



Saves Your Energy

**MONTAGEANVISNING PEM1232SWE
2013-04**

SVENSKA



KALLKRYMPSKARV FÖR ENLEDARKABEL MED KOPPARSKÄRM
U_o/U = 12.7/22 kV, U_m = 24 kV

OBS! Läs montageanvisningen noggrant före arbetet påbörjas.

ALLMÄNT

- Kontrollera att produkten är avsedd för aktuell kabeltyp.
- Kontrollera satsinnehållet (sista sidan i denna anvisning), så att inga delar saknas i förpackningen.
- Gör installationen noggrant och försäkra att alla delar hålls rena under installationens gång.
- Vid avlägsnande av strippbart yttre halvledande skikt får absolut inte kniv användas.

GENERELLA INSTRUKTIONER FÖR VÄRMEKRYMPNING

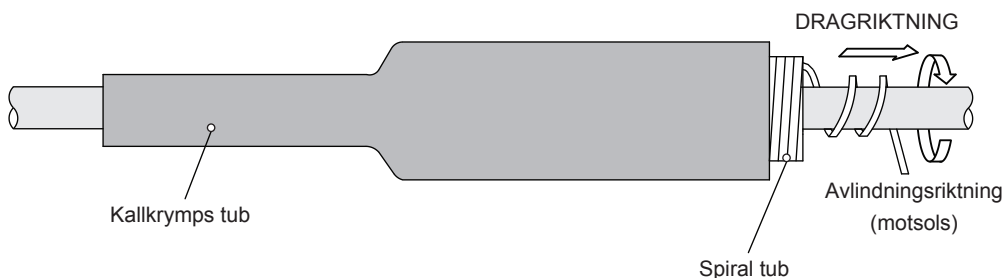
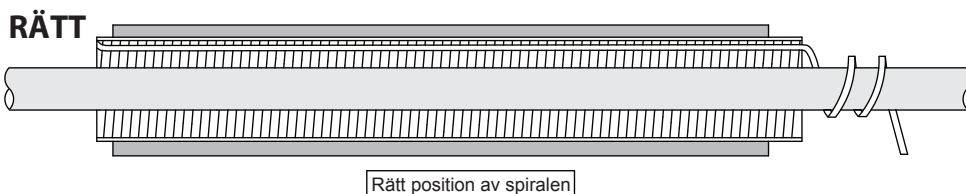
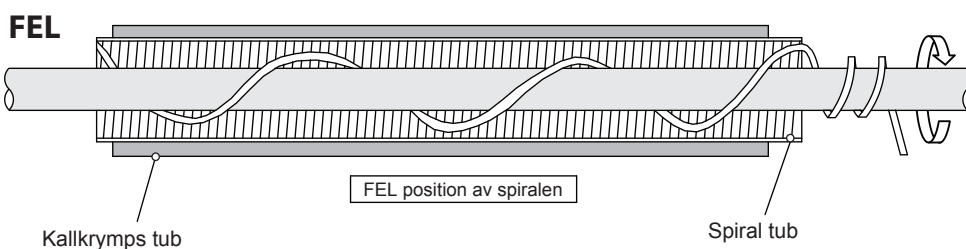
- Notera att vissa arbetsplatser kräver ett certifikat för heta arbeten.
- Använd gasolbrännare avsedd för värmekrympning (undvik för stor och vass låga).
- Börja krympningen enligt anvisningen och krympslangarna runt om innan fortsättningen sker i längdriktning.
- Flytta lågan konstant för att undvika överhettning.
- Rengör mantel och ledarisolering innan krympning.
- Följ anvisningarna noggrant för att undvika luftfickor i slangarna.
- Om krympslangen vid slutet av krympningen viker sig dubbel (slangens insida vänds utåt), räta ut slangens med att rikta lågan från den motsatta riktningen.
- Då krympningen avslutats bör slangens yta ha en jämn och slät yta.
- Notera att det är viktigt att rugga ytorna som skall lindas med tätningsmastik.

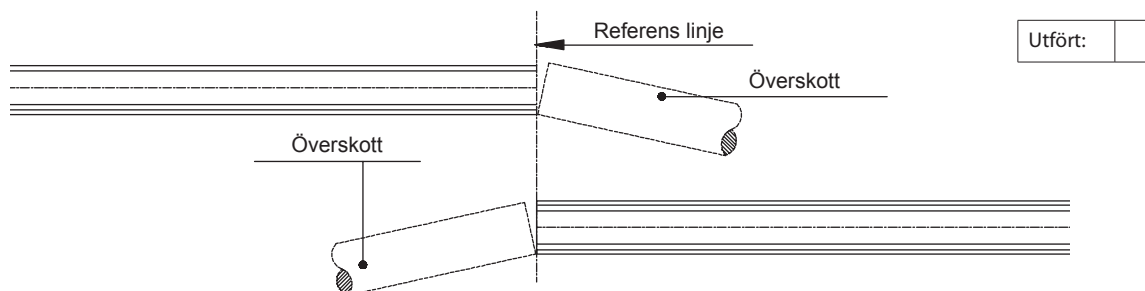
VIKTIG INFORMATION

- Denna produkt får endast installeras av person med erforderlig kunskap och utbildning avseende installationsarbete och säkerhets- och installationsfrågor beträffande elektrisk utrustning. Om tillämplig lagstiftning eller gällande föreskrifter innehåller bestämmelser eller rekommendationer beträffande sådan kunskap och utbildning eller behörighetskrav med avseende på installation av elektrisk utrustning skall vad som härvid föreskrivs tillämpas med avseende på den som utför installationen. Vid tveksamhet om vad som gäller kontrollera med fackkunskap.
- Ensto friskriver sig från allt ansvar beträffande krav i anledning av felaktig användning eller felaktig installation av produkten eller underlåtenhet att iaktta lokala säkerhetsföreskrifter eller andra tillämpliga bestämmelser eller rekommendationer.
- VARNING: underlåtenhet att följa instruktionerna avseende installation kan resultera i skada på produkten och även allvarlig skada på person eller dödsfall.

GENERELLA INSTRUKTIONER FÖR KALLKRYMPNING

- Se till att kall krymps tuben placeras på kabeln innan du installerar kabelskon, för att underlätta monteringen.
- När du använder rengöringsmedel, se till att det inte finns rester kvar efter rengöring. Lösningssmedel eller andra rester kommer att försämra den slutgiltiga produkten.
- Se till att plastbandet rätas ut i röret. Om den är lindad runt ledaren, rotera kallkrymps tuben moturs, för att säkerställa att bandet är rakt, innan du försöker dra tillbaka bandet.
- När du har en korrekt placerad kall krympstub kan plast spiralen dras med en stadigt drag. Var noga med att se till att spiralen inte dras åt runt kabeln. Överskottet av spiralen kan kapas, om så erfordras, när den dras ut.
- Dubbelkolla positionen av tuben då det börjar krympa. Det finns bara en begränsad tid för att justera positionen av tuben

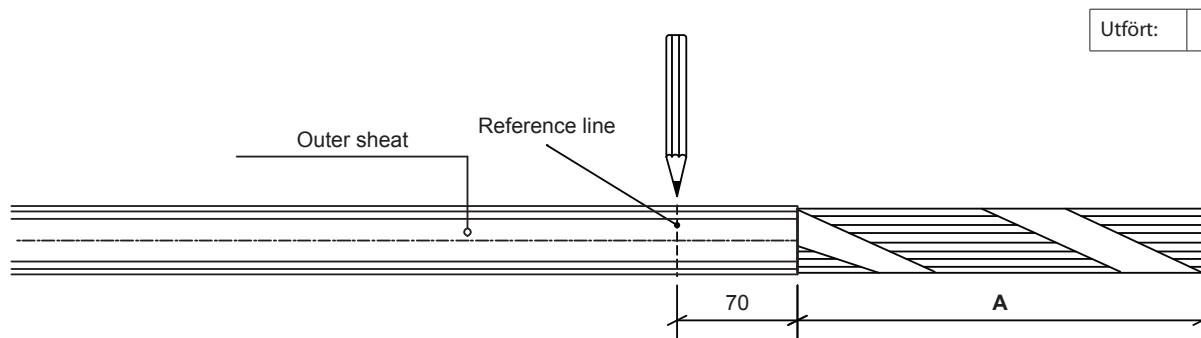
POSITION AV SPIRALEN FÖRE KRYMPNING AV TUBEN



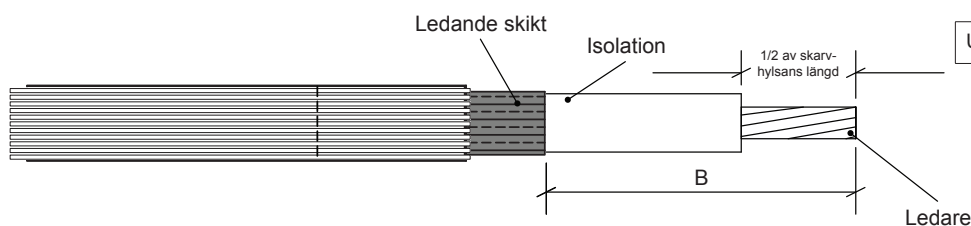
1. ☐ Placera kabeln i rätt position. Kapa kabeln så att en ren och torr ände erhålls. Se till att det finns tillräckligt med kabel för montaget

Tabell 1.

Typ	Min. diam. av kabel isolationen mm	12 kV mm ²	24 kV mm ²	A mm	B mm	C mm	Skarvrörs dimensioner	
							max. längd mm	D min. diam. mm
CJ11.2402	13.2	35-95	10-95	190	155	315+-5	160	13.2
CJ11.2403	17.6	70-185	50-120	190	155	315+-5	160	17.6
CJ11.2403	17.6	240	150-240	185	150	305+-5	160	17.6
CJ11.2404	24.2	240-300	185-240	225	190	385+-5	230	24.2
CJ11.2404	24.2	-	300	220	185	375+-5	230	24.2
CJ11.2402C	13.2	35-95	10-95	190	155	315+-5	160	13.2
CJ11.2403C	17.6	70-185	70-120	190	155	315+-5	160	17.6
CJ11.2403C	24.2	240	150-240	185	150	305+-5	160	17.6
CJ11.2404C	24.2	240-300	185-240	225	190	385+-5	230	24.2
CJ11.2404C	24.2	-	300	220	185	375+-5	230	24.2

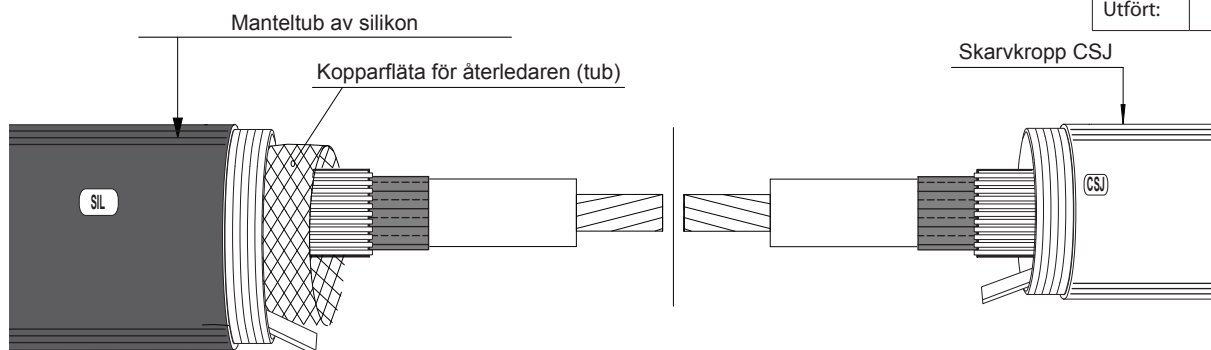


2. ☐ Avlägsna kabelmanteln enligt mått A.
- ☐ Markera en referenslinje A + 70 mm enligt bild.
- ☐ Böj tillbaka skärmtrådarna och samla ihop dessa. Fixera trådarna mot kabeln med PVC tejp.



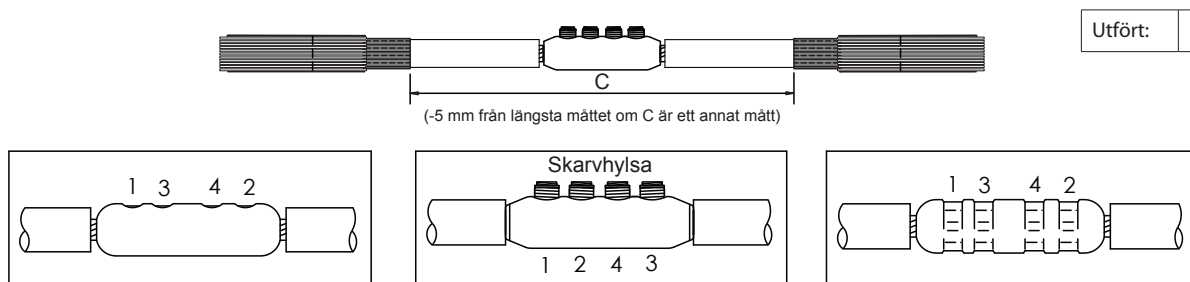
3. ☐ Avlägsna ledande skiktet på lämpligt sätt enligt mått B mm.
- ☐ Vid behov, avlägsna rester av det ledande skiktet med hjälp av en glas bit.
- ☐ Använd slippapper för att jämna ut isoleringen.
- ☐ Avlägsna ledarens isolation enligt 1/2 av skarvhylsans längd.

! Lämpliga verktyg bör användas för att inte skada det ledande skiktet eller ledarna.



4. ☐ Placera kopparflätan för återledaren över manteln på en av ledarna.
- ☐ Placera silikon mantel tuben över en av ledarnas mantel.
- ☐ Placera kallkrymps kroppen CSJ över en av ledarnas mantel.

! Skydda tuberna från smuts.

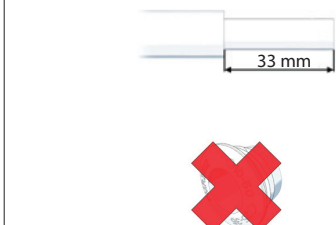
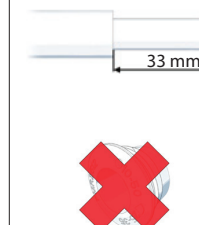


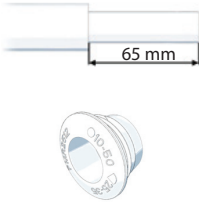
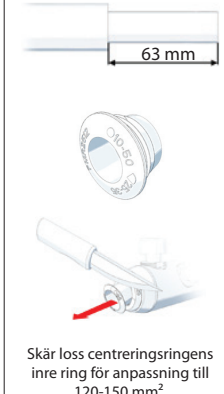
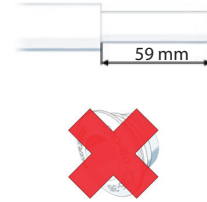
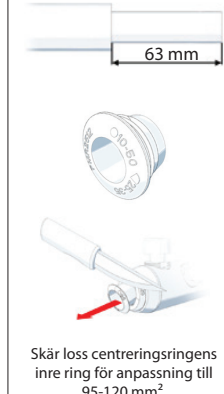
5. ☐ Kontrollera måttet C före installation av kabelhylsan.
- ☐ Montera skarvhylsan enligt tillverkarens anvisningar.
- ☐ Avlägsna alla skarpa kanter med hjälp av en fil eller hammare.
- ☐ Rengör kabel isolationen med en rengöringsservett. Rengör mot det ledande skiktet och slutligen rengör det ledande skiktet utan att röra ledarens isolation, detta för att inte några partiklar av det ledande skiktet skall föras ut på ledarens isolation. Till sist rengör kabelhylsan.

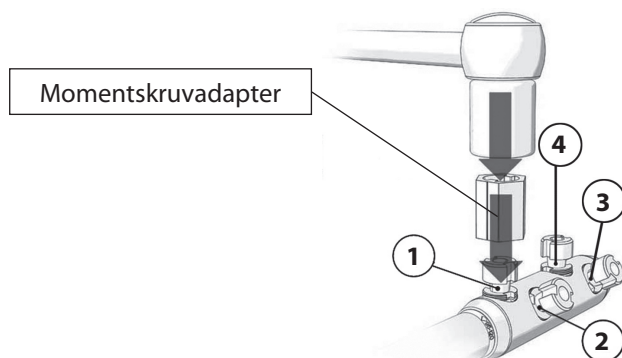
6. Montera skarvhylsan enligt följande

Utfört:

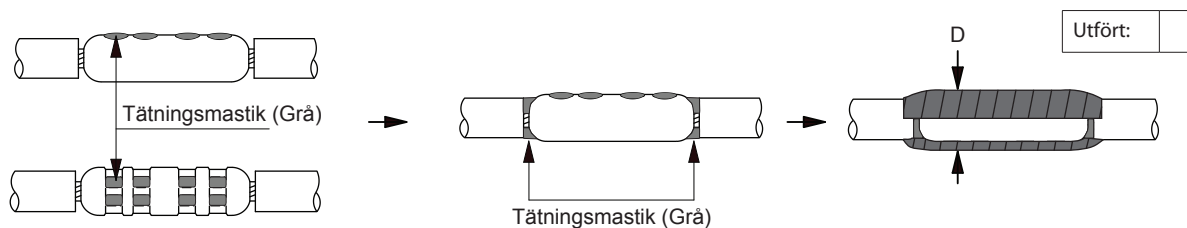
1. Vid behov gunga fast centreringsringen i skarvhylsan och avisolera ledaren enligt nedanstående tabell.
2. Skruva fast skarvhylsan på ledaren med den bifogade momentskruvsadaptern, tills skruvarna går av. Dra av momentskruvarna i nummerordning enligt nedanstående bild.
3. Säkerställ att inga "skarpa" kanter på skruvarna kvarstår efter det att momentskruven gått av (eventuella skarpa kanter knackas ner). Fyll hålen efter skruvarna med grå mastik (SSM30).

SMJ1.17 (10-95 mm ²)			
Rund ledare		Sektor ledare	
10-50 mm ²	95 mm ²	25-35 mm	50-95 mm ²
			

SMJ2.27 (95-240 mm ²)				
Rund ledare			Sektor ledare	
95 mm ²	120 - 150 mm ²	185 - 240 mm ²	95 - 120 mm ²	150 - 185 mm ²
				
	Skär loss centreringsringens inre ring för anpassning till 120-150 mm ² .		Skär loss centreringsringens inre ring för anpassning till 95-120 mm ² .	



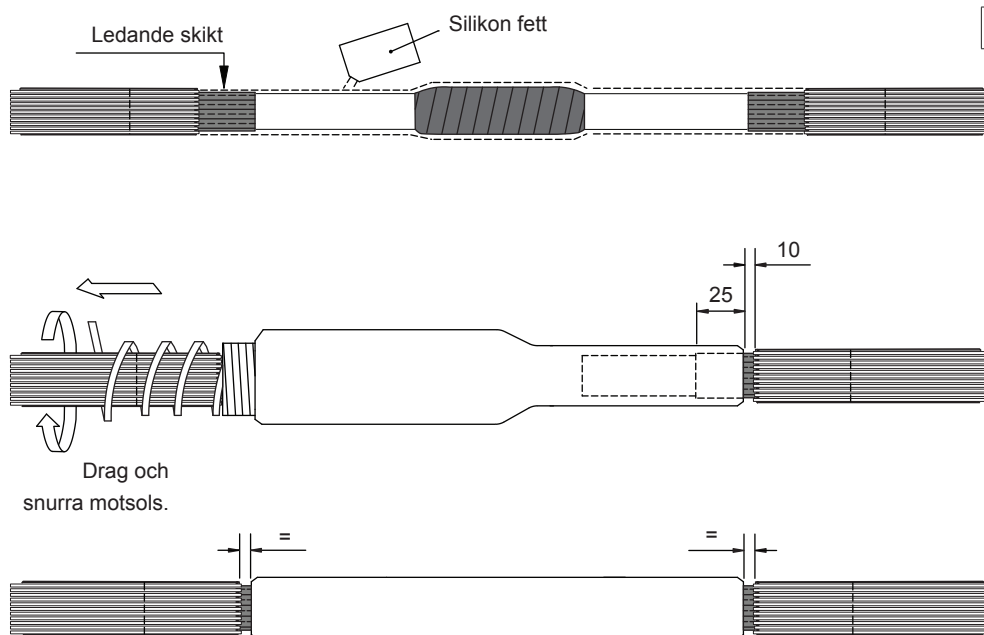
SMJ1.17 monteras med 17 mm hylsa och SMJ2.27 monteras med 24 mm hylsa.



7. ☐ Fyll hålen efter skruvarna (eller om pressning används ytor som är nedsänkta) med tätning mastik (Grå).
- ☐ Applicera ett lager av ledande tejp (SSETA 46) med 50 % överlappning på kabelhylsan och 5 mm ut på ledarens isolering på båda sidorna av kabelhylsan. Om pressning använts jämnas de skarpa kanterna efter pressningen ut med hjälp av den ledande tejp.

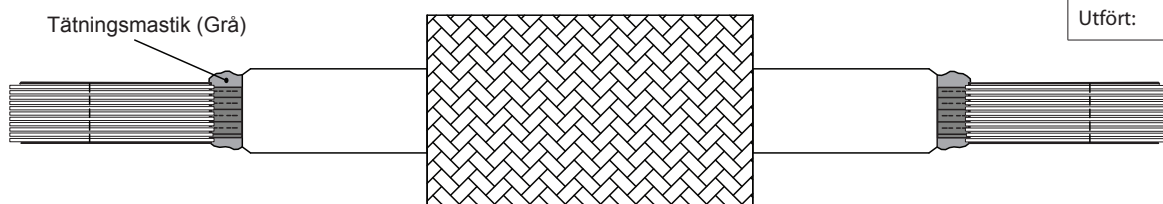
! Kabelhylsan min diameter: CJ11.2402=14 mm, CJ11.2403=19 mm and CJ11.2404=24 mm.(dim.D)

! Använd inte PVC tejp för att öka diametern av kabelhylsan.



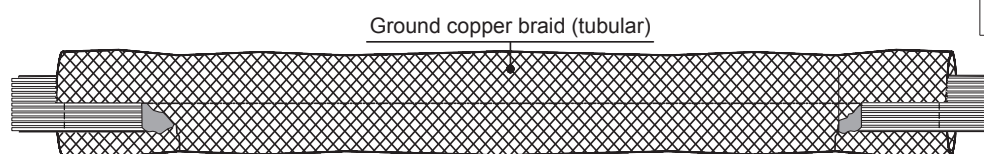
8. ☐ Fördela ett tunt jämnt lager av silikon fett över ledarisoleringen, ledande skiktet och över kabelhylsan.
- ☐ Placera kallkrymps kroppen enligt måtten på bilden och dra ut plastspiralen så att kroppen krymper ner 1-2 cm från sin ända. Justera positionen av kallkrymps kroppen så att kanten på kroppen är 10 mm från mantelkanten.
- ☐ Håll fast kallkrymps kroppen och drag ut plast spiralen och snurra denna motsols.

! Om behovet finns att justera kallkrymps kroppens position finns det fortfarande möjlighet att göra detta nu.

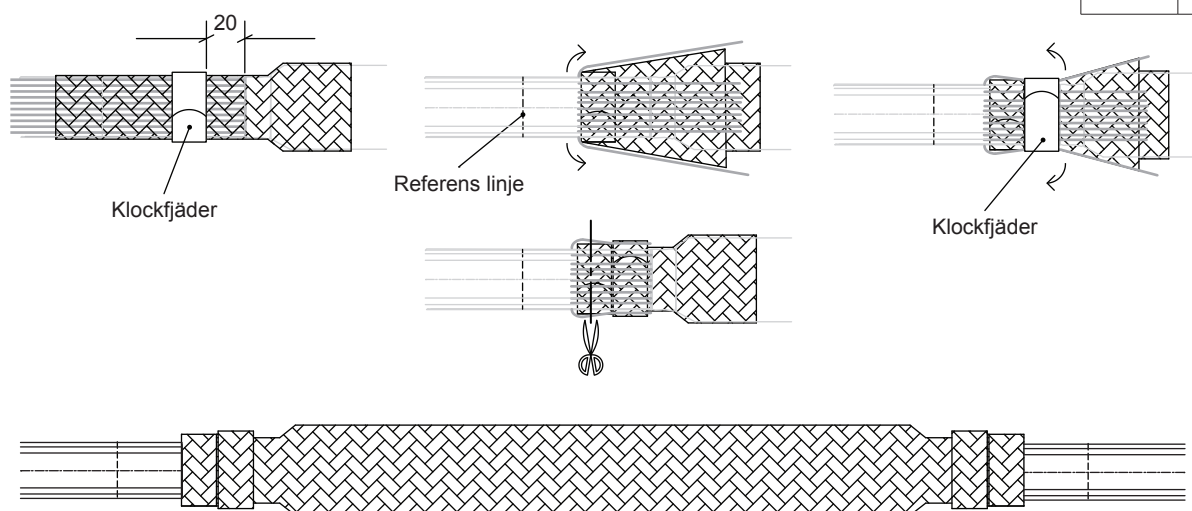
Utfört:

9. ☐ Fyll utrymmet mellan mantelkanten och skarvkroppen med mastik, utföres på båda sidorna av skarvkroppen (se bilden).

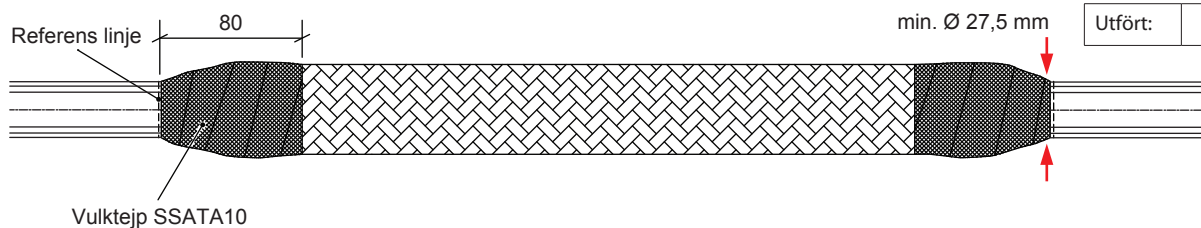
! Var noga med att mastiken lindas jämt och fast mot underlaget.

Utfört:

10. ☐ Placera koppar fläta för återledaren över skarven så att den överlappar skärmtrådarna på båda sidorna.

Utfört:

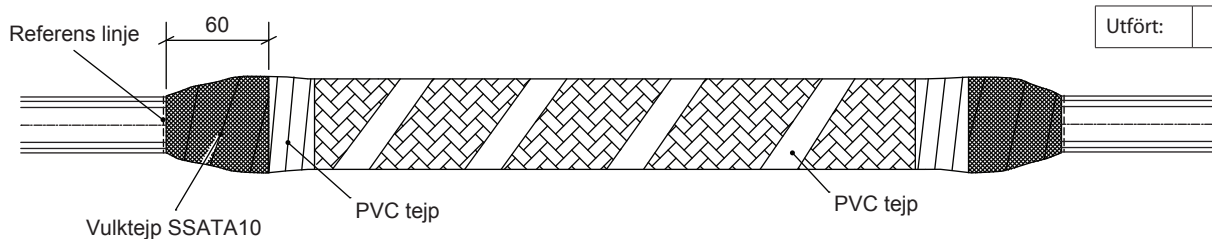
11. ☐ Placera Klockfjädern 20 mm från mantelkanten (se bild).
☐ Vik tillbaka skärmtrådarna och kopparflätan över Klockfjädern.
☐ Placera den andra klockfjädern intill den första (se bilden) och vik åter tillbaka skärmtrådarna och koppar flätan.
☐ Avlägsna det överflödiga materialet av skärmtrådar och kopparflätan (se bild).



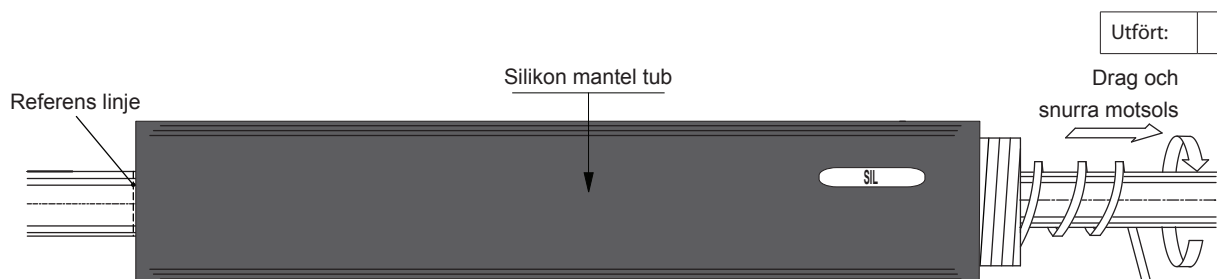
12. ☐ Applicera Vulktejpen (SSATA 10) från referenslinjen och 80 mm ut på skarvkroppen på båda sidorna.
- ☐ På kabelns yttermantel nära referenslinjen skall vulktejpen ha en minimi diameter på 27,5 mm

! Var noga med att vulktejpen sträcks till halva sin bredd och fast mot underlaget.

! Använd 1/2 rulle vulktejp till vardera sida av kabelskarven.



13. ☐ Använd PVC tejp för att fästa kopparflätan mot skarvkroppen. Lämna 60 mm av vulktejpen synlig på båda sidorna (se bild).



14. ☐ Placera kallkrymps kroppen vid referenslinjen och dra ut plastspiralen så att kroppen krymper ner 1-2 cm från sin ända. Vid behov justera positionen av kallkrymps kroppen vid referenslinjen.
- ☐ Håll fast kallkrymps kroppen och drag ut plast spiralen och snurra denna samtidigt motsols.

15. ☐ Skarven är klar att användas.

Utfört: ☐

Utfört av: _____

Företag: _____

Datum: _____

Underskrift: _____

Anmärkningar:



Saves Your Energy

ENSTO FINLAND OY
ENSIO MIETTISEN KATU 2, P.O.BOX 77
06101 PORVOO, FINLAND
TEL. +358 204 76 21
FAX +358 204 762 770
UTILITY.NETWORKS@ENSTO.COM

WWW.ENSTO.COM

ENSTO SWEDEN AB
VÄSTBERGA ALLÉ 5
126 30 HÄGERSTEN, SVERIGE
TEL. +46(0)8 556 309 00
FAX +46(0)8 556 309 36
KUNDTJANST.SEKKO@ENSTO.COM

WWW.ENSTO.SE