

CHM 3
12 – 24 – 36 kV

Monteringsanvisning

Kabelskarv för PEX isolerad 3-ledarkabel
Exklusiva skarvhylsor

Allmän kontroll

- Kontrollera area-området på satsen samt area på kabeln.
- Kontrollera innehållet i satsen utifrån packlistan.
- Följ monteringsanvisningen.

Installationen bör endast utföras av utbildad personal.
Tillverkare har inget ansvar vid fel orsakade av felaktig installation.

Krympinstruktioner

- För krympning, använd en propan- eller butangasbrännare
- Justera brännaren till en mjuk gul låga, blå flammor bör undvikas.
- Rengör kabelmantel och isolering med lämpligt rengöringsmedel.
- Vid krympning, låt lågan röra sig regelbundet för att undvika skador.

Kabelskarv 3-ledare typ CHM3

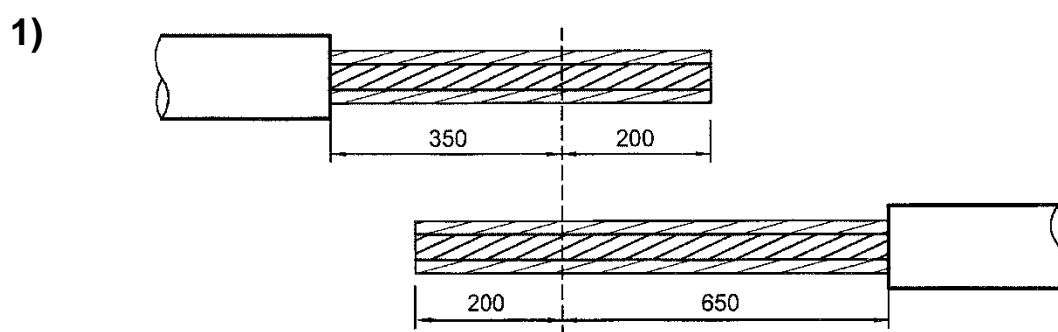
Viktigt!
Kontrollera minsta diametern över isoleringen efter att yttre ledande skiktet avlägsnats. Se tabell

Spänningsnivå	Area mm ²	Ø 1 mm	Skarvhylsan	
			Ø max. (mm)	L max. (mm)
12 kV	10 - 25	9,9	16	90
	35 - 95	12,6	25	135
	95 - 240	17,3	32	145
	150 - 300	19,9	40	200
24 kV	10 - 35	12,6	20	100
	50 - 150	17,3	25	135
	70 - 240	19,9	32	145
	150 - 300	23,1	40	200
36 kV	35 - 70	19,9	20	110
	50 - 150	23,1	25	135
	150 - 300	27,3	38	200

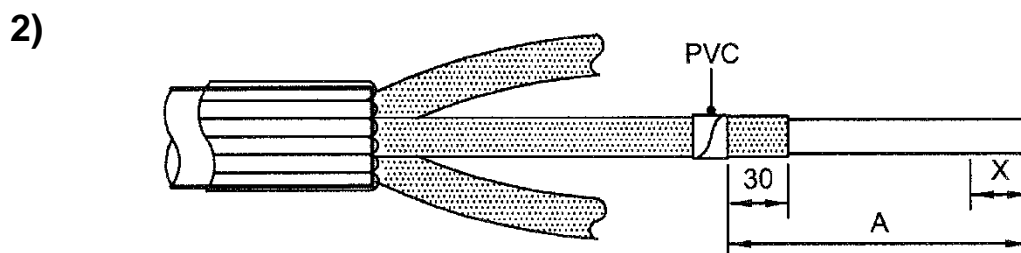
Ø 1 - min diameter över isoleringen efter att yttre ledande skiktet avlägsnats

Tabell 1

Skarvtyp 12kV	A (mm)	Skarvtyp 24kV	A (mm)
CHM3 12kV 10-35	170	CHM3 24kV 10-35	170
CHM3 12kV 35-95	170	CHM3 24kV 50-150	170
CHM3 12kV 95-240	170	CHM3 24kV 70-240	170
CHM3 12kV 150-300	200	CHM3 24kV 150-300	200

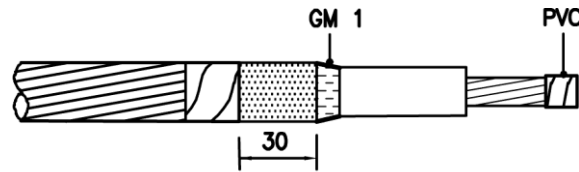


- Tag bort kabelmanteln enligt bild 1



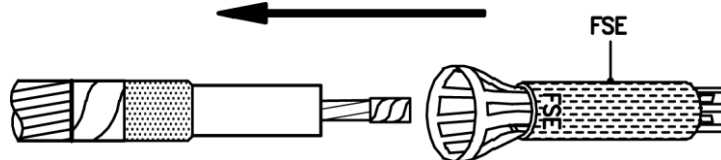
- Vik tillbaka skärmtrådarna, fäst med PVC-tejp.
- Justerkapa ledarna 200 mm enligt bild 1.
- Gör en tejpmarkering vid mått A enligt tabell 1
- Tag bort det yttre ledande skiktet enligt bild 2.
- **Viktigt** att kanten på det yttre ledande skiktet blir jämn och fin!
- Tag bort PEX isoleringen till mått X. X=halva längden på skarvhylsan + utrymme vid pressning (Cu 5mm, Al 10mm). Vid skruvskarvhylsa behövs inget extra utrymme

3)



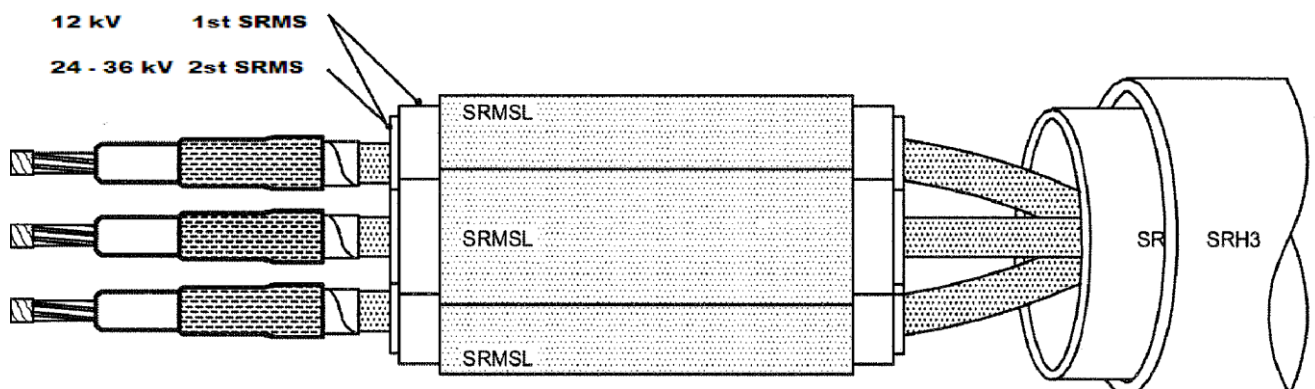
- Skydda änden på ledaren med PVC tejp
- Rengör isoleringen med servett
- Om kabeln har strippbart yttre ledande skikt, lägg lite silikonfett GM1 vid yttre ledande skiktets kant

4)



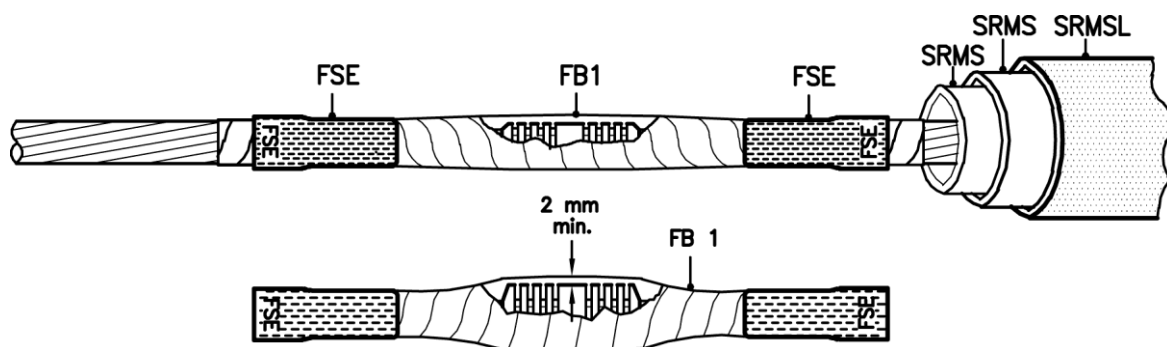
- Tryck in lite silikonfett GM1 på insidan av fältstyrningshylsan FSE
- Montera fältstyrningshylsan med hjälp av applikatorn. Fältstyrningshylsan skall dras fram till tejp markeringen
- Tag bort applikatorn, ett finger i taget
- Vid behov, justera fältstyrningshylsans läge genom lätt vridning

5)



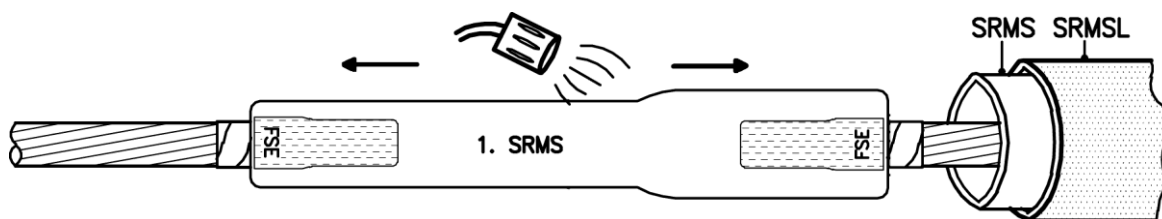
- Skjut på alla varmkrympslangarna på den ena kabeländan enligt bild (vid två yttre slangar av samma storlek, vik en slang och lås den i ihopvikt läge med PVC-tejp och trä sedan över nästa slang)
- Tag bort PVC-tejpen från ledarändan

6)



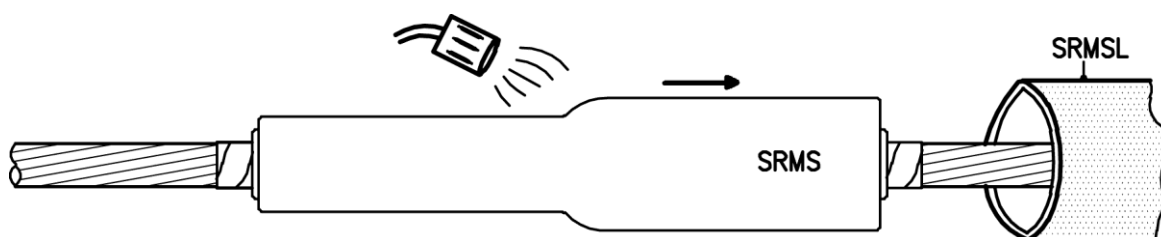
- Montera skarvhylsan enligt specifikationer
- Tag bort alla skarpa kanter och rengör
- Linda fyllnadsband FB1 (Blått) över området mellan fältstyrningshylsorna och över skarvhylsan (20% utdragning och 50% överlappning)

7)



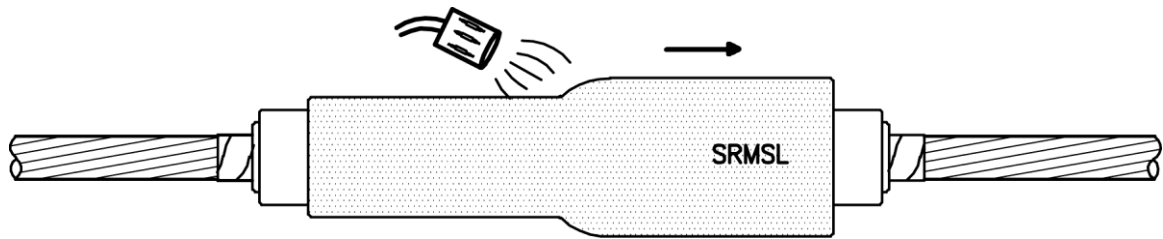
- Centra innerslangen SRMS (röd) över skarven och krymp med början från mitten

8) Endast 24 och 36 kV



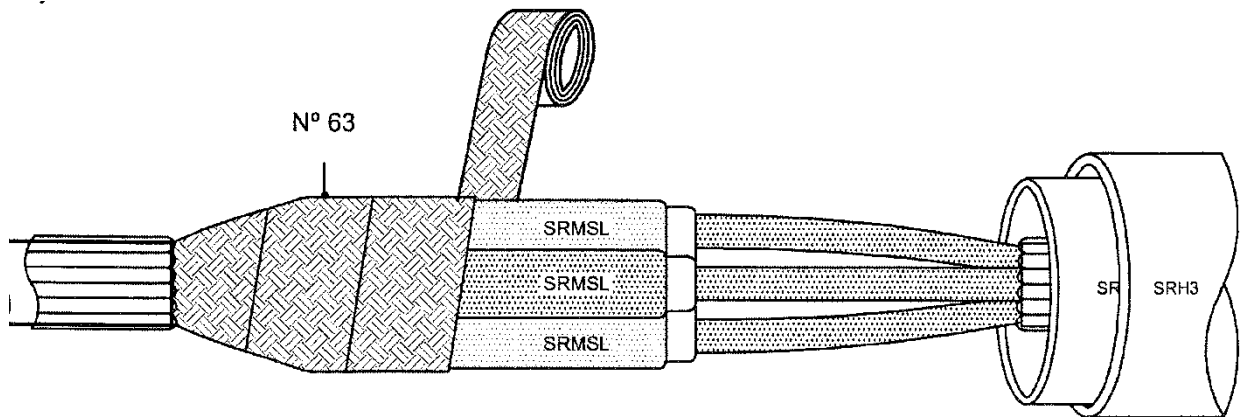
- Placera den andra innerslangen SRMS (röd) över den första slangen och krymp med början från mitten

9)



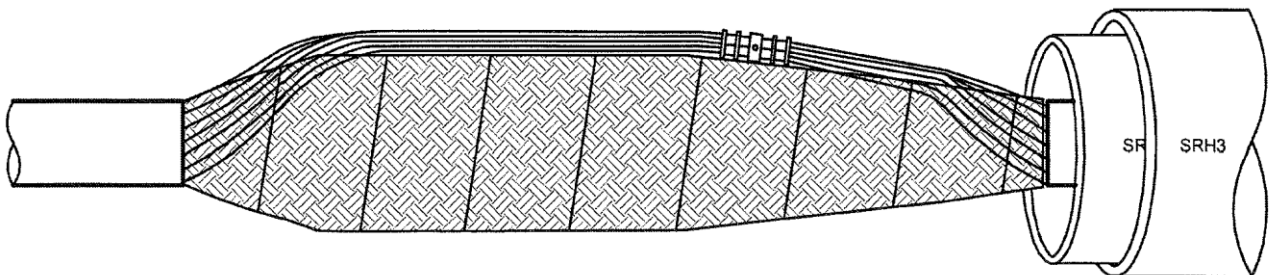
- Placera den dubbelväggiga slangen SRMSL (röd/svart) över de andra slangarna och krymp med början från mitten

10)



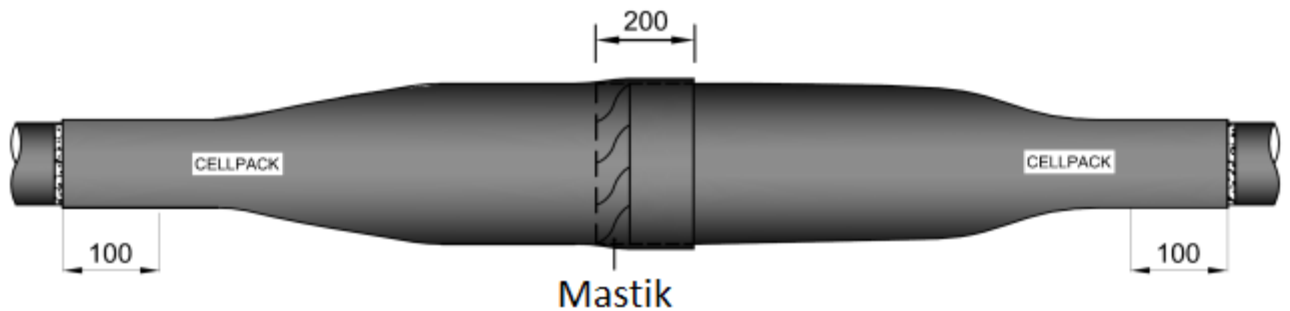
- Linda kopparbandet runt hela skarven enl. bild med 50% överlappning

11)



- Lägg tillbaka skärptrådarna och skarva med skruv- eller presshylsa.

12)



- Rengör kabelmanteln och rugga upp 50mm av manteln på båda sidor
- Placera de båda svarta limbelagda slangarna SRH3 över skarven enligt bild och kontrollera måtten. Slangarna skall överlappa varandra min 200, och över kabelmanteln med min 100 mm.
- Börja sedan krympa den ena slangen med början från mitten.
- Låt första slangen svalna av. Linda därefter 2 varv med mastik med början 10 mm från slangkanten (mitt i skarven).
- Krymp därefter ner den andra slangen. Lim skall tränga ut när slangarna är färdigkrympta

Skarven är nu klar och kan utsättas för mekanisk påverkan efter avsvälning till 30° C