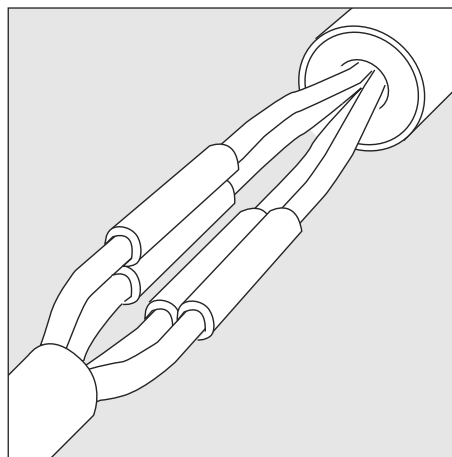


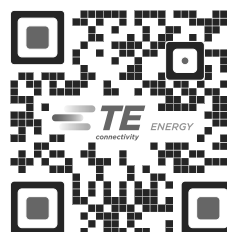


**Monteringsanvisning
ESD-6645-SE-1/15**

**Raychem Övergångsskarv 1 kV
för 4-ledare papperskabel
till 4-ledare plastisolerad kabel**

Skarvar typ: LJTU-W

To view the TE Energy website:



Tyco Electronics Svenska AB
TE Energy
Box 619 (kanalvägen 10c)
194 26 Upplands Väsby / Sverige
tel +46 8 50725000
fax +46 8 50725001
energy.te.com

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. Alla delmoment är lika viktiga för att erhålla en korrekt installation.
Satsen ska förvaras så torrt som möjligt. Se till att arbetsområdet är skyddat mot väta, vind och smuts.

Allmänna instruktioner

1. Gasol

Beakta gällande regler för heta arbeten.
Använd gasolbrännare avsedd för krympning t ex Raychem FH-1630-PIE mjuklågebrännare.
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.

2. Rengöring

Rengör och avfetta alla ytor som kommer i kontakt med krympslang, utfyllnads- och tätningstejp. Vid användning av lösningsmedel följ tillverkarens instruktioner för användning.
Använd separat rengöringsduk för isolering, för kabelsko/hylsa och för yttre ledande skikt.

3. Kabelpreparering

Följ kabeltillverkarens anvisning beträffande hantering av kabel i kyla. Innan kabelpreparering får ske skall kabelns ledare försiktigt värmas till knapp handvärme.
Kniv eller andra vassa föremål får ej användas vid borttagande av yttre ledande skikt.
Ojämnheter på isolation ska slipas bort med finkorningt slippapper.

4. Installation

Krymp slangarna runt om innan fortsättning sker i längdriktningen.

Rikta lågan i krympriktningen så att okrympt material förvärms. Håll lågan rörlig så att inte slangarna överhettas.

Beakta att kall väderlek kräver längre värmningstid.

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

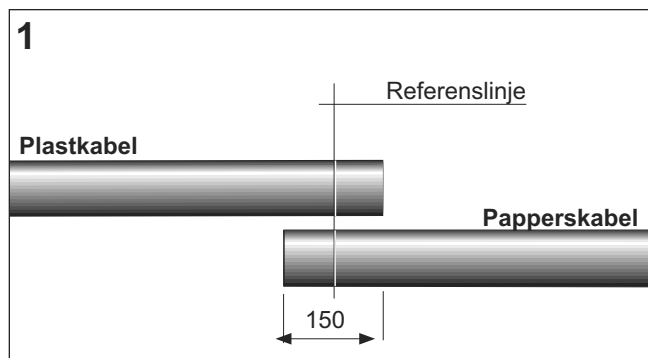
Vid kapning av slangar innan montering sker ska vass kniv eller sax användas så att det inte bildas en ojämn kant.

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 Connectivits ansvar för produkten framgår av TE Connectivits 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 Connectivity och TE Connectivity (logo) är varumärken.
© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

Kabelöverlapp

Överlappa kablarna ca 150 mm.

Markera en referenslinje i mitten av överlappet.

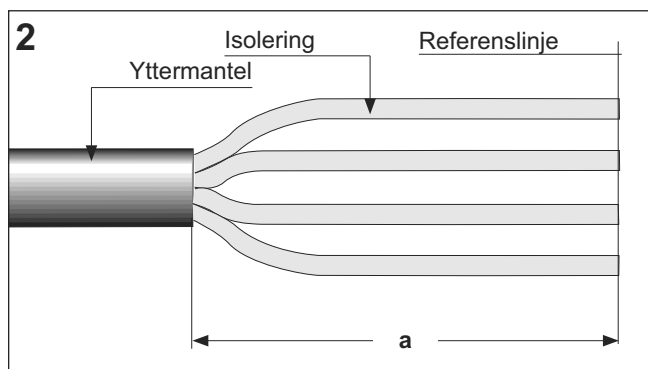


Tabell 1

Typ	Ledararea		Uppskalningsmått			
	Plastkabel	Papperskabel	a	b	c	d
	mm ²	mm ²	mm	mm	mm	mm
LJTU-W-4x10-50	10 - 50	10 - 35	250	350	150	250
LJTU-W-4x35-95	35 - 95	25 - 70	350	370	150	300
LJTU-W-4x35-150	35 - 150	35 - 120	350	450	170	350
LJTU-W-4x95-240	95 - 240	95 - 185	450	520	170	450

Plastkabel

Avlägsna yttermanteln till mått enligt tabell 1

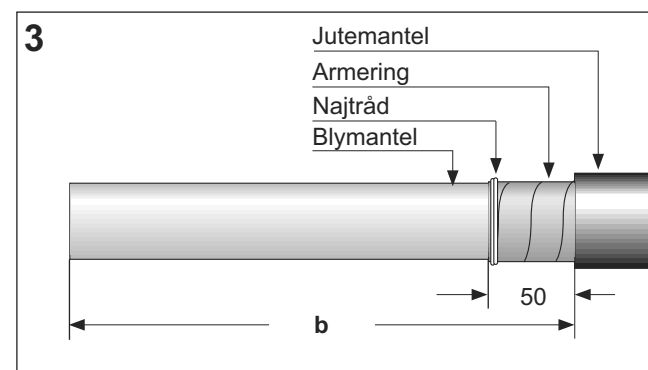


Papperskabel

Avlägsna jute, armering och utfyllnadsband enligt mått i tabell 1

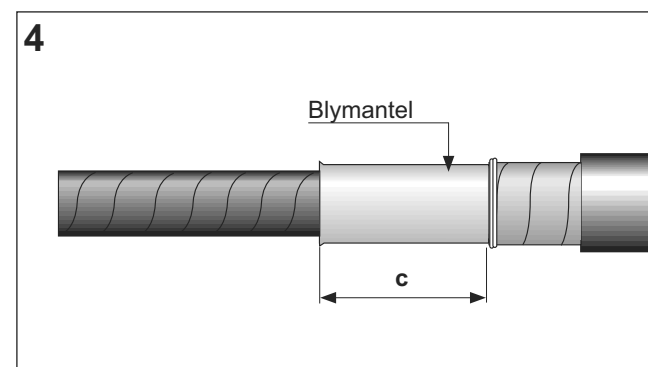
Fixera armeringen med najtråd enligt bild.

Rengör och avfetta blymanteln och armering.

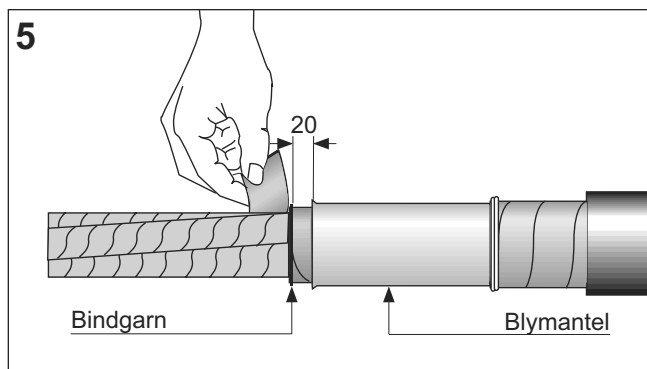


Avlägsna blymanteln enligt mått i tabell 1 på ett sätt så att en svagt klockformad kant bildas (se bild)

Var uppmärksam att inte skada papperslager under blymanteln.



Nå de gemensamma papperen med bindgarnet 20 mm från blymanteln. Riv av de gemensamma papperen mot bindgarnet så att en jämn kant bildas. Ta även bort fyllnadssträngar.



Linda det korta kopparnätet runt blymanteln enligt bild.

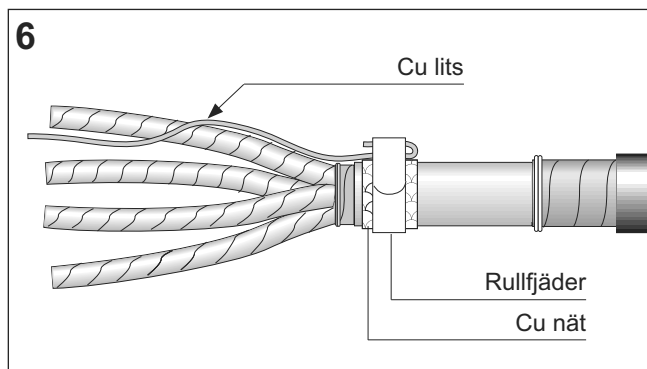
Placera Cu-litsen längs med nollledaren och upp på kopparnätet.

Linda rullfjäders två varv över nollledaren, i samma riktning som kopparnätet är lindat.

Vik tillbaks resterande Cu-lits över rullfjäders.

Linda på resterande rullfjäders över Cu-litsen

Efterdra rullfjäders.



För på de 4 isolerande slangarna (MWTM liten diameter utan lim) på ledarna ända upp mot bältpapperen.

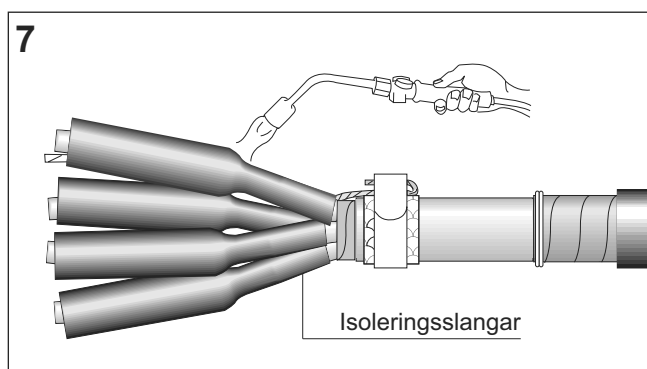
Placera Cu-litsen under slangarna som täcker nollledaren.

Krymp slangarna med början från grenen.

Säkerställ att slangarna krymper jämnt.

Kapa bort överskottslängden på Cu-litsen.

Spara den bortklippta änden på Cu-litsen!



Rengör och slipa armeringen.

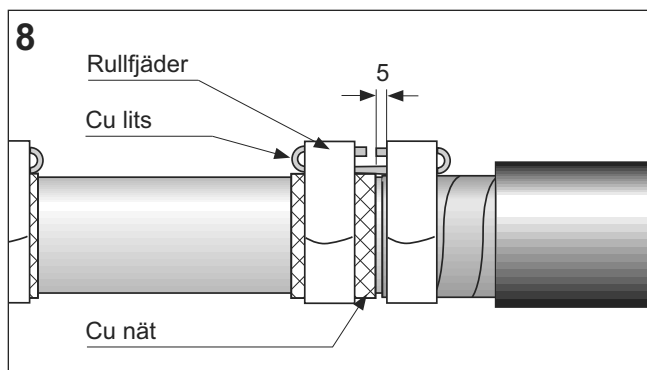
Linda på en liten rulle Cu-nät runt blymanteln ca 5 mm från armeringen.

Placera den sparade änden på Cu-litsen över Cu-nätet och armeringen. Linda rullfjäders två varv över Cu-litsen i samma riktning som Cu-nätet.

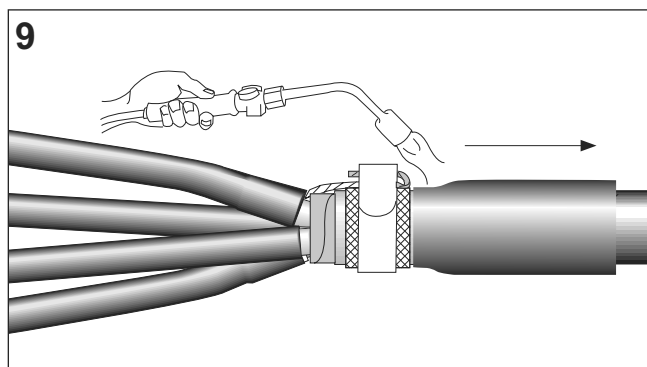
Vik tillbaks änden på Cu-litsen över rullfjäders. Linda på resterande rullfjäders över Cu-litsen

Efterdra rullfjäders.

Fixera rullfjäders med eltejp.



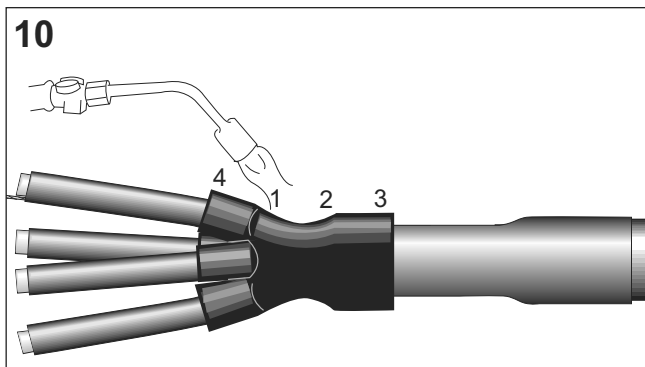
Rengör och avfetta blymanteln. Placera uppbyggnads-slangen (WCSM, 300 mm lång) intill den första rullfjäders. Se bild. Krymp slangarna med början från rullfjäders.



För på grenbyxan ordentligt ner mot grenen.

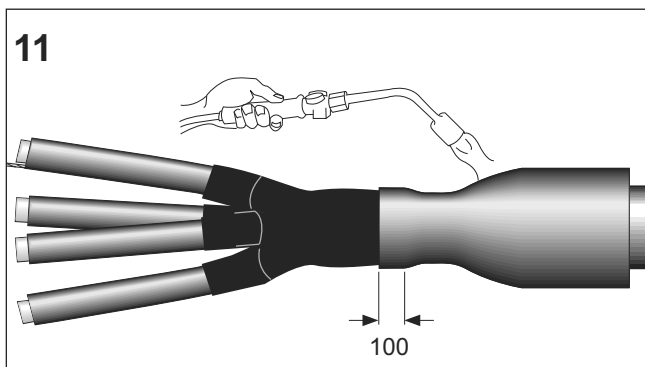
Krymp grenbyxan med början från mitten. Krymp sedan i riktning mot blymanteln och sist mot fingrarna på grenbyxan.

Siffrorna på bilden visar krympordning.



Om ytermanteln är större än 40 mm fortsätt med bild 12

Placera uppbyggnads-slangen (WCSM, 300 mm lång) så att den överlappar grenbyxan 100 mm. Se bild. Krymp slangen med början från grenbyxan.

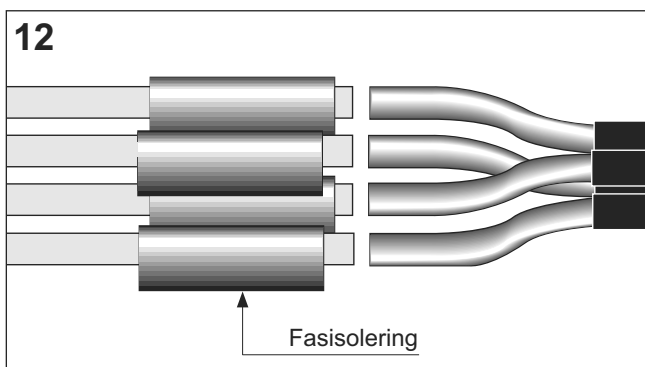


Färdigställande av skarven

Forma ledarna och om nödvändigt korsa plastkabelns ledare.

Kapa ledarna vid referenslinjen.

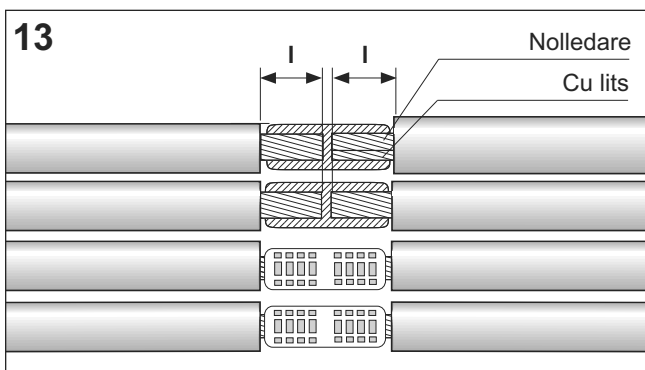
Parkera slangarna för ledarisolation över plastkabelns ledare.



För först på skarvhylsorna på papperskabelns ledare.

Cu-lits och nolledare ska in i samma hylsa. För därefter in plastkabelns ledare.

Kontaktpressa hylsorna.

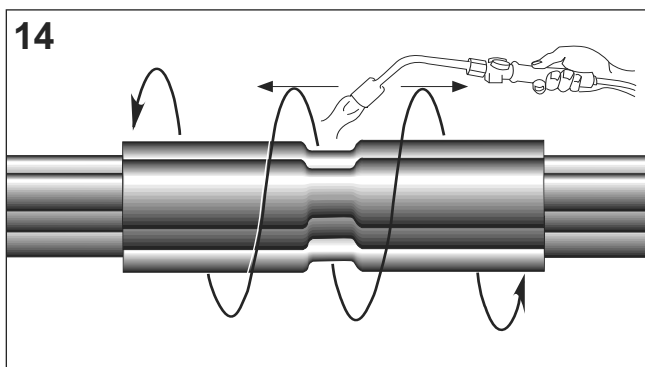


Rengör och avfetta skarvhylsor och ledarisolering.

Centrera slangarna över skarvhylsorna.

Krymp dem med början från mitten och sedan mot ändarna.

Tillåt slangarna att svalna.



Rengör, avfetta och rugga upp 150 mm av yttermanteln på plastkabeln.

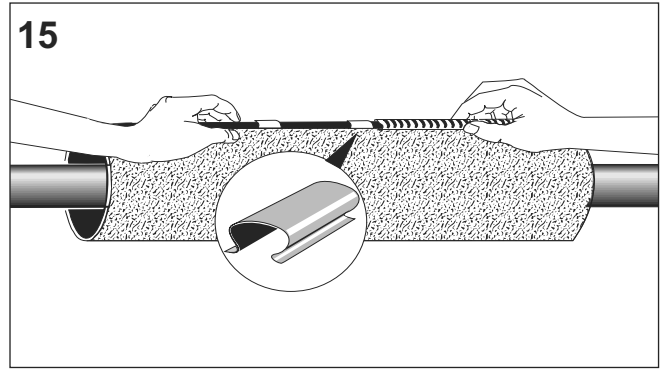
Ta bort plastfilmen på insidan av omvikningshylsan och positionera den centrerad över skarven.

För på skarvklipsen över de runda kanterna så att de hålls ihop.

För på låsskenorna över de runda kanterna. Skenorna ska överlappa skarvklipsen lika mycket.

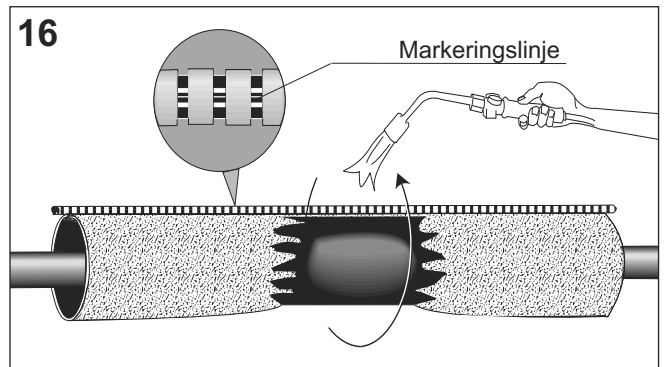
När alla skenor förts på ska de överlappa omvikningshylsan lika mycket på båda sidor.

Se till att låsskenan ligger över en av ledarna, då detta ger stöd åt hylsan vid krympningen.



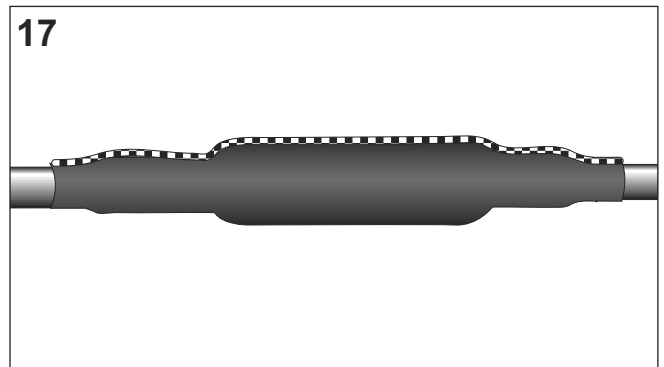
Krymp hylsan med början från mitten. När färgen helt ändrats till svart krymp mot ändarna.

Obs: Extra värme krävs över låsskenan. Värm tills de två vita markeringslinjerna under låsskenan syns.



Skarven är färdig

Tillåt skarven att svalna till handvärme innan den belastas mekaniskt..



Var vänlig gör av med allt avfall enligt gällande miljövårdsbestämmelser.

