

EPP-0380-INT-10/13

EN	<i>Installation Instruction</i> Rayligator Branch Joint for 4-Core Plastic Cables up to 1 kV without Armour using Multi-core Connectors type: Hellstern	2
CZ	<i>Montážní návod</i> Rayligator Odbočná spojka pro 4-žilové celoplastové kabely do 1 kV bez pancíře s použitím vícejádrového spojovače	6
DE	<i>Montageanleitung</i> RAYLIGATOR Abzweigmuße für vieradrige Kunststoffkabel 1kV ohne Bewehrung, unter Verwendung von Mehrfachklemmen Typ Pfisterer, Arcus oder Hellstern	10
LT	<i>Montavimo instrukcija</i> Rayligator Atšakojimo mova iki 1 kV keturgysliams nešarvuotiems kabeliams su plastiko izoliacija. Skirta naudoti kartu su Hellstern tipo daugiagyслиu atšakojimo gnybtu.	14
PL	<i>Instrukcja montażu</i> Rayligator Mufa rozgałęźna do nieopancerzonych kabli czterożyłowych o izolacji i powłoce z tworzyw sztucznych na napięcie 1 kV z zastosowaniem pierścieniowej złączki przebijającej Hellstern	18
RO	<i>Instrucțiune de montaj</i> Rayligator Manșon derivație pentru cabluri cu 4 conductoare nearmate, cu izolație MP, pînă la 1 kV, folosind conectori multi conductoare tip Pfisterer	22
RU	<i>Инструкция по монтажу</i> Rayligator Ответвительная муфта для 4-х жильных кабелей с пластмассовой изоляцией без брони на напряжение до 1 кВ. В комплекте с кольцевым соединителем Hellstern.	26
SI	<i>Navodilo za montažo</i> RAYLIGATOR Odcepna spojka za štirižilne kable izolirane z umetno maso, brez armature in uporabo večžilnega konektorja 1 kV Tip: Pfisterer	30
SK	<i>Montážny návod</i> Rayligator Odbočná spojka s viac-žilovým spojovačom pre 4 žilové 1 kV káble s polymérovou izoláciou, bez panciera typ spojovača: Hellstern	34

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

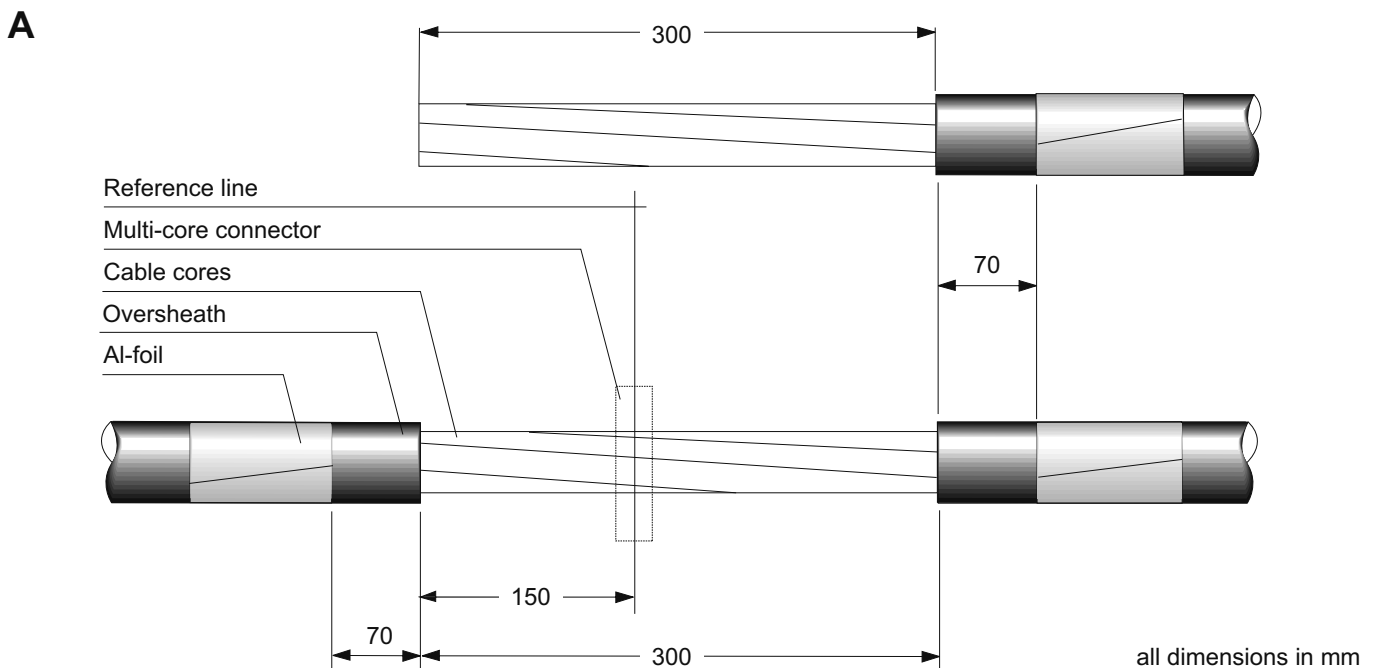
Use a propane (preferred) or butane gas torch. Ensure the torch is always used in a well-ventilated environment. Adjust the torch to obtain a soft blue flame with a yellow tip. Pencil-like blue flames should be avoided. Keep the torch aimed in the shrink direction to preheat the material. Keep the flame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

Application Range	Kit	Conductor Size (mm ²)	Diameter (mm)
Main Cable	BMHM1001-4B1	95 - 185	37 - 59
	BMHM1001-4C1	(16 - 70)*	(21 - 37) *
	BMHM1001-4D1	95 - 240	37 - 62
Branch Cable	BMHM1001-4B1	6 - 95	16 - 45
	BMHM1001-4C1	6 - 70	16 - 40
	BMHM1001-4D1		
Multi-Core Connector	BMHM1001-4B1		max. 115
	BMHM1001-4C1		
	BMHM1001-4D1		max. 125

* Only when additional black mastic EPPA 206-4-250 is used (to be ordered separately).
The black mastic is already included in accessories with an application range of 16-185 mm² (See kit label).

Cable Preparation

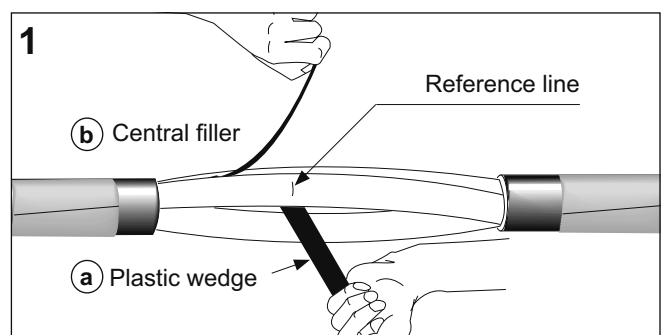
Completely remove the oversheath and beddings of the main and branch cables according to the dimensions shown in drawing A. Carefully clean and degrease the entire joint area. Mark the reference-line on the main cable cores as shown in drawing A. Wrap an aluminium foil around both sides of the cable to within 70 mm of the cut back respectively.



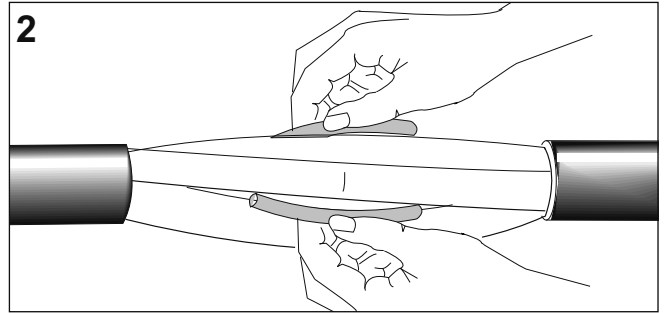
Main Cable

- Using a plastic wedge, prise the four cores apart. There should be a **gap of at least 20 mm** at the reference line between the lower and the upper two cores. For stranded conductors it may be necessary to use two wedges to hold the cores apart.
- Completely remove the central filler** from the main cable.

Note: Do not damage the core insulation.



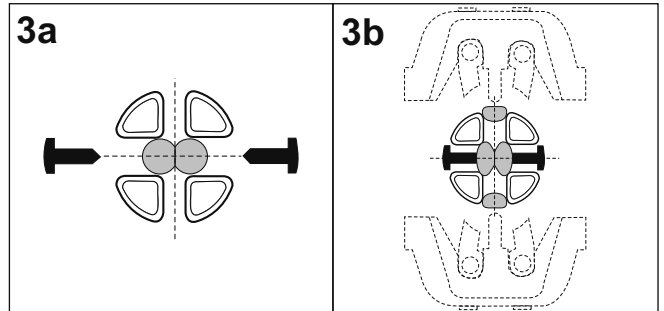
Seal the crutch area as shown in the diagram below.



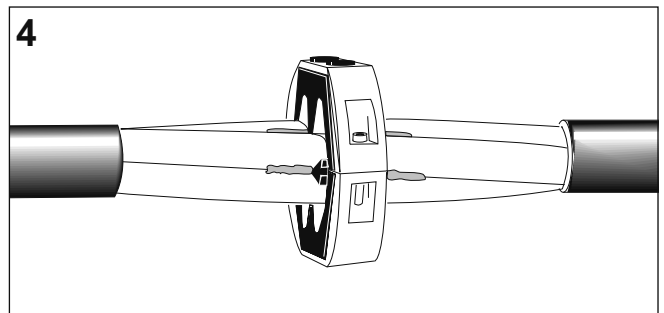
Hellstern multi-core connectors

Insert 2 sticks of the mastic filler (each 100 mm long) from either side between the separated cores and press them together. The middle of the mastic should be at the reference line. Insert the 2 core separators into the mastic (see drawing 3a).

Prise the other 2 cores. Tear the third stick of mastic in half, stretching each half into lengths of 100 mm. Press these 2 sticks of mastic into place according to drawing 3b.



Install the multi-core connector at the reference line according to the manufacturers instructions.

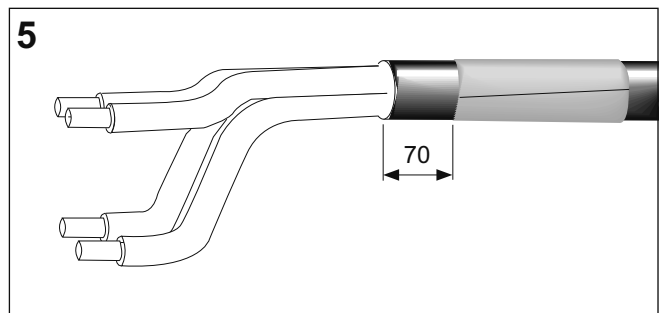


Branch Cable

Bend the cores of the branch cable to suit the multi-core connector.

Completely remove the central filler.

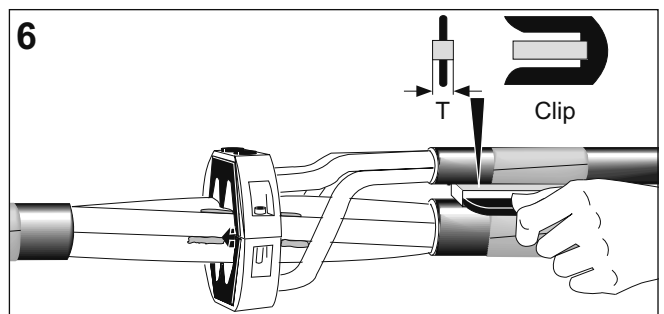
Cut the cores to the required length and remove the primary insulation as required for the connector. Position the aluminium foil to within 70 mm from the cutback.



Completion of Branch Joint

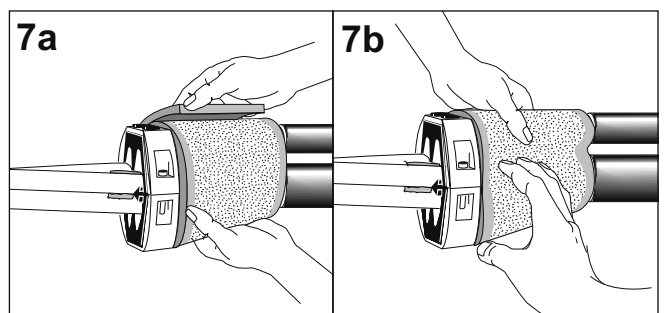
Make the branch cable connections.

Press the cores of the branch cable in towards the main cable. Keep a separation (T) between the main and branch cable given by the thickness of the clip as illustrated.



Take a sheet of mastic filler and remove the release foil. With the **textile fleece covered side outwards**, wrap the mastic sheet with a slight tension around the main and branch cable cores, **closely fitting it up against the multi-core connector (7a)**.

Push the mastic filler during the installation as well as possible into place (7b).



Repeat with the second sheet of mastic filler on the other side of the multi-core connector.

Wrap the third sheet of mastic filler over the multi-core connector. Ensure that it equally overlaps both already installed layers. Again, **push the mastic filler as well as possible** into place.

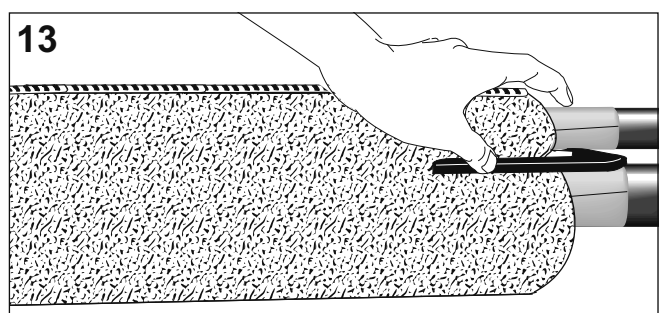
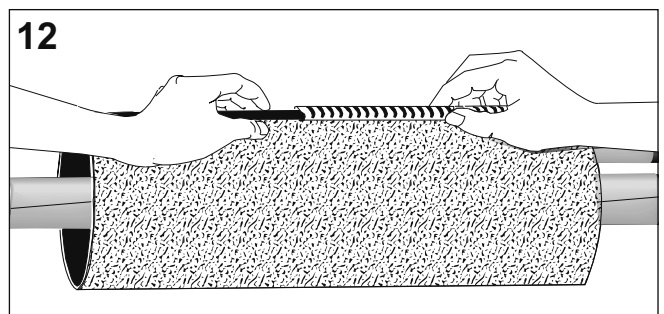
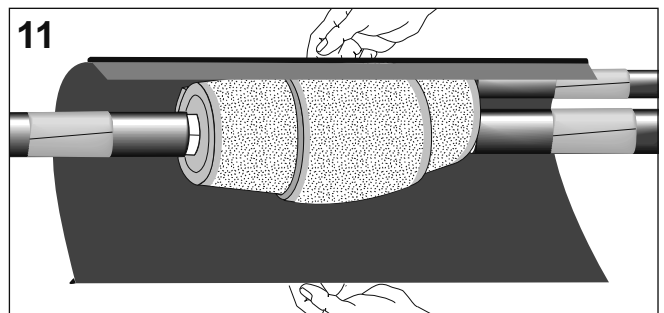
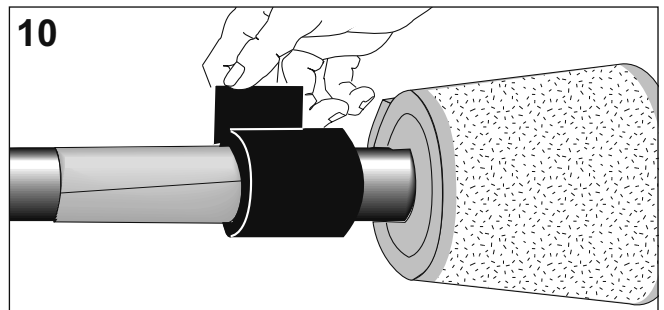
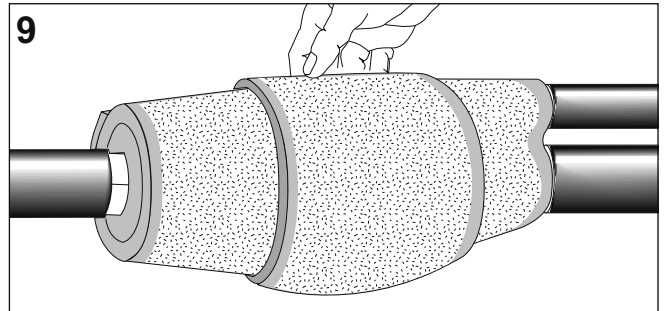
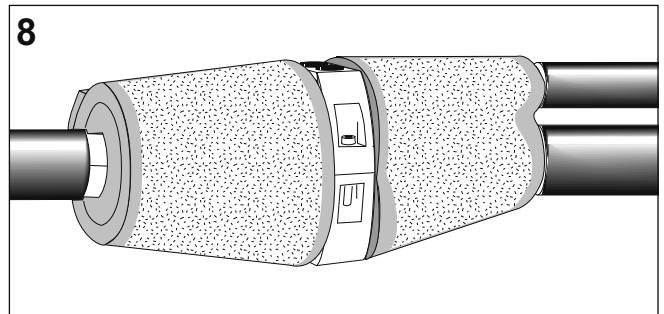
For Main cables with cross section up to 70 mm² only:

Wrap the black mastic EPPA 206-4-250 (according to drawing 9) with a slight tension closely fitting to the Aluminium foil around the main cable.

Position the wraparound over the joint area with the adhesive flap in line with the branch cable. The wraparound should overlap the aluminium foil equally on each side of the joint.

Hold the rails of the wraparound together. To ensure easier operation, lift them slightly, and slide the metal channel over the rails so that it overlaps the wraparound equally on both sides.

Slide the clip onto the wraparound between the branch and main cable. If necessary tap it gently into place, without changing the position of the wraparound or damaging the aluminium foil.



Shrink the wraparound into place starting in the middle and continuing towards one end of the joint. Heat equally around the circumference until the **colour of the paint on the wraparound has completely changed to black**.

Repeat this process towards the other end.

When the colour of the whole joint has completely changed to black **continue heating** evenly over the whole joint until it is smooth. The shape of the joint should be as shown in the picture without visible steps.

Note: Extra heat is required on the metal channel and the clip until the two white lines under the channel are visible, and it can be seen clearly that the adhesive from the clip has completely melted.

Install the cable tie around the branch and main cable 50 mm from the end of the clip. Tighten the clip until the adhesive is seen to flow from between the cables.

The joint is complete.

Allow the joint to cool before moving or applying any mechanical strain.

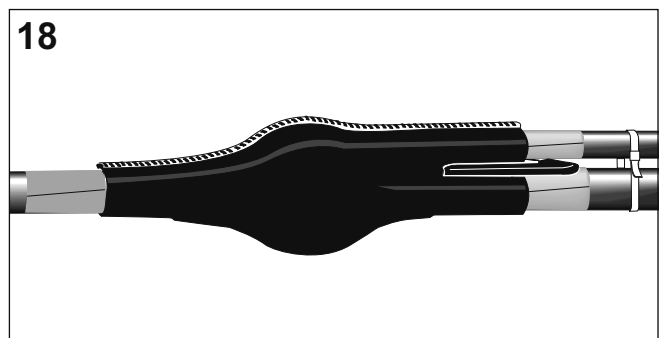
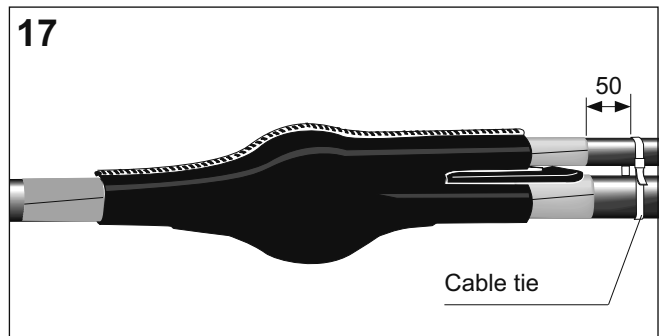
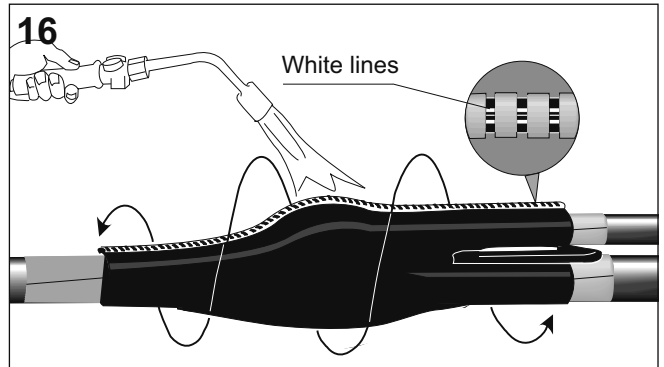
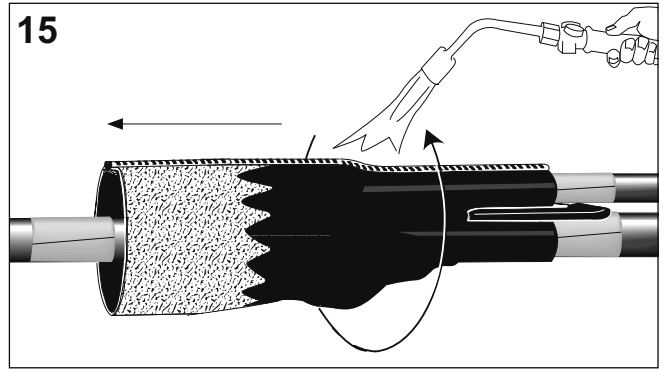
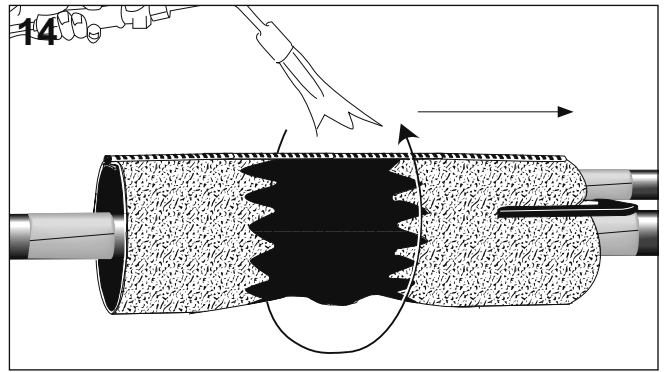
Please dispose of all waste according to environmental regulations.



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.



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.

Používejte propanový (výhodnější) nebo propan-butanový plynový hořák. Zajistěte, aby hořák byl vždy používán v prostorech s dostatečným větráním. Nastavte hořák tak, aby plamen byl měkce modrý se žlutou špičkou. Modrý ostrý plamen je nepřipustný. Plamen orientujte do směru smršťování, aby se smršťovaný materiál předehtřival. Hořákem pohybujte rovnoměrně tak, aby jste 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. Při zařezávání trubic používejte ostrý nůž, na trubici nesmí vzniknout žádné ostré zářezy. Smršťovat začínejte v místě doporučeném montážním návodem. Dříve než pokračujete ve smršťování podél kabelu, přesvědčte se, je-li trubice po celém obvodu hladce smršťena. Trubice musí být po smršťení celá hladká, bez záhybů a pevně přilehlá k vnitřním komponentům.

Rozsah použití

	Průřez jádra [mm ²]	Průměr [mm]
Hlavní kabel	95-185 (16 - 70) *	37-59 (21 - 37)*
Odbočující kabel	6-95	16-45
Vícejádrový spojovač		max. 115

* Pouze při použití dodatečné černé pásky EPPA 206-4-250 (nutno objednat samostatně).

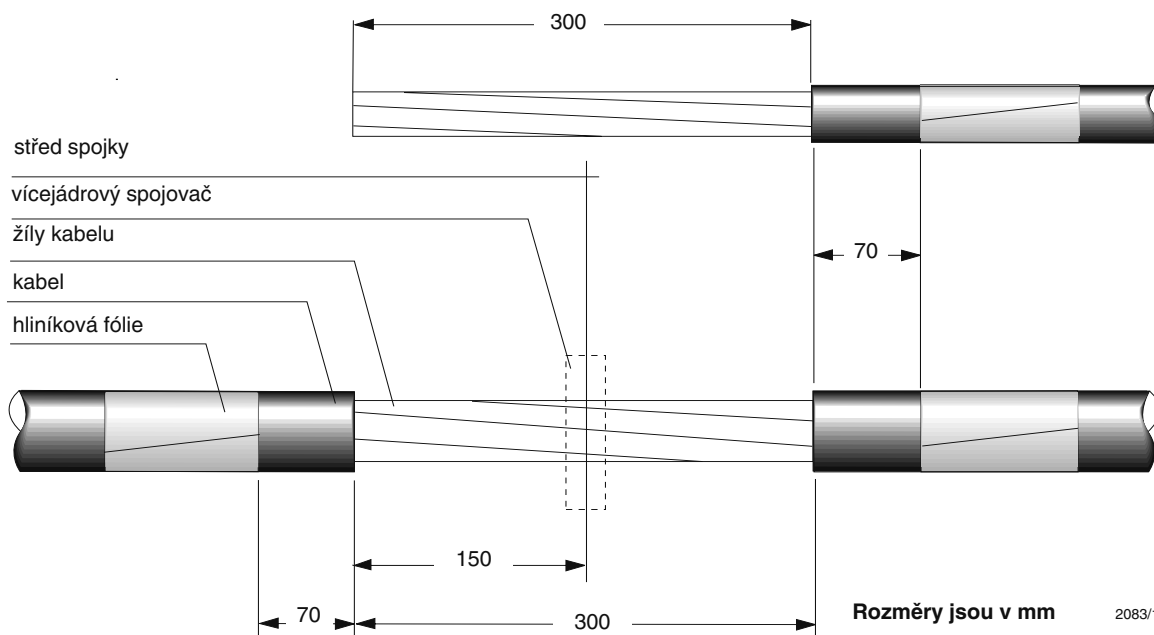
Černá páska je již obsažena v souborech s rozsahem použití 16 - 185 mm² (viz štítek souboru).

Příprava kabelu

Odstraňte úplně vnější pláště a výplně na hlavním a odbočujícím kabelu dle rozměrů na obr. A. Opatrně očistěte a odmastěte zbylou část oblasti spojovaných kabelů. Označte střed spojky na žilách hlavního kabelu dle obrázku A.

Navíhnete hliníkovou fólii na obě strany kabelu ve vzdálenosti 70 mm od ukončení pláště kabelu.

A

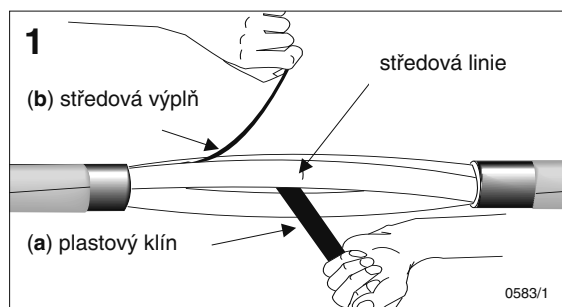


Hlavní kabel

(a) Pomocí plastového klínu odtáhněte od sebe 4 žíly kabelu. Mezi dvěma spodními a horními žilami by měla vzniknout v místě středu spojky **mezera o velikosti nejméně 20 mm**. Pro laněná jádra je nezbytné použít dva klíny pro zajištění oddělení žil.

(b) Odstraňte úplně středovou výplň z hlavního kabelu.

Upozornění: Nepoškodte izolaci žil



Utěsněte prostor rozvětvení žil kabelu dle obrázku

Vícejádrový spojovač.

Vložte dva kusy výplňové hmoty (každý o délce cca 100 mm) z obou stran mezi roztažené žíly a stlačte je k sobě. Střed těsnící hmoty by měl být totožný se středem spojky. Zatlačte dva oddělovače žil do těsnící hmoty (viz obr. 3a). Stlačte dvě zbývající žíly. Třetí kus výplňové hmoty roztrhněte na polovinu a každou z nich protáhněte na délku 100 mm. Tyto dva kusy těsnící hmoty zatlačte na místo dle obrázku 3b.

Namontujte vícejádrový spojovač v místě středu spojky dle montážních pokynů výrobce spojovače.

Odbočující kabel

Vytvarujte žíly odbočujícího kabelu tak, aby jádra bylo možné zasunout do vícejádrového spojovače.

Odstraňte veškerý výplňový materiál ze středu žil.

Zkratek žíly kabelu na požadovanou délku a odstraňte primární izolaci tak, jak to vyžaduje spojovač. Umístěte hliníkovou fólii ve vzdálenosti 70 mm od konce pláště kabelu.

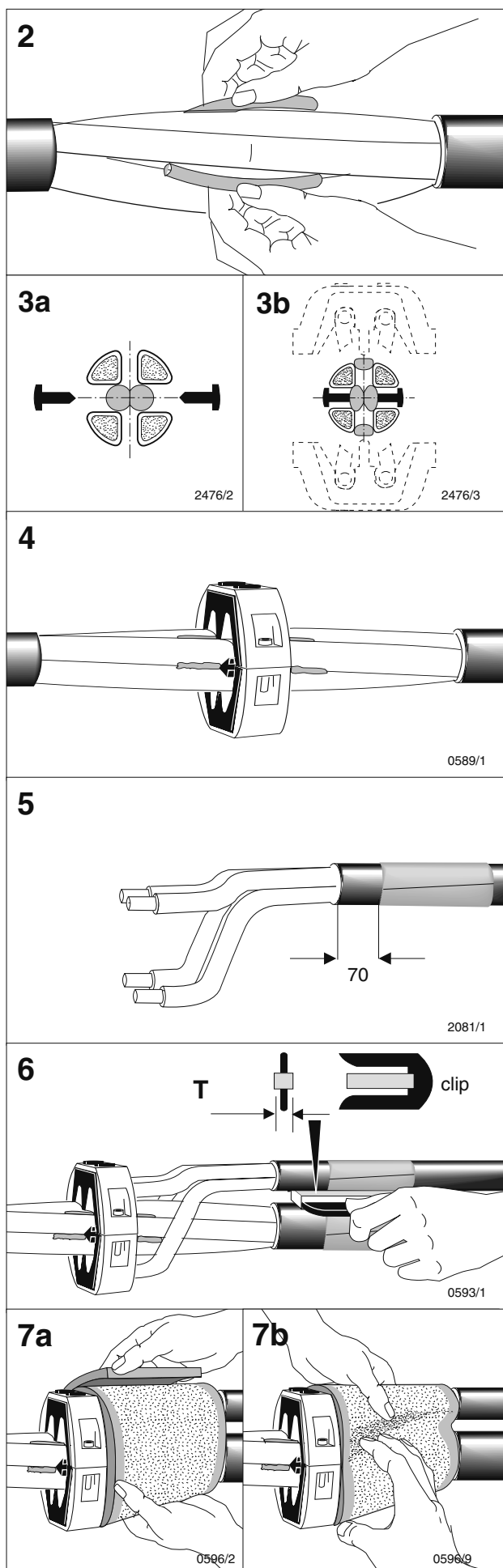
Montáž odbočné spojky

Připojte odbočný kabel.

Přitiskněte žíly odbočného kabelu k hlavnímu kabelu. Dodrže mezeru (T) mezi hlavním a odbočným kabelem, která je dána tloušťkou spony dle obrázku.

Z plátu výplňové hmoty odstraňte separační fólii.

Pás výplňové hmoty **textilní separační fólií navrch** navíňte mírným tahem kolem žil hlavního a odbočujícího kabelu. **Při navíjení dbejte na to, aby se těsnící hmota dotýkala čela vícejádrového spojovače (7a).** Výplňovou hmotu v průběhu navíjení **stlačte co nejvíce v místě ovinu (7b).**



Tímto způsobem naviňte druhý pás výplňové hmoty na druhou stranu vícejádrového spojovače.

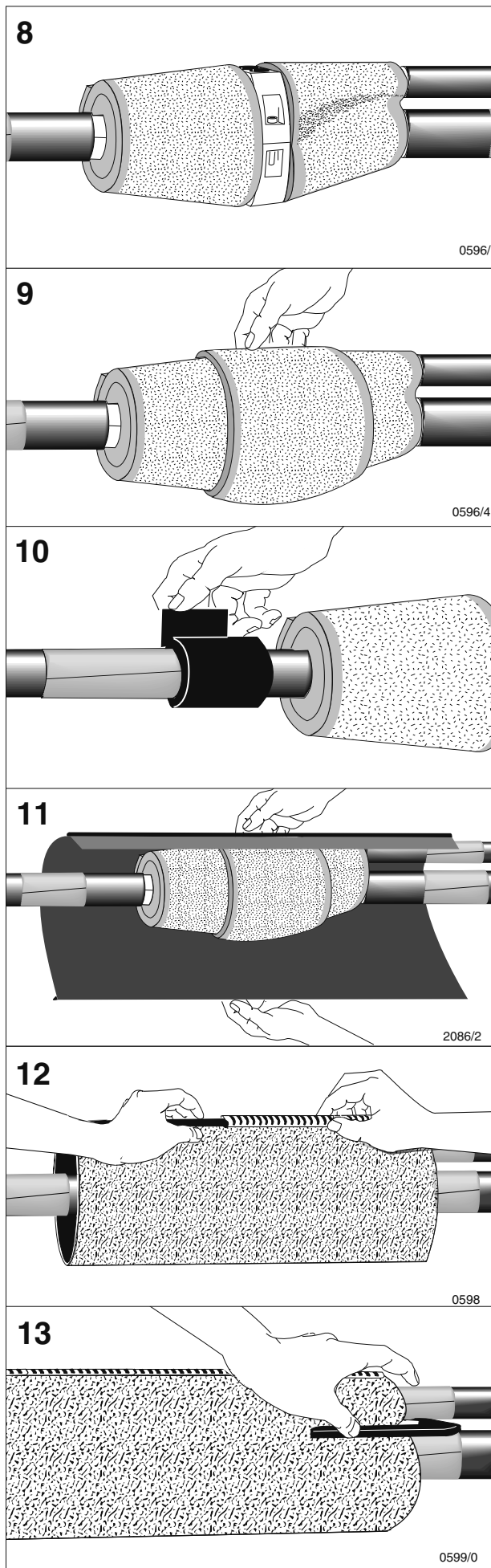
Třetí pás výplňové hmoty naviňte přes vícejádrový spojovač. Přesvědčete se o tom, že na obou stranách tento pás zakrývá rovným dílem již navinuté pásy. Ještě jednou upozorňujeme, že je nutno vyplňovací hmotu co nejlépe tisknout k ovíjenému předmětu.

Pouze pro hlavní kabel s průřezem do 70 mm²:
Naviňte černou pásku EPPA 206-4-250 (dle obrázku 10) mírným tahem tak, aby se dotýkala hliníkové fólie na hlavním kabelu.

Umístěte manžetu nad místo spojení lepicím pruhem souhlasně s odbočujícím kabelem. Manžeta by měla přesahovat hliníkové fólie ve stejné délce na obou stranách spojky.

Přidrže záhyby manžety u sebe. Pro zajištění snadnější práce je mírně zvedněte a navlékněte na ně kovovou sponu tak, aby měla stejný přesah na obou stranách.

Nasuňte těsnící sponu na manžetu mezi odbočným a hlavním kabelem. Jestliže je to nezbytné, přichyťte ji lehkou páskou, aniž byste změnil polohu manžety či poškodili hliníkovou fólii.



Smrštěte manžetu tak, že začnete od středu a pokračujete směrem na jednu stranu a poté na stranu druhou. Ohřívání provádějte rovnoměrně, dokud se **úplně nezmění barva na manžetě v barvu černou.**

Stejný postup proveďte směrem ke druhému konci.

Jestliže se barva celé spojky změnila na černou, **pokračujte v ohřívání celé spojky po dobu dalších 2 minut.**

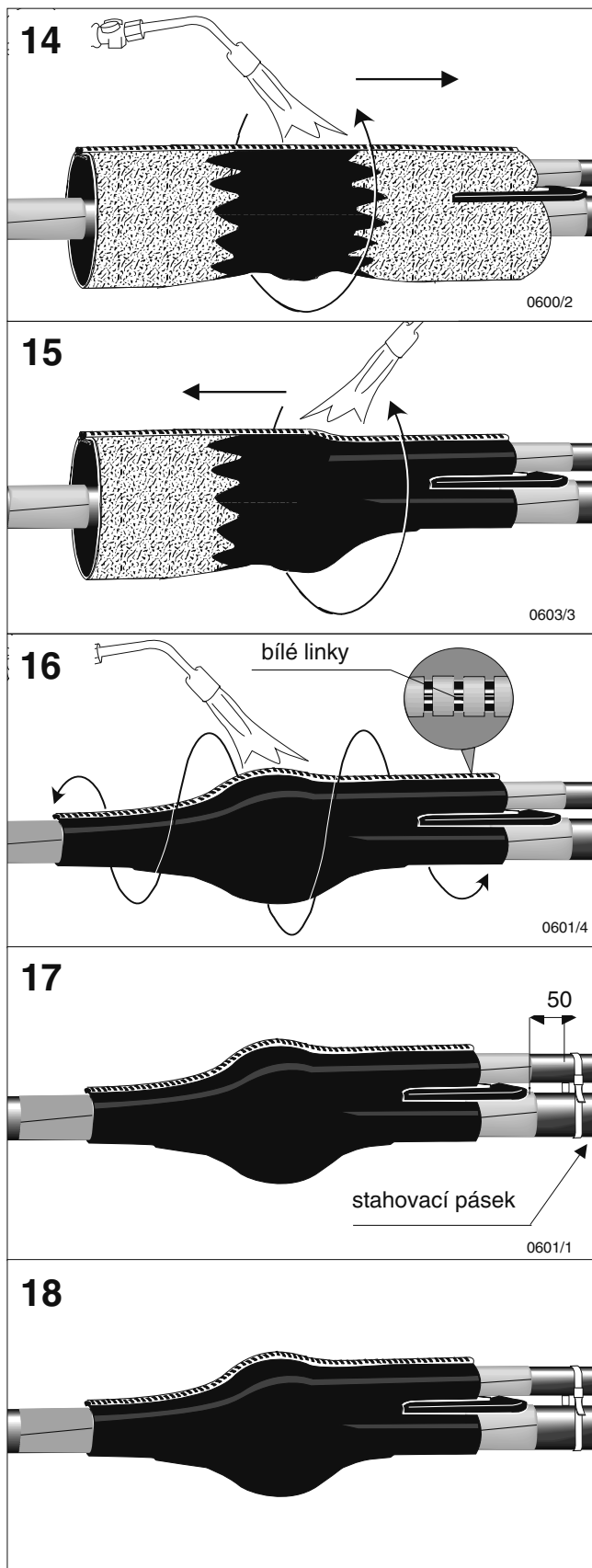
Upozornění: Dostatečné množství tepla je nutno aplikovat v místě kovového pásu a utěšňovací spony, dokud se dvě bílé linky neobjeví pod zářezy kovového pásu a zároveň je možné zřetelně vidět, že těsnící hmota spony se úplně rozlila.

Namontujte stahovací pásek kolem odbočného a hlavního kabelu 50 mm od konce spony. Pásek stahujte tak dlouho, dokud oranžové teplem tavitelné lepidlo neutěsní mezeru mezi kabely.

Tím je montáž spojky dokončena.

Spojku nechte vychladnout před jakýmkoliv dalším pohybem či 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.

Allgemeine Richtlinien

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 Schrumpfrichtung halten, damit Schläuche bzw. Formteile entsprechend vorgewärmt werden.
Brenner stetig bewegen, um örtliche Überhitzung zu vermeiden.
Sämtliche zu verklebenden Teile reinigen und mit fettfreiem Reinigungsmittel entfetten.
Gebrauchsanweisung des Reinigungsmittelherstellers ist zu beachten.
Schläuche und Formteile gemäß den gesonderten Anweisungen innerhalb der Montagefolge aufschieben bzw. schrumpfen.
Schläuche und Formteile müssen rundum fest und faltenfrei anliegen.

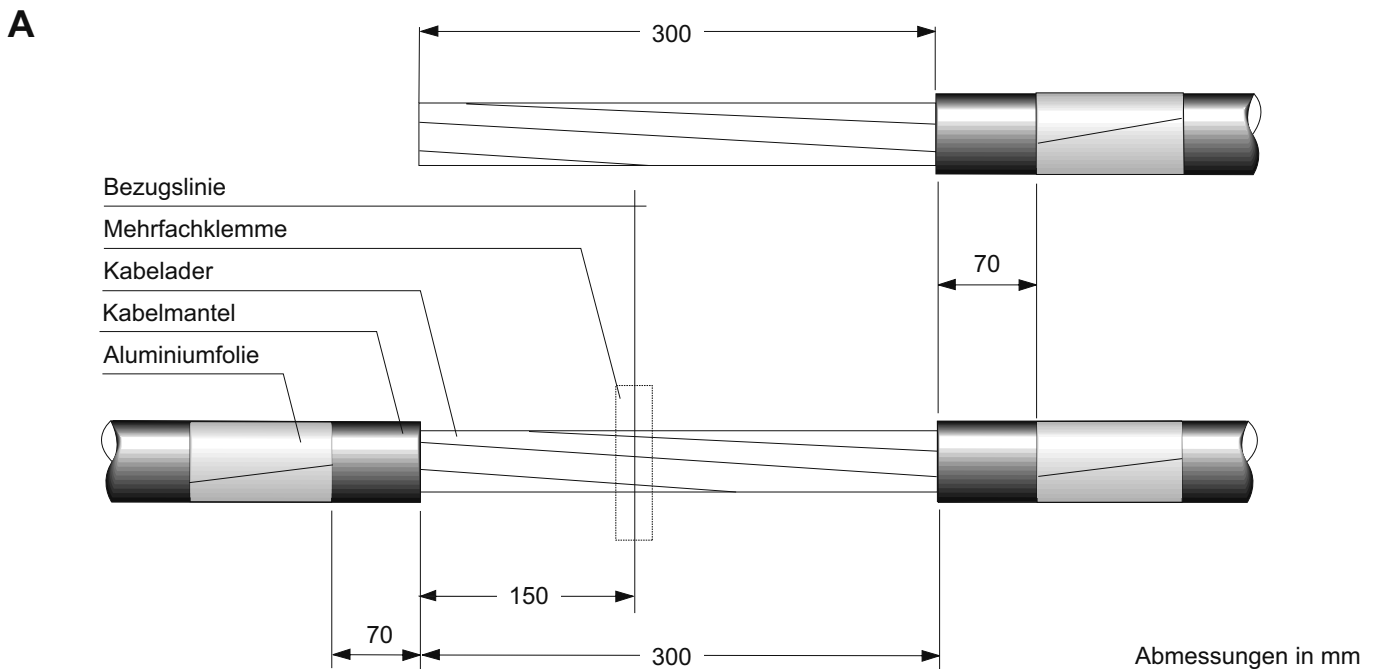
Anwendungsbereich	Kit	Leiterquerschnitt (mm ²)	Durchmesser (mm)
Hauptkabel	BMHM1001-4B1	95 - 185	37 - 59
	BMHM1001-4C1	(16 - 70)*	(21 - 37) *
	BMHM1001-4D1	95 - 240	37 - 62
Abzweigkabel	BMHM1001-4B1	6 - 95	16 - 45
	BMHM1001-4C1		
	BMHM1001-4D1	6 - 70	16 - 40
Mehrfachklemme	BMHM1001-4B1		max. 115
	BMHM1001-4C1		
	BMHM1001-4D1		max. 125

* Nur wenn schwarzes Mastik EPPA 206-4-250 verwendet wird (nicht im Lieferumfang enthalten).

In Zubehör für einen Anwendungsbereich von 16 – 185 mm² ist schwarzes Mastik enthalten (siehe Kit-Beschriftung).

Kabelvorbereitung

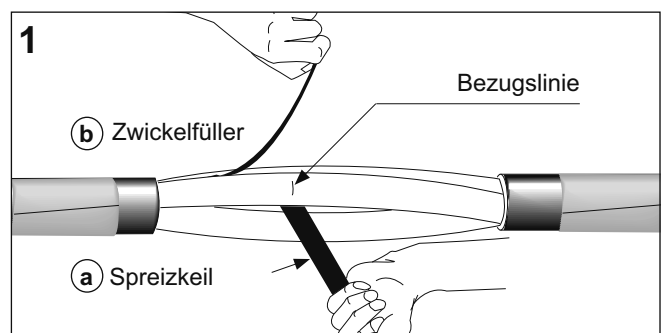
Kabelmäntel und Aderumhüllungen des Haupt- und der Abzweigkabel gemäß Zeichnung **A** entfernen. Den gesamten Muffenbereich sorgfältig reinigen und entfetten. Bezugslinie auf den Adern des Hauptkabels nach Zeichnung **A** markieren. Auf beiden Kabelseiten sowie am Abzweigkabel im Abstand von 70 mm von der Mantelkante je eine Aluminiumfolie um den Kabelmantel wickeln.



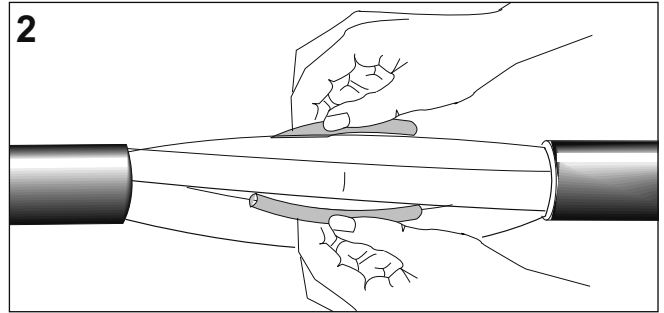
Hauptkabel

- Mit vorgeschriebenem Spreizkeil, wie in Bild 1 dargestellt, die Adern des Durchgangskabels im Bereich der Bezugslinie, zwischen den beiden oberen und unteren Adern **mindestens 20 mm** spreizen. Bei mehrdrätigen Adern empfiehlt es sich, zwei Spreizkeile zu verwenden.
- Zwickelfüller im ganzen Muffenbereich entfernen.

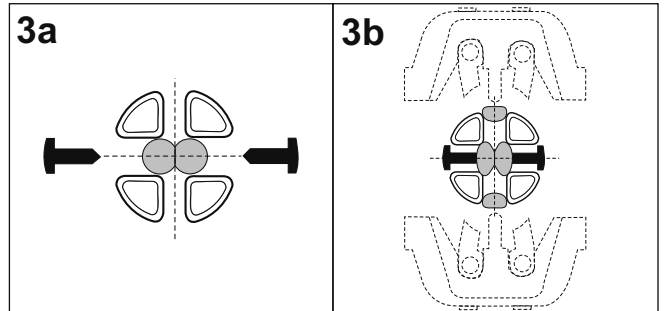
Achtung: Die Aderisolierung darf nicht verletzt werden.



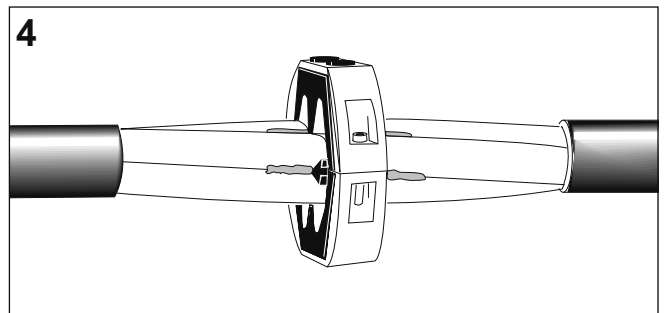
Zwickelbereich wie dargestellt abdichten.



Siehe Beschreibung der jeweiligen Mehrfachklemmen sowie Bilder 2 – 3a und 3b.



Die Kabeladern wieder zusammendrücken.
Mehrfachklemme gemäß der Montageanweisung des Klemmenherstellers mittig zur Bezugslinie installieren.

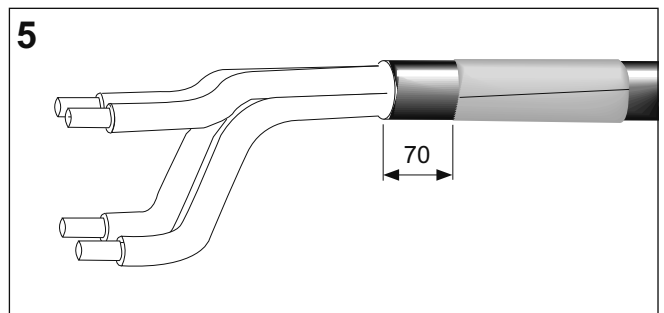


Abzweigkabel

Die Adern des Abzweigkabels passend zur Mehrfachklemme ausbiegen.

Zwickelfüller entfernen.

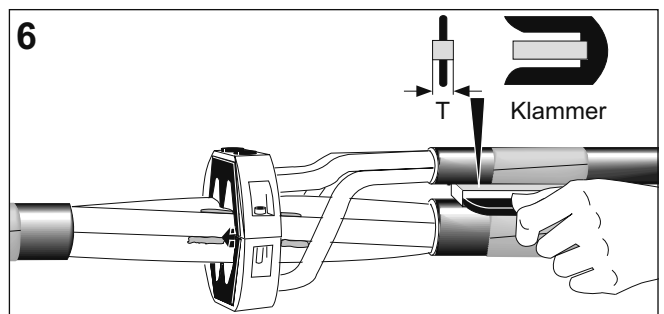
Kabeladern auf die erforderliche Länge zuschneiden und Primärisolierung nach Herstellerangaben entfernen. Aluminiumfolie 70 mm von der Schnittstelle entfernt anbringen.



Fertigstellung der Abzweigmuffe

Adern des Abzweigkabels so ausrichten, dass zwischen Haupt- und Abzweigkabel ein Abstand (T) entsprechend der Dicke der Abzweigklammer erreicht wird (siehe Bild 6).

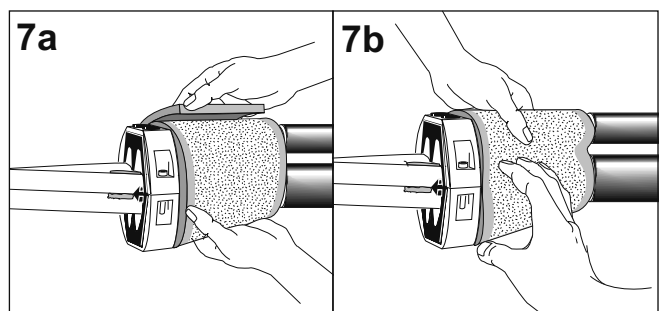
Abzweigkabel in Mehrfachklemme einführen und anschließen.



Schutzfolie eines Dichtmassestreifens entfernen.
Dichtmassestreifen mit dem **Gewebevlies nach außen** unter leichtem Zug **bündig mit der Mehrfachklemme** um Haupt- und Abzweigkabel wickeln.

Dichtmassestreifen kräftig andrücken.

Darauf achten, dass der Dichtmassestreifen im Bereich des Abzweigs bündig mit dem Metallring ist (7b).



Zweiten Dichtmassestreifen auf der anderen Seite der Mehrfachklemme in gleicher Weise verarbeiten.

Dritten Dichtmassestreifen mittig über der Mehrfachklemme aufbringen, so dass die beiden anderen Streifen gleichmäßig überlappt werden.

Dichtmassestreifen gut andrücken.

Nur bei Hauptkabel bis max. 70 mm²:

Schwarzen Dichtmassestreifen EPPA 206-4-250 unter leichtem Zug bündig mit der Aluminiumfolie auf den Kabelmantel wickeln.

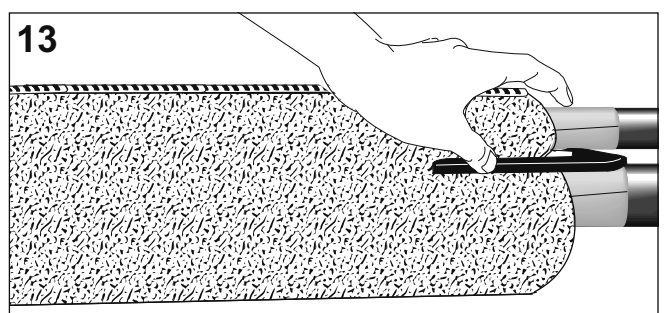
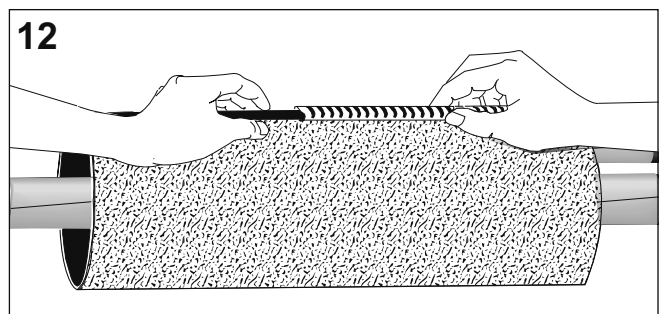
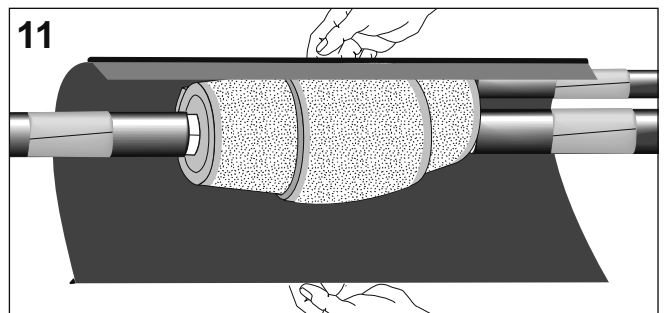
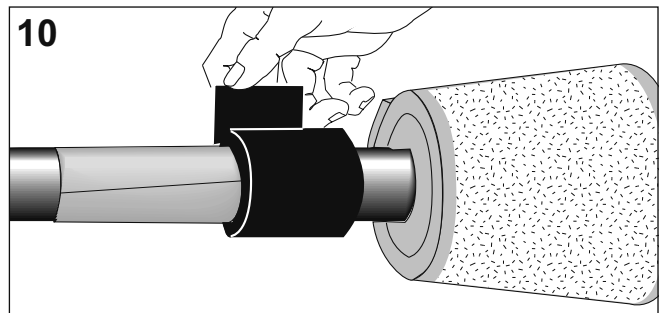
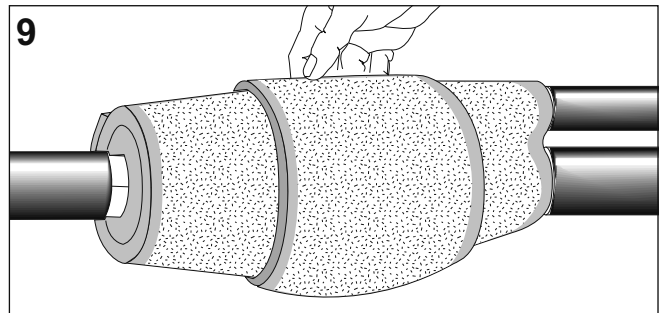
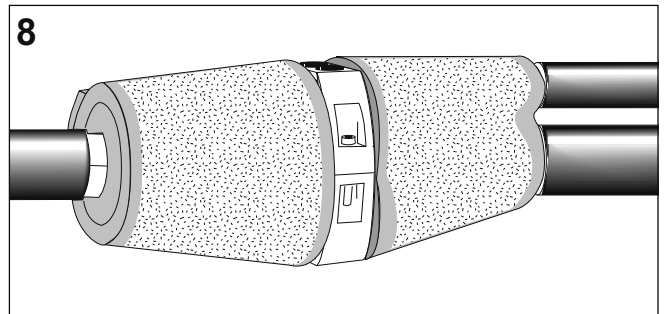
Separat zu bestellen!

Schrumpfmanschette so positionieren, dass das Rundprofil in Längsrichtung auf dem Abzweigkabel liegt und die Aluminiumfolien an beiden Muffenenden gleich weit überlappt werden.

Rundprofile der Schrumpfmanschette zusammendrücken, etwas anheben und Verschlusschiene so weit überschieben, dass sie an beiden Seiten gleichmäßig übersteht.

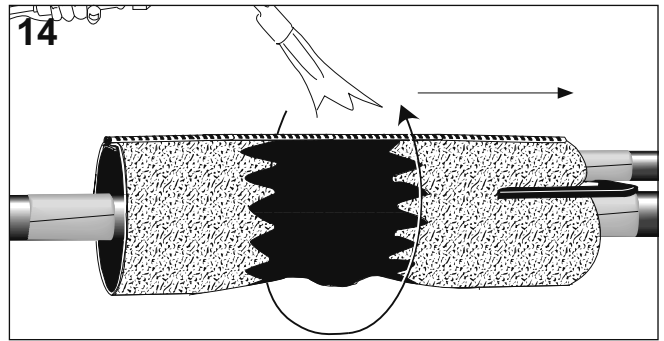
Abzweigklammer zwischen Haupt- und Abzweigkabel installieren. Dabei die Schrumpfmanschette zwischen den Kabeln zusammendrücken und Abzweigklammer bis zum Anschlag einschieben.

Falls notwendig mit Gummihammer nachhelfen.

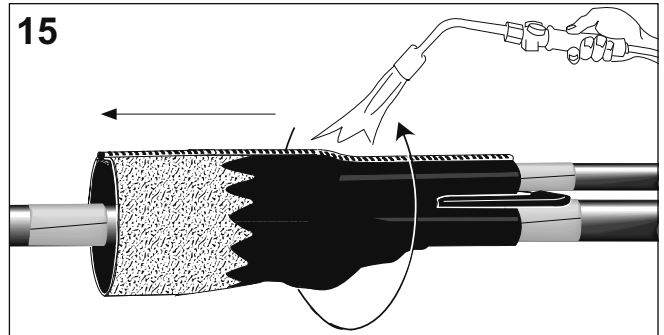


Manschette von der Mitte ausgehend gleichmäßig in eine Richtung aufschumpfen.

Manschette solange gleichmäßig heizen, bis sie komplett schwarz ist.



Anschließend die andere Hälfte von der Mitte ausgehend in gleicher Weise aufschumpfen.

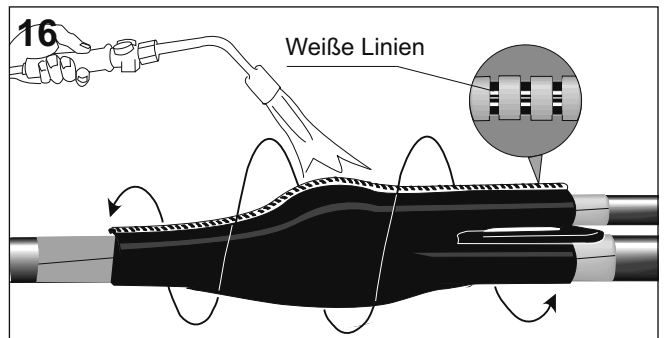


Nach beendetem Schrumpfvorgang, d.h. wenn die Muffe komplett schwarz ist, **Muffenbereich weiter nachwärmen**, bis er glatt ist. Die Muffe sollte keine sichtbaren Stufen aufweisen (siehe Abbildung).

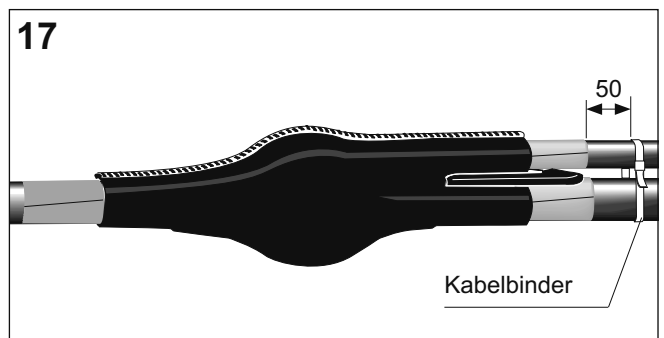
Achtung:

Klebeschichtung der Abweigklammer muss sichtbar fließen.

Im Schienenbereich müssen zwei parallel verlaufende **weiße Streifen sichtbar sein**.

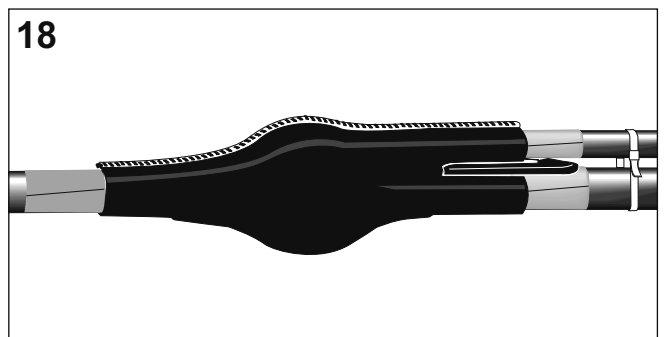


Kabelbinder 50 mm vom Ende der Abweigklammer über Durchgangs- und Abweigkabel montieren und kräftig anziehen, so dass der Kleber der Abweigklammer deutlich gequetscht wird.



Fertig installierte Abzweigmuffe.

Abzweigmuffe **vor mechanischer Belastung** auf Umgebungstemperatur **abkühlen lassen**.



Verpackungsmaterial sowie andere Abfälle entsprechend den einschlägigen Vorschriften entsorgen.



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.

Prieš pradėdami dirbti

Pasitikrinkite ar komplektas, kurį naudosite, tinka kabeliui. Remkitės etike- te, esančia ant dėžės, bei montavimo instrukcijos antrašte. Nepamirškite, kai kurie komponentai ar darbo eiga gali būti patobulinti, nuo to laiko, kai montavote šį gaminį paskutinį kartą. Dėmesingai perskaitykite ir laikykitės montavimo instrukcijos nurodymų.

Bendri nurodymai

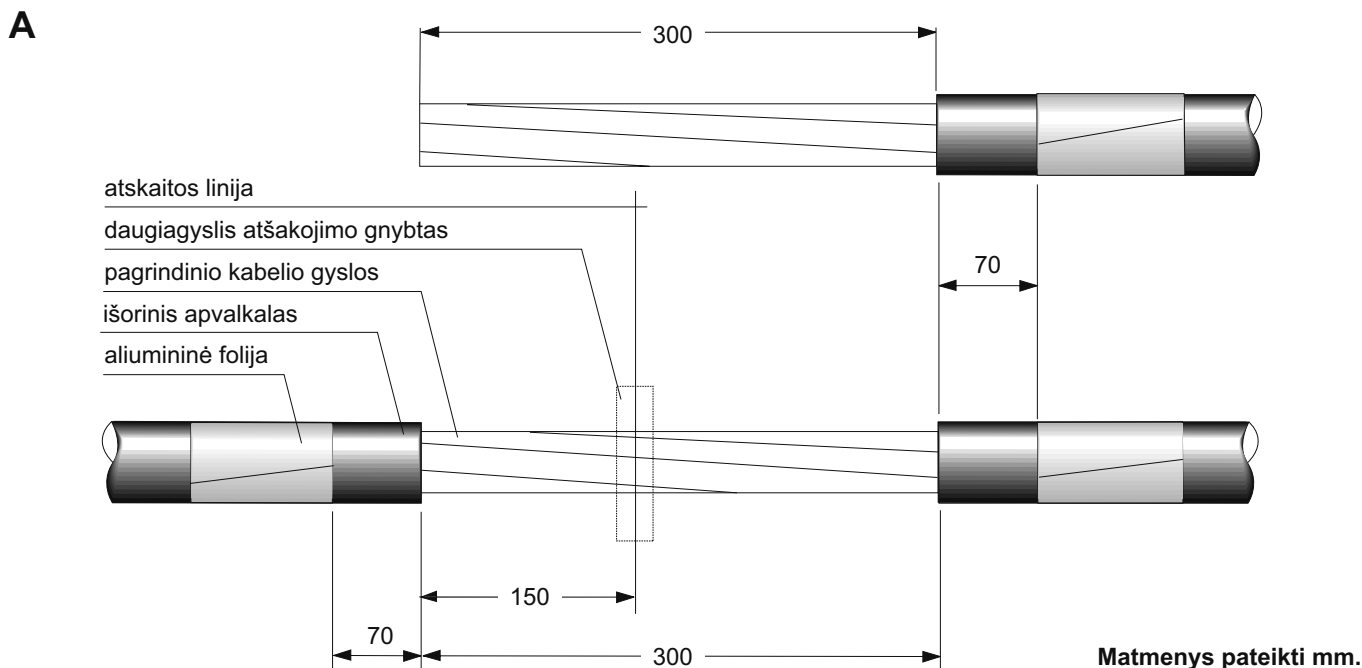
Naudokite propano (rekomenduojama) arba butano dujas. Pasirūpinkite, kad dujinis degiklis būtų naudojamas tik gerai vėdinamoje aplinkoje. Pareguliuokite degiklį, kad gautumėte švelnios mėlynos spalvos liepsną su geltonu galiuku. Venkite aštrios, pieštuko tipo mėlynos liepsnos. Degiklį laikykite nukreiptą užsodinimo kryptimi: taip iš anksto pašildysite medžiagą. Visą laiką judinkite degiklį, kad nesudegintumėte gaminio. Nuvalykite ir nuriepinkite visas vietas, kurios liesis su klijais. Jei tam naudosite tirpiklį, laikykitės tirpiklio gamintojo nurodymų. Termosusitraukiantį vamzdelį pjaustykite tik aštriu peiliu, nepalikdami jokių nelygių, atsikišusių atbrailų. Užsodinti vamzdelį pradėkite toje vietoje, kuri nurodyta montavimo instrukcijoje. Prieš tęsdami darbą įsitikinkite, kad vamzdelis užsodintas tolygiai iš visų pusių. Užsodintas vamzdelis turi būti lygus ir be raukšlių, turi aiškiai matytis vidinių komponentų kontūrai.

Panaudojimo spektras	Komplektas	Gyslos skerspjūvis [mm ²]	Diametras (mm)
Pagrindinis kabelis	BMHM1001-4B1	95 - 185	37 - 59
	BMHM1001-4C1	(16 - 70)*	(21 - 37) *
	BMHM1001-4D1	95 - 240	37 - 62
Atšakojamas kabelis	BMHM1001-4B1	6 - 95	16 - 45
	BMHM1001-4C1	6 - 70	16 - 40
	BMHM1001-4D1		
Daugiagyslis atšakojimo gnybtas	BMHM1001-4B1		maks. 115
	BMHM1001-4C1		
	BMHM1001-4D1		maks. 125

* tik kai naudojama papildoma juoda mastika EPPA 206-4-250 (užsakoma atskirai). Juoda mastika įeina į movos 16 – 185 mm² pagrindiniams kabeliams komplektą (žiūr. etiketę).

Kabelių paruošimas

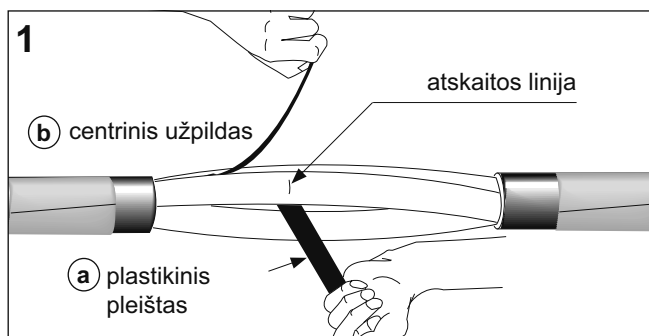
Pagal **A** paveikslėlyje pateiktus išmatavimus pilnai nuimkite pagrindinio ir atšakojamo kabelių išorinius ir vidinius apvalkalus. Visą kabelių sujungimo sritį atsargiai nuvalykite ir nuriepinkite. Ant pagrindinio kabelio gyslų pažymėkite atskaitos liniją, kaip tai parodyta **A** paveikslėlyje. 70 mm atstumu nuo išorinio apvalkalo galo ant abiejų pagrindinio kabelio pusių išorinio apvalkalo užvyniokite aliuminio foliją.



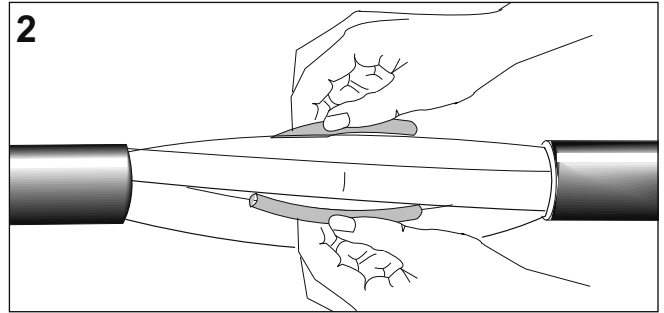
Pagrindinis kabelis

- naudodami plastikinį pleišta, praskirkite visas 4 gyslas. Tarp viršutinių dviejų ir žemutinių dviejų gyslų ties atskaitos linija turi būti **mažiausiai 20 mm tarpas**. Jei laidininkai daugiavieliai, tada gysloms praskirti gali prireikti panaudoti du pleištus.
- visiškai pašalinkite** pagrindinio kabelio **centrinį užpildą**.

Pastaba: atsargiai, nepažeiskite gyslų izoliacijos !

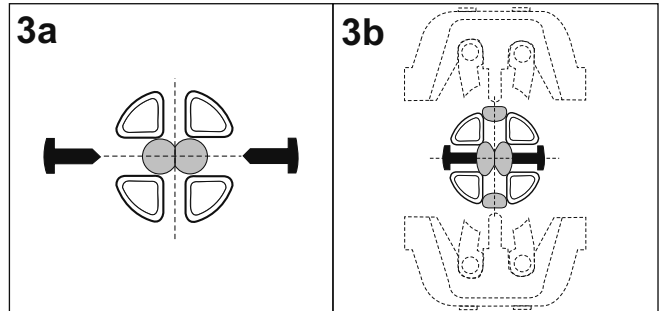


Užsandarinkite šaknelės sritį, kaip tai parodyta paveikslėlyje.

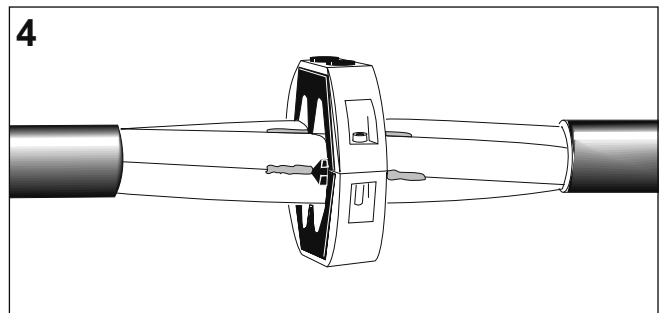


Hellstern tipo daugiagyslis atšakojimo gnybtas

Tarp praskirtų pagrindinio kabelio gyslų iš bet kurios pusės įkiškite dvi mastikos užpildo lazdeles (kiekviena 100 mm ilgio) ir jas kartu suspauskite. Mastikos vidurys turi atsidurti ties atskaitos linija. Į mastiką tarp gyslų įkiškite du gyslų skyriklus, kaip taip parodyta 3a paveikslėlyje. Praskirkite kitas dvi gyslas. Trečiąją mastikos užpildo lazdelę perplėškite pusiau. Tada kiekvieną puselę ištempkite iki 100 mm ilgio ir įspauskite tarp praskirtų gyslų iš abiejų pusių, kaip tai parodyta 3b paveikslėlyje.



Ties atskaitos linija sumontuokite daugiagyslį atšakojimo gnybtą. Montuokite vadovaudamiesi gnybto gamintojo montavimo instrukcija.

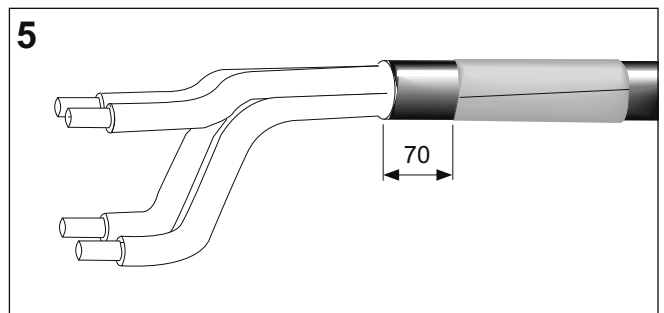


Atšakojamas kabelis

Išlankstykite atšakojamo kabelio gyslas taip, kad jas būtų galima įstatyti į daugiagyslį atšakojimo gnybtą.

Visiškai pašalinkite centrinį užpildą.

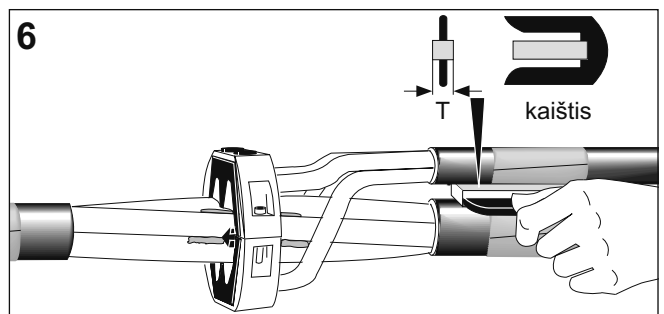
Nupjaukite gyslas iki reikiamo ilgio ir nuimkite visų gyslų galų izoliaciją pagal atšakojimo gnybto montavimo instrukciją. 70 mm atstumu nuo išorinio apvalkalo galo ant atšakojamo kabelio išorinio apvalkalo užvyniokite aliumininę foliją.



Atšakojimo movos užbaigimas

Prijunkite atšakojamą kabelį.

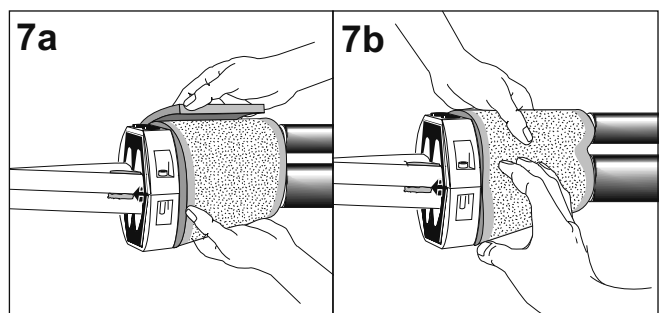
Atšakojamo kabelio gyslas prispauskite prie pagrindinio kabelio gyslų. Tarp pagrindinio ir atšakojamo kabelių apvalkalų turi išlikti T dydžio atstumas – jį užtikrina kaišis storis (žiūr. 6 pav.).



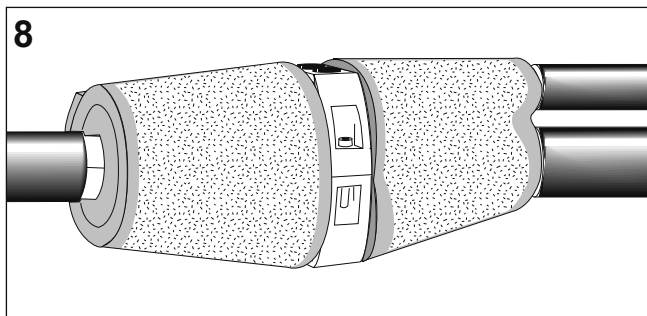
Paimkite mastikos užpildo lakštą ir nuimkite nuo jo apsauginę foliją. Šiek tiek patempdami užvyniokite mastikos užpildą ant pagrindinio ir atšakojamo kabelių taip, kad jis liestųsi prie daugiagyslio atšakojimo gnybto (7a pav.).

Dėmesio, tekstiline medžiaga padengta mastikos pusė turi būti išorėje !

Užvyniotą mastikos užpildą **apspauskite** rankomis, kiek tai yra įmanoma (7b pav.).

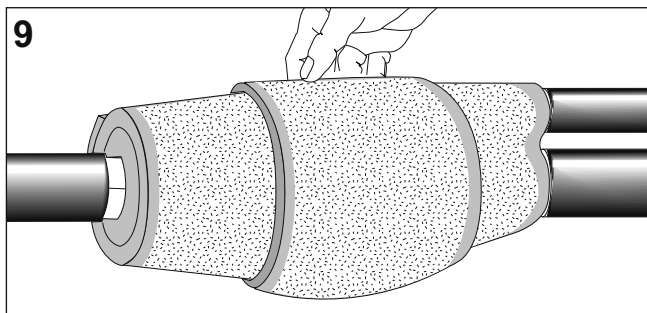


Iš kitos daugiagyslio atšakojimo gnybto pusės ant kabelio analogiškai užvyniokite antrąjį mastikos užpildo lakštą.



Ant daugiagyslio atšakojimo gnybto užvyniokite trečiąjį mastikos užpildo lakštą. Stenkitės, kad jis po lygiai užėitų ant abiejų jau užvyniotų lakštų.

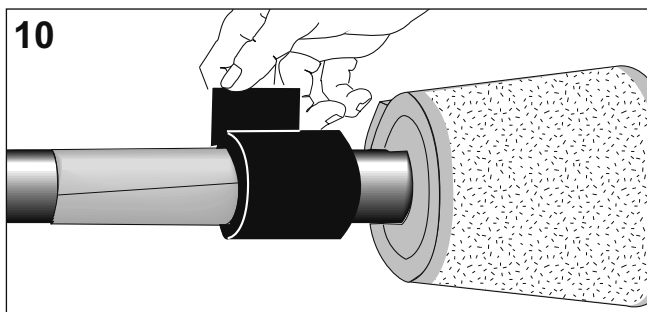
Užvyniotą trečiąjį mastikos užpildo lakštą **apspauskite, kiek tai yra įmanoma**.



Tik pagrindiniams kabeliams, kurių skerspjūvis neviršija 70 mm²:

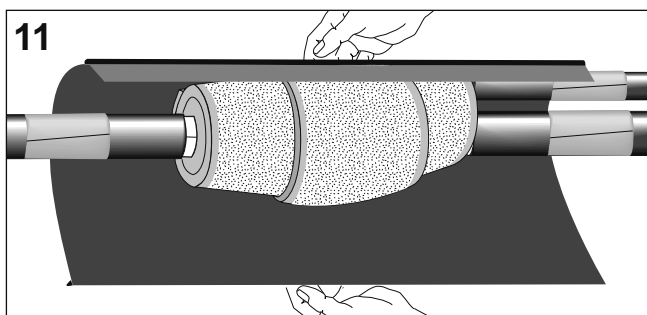
Ant pagrindinio kabelio išorinio apvalkalo užvyniokite juodą mastiką EPP 206-4-250, kaip tai parodyta 10 paveikslėlyje.

Vyniokite šiek tiek patempdami, taip, kad mastikos kraštas sutaptų su aliumininės folijos kraštu.



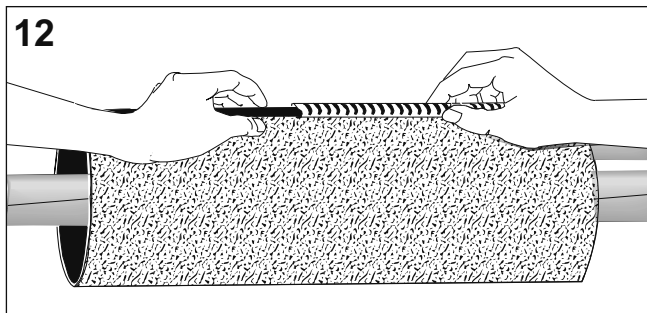
Ant gyslų atšakojimo srities uždėkite termosusitraukiantį išorinį apvalkalą (manžetą) taip, kad jo klijų juostelė atsidurtų tiesiai virš atšakojamo kabelio.

Išorinis apvalkalas turi būti uždėtas simetriškai – t.y. jis turi uždengti po vienodą aliumininės folijos dalį iš abiejų movos pusių.

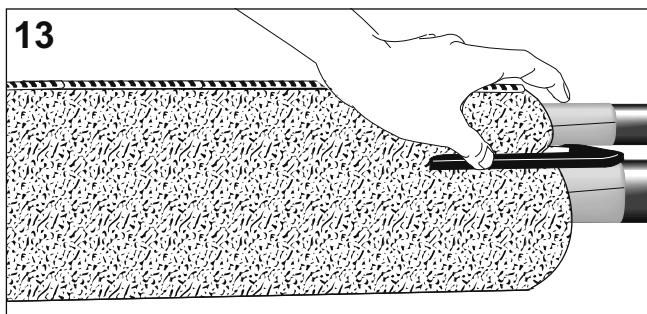


Suglauskite apvalkalo (manžeto) bėgelius ir prilaikykite juos ranka. Šiek tiek pakelkite bėgelius ir užmaukite ant jų metalinį užtrauktuką.

Užmautas užtrauktukas turi būti vienodai išsikišęs iš abiejų apvalkalo pusių.



Tarp pagrindinio ir atšakojamo kabelių į išorinį apvalkalą įkiškite skiriamąjį kaištį. Jei reikia, jį šiek tiek pakalkite, tačiau atsargiai – taip, kad nepajudintumėte iš vietos išorinio apvalkalo ir nepažeistumėte aliumininės folijos.



Užsodinkite termositraukiantį išorinį apvaskalą (manžetą) pradėdami nuo vidurio ir judėdami link vieno movos galo.

Vienodai kaitinkite apvaskalą iš visų pusių – aplink visą apskritimo ilgį.

Kaitinkite tol, kol apvaskalo dažų spalva nepasikeis į juodą!

Pakartokite tuos pačius veiksmus kitai apvaskalo pusei užsodinti.

Kai visos movos spalva pilnai pasikeis į juodą, **tęskite tolygų movos kaitinimą**, kol jos paviršius taps visiškai lygus, o movos forma - aptaki, be matomų žingsnių, kaip tai parodyta 16 paveikslėlyje.

Pastaba: metalinį užtrauktuką ir skiriamąjį kaištį reikia pakaitinti ilgiau. Kai pro metalinio užtrauktuko plyšius pasimato dvi baltos linijos, tai reiškia, kad užtrauktuko kaitinimą reikia nutraukti.

Skiriamąjį kaištį reikia kaitinti tol, kol aiškiai pasimatys, kad ant kaiščio buvę kljiai visiškai išsilydė.

50 mm atstumu nuo skiriamojo kaiščio galo pagrindinį ir atšakojamą kabelius apjuoskite kabeliniu dirželiu ir jį užveržkite.

Skiriamąjį kaištį pastumkite gilyn, kol tarp kabelių pasimatys tekantys kljiai.

Mova baigta.

Leiskite movai ataušti prieš ją judindami ar veikdami kitais mechaniniais veiksniais.

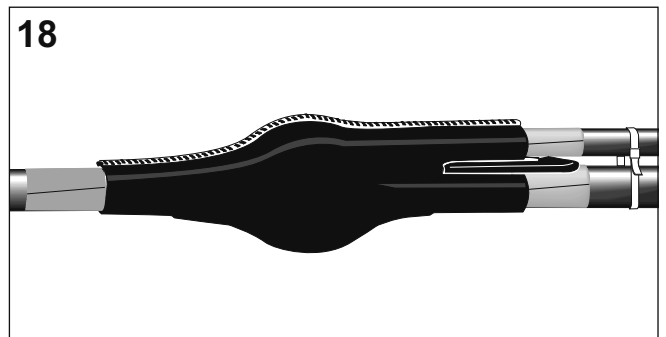
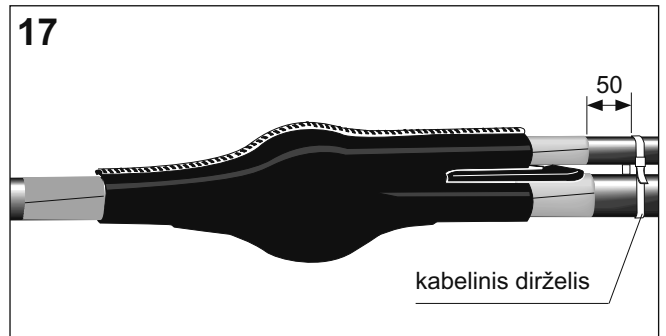
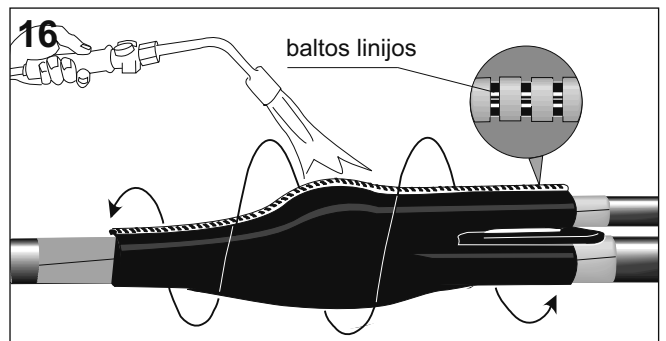
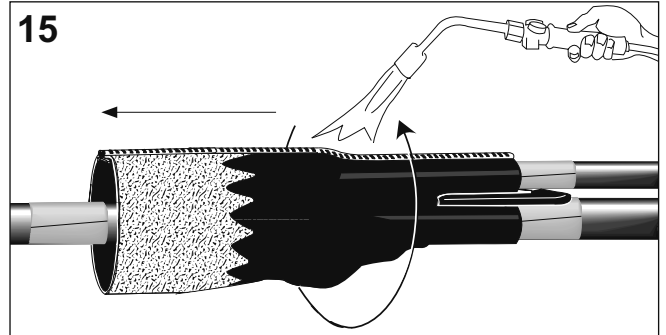
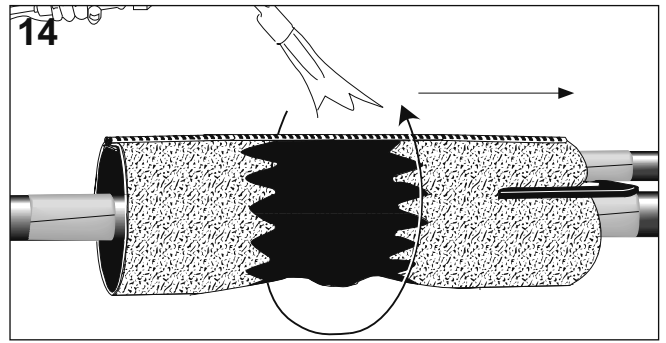
Prašome surinkti visas po montavimo likusias šiukšles pagal aplinkosaugos taisykles.



Šioje montavimo darbų instrukcijoje esanti informacija skirta montuotojams, apmokytiems montuoti jėgos kabelių movas. Informacijos tikslas - aprašyti teisingą šio gaminio montavimo būdą. Tačiau firma "Tyco Electronics" negali kontroliuoti visų aplinkos sąlygų, galinčių įtakoti gaminio montavimą. Vartotojas savo atsakomybe sprendžia apie montavimo būdo tinkamumą konkrečiam savo atvejui.

Firmos "Tyco Electronics" įsipareigojimus apibrėžia standartinės Tyco Electronics prekybos šiuo gaminiu sąlygos. Firma "Tyco Electronics" neatsako už atsitiktinę, netiesioginę ar pasekmių žalą, kurią padaro šio gaminio naudojimas arba netinkamas panaudojimas.

Raychem, TE logotipas ir Tyco Electronics yra prekių ženklai.



Przed rozpoczęciem montażu należy

Instrukcja montażu opisuje montaż termokurczliwej mufy rozgałęznej z zastosowaniem złączki śrubowej typu kompakt. Jeżeli, monter zamierza wykonywać montaż mufy pod napięciem, to musi wykazać, że:

- a) posiada pełne kwalifikacje i został przeszkolony do wykonywania prac pod napięciem
b) wszystkie zastosowane środki ostrożności i bezpieczeństwa są zgodne z regulującymi je przepisami i normami

Wytyczne ogólne

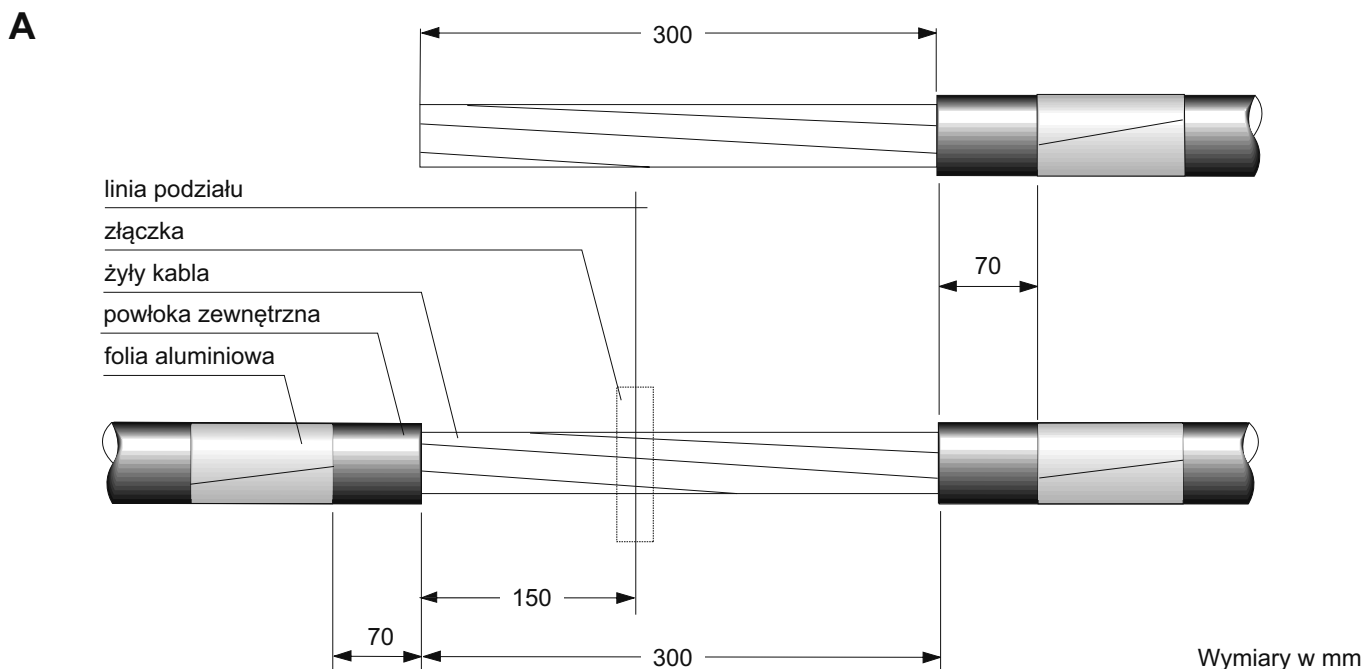
Należy przestrzegać kolejności czynności wymienionych w Instrukcji montażu. Należy używać palnika na propan (zalecany) lub butan. Jeżeli praca palnikiem wykonywana jest w pomieszczeniach, to muszą one posiadać odpowiednią wentylację. Prawidłowo wyregulowany palnik powinien wytwarzać łagodny, niebieski 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 szczelami należy oczyścić i odtłuścić rozpuszczalnikiem nie zawierającym 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, nie pomarszczone, z wyraźnymi odciskami elementów, na których zostały obkurczone.

Zakres zastosowania	Zestaw	Przekrój żyły (mm ²)	Średnica (mm)
Kabel główny	BMHM1001-4B1	95 - 185	37 - 59
	BMHM1001-4C1	(16 - 70)*	(21 - 37) *
	BMHM1001-4D1	95 - 240	37 - 62
Kabel odgałęzny	BMHM1001-4B1	6 - 95	16 - 45
	BMHM1001-4C1	6 - 70	16 - 40
	BMHM1001-4D1		
Złączka	BMHM1001-4B1		maks. 115
	BMHM1001-4C1		
	BMHM1001-4D1		maks. 125

* Tylko w przypadku gdy stosowany jest dodatkowy płat uszczelniający EPPA 206-4-250 (zamawiany oddzielnie). Dodatkowy płat uszczelniający znajduje się w zestawie obejmującym zakres przekrojów kabla głównego 16-185 mm² (Patrz naklejka na zestawie).

Przygotowanie kabli

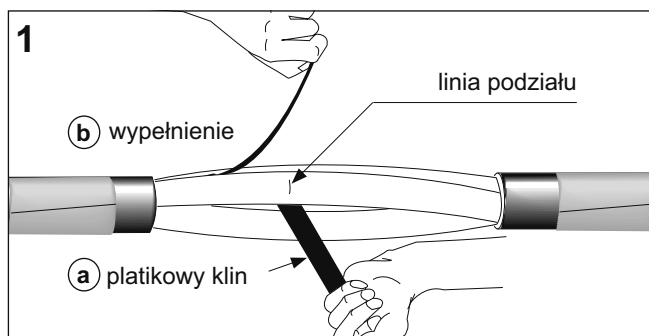
Usunąć powłoki zewnętrzne oraz elementy obwoju i wypełnienia kabla głównego i odgałęzłego, zgodnie z wymiarami podanymi na rysunku **A**. Ostrożnie oczyścić i odtłuścić cały obszar mufy. Zaznaczyć linię podziału na żyłach kabla głównego tak, jak pokazano na rysunku **A**. Nakleić folie aluminiowe na powłokę zewnętrzną z obu stron kabla głównego, w odległości 70 mm od krawędzi odcięcia powłoki zewnętrznej (patrz rys. **A**).



Kabel główny

- Rozchylić żyły kabla używając plastikowych klinów rozporających. W miejscu linii podziału powinien znajdować się co najmniej 20 mm odstęp pomiędzy dwoma dolnymi i górnymi żyłami. W przypadku żył wielodrutowych może wystąpić konieczność zastosowania dwóch klinów w celu odseparowania żył od siebie.
- Usunąć wypełnienie znajdujące się pomiędzy żyłami kabla (jeśli występuje).

Uwaga: Nie uszkodzić izolacji żył.



Uszczelnić obszar pomiędzy żyłami tak, jak pokazano na rysunku poniżej.

Pierścieniowa złączka przebijająca Hellstern

Wcisnąć dwie pałeczki wypełniacza (każda o długości 100 mm) pomiędzy odseparowane żyły tak, jak pokazano na rysunku 3a. Wcisnąć je pomiędzy żyły tak, aby ich środki znajdowały się na linii podziału.

Włożyć dwa separatory żył (elementy złączki) w znajdujący się pomiędzy żyłami wypełniacz (patrz rys. 3a). Odseparować dwie żyły (górne i dolne - patrz rys. 3b). Rozzerwać na dwie równe części trzecią pałeczkę wypełniacza. Rozciągnąć każdą z połówek tak, aby miała 100 mm długości. Wcisnąć je pomiędzy żyły tak, jak pokazano na rysunku 3b.

Zainstalować złączkę na żyły kabla głównego w miejscu linii podziału, postępując zgodnie z Instrukcją montażu producenta złączki.

Kabel odgałęźny

Wyprofilować żyły kabla tak, aby pasowały do zacisków złączki.

Usunąć wypełnienie znajdujące się pomiędzy żyłami kabla (jeśli występuje).

Uciąć żyły na wymaganą długość i usunąć izolację z żył na długość wymaganą dla złączki.

Nakleić folię aluminiową na powłokę zewnętrzną kabla w odległości 70 mm od jej krawędzi odcięcia (patrz rys. 5).

Montaż mufy

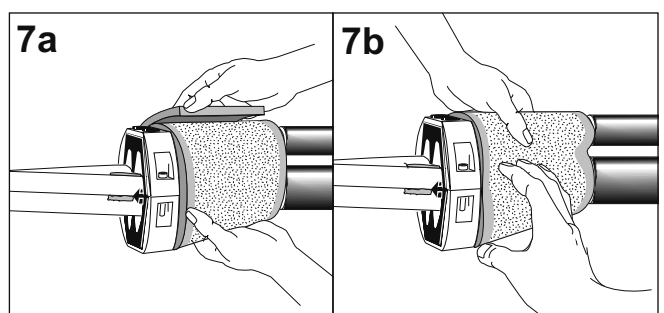
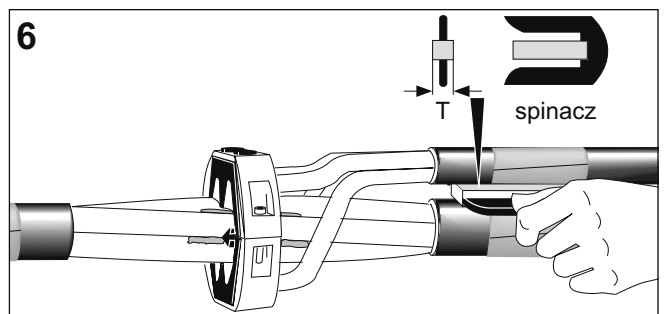
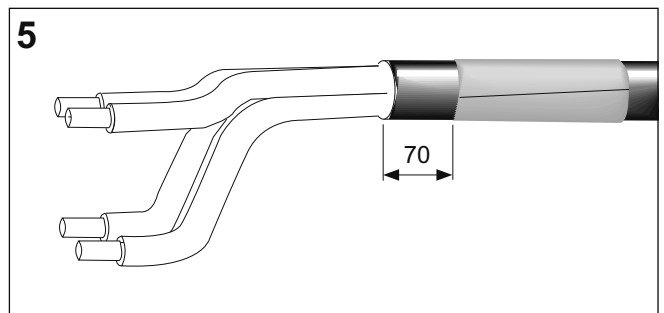
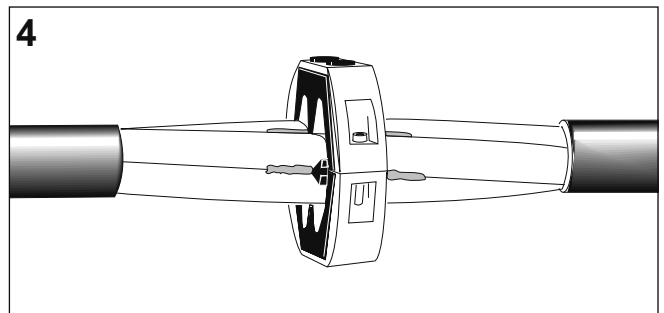
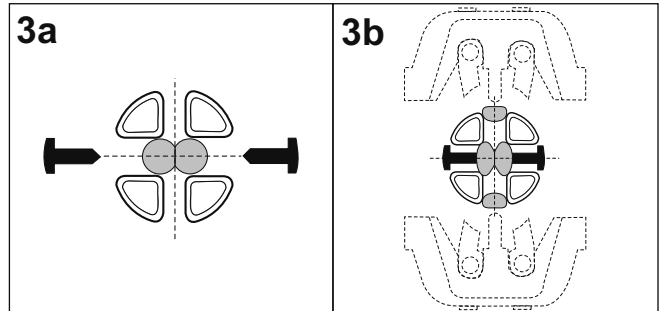
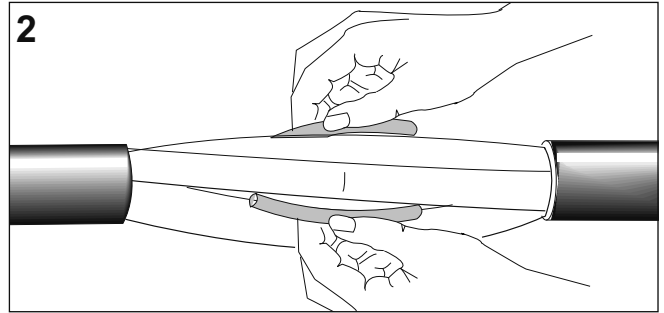
Umieścić żyły kabla odgałęźnego w złączce, postępując zgodnie z Instrukcją montażu producenta złączki. Zbliżyć żyły kabla odgałęźnego do żył kabla głównego (patrz rys. 6).

Zachować odstęp (T) pomiędzy kablami. Odstęp ten jest równy grubości spinacza uszczelniającego (patrz rys. 6).

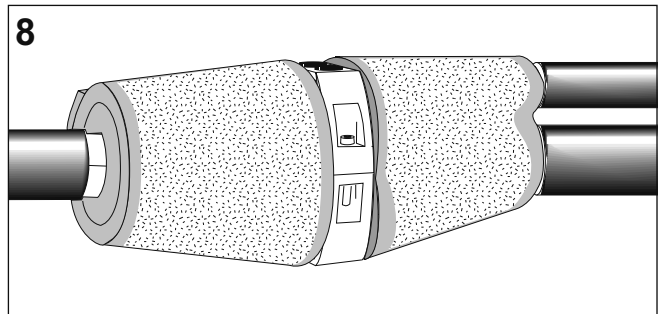
Usunąć folię ochronną z płyta wypełniającego. Nawinać płat z niewielkim naciąganiem dookoła kabla głównego i odgałęźnego. **Strona pokryta materiałem tekstylnym powinna znajdować się na zewnątrz.**

Krawędź płyta powinna znajdować się jak najbliżej złączki (patrz rys. 7a).

Wcisnąć płat wypełniający w wolne przestrzenie pomiędzy żyłami kabla głównego i odgałęźnego **tak, jak pokazano na rysunku (7b).**

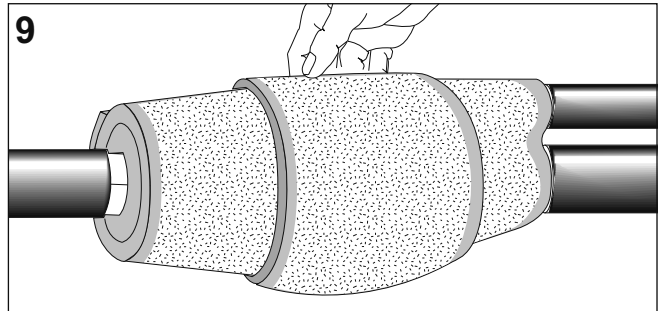


Nawinąć kolejny płat wypełniający z drugiej strony złączki.



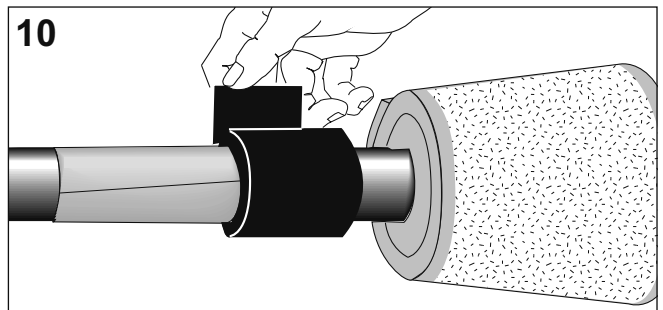
Nawinąć trzeci płat wypełniający na złączkę tak, aby pokrywał on równomiernie uprzednio nawinięte płaty.

Wcisnąć płat wypełniający w pozostałe wolne przestrzenie pomiędzy żyłami.



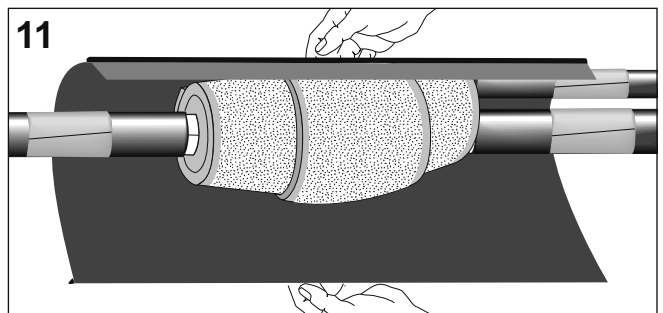
Tylko dla kabla głównego o przekroju żył roboczych do 70 mm² :

Nawinąć czarny płat uszczelniający EPPA 206-4-250 z niewielkim naciągiem na powłocę kabla głównego w pobliżu folii aluminiowej tak, jak pokazano na rysunku 10.

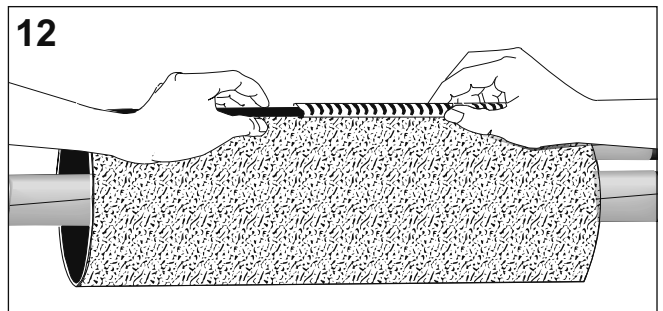


Usunąć folię ochronną pokrywającą wewnętrzną stronę opaski termokurczliwej. Umieścić opaskę centralnie na złączce tak, aby pokrywała ona równomiernie folie aluminiowe, nawinięte z obu stron mufy.

Kłapa z klejem termotopliwym powinna znajdować w jednej linii z kablem odgałęźnym (patrz rys. 11).

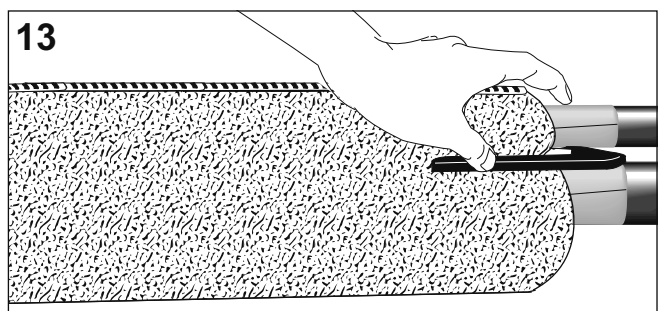


Zbliżyć krawędzie opaski do siebie. Wsunąć powoli metalową spinkę na krawędzie opaski tak, aby jej końce wystawały równomiernie poza powierzchnię opaski.



Wsunąć pomiędzy kabel główny i odgałęźny spinacz uszczelniający. Jeżeli będzie to konieczne, puknąć delikatnie w spinacz, w celu łatwiejszego wsunięcia go pomiędzy kable. Zrobić to tak, aby nie zmienić pozycji opaski i nie uszkodzić folii aluminiowej.

Spinacz powinien być wsunięty całkowicie w opaskę.



Obkurczyć opaskę, rozpoczynając od środka i kontynuując w kierunku jednego z końców. Obkurczanie należy kontynuować aż do momentu, kiedy **plamki farby termochromatycznej zmieniają kolor z zielonego na czarny**.

Wykonać te same czynności z drugiej strony złącza.

Kiedy kolor całej mufy zmieni się na czarny, należy kontynuować równomierne **podgrzewanie całej mufy** aż do momentu, kiedy jej powierzchnia będzie gładka. Kształt mufy powinien być taki jak pokazano na rysunku 16, bez widocznych uskoków.

Uwaga: Należy dodatkowo podgrzać obszar metalowej spinki suwakowej oraz spinacza uszczelniającego. Wskaźnikiem dostatecznego ogrzania metalowej spinki jest pojawienie się dwóch białych linii w okienkach spinki (patrz rys. 16). Ogrzewanie spinacza uszczelniającego należy zakończyć z chwilą widocznego rozpułnienia się kleju termoplastowego.

Spiąć razem kabel główny i odgałęźny opaską kablową w odległości 50 mm od końca spinacza. Ścisnąć kable tak, aby widoczny klej ze spinacza wypłynął pomiędzy kable.

Montaż mufy został zakończony.

Mufa powinna ostygnąć przed poddaniem jej naprężeniom mechanicznym.

Opakowania i inne odpadki usunąć przestrzegając lokalnych przepisów.

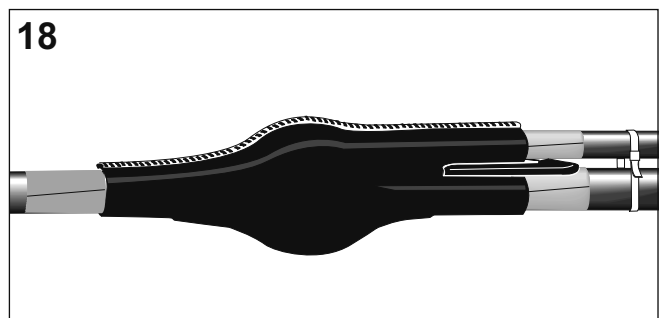
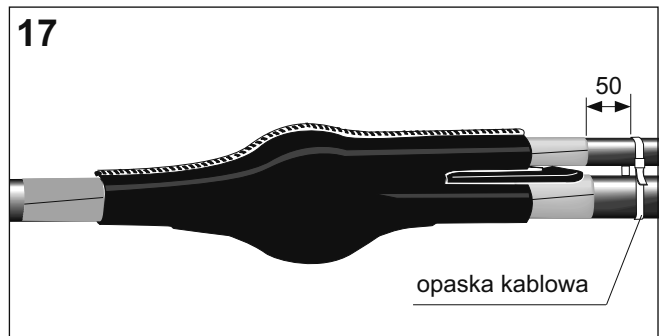
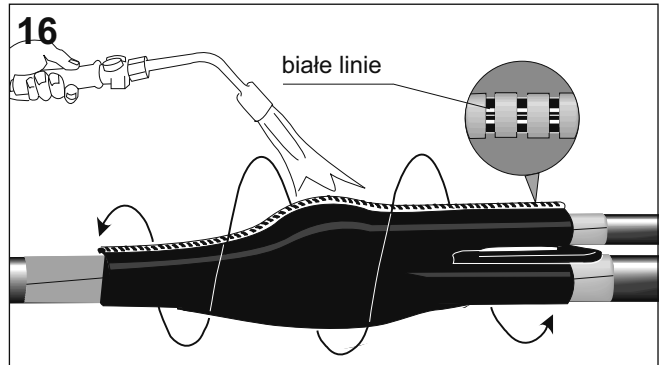
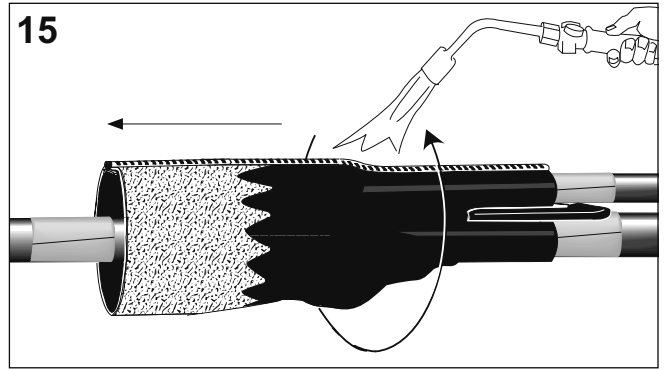
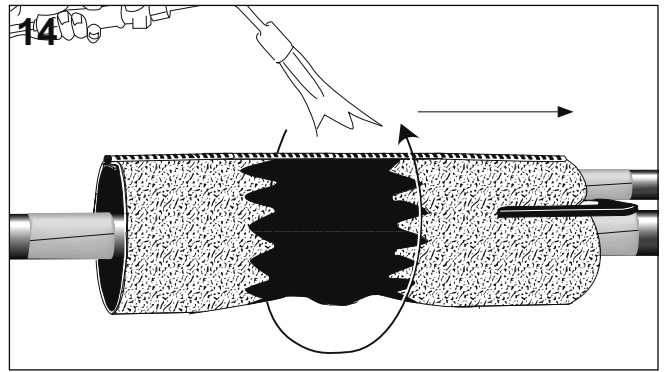


Klauzula rozdzielności odpowiedzialności:

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.



Înainte de a începe

Verificați dacă setul pe care urmează să-l instalați se potrivește cu cablul. Referiți-vă la eticheta setului și la titlul instrucțiunii 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.

Instrucțiuni generale

Folosiți un arzător cu propan (preferabil) sau butan. Asigurați-vă că utilizarea arzătorului se face întotdeauna într-un mediu bine ventilat. Reglați arzătorul pentru a obține o flacără ușor albastră cu un vârf galben. Flacăra de un albastru intens trebuie evitată. Țineți arzătorul îndreptat în direcția termocontractării pentru a preîncălzi materialul. Mișcați flacăra continuu pentru a evita degradarea materialului. Curățați și degresați toate părțile care vor veni în contact cu adezivul. Dacă folosiți un solvent, urmați instrucțiunile fabricantului. În cazul în care este necesară scurtarea tubului, acesta trebuie tăiat cu grijă, cu un cuțit ascuțit, fără a lăsa margini zdrențuite. Începeți să termocontractați tubul în poziția indicată în desen. 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.

	Secțiunea conductorului (mm ²)	Diametrul conductorului (mm)
Cablul principal	95 - 185 (16 - 70)*	37 - 59 (21 - 37) *
Cablul derivație	6 - 95	16 - 45
Conector multiconductor		max. 115

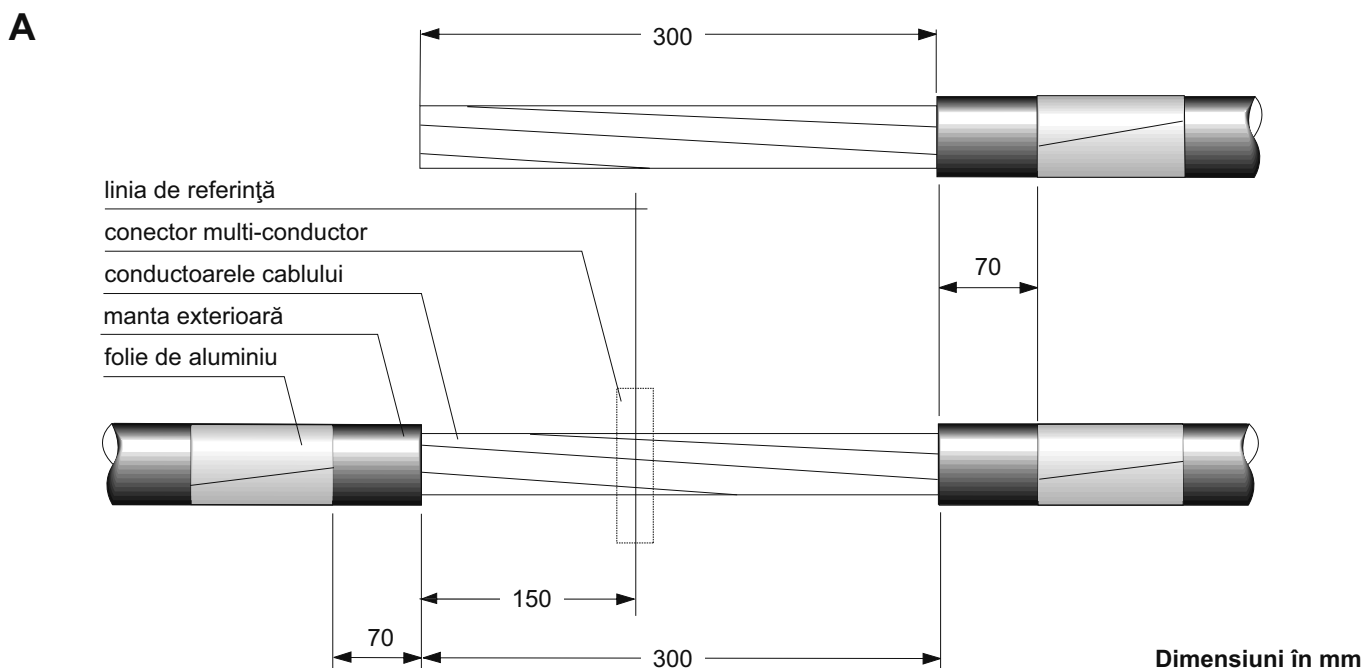
* Numai când se folosește mastic negru tip EPPA 206-4-250 (trebuie comandat separat).

Masticul negru este deja inclus în accesorii, cu un domeniu de aplicabilitate de 16-185 mm² (vezi eticheta setului).

Pregătirea cablului

Îndepărtați complet mantaua exterioară și umplutura cablului principal și a derivației, conform dimensiunilor din desenul **A**. Curățați și degresați cu atenție întreaga suprafață de îmbinare. Marcați linia de referință pe conductoarele cablului principal așa cum este arătat în desenul **A**.

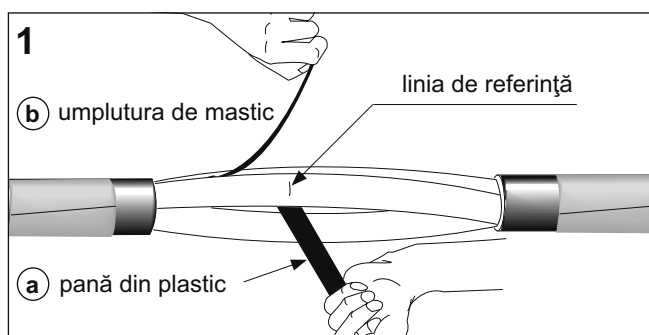
Înfășurați o folie de aluminiu în jurul ambelor părți ale cablului până la aproximativ 70 mm de capătul mantalei exterioare.



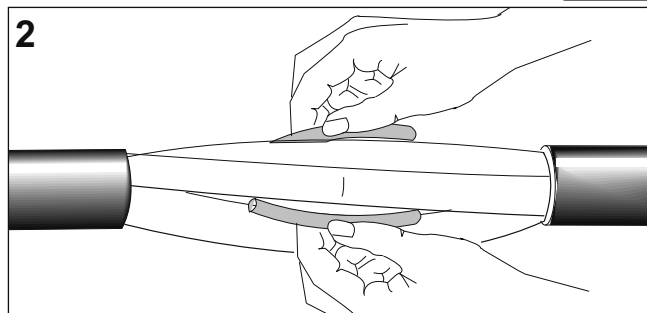
Cablul principal

- Folosind o pană de plastic, despărțiți cele patru conductoare ale cablului principal. La linia de referință trebuie să rămână un spațiu de cel puțin 20 mm între conductorul superior și cel inferior. Pentru conductoare toronate sunt necesare două pene pentru a păstra conductoarele separate.
- Îndepărtați complet umplutura de mastic dintre conductoarele cablului principal.

Notă: Nu distrugeți izolația conductoarelor.



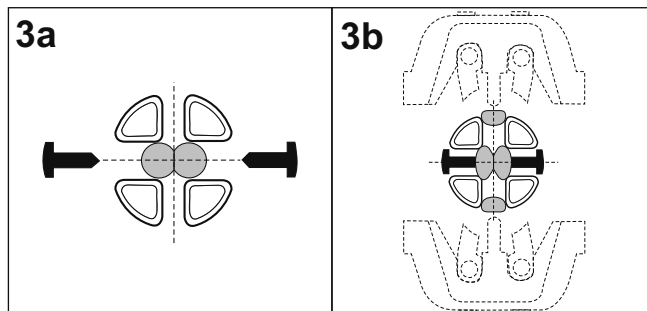
Etanșați zona de îmbinare ca în schema prezentată mai jos.



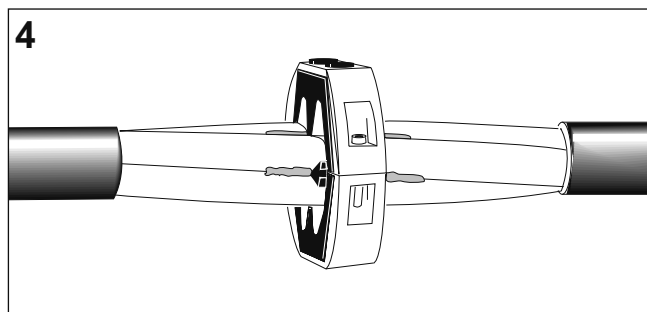
Instalarea conectorului multi-conductoare tip Pfisterer

Introduceți 2 batoane de mastic de umplere (cu o lungime de 100mm fiecare) de pe fiecare parte, între conductoarele depărtate și presați-le împreună. Mijlocul masticului trebuie să fie pe linia de referință. Poziționați cei doi separatori de faze în mastic (conform desenului 3a).

Presați conductoarele împreună. Rupeți cel de-al treilea baton de mastic în două părți egale și alungiți fiecare jumătate la 100 mm. Presăți aceste două bucăți de mastic ca în desenul 3b.



Instalați conectorul multi-conductor la linia de referință, conform instrucțiunilor fabricantului.

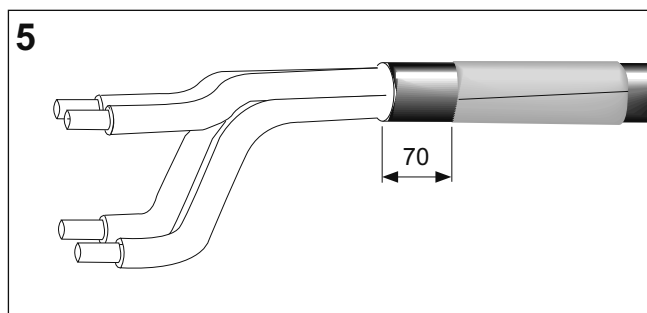


Cablul derivație

Îndoii conductoarele cablului derivație astfel încât să se potrivească în conectorul multi-conductor.

Îndepărtați complet umplutura centrală de mastic dintre conductoare.

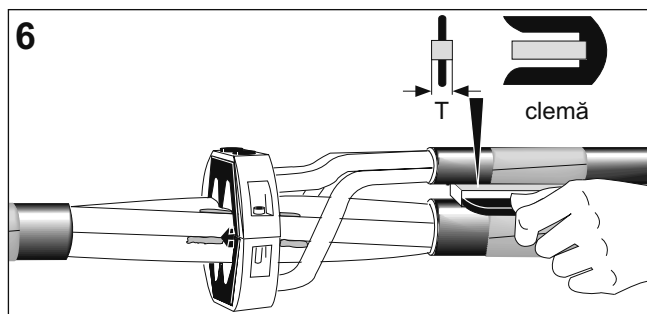
Tăiați conductoarele la lungimea necesară și îndepărtați izolația de fază conform cotelor conectorului. Poziționați folia de aluminiu la 70 mm de capătul mantalei exterioare.



Finalizarea manșonului derivație

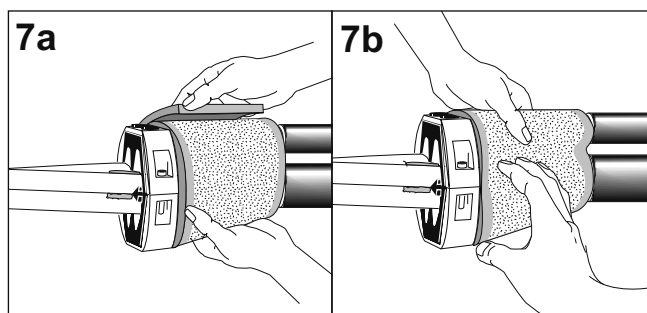
Realizați conexarea cablului derivație la conectorul multi-conductor.

Presați conductoarele cablului derivație peste cele ale cablului principal. Păstrați o distanță "T" între cablul principal și cablul derivație, dată de grosimea clemei, după cum se vede în desen.



Îndepărtați hârtia de protecție de pe o bucată de mastic de umplură. Înfășurați masticul, cu o ușoară tensionare, **cu partea pânzată spre exterior**, în jurul cablului principal și a derivației, **potrivindu-l cât mai aproape de conectorul multi-conductor** (vezi 7a).

Împingeți masticul de umplură cât se poate de bine peste cabluri (vezi 7b).



Repetăți operația pe cealaltă parte a conectorului multi-conductoare.

Înfășurați cea de-a treia bucată de mastic de umplere în jurul conectorului multi-conductoare. Asigurați-vă că aceasta acoperă în mod egal cele două învelișuri instalate anterior.
Presăți masticul cât se poate de bine.

Numai la cablurile principale de secțiune până la 70 mm²:

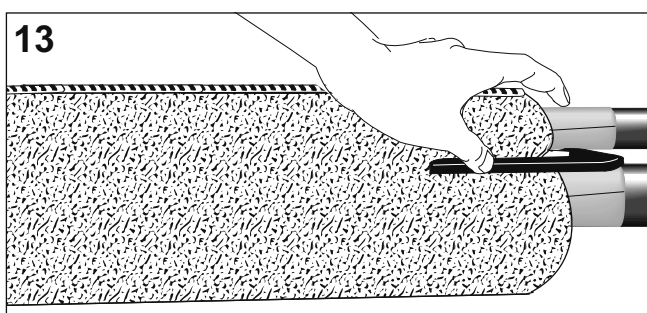
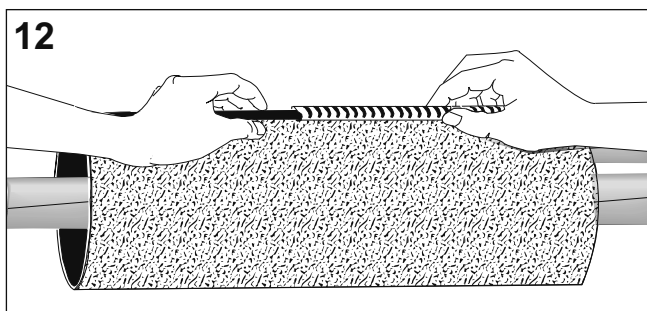
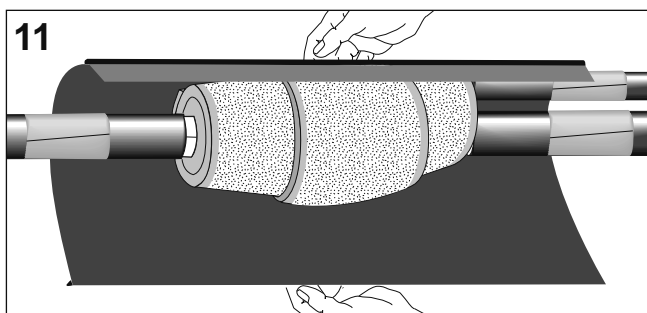
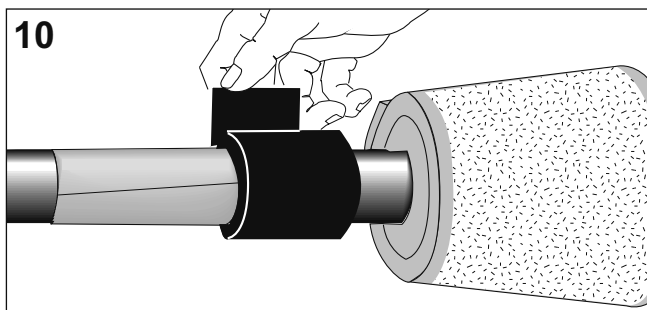
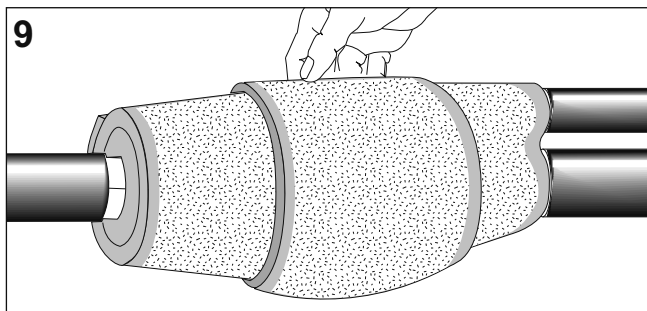
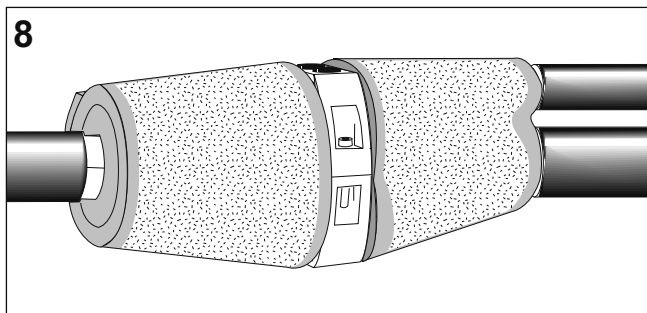
Înfășurați masticul negru tip EPPA 206-4-250 (conform desenului 10), cu o ușoară tensionare, în apropierea foliei de aluminiu de pe cablul principal.

Poziționați manșeta termocontractabilă peste zona de îmbinare, cu clapa adezivă în linie cu cablul derivație.

Manșeta trebuie să acopere în mod egal folia de aluminiu în ambele părți ale îmbinării.

Țineți marginile manșetei împreunate. Pentru ușurarea operației ridicați-le ușor apoi introduceți șina metalică peste margini. Șina trebuie poziționată centrat pe manșetă.

Prindeți manșeta cu clema, între derivație și cablul principal. Dacă este necesar loviți-o ușor, fără să schimbați poziția manșetei sau să deteriorați folia de aluminiu.



Termocontractați manșeta începând din mijloc și continuând către unul din capete. Încălziți uniform de jur împrejur **până când culoarea vopselei de pe manșetă s-a schimbat complet în negru.**

Repetati operația către celălalt capăt.

După ce culoarea manșetei s-a schimbat complet în negru continuați încălzirea întregului manșon de derivație pentru încă două minute.

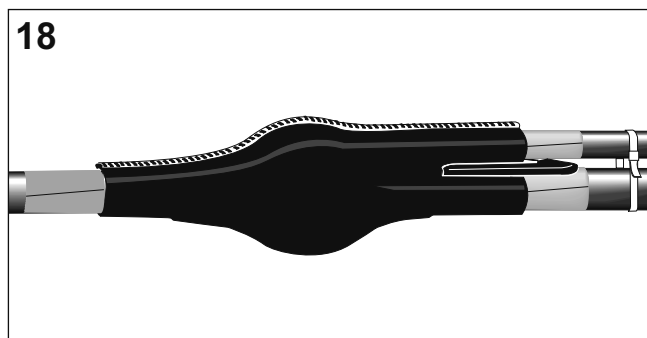
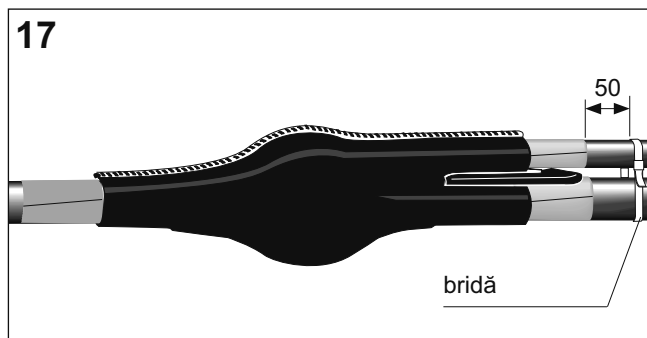
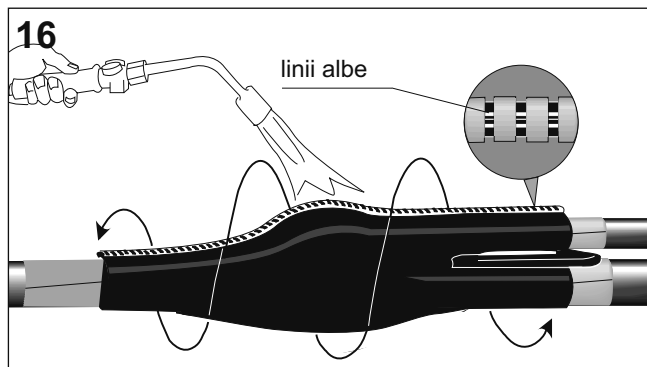
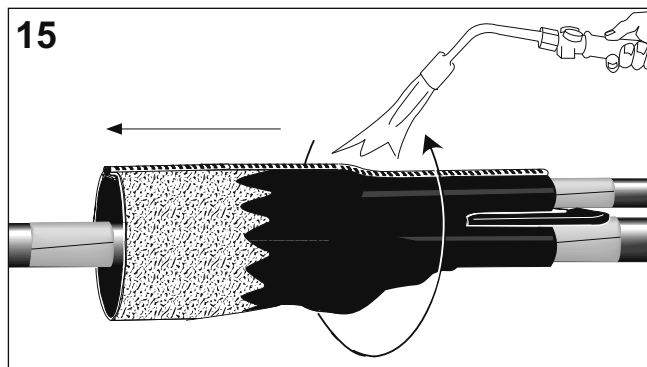
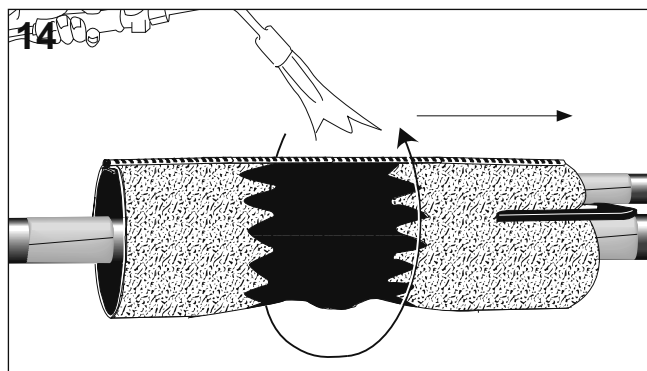
Notă: O cantitate suplimentară de căldură este necesară în zona șinei și în dreptul clemei până când cele două linii albe de sub șină sunt vizibile, iar adezivul clemei este complet topit.

Montați o bridă în jurul cablului principal și a derivației, la 50 mm de capătul clemei. Strângeți brida până când adezivul clemei va curge printre cabluri.

Manșonul este gata.

Lăsați manșonul să se răcească înainte de a-l supune la orice solicitări mecanice.

Ambalajele și deșeurile vor fi depozitate conform reglementărilor legale în vigoare.



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 adecvată în condiții de teren ale utilizatorului. Singurele obligații TE Connectivity sunt cele în condițiile standard TE Connectivity de vânzare pentru acest produs și TE Connectivity nu va fi responsabil 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.

Проверьте, что набор материалов, который Вы собираетесь использовать, соответствует кабелю. Сверьте содержание этикетки набора с названием монтажной инструкции. Не исключено, что компоненты и рабочие операции подверглись усовершенствованию с тех пор, как Вы в последний раз монтировали данные изделия. Внимательно прочтите и следуйте последовательности операций, как указано в монтажной инструкции.

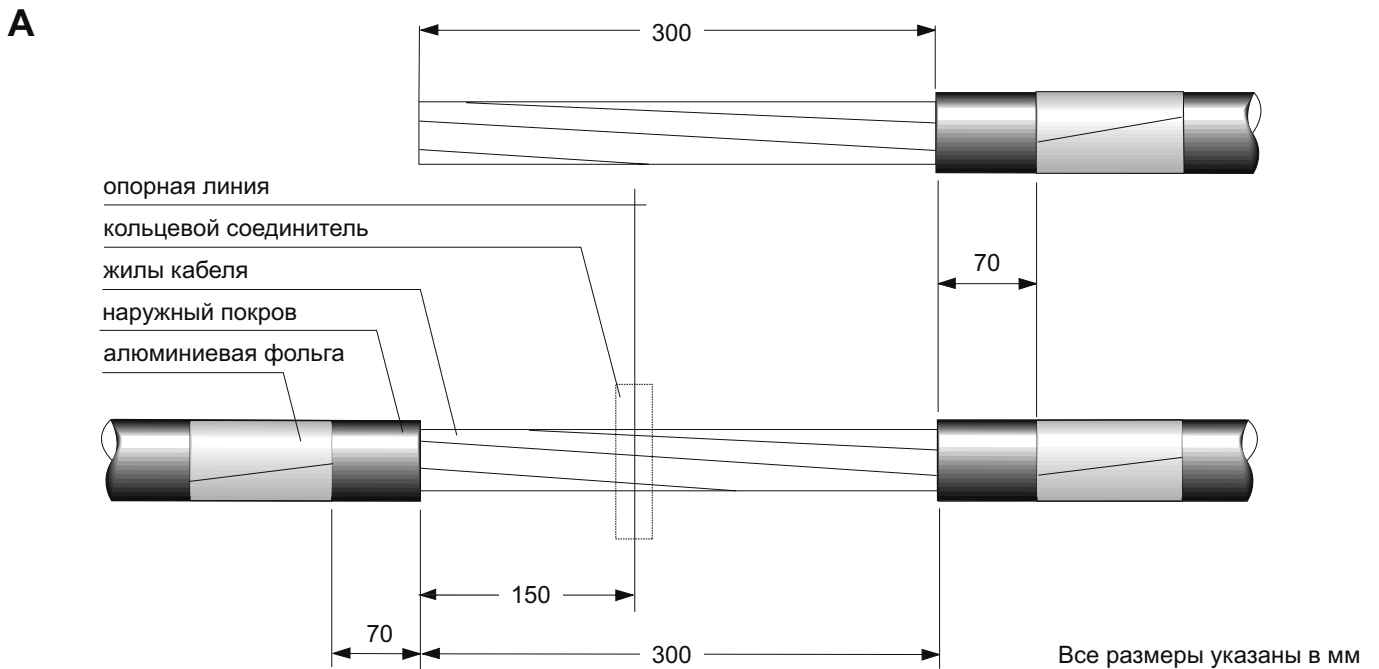
Применяйте пропановую (предпочтительнее) или бутановую газовую горелку. Настройте горелку так, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком. Следует избегать острого синего пламени. Направляйте горелку в сторону усадки для того, чтобы предварительно нагреть усаживаемый материал. Постоянно перемещайте пламя во избежание пережога материала. Очищайте и обезжиривайте все поверхности, которые будут контактировать с клеем. Для обезжиривания пользуйтесь «Уайт-спиритом», бензином Б-70 или салфетками, пропитанными изопропиловым спиртом. Трубки следует обрезать острым ножом, оставляя при этом ровные гладкие кромки без заусенцев. Усадку трубки начинайте таким образом, как это рекомендовано в инструкции. Усаживая трубку, обеспечивайте равномерную усадку ее по всей окружности по мере продвижения вдоль кабеля. После усадки поверхность трубок должна быть гладкой и без морщин, а профиль внутренних компонентов четко просматриваться.

Диапазон применения	Набор	Сечение (мм ²)	Диаметр (мм)
Основной кабель	ВМНМ1001-4В1	95 - 185	37 - 59
	ВМНМ1001-4С1	(16 - 70)*	(21 - 37) *
	ВМНМ1001-4D1	95 - 240	37 - 62
Отвечаемый кабель	ВМНМ1001-4В1	6 - 95	16 - 45
	ВМНМ1001-4С1		
	ВМНМ1001-4D1	6 - 70	16 - 40
Кольцевой соединитель	ВМНМ1001-4В1		макс. 115
	ВМНМ1001-4С1		
	ВМНМ1001-4D1		макс. 125

* Только при использовании дополнительной мастики ЕРРА 206-4-250 (мастика заказывается отдельно). Мастика входит в наборы на сечения 16-185 мм² (См. комплекточный лист).

Разделка кабелей

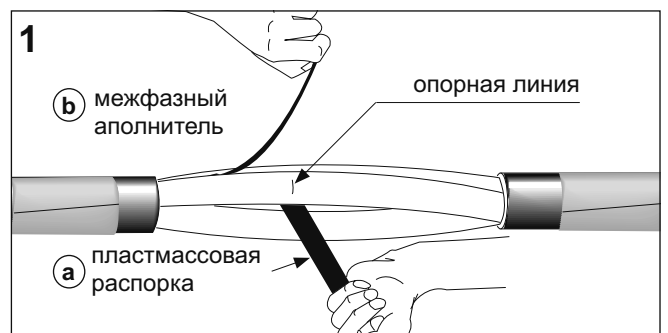
Аккуратно удалить наружный покров и подушку с основного и отвечаемого кабелей в соответствии с размерами, показанными на рисунке А. Тщательно очистить и обезжирить всю поверхность соединения. Отметить опорную линию на жилах, как указано на рисунке А. Обернуть алюминиевую фольгу вокруг основного кабеля в 70 мм от срезов наружного покрова. Фольгу на отвечаемый кабель накладывать после монтажа соединителя (см. п. 5).



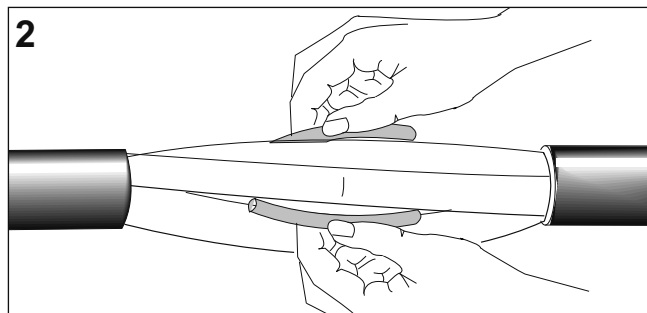
Основной кабель

- a. Используя пластмассовую распорку в качестве рычага, развести жилы попарно на уровне опорной линии так, чтобы просвет между верхними и нижними парами жил составил **примерно 20 мм**. При работе с многопроволочными проводниками, может потребоваться применение **двух** распорок для фиксации жил в разведенном положении.
- b. **Аккуратно удалить межфазное заполнение** из основного кабеля.

Внимание! Не повредите при этом изоляцию жил.



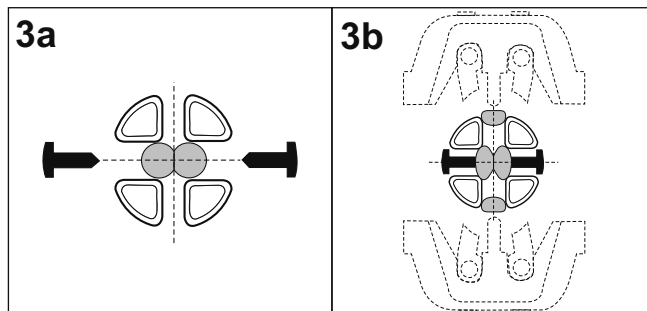
Загерметизировать межфазное пространство мастикой, как показано на рисунке.



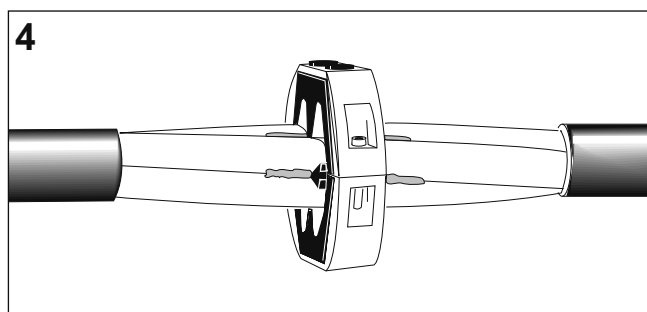
Монтаж кольцевого соединителя Hellstern

В центр муфты установить 2 прутка мастичного заполнителя (каждый длиной по 100 мм) с любой стороны между разведенными жилами, и спрессовать их друг с другом. Установить 2 межфазных разделителя, вдавив их в мастику, в области опорной линии (рис. 3а).

Развести жилы с в другой плоскости. Разорвать третий пруток мастики пополам и вытянуть каждую половину до длины 100 мм. Установить полученные прутки между жилами, как показано на рис. 3b.



Смонтировать кольцевой соединитель по уровню опорной линии в соответствии с инструкцией по монтажу соединителя.



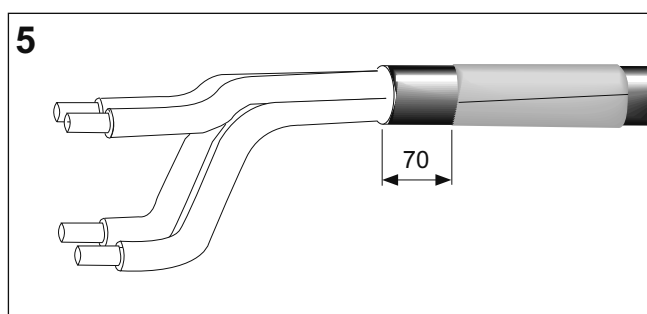
Отвечаемый кабель

Изогнуть жилы отвечаемого кабеля в соответствии с отверстиями кольцевого соединителя.

Удалить полностью межфазный заполнитель.

Обрезать жилы на требуемой длине и снять изоляцию жил в соответствии с соединителем.

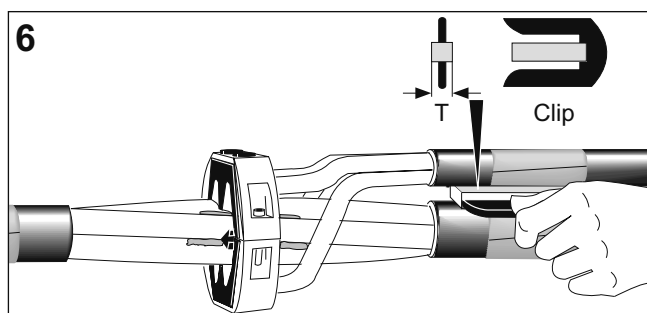
Обернуть наружный покров алюминиевой фольгой в 70 мм от его среза.



Завершение монтажа муфты

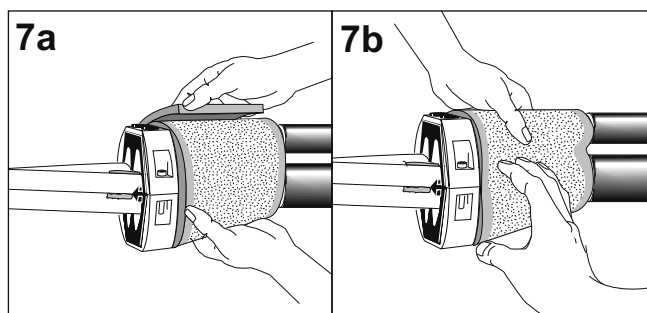
Присоединить отвечаемый кабель.

Свести жилы основного и отвечаемого кабелей вместе. Расстояние между основным и отвечаемым кабелем должно приблизительно равняться высоте клеевой вставки (Т) герметизирующего зажима - см. рис. 6.



Снять упаковочную фольгу с пластин мастичных заполнителей пустот. Обернуть пластину **мастикой внутрь**, с небольшим натяжением, вокруг основного и отвечаемого кабеля, **вплотную к соединителю**.

Уплотнить наложенную мастику, распределив её между и вокруг жил как можно тщательнее (рис.7b).



Повторить подобную операцию со второй пластиной, с другой стороны от соединителя.

Обернуть третью пластину по центру муфты, поверх соединителя. Проверить, что она одинаково перекрывает ранее наложенные пластины.

Вновь обжать и уплотнить мастику между и вокруг жил, насколько это возможно.

Только для основного кабеля сечением до 70 мм²:

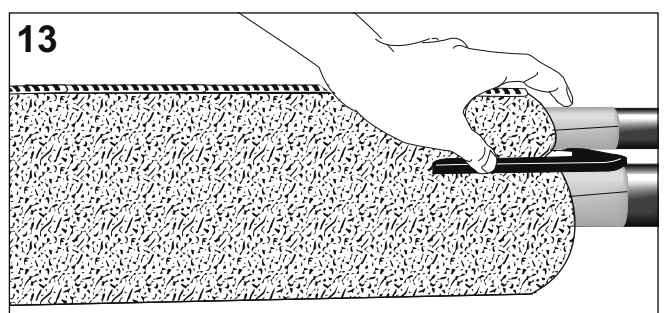
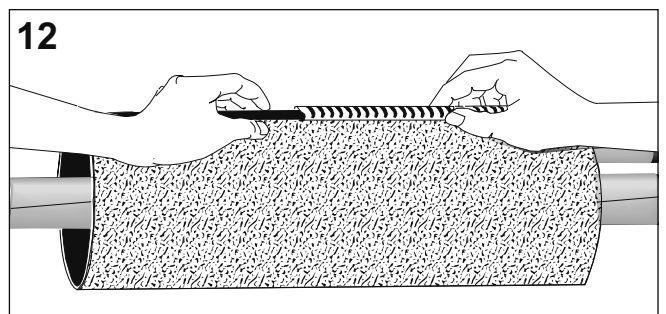
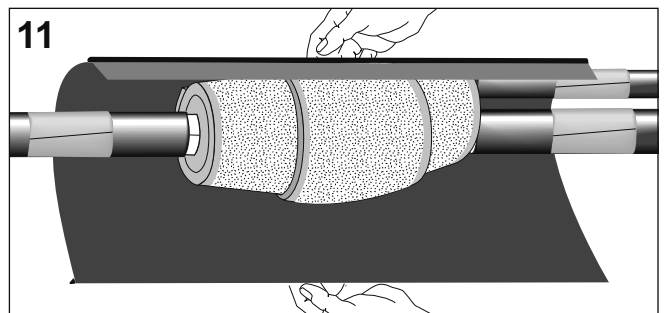
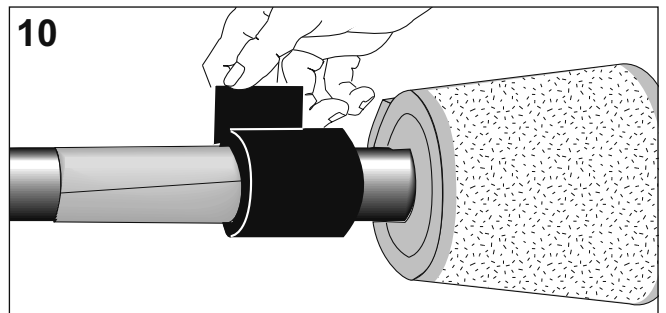
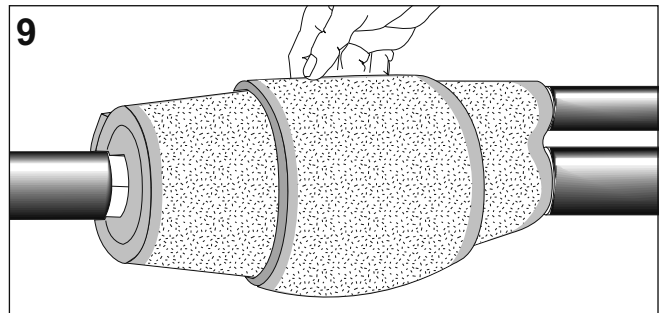
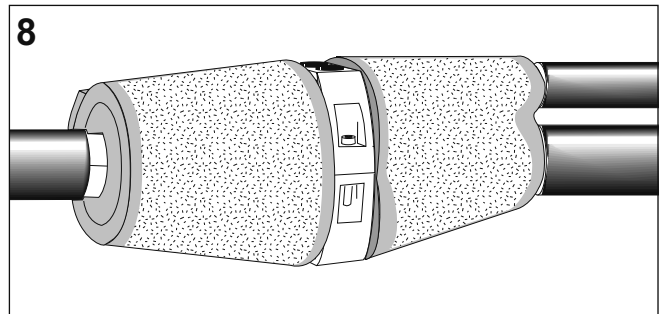
На основном кабеле, около алюминиевой фольги со стороны соединения, наложить с небольшим натяжением подмотку черной мастики ЕРРА 206-4-250.

Разместить оборачиваемую манжету на соединении так, чтобы место стыка манжеты находилось на одной оси с основным и ответвляемым кабелем. Манжета должна одинаково заходить на алюминиевую фольгу с обеих сторон муфты.

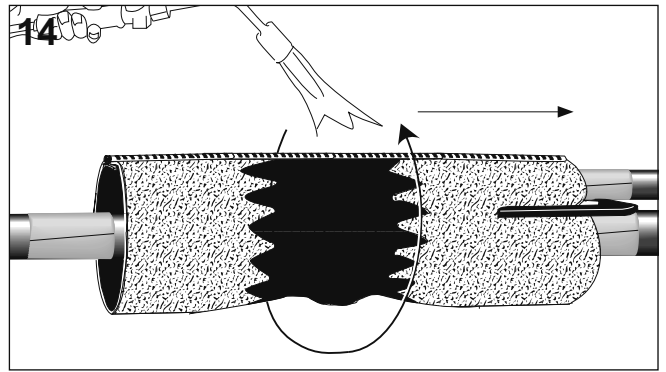
Свернуть оборачиваемую манжету в виде трубки.

Совместить направляющие рельсы и надвинуть по ним скрепляющий металлический замок, разместив его симметрично по длине манжеты.

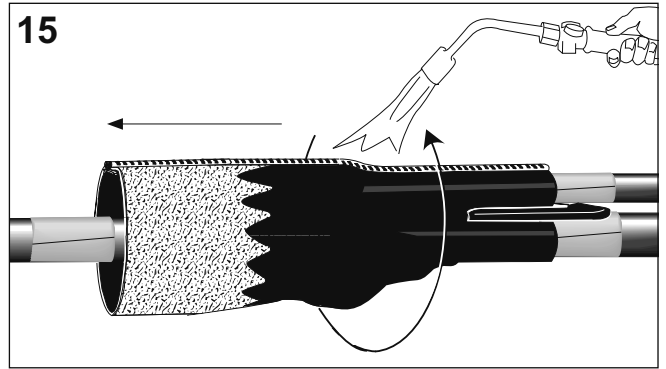
Установить на оборачиваемую манжету герметизирующий зажим между основным и ответвляемым кабелем. При необходимости можно слегка подстучать его молотком, но без повреждения алюминиевой фольги или изменения положения манжеты.



Усадить манжету, начиная от середины и работая в направлении краев. Равномерно прогревать поверхность по окружности до тех пор пока цвет манжеты не станет **полностью черным без вкраплений зеленой краски**. Качество усадки в нижней части следует проверять при помощи зеркала.



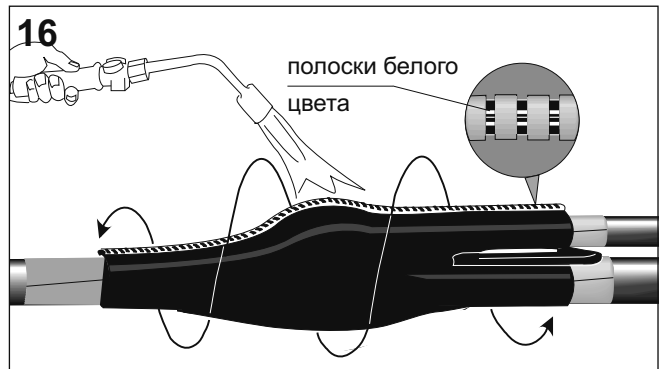
По окончании усадки в центре муфты, продолжить работу сначала в сторону ответвления кабелей, затем усадить противоположную сторону манжеты, контролируя при этом цвет материала.



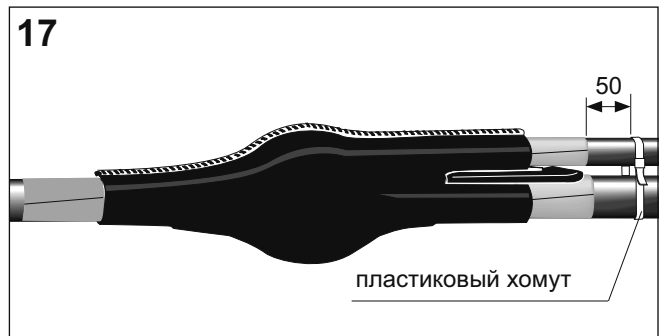
По окончании усадки, когда цвет манжеты полностью сменится на черный, продолжить прогрев поверхности муфты круговыми движениями. Поверхность муфты должна стать как можно более гладкой, без заметных ступеней или углов.

Внимание! Требуется дополнительный прогрев, в области металлического замка, так чтобы в его прорезях.

стали видны полоски белого цвета на направляющих рельсах. В ходе усадки клеевая вставка герметизирующего

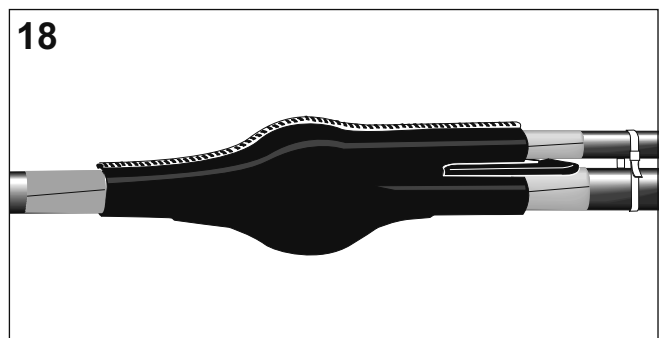


В 50 мм от зажима установить пластиковый хомут на основной и ответвляемый кабель. Стянуть кабели хомутом, до появления клея между кабелями.



Муфта смонтирована.

Следует дать ей остыть, прежде чем подвергать каким-либо механическим воздействиям.



Просим Вас убрать мусор согласно правилам охраны окружающей среды.



Информация, содержащаяся в монтажных инструкциях, предназначена только для кабельщиков, обученных выполнению электромонтажных работ, и для описания правильного метода монтажа изделия. Однако, TE Connectivity не может контролировать рабочие условия, которые могут повлиять на установку изделия.

За соответствие метода монтажа рабочим условиям установки Заказчика ответственность несет Заказчик. Обязательства (гарантии), которые принимает на себя TE Connectivity, содержатся в Стандартных условиях продажи данного изделия и ни при каких обстоятельствах TE Connectivity не несёт ответственность за любые повреждения – будь то случайные, косвенные или являющиеся следствием неправильного применения или обращения с изделиями.

Raychem, TE Connectivity и логотип TE Connectivity являются торговыми марками.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

Praden začnete z delom

Preverite, ali komplet, ki ga nameravate uporabiti, ustreza izbranemu kablju. Opozarjamo, da preberite nalepko na kompletu in naslov na navodilih za montažo. Upoštevajte, da so se posamezni sestavni deli ali postopki od zadnje montaže izdelka lahko spremenili. Skrbno preberite in upoštevajte korake iz pričujočega navodila za montažo.

Splošna navodila

Uporabljajte gorilnik s propanom (priporočamo) ali butanom. Prepričajte se, da gorilnik vedno uporabljate v dobro prezračenem prostoru. Gorilnik držite tako, da zagotovite mehki moder plamen z rumeno konico. Izogibajte se ostrega modrega plamena v obliki svinčnika. Gorilnik držite v smeri krčenja, da bi ob tem zagotavljali predogrevanje materiala. Plamen pomikajte zvezno, da bi preprečili pregrevanje materiala. Očistite in razmastite vse dele, ki bodo prišli v stik z lepilom. Če uporabljate sredstvo za razmaščevanje, upoštevajte navodila proizvajalca. Če cevko režete, mora biti rez raven in izveden z ostrim nožem, brez vzdolžnega zarezovanja. S krčenjem cevke začnite na mestu, ki ga priporočajo navodila. Preden nadaljujete s krčenjem vzdolž kablja preverite, ali se je cevka povsod skrčila gladko okoli žile kablja. Skrčene cevi morajo biti gladke ter brez gub, z jasno začrtanimi konci notranjih elementov.

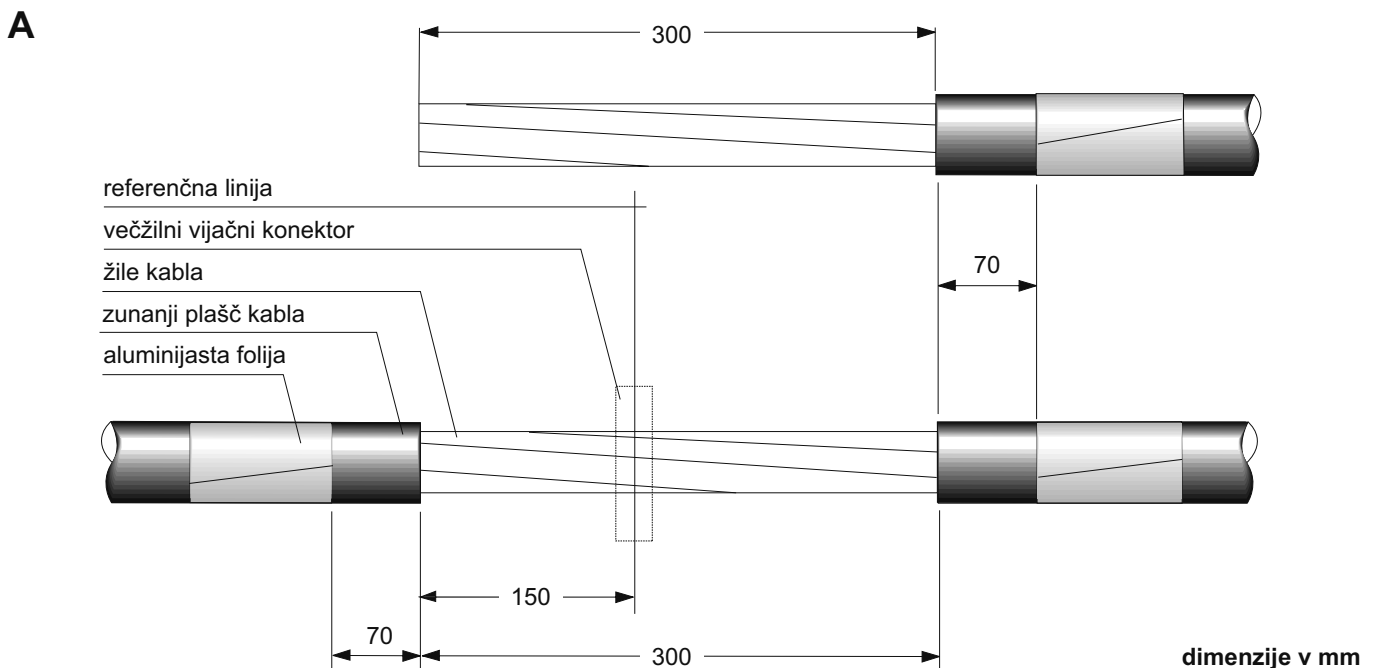
	Presek vodnika (mm ²)	Zunanji premer (mm)
Glavni kabl	95 - 185 (16 - 70)*	37 - 59 (21 - 37)*
Odcepn	6 - 95	16 - 45
Vijačni konektor		maks. 115

* Samo pri uporabi dodatne črne mase za tesnenje EPPA 206-4-250 (naroča se posebno).

Samo za komplete za področje uporabe 16-185 mm² (glejte oznako kompleta) se dobavlja ta črni tesnilni trak.

Priprava kablja

Dimenzije za odprtje glavnega in odcepnega kablja označite, kot je prikazano na sliki **A**. Zunanji plašč kablja in skupno polnilo odstranite, kot je prikazano na sliki **A**. Celotno območje spojke previdno očistite in razmastite. Označite referenčno linijo na žilah glavnega kablja (slika **A**). Na obe strani glavnega kablja ovijte okoli zunanjega plašča kablja zaščitno aluminijasto folijo v dolžini 70 mm, merjeno od konca plašča.

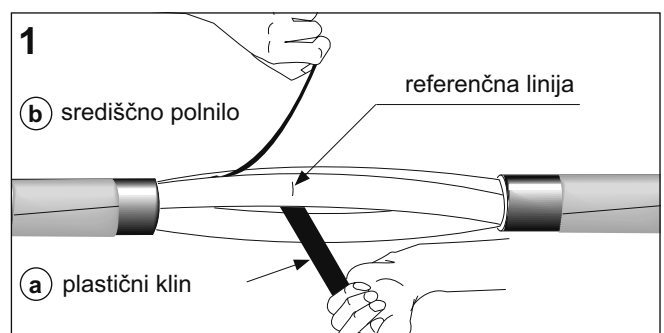


Glavni kabl

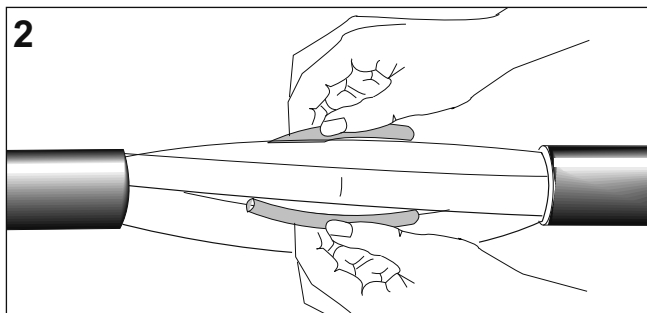
S pomočjo plastičnega klina (slika 1) razdvojite na referenčni liniji žile kablja tako, da je najmanjši razmak med spodnjima in gornjima žilama 20 mm. Pri žilah z večžilnimi vodniki se priporoča uporaba dodatnega plastičnega klina.

Na celotnem območju spojke odstranite iz sredine kablja polnilo kablja.

Opomba: Ne poškodujte izolacije žil!

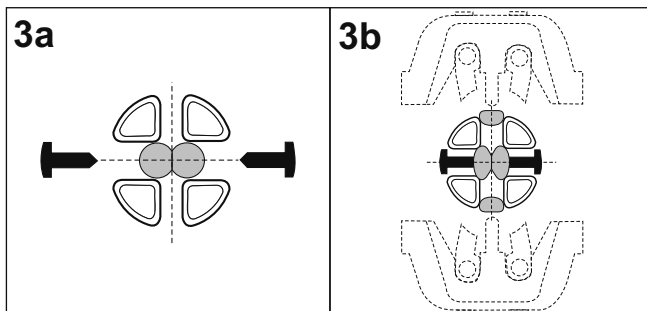


Tesnenje kabla v območju vijačnega konektorja je prikazano na naslednjih slikah.

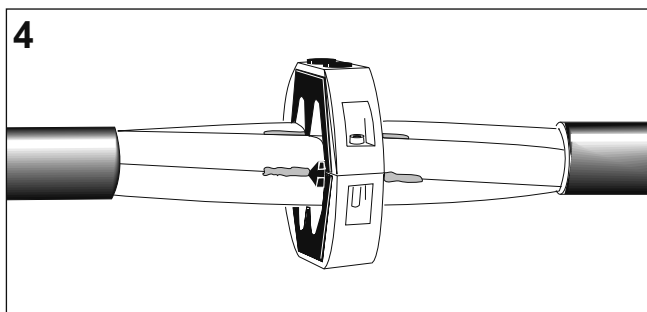


Pfisterer večžilni konektor

Tesnilno maso v obliki paličice (2 kosa, dolžine 100 mm) vložite z obeh strani kabla simetrično glede na referenčno linijo in ju pritisnite enega proti drugemu (slika 3a). Oba distančnika, ki sta namenjena za vzdrževanje razmika, vstavite na sredino referenčne linije v tesnilno maso. Nato razdvojite še preostali žili kabla v območju referenčne linije. Tretjo paličico prepolovite in obe polovici raztegnite na dolžino 100 mm, ter ju vstavite, kot je prikazano na sliki 3b.



Ponovno združite med seboj žile kabla in v skladu z navodili vgradite vijačni konektor na sredino referenčne linije.

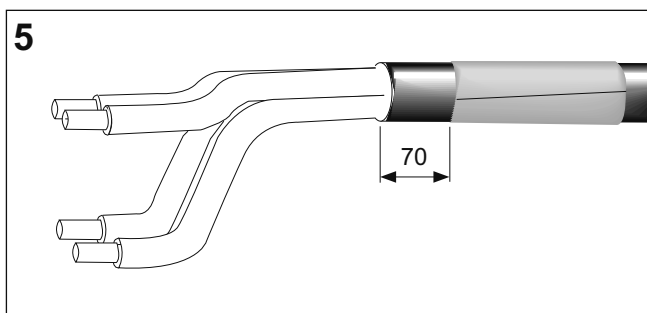


Odcepni kabel

Žile odcepnega kabla oblikujte, odrežite v potrebni dolžini in s kabla odstranite izolacijo.

Središčno polnilo kabla odstranite.

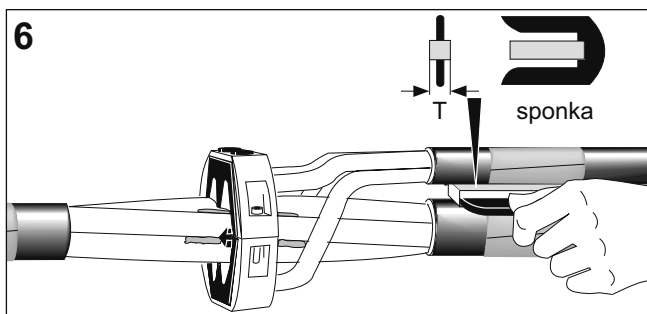
Nato ovijte tretjo zaščitno aluminijasto folijo v dolžini 70 mm, merjeno od konca zunanje plašča kabla.



Izdelava odcepne spojke

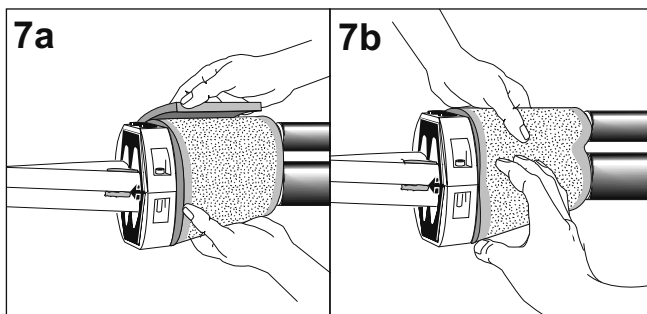
Žile odcepnega kabla zvijte in oblikujte tako, da med glavnim in odcepnim kablom ostane enak razmik (T), ki ustreza debelini odcepne sponke namazane z lepilom (slika 5).

Žile odcepnega kabla potegnite v vijačni konektor in jih združite.



Iz kompleta vzemite enega izmed treh širokih trakov in odstranite z njega zaščitno folijo. Okoli glavnega in odcepnega kabla, z majhno vlečno silo, ovijte široko tesnilno maso, ki naj bo obrnjena s tekstilno stranjo navzven tako, da jo približate kar se da blizu vijačnemu konektorju (7a).

Tako ovito maso s prsti močno vtisnite okoli kabla (7b).



Tudi drugo stran vijačnega konektorja ovijte po istem postopku z drugo široko tesnilno maso.

Tretji tesnilni trak ovijte točno na sredini okoli vijačnega konektorja tako, da dosežete na obeh straneh enak preklap.

Velja samo za glavni kabel do maks. 70 mm²:

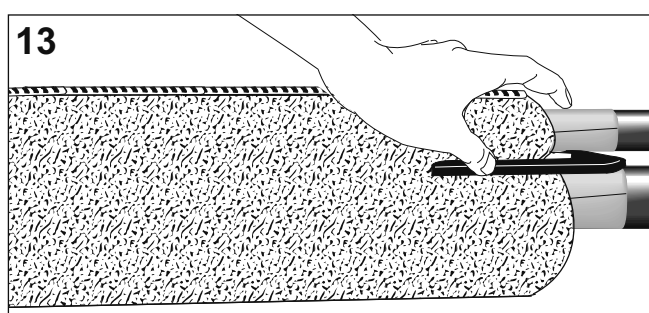
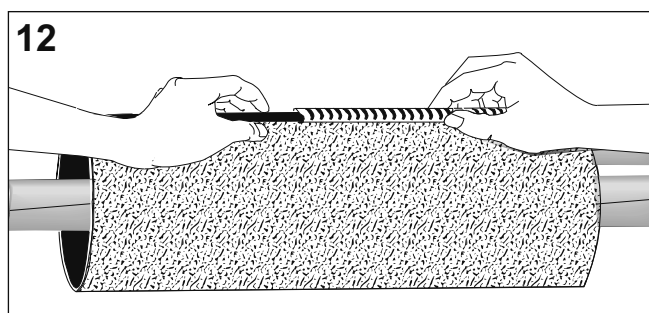
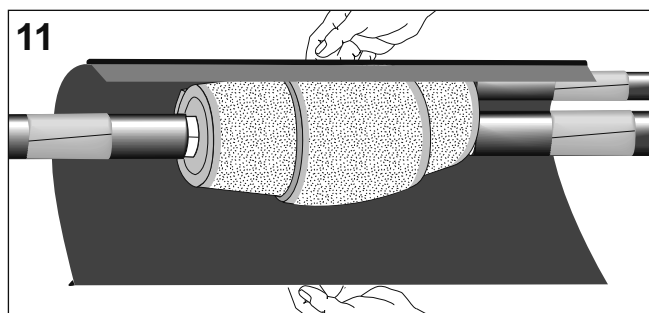
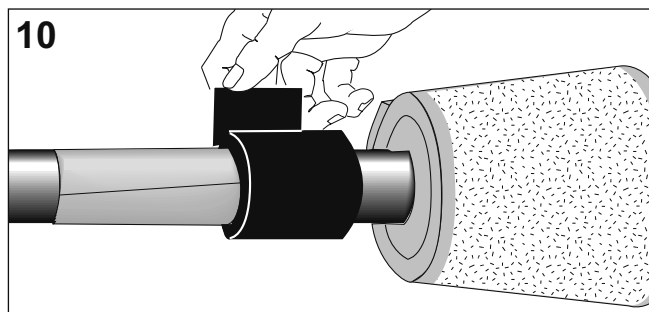
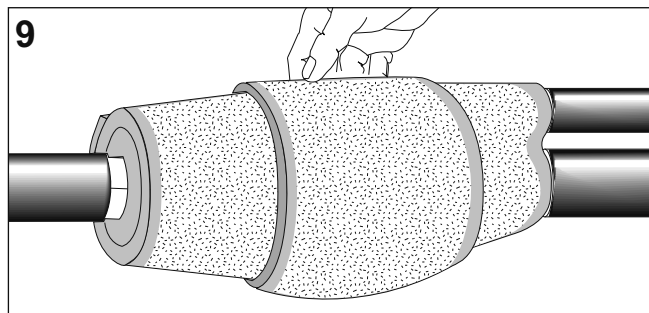
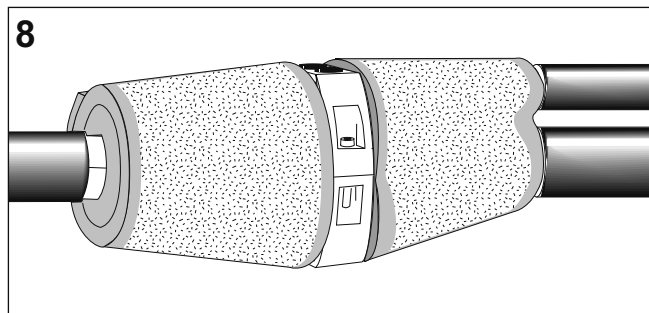
Črno tesnilno maso v obliki traku EPPA 206-4-250 z majhno vlečno silo ovijte okoli zunanjšega plašča kabla vse do aluminijaste folije.

Toploskrčljivo manšeto namestite okoli kabla tako, da bo spoj manšete točno nad odcepnim kablom in da s svojimi konci v enaki meri prekriva zaščitne aluminijaste folije.

Okrogle profile, ki se nahajajo na robovih manšete, stisnite skupaj, jih malo dvignite in namestite kovinsko tračnico tako, da simetrično prekriva oba konca.

Z lepilom namazano odcepno sponko namestite med glavni in odcepni kabel.

Na mestu med kabloma stisnite manšeto in potisnite sponko do konca. Če je potrebno, lahko za ta korak uporabite plastično kladivo.



S krčenjem manšete začnite od sredine in nadaljujte enakomerno proti enemu koncu.

Manšeto toliko časa enakomerno segrevajte, dokler se zelena barva popolnoma ne izgubi.

Na enak način nadaljujte krčenje od sredine in zaključite na drugem koncu.

Po zaključku postopka krčenja in ko zelena barva ni več vidna, je potrebno dodatno 2 min. segrevati celotno spojko.

Opomba: Nanešeno lepilo na odcepni sponki mora biti vidno stopljeno.

Okoli glavnega in odcepnega kabla namestite plastični jermen, ki naj bo 50 mm oddaljen od odcepne sponke in ga dobro zategnite, da bo iz odcepne sponke iztekel del raztopljenega lepila.

Izdelana odcepnja spojka

Pred kakršnikoli mehanskimi obremenitvami pustite da se odcepnja spojka ohladi na temperaturo okolice.

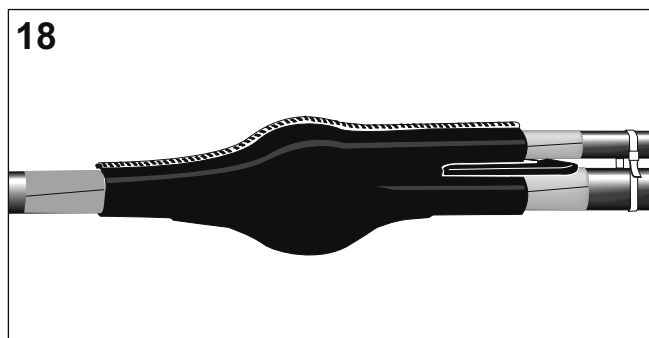
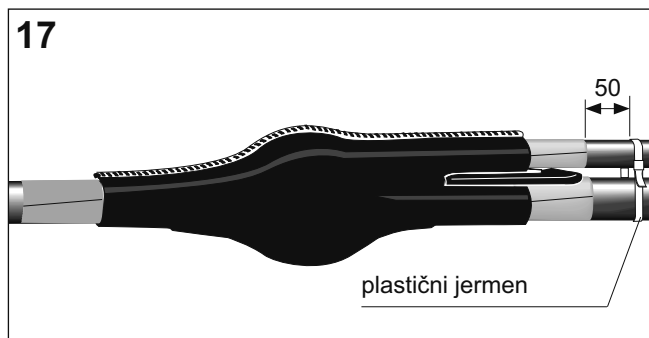
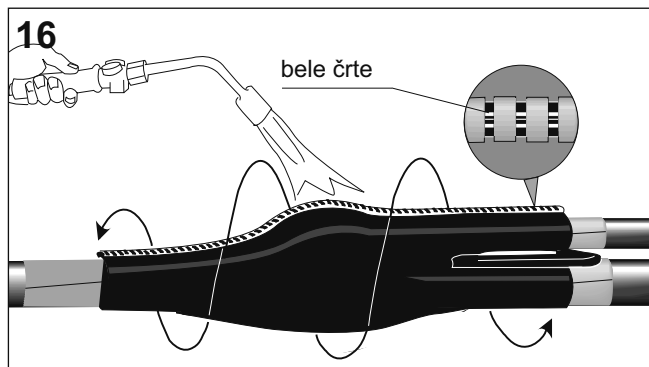
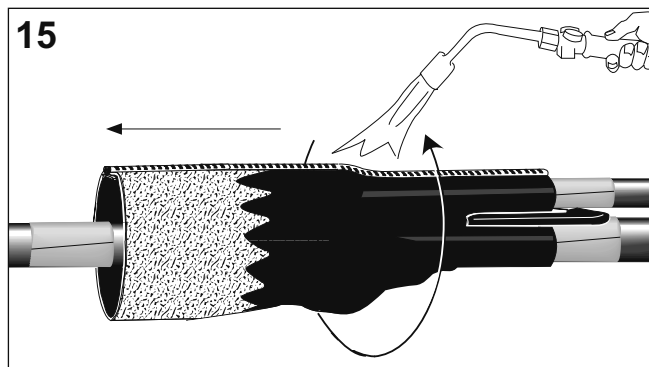
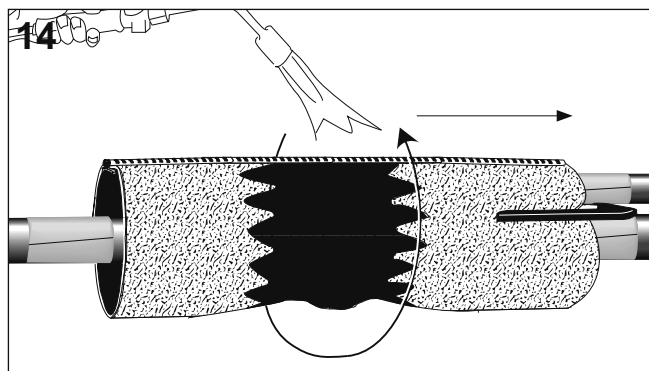
Prosimo, da morebitne odpadke zavržete v skladu z okoljevarstvenimi predpisi.



Informacije, podane v priloženih 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 spremiljajočo, posredno ali posledično škodo, ki bi izhajala iz uporabe ali napačne uporabe izdelka.

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



Montáž pod napätím

Tento montážny návod popisuje teplom zmráštiteľnú odbočnú spojku s viacžilovým spojovačom. V prípade, že užívateľ chce spojku montovať pod napätím, musí zabezpečiť:

- montér, ktorý bude spojku montovať, musí byť pre takýto druh práce plne kvalifikovaný a vyskolený a
- všetky bezpečnostné opatrenia a bezpečnostné predpisy musia byť v súlade s miestnymi bezpečnostnými pokynmi a predpismi.

Všeobecné pokyny

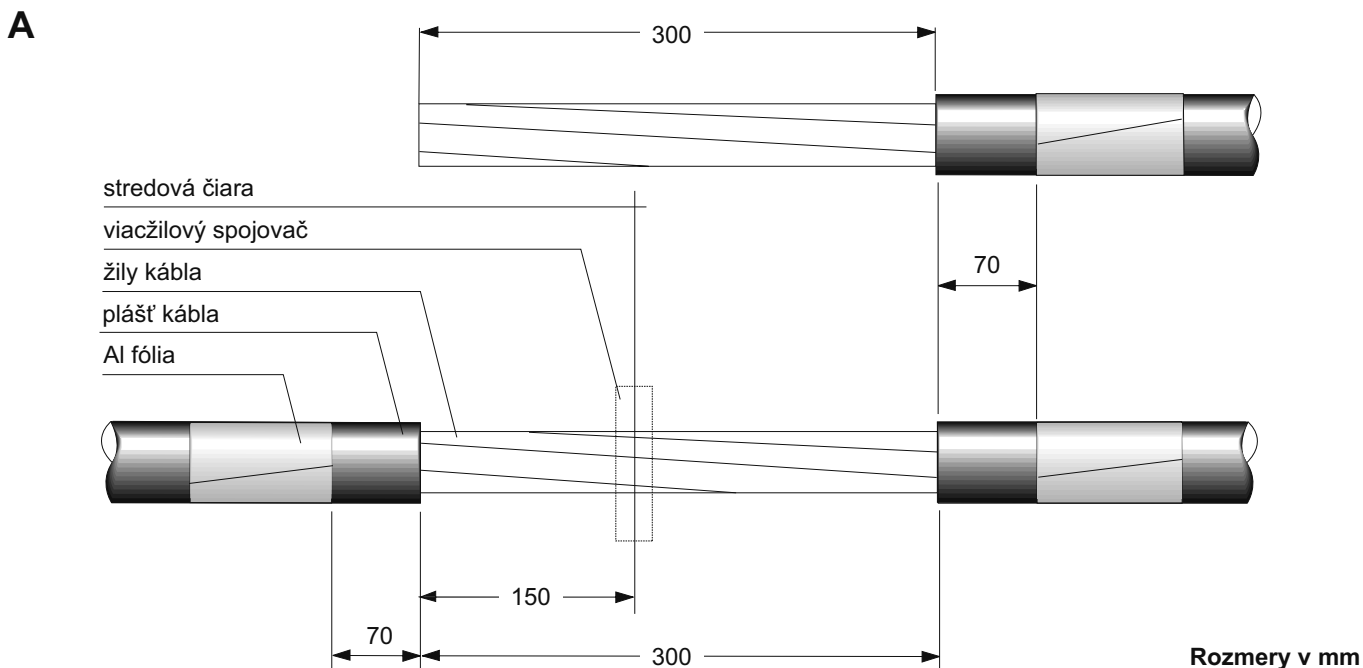
Používajte propánový (výhodnejšie), alebo propán - butánový plynový horák. Zabezpečte, aby sa s horákom pracovalo vždy len v dobre vetranom prostredí. Nastavte horák tak, aby plameň bol mätko modrý so žltou špičkou. Modrý, ostrý plameň je neprípustný. Plameň orientujte do smeru zmrášťovania, aby sa zmrášťovaný 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 riadte sa pokynmi ich výrobcu. Zmrášťovacie hadice sa smú rezať len ostrým nožom, ktorý nezanecháva vrúbkované okraje. Hadice začínajte zmrášťovať v mieste predpísanom v montážnom návode. Skôr ako pokračujete v zmrášťovaní hadice pozdĺž kábla, presvedčte sa, či je hadica po celom obvode hladko a úplne zmráštená. Po zmráštení musí byť celý povrch hadice hladký, bez záhybov a hadica musí pevne priliehať k vnútorným častiam.

Rozsah použitia	Súprava	Prierez jadra (mm ²)	Priemer (mm)
Hlavný kábel	BMHM1001-4B1	95 - 185	37 - 59
	BMHM1001-4C1	(16 - 70)*	(21 - 37) *
	BMHM1001-4D1	95 - 240	37 - 62
Odbočný kábel	BMHM1001-4B1	6 - 95	16 - 45
	BMHM1001-4C1		
	BMHM1001-4D1	6 - 70	16 - 40
Viac-žilový spojovač	BMHM1001-4B1		max. 115
	BMHM1001-4C1		
	BMHM1001-4D1		max. 125

* Len ak sa použije doplnujúca čierna páska EPPA 206-4-250 (potrebne objednať osobitne). Doplnujúca čierna páska sa vždy nachádza v súboroch pre prierezy jadier od 16 do 185 mm² Pozrite štítkov súboru.

Príprava kábla

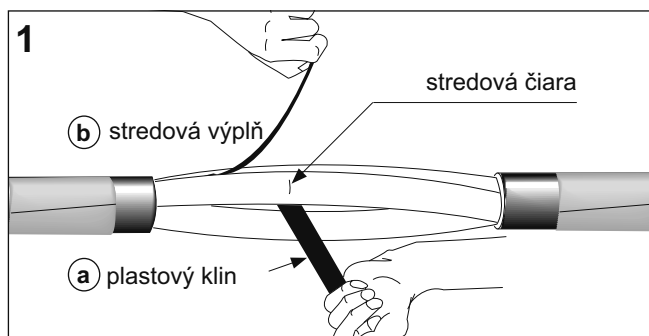
Kompletne odstráňte vonkajšiu plášť a výplne z hlavného a odbočného kábla v rozmeroch podľa obr. A. Starostlivo očistite a odmastite všetky povrchy v priestore spojky. Na žilách hlavného kábla vyznačte stredovú čiaru spojky ako je uvedené na obr. A. Na oboch koncoch hlavného kábla, vo vzdialenosti 70 mm od ich konca, oviňte plášte hliníkovou fóliou.



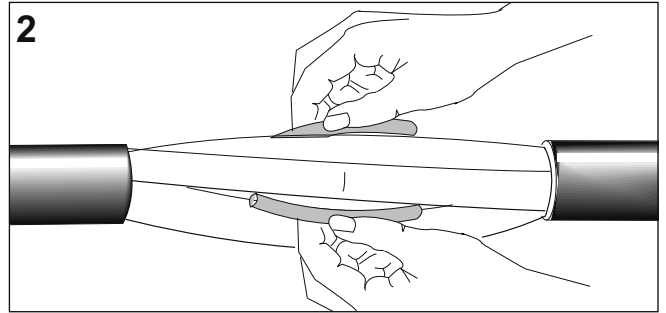
Hlavný kábel

- Použite plastový klin na oddialenie štyroch žil od seba. V mieste stredovej čiar by mala medzi dolnou a hornou žilou vzniknúť najmenej 20 mm medzera. Pri lanovaných jadrách je nutné použiť dva klíny, aby sa vzdialenosť medzi žilami udržala.
- Z hlavného kábla **úplne odstráňte stredovú výplň**.

Poznámka: Nepoškodte izoláciu žily.



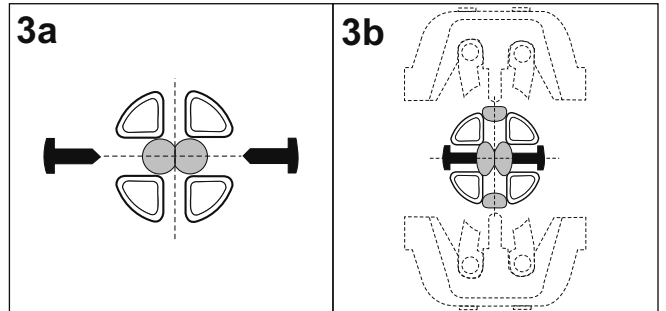
Medzery medzi žilami utesnite tak ako je uvedené na obrázku.



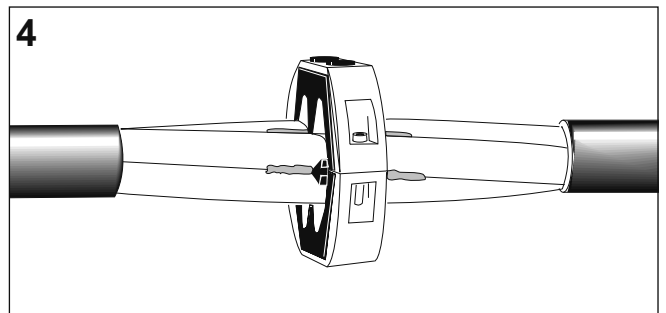
Hellstern viacžilový spojovač.

Dva kusy výplňovej hmoty (každý 100 mm dlhý) z každej strany vložte medzi oddelené žily a potom žily stlačte k sebe. Stred výplňovej hmoty má byť v mieste stredovej čiary. Zatlačte do výplňovej hmoty dva oddeľovače žíl tak, ako je uvedené na obr. 3a.

Stlačte druhú dvojicu žíl. Tretiu výplňovú hmotu rozdeľte na polovicu a každú rozťahnite do dĺžky 100 mm. Zatlačte tieto dva kusy medzi žily tak, ako je uvedené na obr. 3b.



Viacžilový spojovač namontujte v strede spojky spôsobom uvedeným v návode výrobcu spojovača.

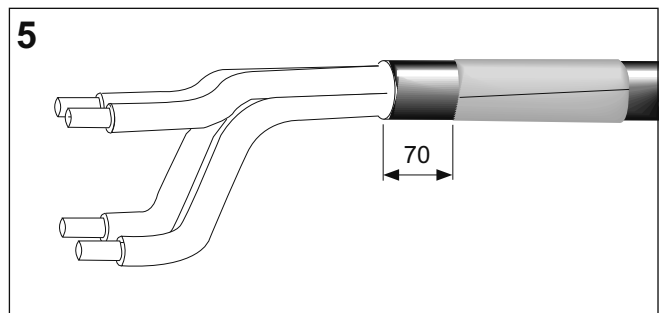


Odbočný kábel

Žily odbočného kábla vytvarujte tak, aby jadrá bolo možné zasunúť do viacžilového spojovača (pozri obrázky).

Kompletne odstráňte stredovú výplň.

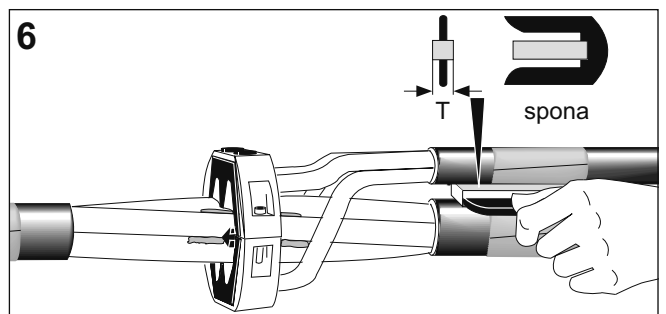
Žily odrežte v potrebnej dĺžke a z ich konca odstráňte izoláciu v dĺžke požadovanej spojovačom. Vo vzdialenosti 70 mm od konca plášťa obalte kábel hliníkovou fóliou.



Kompletácia odbočnej spojky.

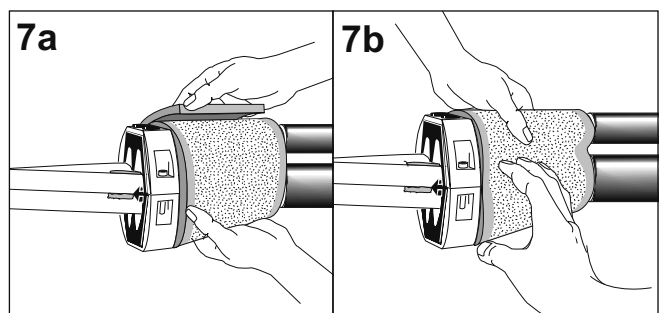
Pripojte jadrá odbočného kábla.

Pritlačte žily odbočného kábla k hlavnému káblu pričom podržte medzeru medzi káblami rovnajúcu sa hrúbke (T) spony. Vložte tesniacu sponu medzi hlavný a odbočný kábel, a umiestnite tak ako je uvedené na obrázku.



Z plátu výplňovej hmoty odstráňte ochrannú fóliu. Plátom oviňte žily hlavného a odbočného kábla tak, aby **textilný poťah plátu bol zhora**. Ovíjajte miernym ťahom, tesne vedľa viacžilového spojovača (7a).

V priebehu ovíjania **pritláčajte plát výplne**, ako je to len možné, k spojovaču (7b).



Rovnakým spôsobom navíňte druhý plát výplňovej hmoty na druhú stranu spojovača.

Tretí plát výplňovej hmoty navíňte cez viacžilový spojovač. Skontrolujte, či táto vrstva rovnakou mierou pokrýva predtým už navinuté pláty.

Upozornenie: Pláty výplňovej hmoty je potrebné čo **najviac pritláčať** k ovíjanej časti.

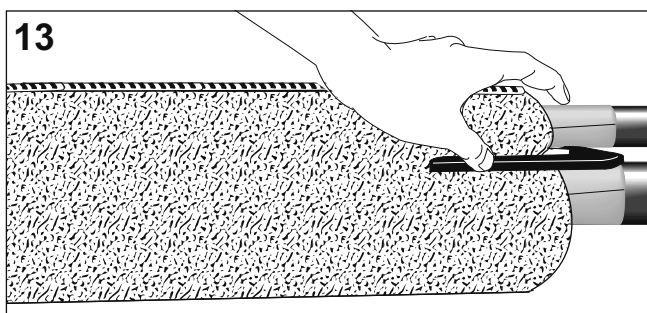
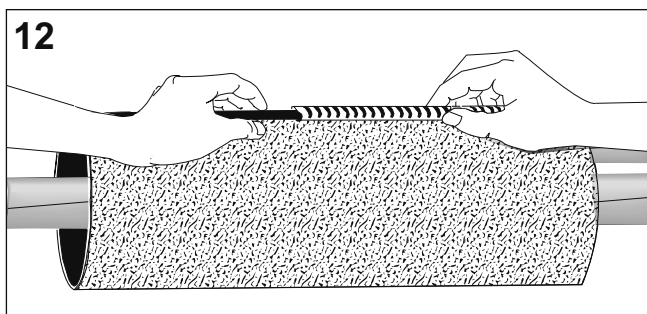
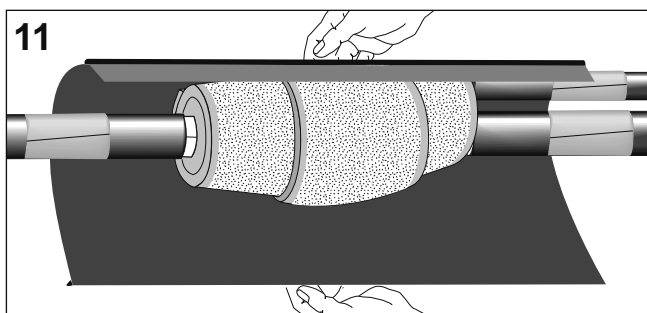
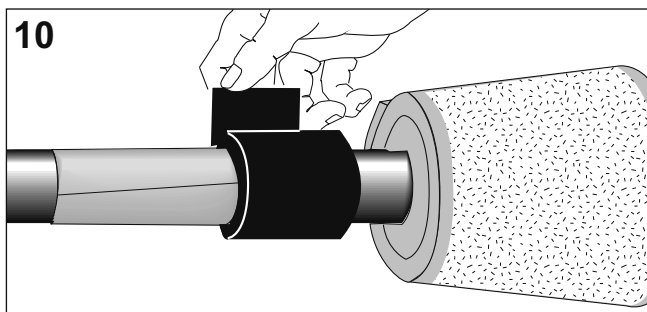
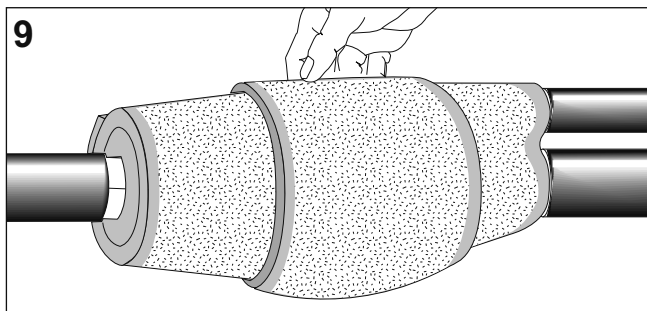
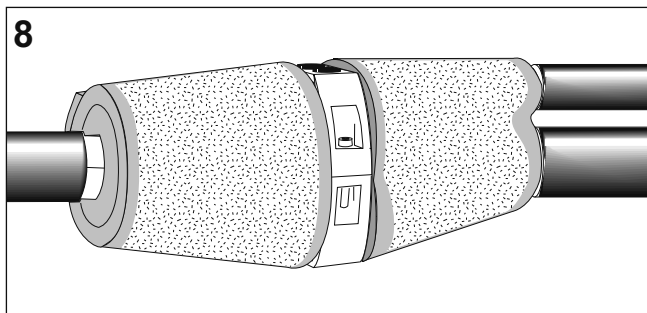
Len pre hlavný kábel s prierezom jadier do 70 mm²:

Čiernu výplňovú pásku EPPA 206-4-250 navíňte miernym ťahom tak, aby sa dotýkala hliníkovej fólie ovinutej okolo hlavného kábla (pozri obr. 10).

Umiestnite manžetu nad spojku tak, aby jej lepiaci pruh bol umiestnený súhlasne s odbočným káblom. Manžeta by mala presahovať hliníkové fólie rovnakým dielom na oboch stranách spojky.

Pridržte záhyby manžety k sebe. Pre ľahšiu montáž, ich mierne zdvihnite a na tieto potom nasuňte kovovú sponu tak, aby jej presah bol rovnaký na oboch koncoch.

Tesniacu sponu nasuňte na manžetu medzi hlavný a odbočný kábel. Ak je to nevyhnutné opatrne sponu poklepávaním zasuňte, ale bez zmeny polohy manžety, poškodenia manžety a hliníkovej fólie.



Manžetu začnite zmrášovať v jej strede a zmrášujte najskôr jedným a potom druhým smerom. Manžetu ohrievajte rovnomerne, kým sa na jej celom povrchu **farba nezmení v úplne čiernu**.

Rovnako postupujte pri zmrášovaní k druhému koncu manžety.

Ak farba manžety sa na celej spojke zmenila v čiernu, **pokračujte v ohrievaní** celej spojky, po dobu ďalších 2 minút, pokiaľ jej povrch nie je hladký.

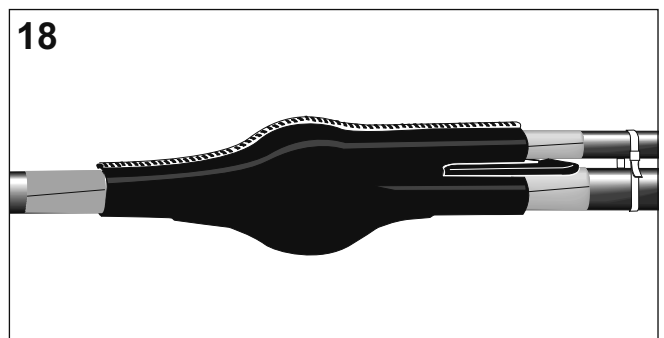
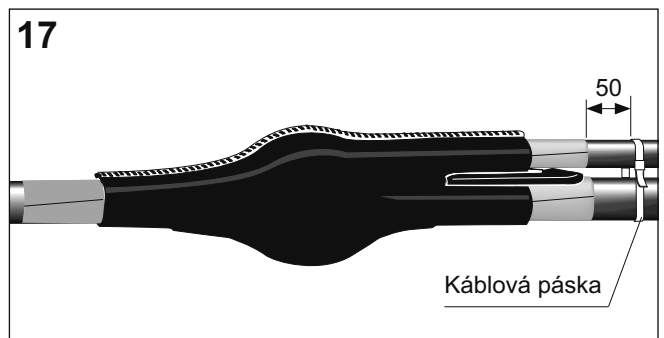
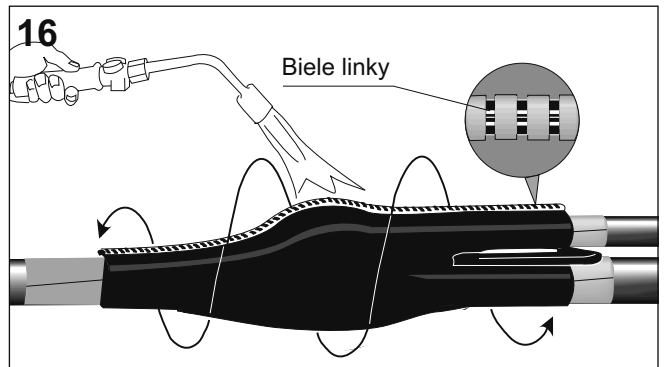
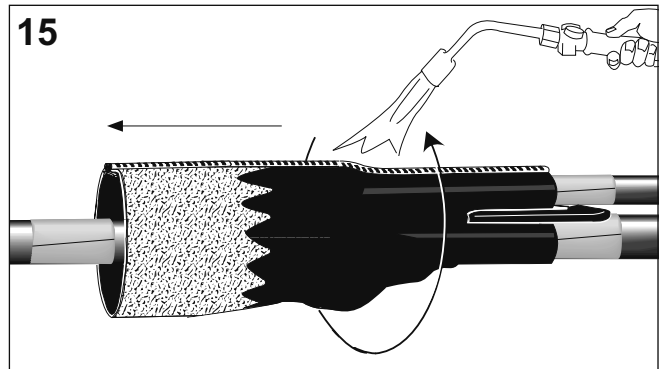
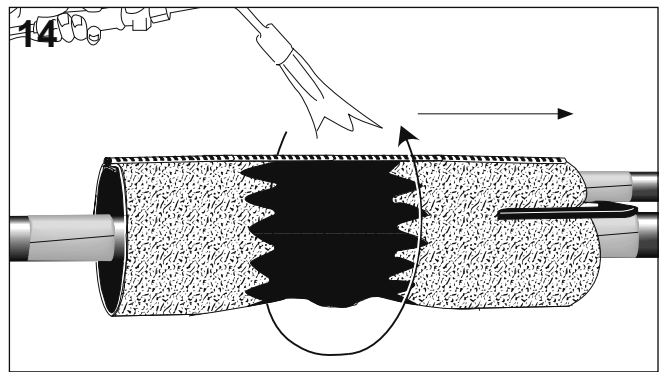
Poznámka: Osobitne je potrebné dostatočné množstvo tepla priviesť k tesniacej sponě a k záveru kovovej kolajničky. Ohrievať je potrebné kým sa medzi medzerami na kovovom uzávere neobjavia biele linky a na tesniacej sponě je zreteľne vidieť, že vrstva tesniacej hmoty sa úplne rozliala.

Sťahovaciu káblovú pásku umiestnite okolo odbočného a hlavného kábla do vzdialenosti 50 mm od konca spojky. Pásku sťahujte tak dlho, kým oranžové teplom tavidelné lepidlo neutesní medzeru medzi hlavným a odbočným káblom.

Montáž spojky je týmto ukončená.

Akýkoľvek pohyb spojkou, alebo jej mechanické namáhanie je možné až po jej úplnom vychladnutí.

Likvidujte prosím, všetky odpadové materiály v súlade s predpismi na ochranu životného prostredia.



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. Záväzky 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

	Tyco Electronics Raychem GmbH a TE Connectivity Ltd. Company TE Energy Finsinger Feld 1 85521 Ottobrunn/Munich, Germany Tel: +49-89-6089-0 Fax: +49-89-6096-345 energy.te.com	RO	Tyco Electronics Raychem GmbH a TE Connectivity Ltd. Company TE Energy Finsinger Feld 1 85521 Ottobrunn/Munich, Germany Tel: +49-89-6089-0 Fax: +49-89-6096-345 energy.te.com
CZ	Tyco Electronics Czech s.r.o. člen TE Connectivity Ltd. Limuzská 8 100 00 Praha 10/Czech Republic tel +420 272 011 105 fax +420 272 700 811 EN-CZ@te.com	RU	ООО «Тайко Электроникс РУС» 127287, г. Москва, ул. 2-ая Хуторская, д.38А, стр.8 тел: (495) 790-79-02 факс: (495) 721-18-92 E-mail: en-ru@tycoelectronics.com www.te.com
LT	Tyco Electronics atstovybė Energetikos padalinys Smolensko g. 6 LT-03201 Vilnius, Lietuva tel +370 37 426 900 fax +370 5 2131 403 cell +370 687 26 960 evaldas.oniunas@te.com	SI	Raychem v Sloveniji Elmak Plus d.o.o Šlandrova 8c 1000 Ljubljana, Slovenija tel +38615602130 fax +38615602140 www.te.com
PL	Tyco Electronics Polska Sp. z o.o. Dział Energetyki ul. Cybernetyki 19 02-677 Warszawa tel +48 22 4576750 fax +48 22 4576760 energy.te.com	SK	Autorizovaný Reprezentant Tyco Electronics Raychem GmbH pre Slovenskú republiku VARIA Bratislava, spol. s r. o Janáčkova 1 811 08 Bratislava Tel.+ Fax: (02) 52967639 e-mail: varia@nexta.sk

<http://energy.te.com>

To view the TE Energy website:

