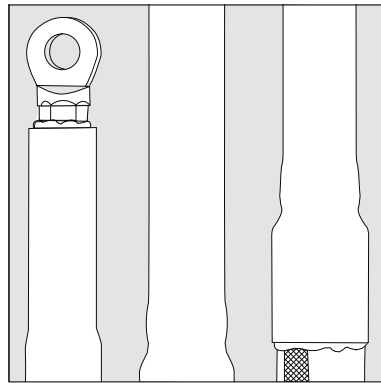


ESD-2529-INT-01-2/99



EN	<i>Installation instruction</i> Terminations for 3-Core Paper Cables with Al.Sheath including Mechanical Connectors and Solderless Neutral Connection up to 1 kV Type: GUST 01/3x	2
HU	<i>Szerelési utasítás</i> Végelzárók 3-erű, papírszigetelésű, alumíniumköpenyes kábelekhez csavaros saruvál és forrasztásmentes földelő készlettel 1 kV Típus: GUST 01/3x	7
PL	<i>Instrukcja montażu</i> Głowice do 3-żyłowych kabli o izolacji papierowej i powłoce aluminiowej na napięcie do 1 kV Typ: GUST 01/3x	12
RO	<i>Instrucțiuni de montaj</i> Terminal pentru cabluri HI trifazate cu manta de Al având conectori mecanici incluși și legătură de împământare fără sudură, până la 1kV Tip: GUST 01/3x	17

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 Instructions

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.

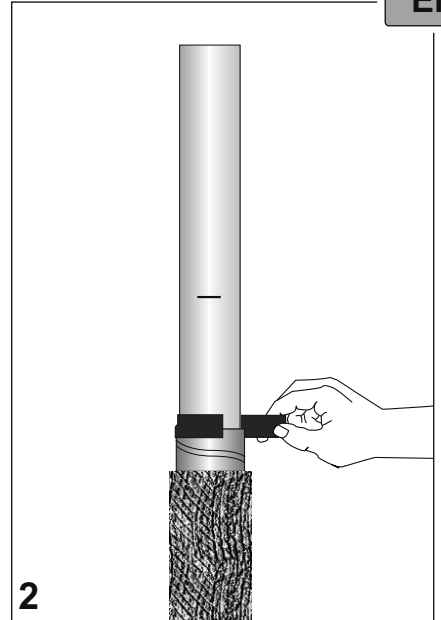
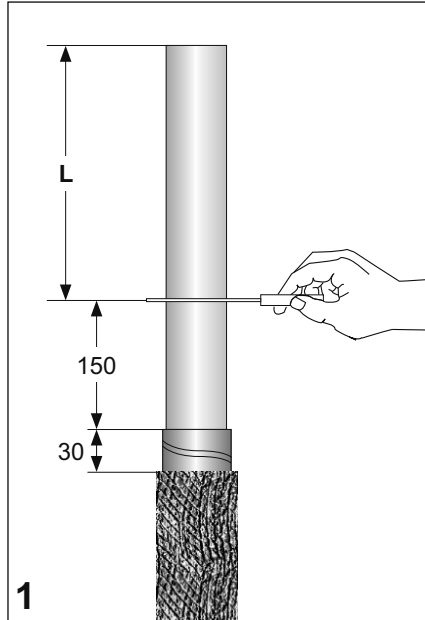
The Information contained in these installation instructions is for use only by installers trained to make electrical power installations and is intended to describe the correct method of installation for this product. However, Tyco Electronics has no control over the field conditions which influence product installation. It is the user's responsibility to determine the suitability of the installation method in the user's field conditions.

Tyco Electronics' only obligations are those in Tyco Electronics' standard Conditions of Sale for this product and in no case will Tyco Electronics be liable for any other incidental, indirect or consequential damages arising from the use or misuse of the products.

Raychem, TE Logo and Tyco Electronics are trademarks.

Cable Preparation

EN



1 Cut the cable according to the required core length **L** for the equipment. Allow sufficient length for core crossing if applicable. Remove the oversheath and armour according to the dimensions as given in the drawing. Mark the metal sheath 150 mm above the armour cut with the knife.

Installation of solderless earth connection

2 Wrap a layer of black mastic around the metal sheath half overlapping the armour

Abrade 150 mm of the metal sheath.

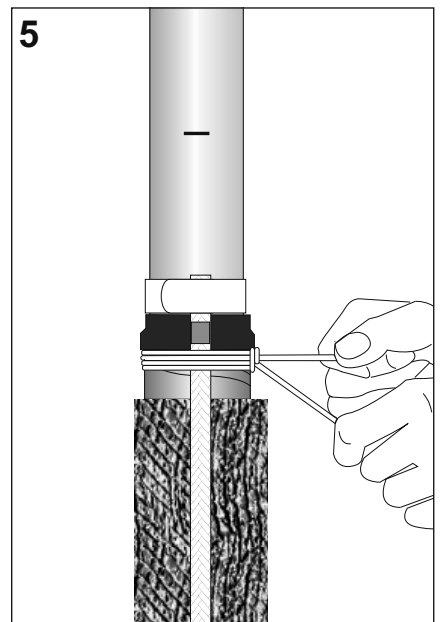
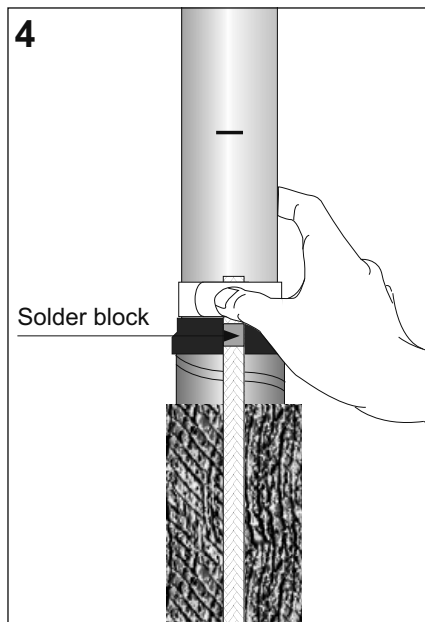
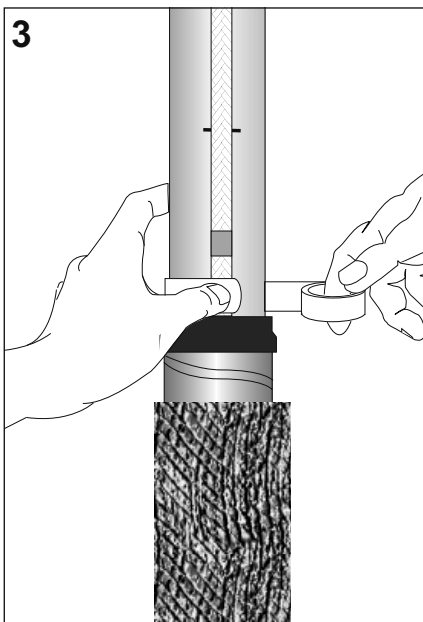
Position the end of the earth lead above the end of the mastic.

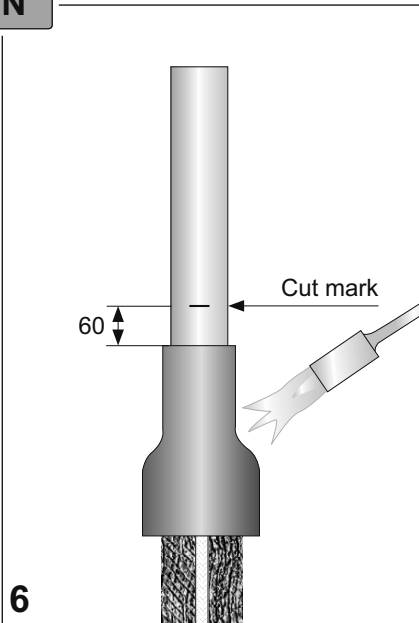
Wrap one layer of the roll spring around it to keep it in place.

Fold back the earth lead and wrap the roll spring around it. Fix it into place with a twisting action.

Note: The solder block should be on top of the black mastic.

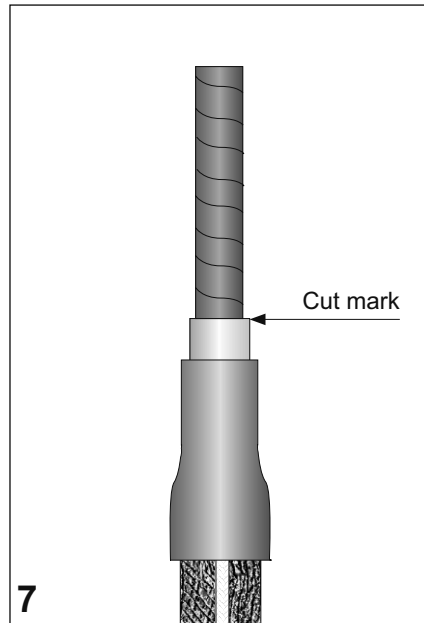
Tie the earth lead with 4 turns to the armour with a wire binder below the mastic.



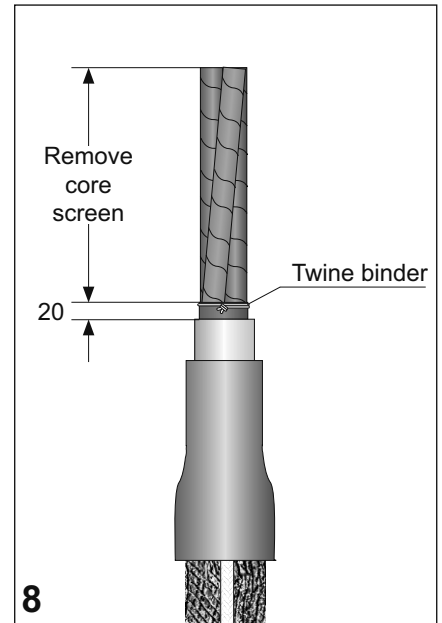


6 Place the short insulation tubing over the earth connection. Position the end of the tubing 60 mm below the cut mark.

Shrink down starting from the metal sheath end and work towards the overshath.



7 Cut and remove the metal sheath up to the cut mark.



8 Tie a twine binder round the belt paper 20 mm from the end of the metal sheath. Tear off the belt papers and cut the fillers level with the twine binder.

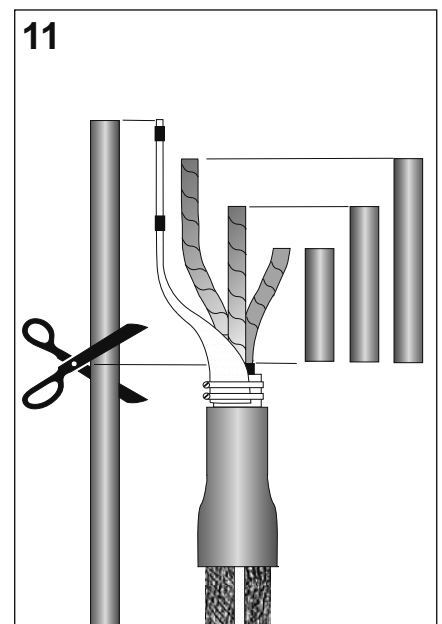
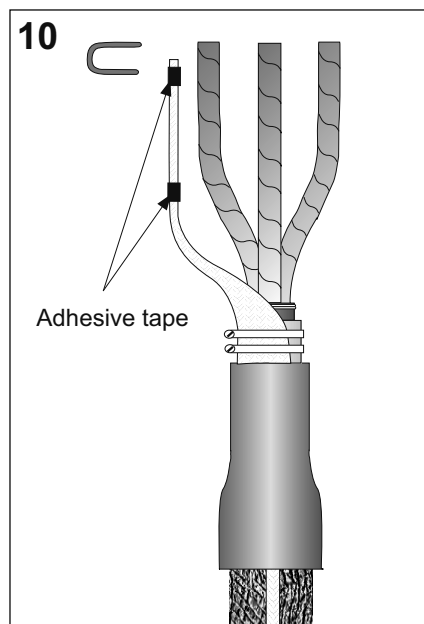
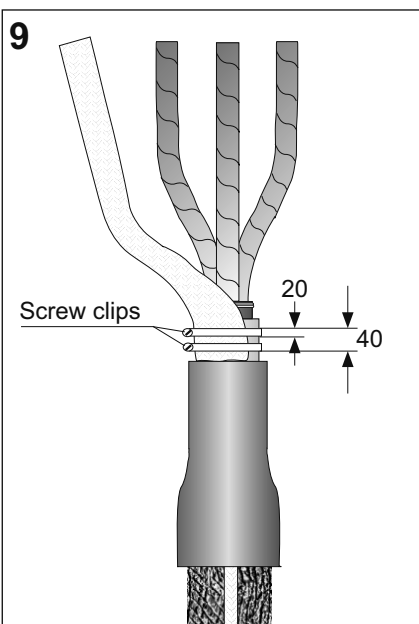
Take care not to damage the core insulation. Carefully spread the cores and cut them to the required length.

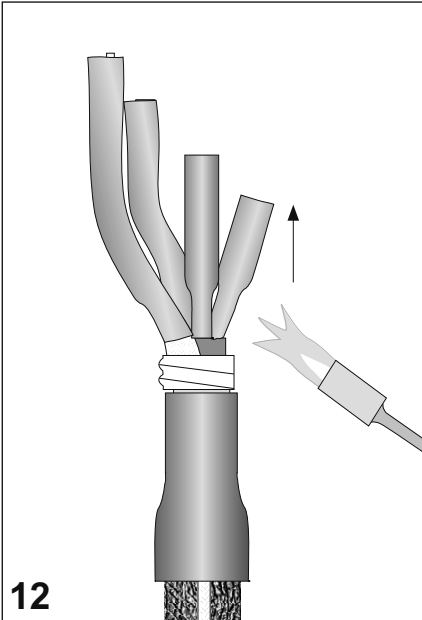
Secure the core insulation papers at the end of the cores.

Note: Before positioning, widen the copper braid to 1,5 x diameter of the metal sheath. Position the copper braid with a 50 mm overlap onto the metal sheath. Fasten the copper braid to the metal sheath with the screw clips as shown in the drawing.

Reduce the width of the copper braid by folding it in half lengthwise. Keep in place with adhesive tape.

Cut the insulation tubing from the roll into 4 individual pieces accordingly.

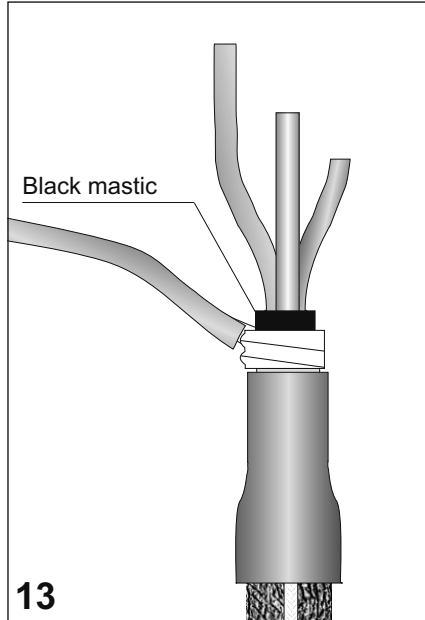




12

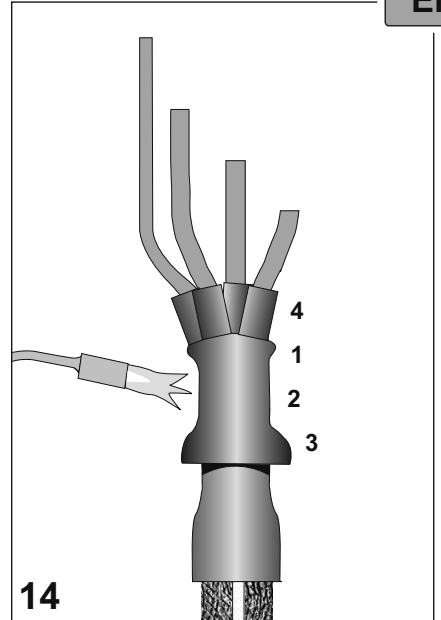
Protect the screw clips with layers of textile tape. Slide the insulation tubing over the cores and earth braid, butting them up to the belt papers.

Shrink all tubing down starting at the belt papers.



13

Bend back the copper braid. Apply two layers of black mastic around the belt papers.



14

Pass the breakout over the cores and copper braid and pull it well down into the crutch. Shrink the breakout into place starting at the centre. Work first towards the metal sheath, then shrink the turrets onto the cores.

The numbers in the drawing indicate the shrink sequence.

**a. Non lug connection
(for solid aluminium conductors only)**

Cut back the insulation according to the required dimension (min. 120 mm).

b. Crimp lugs

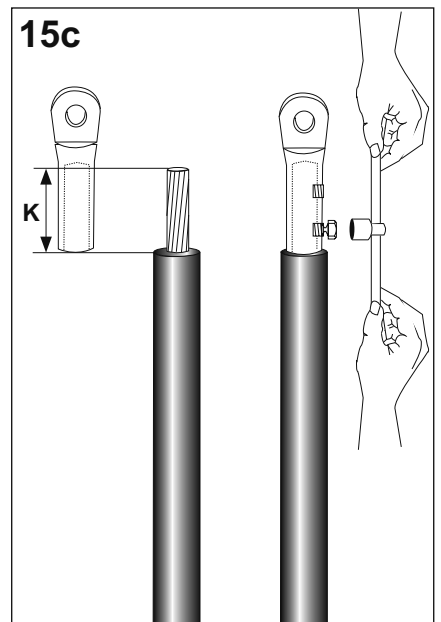
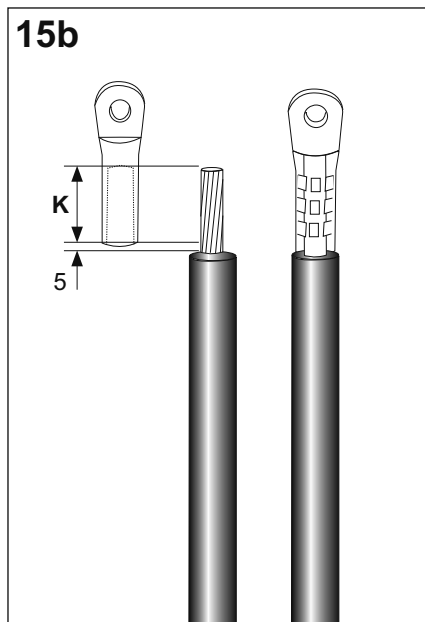
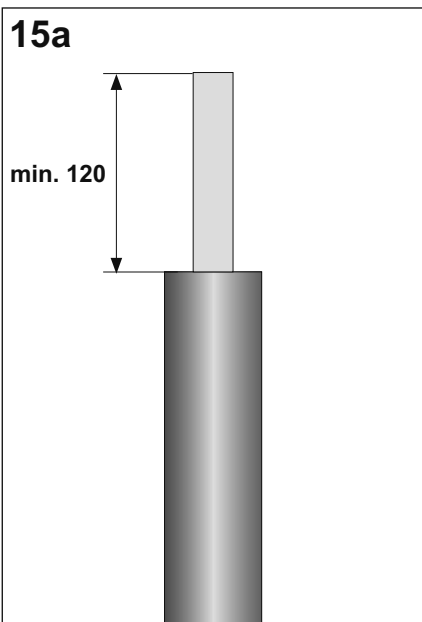
Cut back the insulation according to the dimension
 $K = \text{depth of lug barrel hole} + 5 \text{ mm.}$

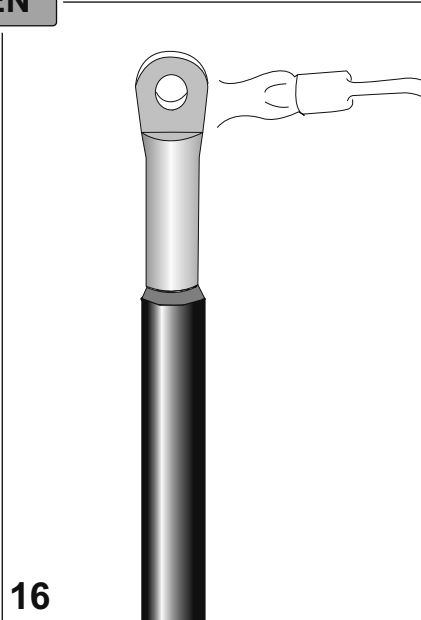
Install the cable lug.

c. Mechanical lugs

Cut back the insulation according to the dimension
 $K = \text{depth of lug barrel hole only.}$

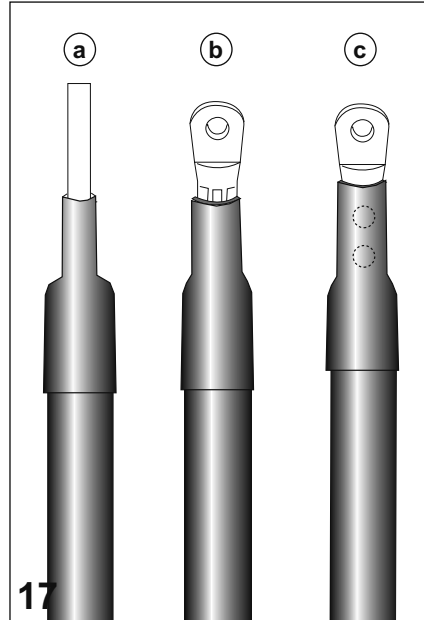
Install the cable lug. Take up the tension equally on the bolts. Tighten the bolts until heads shear off.





Clean and degrease the tubing and the lug or the conductor.

Preheat the lug.



a. Non lug connection

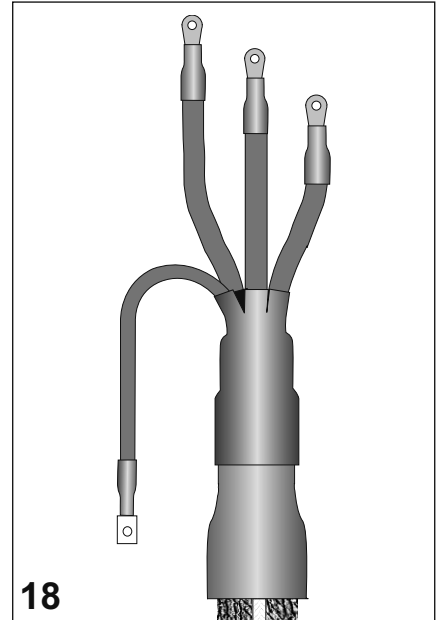
Slide the sealing boots over the cores and copper braid equally covering the core and the insulation. Shrink them into place starting at the connector.

b. Crimp lugs

Slide the sealing boots over the cores and copper braid equally covering the lug and the insulation. Shrink them into place starting from the lug.

c. Mechanical lugs

Slide the sealing boots over the cores and copper braid. Position the upper end level with the barrel end. Shrink them into place starting from the lug.



Termination completed.

Allow the termination to cool before applying any mechanical strain.

Please dispose of all waste according to environmental regulations.



Szerelés előtti feladatok

Ellenőrizd, hogy a felhasználandó készlet megfelelő-e a kábelhez.

Ellenőrizd, hogy a doboz címkéjének felirata egyezik-e a szerelési utasítással.

Az alkotóelemek és a szerelési lépések megváltozhattak mióta utoljára ilyen szerelést végeztél.

Gondosan olvasd át az utasítást és tartsd be annak előírásait.

Általános tanácsok

Lehetőleg propán-bután gázégőt használj.

A gázégőt csak jól szellőztethető helyen szabad használni.

Lágy, sárga hegyű, kék lánggal zsugoríts.

Kerüld a szűrő kék lángot.

A lángot a zsugorítás irányába tartsd, hogy előmelegítsd az anyagot.

A zsugorítást mindig az előírt helyen kell kezdeni.

Folyamatosan mozgasd a lángot, nehogy megégesd az anyagot.

Tisztíts meg és zsírtalaníts minden olyan felületet, amelyre tömítőanyag kerül.

Tisztítószer használatakor kövesd a szer gyártójának előírásait.

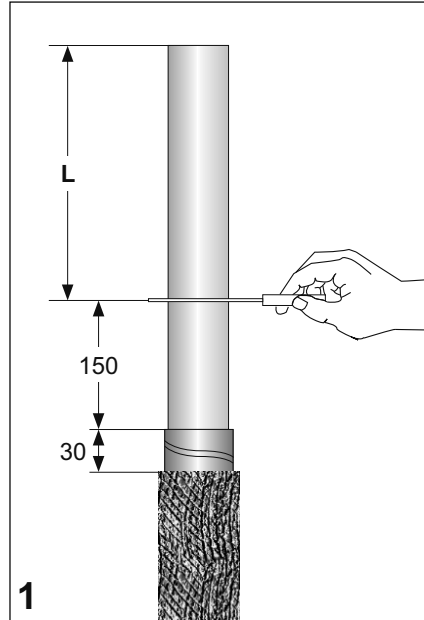
Csak akkor haladj a zsugorítással tovább, ha az anyag körben, egyenletesen rázsugorodott az alsó részekre.

A csöveknek simán, gyűrődésmentesen, az alsó részeket érzékelhetően kell lezsugorodniuk.

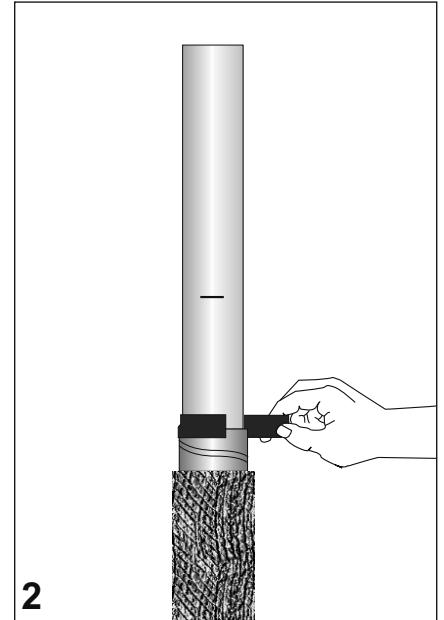
Ez a szerelési utasítás a benne megnevezett termék helyes szerelésének módszerét írja le. A Tyco Electronics cégnek viszont nincs hatása a szerelés körülményeire, amelyek befolyásolhatják a szerelés kimenetelét. Mindig a szerelést végzők felelőssége annak a megállapítása, hogy a szerelés módszere megfelel-e az adott felhasználási terület igényeinek. A Tyco Electronics cég felelőssége csak a felhasznált termékekre vonatkozó "Általános eladási feltételek"-ben meghatározottakig terjed, semmi esetben sem vonatkozik a termék megfelelő vagy helytelen használatából eredő véletlenszerű, közvetlen vagy közvetett károkra.

A Raychem, a Tyco Electronics, valamint a TE embléma védett márkajelek.

Kábel előkészítés



1 Szabd a kábelt megfelelő hosszra, ami a berendezés méreteiből (L) adódik. Szükség esetén hagyj elegendő hosszt az erek esetleges keresztézé-séhez. Távolítsd el a külő burkolatot és a köpenyt a rajz méreteinek megfelelően. Jelöld meg a köpenyt 150 mm-re a páncéltól egy karcolással. Érdésíts ezt a 150 mm-nyi köpenyt.



Forasztásmentes földelő szerelése

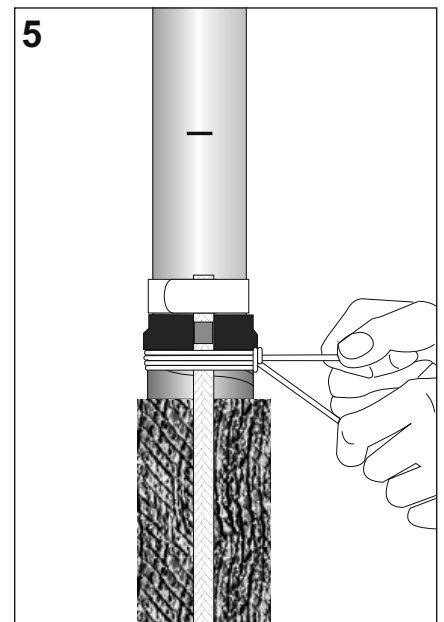
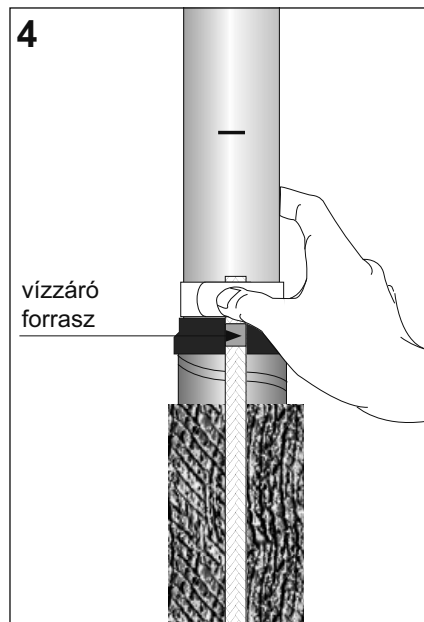
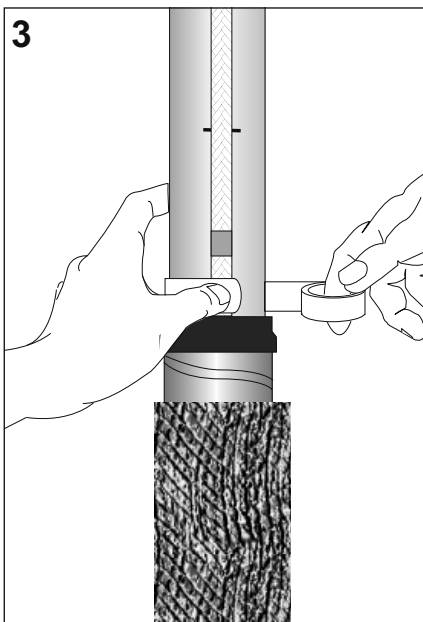
Tekerdselj egy réteg fekete tömitőt a páncél végére, félig a páncélt, félig a köpenyt takarva.

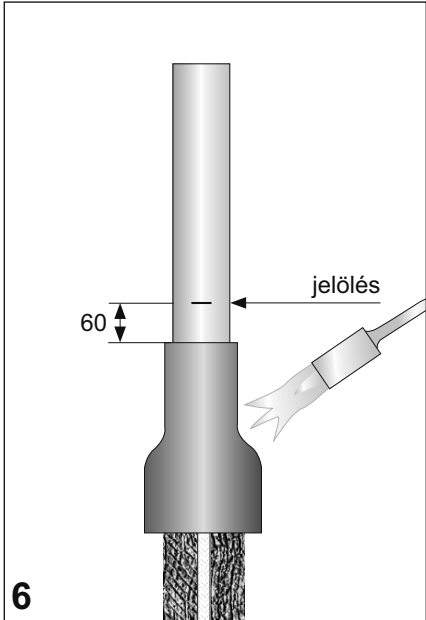
Helyezd a földelő vezető végét a tömitő anyag fölé közvetlenül. Tekercselj egy réteg rugót a földelőre.

Hajlítsd vissza a fölelőt és tekerd köré a maradék rugót. Csavaró mozdulattal szorítsd meg a rugót.

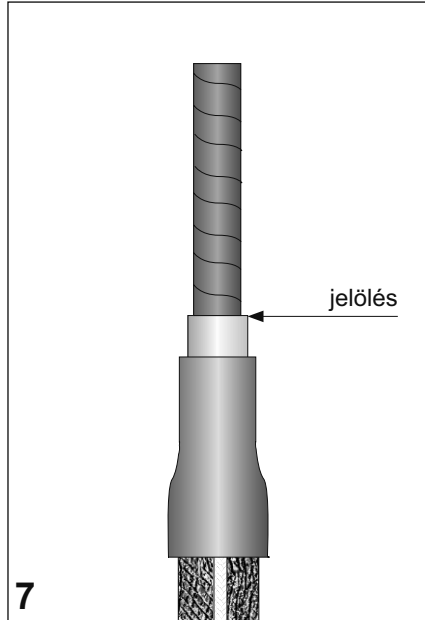
Figyelem: A vízzáró forrasz a fekete tömitő felett legyen.

Rögzítsd huzallekötéssel (négy réteg) a földelő vezetőt a páncélhoz a fekete tömitő alatt.

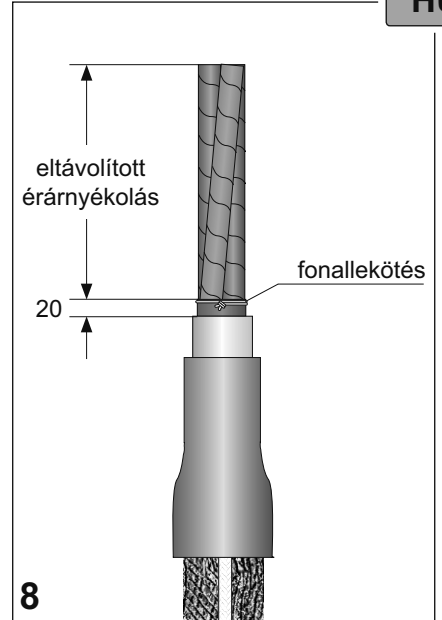




6 Helyezd a rövid szigetelő csövet a földelőre. A felső vége 60 mm-re legyen a köpenyen lévő jeltől. Zsugorítsd a csövet fentről a burkolat felé haladva.



7 Vágd be és távolítsd el a köpenyt a jelig.

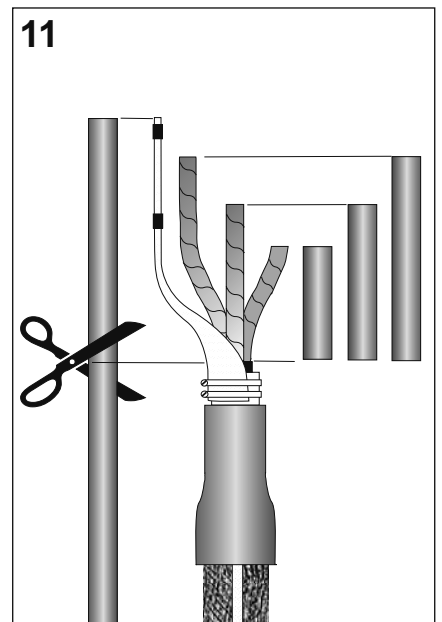
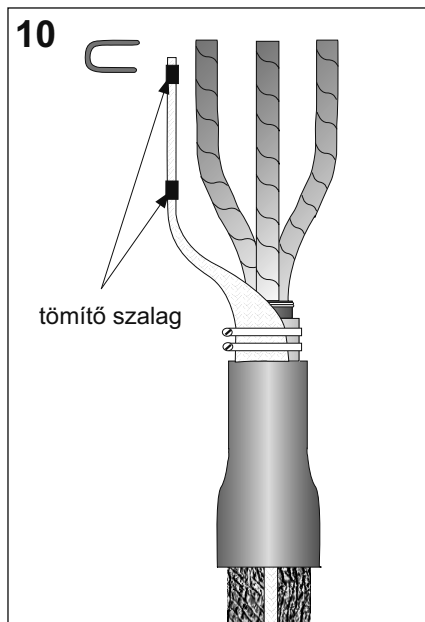
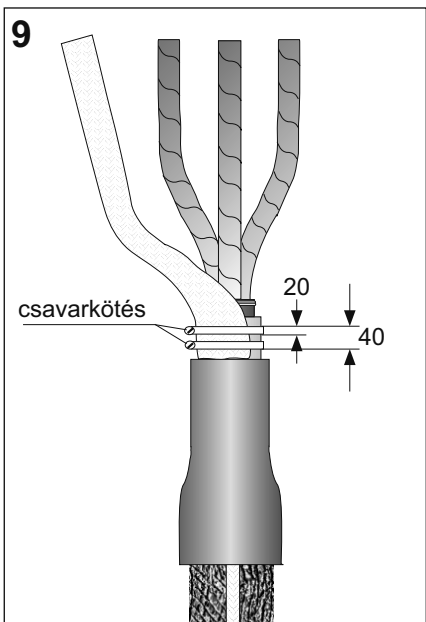


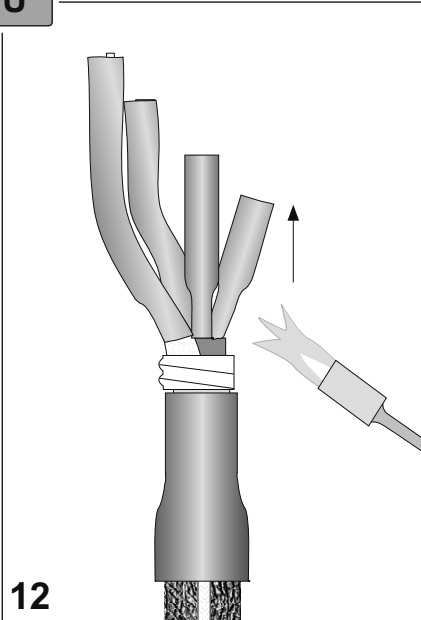
8 Helyezz fonallekötést 20 mm-re a köpeny végétől az övszigetelésre. Távolítsd el az övszigetelést és a kitöltőket a lekötésig. Gondosan dolgozz, ne sértsd meg az ereket. Óvatosan húzd szét az ereket és vágd azokat a megfelelő hosszúságúra. Rögzítsd a papírszigetelést az erek végén.

Figyelem: Húzd szét a rézvezetőt a köpeny átmérőjének 1,5-szörösére. Helyezd a rézvezetőt 50 mm átlapolással a köpenyre. A mellékelt csavaros bilincsekkel kösd a vezetőt a fémköpenyhez, a rajznak megfelelően.

Sodord össze a lapos rézvezetőt és szigetelő szalaggal rögzítsd a végét.

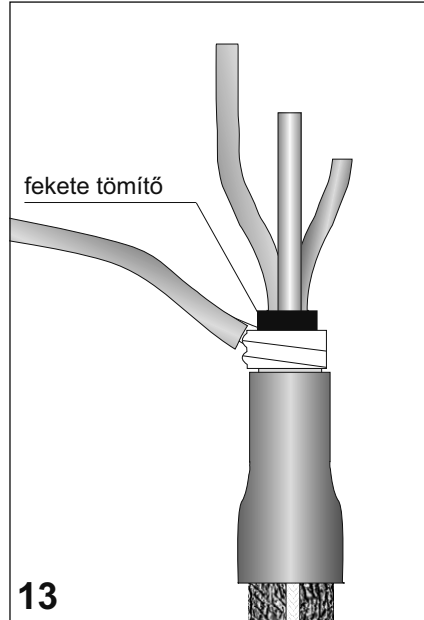
Vágd a három érnek és a rézvezetőnek megfelelő hosszúságú darabokra a szigetelő csövet, majd told fel azokat ütközésig.





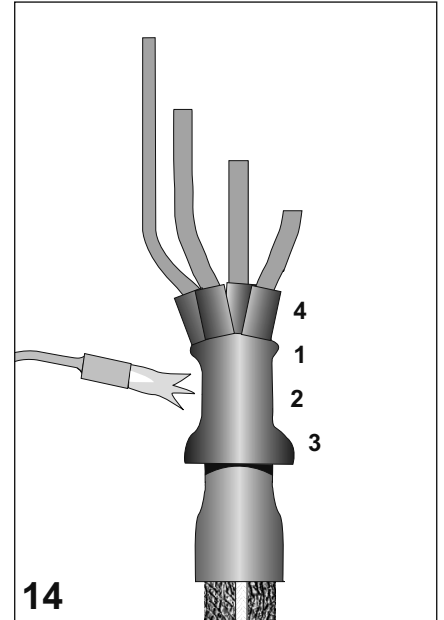
12

Fedjed le a csavarokat textil szalaggal. Nyomd föl a szigetelő csöveket a kábelre az övszigetelés vonaláig. Zsugoríts a csöveket fentről kezdve.



13

Hajlítsd vissza a rézvezetőt. Tekercselj két réteg fekete tömitőt az övszigetelésre.



14

Told föl az elágazóidomot az erekre és a rézvezetőre és jól nyomd föl. Zsugorítsd föl az idomot az ábra szerint. A zsugorítást a nyaknál kezd és aztán a számok szerinti sorrendben haladj.

a. Nem sarus csatlakoztatás (csak tömör alumínium vezetónél)

Távolítsd el a szigetelést a szükséges hosszon (min. 120 mm).

b. Préssaru

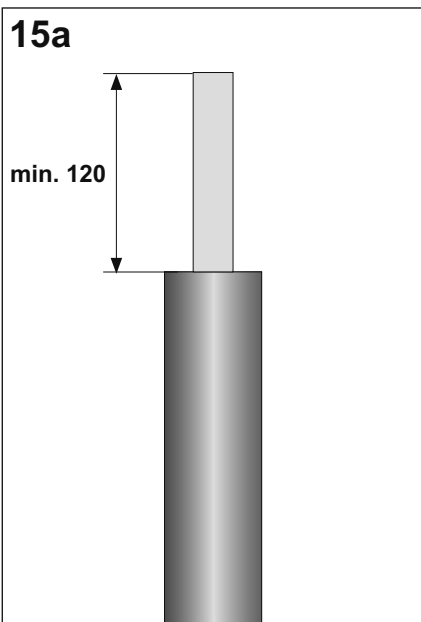
Távolítsd el a szigetelést $K = \text{saru furatmélysége} + 5 \text{ mm}$ hosszon.

Préseld föl a sarukat.

c. Csavaros saruk

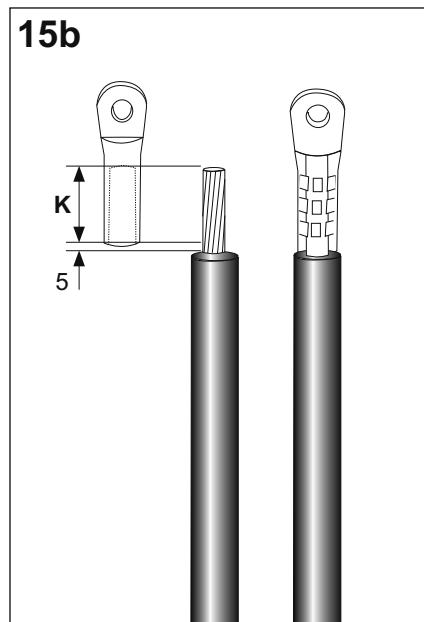
Távolítsd el a szigetelést $K = \text{saru furatmélysége hossz}$.

Szereld fel a sarukat. A csavarokat változtatva, szakadásig húzd.



15a

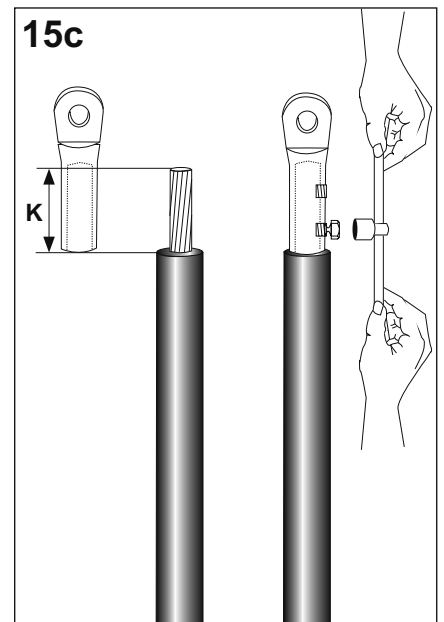
min. 120



15b

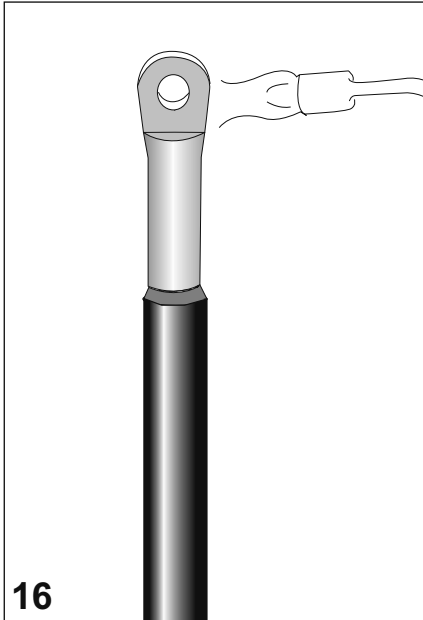
K

5



15c

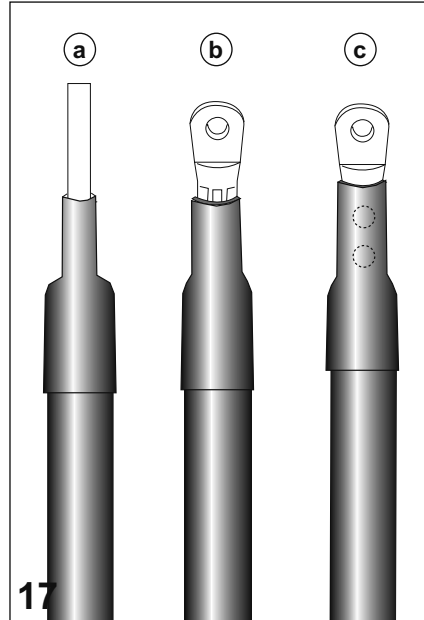
K



16

Tisztítsd és zsírtalanítsd a csövet és a sarukat.

Melgítsd elő a sarukat.



17

a. Nem sarus csatlakozás

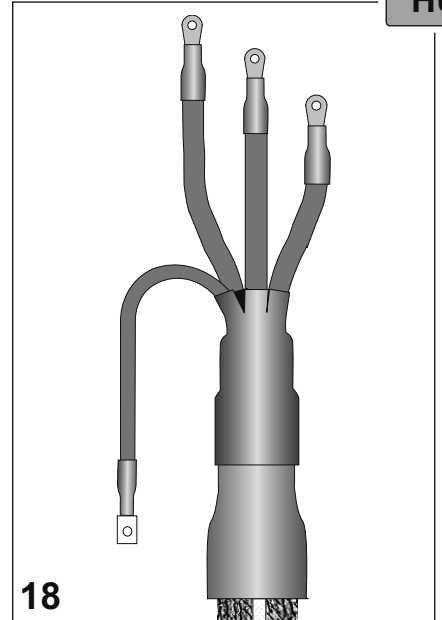
Told föl a tömitőcsövet az erekre úgy, hogy egyenlő mértékben fedjék a szigetelő csövet és a csupasz eret. Zsugorítsd a csövet fentről kezdve az erekre.

b. Préssaruk esetén

Told föl a tömitőcsövet az erekre úgy, hogy egyenlő mértékben fedjék a szigetelő csövet és a sarukat. Zsugorítsd a csövet fentről kezdve az erekre.

c. Csavaros saruk esetén

Told föl a tömitőcsövet az erekre úgy, hogy egyenlő mértékben fedjék a szigetelő csövet és a sarukat. Zsugorítsd a csövet fentről kezdve az erekre.



18

Kész a végelzáró.

Hagyd kihűlni, mielőtt mechanikai igénybevétel érné.

A hulladékot a környezetvédelmi előírásoknak megfelelően kell kezelni.



Przed rozpoczęciem montażu należy:

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

Sprawdzić zgodność oznaczenia zestawu z tytułem Instrukcji montażu.

Przeczytać uważnie Instrukcję.

Uwaga:

Skład zestawu lub czynności montażowe mogły zostać zmodyfikowane w stosunku do poprzednio stosowanej wersji.

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 umożliwia wstępne podgrzanie elementu.

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

Wszystkie elementy, które będą stykały się z klejami i szczeliwami należy oczyścić i odtłuścić rozpuszczalnikiem nie zawierającym tłuszczu.

Należy przestrzegać zaleceń producenta stosowanego rozpuszczalnika.

Rury należy obcinać prostopadle 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.

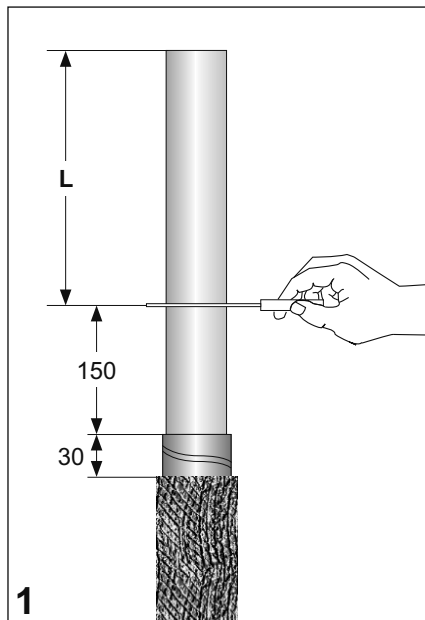
Po obkurczeniu rury powinny być gładkie, nie pomarszczone, z wyraźnymi odciskami elementów, na których zostały obkurczone.

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 Tyco Electronics.

W związku z tym odpowiedzialność za dobór sposobu montażu, odpowiedniego do warunków miejscowych ponosi użytkownik. Firma Tyco Electronics 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 Logo i Tyco Electronics są znakami handlowymi.

Przygotowanie kabla

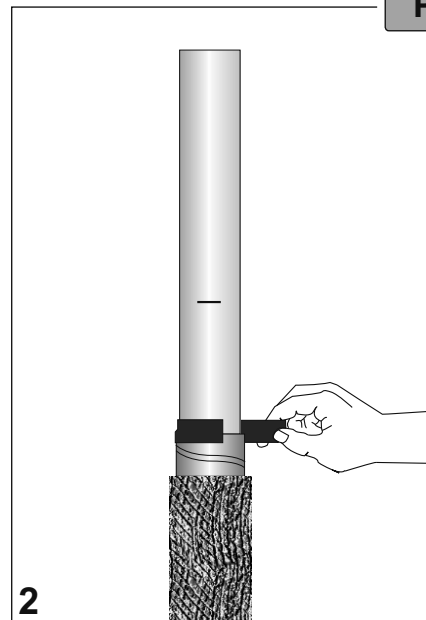


Uciąć kabel na długość wymaganą do montażu.

Zdjąć osłonę (jutę) i pancerz zgodnie z wymiarami podanymi na rysunku 1.

Długość żyły L zależy od typu zestawu i warunków montażowych.

W przypadku konieczności krzyżowania żył, muszą mieć one odpowiednią długość. Wykonać oznaczenie na powłoce metalowej w odległości 150 mm od krawędzi pancerza. Oczyszczyć, odtłuścić i zachropować powłokę pomiędzy zakończeniem pancerza i oznaczeniem.



Montaż zestawu uziemiającego

Nawinąć warstwę czarnego szczeliwa na powłocę metalowej i pancerzu.

Szczeliwo powinno pokrywać powierzchnię pancerza i powłoki metalowej na jednakowej długości.

Umieścić koniec przewodu uziemiającego powyżej krawędzi szczeliwa tak, jak pokazano na rysunku 3.

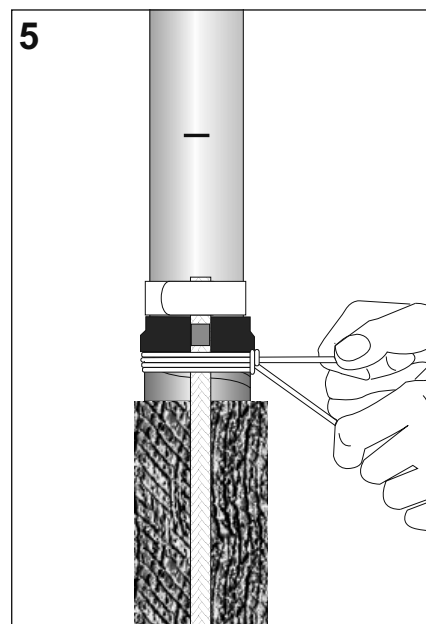
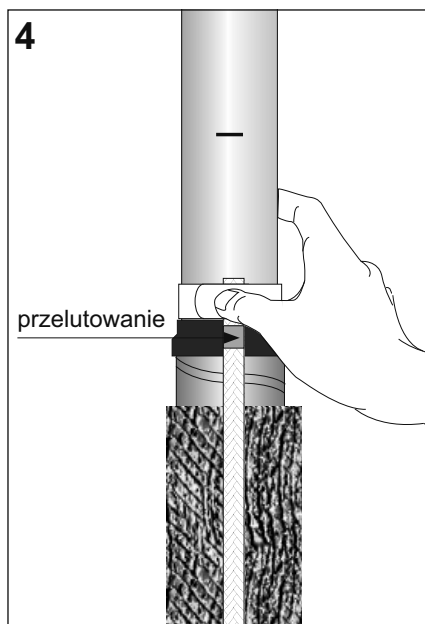
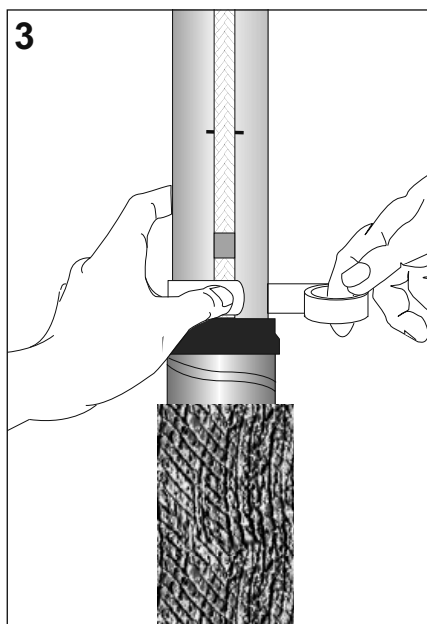
Nawinąć jeden zwój sprężyny płaskiej na przewodzie.

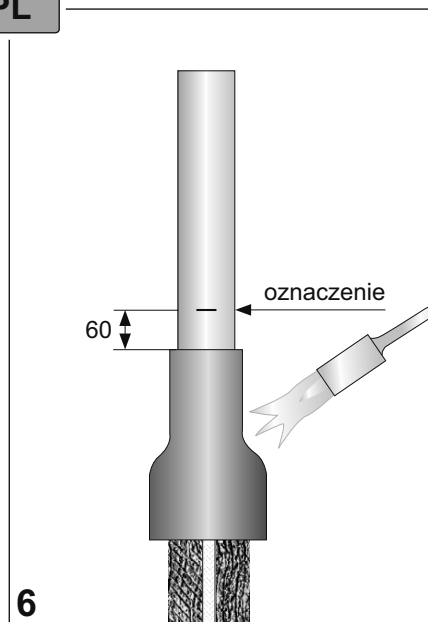
Zawinąć przewód uziemiający w dół i dowieść resztę sprężyny. Docisnąć sprężynę poprzez dokręcenie.

Uwaga: Przelutowanie przewodu powinno znaleźć się na powierzchni szczeliwa.

Oczyszczyć i odtłuścić pancerz.

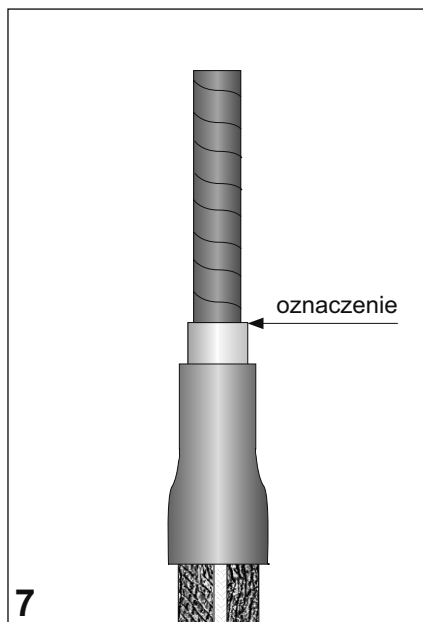
Przymocować przewód do pancerza wykonując przewiązkę z drutu (cztery obwoje) poniżej nawiniętego szczeliwa (patrz rys. 5).



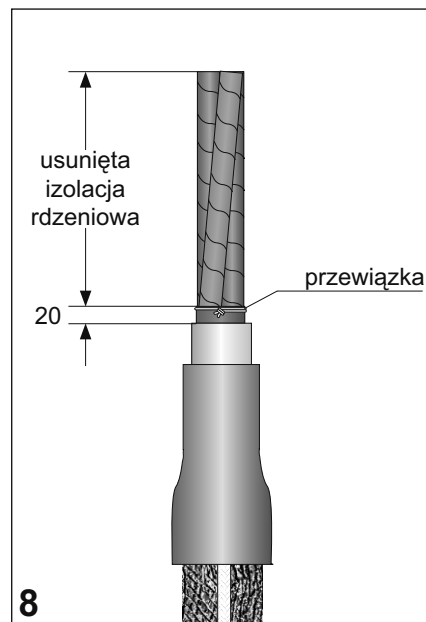


Umieścić czarną, krótką rurę izolacyjną tak, aby jej górna krawędź znalazła się 60 mm poniżej wykonanego oznaczenia na powłoce metalowej.

Obkurczyć rurę rozpoczynając od powłoki i kontynuować w kierunku osłony kabla.



Usunąć powłokę metalową powyżej wykonanego oznaczenia (patrz rys. 7).



Wykonać podwójną przewiązkę ze sznurka 20 mm powyżej krawędzi powłoki. Usunąć papiery izolacji rdzeniowej do przewiązki. Rozciąć ostrożnie żyły i usunąć elementy wypełniające, ucinając je możliwie blisko rozgałęzienia.

Przyciąć żyły na wymaganą długość.

Zabezpieczyć końce izolacji przed odwijaniem np: obwojem z taśmy.

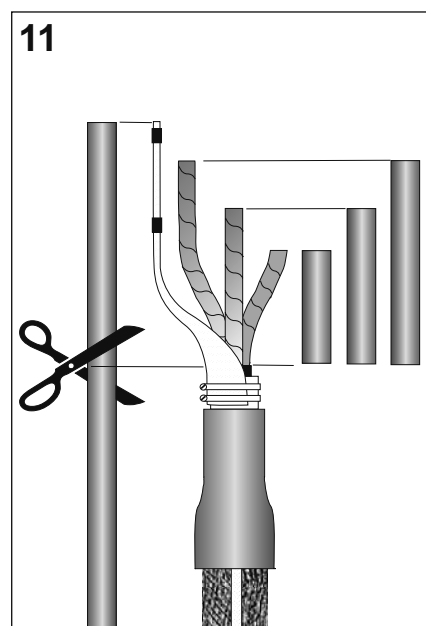
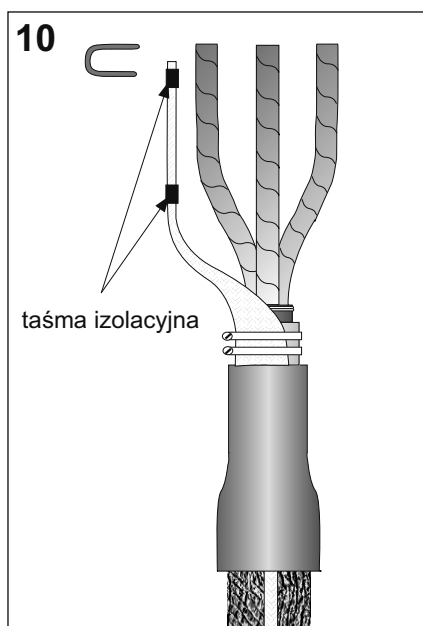
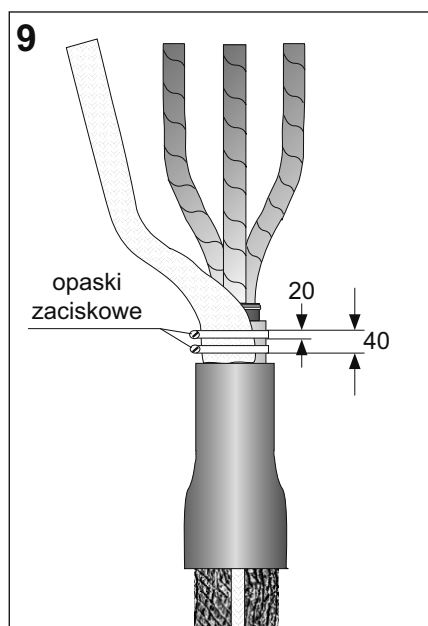
Uwaga: Przed ułożeniem, rozłożyć płaską plecionkę miedzianą na wymiar 1,5x szerokość plecionki.

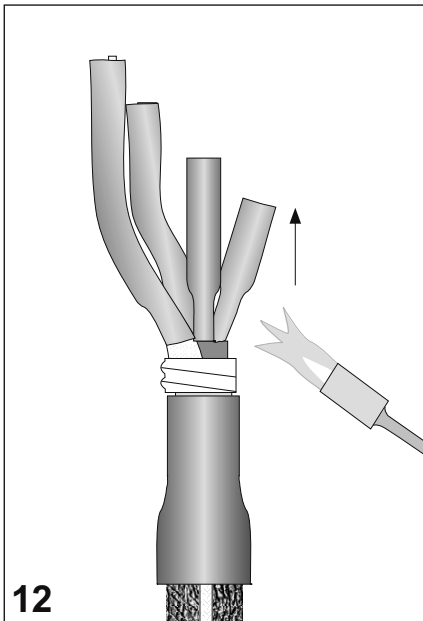
Ułożyć plecionkę z zakładką 50 mm na powłoce metalowej.

Przymocować plecionkę do powłoki za pomocą opasek zaciskowych tak, jak pokazano na rysunku 9.

Zmniejszyć szerokość plecionki poprzez złożenie jej na pół na jej długości. Zabezpieczyć plecionkę taśmą izolacyjną tak, jak pokazano na rysunku 10.

Przyciąć rurę izolacyjną (dostarczona w jednym odcinku) indywidualnie dla każdej z żył roboczych oraz plecionki miedzianej (patrz rys.11).



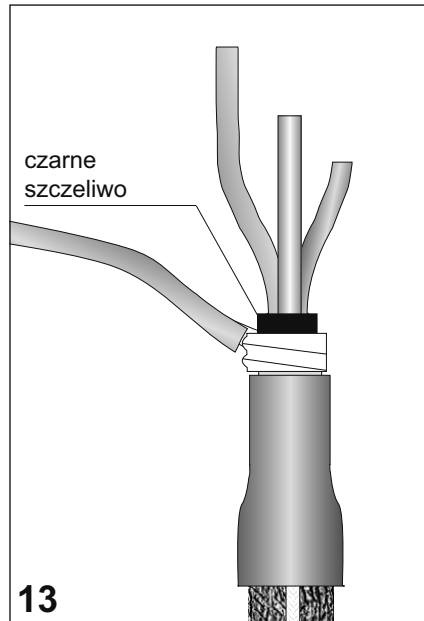


12

Owinąć opaski zaciskowe taśmą tekstylną (patrz rys. 12).

Nasunąć rury izolacyjne na żyły oraz plecionkę miedzianą tak, aby ich dolne krawędzie opierały się o izolację rdzeniową.

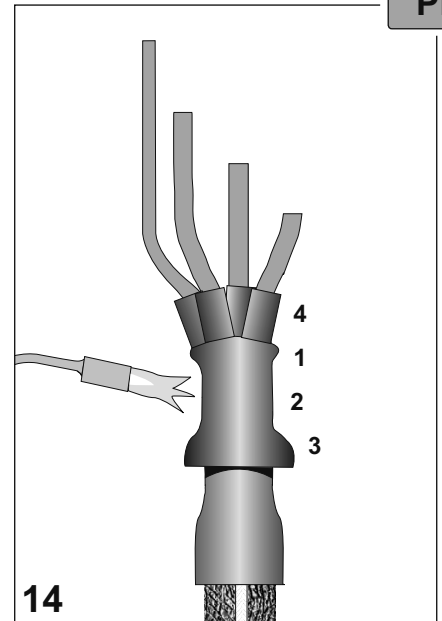
Obkurczyć rury rozpoczynając od strony rozgałęzienia i kontynuować w kierunku zakończenia kabla.



13

Odwinąć do tyłu plecionkę miedzianą.

Nawinąć dwie warstwy czarnego szczeliwa na powierzchni izolacji rdzeniowej.



14

Nasunąć głowiczkę rozdzielającą maksymalnie na żyły oraz plecionkę miedzianą. Obkurczyć głowiczkę rozpoczynając od jej środka i kontynuować w kierunku powłoki metalowej.

Zakończyć obkurczeniem palców.

Liczby na rysunku pokazują prawidłową kolejność obkurczania.

a. Zakończenie żył bez końcówek (wyłącznie dla żył aluminiowych jednodrutowych)

Usunąć izolację żył zgodnie z wymiarem podanym na rysunku 15a (min. 120 mm).

b. Zakończenie żył końcówkami prasowanymi

Usunąć izolację żył na długości $K+5$ mm tak, jak pokazano na rysunku 15b (K = głębokość otworu tulei końcówki).

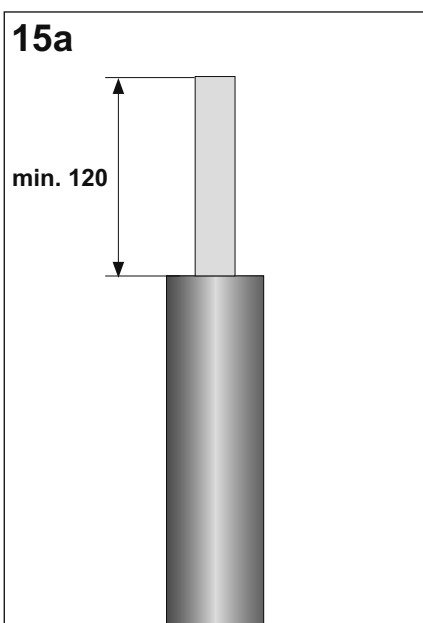
Zainstalować końcówki.

Uwaga: Należy stosować końcówki szczelne wzdłużnie.

c. Zakończenie żył końcówkami śrubowymi

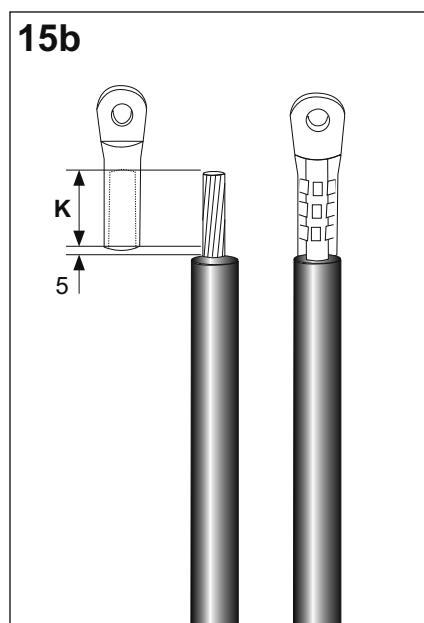
Usunąć izolację żył na długości K tak, jak pokazano na rysunku 15c (K = głębokość otworu tulei końcówki). Zainstalować końcówki. Śruby końcówki należy dokręcać równomiernie. Łby śrub końcówek muszą zostać zerwane.

Uwaga: Zablokować końcówkę podczas jej instalacji w celu uniknięcia deformacji żyły.



15a

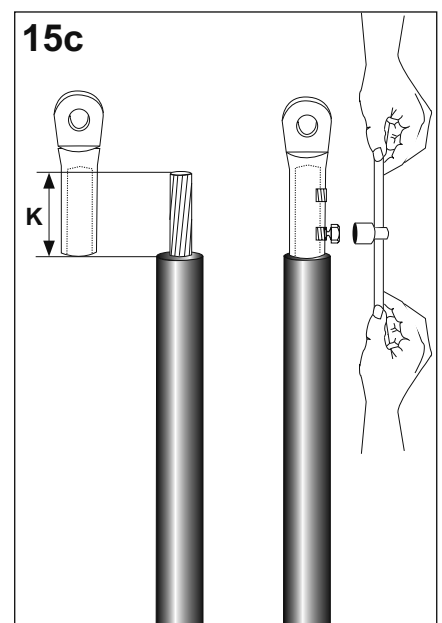
min. 120



15b

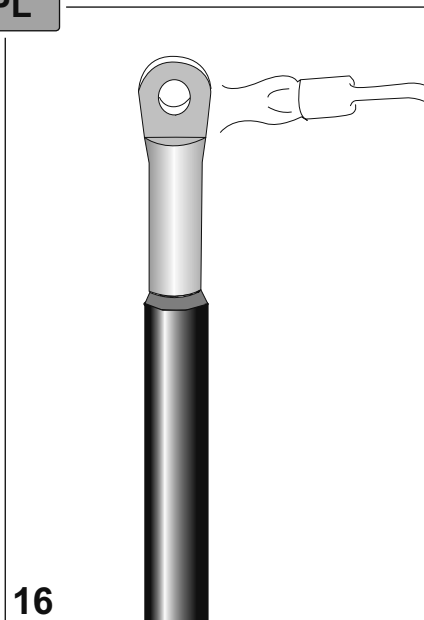
K

5



15c

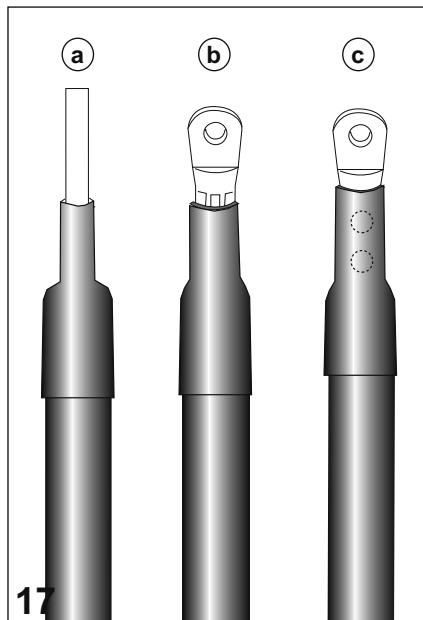
K



16

Oczyszczyć i odtłuścić rury izolacyjne oraz końcówki lub żyły w zależności od sposobu zakończenia żył.

Podgrzać końcówki.



17

Nasunąć krótkie tuleje uszczelniające na zakończenie żył i plecionkę miedzianą.

a. Zakończenie żył bez końcówek

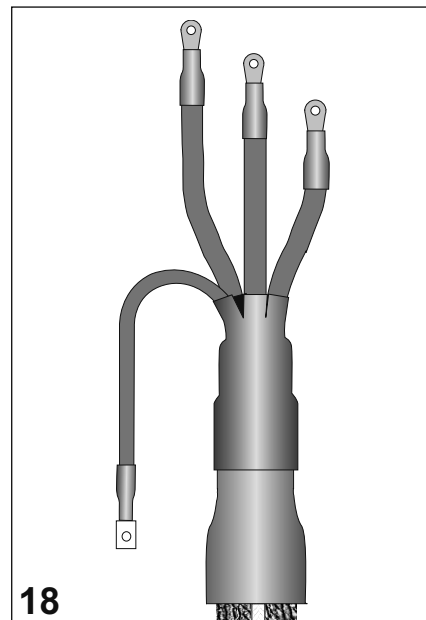
Tuleje umieścić tak, aby pokrywały jednakową część żyły oraz rury izolacyjnej.

b. Zakończenie żył końcówkami prasowanymi.

Tuleje umieścić tak, aby pokrywały jednakową część końcówki oraz rury izolacyjnej.

c. Zakończenie żył końcówkami śrubowymi

Tuleje umieścić tak, aby ich górna krawędź znajdowała się na równo z górną krawędzią tulei końcówki. Obkurczyć tuleje uszczelniające rozpoczynając od strony zakończenia kabla.



18

Montaż głowicy został zakończony.

Przed poddaniem głowicy naprężeniom mechanicznym należy poczekać na jej ostygnięcie.

Opakowania i inne odpadki usunąć przestrzegając lokalnych przepisów.



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.

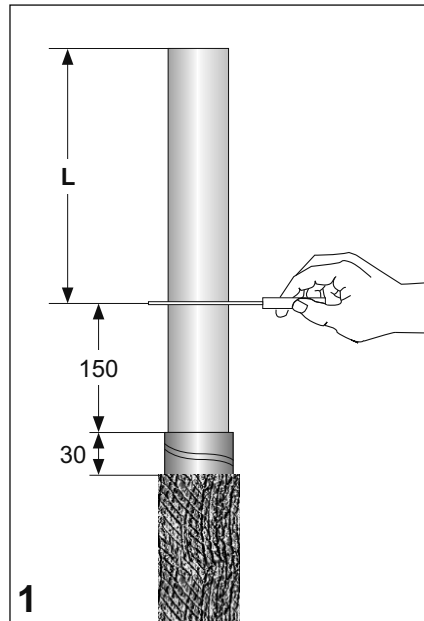
Începeți să termocontractați tubul în poziția indicată în desen.

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.

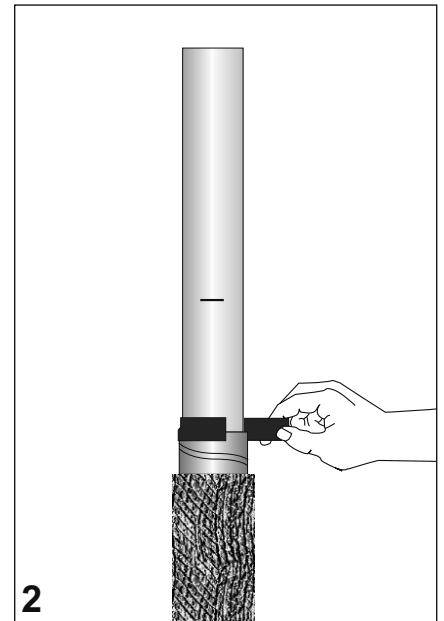
Informația conținută în prezentele instrucțiuni de montaj este pentru a fi folosită numai de instalatori autorizați să execute instalații electrice de forță și se dorește ca informațiile conținute în prezenta instrucțiune de montaj să descrie metoda corectă de instalare a acestui produs. Cu toate acestea, Tyco Electronics nu are în nici un fel controlul asupra condițiilor din teren care influențează instalarea produsului. De aceea este responsabilitatea utilizatorului să determine metoda optimă de instalare, corespunzătoare condițiilor locale. Singurele obligații ale firmei Tyco Electronics sunt cele prevăzute în condițiile standard de livrare pentru acest produs, și în nici o împrejurare firma Tyco Electronics nu poate fi făcută răspunzătoare pentru prejudiciile rezultate în urma folosirii corecte sau nu a produsului. Raychem, TE logo și Tyco Electronics sunt marci înregistrate.

Pregătirea cablului



1

Tăiați cablul conform cu dimensiunea necesară fazei (L) și în funcție de configurația echipamentului. Lasați suficient spațiu pentru a permite încrucișarea fazelor, dacă este cazul. Îndepărtați mantaua exterioară și armătura conform cu dimensiunea din desen. Marcați mantaua metalică la 150 mm deasupra armăturii cu cuțitul. Asperizați 150 mm din mantaua metalică.



Montarea legăturii de împământare fără sudare.

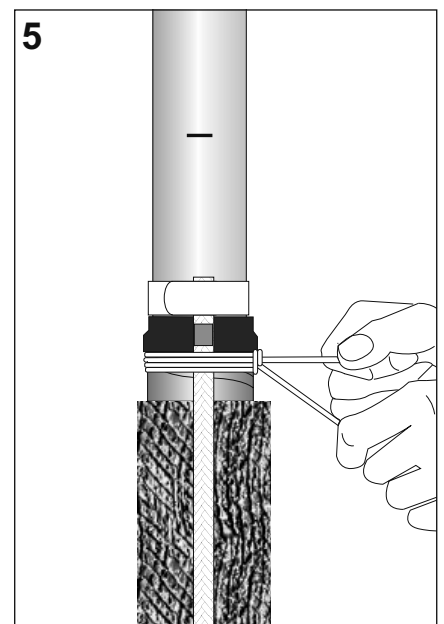
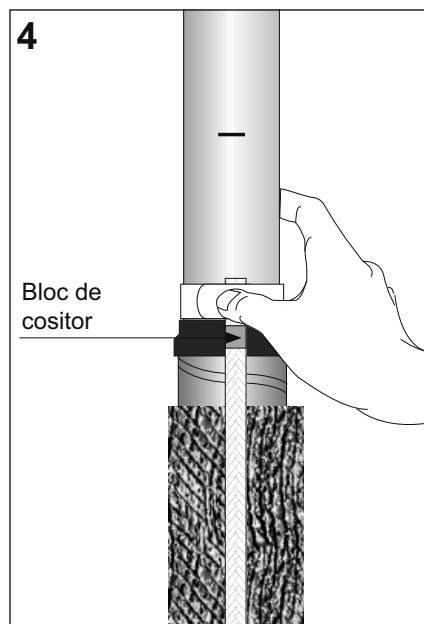
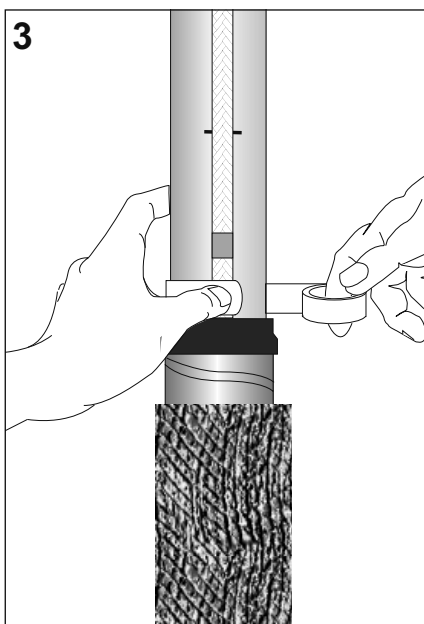
Înfășurați un strat de mastic negru în jurul mantalei metalice, jumătate acoperind armătura.

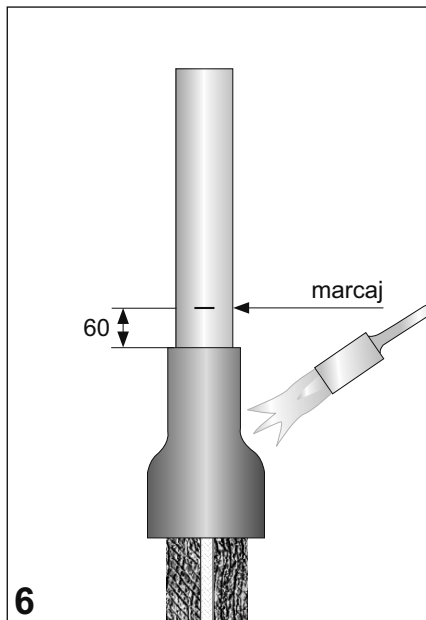
Poziționați capătul legăturii de împământare deasupra marginii masticului. Înfășurați o dată arcul rolă peste aceasta pentru a o fixa.

Îndoiiți legătura de împământare și treceți arcul rolă peste ea. Fixați-o cu o mișcare de răsucire.

Notă: Blocul de cositor trebuie să fie deasupra masticului negru.

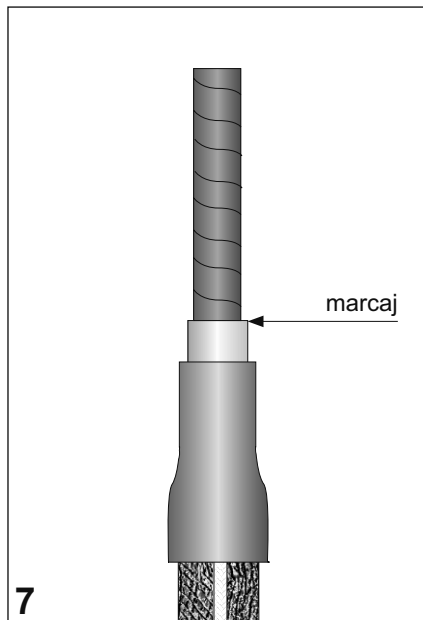
Fixați legătura de împământare în jurul armăturii, sub mastic, cu ajutorul unui matisaj din 4 spire de sârmă



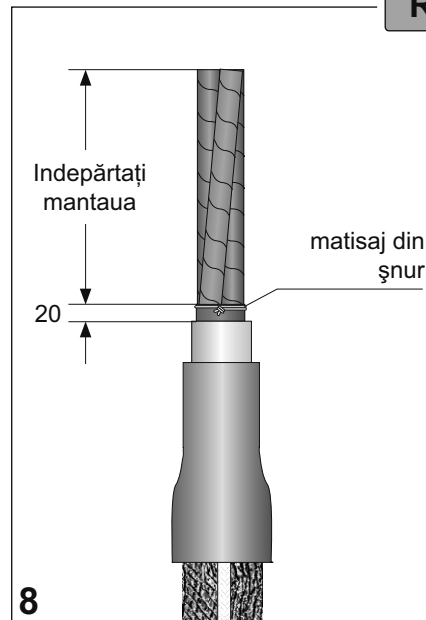


6 Poziționați tubul izolator scurt peste legătura de împământare la 60 mm sub marcajul de pe mantaua metalică.

Termocontractați în jos începând de la mantaua metalică către mantaua exterioară.



7 Tăiați și îndepărtați mantaua metalică deasupra marcajului.



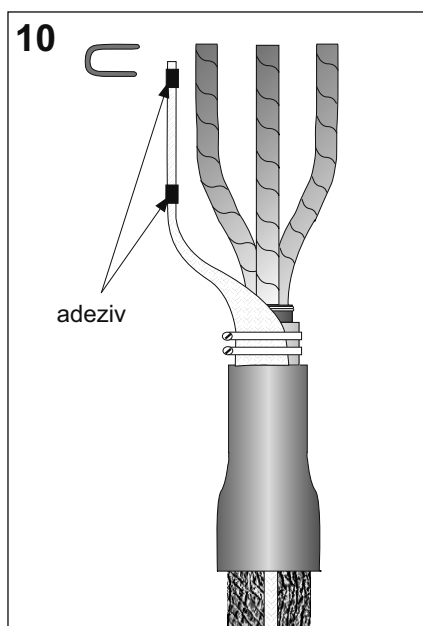
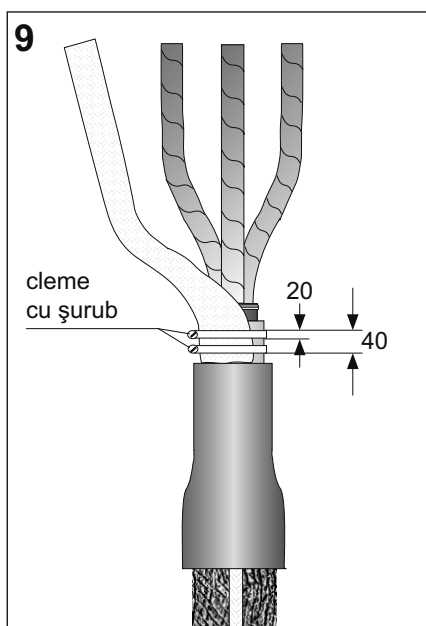
8 Executați un matisaj din șnur în jurul izolației de hârtie la 20 mm de la capătul mantalei metalice. Îndepărtați matisajul de hârtie și tăiați materialul de umplură la nivel cu matisajul din sfoară.

Aveți grijă să nu deteriorați izolația fazelor. Separați fazele și tăiațile la lungimea necesară.

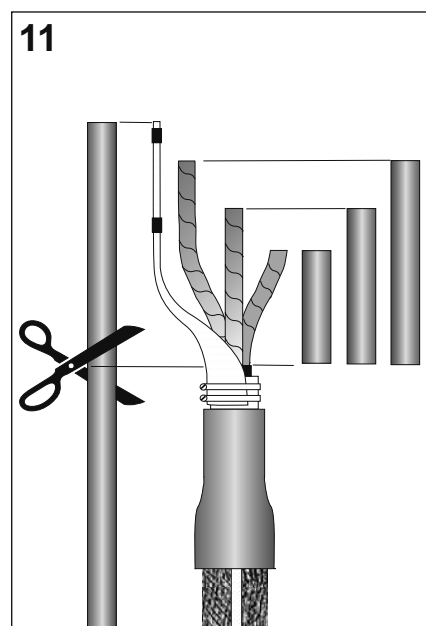
Asigurați mantaua de hârtie la capătul fazelor.

Note: Înainte de poziționare, lățiți țesătura de cupru pe jumătate din diametrul mantalei metalice. Poziționați țesătura de cupru peste mantaua metalică pe distanța de

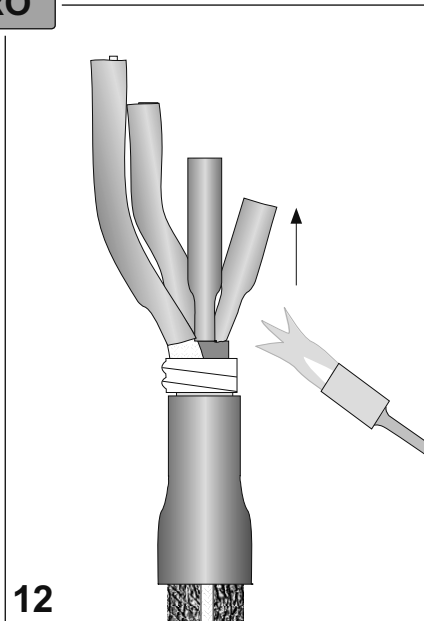
50 mm. Prindeți țesătura de cupru de mantaua metalică cu clemele cu șurub ca în desen.



Reduceți din lățimea țesăturii de cupru îndoind-o în jumătate pe lungime. Fixați-o cu bandă adezivă.



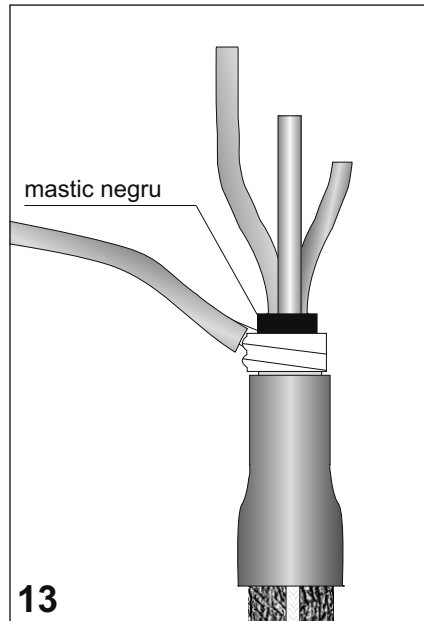
Tăiați 4 bucăți de lungime corespunzătoare din colacul de tub izolat.



12

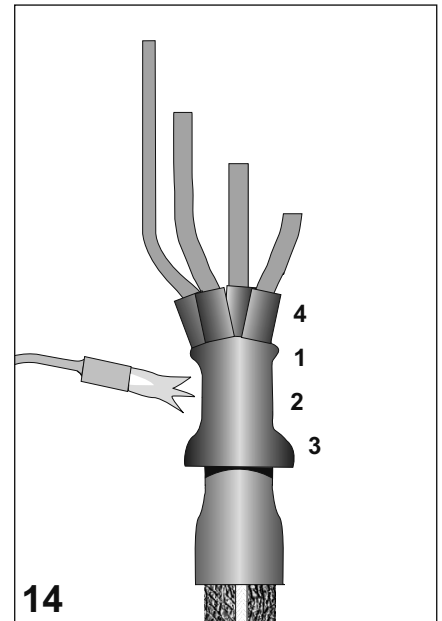
Protejați clemele cu șurub cu un strat de bandă textilă. Introduceți tuburile izolatoare peste faze și legătura de împământare, trăgându-le până la izolația de hârtie concentrică.

Termocontractați tuburile începând de la izolația de hârtie concentrică.



13

Îndoțiți în jos legătura de împământare. Aplicați două straturi de mastic negru peste izolația de hârtie concentrică.



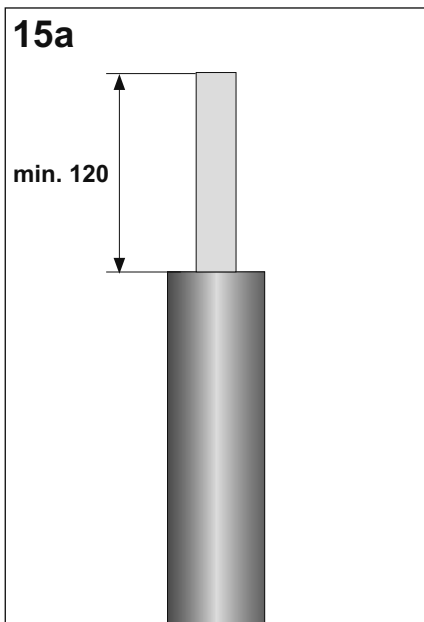
14

Introduceți mânușa peste faze și legătura de împământare, trăgând-o în jos spre zona de ramificare. Termocontractați începând de la mijloc. Continuați către mantaua metalică și apoi către faze.

Numererele date în desen indică etapele termocontractării.

a. Conexare fără papuc (numai pentru conductor masiv din Al)

Tăiați izolația de fază în conformitate cu dimensiunea din desen (min. 120 mm).



15a

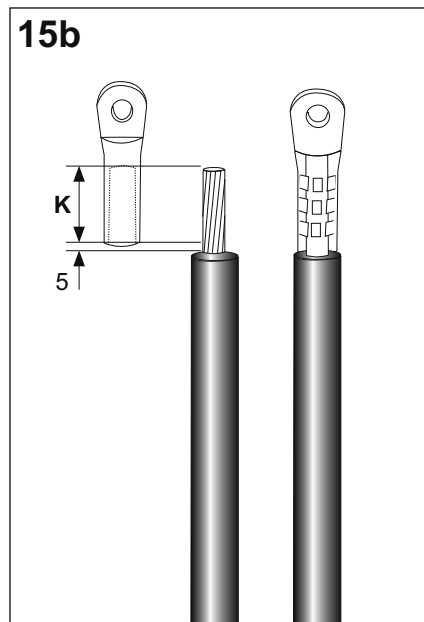
min. 120

b. Conexare cu papuc, prin presare

Tăiați izolația de fază în conformitate cu dimensiunea din desen

K = adâncimea tecii papucului + 5 mm.

Instalați papucul.



15b

K

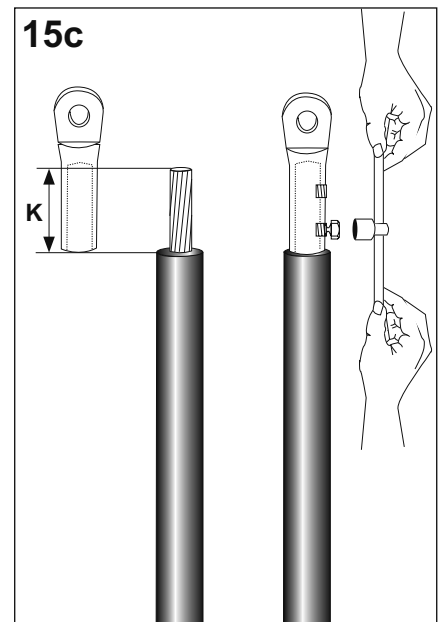
5

c. Conexare cu papuc, prin șurub

Tăiați izolația de fază în conformitate cu dimensiunea din desen

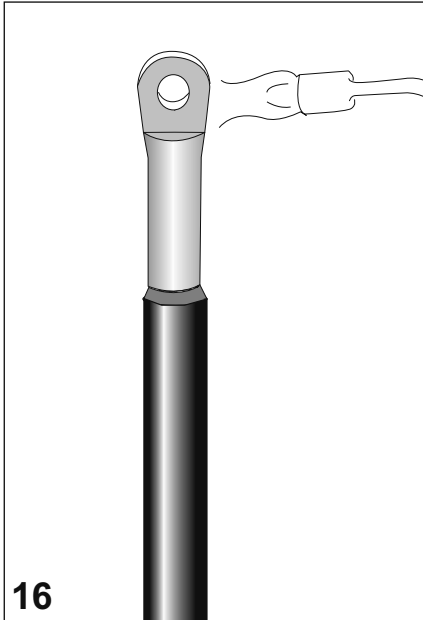
K = numai adâncimea tecii papucului.

Instalați papucul. Strângeți în mod egal șuruburile, până când capetele acestora se vor rupe.



15c

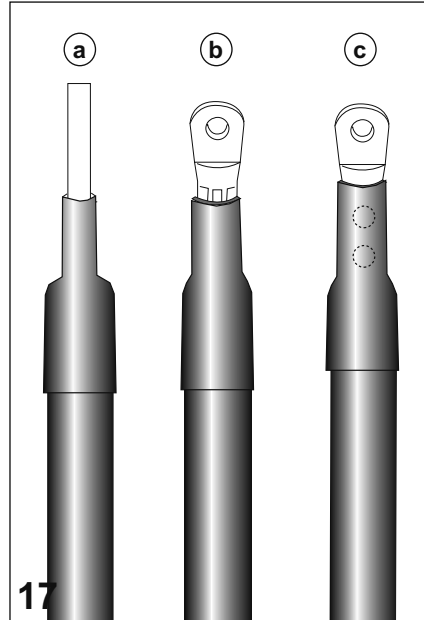
K



16

Curățați și degresați tubul de etanșare și papucul sau conductorul.

Preîncălziți papucul.



17

a. Conexiune fără papuc

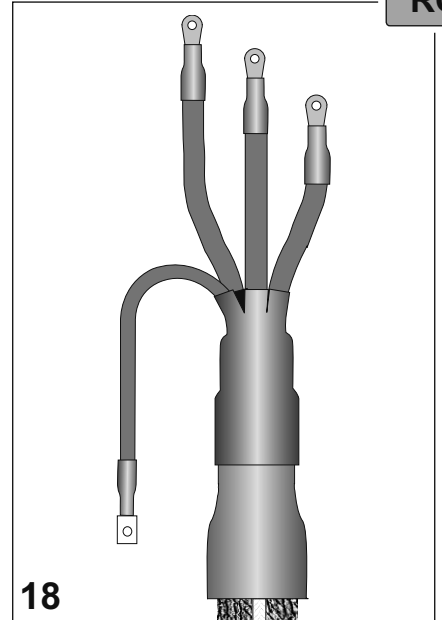
Introduceți tubul de etanșare pe faze și legătura de împământare, acoperind în mod egal conductorul și izolația. Termocontractați pornind de la conector.

b. Conexare cu papuc, prin presare

Introduceți tubul de etanșare pe faze și legătura de împământare, acoperind în mod egal conductorul și izolația. Termocontractați pornind de la papuc spre fază.

c. Conexare cu papuc, prin șurub

Introduceți tubul de etanșare pe faze și legătura de împământare. Potrivii capătul papucului cu capătul tubului. Termocontractați pornind de la papuc spre fază.



18

Terminalul este gata.

Lăsați terminalul să se răcească înainte de al supune la orice eforturi mecanice.

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



Tyco Electronics Raychem GmbH
Energy Division
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/Germany
0049-89-6089-0 tel
0049-89-6096-345 fax
www.te.com

HU

Tyco Electronics Hungary Kft.
1239 Budapest
Grassalkovich út 255.
Hungary
Tel.: (1) 289 2040
Fax: (1) 289 2045

PL

Tyco Electronics Polska Sp. z o.o.
Dział Energetyki
ul. Cybernetyki 19
02-677 Warszawa
Tel.: 0-22-4576750
Fax: 0-22-4576760

RO

SANTEL IMPEX S.R.L.
Reprezentant pentru ROMANIA al firmei:
Tyco Electronics - Energy Division
Str. Constantin Rădulescu Motru, Nr. 6,
Bl. 35, Sc. C, Ap. 117, Sect. 4,
Bucuresi, România
Tel/Fax: (021)-330.25.91
