

Monteringsanvisning MPC-4-Ledare + Skärm

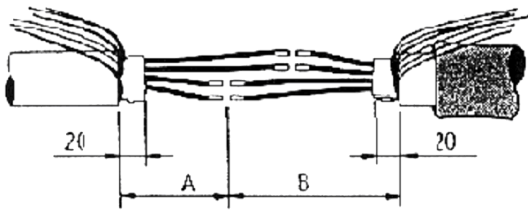
Krympskarvsats för plastisolerade kablar, 4-ledare + skärm för Al och Cu inkl. skruvskarvhylsor

Benämning	E-nummer	Ledarearea		A mm	B mm
		Al, mm ²	Cu, mm ²		
4 ledare AL/Cu + skärm					
MPC-46	07 182 91	4 x 25-50	4 x 25-50	120	280
MPC-56	07 182 93	4 x 50-150	4 x 50-150	200	400
MPC-66	07 182 95	4 x 95-240	4 x 95-240	250	500

Grundregler:

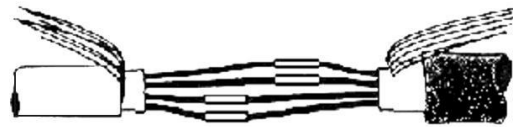
Rengör kabelmantel och ledarisolation. Ta bort eventuellt fett. Riktig temperatur på gasollågan uppnås då flammen är gul. Fasisolation och kabelmantel ruggas upp med slipband för att limmet skall få gott fäste. Förvärm krympområdet. Starta krympningen från mitten och värm jämnt runt krympslangen. Se till att slangen krymper ordentligt ned innan du fortsätter ut mot ändarna. För att skydda ledarisolationen vid förskjutna skarvhylsor kan man använda en del av kabelmanteln, som tas bort efter krympning.

Monteringsanvisning Typ MPC för 4-ledare + skärm

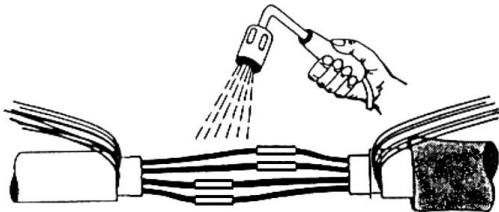


Figur 1: Lägg kablarna så att de överlappar ca. 100 mm. Kapa och avisolera kablarna enligt måtten **A / B** + 100mm i tabellen. Vik skärstrådarna tillbaka över kabelmanteln. Vid förskjutning av hylsorna, kapas kabeln som visas på bilden. Ytterhylsan placeras på den ena kabelsidan.

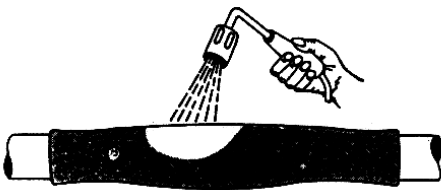
(rekommenderade A-B mått vid förskjutning, se till att B-måttet är så stort att man får plats med fasslangen.)



Figur 2: Vid sektorformade ledare, vrid ledarna till rätt position med "spetsen" in mot mitten. Avisolera mått = halva skarvhylsans längd + 5 mm. Montera skruvskarvhylsorna.



Figur 3: Inre isolerslangarna placeras över skarvhylsorna och krympes med början från mitten. Obs. För att skydda ledarisationen vid förskjutna skarvhylsor, kan man använda ett stycke av kabelmanteln som skydd mot flammorna. Kom ihåg att ta bort detta efter krympning. När limmet tränger fram vid ändarna, avslutas krympningen. Efter att inre isolerslangarna har svalnat till "handtemperatur, kläm samman ledarna. Lägg ihop skärmen.



Figur 4: Rengör kabeländarna. Centra yttre isolerslangen över skarvöppningen och starta krympningen med början från mitten och ut mot ändarna. Avsluta krympningen när limmet tränger fram vid ändarna. Skarven är nu driftsklar. Låt skarven svalna innan den belastas mekaniskt.

Monteringsanvisning för skarvsats:



6-16 mm² Cu/Al (använd hylsa sw8)
 16-25 mm² och 25-50 mm² Cu/Al (använd hylsa sw10)

Mothållsverktyg rekommenderas till dessa ledar areor

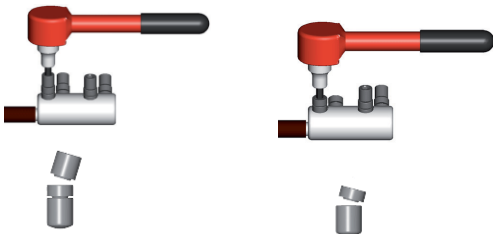
- Avisolera kablarna i enlighet med de mått som anges i tabellen
- Vid sektorformade ledare rekommenderas att den breda böjda ytan är vänd ut mot bultarna
- Skruva först åt för hand, dra sedan åt bultarna i en jämn vridning med spärrskaft tills skallen går av. **OBS! Undvik ryckiga rörelser.**



A: 50-150 mm² Cu/Al (använd insex sw6)
 Åtdragningen sker i två moment. Skallen bryts av vid två brottanvisningar vid 120-150, 1 gång vid 50-95



B: 50-240 mm² Cu/Al (använd insex sw8)
 Åtdragningen sker i två moment. Skallen bryts av vid två brottanvisningar vid 185-240, 1 gång vid 50-150mm²



- På hylsor med två bultar på vardera sida dra åt i följande ordning:
Samma ordning som vid dorn-press

