

Monteringsanvisning MPS-5-Ledare

Krympskarvsats för plastisolerade kablar, 5-ledare för Al/Cu ledare inkl. skruvskarvhylsor

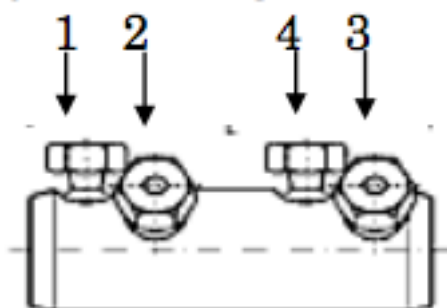
Benämning	E-nummer	Ledararea		A mm	B mm	Hylsa L/mm	Klass 5 cu
		Al, mm ²	Cu, mm ²				
5 ledare AL/Cu							
MPS-51	07 031 00	5 x 1,5-16mm ²	5 x 1,5-16mm ²	120	280	30,5	1,5-16
MPS-52	07 031 01	5 x 6-25mm ²	5 x 6-25mm ²	120	280	40	16-35
MPS-53	070 31 02	5 x 6-50mm ²	5 x 6-50mm ²	120	280	45	6-50
MPS-54	07 031 03	5 x 16-50mm ²	5 x 16-50mm ²	120	280	55	16-50

Grundregler:

Rengör kabelmantel och ledarisation, Skala kabel + ledare enl. tabellen. Ta bort eventuellt fett/smuts. Riktig temperatur på gasollågan uppnås då flammen är gul. Fasisolation och kabelmantel ruggas upp med medföljande slipband för att limmet skall få gott fäste. Förvärm krympområdet. Starta krympningen från mitten och värm jämnt runt krympslangen. Se till att slangen krymper ordentligt ned innan du fortsätter ut mot ändarna. För att skydda ledarisationen vid förskjutna skarvhylsor kan man använda en del av kabelmanteln, som tas bort efter krympning.

OBS: Skala ledarna hälften av hylsmåttet i tabellen. Bultarnaväxel dras enl. bild nedan.

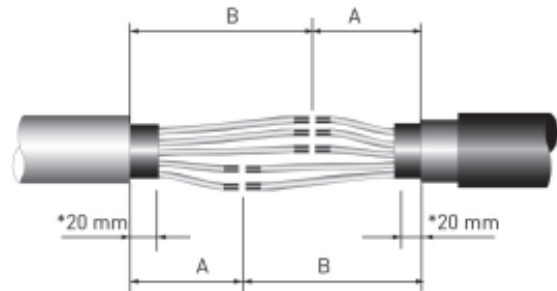
Mothållsverktyg bör användas, samt spärrskaft. Undvik ryckiga rörelser



Monteringsanvisning Typ MPS för 5-ledare

Figur 1:

Förskjutning av hylsorna, kabeln kapas som visas på bilden. Ytterhylsan placeras på den ena kabelsidan, **Parkeras.**



Figur 2:

Inre isolerslangarna placeras över skarvhylsorna och krympes med början från mitten. Obs. För att skydda ledarisolationen vid förskjutna skarvhylsor, kan man använda ett stycke av kabelmanteln som skydd mot flamman. Kom ihåg att ta bort mantelstycket efter krympning. När limmet tränger fram vid ändarna, avslutas krympningen. Efter att inre isolerslangarna har svalnat till **handtemperatur**, kläm samman ledarna.



Figur 3:

Rengör kabel ändarna. Centra yttre isolerslangen över skarven och starta krympningen med början från mitten och ut mot ändarna. Avsluta krympningen när limmet tränger fram vid ändarna. Skarven är nu driftklar. **Låt skarven svalna innan den belastas elektriskt/mekansikt.**

