

Monteringsanvisning MPC-5-LEDARE

Krympskarvsats för plastisolerade kablar 5-ledare för Al och Cu inkl. skruvskarvhylsor

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

Benämning	E-nummer	Ledararea		A mm	B mm
		Al, mm ²	Cu, mm ²		
5 ledare AL/Cu					
MPC-25	07 182 60	-	5 x 6-16	90	160
MPC-35	07 020 59	5 x 6-35	5 x 6-25	90	230
MPC-45	07 182 62	5 x 25-50	5 x 25-50	120	280
MPC-55	07 182 64	5 x 50-150	5 x 50-150	200	400
MPC-65	07 182 66	5 x 95-240	5 x 95-240	250	500

OBS: I MPC-35 ingår "uppbyggnads kit" extra krymp och mastik för yttermantel. Och extra krymp för ledarna vid skarvning t.ex 6mm² till 25mm².

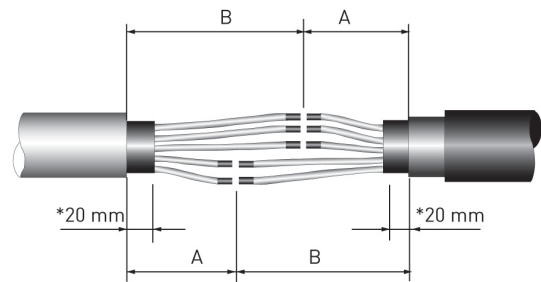
Grundregler:

Rengör kabelmantel och ledarisation. Ta bort eventuellt fett. Riktig temperatur på gasollågan uppnås då flaman 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 ledarisationen vid förskjutna skarvhylsor kan man använda en del av kabelmanteln, som tas bort efter krympning.

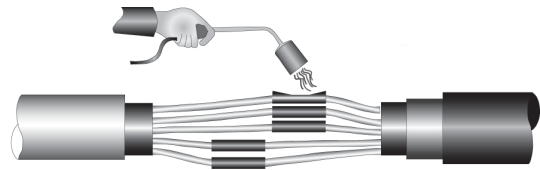
Monteringsanvisning Typ MPC för 5-Ledare

Figur 1:

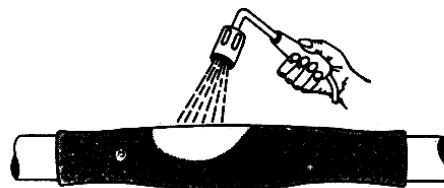
förskjutning av hylsorna, kapas kabeln som visas på bilden. Ytterhylsan placeras på den ena kabelsidan.



Figur 2: Inre isolerslangarna placeras över skarvhylsorna och krympes med början från mitten. Obs. För att skydda ledarisolationen vid förskjutna skarvhylsor, kan man använda ett stycke av kabelmanteln som skydd mot flammen. Kom ihåg att ta bort mantelstycket efter krympning. När limmet tränger fram vid ändarna, avslutas krympningen. Efter att inre isoler-slangarna har svalnat till "handtemperatur, kläm samman ledarna.



Figur 3: Rengör kabel ändarna. 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 driftklar. Låt skarven svalna innan den belastas elektriskt.



Monteringsanvisning för hylsor:



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 ledarna hälften av hylslängden.
- 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.**



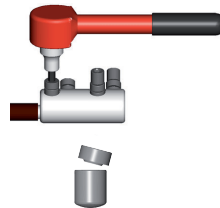
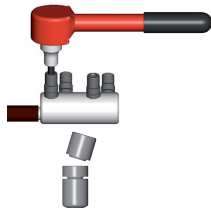
A: 50-150 mm² Cu/Al (använd insex sw6)

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

