

安裝說明書  
**ESD-3129-HK-2/03**

***Raychem***

1千伏中間接頭  
輔助套件  
四芯 35 - 95 平方毫米  
交聯絕緣型鋁波或  
鋼絲護甲電纜

型號：**AFSJ-1A-Mod Kit-  
CAS/SWA**

## 裝備工作

請參考中間接頭的標籤和安裝說明的標題,檢查確保使用與電纜相符的正確型號的中間接頭。  
瑞侃的產品在不斷地改進和提高,因此請仔細閱讀并嚴格按照安裝說明進行安裝。

## 總說明

使用丙烷或丁烷氣體噴槍。  
調整噴槍以獲藍色并有黃尖的火焰,應避免使用藍色錐狀火焰。  
將噴槍對準要收縮方向以預熱材料。  
對將要揭觸密封膠的部份進行清潔及除油脂。  
若使用溶劑請遵循製造商的說明。  
按照說明的指示位置開始加熱收縮套管。  
確保套管光滑,均勻地收縮後才繼續向其他部份加熱。  
套管收縮後應平滑及無皺紋,套管內的元件的外形清晰可見。

## 安裝重點

泰科電子的產品說明書,目的是提供正確的安裝方法及程序。  
本公司在不能控制和預計情況下,在安裝本公司產品時出現的問題,全由使用者負責選擇合適的安裝方法及程序。  
本公司只可義務提供出售之產品標準資料,而對於出售之產品,因任何事故直接或間接而產生的問題和損壞,將不會負任何等責任。

## AFSJ-1A-Mod Kit-CAS/SWA

電纜截面面積: 35 - 95 平方毫米

### 鋁波護甲電纜

把第一條電纜外護套外徑增大套管套進電纜外護套之上，並把電纜外護套外徑增大套管加熱收縮。把第二條電纜外護套外徑增大套管套進電纜外護套第一條電纜外護套外徑增大套管之上，並把第二條電纜外護套外徑增大套管加熱收縮。

### 鋼絲護甲電纜

把第一條電纜外護套外徑增大套管套進電纜外護套之上，並把電纜外護套外徑增大套管加熱收縮。把第二條電纜外護套外徑增大套管套進電纜外護套第一條電纜外護套外徑增大套管之上，並把第二條電纜外護套外徑增大套管加熱收縮。

### 鋁波護甲電纜

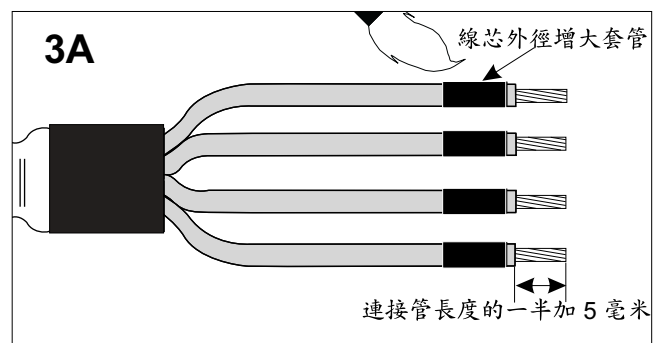
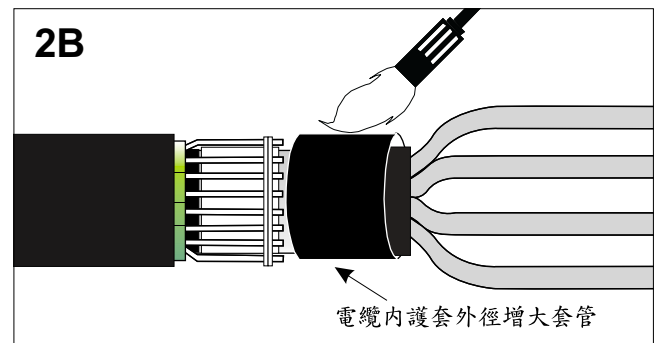
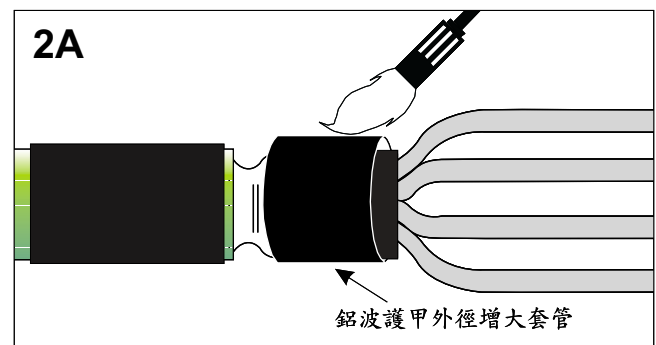
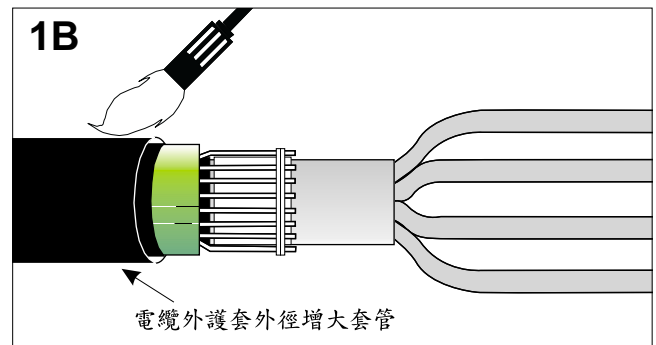
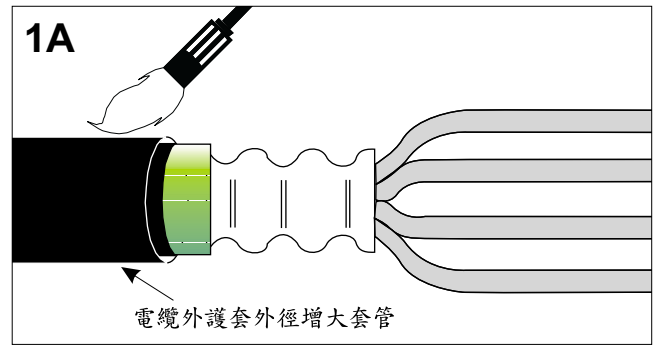
把第一條鋁波護甲外徑增大套管套進鋁波護甲之上，並把鋁波護甲外徑增大套管加熱收縮。把第二條鋁波護甲外徑增大套管套進鋁波護甲第一條鋁波護甲外徑增大套管之上，並把第二條鋁波護甲外徑增大套管加熱收縮。

### 鋼絲護甲電纜

把第一條電纜內護套外徑增大套管套進電纜內護套之上，並把電纜內護套外徑增大套管加熱收縮。把第二條電纜內護套外徑增大套管套進電纜內護套第一條電纜內護套外徑增大套管之上，並把第二條電纜內護套外徑增大套管加熱收縮。

### 鋁波護甲電纜

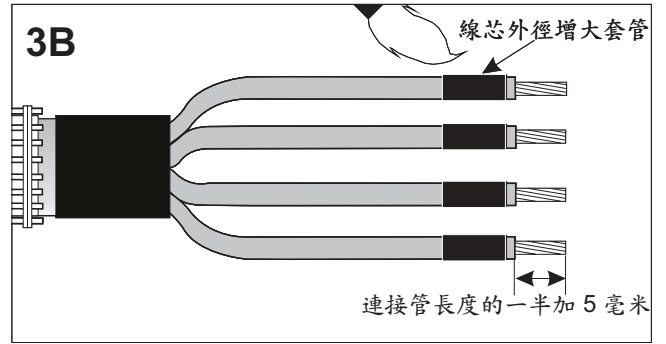
把電纜線芯絕緣層除去，尺寸為連接管長度的一半加 5 毫米。  
按圖把第一條線芯外徑增大套管套進線芯之上，並把線芯外徑增大套管加熱收縮。把第二條線芯外徑增大套管套進線芯第一條線芯外徑增大套管之上，並把第二條線芯外徑增大套管加熱收縮。



### 鋼絲護甲電纜

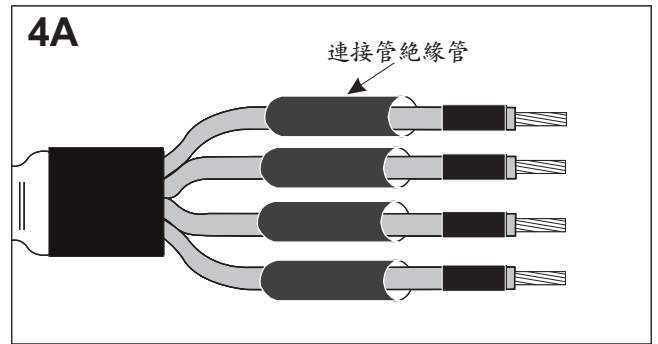
把電纜線芯絕緣層除去，尺寸為連接管長度的一半加 5 毫米。

按圖把第一條線芯外徑增大套管套進線芯之上，並把線芯外徑增大套管加熱收縮。把第二條線芯外徑增大套管套進線芯第一條線芯外徑增大套管之上，並把第二條線芯外徑增大套管加熱收縮。



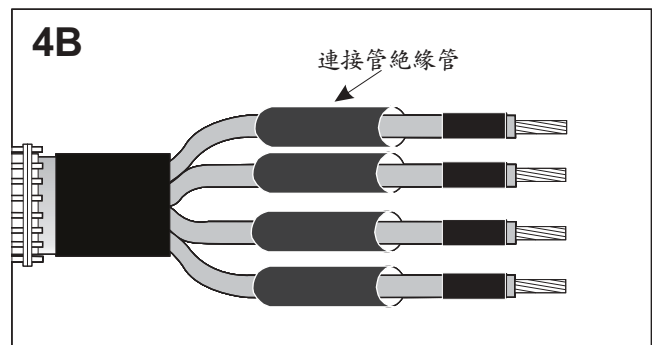
### 鋁波護甲電纜

按圖把連接管絕緣管套進各線芯上。

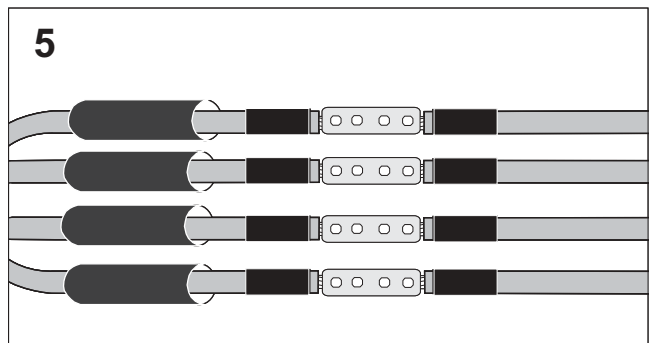


### 鋼絲護甲電纜

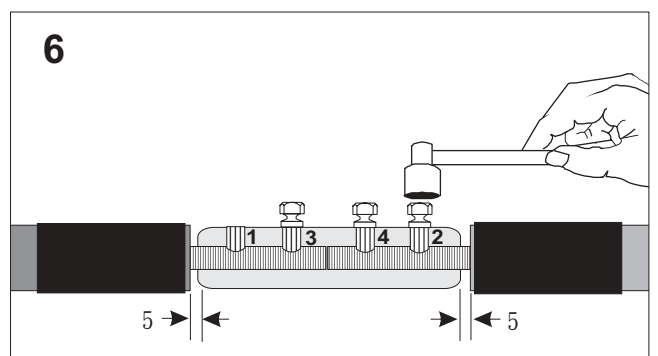
按圖把連接管絕緣管套進各線芯上。



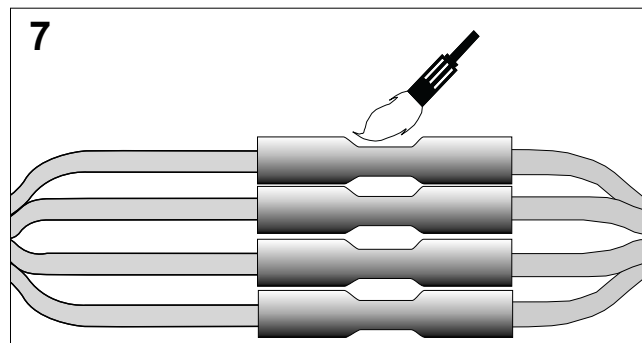
將連接管套進電纜各線芯上，並平均地收緊，小心勿折斷連接管上斷頭螺絲。



按圖順序地把斷頭螺絲收緊至折斷為止。



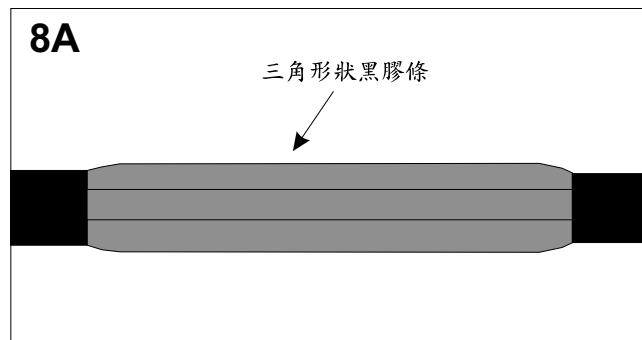
把連接管絕緣管安放在連接管中間位置，並在中間位置開始加熱收縮，直至連接管絕緣管兩端完全收縮為止。



### 鋁波護甲電纜

除去三角形狀黑膠條隔離紙。把三角形狀黑膠條安放在相與相之間的空隙。

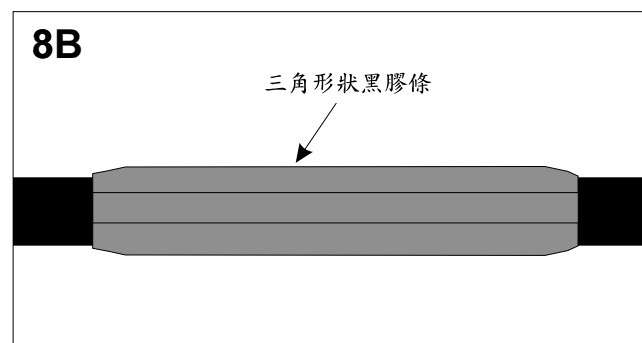
注意：在交相時，把三角形狀黑膠條安放在交相位置。



### 鋼絲護甲電纜

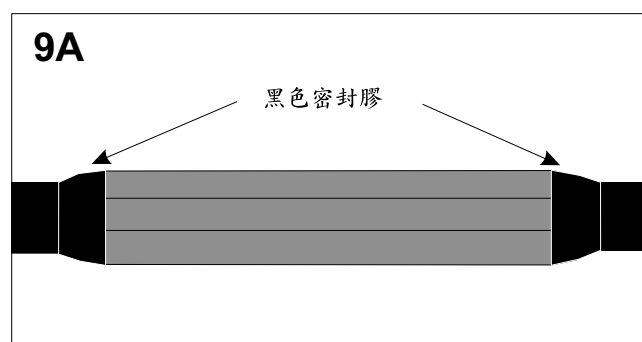
除去三角形狀黑膠條隔離紙。把三角形狀黑膠條安放在相與相之間的空隙。

注意：在交相時，把三角形狀黑膠條安放在交相位置。



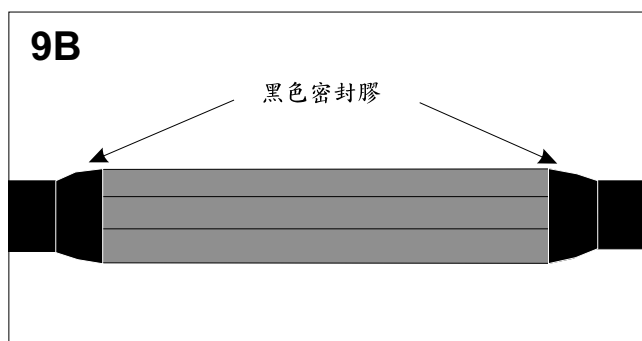
### 鋁波護甲電纜

按圖除去黑色密封膠隔離紙，從鋁波護甲 25 毫米位置開始繞包至三角形狀黑膠條之上，覆蓋三角形狀黑膠條尺寸為 25 毫米。

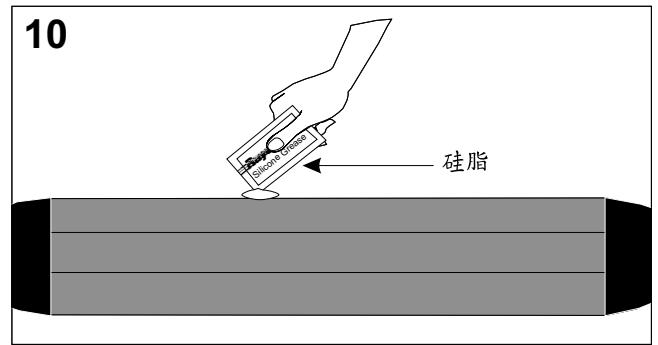


### 鋼絲護甲電纜

按圖除去黑色密封膠隔離紙，從電纜內護套 25 毫米位置開始繞包至三角形狀黑膠條之上，覆蓋三角形狀黑膠條尺寸為 25 毫米。

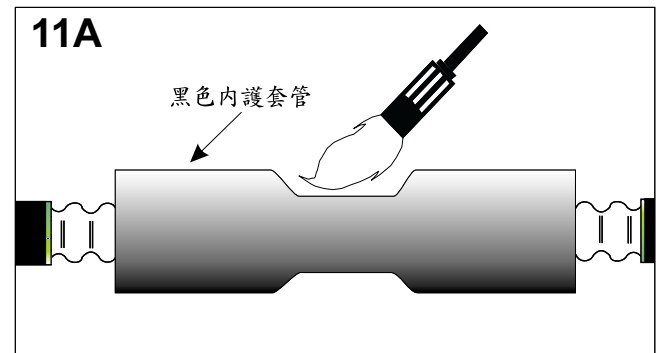


按圖在三角形狀黑膠條上塗上一層薄硅脂作為潤滑。



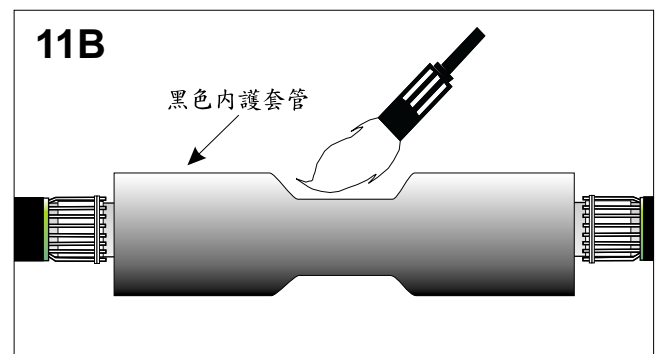
### 鋁波護甲電纜

把黑色內護套管安放在中間接頭中間位置，並在黑色內護套管中間位置開始加熱收縮，直至黑色內護套管完全收縮為止。



### 鋼絲護甲電纜

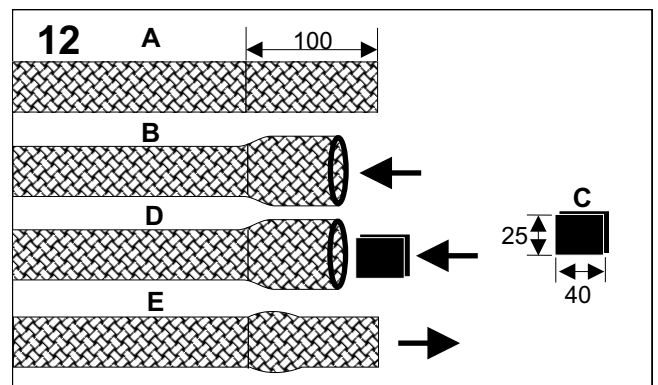
把黑色內護套管安放在中間接頭中間位置，並在黑色內護套管中間位置開始加熱收縮，直至黑色內護套管完全收縮為止。



### 堵水接地銅帶

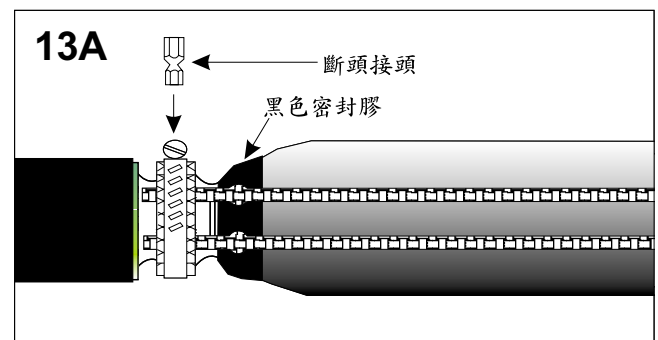
- 距離接地銅帶末端 100 毫米處做上標記。
- 沿箭頭方向推接地銅帶之末端使形的成管狀打開為所標記線的長度。
- 從黑色的密封膠中切出一塊 25 毫米 X 40 毫米的小塊。
- 把剪下黑色密封膠塊放入接地銅帶裏，黑色密封膠塊應推至標記線齊平。
- 沿箭頭方向拉接地銅帶末端，並將接地銅帶拉回原形，接地銅帶應壓向黑色的密封膠上。

重覆此步驟在另一端接地銅帶。



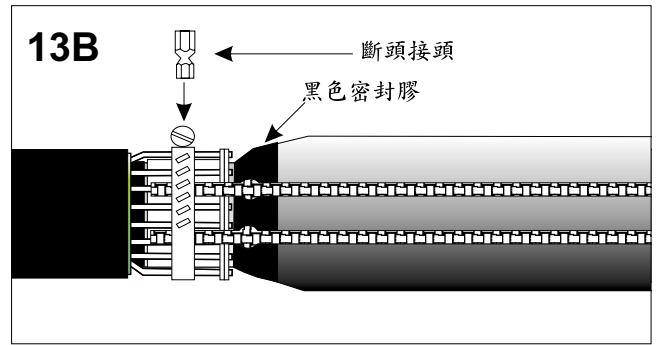
### 鋁波護甲電纜

按圖繞包一層黑色密封膠在黑色內護套管末端，把長合金片安放在鋁波護甲之上，並將兩條接地銅帶放在長合金片之上，把短合金片放在接地銅帶之上。利用喉碼把其固定，並用斷頭接頭收緊至折斷為止。

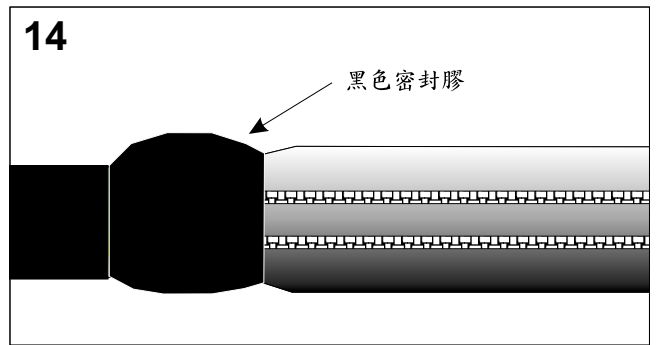


## 鋼絲護甲電纜

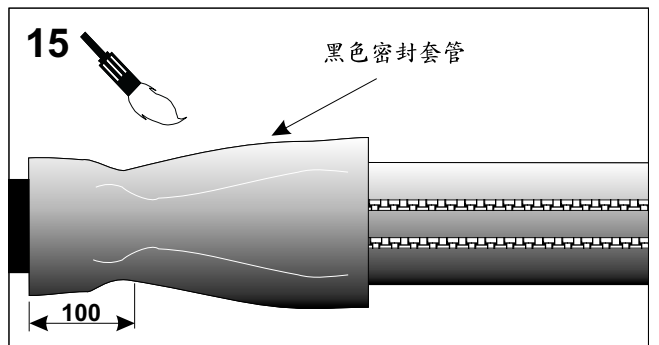
按圖繞包一層黑色密封膠在黑色內護套管末端，並將兩條接地銅帶放在鋼絲護甲之上，利用喉碼把其固定，並用斷頭接頭收緊至折斷為止。



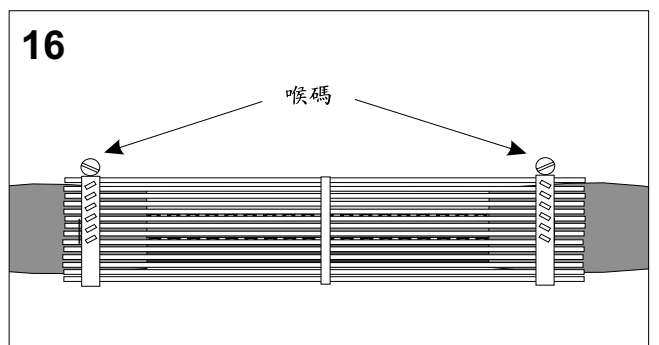
將電纜外護套清潔及除油，尺寸為 100 毫米，並繞包上一層黑色密封膠完全覆蓋機械性接地為止。



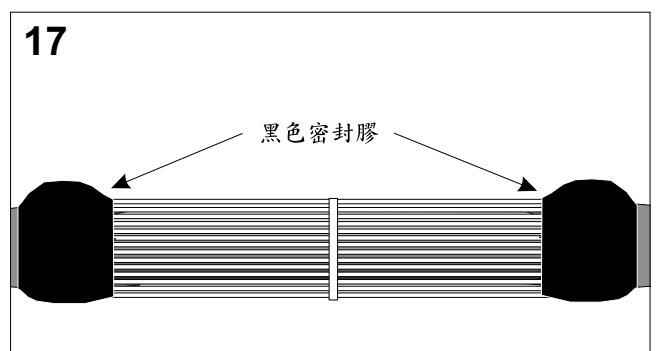
按圖把黑色密封套管安放在距離電纜外護套切口 100 毫米位置，並從黑色密封套末端開始加熱收縮，直至黑色密封套管完全收縮為止。



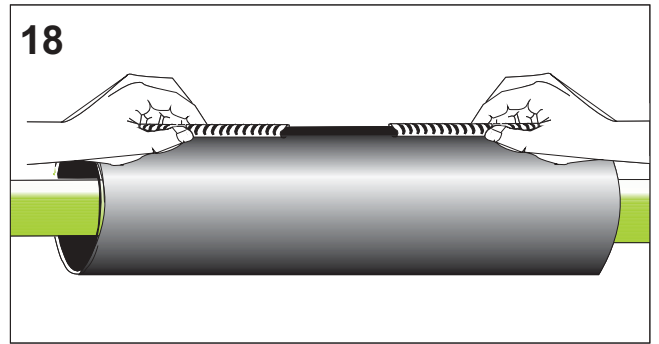
把百頁鐵皮安放在中間接頭中間位置，並利用喉碼把百頁鐵皮兩端固定。



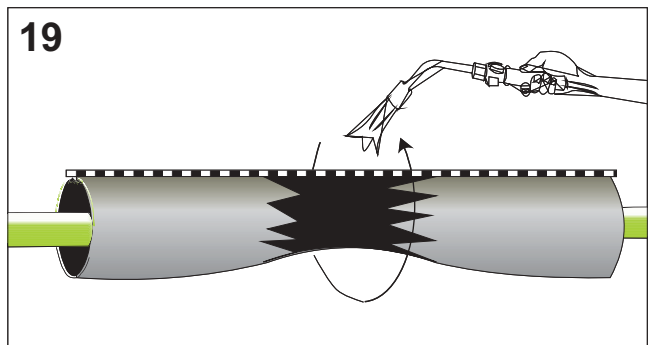
按圖在百頁鐵皮兩端及喉碼位置繞包上一層黑色密封膠。



按圖沿黑色外護套軌道套上金屬拉鏈，兩邊的金属拉鏈連接在一起，金属拉鏈應對稱在黑色外護套上，並且在接口位置把接頭卡子卡在金属拉鏈之上。



從黑色外護套中間位置開始加熱收縮，并向黑色外護套兩端加熱收縮，直至兩端完全收縮為止。



中間接頭安裝完成。

中間接頭冷卻後才能施加機械力。

