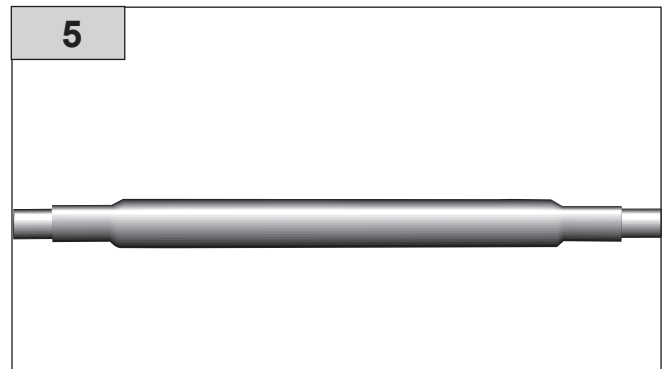
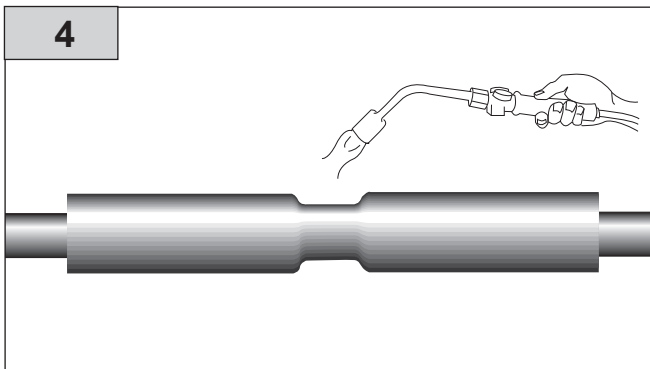
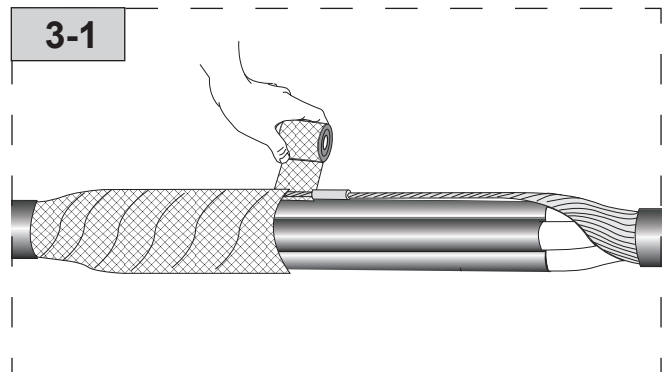
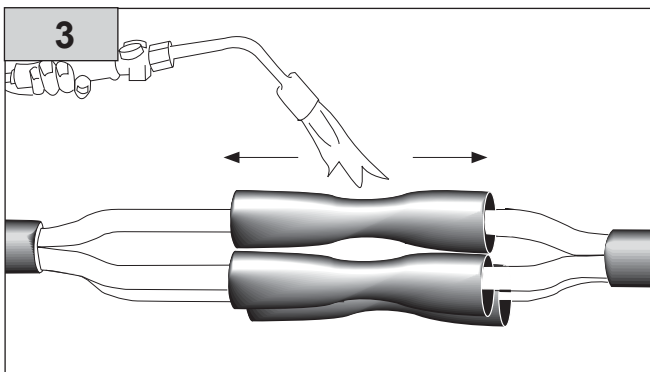
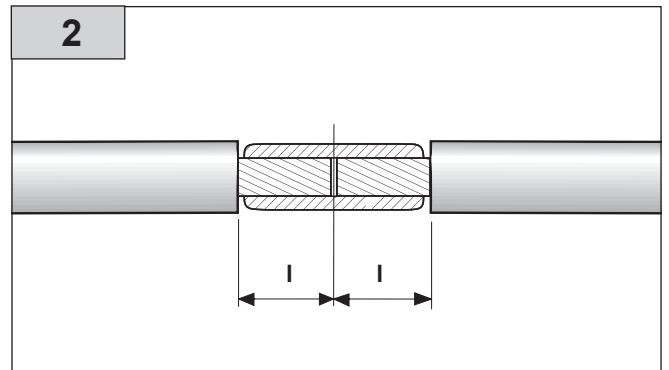
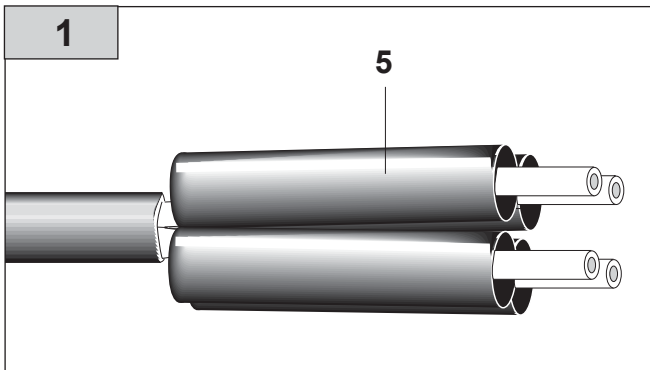
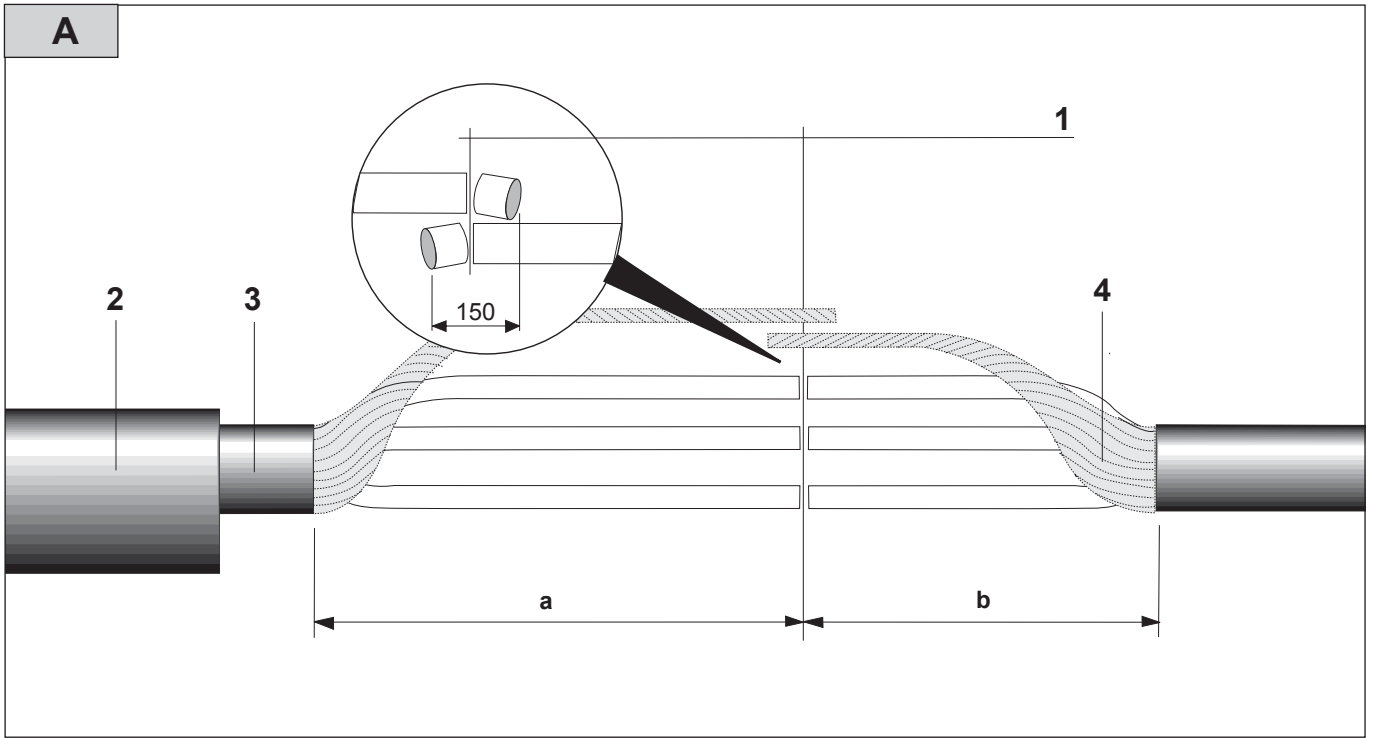


EPP-0081-INT-7/10

EN	Installation Instruction Joints for Plastic and Rubber Insulated Cables up to 1 kV without Armour	3
CS	Uputstvo za montažu Spojnice za 1kV- kablove izolovane plastičnom masom. Tip: EPKJ	4
CZ	Montážní návod Spojky pro kabely s plastovou a pryžovou izolací do 1 kV bez opancéfování	5
DE/AT	Montageanleitung Verbindungsmuffen für kunststoffisolierte Kabel 1 kV ohne Bewehrung EPKJ 0227 bis EPKJ 0263 SMOE 80398 SMOE 80980 SMOE 81058 SMOE 81108	6
DK	Montagevejledning Samlemuffe for plastkabel 1 kV, Type: EPKJ-02XX-NORD	7
FR	Instructions de montage pour câbles à isolation synthétique jusqu'à 1 kV sans armure	8
FI	Asennusohje Muovieristeiset 3- ja 4 johtimiset kaapelit ilman armeerausta. 1 kV	9
HR	Uputstvo za montažu Spojnice za kabele sa izolacijom od umjetne mase i bez armature 1 kV	10
HU	Szerelési utasítás Összekötők műanyag- és gumiszigetelésű, páncélozás nélküli kábelekhöz 1 kV-ig	11
IT	Istruzioni di installazione Giunzioni per cavo B.T. non armato, isolato in plastica o gomma	12
MK	Инструкции за инсталација Спојници за Пластични и Гумени Кабли до 1 kV без Арматура.	13
NL	Installatie instructie Moffen voor kunststof en rubber kabels tot 1 kV Zonder armering	14
PL	Instrukcja montažu Mufy przelotowe 1 kV do nieopancerzonych kabli elektroenergetycznych o izolacji z tworzyw sztucznych. Typ: EPKJ	15
RO	Instrucțiune de montaj Manșoane pt. cabluri cu izolație MP sau cauciuc, nearmate, pînă la 1 kV Tip : EPKJ	16
SE	Monteringsanvisning Kabelskarv plastisolerad 3- och 4-ledarkabel med/utan skärm 1 kV	17
SI	navodilo za montažo Spojke za kable, izolirane z umetno snovjo, brez armature 1 kV	18
SK	Montážny návod Spojky pre káble s plastovou alebo gumovou izoláciou do 1 kV - bez panciera	19



Before Starting

Check to ensure that the kit you are going to use fits the cable.

Refer to the kit label and the title of the installation instruction.

Components or working steps may have been improved since you last installed this product.

Carefully read and follow the steps in the installation instruction.

General Instruction

Use a propane (preferred) or butane gas torch. Ensure the torch is always used in a well-ventilated environment. Adjust the torch to obtain a soft blue flame with a yellow tip. Pencil-like blue flames should be avoided.

Keep the torch aimed in the shrink direction to preheat the material. Keep the flame moving continuously to avoid scorching the material.

Clean and degrease all parts that will come into contact with adhesive. If a solvent is used follow the manufacturer's handling instructions.

Tubing should be cut smoothly with a sharp knife leaving no jagged edges. Start shrinking the tubing at the position recommended in the instruction. Ensure that the tubing is shrunk smoothly all around before continuing along the cable. Tubing should be smooth and wrinkle free with inner components clearly defined.

Legend

Item	Description
1	Reference line
2	Outer sleeve
3	Oversheath
4	Concentric neutral (if any)
5	Insulating sleeve

Table 1

Conductor size (mm ²)	Oversheath removal		Maximum dimensions for compression connectors	
	a (mm)	b (mm)	Diameter (mm)	Length (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Cable Preparation

A	<p>Overlap the cables to be jointed by about 150 mm. Slide the outer sleeve over one cable end. Mark the reference-line (the middle of the overlap). Remove the oversheath (see drawing A) to the dimensions given in Table 1.</p> <p>Shape and position the cores as shown in drawing A and cut them at the reference-line.</p>
----------	---

Completion of Joint

1	Slide the insulating sleeves over the long core ends.
2	Remove the insulation on all cores to dimension I = half length of connector + 5 mm . Joint the conductors by crimping. Remove any sharp edges. Clean and degrease the insulation. See Table 1 for maximum dimensions of connectors before installation.
3	Centre the insulating sleeves over the connectors. Shrink them into place starting in the centre and working towards the ends.
3-1	<p>Cables with concentric neutral:</p> <p>Relay the cores as far as possible. Loosely twist the shielding wires together to make an earth conductor. Joint the earth conductor by crimping, soldering or any other equivalent method.</p> <p>Note: Take care not to break the shielding wires.</p> <p>Wrap one layer of copper braid with a 50% overlap round the whole joint area.</p>
4	Clean and degrease the ends of the oversheath for a length of about 150 mm. Position the outer sleeve centrally over the joint and shrink it into place starting in the centre and working towards the ends.
5	<p>Joint complete.</p> <p>Allow the joint to cool before applying any mechanical strain.</p> <p>Please dispose of all waste according to environmental regulations.</p>



The Information contained in these installation instructions is for use only by installers trained to make electrical power installations and is intended to describe the correct method of installation for this product. However, TE Connectivity has no control over the field conditions which influence product installation.

It is the user's responsibility to determine the suitability of the installation method in the user's field conditions. TE Connectivity's only obligations are those in TE Connectivity's standard Conditions of Sale for this product and in no case will TE Connectivity be liable for any other incidental, indirect or consequential damages arising from the use or misuse of the products.

Raychem, TE Connectivity and TE connectivity (logo) are trademarks.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.



Opšte preporuke

Pre početka rada

Pre početka rada Utvrdite da li garnitura koju želite da upotrebite odgovara Vašem kablju. Preporučujemo da pročitate nalepnice na kompletu i naslov na uputstvu za montažu. Postoji mogućnost da su pojedine komponente ili postupci poboljšani od Vaše prethodne montaže ovog proizvođača. Pažljivo čitajte i pratite redosled postupaka ovog uputstva za montažu.

Upotrebljavajte gorionik sa propan (preporučuje se) ili butan gasom. Podesite gorionik tako da dobijete mekano plavi plamen sa žutim vrhom. Treba izbegavati oštri plavi plamen, sličan olovci. Držite gorionik usmeren u pravcu skupljanja kako biste predgrevali materijal. Pomerajte plamen kontinuirano kako bi se izbeglo pregrevanje materijala. Očistite i obezmasite sve delove koji će doći u dodir sa lepkom. Ako upotrebljavate sredstvo za obezmasivanje (rastvarač), pratite uputstvo proizvođača. Cevi počnite da skupljate od mesta koje je preporučeno u uputstvu. Proverite da li se cev podjednako skuplja unaokolo, pre nastavka postupka skupljanja duž kabla. Skupljene cevi moraju biti glatke i bez nabora, sa jasno izraženim krajevima unutrašnjih komponenti.

Legenda

Broj	Značenje
1	referentna linija
2	spojna cev
3	spoljni omotač
4	koncentrični nula-provodnik (ukoliko postoji)
5	unutrašnje cevi

Tabela 1

Presek provodnika (mm ²)	Maksimalne dimenzije čaure			
	a (mm)	b (mm)	Prečnik (mm)	Dužina (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Priprema kabla

A	Krajeve kabla koji se spajaju preklopite cca 150 mm. Označite referentnu liniju (sredina preklopa). Spoljni omotač kabla skinite prema dimenzijama na crtežu A, a ostatak omotača na jednu stranu očistite i obezmasite u dužini od 600 mm. Žile kabla formirajte prema crtežu A, a ako je potrebno da se žile ukrštaju zbog istih boja (faza) to uradite na dužoj strani. Odsecite žile kabla na referentnoj liniji. Izolaciju sa žile skinite na dimenziju I = polovina dužine čaure + 5mm . Maks. dimenzije spojnih čaura pre ugradnje date su u tabeli 1.
----------	--

Kompletiranje spojnice

1	Spoljnu zaštitnu cev spojnice postavite na stranu očišćenog kabla. Unutrašnje cevi spojnice navucite na duži kraj žila kabla. Provodnike međusobno spojite presovanjem, lemljenjem ili nekim drugim adekvatnim postupkom. Oštre ivice i vrhove koji nastanu prilikom presovanja odstranite, a čaure i susednu izolaciju žila očistite i obezmasite.
2	Skinite izolaciju sa svih žila na dimenziju I = polovina dužine čaure + 5 mm . Spojite vodiče presovanjem čaura. Uklonite moguće oštre ivice sa čaure. Očistite i obezmasite izolaciju. Vidite tabelu 1 za maksimalne dimenzije čaura prije obavljenog presovanja.
3	Unutrašnje cevi spojnice navucite na sredinu spoja i počnite ih skupljati istovremeno od sredine pa prema krajevima.
3-1	Kabl sa koncentričnim nula-provodnikom Unutrašnje cevi spojnice pustite da se ohlade a posle toga žile kabla složite jednu pored druge. Krajeve koncentričnog provodnika skupite zajedno i međusobno spojite presovanjem, lemljenjem ili nekim drugim adekvatnim postupkom. Oštre ivice i vrhove odstranite. Žice koncentričnog provodnika složite u međuprostor između žila, a celo područje spojnice premotajte bakarnom mrežicom sa pola preklopa.
4	Krajeve omotača kabla očistite i obezmasite u dužini od cca 150 mm pa ih predgrejte plamenom. Spoljnu cev spojnice postavite na sredinu spoja i počnite zagrevati/skupljati od sredine prema krajevima..
5	Kompletirana spojnica Pre bilo kakvih mehaničkih opterećenja, ostavite spojinicu da se ohladi. Uklonite sav neiskorišteni i otpadni materijal po završetku radova prema važećim propisima.



Svi navodi u ovom montažnom uputstvu imaju za cilj da opišu ispravan postupak montaže ovog proizvoda. Raychem nema nikakvu kontrolu nad lokalnim uslovima, koji bi mogli da utiču na kvalitet ugradnje proizvoda. Odgovornost je na krajnjem korisniku da sam odredi podobnost instalacije u navedenim lokalnim uslovima. Obaveze firme Raychem se ograničavaju isključivo na Opšte uslove prodaje tako da firma Raychem nije ni u kom slučaju odgovorna za bilo kakve štete, bile one slučajne, posredne ili neposredne a koje bi nastale prilikom upotrebe ili zloupotrebe proizvoda, odnosno pogrešne ugradnje.

Před montáží

Před montáží prověřte, zda kabelová souprava odpovídá Vašemu kabelu.
Porovnejte, zda souhlasí označení soupravy s označením montážního návodu.
Upozorňujeme, že je možná změna postupu práce mezi současným montážním návodem a Vaší poslední montáží.
Proto si krok po kroku zkontrolujte tento montážní návod.
Udržujte plastový montážní sáček čistý, bez prachu a nečistot.

Popisky obrázků

Položka	Popis
1	středová linie spojky
2	plášťová trubice
3	plášť kabelu
4	koncentrická nula (je-li nějaká)
5	izolační trubice

Všeobecné

Používejte propanový (výhodnější) a nebo propan-butanový plynový hořák.
Nastavte hořák tak, aby plamen byl měkce modrý se žlutou špičkou. Modrý, ostrý plamen je nepřijatelný. Plamen orientujte do směru smršťování, aby se smršťovací materiál předehtl.
Hořákem pohybujte rovnoměrně tak, abyste zabránili místnímu přehřátí materiálu.
Všechna místa, která přijdou do styku s lepidlem, důkladně očistěte a odmastěte.
Při použití čistících a odmašťovacích prostředků dbejte pokynů výrobce.
Smršťovat začínejte v místě doporučeném montážním návodem.
Dříve než pokračujete ve smršťování podél kabelu, přesvědčte se, je-li trubice po celém obvodu hladce smrštěna.
Trubice musí být po smrštění celá hladká, bez záhybů a pevně přilehlá k vnitřním komponentům.


Tabulka 1

Jmenovitý průřez jádra (mm ²)	Odstranění pláštěů		Maximální rozměry spojovače	
	a (mm)	b (mm)	Průměr (mm)	Délka (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Příprava kabelu

A	Konce spojovaných kabelů nechte přesahovat asi 150 mm. nasuňte vnější plášťovou trubici na jeden očištěný konec kabelu. Označte si střed spojky (střed přesahu). odstraňte plášť kabelu (viz obrázek A) v délkách dle tabulky 1 . Vytvarujte a umístěte žíly dle obrázku a zkraťte je na středovou linii.
----------	---

Montáž vlastní spojky

1	Nasuňte izolační trubice na delší konce žil.
2	Odstraňte izolaci na všech jádrech v délce l = poloviční délka spojovače + 5 mm . Jádra spojte pomocí lisování, pájení nebo jiné rovnocenné metody spojování. Odstraňte ostré výstupky a hrany. Spojovač a izolaci jader dobře očistěte a odmastěte. Maximální rozměry spojovačů před montáží viz Tabulka 1
3	Izolační trubice umístěte centricky nad spojovače. Smrštěte je od středu směrem k jednotlivým koncům.
3-1	Kabely s koncentrickou nulou Stáhněte žíly co nejvíce k sobě. Dráty stínění složte dohromady a vytvořte zemnicí vodič. Zemnicí vodič spojte lisováním, pájením nebo jinou ekvivalentní metodou. Upozornění: Při práci s dráty uzemnění by nemělo dojít k jejich poškození. naviňte jednu vrstvu pocínované měděné sítě s 50 % přesahem přes celou spojku.
4	Očistěte a odmastěte konce plášťů kabelů v délce přibližně 150 mm. Umístěte vnější plášťovou trubici centrálně nad spojení a smrštěte ji. Smršťovat začněte ve středu a pokračujte směrem k jednotlivým koncům.
5	Tím je spojka dokončena. Nechte spojku vychladnout před jakýmkoliv mechanickým namáháním  Likvidujte, prosím, veškeré odpadové materiály v souladu s předpisy pro ochranu životního prostředí..

Údaje obsažené v tomto montážním návodu jsou určeny pro použití montéry kabelových souborů s oprávněním montovat kabelové armatury příslušného napětí a zároveň oprávněných pracovat na elektrických zařízeních a popisují správný postup montáže tohoto výrobku. Vzhledem k tomu, že firma TE Connectivity nemůže znát všechny podmínky, které mohou ovlivnit montáž výrobku, berou všichni na vědomí, že uživatel musí vzít toto v úvahu a použít své vlastní zkušenosti a odborné znalosti při montáži kabelového souboru. Závazky firmy TE Connectivity jsou dány standardními podmínkami prodeje firmy TE Connectivity pro tento výrobek. V žádném případě není firma TE Connectivity odpovědná za žádné náhodné, nepřímé a následné škody způsobené nesprávným použitím nebo užitím výrobku. Raychem, TE Connectivity a TE Connectivity logo jsou ochrannými značkami.
© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

Vor Montagebeginn

Überprüfung auf richtige Zuordnung:
Kabeltyp und Kabelgarnitur
Anwendungsbeschreibung auf Garniturenetikett
sowie Montageanleitung helfen bei der richtigen
Zuordnung. Wichtige Montageschritte oder
Bauteile können sich geändert haben.
Anleitung daher v o r h e r durchlesen
und Montageschritte wie in dieser Anleitung
angegeben befolgen.

Möglichst Propan- (wird bevorzugt) oder Butangas verwenden.
Brenner nur in gut belüfteter Umgebung einsetzen. Weiche, gelbe Flammenspitze einstellen.
Scharfe, blaue Flammenspitze vermeiden. Flamme beim Aufschumpfen in Schumpfrichtung
halten, damit Schläuche bzw. Formteile entsprechend vorgewärmt werden.
Brenner stetig bewegen, um örtliche Überhitzung zu vermeiden.
Sämtliche zu verklebenden Teile reinigen und mit fettfreiem Lösungsmittel entfetten.
Gebrauchsanweisung des Lösungsmittelherstellers ist zu beachten.
Schläuche und Formteile gemäß den gesonderten Anweisungen innerhalb der Montagefolge
schrumpfen. Schläuche und Formteile müssen rundum fest und faltenfrei anliegen.

Legende

Nr.	Beschreibung
1	Bezugslinie
2	Außenschlauch
3	Kabelmantel
4	Konzentrischer Leiter (falls vorhanden)
5	Isolierschlauch

Tabelle 1

Leiterquerschnitt (mm ²)	Maximale Verbinderabmessungen (für Pressverbinder)			
	a (mm)	b (mm)	Durchmesser (mm)	Länge (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Vorbereitung des Kabels

A	<p>Kabelenden etwa 150 mm überlappen lassen. Bezugslinie kennzeichnen (Mitte der Überlappung). Kabelmantel entsprechend den Abmessungen der Zeichnung A entfernen und auf einer Länge von 600 mm reinigen und entfetten. Adern entsprechend der Zeichnung A ausbiegen, falls erforderlich auf der länger abgesetzten Kabelseite kreuzen und an der Bezugslinie schneiden. Aderisolierung nach Maß I = halbe Verbinderlänge + 5 mm absetzen. Max. Verbinderabmessungen vor der Installation siehe Tabelle 1.</p>
----------	---

Fertigstellen der Verbindungsmuffe

1	<p>Außenschlauch über ein gereinigtes Kabelende schieben. Innenschläuche über die längeren Kabeladern schieben.</p>
2	<p>Leiter mit Hilfe der Preßtechnik verbinden. Scharfe Kanten entfernen, Leiterverbindung und angrenzende Aderisolierung reinigen und entfetten.</p>
3	<p>Innenmuffen mittig über den Verbinderbereich schieben und von der Mitte ausgehend gleichmäßig aufschumpfen.</p>
3-1	<p>Kabel mit konzentrischem Leiter Innenschläuche abkühlen lassen und Kabeladern eng aneinander legen. Konzentrischen Leiter bündeln und mit Hilfe der Preß-, Löt- oder einer gleichwertigen Verbindungsmethode verbinden. Scharfe Kanten entfernen. Einzeldrähte des konzentrischen Leiters im Muffenraum auffächern. Muffenraum mit Kupfergewebeband, halbüberlappt auswickeln..</p>
4	<p>Kabelmantelenden auf einer Länge von 150 mm reinigen, entfetten und aufräumen. Außenschlauch mittig überschieben und von der Mitte ausgehend gleichmäßig aufschumpfen.</p>
5	<p>Fertig installierte Verbindungsmuffe. Verbindungsmuffe vor mechanischer Belastung auf Umgebungstemperatur abkühlen lassen.</p> <p>Verpackungsmaterial sowie andere Abfälle entsprechend den einschlägigen Vorschriften entsorgen.</p>



Sämtliche Angaben in dieser Montageanleitung richten sich ausschließlich an ausgebildetes Starkstrom-Montagepersonal und haben den Zweck, die ordnungsgemäße Installationsmethode dieses Produktes zu beschreiben. TE Connectivity hat jedoch keinerlei Einfluss auf die Rahmenbedingungen, welche die Installation des Produktes beeinflussen. Es liegt in der Verantwortlichkeit des Kunden, die Eignung der Installationsmethode für seine Rahmenbedingungen sicherzustellen. Die Verpflichtungen von TE Connectivity richten sich ausschließlich nach TE Connectivitys Allgemeinen Geschäftsbedingungen. TE Connectivity ist keinesfalls verantwortlich für jedwede Schäden, seien sie zufällig, mittelbar oder unmittelbar, welche im Zusammenhang mit dem Gebrauch oder Missbrauch des Produktes entstehen.

Raychem, TE Connectivity und TE Connectivity (Logo) sind Marken. © 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH

INDEN MONTAGESTART



Det er muligt, at montageforløbet er ændret siden du sidst har monteret sættet. LÆS derfor montagevejledningen igennem, før montagen påbegyndes.

Kontroller, at kablernes tværsnit og spændingsniveau er i overensstemmelse med den aktuelle opgave og etiketten på sættet.

SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER

Montage må kun udføres af personer, der er fortrolige med produktet. Ved arbejde med åben flamme, følges de lokale sikkerhedsregler. Der skal sikres tilstrækkelig tilførsel af frisk luft under indendørs montage for at undgå iltmangel. Ved brug af rensmiddel følges producentens anvisninger.

Ved tvivlsspørgsmål vedrørende montagen, kontakt venligst Tyco Electronics, Energidivision.

KLARGØRING AF KABELKAPPER

Kabler skal affedtes på steder, hvor der bruges lim eller mastik. Ved kabler med hård PE-kappe slibes disse områder med groft sandpapir (korn 60-80) og "flamberes" i 10 sek., inden lim eller mastik påføres. Kabler med PVC-kappe forberedes på samme måde, men disse "flamberes" ikke. Dette giver en optimal vedhæftning af krympeslangens lim til kabelkappen.

PE-kappe kendetegnes ved at beholde sin farvning ved slibning, hvorimod PVC/NOPOVIC halogenfri kabler antager grålig farve.

Kappemateriale	PVC/NOPOVIC	PE
1. Rens	X	X
2. Slib	X	X
3. Flamber, 10 sek		X (Gøres lige inden krympning)

GENEREL VEJLEDNING

Brug en gasbrænder Raychem type FH-1630 eller Sievert-Matic. Juster flammen til passende styrke. Undgå brændere med en hård blå flamme.

Alle kabeldele/områder, hvor der anvendes lim, renses og affedtes. Hold brænderen fremadrettet i en vinkel på ca. 45°, således at det endnu ikke krympede materiale forvarmes. Bevæg flammen hele tiden, så lokal overophedning undgås. Det bør sikres, at krympningen er fuldført hele vejen rundt om krympematerialet før flammen flyttes videre. Krympematerialet skal krympes jævnt og ensartet.

Tegningsforklaring Tabel 1

Nr.	Beskrivelse	Muffesæt	Anvendelsesområde	Afisoleringsmål		Max. mål for presseforbinder	
		EPKJ-	Vejledende tværsnit (mm ²)	a (mm)	b (mm)	Diameter (mm)	Længde (mm)
1	Referencelinje						
2	Yderslange						
3	Kabelkappe	0228-NORD	4-5 X 1,5-4(6)	100	60	6	35
4	Evt. koncentrisk skærm	0235-NORD	4-5 X 6-16	170	80	9	50
		0249-NORD	4 X 25-50	300	150	20	109
5	Inderslanger	0256-NORD	4 X 95-150	400	200	25	135
		0263-NORD	4 X 150-300	450	250	36	145

Kabelforberedelse

A	Overlap kablerne med 150 mm som vist på tegningen og marker en referencelinie. Træk yderslangen ind over en af kabelenderne. Fjern kabelkappen i længden a+b plus overlap som vist på tegningen og angivet i tabel 1 . Bøj lederne i facon og klip overlappet af lederne ved referencelinien.
----------	--

Færdiggørelse af samlemuffen

1	Rengør kabelkapperne og lederne. Træk inderslangerne over lederne som vist.
2	Afisoler lederne på målet l, som vist. l = presseforbinderens indstiksdybde + 5 mm. Pres og fjern efterfølgende skarpe kanter eller grater. Rens og affedt presseforbinderne og lederne.
3	Centrer slangerne over presseforbinderne og krymp dem begyndende fra midten, rundt omkring slangen og ud mod begge sider. Sørg for at overfladen jævnes ud og at limen flyder. HUSK: Lad slangerne afkøle, inden arbejdet fortsættes.
3-1	<u>Kun for kabler med koncentrisk nulleleder eller skærmtråde:</u> Samlingen mellem kabelkapperne bevikles med kobbernet med halvt overlap. Nulleleder/skærmtråde samles med en presseforbinder. Kobbernet bestilles separat.
4	Rens og slib ca. 150 mm af kabelkapperne. Kapper af PE flamberes også. Centrer yderslangen midt over samlingen og krymp den fra midten, rundt omkring slangen og ud mod begge sider. Sørg for at overfladen jævnes ud og at limen flyder.
5	Samlemuffen er nu driftsklar. Før samlingen belastes mekanisk, skal den afkøle til håndvarm. Fjern alt affald efter gældende miljøregler!



Oplysninger indeholdt i denne montagevejledning er ment som en beskrivelse af den korrekte installationsprocedure for dette produkt. Da TE Connectivity ikke er bekendt med montagebetingelser i marken, er det naturligvis en forudsætning for korrekt montage, at montøren tager disse forhold i betragtning og bruger sin erfaring/ekspertise ved installation af produktet. Brugere bør selv bedømme hvert enkelt produkts egnethed til det pågældende formål.

TE Connectivity's forpligtelser fremgår af vore Almindelige Salgsbetingelser for dette produkt, og TE Connectivity vil under ingen omstændigheder acceptere ansvar for tilstødende, indirekte eller følgende skader forårsaget af anvendelse eller misbrug af produktet.

Raychem, TE Connectivity og TE Connectivity logo er registrerede varemærker.



Instructions générales

Avant de commencer

Assurez-vous que le kit que vous allez utiliser est compatible avec les dimensions des câbles à raccorder.
Se référer à l'étiquette de conditionnement ainsi qu'à la constitution du kit indiquée sur la notice. Les composants ou les étapes de montage peuvent avoir été modifiés : **lisez très attentivement la notice.**

Utiliser un chalumeau avec une bouteille de gaz propane (de préférence) ou butane. S'assurer que le chalumeau est toujours utilisé dans un environnement bien aéré.
Régler le chalumeau de façon à obtenir une flamme bleue, douce, avec une extrémité jaune. Un dard bleu et violent est à éviter.
Maintenir le chalumeau continuellement en mouvement pour éviter de brûler la matière.
Nettoyer et dégraisser toutes les parties qui seront en contact avec l'adhésif. Si un solvant est utilisé, suivre les consignes données par le câblage et s'assurer qu'il est autorisé d'emploi par le site.
Commencer le rétreint de la gaine dans la zone recommandée dans les instructions. S'assurer que le centre de la gaine est rétreint en douceur tout autour avant de poursuivre vers une extrémité puis l'autre. Pour un bon rétreint la gaine doit être lisse et sans pli et épouser parfaitement les substrats sous-jacents.

Legende

N°	Description
1	Ligne de référence
2	Gaine extérieure
3	Gaine extérieure du câble
4	Neutre concentrique (le cas échéant)
5	Gaine isolante

Tableau 1

Conducteur	Dénudage gaines extérieures		Dimensions maximales des connecteurs	
	Section (mm ²)	a (mm)	b (mm)	Diamètre (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Préparation des câbles

A	Chevaucher les câbles à joindre d'environ 150 mm. Glisser en attente la gaine extérieure sur un des câbles. Marquer la ligne de référence (milieu du chevauchement). Retirer la gaine extérieure du câble (voir figure A) aux dimensions indiquées dans le Tableau 1 . Mettre en forme les conducteurs comme indiqué sur la figure A et les couper au niveau de la ligne de référence.
----------	---

Exécution de la jonction

1	Glisser les gaines isolantes sur les conducteurs du côté le plus long.
2	Dénuder les conducteurs à la dimension l = demi-longueur du connecteur + 5 mm . Réaliser la jonction entre phases par sertissage. Retirer toute bavure ou protubérance. Nettoyer et dégraisser l'isolant des conducteurs. Avant l'installation, voir les dimensions maximales des connecteurs dans le Tableau 1 .
3	Centrer les gaines isolantes sur les connecteurs. Les rétreindre comme indiqué sur la figure 3 (commencer par le centre puis se déplacer vers les extrémités).
3-1	Câbles avec un écran neutre concentrique : Torsader les fils d'écran de chaque côté de la jonction pour faire un conducteur de terre. Joindre ces deux conducteurs par sertissage ou tout autre méthode équivalente. Note : Prenez soin de ne pas casser les fils d'écran. Enrouler une couche de tricot cuivre à 50% de recouvrement sur la jonction.
c	Nettoyer et dégraisser les gaines extérieures des câbles sur une longueur de 150 mm. Centrer la gaine extérieure sur la jonction et la rétreindre en commençant par le centre puis se déplacer vers les extrémités.
5	Jonction achevée. Laisser refroidir la jonction avant d'appliquer toute contrainte mécanique. Veillez traiter les déchets selon les règles locales en vigueur.



Les informations contenues dans les présentes Instructions d'installation sont à utiliser exclusivement par des monteurs entraînés pour effectuer des travaux sur des installations électriques et décrivent la méthode appropriée pour l'installation de ce produit. Toutefois, TE Connectivity ne peut pas exercer de contrôle sur les conditions de terrain ayant une incidence sur l'installation du produit. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer si la méthode d'installation est adaptée à ses conditions de terrain spécifiques. Les seuls engagements de TE Connectivity sont ceux définis dans le document des Conditions générales de vente pour ce produit et TE Connectivity ne pourra en aucun cas être tenu pour responsable en cas de dommages accidentels, indirects ou consécutifs, survenant par suite de l'utilisation ou d'une mauvaise utilisation des produits.

Raychem, TE Connectivity et TE Connectivity logo sont des marques déposées.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

Ennen asennusta

Tarkista että käytössäsi on oikea pakkaus.
Komponentit tai mitat ovat saattaneet muuttua viime asennuksesta.
Lue ohje huolellisesti läpi ja noudata ohjeessa annettuja mittoja.

Yleiset ohjeet

Käytä propaanikaasu poltinta .
Säädä liekki keltapäiseksi, vältä terävää sinistä liekkiä.
Pidä liekki kutistettavan kappaleen suuntaisena.
Pidä liekki jatkuvasti liikkeessä jotta et polta letkuja.
Puhdista kaapelin vaipat liasta ja rasvasta.

Aloita kutistaminen asennusohjeen mukaisesti.
Varmista, että letkut ovat kutistuneet tasaisesti joka puolelta ennenkuin jatkat kutistamista.
Letkujen tulee olla kutistettuna tasapintaisia ja sileitä .

Selitys

kohta	Kuvaus
1	Keskiliinja
2	Päälikutiste
3	Ulkovaippa
4	Kuparilangat (if any)
5	Eristeletkut

Taulukko 1

Poikkipinta (mm ²)	Avausmitta		Liittimen max. mitat	
	a (mm)	b (mm)	halkaisija (mm)	pituus (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Kaapelin valmistelu

A	Limitä jatkettavat kaapelit 150 mm:n matkalta. Pujota päälikutiste toisen kaapelin päälle .Merkitse keskiliinja (kaapeleiden keskikohta). Poista ulkovaipat taulukon 1 mittojen mukaan .Taivuta johtimet erilleen ja suuntaa ne. Katkaise johtimet lopullisiin mittoihin keskiliinjan kohdalta .
----------	--

Jatkoksen teko

1	Mikäli vaiheiden risteily on tarpeen ,tee se a-puolelle Pujota eristeletkut jatkoksen pidemmälle puolelle .
2	Poista eriste johtimien päältä matkalta l = puolet liittimen mitasta + 5 mm. Jatka johtimet puristamalla . Poista mahdolliset purseet . Puhdista vaihe-eristeet liasta ja rasvasta. Huomioi liittimen mitat ennen asennusta .Kts. Taulukko 1.
3	Keskitä eristeletkut liittimien päälle ja kutista ne paikoilleen alkaen keskeltä.
3-1	Kaapelit Cu-kosketussuojalangoilla Kierrä kosketussuojalangat johtimeksi ja jatka ne Cu-holkilla. Kiedo kupariverkko jatkoksen yli 50% limityksellä .
4	Puhdista kaapelin ulkovaipat 150mm:n matkalta. Keskitä päälikutiste jatkoksen päälle ja kutista se aloittaen keskeltä . Jatka kutistamista päitä kohden.
5	Valmis jatkos. Anna jatkoksen jäähtyä ennen kuin rasitat sitä mekaanisesti. Huolehdi asennuspaikan siisteydestä.



Ohjeessa annettu informaatio on tarkoitettu alan koulutuksen saaneelle asentajalle, joka osaa soveltaa annettua tietoa tuotteen oikeaan asentamiseen. Te Connectivity ei ole vastuussa asennuspaikalla vallitsevista olosuhteista. Tuotteen käyttäjän on omalla vastuullaan tutkittava tuotteen sopivuus ajateltuun käyttötarkoitukseen. Te Connectivityn vastuu tuotteista on ilmaistu yleisissä myyntiehdossamme eikä

TE Connectivity missään tilanteessa ole vastuussa satunnaisesta suorasta tai välillisestä tuotteen myynnistä , jälleenmyynnistä , käytöstä tai väärinkäytöstä johtuvasta vahingosta.

Raychem, TE Connectivity ja TE connectivity (logo) ovat tavaramerkkejä.

2011 Tyco Electronics Raychem GmbH



Prije početka

Provjerom utvrdite da li komplet koji želite upotrijebiti odgovara kabele. Upućujemo na čitanje naljepnice na kompletu i naslova na montažnom uputstvu. Moguće je da su pojedine komponente ili postupci poboljšani od vaše prethodne montaže ovog proizvoda. Pažljivo čitajte i slijedite korake iz ovog montažnog uputstva.

Legenda

Broj	Značenje
1	referentna linija
2	vanjska cijev spojnice
3	vanjski plašt kabela
4	žice neutralnog vodiča (ako postoje)
5	izolacijske cijevi žila

Tablica 1

Presjek vodiča (mm ²)	Otvaranje vanjskog plašta		Max. dimenzije čahura	
	a (mm)	b (mm)	promjer (mm)	dužina (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Priprema kabela

A	<p>Krajeve kabela koje spajate preklopite približno 150 mm. Preko jednog kraja kabela navucite vanjsku zaštitnu cijev. Označite referentnu liniju (sredina preklopa). Skinite vanjski plašt (prema crtežu A) a na dimenzije navedene u Tablici 1. Oblikujte i postavite žile kako je prikazano na crtežu i odrežite ih na referentnoj liniji.</p>
----------	--

Kompletiranje spojnice

1	Postavite preko duže strane žila unutarnje izolacijske cijevi spojnice.
2	Skinite izolaciju s krajeva svih žila na dimenziju I = polovica dužine čahure + 5 mm . Spojite vodiče prešanjem, lemljenjem ili nekom drugom metodom. Odstranite sve ošte rubove sa čahura te očistite i odmastite izolaciju i čahure. Za max. dozvoljene dužine čahura prije ugradnje vidite Tablicu 1 .
3	Izolacijske cijevi postavite simetrično preko spojnih čahura i skupljajte ih najprije na sredine a nastavite prema krajevima.
3-1	<p>Kabel sa koncentričnim neutralnim vodičem</p> <p>Skupite žile kabela što je moguće više. Lagano skupite žice neutralnog vodiča zajedno u formu vodiča te ih međusobno spojite prešanjem, lemljenjem ili nekom drugom ekvivalentnom metodom. Napomena: vodite brigu da ne pretrgnete koju od žica neutralnog vodiča. Omotajte jedan sloj bakrene mrežice uz 50% preklopa oko cijelog područja spojnice.</p>
4	Očistite i odmastite na obje strane vanjski plašt kabela u dužini od 150 mm. Postavite vanjsku izolacijsku cijev simetrično preko spojnog područja i započnite je skupljati na mjestu spojnih čahura a nastavite ravnomjerno prema krajevima.
5	<p>Kompletirana spojnica</p> <p>Dozvolite spojnici da se ohladi prije bilo kakvog mehaničkog opterećenja.</p> <p>Sav otpadni materijal po završetku radova uklonite prema važećim pravilima o zaštiti okoliša.</p>



Informacije sadržane u ovom uputstvu namijenjene su isključivo prethodno obučanim monterima na montaži elektroenergetskih instalacija, a u namjeri da opišu ispravan postupak ugradnje ovog proizvoda. Međutim TE Connectivity nema nikakvu kontrolu nad lokalnim uvjetima, koji bi mogli utjecati na kvalitetu ugradnje proizvoda; pa je odgovornost na krajnjem korisniku da sam odredi pogodnost instalacije u navedenim lokalnim uvjetima. Obaveze firme TE Connectivity se ograničavaju isključivo na Opće uvjete prodaje za ovaj proizvod te firma TE Connectivity niti u kojem slučaju nije odgovorna za bilo kakve štete, bile one slučajne, posredne ili neposredne, a koje bi nastale prilikom upotrebe ili zloupotrebe proizvoda. Raychem, TE Connectivity i TE Connectivity (logo) su zaštićene robne marke. © 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

Szerelés előtti feladatok

Ellenőrizd, hogy a felhasználandó készlet megfelelő-e a kábelhez.
Ellenőrizd, hogy a doboz címkéjének felirata egyezik-e a szerelési utasítással.
Az alkotóelemek és a szerelési lépések megváltoztathattak mióta utoljára ilyen szerelést végeztél.
Gondosan olvasd át az utasítást és tartsd be annak előírásait.

Általános tanácsok

Lehetőleg propán-bután gázégőt használj. A gázégőt csak jól szellőztethető helyen szabad használni.
Lágy, sárga hegyű, kék lánggal zsugoríts. Kerüld a szűrő kék lángot.
A lángot a zsugorítás irányába tartsd, hogy előmelegítsd az anyagot.
A zsugorítást mindig az előírt helyen kell kezdeni.
Folyamatosan mozgasd a lángot, nehogy megégesd az anyagot.
Tisztíts meg és zsírtalaníts minden olyan felületet, amelyre tömítőanyag kerül.
Tisztítószer használatakor kövesd a szer gyártójának előírásait.
Csak akkor haladj a zsugorítással tovább, ha az anyag körben, egyenletesen rázsugorodott az alsó részekre.
A csöveknek simán, gyűrődésmentesen, az alsó részeket érzékelhetően kell lezsugorodniuk.

Magyarázat

Jelölések	Megnevezés
1	referencia vonal
2	burkoló cső
3	burkolat
4	huzalárnyékolás (ha van)
5	szigetelő cső

1-es táblázat

Keresztmetszet	Árnyékolás megszabás		A hüvely szerelés előtti max. méretei	
	a	b	átmérő	hossz
(mm ²)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Kábelelőkészítés

A	Lapold át a kábeleket kb. 150 mm-en. Told föl a külső burkolócsövet az egyik kábelvégre. Jelöld ki a referencia vonalat az átlapolás közepén. Távoltítsd el a burkolatot (lásd A ábra) az 1-es táblázat méretei szerint. Húzd szét az ereket, ahogy az A ábra mutatja és vágd el azokat a referencia vonalnál.
----------	--

Az összekötő szerelése

1	Told föl az érszigetelő csöveket a hosszabb oldali erekre.
2	Távoltítsd el az érszigetelést félhüvely + 5 mm hosszon. Kösd össze az ereket préseléssel vagy más egyenértékű módon. Távoltítsd el szükség esetén az éles sarkokat. Tisztítsd és zsírtalanítsd a szigetelést. A hüvely maximális méreteit az 1-es táblázat mutatja.
3	Helyezd szimmetrikusan a kötésre az érszigetelő csöveket. Zsugorítsd le azokat középen kezdve a végek felől.
3-1	Huzalárnyékolású kábele Nyomd össze az ereket, amennyire lehet. Sodord össze a huzalokat és kösd össze azokat préseléssel vagy más egyenértékű módon. Figyelem: Ügyelj arra, hogy ne törd el a huzalokat. Tekercselj egy réteg réz-szövedéket feles átlapolással a kötésre.
4	Tisztítsd meg a kábelvégek burkolatát 150 mm-en. Helyezd a burkoló csövet a kötésre szimmetrikusan. Zsugorítsd le a csövet középen kezdve és fokozatosan a végek felé haladva.
5	Kész a kötés. Hagyd a szerelvényt kihűlni, mielőtt mechanikai igénybevétel érné. A hulladékot a környezetvédelmi előírások szerint kezeld.



Ez a készlethez mellékelte, képzett szerelők részére készült szerelési utasítás a szóban forgó termék megfelelő szerelését írja le. Mivel a TE Connectivity vállalatnak nincsen hatása a szerelést befolyásoló körülményekre, ezért mindig a szerelést végzők felelőssége annak megállapítása, hogy a szerelés módszere megfelel-e az adott felhasználási terület igényeinek. A TE Connectivity cég felelőssége csak a felhasznált termékekre vonatkozó "Általános eladási feltételek"-ben meghatározottakig terjed, semmi esetben sem vonatkozik a termék megfelelő vagy helytelen használatából eredő véletlenszerű, közvetlen vagy közvetett károkra.

Raychem, TE Connectivity és a TE connectivity logo bejegyzett márkajelek.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH



Istruzioni Generali

Prima di iniziare

Verificare che la confezione da utilizzare sia adatta per il tipo di cavo.

Fare riferimento all'etichetta sulla confezione ed al titolo delle istruzioni di installazione.

E' possibile che alcuni componenti o procedure di installazione siano stati migliorati dal vostro ultimo utilizzo di questo prodotto.

Leggere e seguire attentamente le varie fasi illustrate nelle presenti istruzioni per il montaggio.

Usare una torcia a propano (preferibilmente) o a butano.

Regolare la torcia in modo da ottenere una fiamma morbida blu con l'estremità gialla.

Evitare di usare una fiamma blu concentrata.

Orientare la torcia nella direzione in cui si procede al restringimento in modo da preriscaldare il materiale.

Tenere la fiamma in continuo movimento per evitare di bruciare localmente il materiale.

Pulire e sgrassare tutte le parti che verranno in contatto con il sigillante.

Si proceda al restringimento per settori circolari successivi in modo da ottenere per ogni sezione di guaina un restringimento uniforme ed una superficie esterna liscia.

La guaina, a restringimento avvenuto, deve presentare una superficie liscia e priva di grinze.

I contorni delle parti ricoperte devono apparire ben definiti.

Legenda

Pos.	Descrizione
1	Linea di riferimento
2	Guaina termorestringente
3	Guaine esterne
4	Conduttore di neutro concentrico
5	Guaine per l'isolamento

Tabella 1

Sezione del conduttore (mm ²)	Sguaino guaina esterna		Dimensioni massime del connettore	
	a (mm)	b (mm)	Diametro (mm)	lunghezza (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Preparazione del cavo

A	<p>Sovrapporre i cavi da giuntare per circa 150 mm.</p> <p>Infilare la guaina esterna su una delle estremità da giuntare.</p> <p>Segnare il centro (a metà dell'area di sovrapposizione) come indicato in figura.</p> <p>Rimuovere la guaina esterna del cavo e gli eventuali riempitivi secondo le dimensioni indicate nella tabella 1.</p> <p>Posizionare le fasi come indicato in figura e tagliarle in corrispondenza della linea di riferimento.</p>
----------	--

Completamento della giunzione

1	Infilare le guaine per l'isolamento dei connettori sopra le fasi.
2	Rimuovere la guaina per l'isolamento dei conduttori per una lunghezza l (l = metà lunghezza connettore + 5 mm). Consultare la tabella per le massime dimensioni dei connettori. Installare il connettore e smussare eventuali superfici non lisce. Pulire e sgrassare la superficie dei connettori e le guaine per l'isolamento dei conduttori.
3	Centrare le guaine termorestringente per l'isolamento delle fasi sopra i connettori. Effettuare il termorestringenti iniziando dal centro verso i lati.
3-1	Serrare le fasi quanto più possibile. Cordare il conduttore di neutro concentrico. Collegare i due conduttori così ottenuti mediante crimpatura, saldatura o altro metodo equivalente, facendo attenzione a non rompere i fili elementari. Avvolgere la calza in rame lungo tutta la zona di giunzione con una sovrapposizione del 50%. Fissare le due estremità della calza di rame con due giri di filo di rame a corredo.
4	Pulire le due estremità delle guaine esterne del cavo per circa 150 mm. Centrare la guaina termorestringente sul giunto ed effettuare il restringimento iniziando dal centro e proseguendo verso i lati.
5	<p>Giunto completato.</p> <p>Attendere che la guaina termorestringente sia raffreddata a temperatura ambiente prima di applicare qualsiasi forza meccanica. Il giunto può essere messo in servizio immediatamente.</p> <p>Eliminare tutto il materiale di scarto senza disperderlo nell'ambiente.</p>



Le informazioni contenute in queste istruzioni di installazione sono destinate ad operatori specializzati ed hanno lo scopo di descrivere il corretto metodo di installazione di questo prodotto. Dal momento che TE Connectivity non può controllare le reali condizioni d'applicazione in opera che influenzano l'installazione. E' responsabilità dell'Utilizzatore determinare l'applicabilità del metodo in relazione alle reali condizioni di posa.

Gli obblighi di TE Connectivity sono solamente quelli contenuti nelle condizioni normali di vendita TE Connectivity per il prodotto ed in nessun caso TE Connectivity sarà responsabile per ogni altro danno incidentale, indiretto o consequenziale che derivi dall'uso o dal cattivo utilizzo dei prodotti.

Raychem, TE Connectivity e il logo TE connectivity sono marchi registrati.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH

Пред да започнете

Проверете дали китот што го користите одговара на кабелот.
Проверете ја етикетата на китот и бројот на насловната страница на инструкциите.
Компонентите и чекорите може да бидат надградени и променети од последниот пат кога сте инсталирале ваков производ.
Пажливо прочитајте ги и следете ги чекорите на инструкциите за инсталација.

Општи инструкции

Користете брениер со пропан (по можност) или бутан. Осигурајте се брениерот секогаш да се користи во добро вентилирана просторија. Подесете го брениерот за да добиете мек син оган со жолт врв. Сини пламени во форма на молив треба да се избегнуваат. Вперете го брениерот кон правецот на собирање за да се загрее материјалот. Цело време движете го брениерот за да се избегне запалување на материјалот. Исчистете и обезмастете ги сите делови кои ќе бидат во контакт со лепилните површини. Доколку се користи разредувач следете ги инструкциите за работа. Цревата мора да се пресечат рамно со остар нож за да не останат назабени рабови. Почнете со собирањето на цревата како што е наведено во инструкциите. Осигурајте се дека цревата се добро залиени од сите страни пред да продолжите со работа. Проверете ги цревата дали се мазни и без набори со јасно дефинирани внатрешни компоненти.

Легенда

Реден број	Опис
1	Референтна линија
2	Надворешна цевка
3	Надворешен плашт
4	Концентричен нулти проводник (доколку има)
5	Изоациона цевка

Табела 1

Димензија на проводникот	Отстранување на надворешниот плашт		Максимални димензии за компресиони чаури	
	a	b	Дијаметар	Должина
(mm ²)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Подготовка на Кабелот

A	<p>Преклопи ги каблите со преклоп од приближно 150 mm. Навлечи ја надворешната цевка преку крајот на едниот кабел.</p> <p>Обележи ја референтната линија (средина на преклопувањето). Отстрани го надворешниот плашт (види цртеж A) според димензиите дадени во Табела 1.</p> <p>Оформи ги и позиционирај ги жилите како што е прикажано на цртеж A, потоа пресечи ги на референтната линија.</p>
----------	---

Комплетирање на завршницата

1	Навлечи ги изоационите цевки преку долгите краеве на жилите.
2	Отстрани ја изоацијата на сите жили според димензијата I = половина должина на чаурата + 5 mm. Спои ги жилите со пресување. Отстрани ги острите ивици на спојот. Исчисти ја и обезмасти ја изоацијата. Види Табела 1 за максимални димензии на чаурите пред нивна инсталација.
3	Постави ги изоационите цевки со средината врз чаурите. Почни со загревање и собирање од средината према краевите наизменично.
3-1	<p>Кабли со концентричен нулти проводник:</p> <p>Одплети ги жиците од плаштот колку што е возможно. Внимателно изготви една плетеница од жиците така да добиеш проводник за заземјување. Спои ги изготвените проводници за заземјување со помош на пресување, лемење или друг еквивалентен метод.</p> <p>Забелешка: Внимавај да не ги скинеш жиците од плаштот.</p> <p>Намотај еден слој од бакарната мрежа со 50% преклоп преку целата површина на спојницата.</p>
4	Исчисти и обезмасти ги краевите на надворешниот плашт приближно 150 mm. Постави ја надворешната цевка со средината врз спојот и почни со загревање и собирање од средината према краевите наизменично.
5	<p>Спојницата е готова.</p> <p>Спојницата треба да се олади пред да се подложи на механички напор.</p> <p>Ве молиме одстранете ги отпадоците во соодветност на еколошките закони.</p>



Информациите кои ги содржат инструкциите треба да се користат само од инсталатери тренирани за изведба на електро-енергетски инсталации и има намена да го опише правилниот метод на инсталација за овој производ. Тусо Electronics нема влијание врз приликите на теренот кои можат да влијаат на инсталацијата на производот.

Обврска на корисникот е да го определи соодветниот метод на инсталација кој е соодветен на состојбите на теренот. Обврските на Тусо Electronics се стандардни за овој производ и во ниеден случај Тусо Electronics не е одговорен за други инцидентни, индиректни или наметнати штети кои можат да дојдат при лоша употреба на производите.



Algemene instructies

Alvorens te starten

Controleer of de kit die u gaat gebruiken passend is voor uw kabel.

Controleer het label van de kit en het installatie instructie.

Het is mogelijk dat componenten of werkwijzen zijn veranderd sinds de laatste keer dat u deze kit gebruikte.

Lees zorgvuldig alle stappen van het installatie instructie.

Gebruik propaangas (bij voorkeur) of butaangas.

Regel de brander zodat een blauwe zachte vlam met gele punt wordt verkregen.

Een blauwe puntvlam dient vermeden te worden.

Houd de vlam in de richting van de te krimpen stukken teneinde ze voor te verwarmen.

De vlam moet voortdurend in beweging blijven zodat het materiaal niet verbrand wordt.

Reinig en ontvet alle delen die in contact komen met lijm.

Volg de richtlijnen van de fabrikant bij het gebruik van een reinigings middel.

Krimp de stukken te beginnen bij de opgegeven plaats in de instructies.

Zorg ervoor dat de stukken gelijkmatig gekrompen worden.

De krimpkousen moeten na installatie glad en zonder plooiën zijn.

De vorm van de aldus bedekte delen moeten duidelijk zichtbaar zijn.

Verklaring

Nr.	Omschrijving
1	Referentielijn
2	Buitenkrimpbuis
3	Buitenmantel
4	S geleider (als deze er is)
5	Isolatie krimpbuizen

Tabel 1

Doorsnede (mm ²)	Verwijdering buitenmantel		Maximale connector afmetingen	
	a (mm)	b (mm)	Diameter (mm)	Lengte (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Kabel voorbereiding

A	<p>Overlap de te verbinden kabels met ongeveer 150 mm. Schuif de buitenkrimpbuis over een kabeleind. Teken de referentielijn af in het midden van de overlapping.</p> <p>Verwijder de buitenmantels (zie tekening A) volgens de maten gegeven in tabel 1. Buig de aders in positie volgens tekening A en kort ze af op de referentielijn.</p>
----------	--

Het afmaken van de mof

1	Schuif de isolatie krimpbuizen over de aders.
2	Verwijder de isolatie van de aders volgens l = halve lengte van de connector + 5 mm . Maak de verbinding door te persen, solderen of andere methode. Verwijder alle scherpe punten van de connectoren. Reinig en ontvet de isolatie. Kijk in tabel 1 voor de maximale maten van de connectoren.
3	Centreer de isolatie krimpbuizen over de connectoren. Begin met krimpen in het midden en werk naar de einden toe.
3-1	<p>Kabels met S geleider.</p> <p>Leg de aders zo strak mogelijk tegen elkaar.</p> <p>Bundel de aarddraden om een aardgeleider te maken. maak de verbinding.</p> <p>LET OP: zorg ervoor dat er geen aarddraden breken.</p> <p>Wikkel een laag koper gaas rond de verbinding met een overlap van 50 %.</p>
4	Reinig en ontvet de einden van de buitenmantels over ongeveer 150 mm. Schuif de buitenmantel centraal over de verbinding en begin met krimpen in het midden en werk naar de einden toe.
5	<p>De mof is nu klaar.</p> <p>Laat de mof afkoelen alvorens deze mechanisch te belasten.</p> <p>Verwijder al het afval volgens plaatselijke reglementen.</p>



De informatie in deze installatie instructie is alleen bedoeld voor monteurs die getraind zijn in het maken van dit soort elektrotechnische installaties en heeft als doel de juiste installatie methode voor dit product te beschrijven.

TE Connectivity heeft geen controle over de praktische condities ter plaatse die de installatie van dit product beïnvloeden.

Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker te beslissen of de installatie methode geschikt is voor zijn condities ter plaatse.

TE Connectivity enige verplichtingen zijn deze beschreven in de algemene verkoopvoorwaarden voor de verkoop van dit product TE Connectivity zal in geen geval verantwoordelijk kunnen worden gesteld voor andere, incidentele, indirecte of consequentiële schade veroorzaakt door de verkoop, herverkoop, het gebruik of misbruik van dit product.

Raychem, TE Connectivity en TE Connectivity (logo) zijn gedeponeerde handelsmerken.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH

Przed rozpoczęciem montażu należy:

Upewnić się, czy przygotowany zestaw jest przeznaczony do typu i wymiarów montowanych kabli.

Sprawdzić zgodność oznaczenia zestawu z tytułem Instrukcji montażu.

Przeczytać uważnie Instrukcję.

Uwaga: Skład zestawu lub czynności montażowe mogły zostać zmodyfikowane w stosunku do poprzedniej stosowanej wersji.

Legenda

Lp.	Opis
1	Linia podziału
2	Rura osłonowa
3	Powłoka zewnętrzna
4	Żyła powrotna (jeśli występuje)
5	Rury izolacyjne

Wtyczne ogólne:

Należy przestrzegać kolejności czynności wymienionych w Instrukcji montażu.

Należy używać palnika na propan (zalecany) lub butan.

Prawidłowo wyregulowany palnik powinien wytwarzać łagodny, niebieski płomień z żółtym wierzchołkiem. Należy unikać niebieskiego, stożkowego płomienia.

Końcówkę palnika należy utrzymywać w kierunku obkurczania, co umożliwi wstępne podgrzanie elementu.

Płomień należy przemieszczać jednostajnie po powierzchni obkurczanego elementu, co eliminuje ryzyko lokalnego przegrzania.

Wszystkie elementy, które będą stykały się z klejami i szczeliwami należy oczyścić i odłuszczyć rozpuszczalnikiem niezawierającym tłuszczu. Należy przestrzegać zaleceń producenta stosowanego rozpuszczalnika.

Rury należy obcinać prostopadłe do osi, nie pozostawiając postrzępionych krawędzi.

Obszar początku obkurczania powinien być zgodny ze wskazanym w Instrukcji montażu.

Przed kontynuowaniem obkurczania osiowego należy zapewnić prawidłowy skurcz obwodowy.

Po obkurczeniu rury powinny być gładkie, niepomarszczone, z wyraźnymi odciskami elementów, na których zostały obkurczone.

Tablica 1

Przekrój żyły (mm ²)	Długość usuwanej powłoki		Maksymalne wymiary złąbek prasowanych	
	a (mm)	b (mm)	Średnica (mm)	Długość (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Przygotowanie kabli

A	<p>Kable do połączenia ułożyć z zakładką około 150 mm. Nasunąć rurę osłonową na oczyszczony koniec kabla. Oznaczyć linię podziału (w środku zakładki). Usunąć powłokę zewnętrzną i wypełnienia zgodnie z wymiarami podanymi w Tablicy 1 i na rysunku A. Ukształtować żyły zgodnie z rysunkiem A i uciąć je na linii podziału.</p>
----------	--

Montaż mufy

1	Nasunąć rury izolacyjne na dłuższe odcinki żył.
2	Usunąć izolację z żył na długości $l = \text{połowa długości złączki} + 5 \text{ mm}$. Połączyć żyły przestrzegając instrukcji montażu złączki i stosując zalecane narzędzia. Usunąć wszelkie ostre krawędzie złąbek po zaprasowaniu. Oczyścić i odłuszczyć złączki oraz izolację kabli. Maksymalne wymiary złąbek przed zainstalowaniem podano w Tablicy 1 .
3	Umieścić rury izolacyjne centralnie na złączkach. Obkurczyć rury rozpoczynając od środka i kontynuując w kierunku ich końców.
3-1	Kable z żyłą powrotną Zbliżyć żyły maksymalnie do siebie. Skręcić luźno druty żyły powrotnej formując z nich przewody powrotne. Połączyć przewody powrotne przez prasowanie, lutowanie lub za pomocą innej poprawnej i akceptowanej metody. Uwaga: Nie przerywać drutów żyły powrotnej. Owinąć złącze jedną warstwą plecionki miedzianej z zakładką 50%.
4	Oczyścić i odłuszczyć powłoki zewnętrzne kabli na długości około 150 mm. Umieścić rurę osłonową centralnie na złączu i obkurczyć ją rozpoczynając od środka i kontynuując w kierunku jej końców.
5	Montaż mufy został zakończony. Mufa powinna ostygnąć przed poddaniem jej naprężeniom mechanicznym. Opakowania i inne odpadki usunąć przestrzegając lokalnych przepisów.



Klauzula rozdzielenia odpowiedzialności:

W niniejszej Instrukcji montażu zawarto informacje, które określają sposób prawidłowego montażu wyrobu. Montaż może być wykonywany przez monterów posiadających odpowiednie uprawnienia. Należy jednak zauważyć, że warunki miejscowe, które mają wpływ na montaż wyrobu, pozostają poza zasięgiem kontroli firmy TE Connectivity. W związku z tym odpowiedzialność za dobór sposobu montażu, odpowiedniego do warunków miejscowych ponosi użytkownik. Firma TE Connectivity zobowiązana jest spełnić wyłącznie normy Warunków Sprzedaży (General Terms and Conditions) dla niniejszego wyrobu. Natomiast nie ponosi w żadnym przypadku odpowiedzialności za inne przypadkowe, pośrednie lub wynikłe szkody spowodowane użytkowaniem lub nieprawidłowym zastosowaniem niniejszych wyrobów.

Raychem, TE Connectivity i logo TE connectivity są znakami handlowymi.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

Instrucțiuni generale

Inainte de a începe

Verificați dacă setul pe care urmează să-l folosiți se potrivește cu cablul.

Referiți-vă la eticheta setului și la titlul instrucțiunilor de montaj.

Există posibilitatea ca, componentele și etapele de montaj să fi fost îmbunătățite de la ultima instalare a acestui produs.

Citiți cu atenție și urmați etapele din instrucțiunea de montaj.

Folosiți un arzător cu propan (preferabil) sau butan. Reglați arzătorul pentru a obține o flacără ușor albastră cu un vîrf galben. Flacăra de un albastru intens trebuie evitată. Tineți arzătorul îndreptat în direcția termocontractării pentru a preîncălzi materialul. Mișcați flacăra continuu pentru a evita degradarea materialului. Curățați și degresați toate părțile care vor intra în contact cu adezivul. Dacă folosiți un solvent, urmați instrucțiunile fabricantului. Incepeți să termocontractați tubul în poziția indicată în instrucțiuni.

Asigurați-vă că tubul este contractat uniform de jur împrejur înainte de a continua în lungul cablului. Tubul trebuie să fie neted și fără cute, cu componentele interioare bine definite.

Tabelul 1

Legenda

Nr.	Descriere
1	linia de referință
2	tubul exterior
3	manta cablu
4	nu e cazul
5	tuburi izolante

Sect.conductor (mm ²)	Se îndepărtează mantaua pe		Dimensiunile maxime ale conectorului	
	a (mm)	b (mm)	Diametru (mm)	Lungime (mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

PREGATIREA CABLULUI

A	<p>Petreceti cele două cabluri pe o lungime de cca. 150 mm.</p> <p>Marcati linia de referință, la mijlocul intervalului de suprapunere. Introduceți tubul exterior. Indepărtati mantaua, a se vedea desenul A, la dimensiunile data în Tabelul 1.</p> <p>Se curată și se degresează mantaua pe o lungime de 600 mm. Se fasonază și se poziționează fazele ca în desenul A și se taie la linia de referință.</p>
----------	---

INSTALAREA MANSONULUI

1	<p>Se introduc tuburile izolante de interior pe fazele taiate mai lung. Se desizolează fazele la dimensiunea l=jumătate din lungimea conectorului + 5mm. Se îmbină conductoarele prin sertizare, alamire sau alta metoda echivalentă. Se îndepărtează muchiile ascuțite. Se curată și se degresează izolatia. Pt. dimensiunile maxime ale conectorului înainte de instalare se consultă Tabelul 1.</p>
2	Nu e cazul
3	<p>Se centrează tuburile izolante pe conectori.</p> <p>Se termocontractează tuburile, începînd din mijloc și continuînd spre capete.</p>
3-1	<p>CABLU CU NEUTRUL CONCENTRIC</p> <p>Apropiati fazele cît de mult posibil. Se răsucesc firele ecranului împreună, pt a forma un conductor de împămîntare. Se îmbină conductoarele de împămîntare prin sertizare, alamire sau alta metoda echivalenta.</p> <p>NOTA: Atenție să nu rupeti firele ecranului.</p> <p>Se înfășoară un strat de bandă de tesătură de cupru cu suprapunere de 50% dea lungul mansonului.</p>
4	<p>Se curată și degresează capetele mantalelor pe o lungime de cca.150 mm. Se poziționează tubul exterior centrat peste manson, și se termocontractează începînd din centru și continuînd spre capete.</p>
5	<p>Mansonul este gata.</p> <p>Lăsați mansonul să se răcească, înainte de a-l supune la socuri sau solicitari mecanice.</p> <p>Ambalajele ca și deșeurile vor fi depozitate conform wreglementarilor legale in vigoare.</p>



Informațiile conținute în aceste instrucțiuni de instalare sunt destinate utilizării numai de către instalatori instruiți pentru a face instalațiile electrice și sunt destinate să descrie metoda corectă de instalare pentru acest produs. Cu toate acestea, TE Connectivity nu are nici un control asupra condițiilor din teren care influențează instalarea produsului. Este responsabilitatea utilizatorului pentru a determina metoda de instalare adecvata în condiții de teren ale utilizatorului. Singurele obligații TE Connectivity sunt cele în condițiile standard TE Connectivity de vanzare pentru acest produs și TE Connectivity nu va fi raspunzator pentru orice alte daune accidentale, indirecte sau consecutive care decurg din utilizarea sau abuzul de produse.

Raychem, TE Connectivity și TE Connectivity (sigla) sunt mărci înregistrate.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

Innan arbetet påbörjas

Det är möjligt att komponenter eller installationsmetoder har förändrats sedan ni monterade denna produkt senast.

Läs därför noggrant igenom och följ monteringsanvisningen.

Grundregler för montering

Använd gasolbrännare avsedd för krympning t ex Raychem Siever-matic.

Använd ett fettfritt kabelrengöringsmedel (tex. T-röd).

Håll hela tiden lågan rörlig så att inte slangarna överhettas.

Börja krympningen enligt anvisningen och krymp slangarna runt om innan fortsättning sker i längdriktningen.

Rikta lågan i krympriktningen så att okrympt material hela tiden förvärms.

Se till att slangarna är släta och fria från veck efter krympningen.

Tecken

Punkt	Beskrivning
1	referenslinje
2	ytterhylsa
3	ytermantel
4	ev. Koncentrisk skärm
5	innerhylsor

Tabell 1

Skarvsats	Areaområde		Uppskalningsmått		Maximala mått skarvhylsor	
	Cu (mm ²)	Al (mm ²)	a (mm)	b (mm)	Diameter (mm)	Längd (mm)
EPKJ-0228	2,5-6	-	100	60	6	35
0235	6-16	-	170	80	9	50
0249	25-70	25-50	300	150	20	109
0256	70-240	70-150	400	200	25	135
0263	95-300	95-300	450	250	36	145

Kabelpreparering

A	<p>Överlappa kablarna 150 mm. Skjut på ytterhylsan på en av kablarna. Markera en referenslinje i mitten på överlappet. Avlägsna ytermantlarna enligt tabell 1 nedan. Forma ledarna enligt bilden nedan och kapa ledarna vid referenslinjen.</p>
----------	---

Färdigställande av skarv

1	<p>Rengör skarvstället och placera slangarna enligt bild. Obs, satsen är ej avsedd för skruvhylsor.</p>
2	<p>Avisolera ledarna till insticksdjup + 5 mm. Presskarva ledarna och tag bort ev vassa kanter. Rengör skarvhylsorna efteråt.</p>
3	<p>Centrera slangarna över presshylsorna och krymp dem med början från mitten, runt om och mot ändarna. Skarva ev skärm och låt slangarna svalna ca 2 minuter.</p>
3-1	<p>Ej tillämpligt.</p>
4	<p>Rugga och rengör ca 150 mm av manteländarna. Centrera ytterhylsan över skarvstället. Krymp hylsan med början från mitten, runt om och mot ändarna.</p>
5	<p>Skarven är nu driftklar. Låt den svalna till handvärme innan den belastas mekaniskt.</p> <p>Var vänlig gör av med allt avfall enligt miljövårdsbestämmelserna.</p>



Informationen i denna monteringsanvisning är endast avsedd för installatörer utbildade i elkraftinstallationer och är avsedd att beskriva en korrekt installationsmetod för produkten. TE Connectivity har dock ingen möjlighet att förutse de yttre förhållanden som kan påverka installationen av produkten i enskilda fall. Användaren ansvarar därför själv för att den rekommenderade installationsmetoden är lämplig för användarens förhållanden. TE Connectivitys ansvar för produkten framgår av TE Connectivitys allmänna leveransvillkor för produkten och TE Connectivity har i inget fall ansvar för indirekta skador eller följdskador som kan uppkomma till följd av användning eller felanvändning av produkten.

Raychem, TE Connectivity och TE Connectivity (logo) är varumärken.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

Splošna navodila

Preden začnete z deli

Preverite ali komplet, ki ga nameravate uporabiti, ustreza tipu kabla.

Preverite nalepko z oznako kabla in naslov navodila za montažo.

Sestavni deli ali posamezni koraki so se od zadnje montaže lahko tudi spremenili.

Skrbno preberite in upoštevajte korake, opisane v navodilih za montažo.

Uporabljajte gorilec na propan (priporočamo) ali butan. Prepričajte se, ali gorilec vedno uporabljate v prostoru, kjer je zagotovljeno dobro zračenje. Plamen na gorilcu nastavite tako, da dobite mehak moder plamen z rumeno konico. Izogibajte se modrih plamenov izrazito koničaste oblike.

Gorilec usmerite tako, da se bo plamen gibal v smeri krčenja materiala ter tako poskrbel za njegovo predhodno segrevanje. Plamen premikajte enakomerno, da bi tako preprečili osmoditev materiala. Očistite in razmastite vse dele, ki bodo prišli v stik z lepilom. Če uporabljate topilo, upoštevajte navodila proizvajalca. Cevke odrežite z ravnim rezom. Uporabite oster nož, tako da robovi ne bodo nazobčani. S krčenjem tulca začnite na mestu, ki ga priporočajo navodila.

Preden nadaljujete z delom na drugih odsekih kabla, se prepričajte, ali se je tulec skrčil gladko po vsej površini. Tulci naj bi bili po montaži gladki in brez gub. Elementi, ki jih pokrivajo, morajo biti dobro vidni.

Legenda

Št.	Opis
1	referenčna linija
2	zunanja cev
3	zunanji plašč
4	koncentrični nevtralni vodnik
5	izolacijske cevi

Preglednica 1

Velikost vodnika	Odstranitev plašča		Maksimalne mere stisnih konektorjev	
	a	b	Premer	Dolžina
(mm ²)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5 - 6	100	60	7	35
6 - 16	170	80	11	50
16 - 35	250	130	16	85
50 - 70	280	150	25	105
70 - 150	340	180	25	125
150 - 300	420	220	35	145

Priprava kabla

A	<p>Konce kablov, ki jih spajate prekrijte v dolžini 150 mm in označite referenčno linijo (sredina prekritja). Zunanji plašč kabla odstranite tako kot je prikazano na sliki A. Nato preostanek kabla na eni strani očistite in razmastite v dolžini 600 mm.</p> <p>Žile kabla združite tako kot je to prikazano na sliki A, če pa je potrebno izvesti križanje žil zaradi barv (faz), le to izvedite na daljši strani. Nato odrežite žile kabla na referenčni liniji.</p> <p>V tabeli 1 so podane dimenzije spojnih tulcev (pred vgradnjo).</p>
----------	---

Izdelava spojke

1	Zunanjo izolacijsko cev namestite preko očiščene ga dela kabla.
2	Odstranite izolacijo z vseh žil kabla v dolžini $l = 1/2$ dolžini spojnega tulca + 5 mm . Vodnike medsebojno spojite s stiskanjem, lotanjem ali z drugim ustreznim postopkom. Odstranite vse nastale ostre robove ter očistite in razmastite izolacijo na vodnikih.
3	Poravnajte izolacijske cevi na sredino spoja in jih pričnite krčiti od sredine proti koncem.
3-1	Kabel s koncentričnim nevtralnim vodnikom Notranje cevi pustite da se ohladijo. Nato žile kabla zložite tako, da so ena poleg druge. Konca koncentričnega vodnika zberite skupaj in ju spojite s pomočjo stiskanja, lotanja itd. Pri tem nastale ostre robove odstranite. Vodnike koncentričnega vodnika zložite v medprostor (med žile vodnikov). Celotno območje spojke ovijte z bakreno mrežico s polovičnim prekrivanjem.
4	Očistite in razmastite konce zunanjega plašča kabla v dolžini 150 mm. Zunanjo cev spojke namestite na sredino spoja in pričnite s krčenjem od sredine proti koncem.
5	Pred kakršnimikoli mehanskimi obremenitvami, pustite spojko, da se ohladi na temperaturo okolice. Prosimo Vas, da po zaključku del odstranite ves neuporabljen in odpadni material, v skladu z veljavnimi predpisi.



Informacije, podane v pričujočih navodilih za montažo, so namenjene samo monterjem, ki so usposobljeni za izvajanje montaže na močnostnih napravah, in opisujejo pravi postopek za montažo izdelka. Kljub temu pa Tyco Electronics nima vpogleda v pogoje na mestu montaže, ki bi lahko vplivali na sam potek dela.

Dolžnost uporabnika je, da sem presodi o primernosti načina montaže posameznega izdelka glede na pogoje na mestu uporabe. Obveznosti Tyco Electronics so opredeljene in omejene s standardnimi prodajnimi pogoji Tyco Electronics za posamezen izdelek. Tyco Electronics v nobenih okoliščinah ni odgovoren za kakršnokoli spremljajočo, posredno ali posledično škodo, ki bi izhajala iz uporabe ali napačne uporabe izdelka.

Raychem, TE Logo in Tyco Electronics so zaščitne blagovne znamke.

Pred montážou

Preverte, či dodaná káblová súprava zodpovedá Vášmu káblu.

Porovnajte, či označenie súpravy súhlasí s označením montážneho návodu.

Od Vašej poslednej montáže tohoto súboru mohlo dôjsť k vylepšeniu jednotlivých častí súboru, alebo k zmene montážneho návodu. Pozorne čítajte a sledujte jednotlivé pracovné kroky v tomto montážnom návode.

Všeobecné pokyny

Používajte propánový (výhodnejšie), alebo propán - butánový plynový horák. Zabezpečte, aby sa s horákom pracovalo vždy len v dobre vetranom prostredí. Nastavte horák tak, aby plameň bol mäkký modrý so žltou špičkou. Modrý, ostrý plameň je neprípustný. Plameň orientujte do smeru zmrašťovania, aby sa zmrašťovaný materiál predhrieval. Rovnomerne pohybujte horákom tak, aby nedošlo k popáleniu materiálu. Všetky miesta, ktoré prídu do styku s lepidlom, dôkladne očistite a odmastite. Pri použití čistiacich a odmasťovacích prípravkov riaďte sa pokynmi ich výrobcu. Zmrašťovacie hadice sa smú rezať len ostrým nožom, ktorý nezanecháva vrúbkované okraje. Hadice začínajte zmrašťovať v mieste predpísanom v montážnom návode. Skôr ako pokračujete v zmrašťovaní hadice pozdĺž kábla, presvedčíte sa, či je hadica po celom obvode hladko a úplne zmraštená. Po zmraštení musí byť celý povrch hadice hladký, bez záhybov a hadica musí pevne priliehať k vnútorným častiam.

Popisok obrázkov

Tabuľka 1

Položka	Opis	Prierez jadra (mm ²)	Odstránenie plášťa		Maximálne rozmery spojovača	
			a (mm)	b (mm)	priemer (mm)	dĺžka (mm)
1	stredová čiara					
2	vonkajšia hadica	1.5 - 6	100	60	7	35
3	plášť kábla	6 - 16	170	80	11	50
		16 - 35	250	130	16	85
4	koncentrický nulový vodič (ak je)	50 - 70	280	150	25	105
		70 - 150	340	180	25	125
5	izolačné hadice	150 - 300	420	220	35	145

Príprava kábla

A	Konce spojovaných káblov navzájom presuňte o 150 mm. Na jeden z koncov kábla nasuňte vonkajšiu zmrašťovaciu hadicu. Vyznačte stredovú čiaru, ktorá je stredom spojky. Odstráňte plášť kábla (pozri obrázok A) v dĺžkach vyznačených v Tabuľke 1 . Vyformujte a rozmiestnite žily kábla podľa obrázku A a v stredovej čiare ich rozrežte.
----------	---

Montáž spojky

1	Na dlhšie konce žíl nasadte izolačné zmrašťovacie hadice.
2	Z konca všetkých žíl odstráňte izoláciu v dĺžke l = polovičnej dĺžke spojovača + 5 mm . Jadrá žíl spojte lisovaním alebo inou rovnocennou metódou spojovania. Odstráňte všetky hrany a hroty. Pred spojovaním jadier sa presvedčte či spojovač neprekračuje rozmery uvedené v Tabuľke 1 . Očistite a odmastite izoláciu a spojovač.
3	Presuňte izolačné hadice nad spojovače a vystredte ich. Hadice zmraštite. Zmrašťovať začnite v strede a postupujte najskôr k jednému a potom druhému koncu hadice.
3-1	Káble s koncentrickou nulou Stiahnite žily čo najviac k sebe. Drôty tienenia zložte spolu a vytvorte zemniaci vodič. Zemniaci vodič spojte lisovaním, spájkovaním alebo inou ekvivalentnou metódou. Upozornenie: Pri práci s drôtmí uzemnenia by nemalo dôjsť k ich poškodeniu. Naviňte jednu vrstvu pocínovanej medenej sieťky s 50 % presahom pre celú spojku.
4	Konce káblových plášťov očistite a odmastite v dĺžke 150 mm. Presuňte vonkajšiu zmrašťovaciu hadicu centricky nad izolačné hadice a zmraštite. Zmrašťovať začnite v strede hadice a postupujte k jej koncom.
5	Montáž spojky je ukončená. Pred akýmkoľvek mechanickým namáhaním spojky musí byť táto vychladnutá. Likvidujte, prosím, všetky odpadové materiály v súlade s predpismi pre životné prostredie.



Údaje obsiahnuté v tomto montážnom návode sú určené pre použitie montérmi káblových súborov s oprávnením montovať káblové armatúry príslušného napätia a zároveň oprávnenými pracovať na elektrických zariadeniach a popisujú správny postup montáže tohto výrobku. Vzhľadom k tomu, že firma TE Connectivity nemôže poznať všetky podmienky, ktoré môžu ovplyvniť montáž výrobku, berú všetci na vedomie, že užívateľ musí vziať toto do úvahy a použiť svoje vlastné skúsenosti a odborné znalosti pri montáži káblového súboru. Závazky firmy TE Connectivity sú dané štandardnými podmienkami predaja firmy TE Connectivity pre tento výrobok. V žiadnom prípade nie je firma TE Connectivity zodpovedná za žiadne náhodné, nepriame a následné škody spôsobené nesprávnym použitím alebo užitím výrobku.

Raychem, TE Connectivity a TE Connectivity logo sú ochrannými značkami.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH