3. Trykkslange.
4. Trykkslange.

NB! Plassér trykkslangen med de limfrie endene som vist på skissen.
Kontroller at ytterhylsene er på plass.



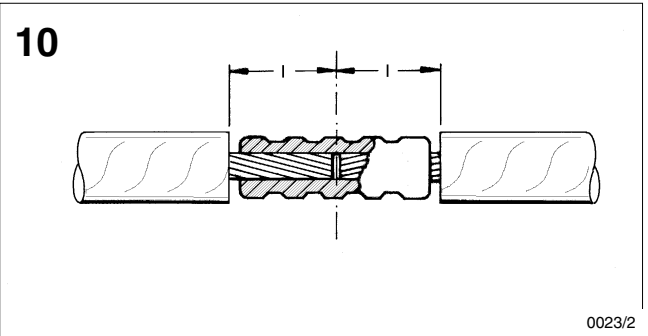
Tabell 2

Maksimum dimensjoner på skjøtehylse før pressing.
Lederdimensjon (mm²).

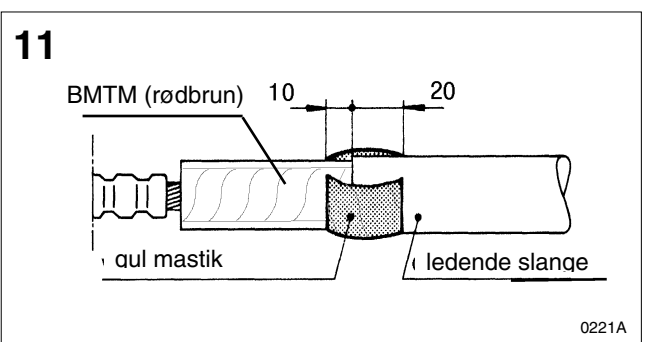
12 kV mm ²	Diameter mm	Lengde mm
35 - 70	20	110
95 - 185	32	145
240 - 400	42	190

Skjøt lederne og fjern alle skarpe kanter etter skjøting.
Rens og avfett kabelisolasjonen og skjøtehylsene.

NB! Hvis rundpressing er nødvendig, må eventuell utvidelse kontrolleres og tilpasses etter l=innstikket i skjøtehylsen + 5 mm.



Fjern beskyttelsespapiret på den gule mastiken med skråskjært ende. Enden av den ledende slangen (CNTM) dekkes med gul mastik.
Start 20 mm inn på CNTM slangen og fortsett 10 mm ut på den rødbrune slangen. Mastiken strekkes slik at bredden reduseres med 50%.
Avslutt med en tynn, rett kant på den klare slangen.



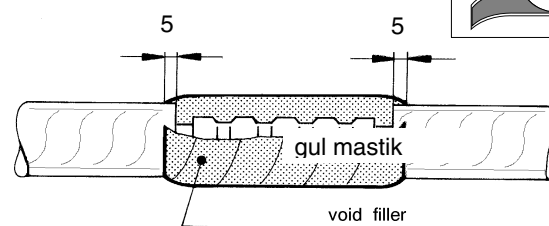
Fjern det ene beskyttelsespapiret på det lange, gule mastikstripset og rull det opp. Vikle den rundt med ca. 50% overlapp og strekk. Dekk hele skjøtehylsen og fortsett 5 mm innover kabelisolasjonen.

Eventuelle åpninger mellom skjøtehylsen og kabelisolasjonen vikles opp med gul mastik.

NB! Ikke bruk for mye mastik.

Den endelige diameteren skal bare bli litt større enn diameteren på lederisolasjonen. Eventuelle fordypninger etter dorpress i skjøtehylsene fylles med kna-masse eller gul mastik.

12

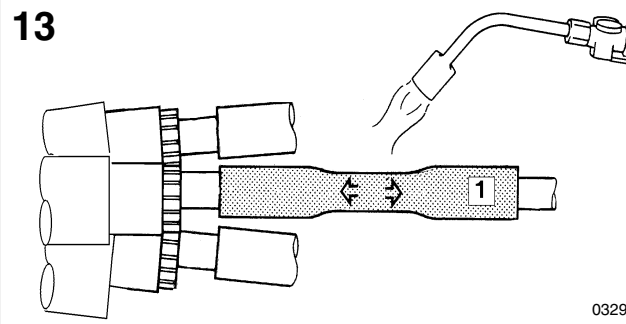


0017

Sentrer feltforderslangene (1) over skjøtehylsen. Start krympingen på midten og fortsett utover mot endene. Krymp alle slangene samtidig. Slangene skal tilføres jevn varme rundt det hele og være fri for rynker og ujevnheter.

NB! Pass på at de andre parkerte slangene ikke begynner å krympe på dette tidspunktet.

13



0329

Sentrer den skjermede isolasjonsslangen (sort og rød) over den varme feltforderslangen.

a. Start krympingen på midten.

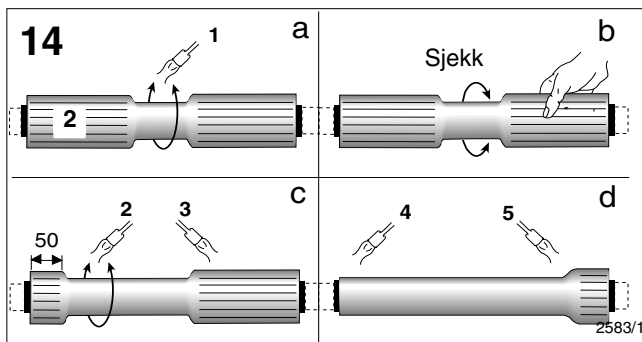
b. Sjekk om den er krympet tilstrekkelig ned, ved å vri på den i enden. Slangen skal **ikke** kunne forflytte seg.

c. Fortsett krympingen som anvist mot en side (2), stopp ca 50 mm fra enden. Krymp deretter mot den andre siden på samme måte (3).

d. Gå deretter tilbake og krymp helt ned på ene siden (4), og til slutt på motsatt side (5).

Slangen er nå fullstendig nedkrympet, dersom alle "rillene" i slangen er borte.

14



2583/1

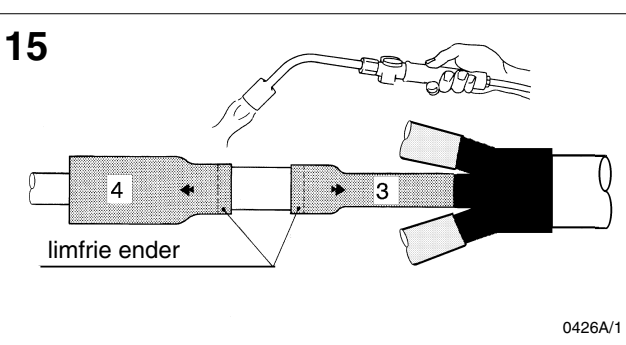
Side A (kort ende).

Plasser den innerste trykkslangen (3) helt ned mot kabelskrittet slik at grenrørene overdekkes fullstendig. Start krympingen ved senter av den skjermede isolasjonsslangen og fortsett mot skrittet. Krymp alle slangene samtidig.

Side B (lang ende).

Plasser den ytterste trykkslangen (4) slik at den dekker like mye av den skjermede isolasjonsslangen som av fasen. Start krympingen mot senter av den skjermede isolasjonsslangen.

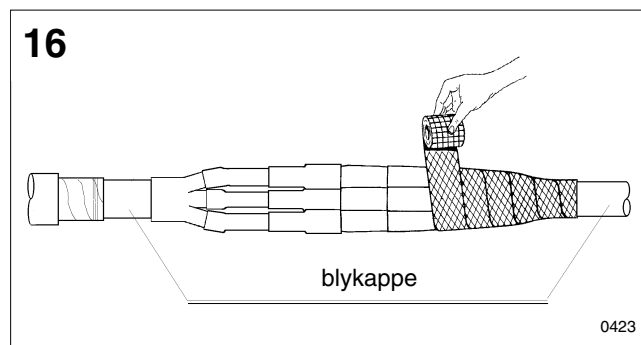
15



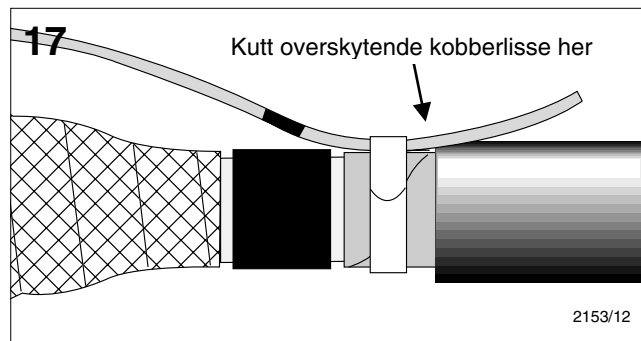
0426A/1

NB! La skjøten bli håndvarm før arbeidet fortsetter.

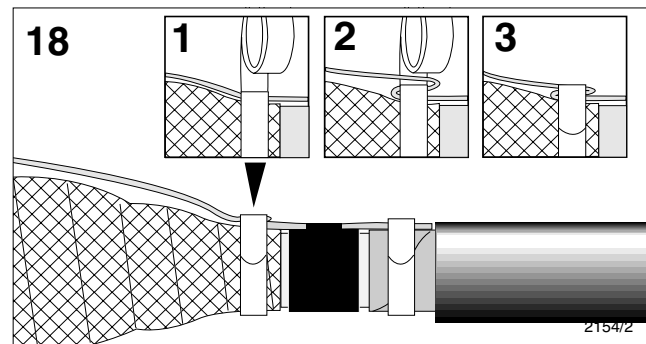
Press fasene godt sammen.
Vikle et lag med fortinnet kobbernett rundt isolasjons-
hylsene med 50% overlapp, slik at hele skjøten og 30 mm
av blyet bak skrittet er fullstendig dekket.



Rens og avfett den frigjorte blykappen.
Monter et lag med sort mastik (S1061-8-150) mellom ar-
meringen og det fortinnete kobberbåndet.
Stålarmeringen og blykappen jordes med vedlagte jord-
lisse.
Jordlissen plasseres slik at det tinnfylte området blir lig-
gende midt over mastikbåndet. Legg jordlissen direkte
ned mot den rensede armeringen og fest den med en av
de vedlagte rullefjærene. Fjæren rulles i armeringsretning-
en. Etterstram rullefjæren ved å vri den i vikleretningen.
Lås rullefjæren med en tapesurring.
Kutt om nødvendig jordlissen som stikker utover jutekant-
en eller bøy den tilbake under rullefjæren.

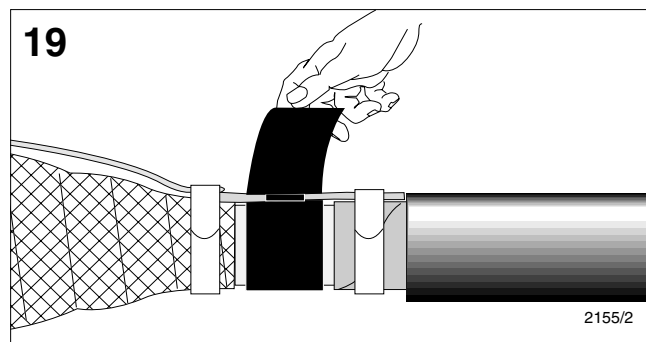


Legg jordlissen flatt ned mot skjermnettet og fest den med
to turn av rullefjæren.
Bøy deretter jordlissen tilbake og gjør en ny turn med
rullefjæren. Bøy deretter jordlissen tilbake mot senter av
skjøten og turn resterende lengde av rullefjæren.

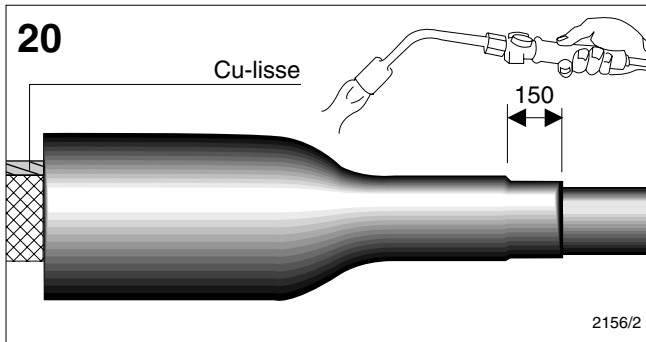


Legg en ny sort mastik (S-1061-8-150) som overlapper
det første laget.

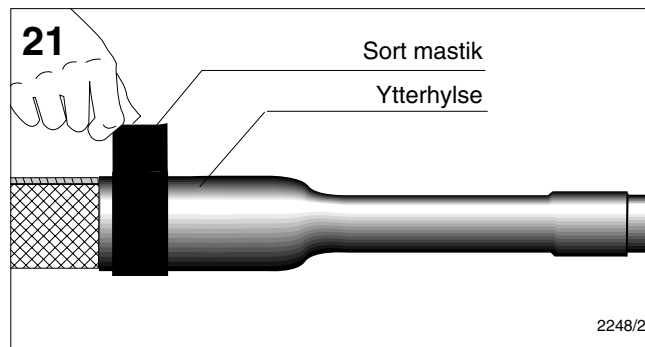
**Monter den andre Cu lissen på tilsvarende måte på
den andre kablen. Skjøt deretter Cu lissene.**



Rens papirkabelens ytre kappe. Fjern beskyttelsespapiret
i den minste ytterhylsen (WCSM) og plasser den 150 mm
innover juten/plastkappen.
Start krympingen mot papirkabelen og gå mot senter av
skjøten.

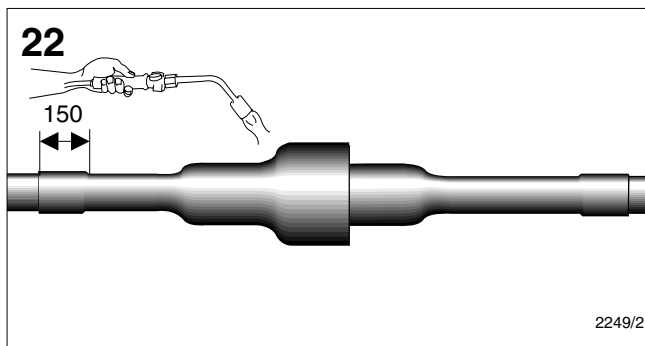


For å oppnå optimal forsegling mellom de to ytre hylsene legges en mastikbåndering 20 mm fra kanten på den først nedkrumpede slangen.



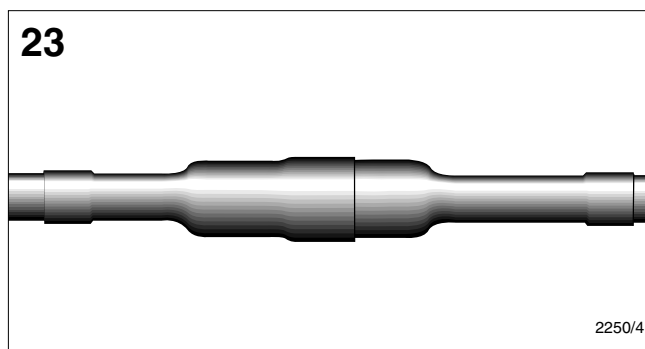
Rens den andre kabelens ytre kappe. Fjern beskyttelses-papiret på den største ytterhylsen (WCSM) og plasser den 150 mm innover juten/plastkappen. Start krymping over kabelkappen og gå mot senter av skjøten.

NB! Dersom kabelen har en diameter på under 55 mm over jute/plastkappen må den fores opp med en sort mastik type S-1061-1-150.



Skjøten er ferdig.

Plasser skjøten varsomt ned i skjøtegrøften mens den fortsatt er varm. Skjøten skal ikke belastes mekanisk før den er håndvarm.



Vennligst
håndter avfallet
iht miljøreglene.

