

CHMSV ... AL/Kevlar
 $U_o/U(U_m)$ 6/10 (12) kV – 12/20(24) kV

Uzstādīšanas instrukcija

Savienošanas uzmava
no trīs 1-dzīslas kabeļa ar stieplu ekrānu un polimēra izolāciju
uz trīs 1-dzīslas AHXAMK-W (WISKI) kabeļiem ar polimēra izolāciju
līdz 24 kV

311559/0513/1/7

CELLPACK GmbH
Electrical Products
D-79761 Waldshut-Tiengen
Tel. +49(0)7741/60 07 11
Fax +49(0)7741/60 07 83

CELLPACK AG
Electrical Products
CH-5612 Villmergen
Tel. +41(0)56/618 12 34
Fax +41(0)56/618 12 45

www.cellpack.com
e-mail electrical.products@cellpack.com

CELLPACK
Electrical Products

a BBC GROUP company

Vispārējās prasības

- Pārbaudiet iepakojuma saturu atbilstoši saturā norādītajam.
- Pārbaudiet kabeļa un kabeļa piederumu klāstu un izmērus.
- Rūpīgi izlasiet uzstādīšanas instrukciju.

Uzstādīšanu drīkst veikt tikai speciāli apmācītas personas.

Ražotājs neuzņemas atbildību par atslēgumiem, kas radušies dēļ nepareizas uzstādīšanas.

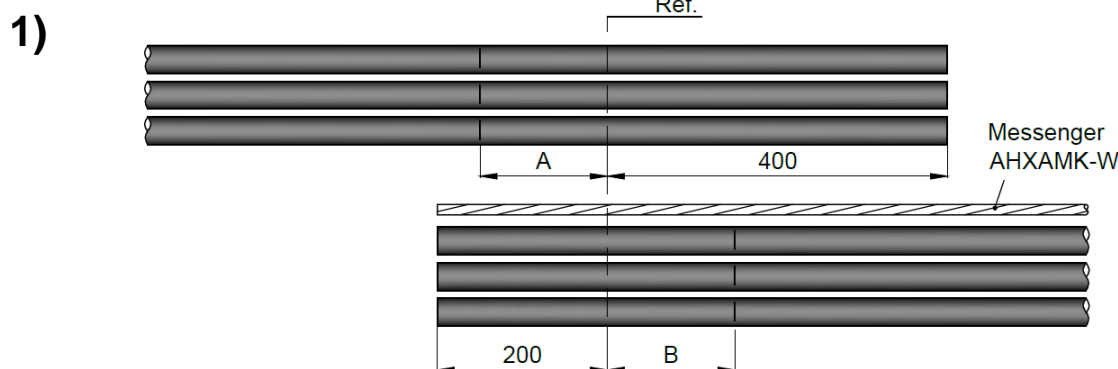
Termonosēdināšanas prasības

- Izmantojiet piemērotu siltuma avotu, piemēram, gāzes degli vai karstā gaisa fēnu.
- Gāzes deglim uzstādiet dzeltenas krāsas liesmu
- Notīriet kabeļa apvalku un dzīslas izolāciju ar speciālu tīrīšanas līdzekli
- Sildot, uzmaniet liesmas temperatūru, lai izvairītos no pārkarsēšanas

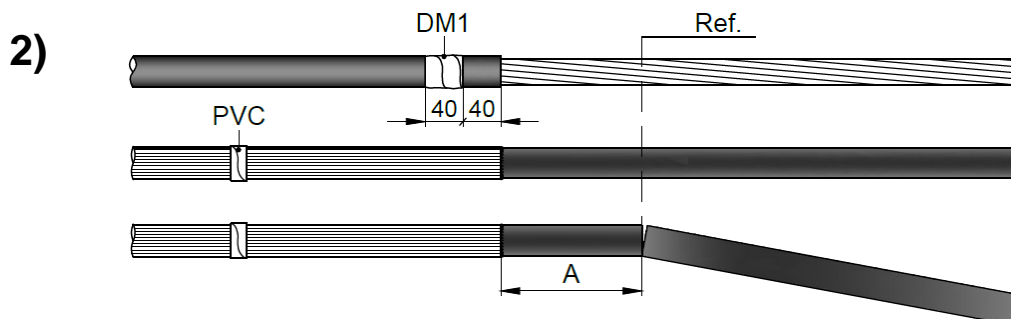
Savienošanas uzmava CHMSV + AL-Schirmset / Kevlar

Tips	Q mm ²	A mm	B mm	X mm	Ø1 mm
CHMSV 12kV 25-95	25-95	130	170	40	12,6
CHMSV 12kV 70-150	70-150	130	170	40	14,7
CHMSV 12kV 95-240	95-240	150	190	65	17,3
CHMSV 24kV 16-95	16-95	130	170	40	14,7
CHMSV 24kV 50-150	50-150	130	170	40	17,3
CHMSV 24kV 95-240	95-240	150	190	65	19,9

Ø1 – Minimālais kabeļa diametrs pēc ārējā pusvadītāja slāņa noņemšanas.



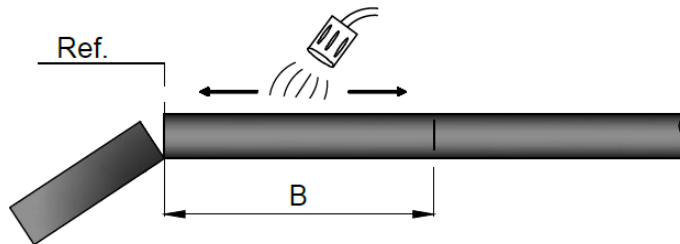
- Novietojiet abus kabeļus paralēli un atzīmējiet griešanas vietas.



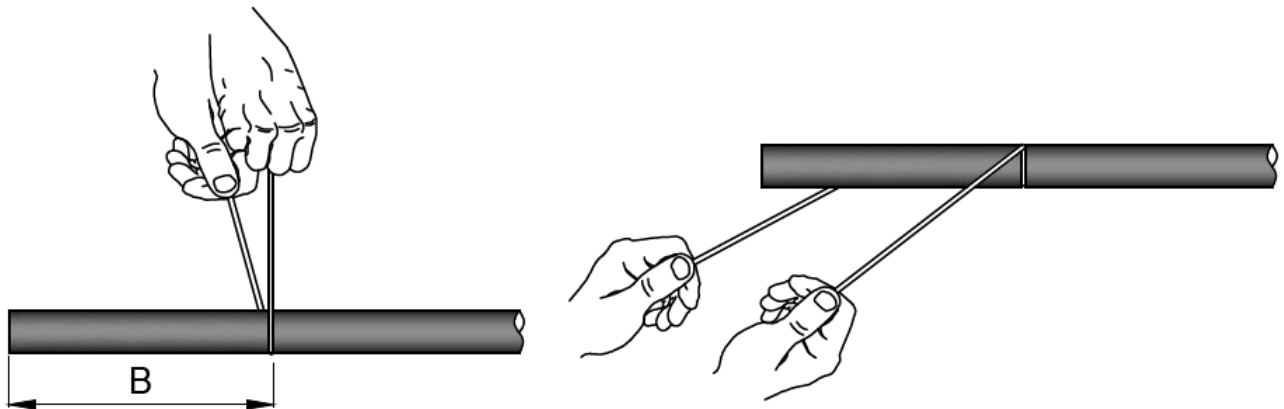
- Noņemiet ārējo izolāciju līdz "A" atzīmei, notīriet kabeli un uztiniet vienu kārtu ar DM1 lenti, atbilstoši attēlam.
- Atlociet atpakaļ ekrāna stieples un nofiksējiet tās uz kabeļa dzīslas ar PVC lenti.
- Nogrieziet kabeļa galus atbilstošā garumā. **Nepārgrieziet AHXAMK-W centrālo zemējuma dzīslu!**

Polimēra kabeļa ar AL-folijas WISKI (AHXAMK-W) sagatavošana

3) Piederumi no AL-Schirmset / Kevlar iepak.

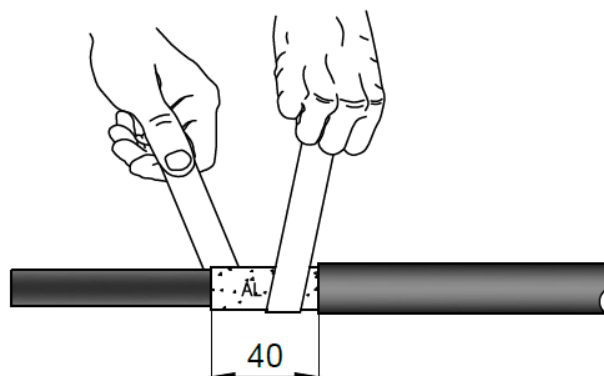


- Nogrieziet kabeļa galu atbilstoši izdarītajai atzīmei.
- Nepieciešamajā garumā uzsildiet PE apvalku, līdz tas kļūst mīksts.



- Izmantojot kevlar tipa diegu pārgriezt kabeļa apvalku instrukcijā noteiktajā attālumā.
- Uzsildiet vēlreiz kabeļa apvalku līdz tas kļūst mīksts. Izmantojot kevlar diegu sagrieziet apvalku segmentos un uzmanīgi noņemiet tos, atbilstoši zīmējumam.

4)



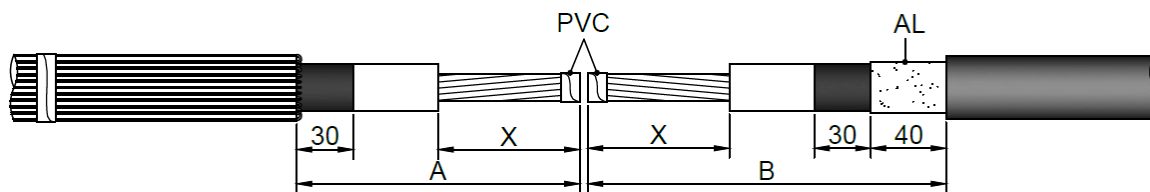
- Norīvējiet alumīnija lentes ar smalku smilšpapīru 40 mm garumā un ārējo apvalku atbilstoši attēlam.
- Uzmanīgi noņemiet alumīnija lentes, atstājot 40 mm.

Uzmanību: Neiegrieziet pusvadītāja slānī!

Savienojuma izveidošana

5)

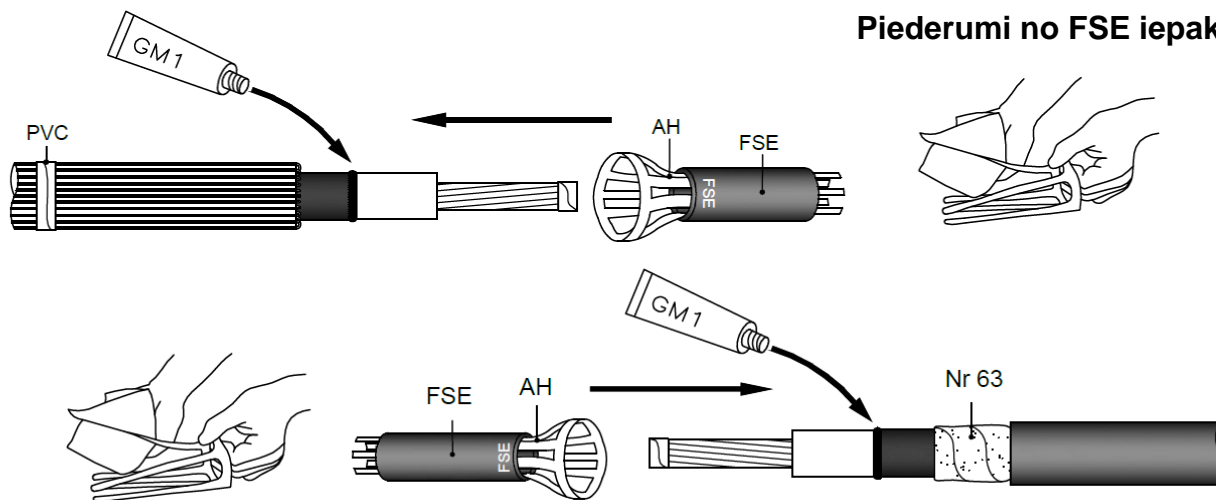
AHXAMK-W



- Uzmanīgi noņemiet ārējo pusvadītāja slāni līdz izdarītajai atzīmei + 30 mm pirms stieplu ekrāna vai Al folijas. (Veiciet tīru griezumus).
- Noņemiet kabeļa izolāciju garumā X (skat. 2 lpp).
- Aptiniet dzīslas galu ar PVC izolācijas lenti

6)

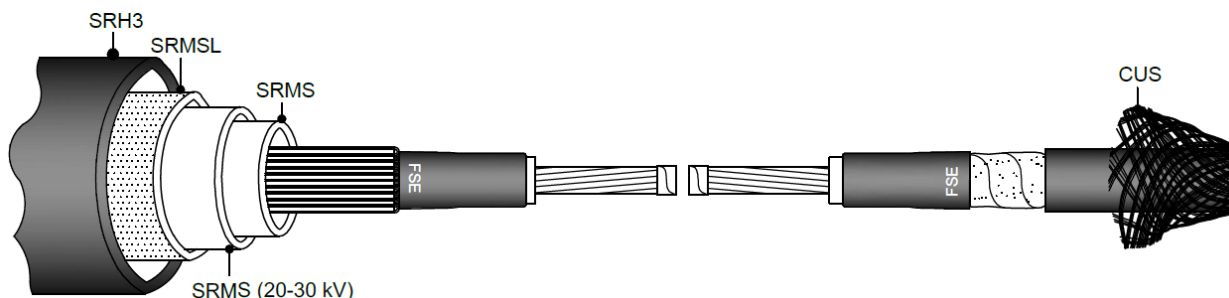
Piederumi no FSE iepak.



- Uztiniet vara stieplu lenti Nr.63 (platums 25 mm) virs alumīnija ekrāna
- Notīriet kabeļa galu ar tīrīšanas salveti. Ar smērvielu GM1 lesmērējiet pusvadītāja slāņa griezumam, atbilstoši attēlam.
- Ar silikona salveti iesmērējiet aplikatora mēlītes.
- Aplikatoru AH ievietojiet FSE stresa kontrolelementā un uzvelciet to līdz stieplu ekrānam vai vara stieplu lentei.
- Izņemiet aplikatoru AH izvelkot katru mēlīti atsevišķi.
- Nofiksējiet FSE stresa kontrolelementu pareizā stāvoklī, to viegli pagriežot.
- Identiski sagatavojiet arī otra kabeļa galus.

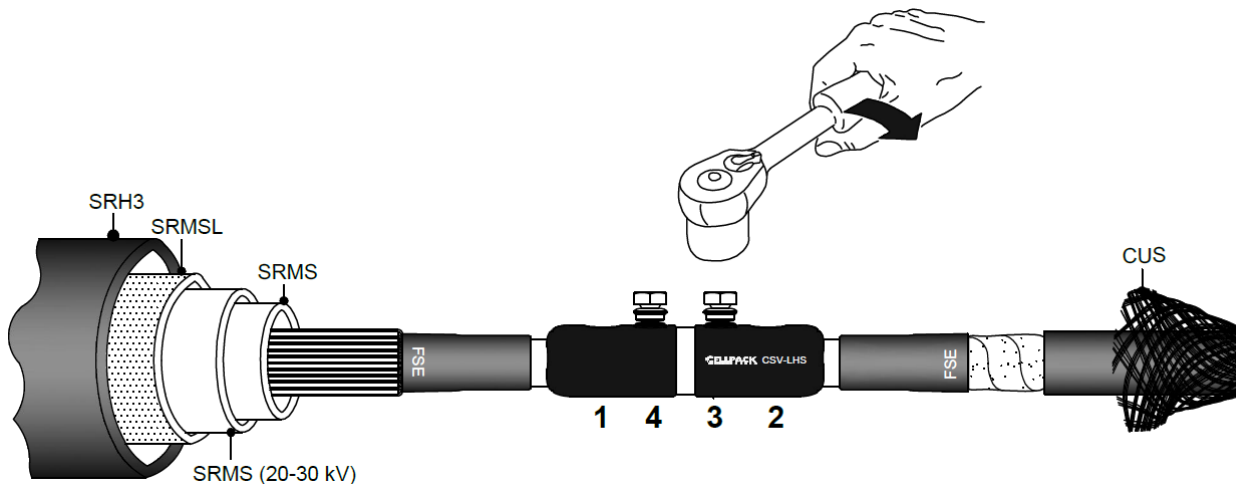
7)

Piederumi no SLK iepak.



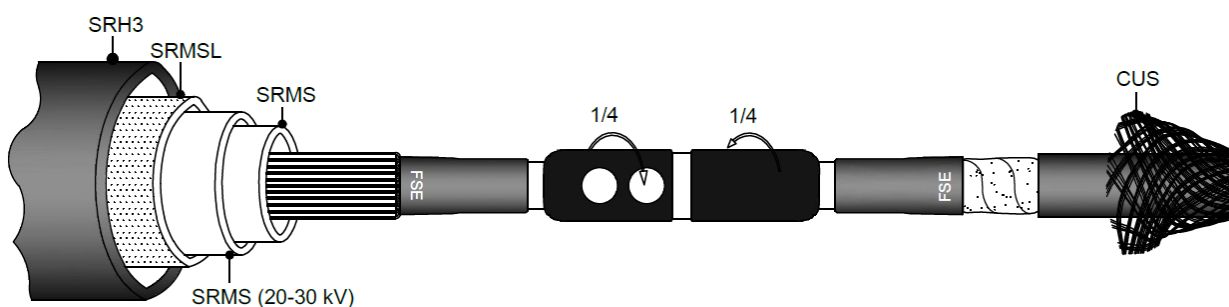
- Uz kabeļa uzvelciet visas termosarūkošās caurules (PE-iepakojumam jāatver abas puses, jānoņem FB1 lente un jāuzvelk caurules).
- Uz otra kabeļa gala uzvelciet vara stieplu zeķi CUS, atbilstoši attēlam.

8)



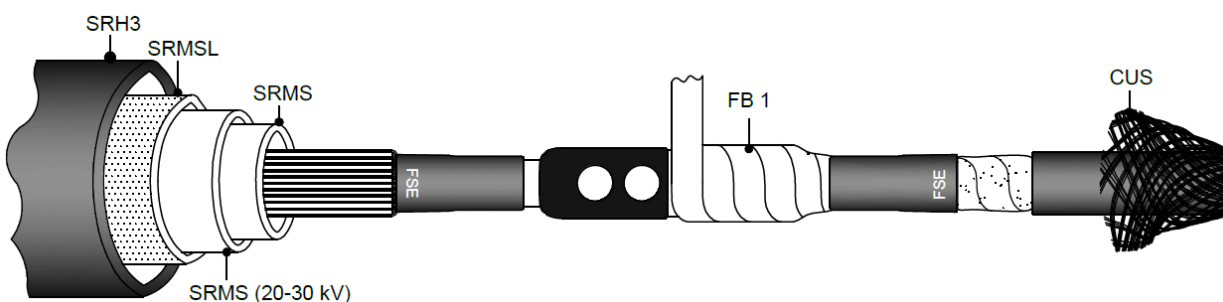
- No dzīslu galiem noņemiet PVC izolācijas lenti.
- Atbilstoši lietošanas instrukcijai ievietojiet kabelu dzīslas savienotājčaulā.
- Uzmanīgi pievelciet abas skrūves līdz notrūkst skrūvju galvas.

9)



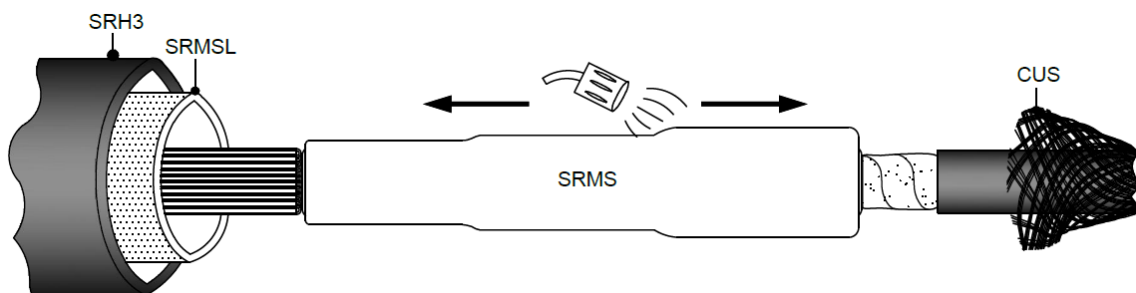
- Par 1/4 pagrieziet savienotājčaulas vāciņus, lai pilnībā tiktu nosegtas nolūzušās skrūves.

10)



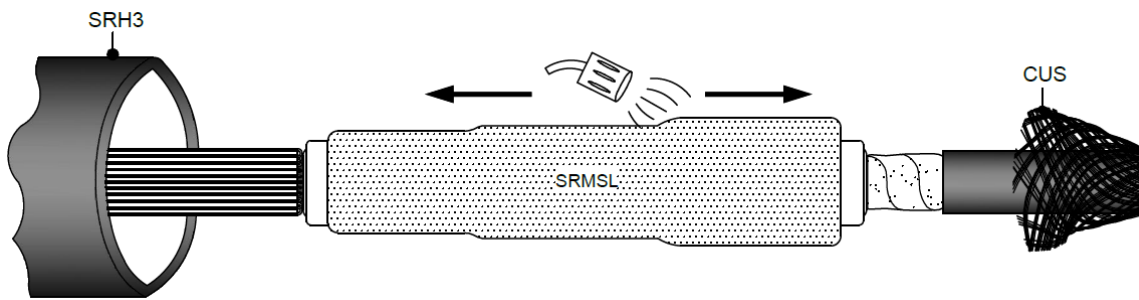
- Posmu starp abiem FSE stresa kontrolelementiem notiniet ar FB1 lenti (zila) (Tinot tā mazliet jāpastiepj). Lentas tinumiem jāpārklājas vismaz par 50.

11)



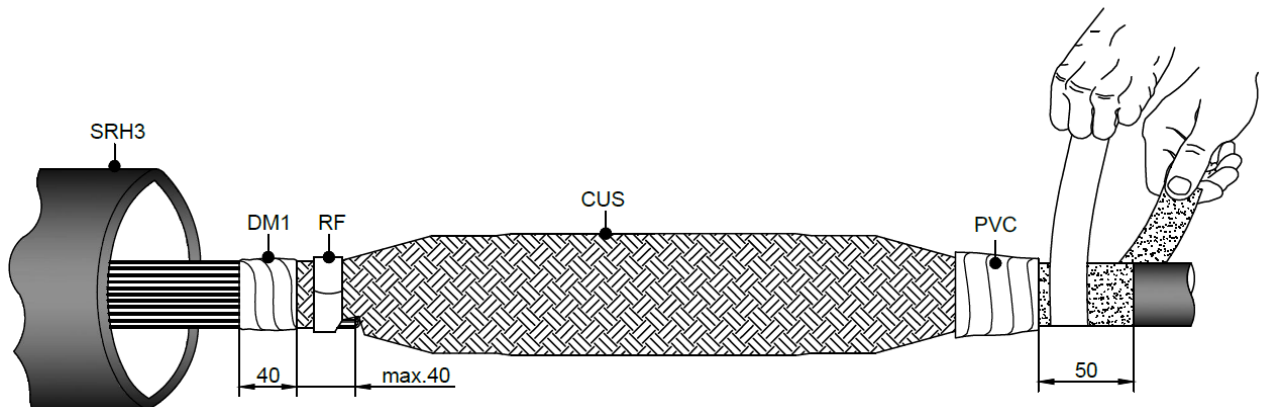
- Uz savienojuma vietas uzvelciet SRMS (sarkana) termosarūkošo cauruli un karsējiet to. Karsēšana jāveic virzienā no vidus uz malām.
- **Priekš 20 kV:** Identiski jāveic arī ar otro SRMS (sarkana) termosarūkošo cauruli

12)



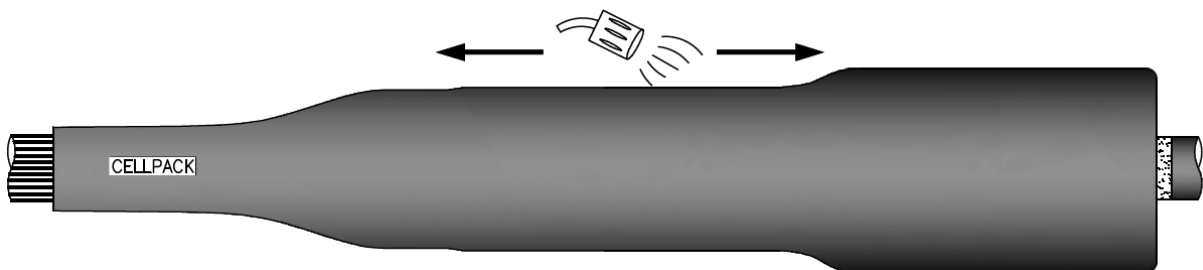
- Pēc tam uz savienojuma vietas uzvelciet SRMSL (melna/sarkana) termosarūkošo cauruli un atkal veiciet karsēšanas procedūru. Karsēšana jāveic virzienā no vidus uz malām.

13)



- Pāri termosarūkošajām caurulēm pārvelciet CUS vara stieplu zeķi un izmantojot RF apspiedošās atsperes, piespiediet to pie kabeļu stieples/lentes ekrāniem, atbilstoši attēlam.
- RF atsperes nosedziet ar PVC izolācijas lenti.
- Virs ekrāna stieplēm uztiniet otru kārtu DM1 lentes, atbilstoši attēlam.
- WISKI (AHXAMK-W) kabeļa apvalku (50 mm garumā) apstrādājiet ar smilšpapīru, atbilstoši attēlam.

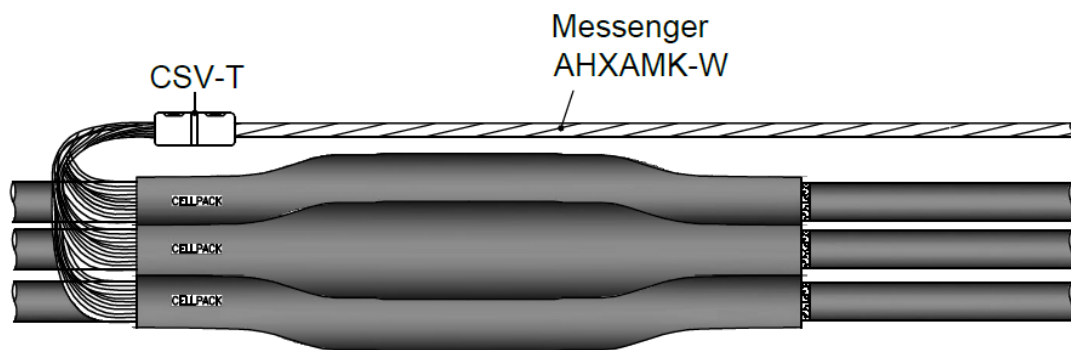
14)



- Pāri visai savienojuma vieta pārvelciet nosedzošo termosarūkošo cauruli un sāciet karsēšanas procedūru.

Ekranējuma stieņu savienošana

15)



- Sakopojiet ekrāna stieples kopā un izmantojot CSV-T skrūvējamo savienojumu savienojiet tās ar WISKI (AHXAMK-W) kabeļa ekrāna stiepli.

Kad savienojums atdzisis līdz aptuveni 30°C, tas ir gatavs ekspluatācijai.