

CHMSV 3-1 16-150
12 – 24 – 36 kV

24.09.13

**Kabelskarv för PEX-isolerad 3-ledarkabel till
PEX isolerad 1-ledarkabel 12 – 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.

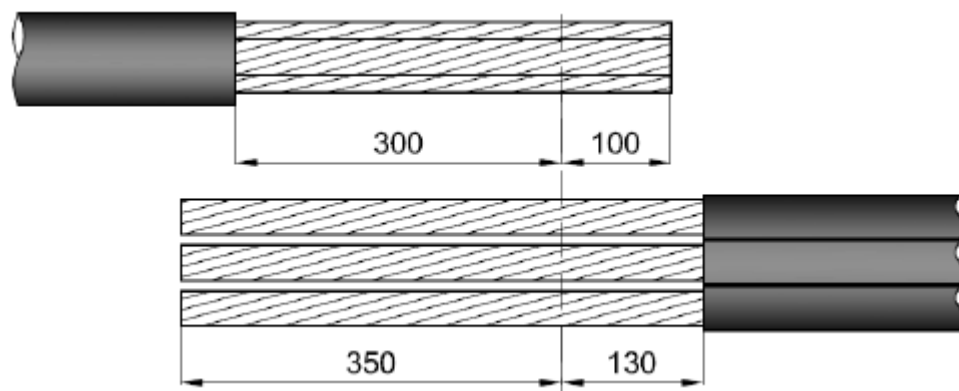
Kabelskarv 3 - till 1 ledare typ CHMSV3-1

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

Spänningsnivå	Area mm ²	Ø 1 mm
12 kV	25 - 95	12,6
	70 - 150	14,7
24 kV	16 - 95	14,7
	50 - 150	17,3
36 kV	50 - 150	20,9

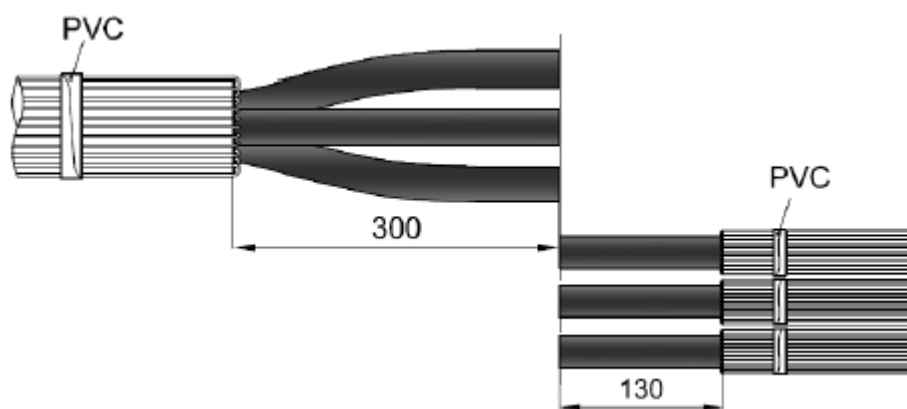
Ø 1 - min diameter över isoleringen efter att yttre ledande skiktet avlägsnats

1)



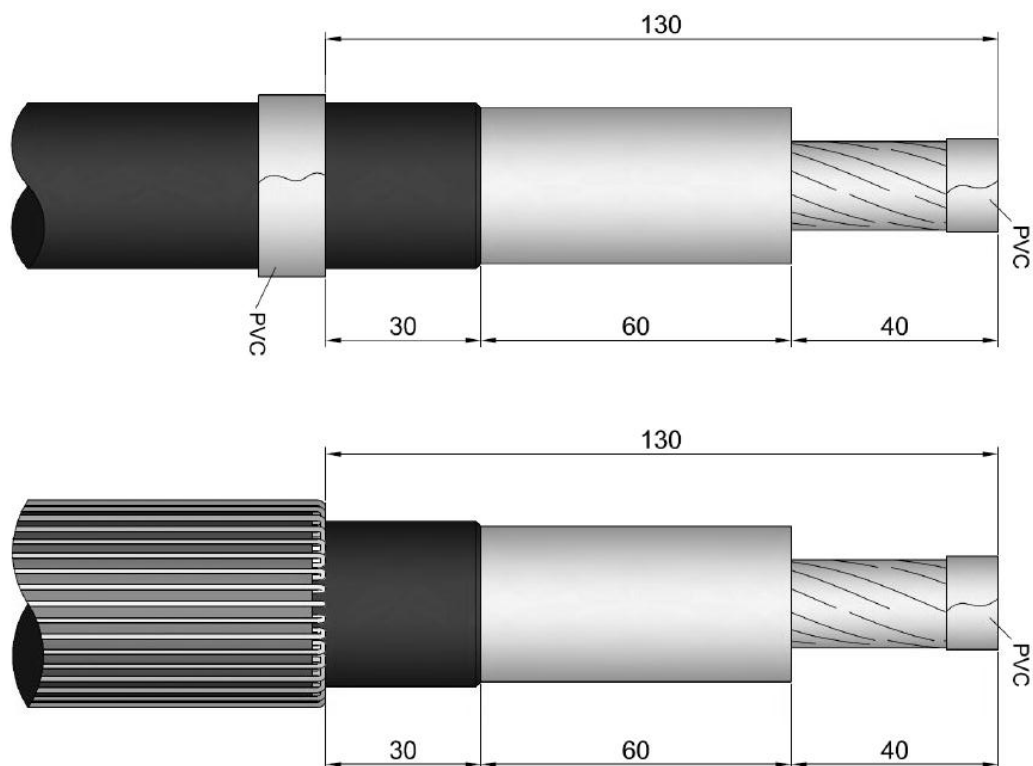
- Lägg kablarna med överlapp och markera mitten av skarven enl. figur
- Rengör kabelmanteln och tag bort denna enligt mått

2)



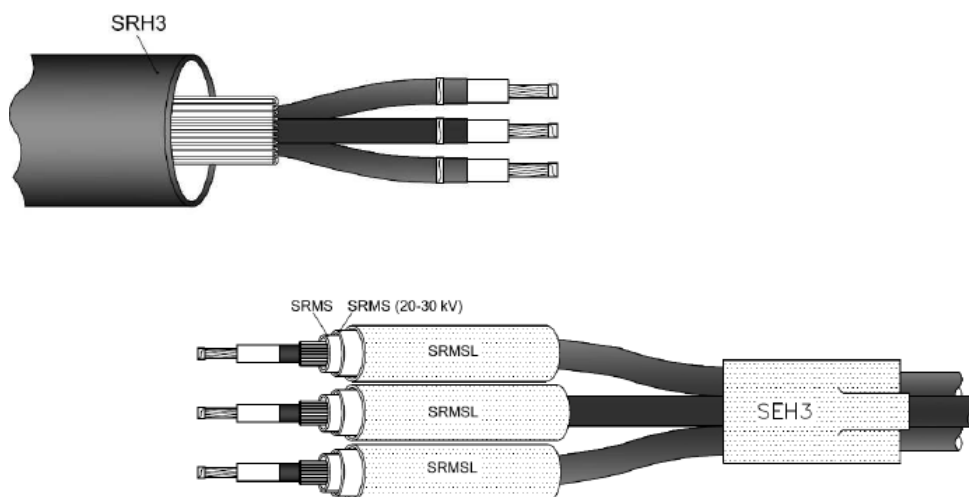
- Vik tillbaka skärmtrådarna och fäst med PVC tejp
- Kapa ledarna enligt figur 2

3)



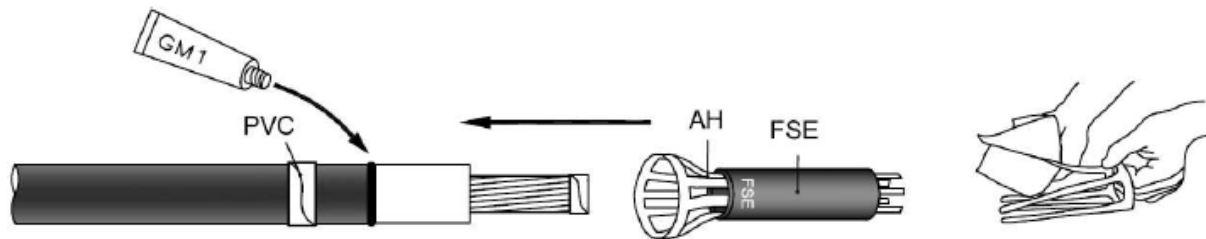
- Preparera kablarna enl. figur
- Gör en tejpmarkering på 3-ledarsidan, 130 mm från ledaränden
- Kontrollera mått
- Linda PVC-tejp enl. ritning

4)



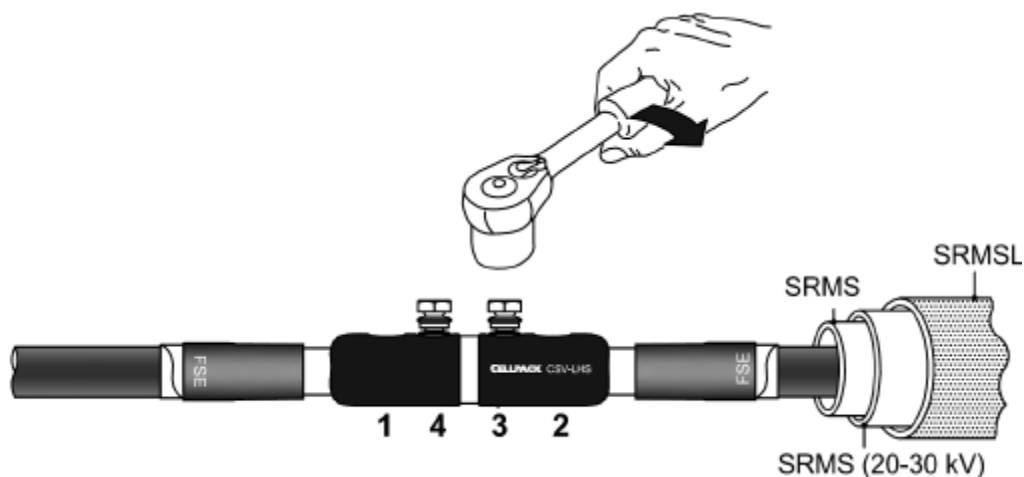
- Skjut på varmkrympslangan SRH3 i parkeringsläge på 3-ledarsidan
- Skjut på grenbyxan SEH3 över 1-ledarändarna enl. figur
- Ta bort fyllbandet FB 1 från rörpaket SLK, för sedan på rörpaketen (2 respektive 3 rör utanpå varandra) över 1-ledarändarna enl. figur

5)



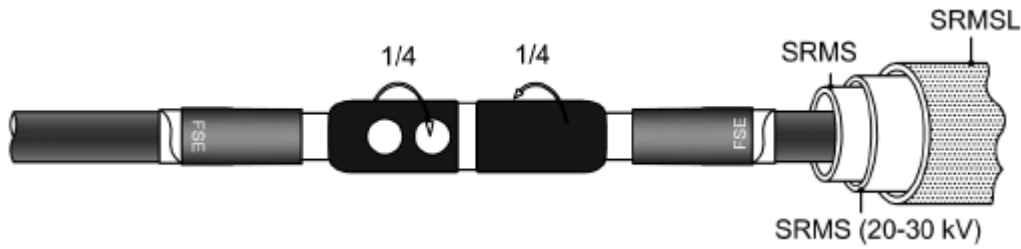
- Rengör isoleringen med bifogad servett
- Lägg lite silikonfett GM1 vid yttre ledande skiktets kant
- Fukta AH-applikatorns tungor med silicongduken
- Placera fältstyrningsshylsan på applikatorn och skjut på den ner till tejpmarkeringen/mantelkanten
- Tag bort applikatorn AH, ta ut ett finger i taget
- Korrigera placeringen av fältstyrningsshylsan genom lätt vridning
- Upprepa proceduren på samtliga ledarändar

6)



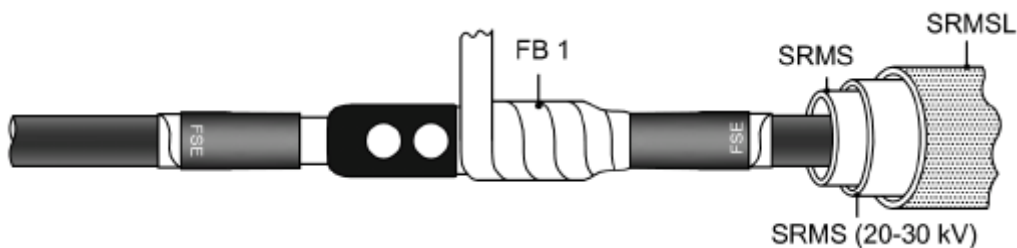
- Tag bort PVC tejpén från ledarändén
- Montera skarvhylsan enligt instruktion
- Dra åt skruvarna för hand. Dra åt skruvarna växelvis med ett lämpligt verktyg till skuvskallen bryts av, då har rätt moment uppnåtts

7)



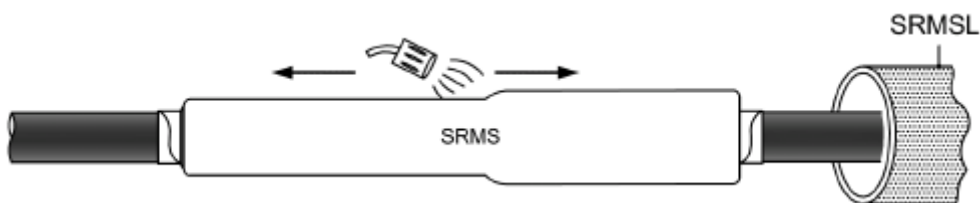
- Vrid yttre plastskalet tills skruvhålen är helt täckta ($\frac{1}{4}$ varv)

8)



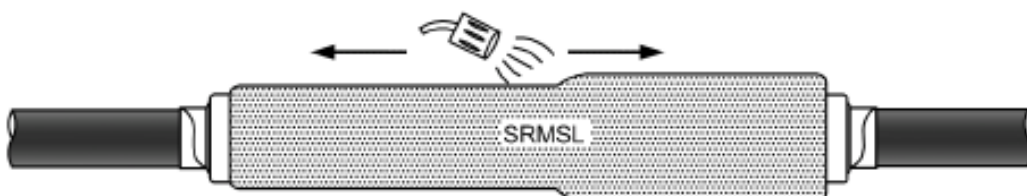
- Linda fyllnadsband FB1 över området mellan fältstyrningshylsorna och över skarvhylsan (20% töjning och 50% överlapp)
- Allt blått band som ligger fördelade i fasförpackningar skall användas

9)

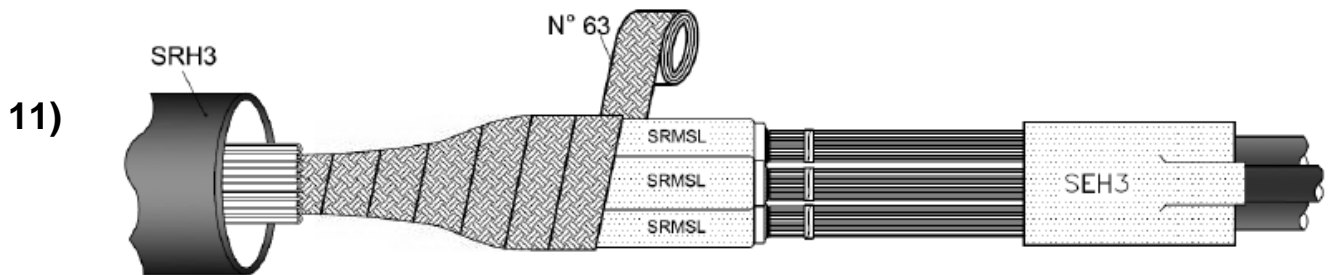


- Placera innerslangen SRMS (röd) över skarven och krymp med början från mitten
- **Vid 24 och 36kV:** Placera den andra innerslangen SRMS (röd) över den första slangen och krymp med början från mitten

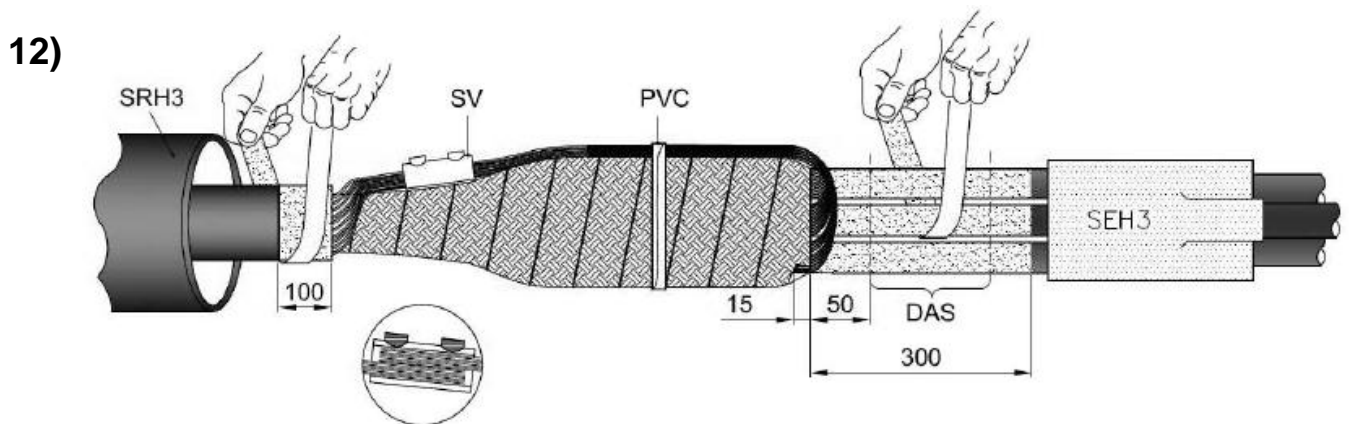
10)



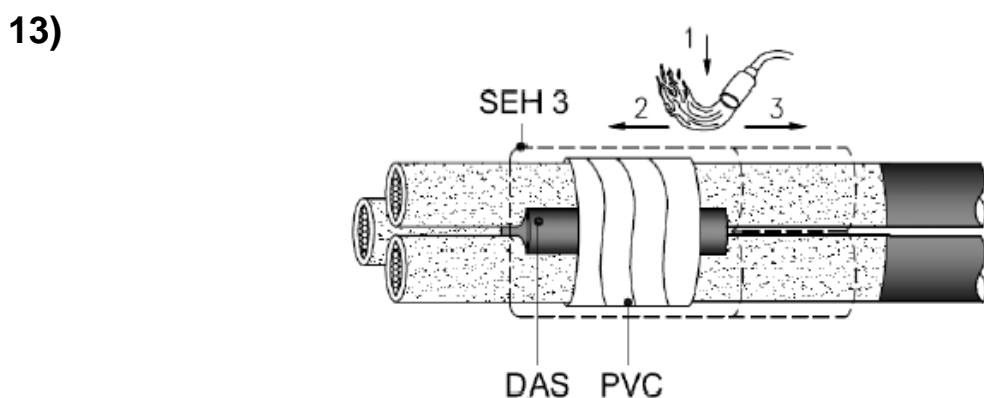
- Placera den dubbelväggiga slangen SRMSL (röd/svart) över de andra slangarna och krymp med början från mitten



- Linda kopparbandet No 63 runt hela skarven enl. bild (50% överlapp) mellan kabelmanteln på 3-ledarsidan och 15mm över skärmtrådarna på 1-ledarsidan och fäst den där.



- Lägg tillbaka skärmtrådarna och skarva med skruvhylsan enl figur
- Rengör kabelmanteln och rugga upp enl. figur
- Markera positionen för DAS satsen enl figur



- Placera DAS-satsen mellan 1-ledarkablarna, justera om nödvändigt positionen, och lås med PVC-tejp.
- Skjut grenbyxan SEH3 över DAS satsen och krympa enl figur

14)



- Placera den yttre krympslangen SRH3 över skarven (kontrollera att det är minst 100 mm överlappning av grenbyxan och kabelmanteln)
- Krymp slangen med början från mitten.

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