

Monteringsanvisning MPS-4-Ledare

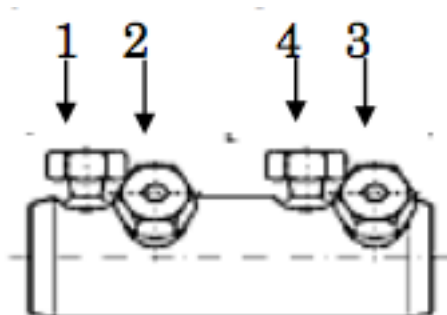
Krympskarvsats för plastisolerade kablar, 4-ledare för Al/Cu ledare inkl. skruvskarvhylsor

Benämning	E-nummer	Ledararea		A mm	B mm	Hylsa L/mm	Klass 5 cu
		Al, mm ²	Cu, mm ²				
4 ledare AL/Cu							
MPS-40	07 030 94	4 X 1,6-16mm ²	4 X 1,5-16mm ²	120	280	30,5	1,5-16
MPS-41	07 031 11	4 x 6-50mm ²	4 x 6-50mm ²	120	280	45	6-50
MPS-42	07 031 04	4 x 25-95mm ²	4 x 25-95mm ²	200	400	56	25-95
MPS-43	070 31 05	4 x 35-150mm ²	4 x 35-150mm ²	200	400	70	35-120
MPS-44	07 031 06	4 x 120-240mm ²	4 x 120-240mm ²	250	500	80	120-240
MPS-45	07 031 12	4 x 95-240mm ²	4 x 95-240mm ²	250	500	120	95-240

Grundregler:

Rengör kabelmantel och ledarisation, Skala kabel + ledare enl. tabellen. Ta bort eventuellt fett/smuts. Riktig temperatur på gasollågan uppnås då flaman är gul. Fasisolation och kabelmantel ruggas upp med medföljande 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.

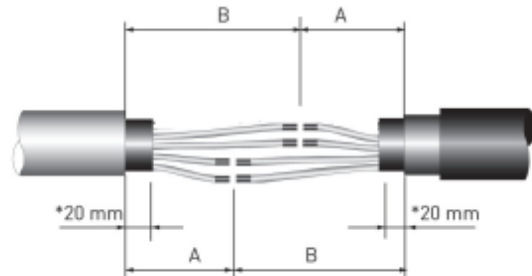
OBS: Skala ledarna hälften av hylsmåttet i tabellen. Bultarna växeldras enl. bild nedan. Mothållsverktyg bör användas, samt spärrskaft. Undvik ryckiga rörelser.



Monteringsanvisning Typ MPS för 4-ledare

Figur 1:

Förskjutning av hylsorna, kabeln kapas som visas på bilden. Ytterhylsan placeras på den ena kabelsidan, **Parkeras.**



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 flammorna. Kom ihåg att ta bort mantelstycket efter krympning. När limmet tränger fram vid ändarna, avslutas krympningen. Efter att inre isolerslangarna har svalnat till **handtemperatur**, kläm samman ledarna.



Figur 3:

Rengör kabel ändarna. Centrera yttre isolerslangen över skarven 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/mekansikt.**



