



CHMSV3-S 95-240
24 - 36 kV

Monteringsanvisning

Kabelskarv för PEX isolerad 3-ledarkabel 24 – 36 kV

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.
- Gör rent kabelmantel och isolering med lämpligt rengöringsmedel.
- Vid krympning, låt lågan röra sig regelbundet för att undvika skador.

Kabelskarv 3-ledare typ CHMSV3-S 95-240

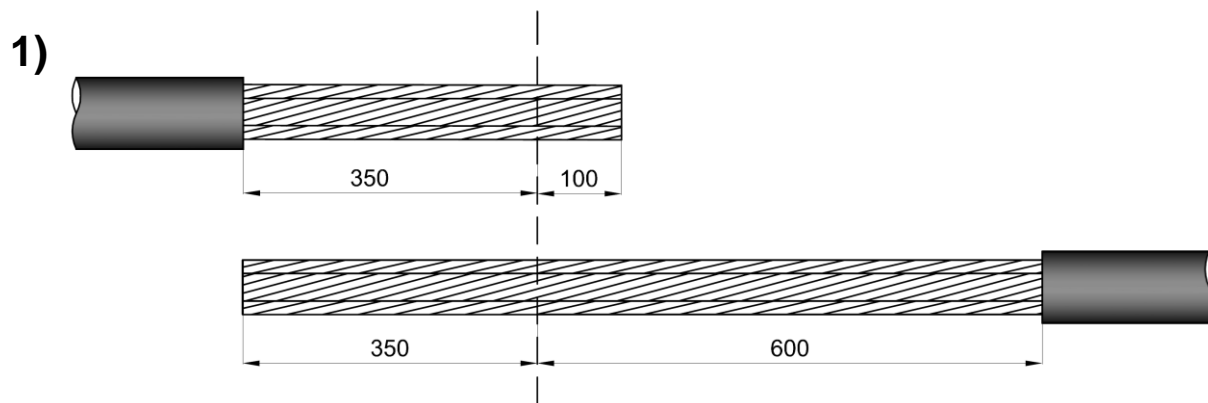
Viktigt!
Kontrollera minsta diametern över isolering efter att yttre ledande skiktet avlägsnats.
Se tabell 1

Tabell 1

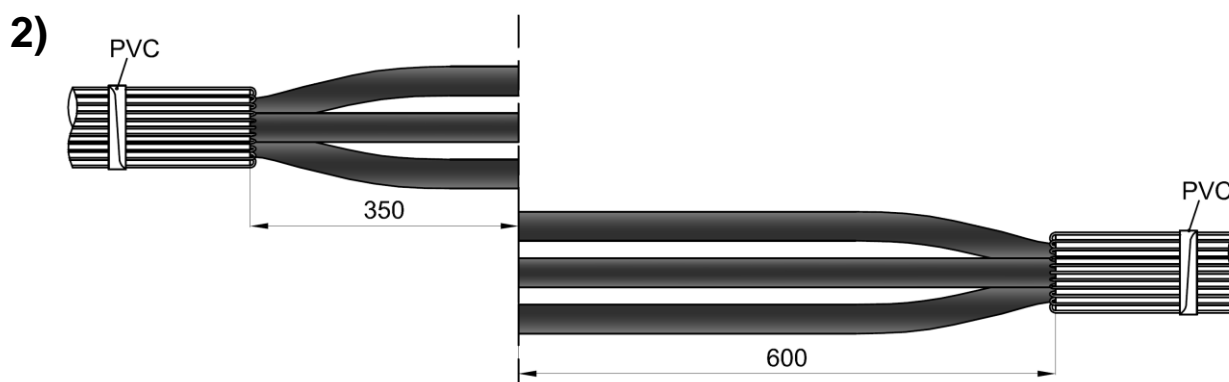
Spänningsnivå	Typ	Area mm ²	Ø 1 mm
24 kV	CHMSV3-S24kV 95-240	95 - 240	19,9
36 kV	CHMSV3-S36kV 95-240		24,2

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

Areaområdena i tabell 1 är endast vägledande värden, det är diametern över isoleringen som är det avgörande värdet

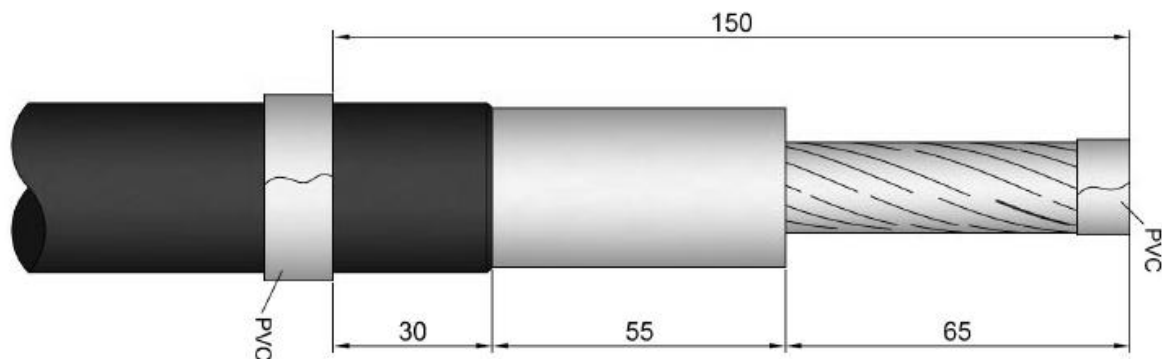


- Rengör kabelmanteln
- Tag bort kabelmanteln enligt bild 1



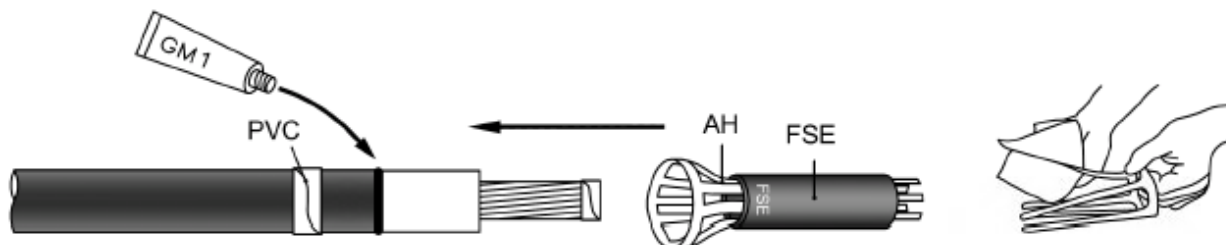
- Vik tillbaka skärmtrådarna, fäst med PVC-tejp.
- Kappa ledarna enligt bild 2.

3)



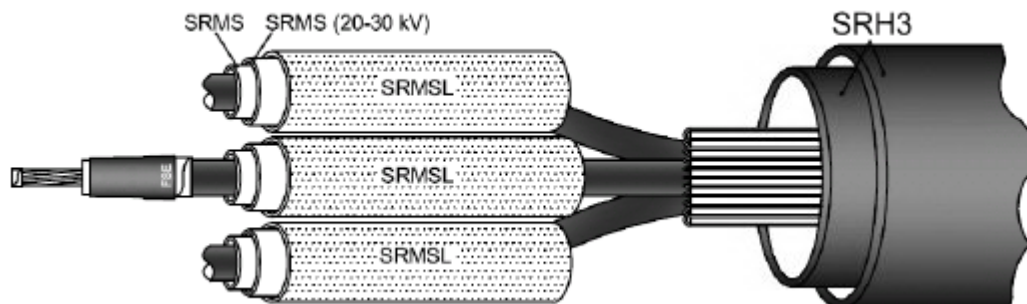
- Tag bort det yttre ledande skiktet enligt bild
- **Viktigt** att kanten på det yttre ledande skiktet blir jämn och fin
- Tag bort PEX isoleringen enligt bild
- Linda PVC-tejp enligt bild

4)



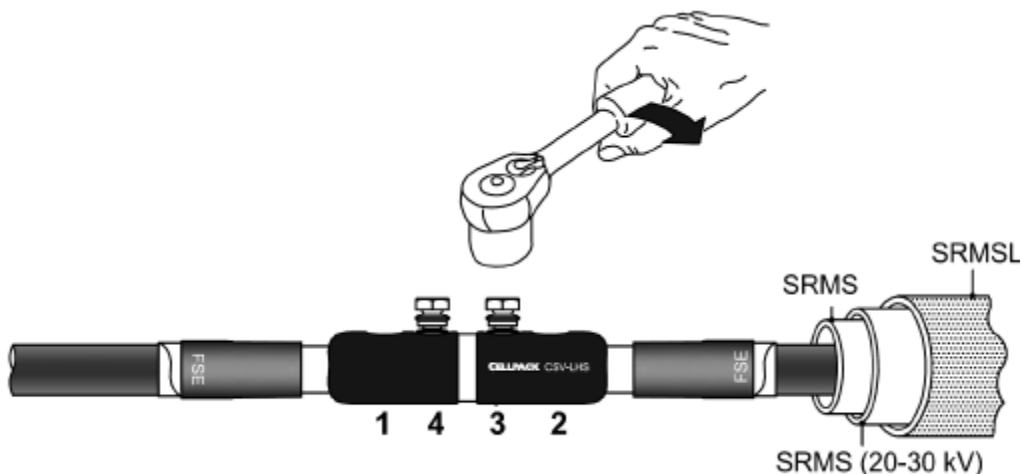
- Rengör isoleringen med åtföljande servett
- Lägg lite silikonfett GM1 vid yttre ledande skiktets kant.
- Fukta AH Applikatorns tungor med Silicon duken
- Sätt på fältstyrningshylsan på applikatorn och skjut på den ner till tejpmakingen. Obs! Vänd FSE:n åt rätt håll!
- Tag bort applikatorn, ta ut ett finger i taget
- Placera fältstyrningshylsan genom lätt vridning
- Upprepa proceduren på samtliga ledarändar.

5)



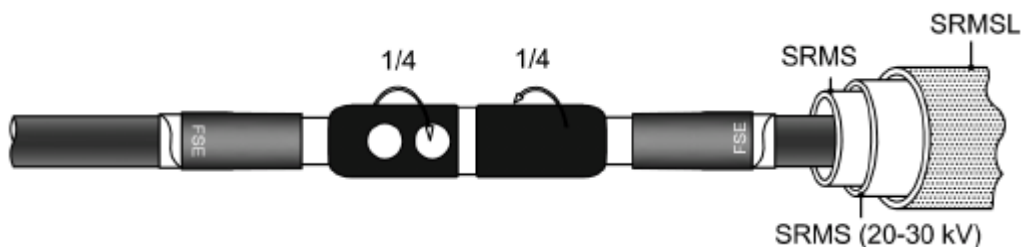
- Skjut på alla varmkrympslangar SRH3 i parkeringsläge på den ena kabeländen
- Om TT-sats skall monteras, placeras folien på ena sidan. **(Obs TT-sats ingår ej i skarvsatsen).**
- Ta bort fyllbandet FB 1 från röret paket SLK, sedan sätts rör paketen (respektive 3 rör passas ihop) över längre kabeländen.

6)



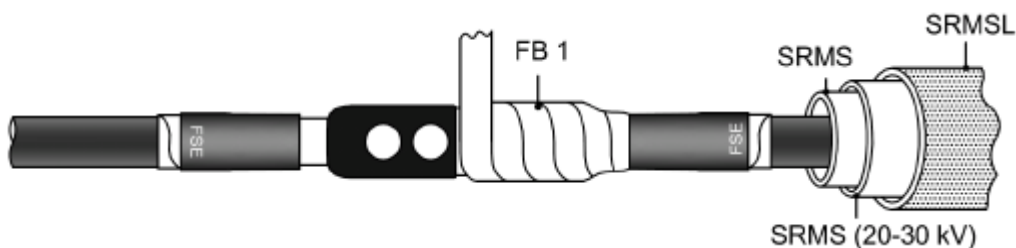
- Tag bort PVC tejen från ledaränden.
- Montera skarvhylsan enligt specifikationer
- Dra åt skruvarna för hand. Dra åt skruvarna växelvis med ett lämpligt verktyg tills skruv skallen bryts av, då har rätt moment uppnåtts

7)



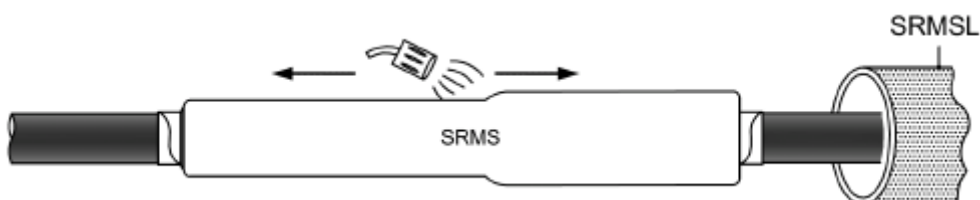
- Vrid yttre plastskalet tills skruvhålen är helt täckta ($\frac{1}{4}$ varv).

8)



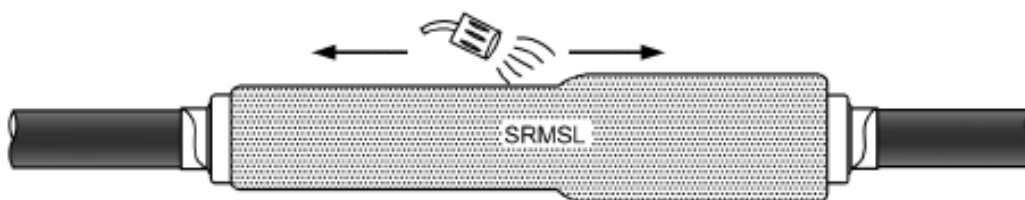
- Linda fyllnadsband FB1 över området mellan fältstyrningshylsorna och över skarvhylsan (20% utdragning och 50% överlappning)
Allt blått band, som ligger fördelade i fasförpackningar (4-6 st), skall användas.

9)



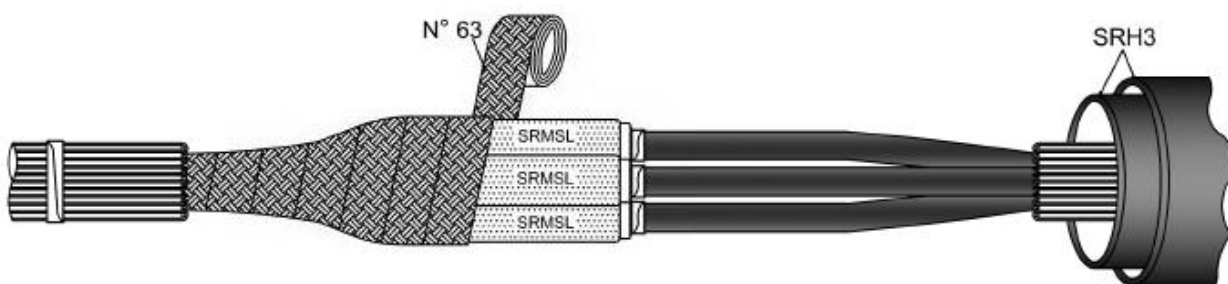
- Placera innerslangen SRMS (röd) över skarven och krymp med början från mitten.
- Placera den andra innerslangen SRMS (röd) över den första slangen och krymp med början från mitten.

10)



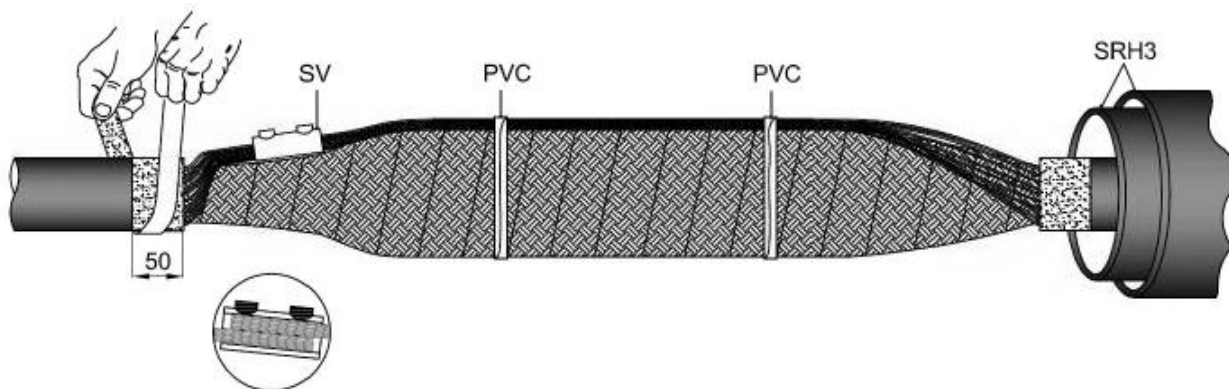
- Placera den dubbelväggiga slangen SRMSL (röd/svart) över de andra slangarna och krymp med början från mitten

11)



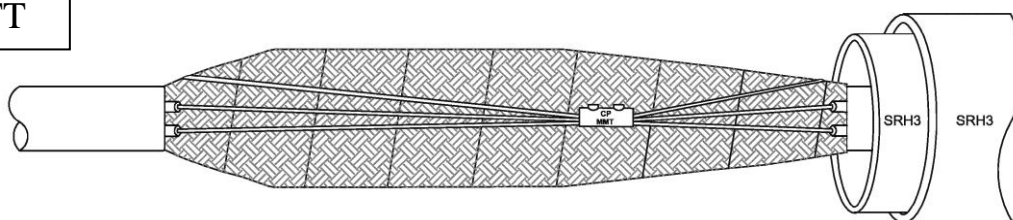
- Linda kopparbandet No 63 runt hela skarven enl. bild (50% överlappning)

12)

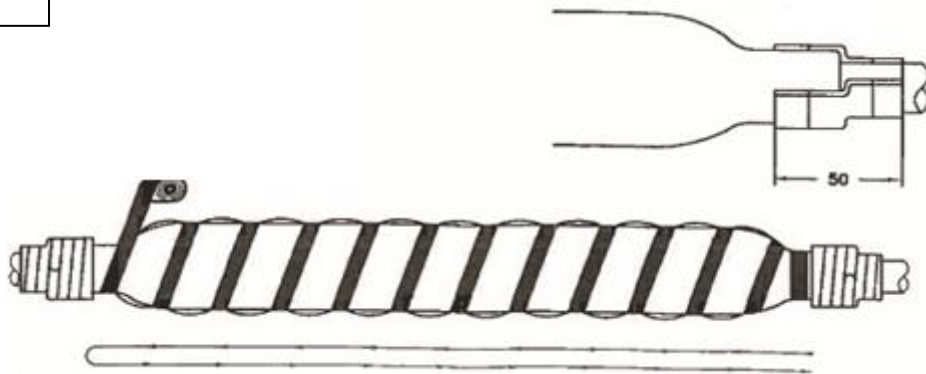


- Lägg tillbaka skärmtrådarna och skarva med skruvhylsan (om möjligt enligt den detaljerade ritningen).
- Rengör kabelmanteln och rugga upp 50 mm av manteln på båda sidor

AXAL-TT

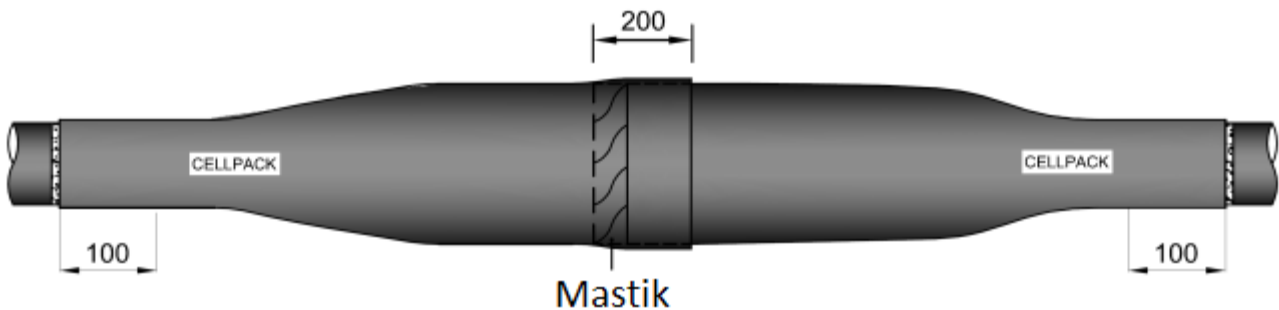


TT-sats



- Vid användning av TT-sats, linda ett varv med mastik med början 10 mm in på kabelmanteln och in mot skarvens mitt, totalt 50 mm lindningslängd.
- Placera foliens ena ände över mastiklindningen och linda ytterligare några varv med mastik för att tätas.
- Justerkapa därefter foliens andre ände så att längden anpassas till den andra kabeländens mastiklindning. Täta även denna sida med några varv mastik. Kläm ihop folien över skarven och fäst den med PVC-tejp.

13)



- Placera den mindre yttre slangen SRH3 över den långa delen av skarven. Slangen skal överlappa manteln minst 100mm. Börja krymp från mitten.
- Låt första slangen svalna av. Linda därefter 2 varv med mastik med början 10 mm från slangkanten (mitt i skarven)
- Placera den större yttre slangen SRH3 över skarven och kontrollera överlappet 100mm. Börja krymp från mitten. Lim skall tränga ut när slangarna är färdigkrympta

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