

# Monteringsanvisning

MPP, 1 kV krympskarvsats till papper-plast kabel.

**MPP, 1 kV krympskarvsats för övergång från papper till plast kabel inkl skruvskarvhylsor.**

E-nummer	Benämning	Ledararea	Papperskabel	Plastkabel
		mm <sup>2</sup>	A mm	B mm
07 020 58	MPP-24/SE	6-16	130	150
07 182 92	MPP-44/SE	16-50	180	200
07 182 94	MPP-54/SE	50-150	210	300
07 182 96	MPP-64/SE	95-240	320	400
07 182 98	MPP-64/B/SE	25-70/95-240	230	300

## Satsen innehåller

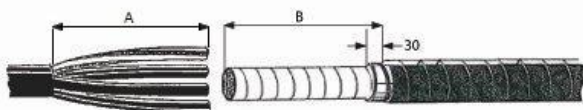
- 1 st rengöringsduk
- 1 st 40 cm slipduk
- 4 st krympslangar till ledarna
- 1 st yttre krympslang
- 4 st skruvskarvhylsor
- 4 st krympslangar till oljespärr (utan lim)
- 1 st grentätning till oljespärr

## Grundregler

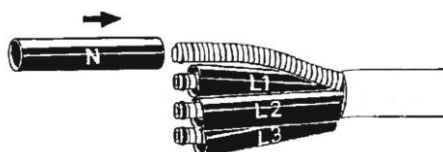
Rengör kabelmantel och ledarisation. Ta bort eventuellt fett. Riktig temperatur på gasollågan uppnås då flammen är gul. Fasisolation och kabelmantel ruggas upp med slipband för att limmet skall få gott fäste. Förvärm krympområdet. Värm jämnt runt om krympslangen och fortsätt ut mot änden tills limmet syns.

**OBS! Om man vill göra en förbindning mellan blymanteln och noll ledaren använder man sig av en flexibel kopparledare. Kopparledaren fixeras mot blymanteln med en klockfjäder med anpassad diameter och täcks med ett lager vulktape. Därefter ansluts den till noll ledarens skruvskarvhylsa enl. pkt 2. Detta material ingår ej i satsen men kan levereras som tilläggsats.**

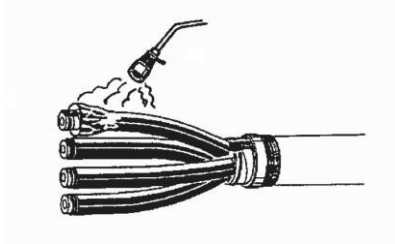
1: Avmantla och kapa enligt mått A och B i tabellen.



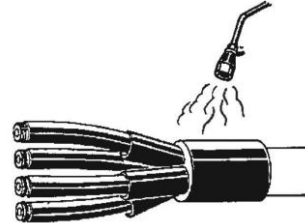
2: Träd på krympslang till oljespärr (krympslang utan lim).



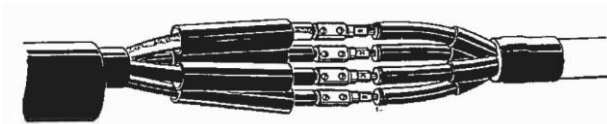
**3:** Krympning skall påbörjas vid kabelmanteln och ut mot ändarna. Observera att det inte är lim i krympslangen till oljespärren. Använd eventuellt avisolerad kabelmantel som värmeskydd mellan ledarna under arbetet. Skall sedan kasseras.



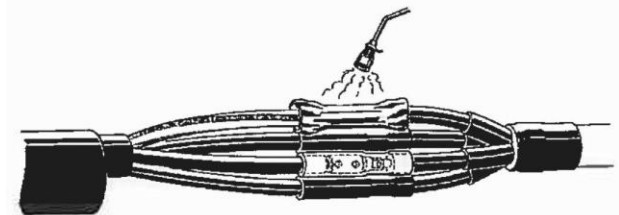
**4:** Rengör blykappan varpå grentätningen träds på papperskabeln. Starta krympningen på grentätningen i övergången mellan fasledarna och kabelmanteln. Fortsätt krympning ut längs blykabelmanteln. Gå tillbaka och krymp nu fasledarna färdigt ut mot ändarna. På fasledarna skall det vara ett överlapp mellan oljespärkkrympen och grentätningen.



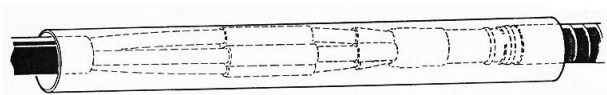
**5:** Träd yttre krympslang över plastkabeln. Avisolera fasledarna så att de passar till skruvskarvhylsornas djup. Träd krympslang till ledarna (de med lim) över de enskilda ledarna på plastkabeln. Montera skruvskarvhylsorna enligt de anvisningar som finns sist i denna monteringsanvisning.



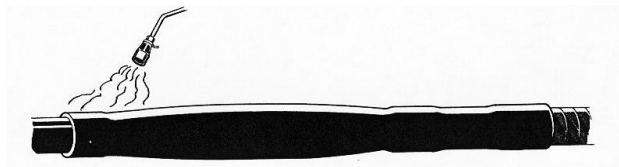
**6:** Centrera krympslangen till ledarna över skarvhylsorna och krymp ned med början från mitten ut mot ändarna. Använd eventuellt avisolerad kabelmantel som värmeskydd mellan ledarna under arbetet. Skall sedan kasseras. När krympslangen svalnat pressas fasledarna ihop.



**7:** Centrera yttre krympslang över skarvöppningen och krymp från mitten och utåt. Glöm ej att förvärma krympområdet



**8:** Skarven skall svalna innan den belastas mekaniskt och är därefter driftklar.



## Monteringsanvisning för skarvsats:



6-16 mm<sup>2</sup> Cu/Al (använd hylsa sw8)

25-50 mm<sup>2</sup> Cu/Al (använd hylsa sw10)

*Mothållsverktyg rekommenderas till dessa ledar areor*

- Avisolera kablarna i enlighet med de mått som anges i tabellen
- Vid sektorformade ledare rekommenderas att den breda böjda ytan är vänd ut mot bultarna
- Skruva först åt för hand, dra sedan åt bultarna i en jämn vridning med spärrskaft tills skallen går av. **OBS! Undvik ryckiga rörelser.**



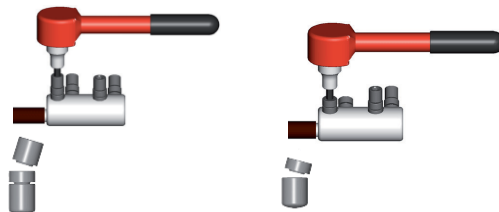
**A: 50-150 mm<sup>2</sup> Cu/Al** (använd insex sw6)

Åtdragningen sker i två moment. Skallen bryts av vid två brottanvisningar vid 120-150, 1 gång vid 50-95



**B: 50-240 mm<sup>2</sup> Cu/Al**(använd insex sw8)

Åtdragningen sker i två moment. Skallen bryts av vid två brottanvisningar vid 185-240, 1 gång vid 50-150mm<sup>2</sup>



- Avisolera kablarna i enlighet med de mått som anges i tabellen
- Vid sektorformade ledare rekommenderas att den breda böjda ytan är vänd ut mot bultarna
- Skruva först åt för hand, dra sedan åt bultarna i en jämn vridning med spärrskaft tills skallen går av, gör om en andra gång med den största ledar arean. **OBS! Undvik ryckiga rörelser.**
- På hylsor med två bultar på vardera sida dra åt i följande ordning:

*Samma ordning som vid dorn-press*

