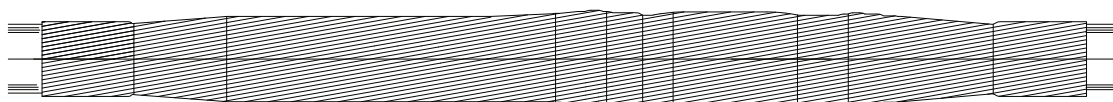




Saves Your Energy

**MONTAGEANVISNING PEM1839CJH33.2402CSWE
2015-05**

SVENSKA



**KALL KRYMP HYBRID SKARV FÖR 3-LEDAREKABEL (MED RUNDA LEDARE) MED KOPPAR
ELLER ALUMINIUM SKÄRM INKLUSIVE SKRUVFÖRBINDNINGAR
E-NR 07 200 20 / CJH33.2402C / 12 kV 70-95 mm², 24 kV 25-95 mm²**

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

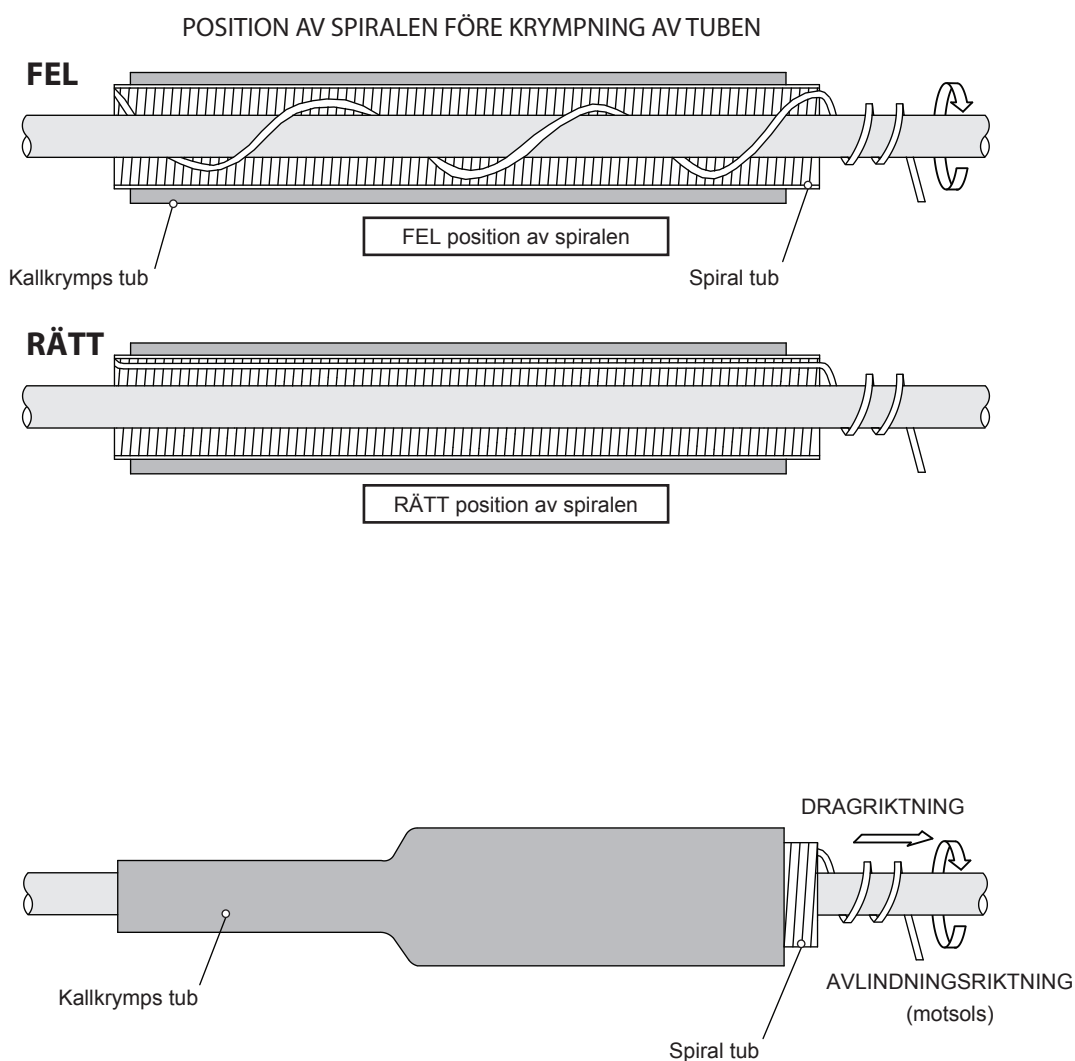
- Notera att vissa arbetsplatser kräver ett certifikat för heta arbeten.
- Använd gasolbrännare avsedd för värmekrympning (undvik för stor och vass låga).
- Börja krympningen enligt anvisningen.
- Flytta lågan konstant för att undvika överhettning.
- Rengör mantel och ledarisolering innan krympning.
- 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.

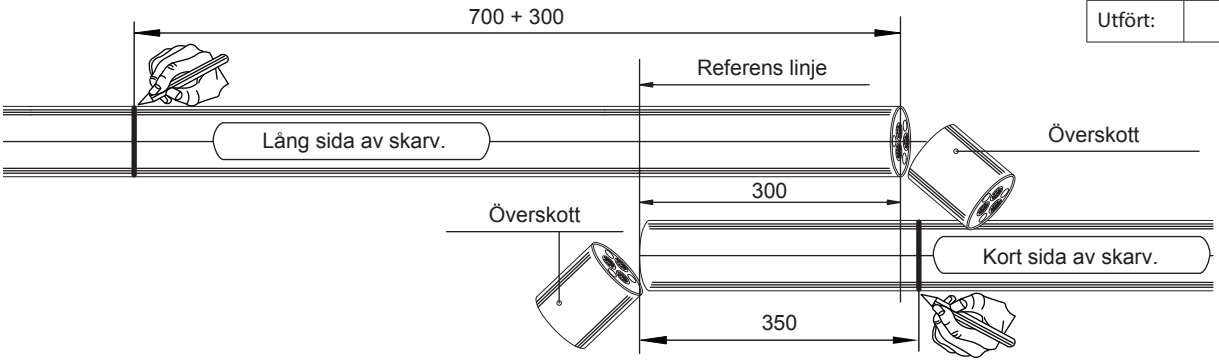
VIKTIG INFORMATION

- 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 allvarig skada på person eller dödsfall.

GENERELLA INSTRUKTIONER FÖR KALL KRYMP

- Se till att kall krymps tuben placeras på kabeln innan du installerar skruvförbindning/kabelsko, 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.





700 + 300

Referens linje

Lång sida av skarv.

Överskott

300

Överskott

Kort sida av skarv.

350

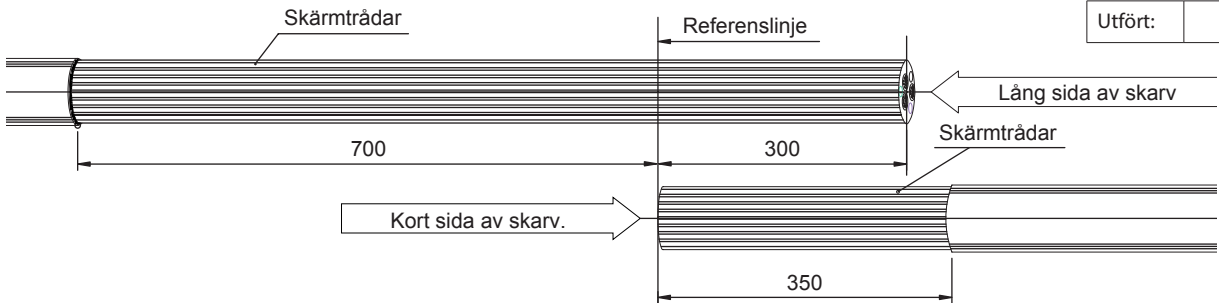
Utfört:

1. ☐ Överlappa skarven ca: 1m. Markera kablarna i mitten på överlappningen (referenslinje). På korta sidan klipps kabeln vid referenslinjen. För att säkerställa att skärmen är tillräckligt lång klipps den långa sidan 300 mm från referenslinjen, överskott= renklippning av kabeln mot kabeländan. (se bild).

☐ Markera uppskalningsmättet på manteln enligt tabell 1. Använd 350 mm för korta sidan och 700 + 300 mm för den långa sidan.

Tabell 1.

Typ	Min.diam. av kabel isolationen mm	12 kV mm ²	24 kV mm ²
CJH33.2402C	16,5	70-95	25-95



Skärmtrådar

Referenslinje

700

300

Lång sida av skarv

Skärmtrådar

Kort sida av skarv.

350

Utfört:

2. ☐ Avlägsna kabelmanteln och eventuell utfyllnad enligt markeringar.

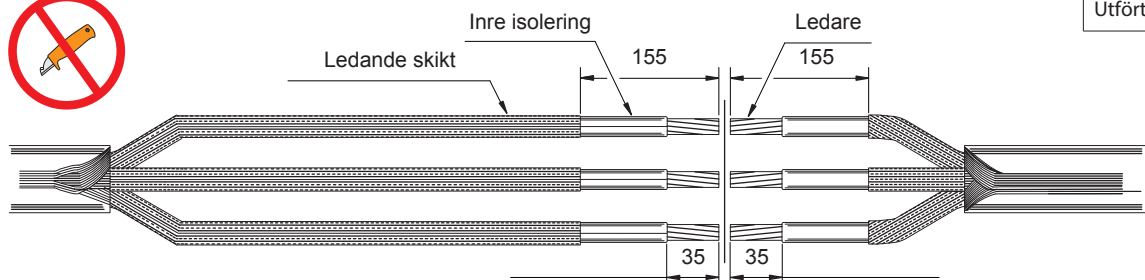
☐ Rengör 1,5 m av manteln för att hålla insidan av värmekrympsslangen fri från smuts.

☐ Böj tillbaka koppar eller aluminium skärmtrådarna över manteln. Fixera trådarna mot kabeln med PVC tejp.

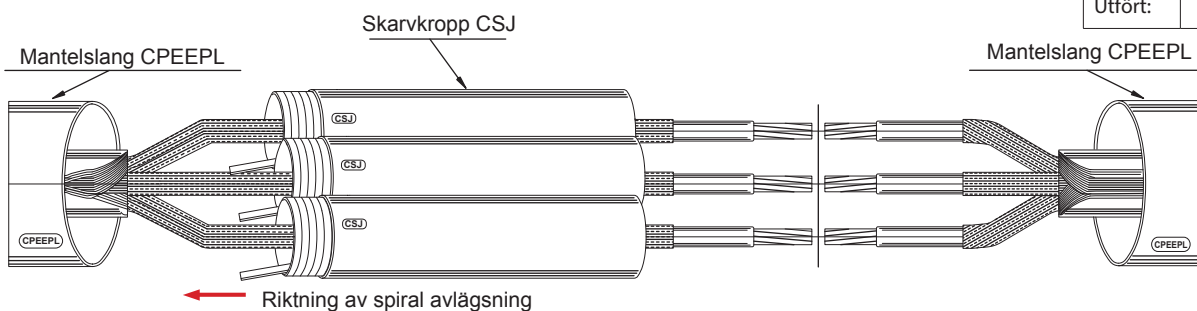
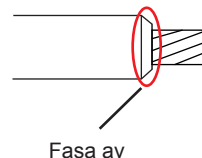
☐ Klipp bort 300 mm av den långa ledarändan.

☐ Avlägsna eventuella fyllnadstuber eller ta hand om eventuella optotuber enligt tillverkarens anvisningar.

! Klipp inte koppar eller aluminium skärmen.

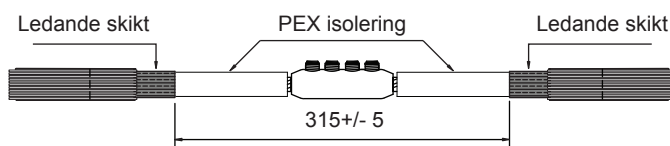


- 3.
- ☐ Avlägsna mått 155 mm av ledande skiktet.
 - ☐ Använd slip papper för att jämna ut isoleringen.
 - ☐ Avlägsna isoleringen 35 mm.
 - ☐ Använd slip papper och fasa av PEX kanten enligt bild.
 - ☐ Rengör ledarna med start från ledarändan.
 - ☐ Samma moment görs på andra kabeländan.



- 4.
- ☐ Placera de båda isolerslangarna för manteln (CPEEPL) över en av kablarna. Alt. en isolerslang över varje kabelände. Den ena slangen går att skjuta in i den andra slangen.
 - ☐ Placera skarvkropparna CSJ på den längre sidan av kabeln.
- ! Skydda tuberna från smuts.*
! Försäkra dig om att spiralerna är i rätt riktning.

OBS! Vid skarvning av TT-kabel se instruktionerna i montageanvisning nu.

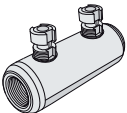
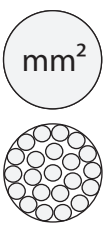
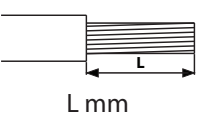
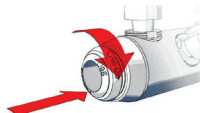


- 5.
- ☐ Kontrollera måttet mellan övergången mellan PEX isolering och ledande skikt som skall vara 315+/- 5 mm före installation av kabelhylsan.

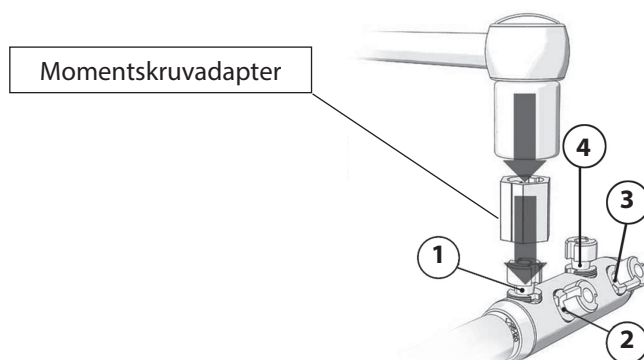
6. Montera skarvhylsan enligt följande

Utfört:

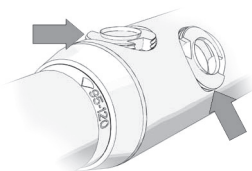
☐ Vid behov gänga fast centreringsringen i skarvhylsan och avisolera ledaren enligt nedanstående tabell.

				
SMJ1.27 10-95 mm ²	10-50	35	x	
	70-95			x

☐ Skruva fast skarvhylsan på ledaren med den bifogade momentskruvsadaptorn, tills skruvarna går av. Dra av momentskruvarna i nummerordning enligt nedanstående bild. SMJ1.27 monteras med 17 mm hylsa.



☐ Säkerställ att inga "skarpa" kanter på skruvarna kvarstår efter det att momentskruven gått av (eventuella skarpa kanter knackas ner).

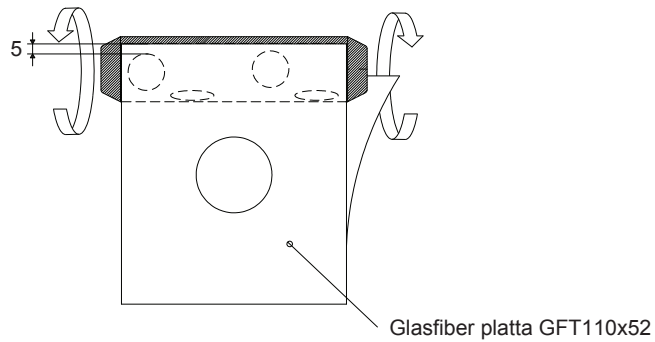


☐ Rengör ledarisationen och skarvhylsan med en rengöringsservett.

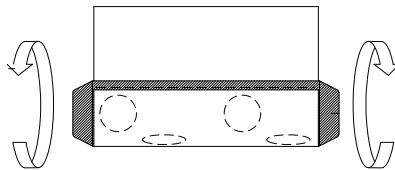
7. Montera glasfiber plattan GFT110x52 enligt följande

Utfört:

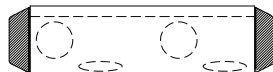
- ☐ Avlägsna skyddspappret från glasfiber plattan. Montera glasfiber plattan 5mm från skruv kantten enligt nedanstående bild.

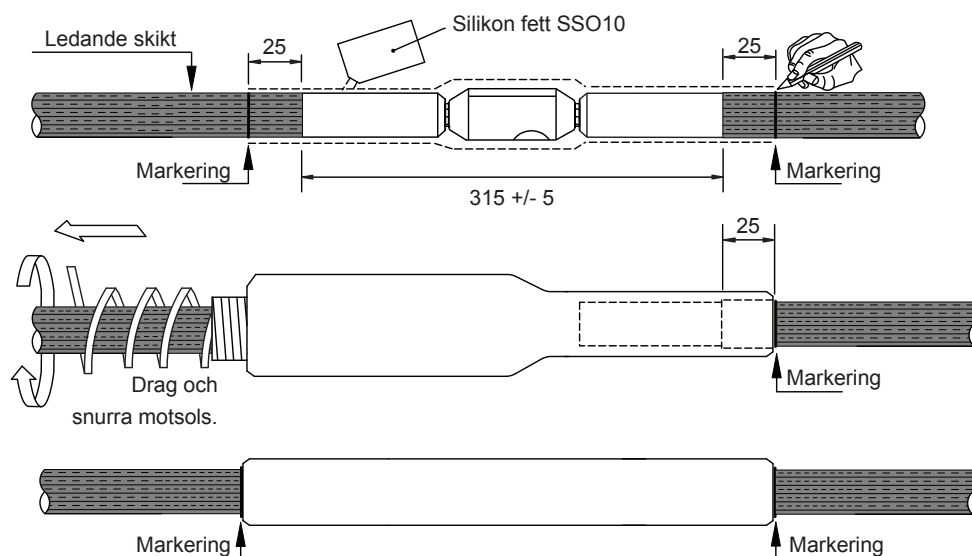


- ☐ Linda glasfiber plattan runt skarvhylsan enligt nedanstående bild.

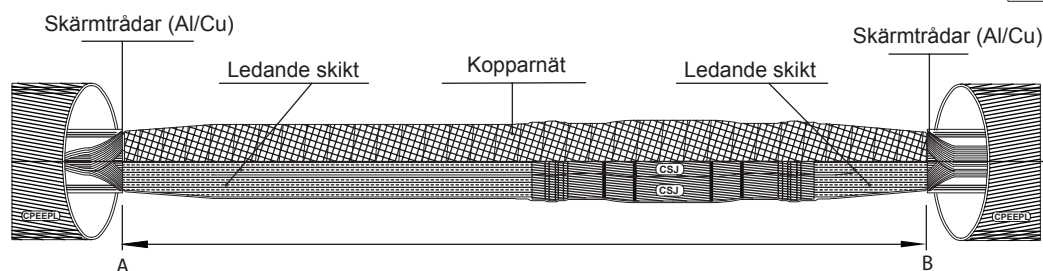


- ☐ När glasfiber plattan är monterad skall skruvarna vara täckta med två lager av glasfiber plattan.

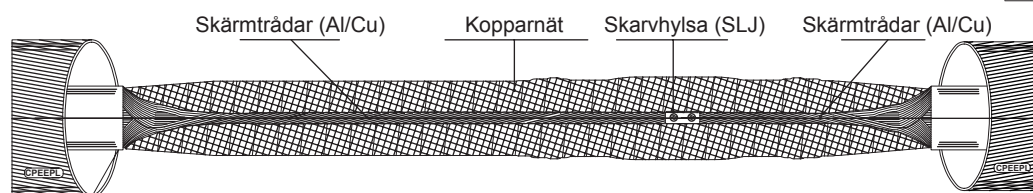


Utfört:

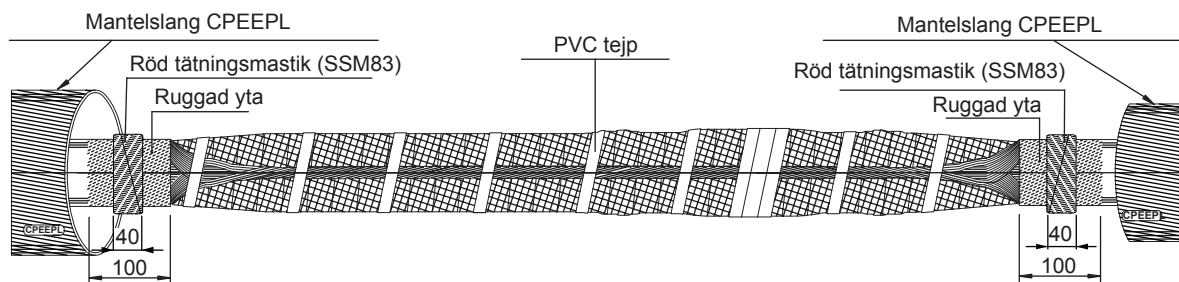
8. ☐ Markera en referenslinje 25 mm från ändan av PEX isoleringen på ledande skiktet (se bild).
- ☐ Fördela ett tunt jämnt lager av silikon fett (SSO10) över ledarisoleringen, ledande skiktet och över skarvhylsan.
- ☐ Repetera på alla faserna.
- ☐ Placera kallkrymps kroppen enligt måtten på bilden och 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 på referenslinjen.
- ☐ Håll fast skarv kroppen och drag ut plast spiralen och snurra denna motsols.
- ☐ Repetera på alla faserna.

Utfört:

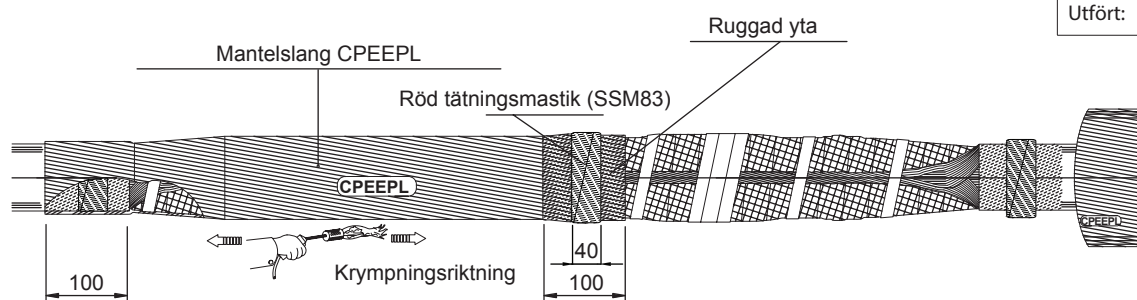
9. ☐ Tryck ihop ledarna och linda kopparnätet från A till B.
- ☐ Linda kopparnätet med drag och med 20% överlapp.

Utfört:

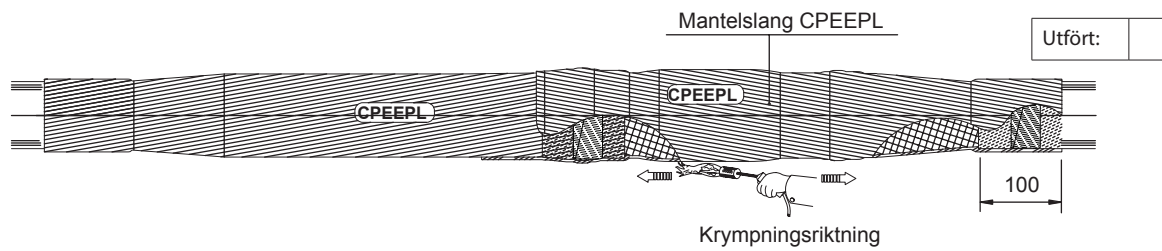
10. ☐ Tvinna skärmtrådarna och anslut den med skarvhylsa (SLJ).



10. ☐ Linda ytterligare ett lager kopparnätet med drag och med 20% överlapp över de skarvade skärmtrådarna.
- ☐ Rugga upp ca 100 mm av ytter manteln på båda sidorna av skarven med slippapper.
- ☐ Värm försiktigt de uppruggade ytorna.
- ☐ Linda 3 lager av röd tätningmastik (SSM83) i mitten av de ruggade områdena med en bredd av 40 mm. Linda mastiken med svag sträckning och 50% överlapp.



11. ☐ Placera mantel slangen CPEEPL så att den går ut 100 mm på kabelns mantel.
- ☐ Starta krympningen på mitten av slangen och krymp mot ändarna.
- ☐ Slangen är tillräckligt krympt när det kommer ut lim från ändan av tuben.
- ☐ Rugga upp ca 100 mm av brett område på mantelslangens ände i mitten av skarven.
- ☐ Linda 3 lager av röd tätningmastik (SSM83) i mitten av det ruggade området med en bredd av 40 mm. Linda mastiken med svag sträckning och 50% överlappning.



12. ☐ Placera den andra mantelslangen CPEEPL så att den överlappar det tidigare uppruggade 100 mm av ytttermanteln.
- ☐ Starta krympningen på mitten av tuben och krymp mot ändarna.
- ☐ Tuben är tillräckligt krympt när det kommer ut lim från ändarna av tuben.

Utfört:

13. ☐ Kabelskarven är färdig och redo att användas, men låt den kallna innan den utsätts för mekanisk påfrestning.

Utfört:

14. ☐ Eventuellt överbliven material skall kasseras.

Utfört av: _____

Företag: _____

Datum: _____

Underskrift: _____

Anmärkningar:

[illegible]



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