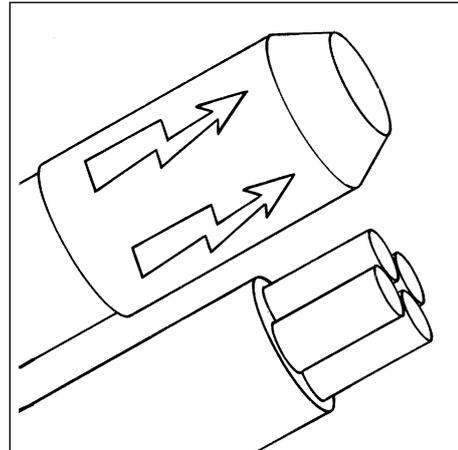




TE Raychem Kabelgarnituren



Montageanleitung EPP-2766-DE-4/16

**Spannungsfeste Endmuffen
für Kunststoff- und
Papierkabel**

1 kV

To view the TE Energy website:



Tyco Electronics Raychem GmbH
ein Unternehmen der TE Connectivity Gruppe
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/München
Telefon: 089-6089-0
Telefax: 089-6096-345
TE.com/energy

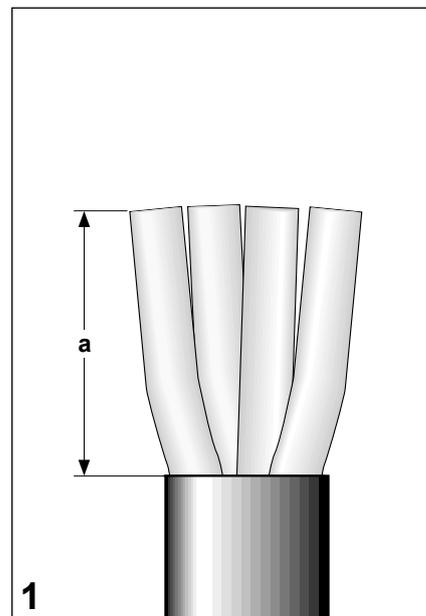
Allgemeine Richtlinien

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.

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 Connectivitäts Allgemeinen Geschäftsbedingungen. TE Connectivity ist keinesfalls verantwortlich für irgendwelche Schäden, seien es zufällige, mittelbare oder Folgeschäden, welche im Zusammenhang mit dem Gebrauch oder Missbrauch des Produktes entstehen.

Raychem, TE, TE Connectivity und TE connectivity (Logo) sind Marken.

© 2018 TE Connectivity. Alle Rechte vorbehalten.



Kabelenden auf Maß **a** (siehe Tabelle) absetzen.
Scharfe Kanten entfernen.



Adern leicht aufspreizen, um genügend Platz zum Schrumpfen zu erhalten.

Typ	Leiterquerschnitt mm ²	a mm
EPKE-4x004-025	4 - 25	30
EPKE-4x016-050	16 - 50	50
EPKE-4x035-150	35 - 150	70
EPKE-4x095-240	95 - 240	110

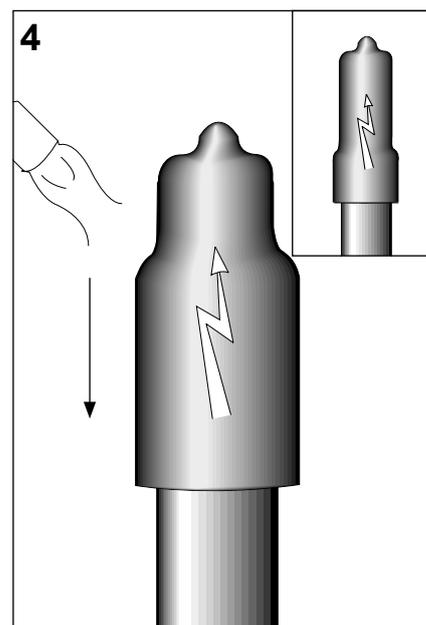
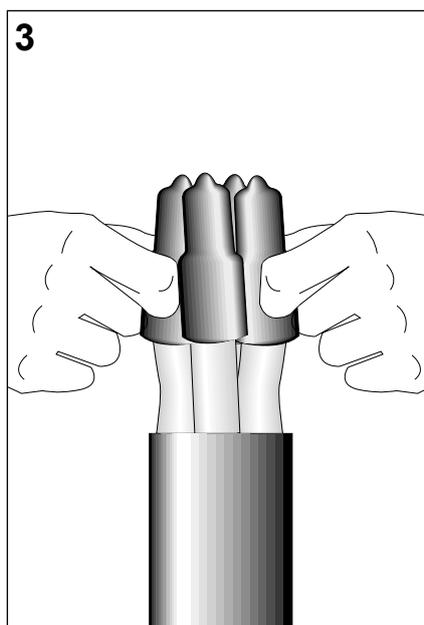
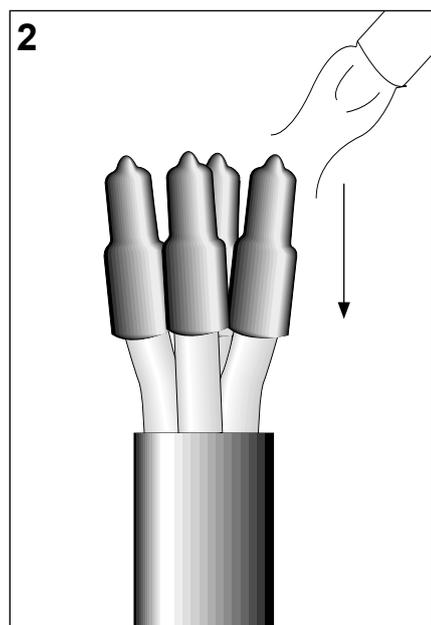
Innenkappen auf die einzelnen Adern schieben und vom geschlossenen Kappenende ausgehend auf die Adern aufschumpfen.

Innenkappen handwarm abkühlen lassen.

Außenmantel radial aufrauen.



Abgekühlte Einzeladern zusammendrücken.



Endkappe bis zum Anschlag über die Einzeladern aufsetzen. Vom geschlossenen Kappenende ausgehend in Richtung Kabel aufschumpfen.

Fertig installierte Endmuffe.

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

Verpackungsmaterial sowie andere Abfälle entsprechend den einschlägigen Vorschriften entsorgen.

