

CHM1-S...

Monteringsanvisning

Kabelskarv för 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 monteringsinstruktionen.

Installationen bör endast utföras av utbildad personal.
Tillverkare har inget ansvar vid fel orsakad 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 att bränna.

Kabelskarv 3-ledare typ CHM1-S

Kabelavmantling

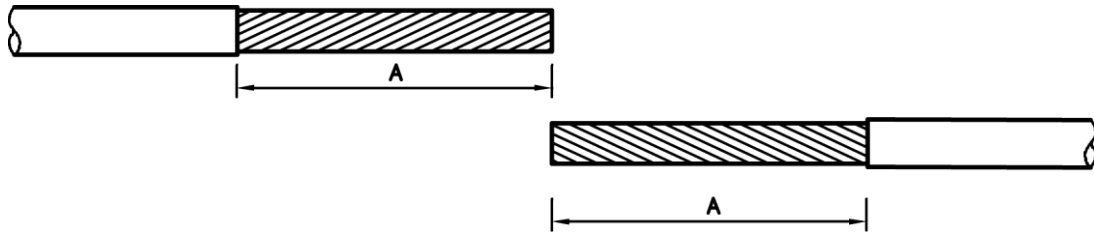
Viktigt!

Kontrollera mista diametern över isoleringen efter att yttre ledande skiktet avlägsnats. $\emptyset 1$ – min diameter över isoleringen efter att yttre ledande skiktet avlägsnats

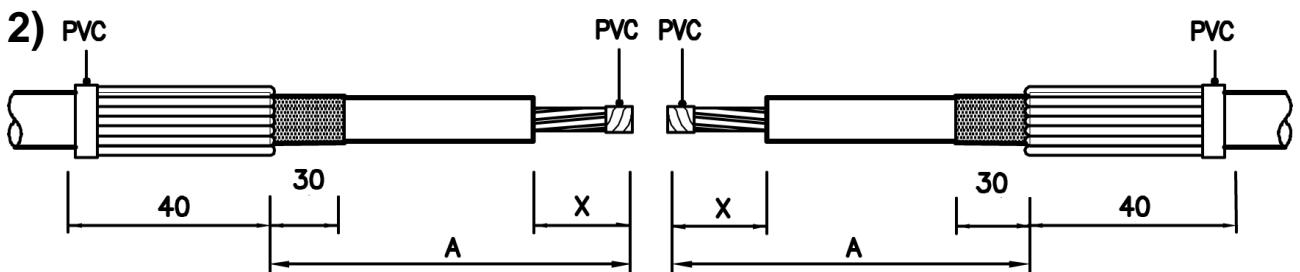
Se tabell

Spänningsnivå	Area mm ²	$\emptyset 1$ mm	Skarvhylsan		A mm
			max \emptyset	max längd	
12 kV	10-25	9,9	16	90	170
	35-95	12,6	25	135	170
	95-240	17,3	32	145	170
	150-300	19,9	40	200	200
	300-400	23,1	40	200	200
	500-800	27,3	60	360	300
	800-1000	36,8	60	360	300
24 kV	10-35	12,6	20	100	170
	50-150	17,3	25	135	170
	70-240	19,9	32	145	170
	150-300	23,1	40	200	200
	400-630	27,3	60	360	300
	630-1000	36,8	60	360	300
36 kV	35-70	19,9	20	110	170
	50-150	23,1	25	135	170
	150-300	27,3	38	200	200
	300-500	27,3	45	200	200
	500-800	36,8	60	360	300

1)

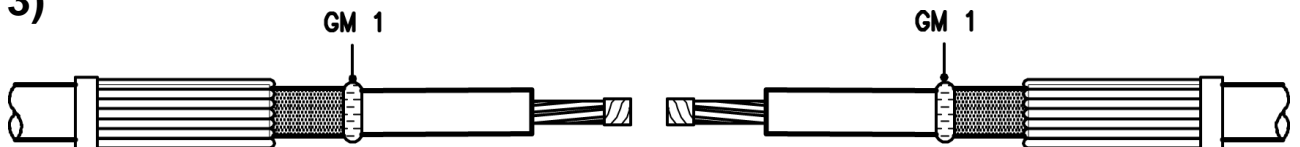


- Klipp av kablarna i rätt längd enl. tabell sida 2.
- Tag bort kabelmanteln
- Rengör kabelmanteln



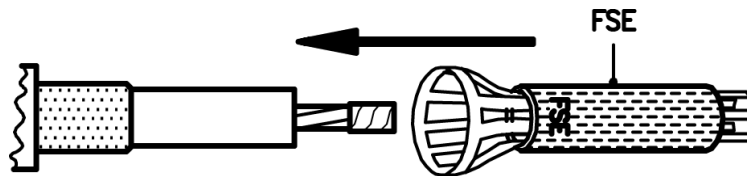
- Klipp skärmtrådarna längd enl. bild och fäst dem på fas med PVC tejp.
- Tag bort det halvledande skiktet 30 mm från kabelmanteln. **Viktigt** att kanten på det halvledande skiktet blir jämn och fin!
- Tag bort PEX isoleringen till mått **X**. X=halva längden på skarvhylsan + utrymme vid pressning (CU 5mm, AL, 10mm). Vid användande av skruvskarvhylsor behövs inget extra utrymme.
- Rengör isoleringen med åtföljande servett

3)



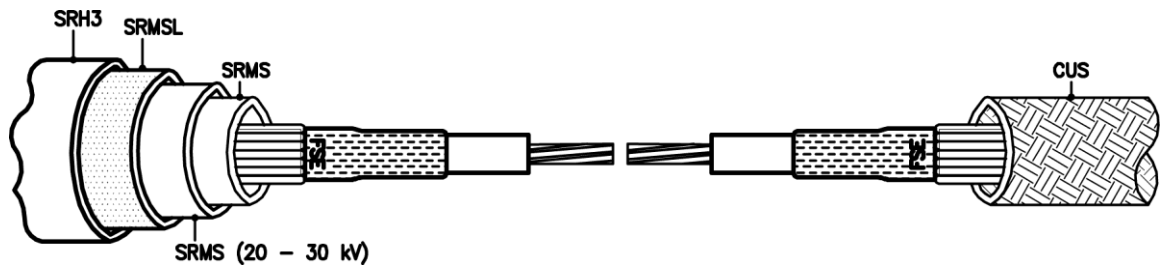
- Skydda änden på ledaren med PVC tejp
- Lägg lite silikonfett GM1 vid kanten på halvledaren enl. fig.

4)



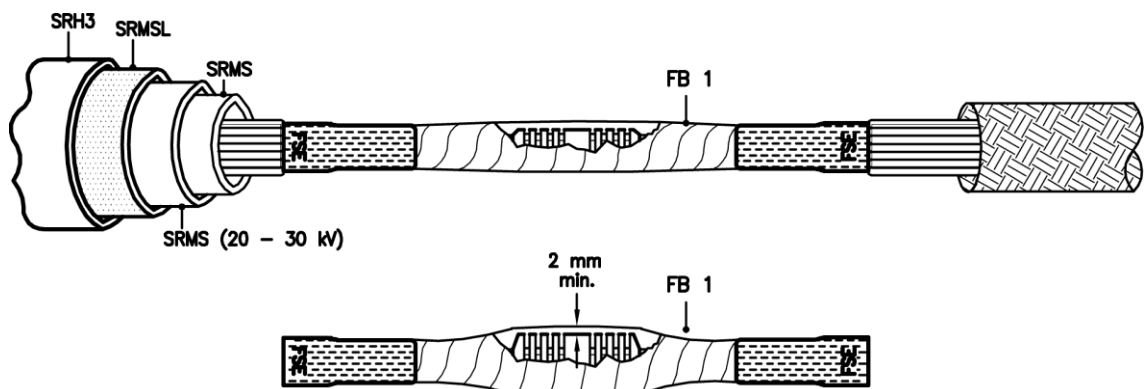
- Tryck i lite silikonfett GM1 på insidan av fältstyrningshylsan FSE.
- Sätt på fältstyrningshylsan på applikatorn och skjut på den ner till skärmkanten.
- Tag bort applikatorn, ta ut ett finger i taget
- Placera fältstyrningshylsan genom lätt vridning

5)



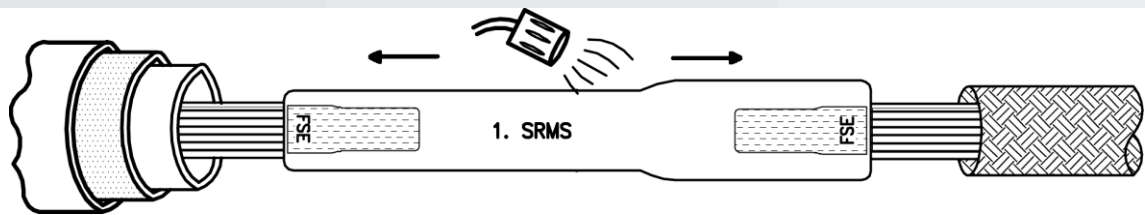
- Skjut på alla varmkrympslangar på den ena kabeländan och kopparstrumpan på den andra kabeländan
- Tag bort PVC tejp från ledarändan.

6)



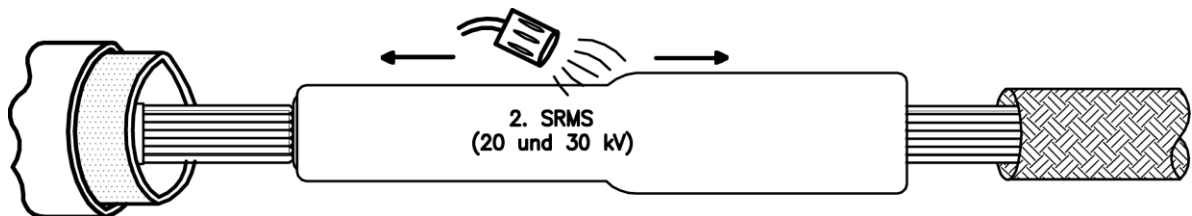
- Montera skarvhylsan enligt tillverkarens specifikationer
- Tag bort alla skarpa kanter och rengör
- Linda fyllnadsband FB1 (blå) på området mellan fältstyrkan och över skarvhylsan (20% utdragning och 50% överlappning)

7)



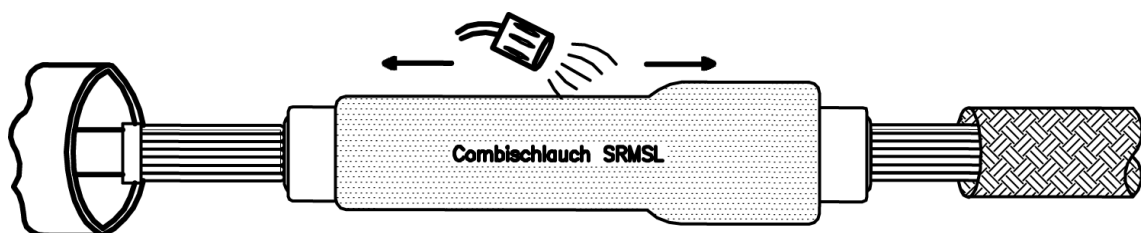
Placera innerslangen SRMS (röd) över skarven och krymp med början från mitten.

8) Endast 24 och 36 kV



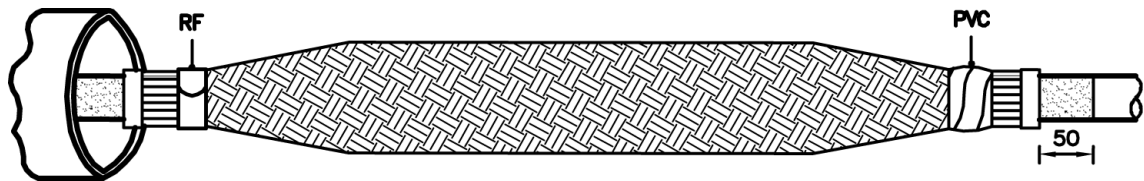
Placera den andra innerslangen SRMS (röd) över den första slangen och krymp med början från mitten.

9)



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

10)



- Placera kopparstrumpan över skarven och lås fast den med tryckfjädersn RF
- Rengör kabelmanteln och rugga upp 50 mm av manteln på båda sidor
- Täck tryckfjädersn med PVC tejp

11)



- Placera yttre slangen SRH3 på skarven och kontrollera måttet på överlappet på manteln. Börja krymp från mitten.

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