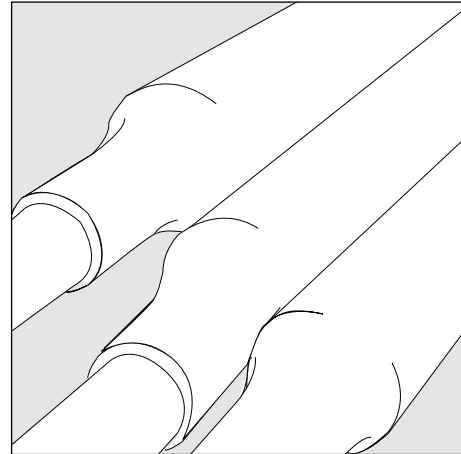


0 cm



5

TE's Raychem Kabell tillbehör



Monteringsanvisning EPP-1779-SE-10/17

**Skarvsats med
skruvskarvhylsa för
plastisolerad 1-ledarkabel**

12 kV och to 24 kV

Type: MXSU

10

15

20

To view the TE Energy website:



Tyco Electronics Raychem GmbH
a TE Connectivity Ltd. Company
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/Munich, Germany
Tel: +49-89-6089-0
Fax: +49-89-6096-345
TE.com/energy

Tyco Electronics Svenska AB
a TE Connectivity Ltd. Company
Box 619 (kanalvägen 12)
194 26 Upplands Väsby / Sverige
tel +46 8 50725000
fax +46 8 50725001
TE.com/energy

25

Innan arbetet påbörjas

Kontrollera att satsen är avsedd för den kabel den ska monteras på.

Applikation för satsen finns angiven på etikett och monteringsanvisning.

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

Läs därför noggrant igenom och följ monteringsanvisningen.

Allmänna instruktioner

Använd gasolbrännare avsedd för krympning.

Säkerställ att brännaren används i ett väl ventilerat utrymme.

Justera brännaren så att en mjuk blå låga med gul spets bildas.

Vassa pennliknande blå lågor får inte användas.

Rikta lågan i krympriktningen så att okrympt material förvärms.

Håll lågan rörlig så att inte slangarna överhettas.

Rengör och avfetta alla ytor som kommer i kontakt med krympslang, utfyllnads- och tätningstejp.

Vid användning av lösningsmedel följ tillverkarens instruktioner för användning.

Börja krympa slangarna enligt den ordning som är angivet i instruktionen.

Krymp slangarna runt om innan fortsättning sker i längdriktningen.

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

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

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

© 2019 TE Connectivity. Upphovsrätt - Alla rättigheter förbehålls.

Användningsområde för MXSU 1-ledarskarvar

Skarvarna är avsedda för plastisolerade kablar med flertrådiga ledare och skärm bestående av koppartrådar. Användningsområde för ledare av aluminium och koppar enligt **tabell A** nedan.

Table A

12 kV		17.5 kV och 24 kV	
Skarvsats	Areaområde (mm ²)	Skarvsats	Areaområde (mm ²)
MXSU-3161	630	MXSU-5161	630
MXSU-3171	800	MXSU-5171	800
MXSU-3181	1000	MXSU-5181	1000

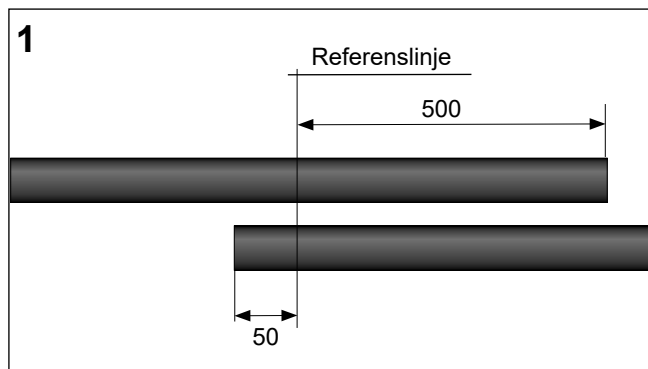
Tabell B: Vid avvikelser från ovanstående som t ex användning av 24 kV skarv på en 12 kV kabel med driftspänning 12 kV måste nedanstående mått respekteras.

Skarvsats	Areaområde (mm ²)	Ledare Ø		Isolering Ø		Yttermantel Ø	
		min. (mm)	max. (mm)	min. (mm)	max. (mm)	min. (mm)	max. (mm)
MXSU-3161	630	27.9	32.5	35.9	40.0	47.0	54.0
MXSU-3171	800	32.5	35.3	38.5	42.6	52.0	57.0
MXSU-3181	1000	38.5	39.2	45.0	47.6	59.0	64.0
MXSU-5161	630	27.9	32.5	39.2	44.7	50.0	58.0
MXSU-5171	800	32.5	35.3	44.2	46.9	58.0	61.0
MXSU-5181	1000	38.5	39.2	49.4	53.2	64.0	67.0

Kabelöverlapp

Överlappa kablarna enligt måtten på bild 1.

Markera referenslinjen.



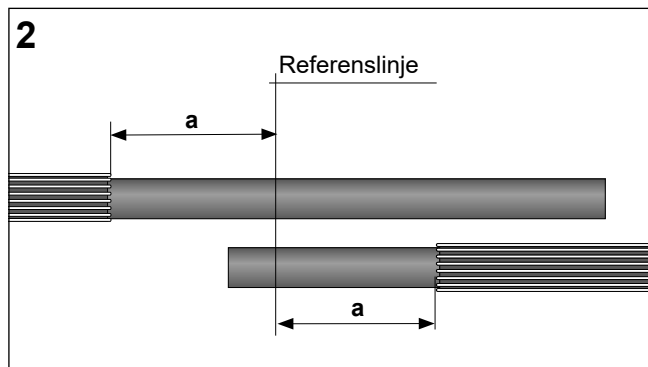
Kabelpreparering

Avlägsna ytermanteln enligt måtten i Tabell 1.

Rengör resterande ytermantel ca. 1 meter.

Om kabeln har ett ledande skikt på ytermanteln ska detta avlägsnas från mantelkanterna och minst 100mm bakåt.

Vik tillbaka skärmtrådarna över ytermanteln och fixera dem temporärt med PVC-tejp.



Tabell 1

12 kV			
Skarvsats	Areaområde (mm ²)	a (mm)	l (mm)
MXSU-3161	630	190	70
MXSU-3171	800	190	85
MXSU-3181	1000	200	85

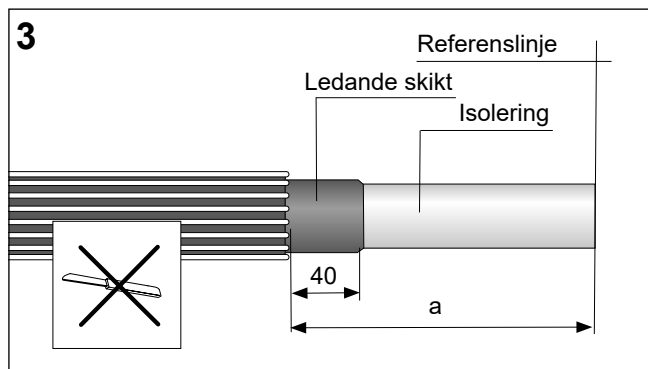
17.5 kV och 24 kV			
Skarvsats	Areaområde (mm ²)	a (mm)	l (mm)
MXSU-5161	630	200	70
MXSU-5171	800	210	85
MXSU-5181	1000	210	85

Ledarpreparering

Klipp ledarna enligt referenslinjen (se Tabell 1).

Avlägsna försiktigt det yttre ledande skiktet så att en rak och jämn kant erhålles 40 mm ovanför skärmkanten.

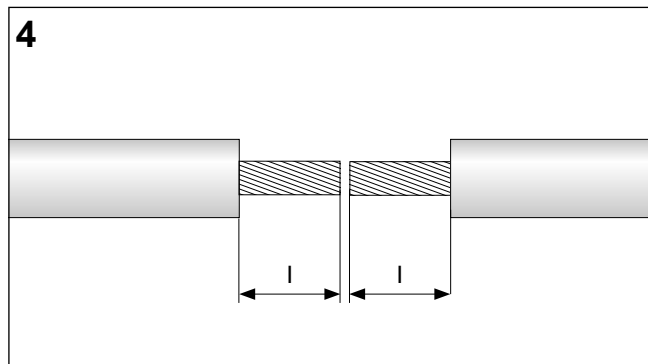
OBS! Skada inte isoleringen.



Avisolera ledarna till mått l enligt tabell 1.

Rengör och avfetta isoleringen. Använd inte samma tvättduk på ledande skiktet och isoleringen.

VIKTIGT! Var noggrann att l-måttet absolut inte överskrides.

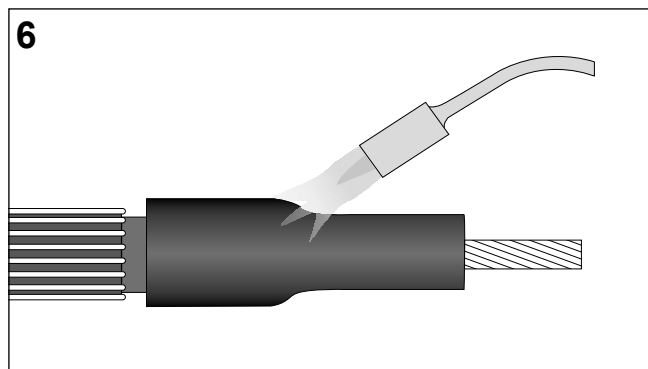
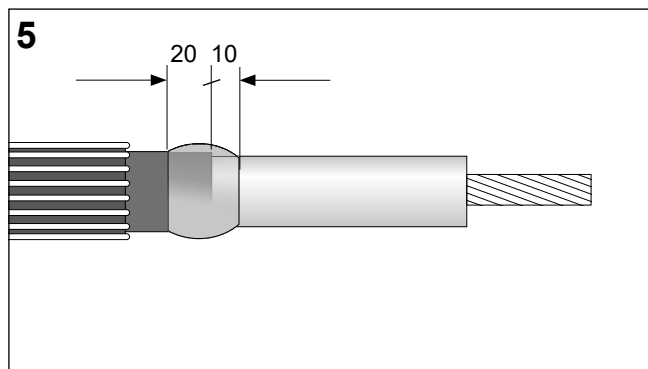


Ta fram de korta gula mastikremsorna (S1189-1-xxx) från al-folieförpackningen. Avlägsna skyddspappret från mastikremsorna med snedskurna ändrar.

Linda mastiken från 20 mm upp på yttre ledande skiktet och 10 mm ut på isoleringen.

Sträck bandet till halva dess bredd och linda med halvt överlapp så att en jämn övergång från det yttre ledande skiktet erhålles.

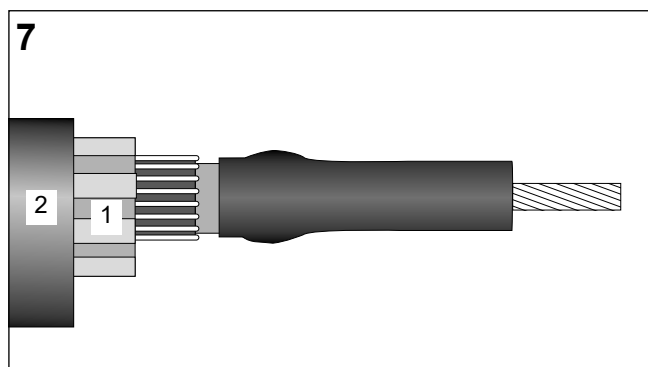
Placera de korta fältstyrningsslangarna (JSCR) jäms kanten på PEX-isoleringen och krymp den enligt bilden.



Färdigställande av skarv

Trä på ett slangset på en av ledarna enligt bilden

- 1 - Skärmad isolerslang ECIT el. ECIC (röd/svart)
- 2 - Ytterhylsa (svart)



Rugga upp och rengör ytan på de exponerade ledarna. Skarva därefter ledarna genom att skjuta in ledarna så att kanten på isoleringen hamnar tätt emot kanten på skarvhylsan. Dra skruvarna så att ledarna sitter fast i skarvhylsan.

Dra sedan skruvarna växelvis med början från den yttre skruven (se ordningsföljd i bild) så att skruvskallarna slutligen går av (skruvarna går av vid ett bestämt moment). Ev vass uppstickande kant avlägsnas. Rengör skarvhylsan.

Mutterdragare:

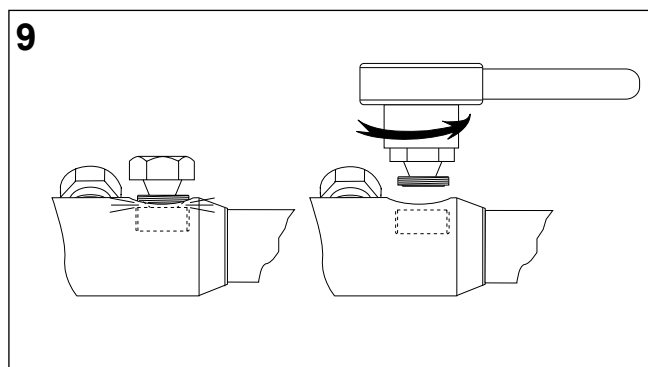
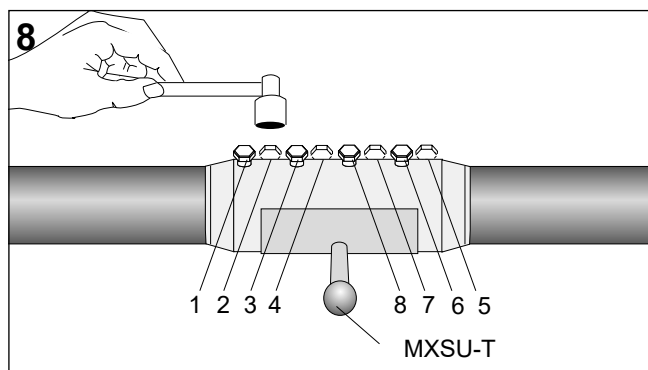
När mutterdragare (t ex IT-1000-023) används ska åtdragningsintervallerna vara ca 2 sekunder.

Mothållsverktyg:

Vid manuell åtdragnings bör mothållsverktyg MXSU-T (E16 201 00) användas för att undvika vridning av skarvhylsa och underlätta åtdragnings av skruvar.

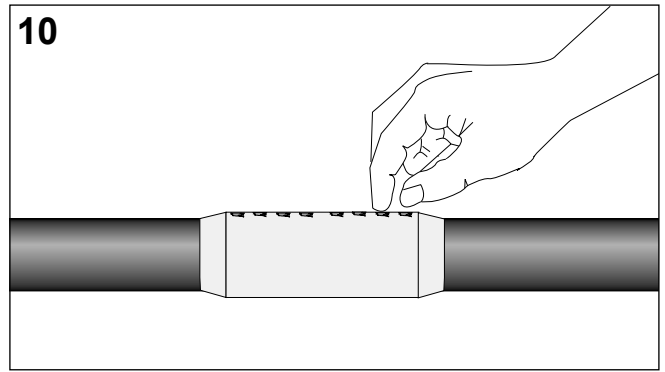
OBS Mycket viktig information:

Skruven har två möjliga brottpunkter. I vissa fall går skruven gå av i den nedre brytpunkten när denna är under ytan på hylsan. I dessa fall ska **skruvskallen gängas tillbaka** (Se bild 10) **så fort bulten "släpper"** (ett "knyck" känns).



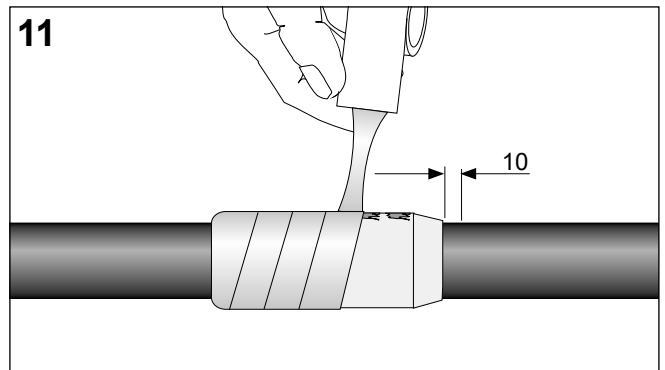
Rengör och avfetta ledaren och skarvhylsan.

Fyll hålen efter bultskallarna med fyllnadsmassan (EPPA-048) för att erhålla en jämn yta.



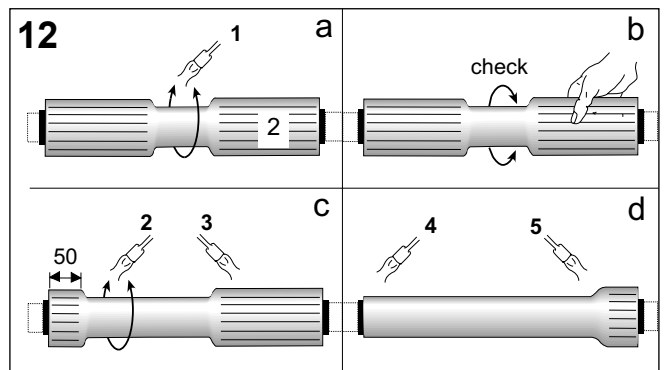
Öppna den stora aluminiumpåsen och tag fram de långa gula mastikremsorna (S1189). Avlägsna det ena skyddspapperet och rulla upp den med det kvarvarande skyddspapperet utåt. Linda mastiken med början 10 mm ut på isoleringen över hela hylsan och 10 mm ut på isoleringen på andra sidan. Sträck mastiken till halva dess bredd och linda med halvt överlapp.

OBS! Linda ej på för mycket mastik. Max 2mm över hylsan.

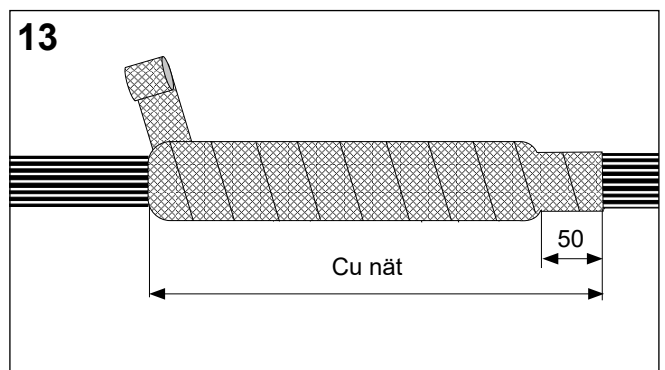


Placera de skärmade isoleringsslangarna (Röd/Svart) centrerade över fältstyrningsslangarna.

- Börja krympa slangen runt mitten (1).
- Kontrollera att slangen krympt ner på mitten genom att vrida på änden..**
- Fortsätt krympningen mot ena sidan (2) tills 50 mm återstår. Krymp den andra sidan på samma sätt (3).
- Krymp klart den första sidan (4) och sedan den andra (5). **De längsgående ryggar på slangen skall försvinna vid fullständig krympning.**



Börja 50 mm ut på manteln på kabeländan med korta skärmtrådar och linda ett lager kopparnät med halvtövelapp över hela skarven.



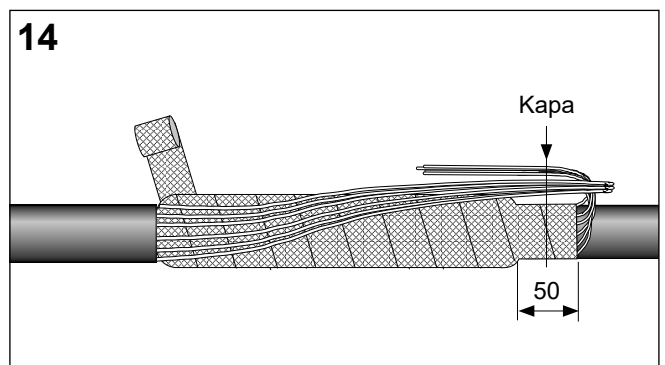
Kabelände med långa skärmtrådar:

Vik tillbaks skärmtrådarna över skarven.

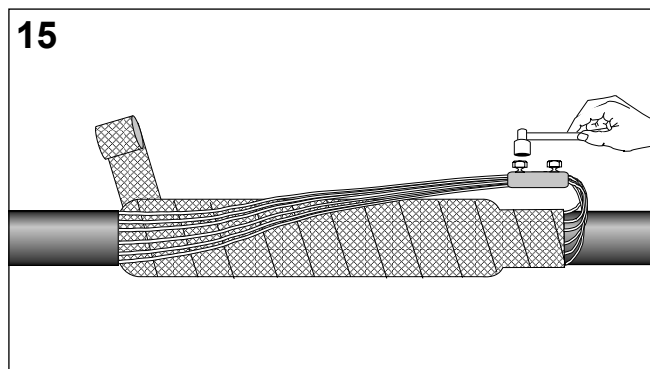
Kabelände med korta skärmtrådar:

Vik tillbaks skärmtrådarna över skarven

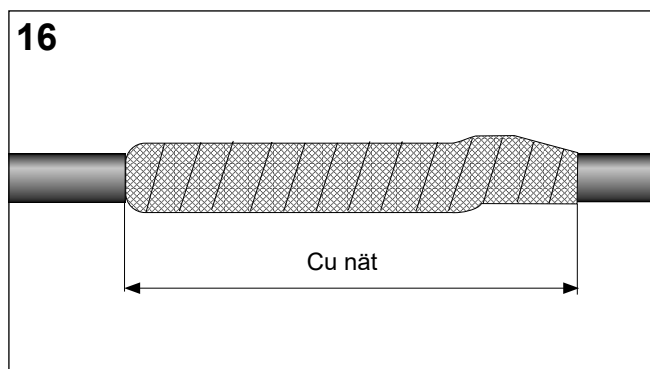
Samla ihop skärmtrådarna och kapa dem mitt över det 50 mm långa området kopparnät som överlappar skärmtrådarna på ena sidan.



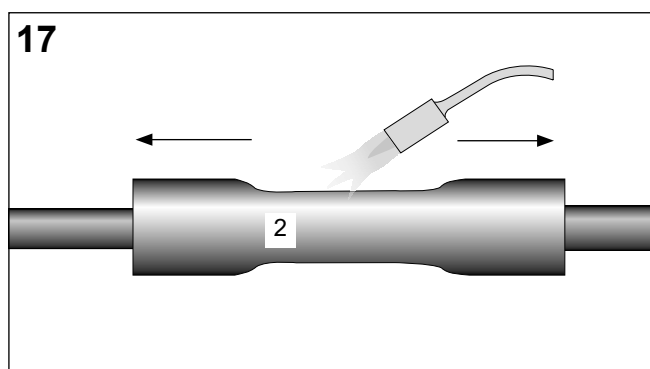
Forma en jordledare av skärmtrådarna och skarva dem med den bifogade skärmskarvhylsan. Skruvarna dras åt till skruvarna går av.



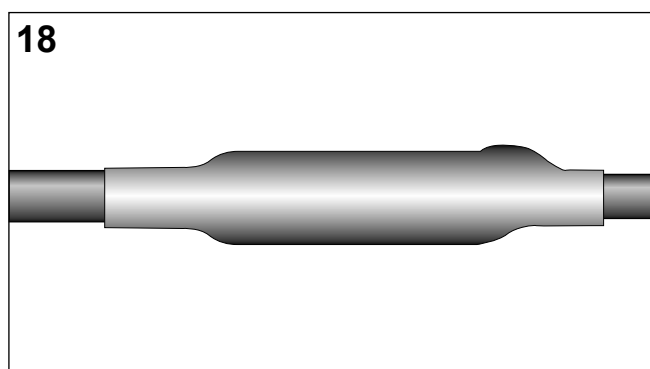
Linda ett andra lager med kopparnät över skarven.



Rengör och rugga upp 150 mm av kabelmantlarna. Centra ytterhylsan över skarven och krymp den med början från mitten.



Skarven är nu klar att tas i drift. Låt den svalna till handvärme innan den belastas mekaniskt.



Var vänlig gör av med allt avfall enligt miljövårdsbestämmelserna.



