**CHMP(3Pb) 3-1 ... AL-Kevlar** $U_o/U(U_m)$ 12/20 (24) kV**Uzstādīšanas instrukcija**

Savienošanas uzmava
no viena 3-dzīslas kabeļa ar svina apvalku (katrai dzīslai)
uz trīs 1-dzīslas AHXAMK-W (WISKI) kabeļiem ar polimēra izolāciju
līdz 24 kV

311509/0613/1/9

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 CHMP(3Pb) 3-1 ... AL-Kevlar

Tips

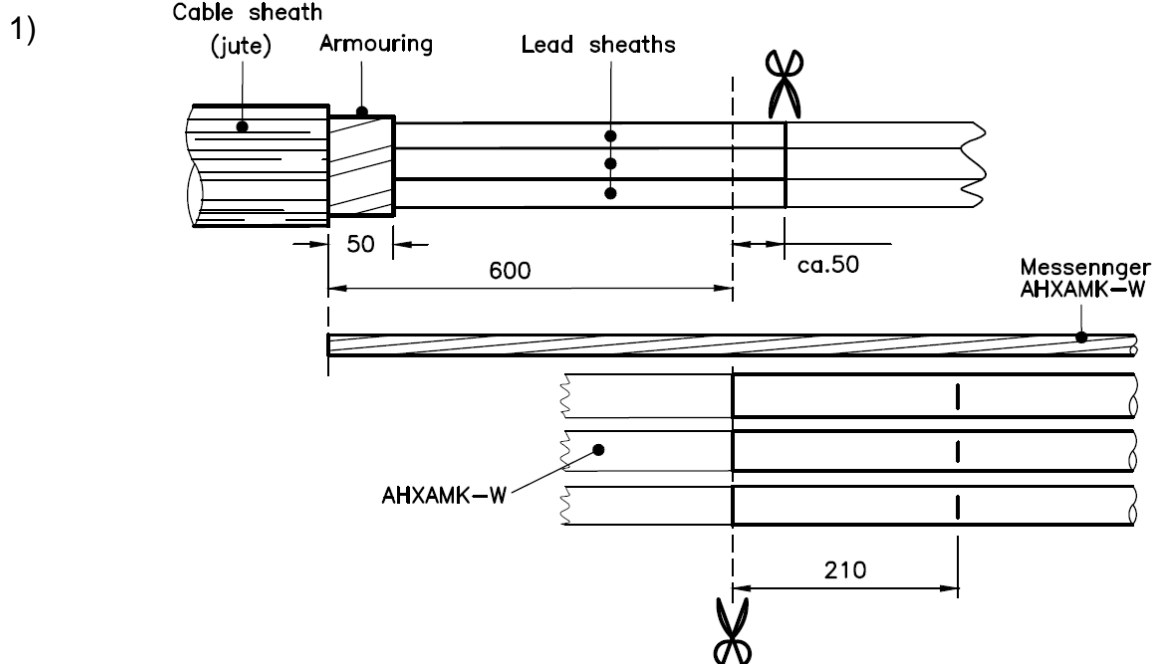
Nominālais šķērsgriezums
mm²

CHMP(3Pb) 3-1 24 kV 70 - 240 Kevlar/V

70 - 240

Uzstādīšana

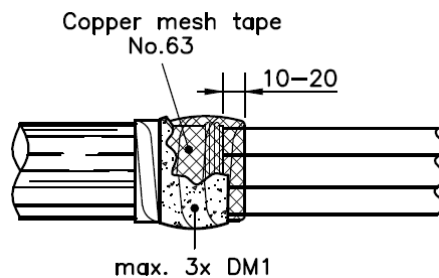
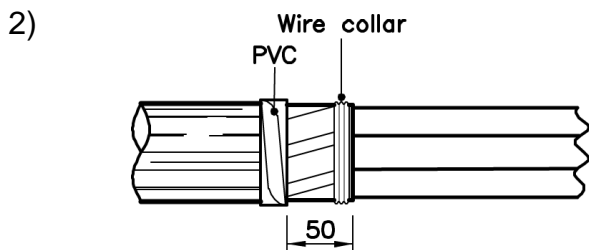
Visi izmēri norādīti mm



- Novietojiet abus kabeļus paralēli un atzīmējiet griešanas vietas.
- Noīsiniet polimēra kabeļus atbilstoši attēlam. **Nepārgriez centrālo zemējuma dzīslu!**
- Noīsiniet kabeļus ar papīra izolāciju aptuveni 50 mm pēc pielīdzinātās griezumam līnijas un noņemiet ārējo dzūtas apvalku norādītajā garumā, atbilstoši attēlam.
- Noņemiet kabeļa bruņu atbilstoši attēlam.
- Apstrādājiet metāla bruņas ar vīli vai drāšu birsti, pēc tam notīriet tās ar salveti.
- No svina apvalka noņemiet aizsargpārklājumus un rūpīgi notīriet to izmantojot tīrīšanas salvetes.

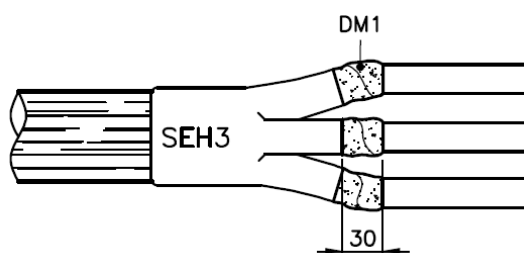
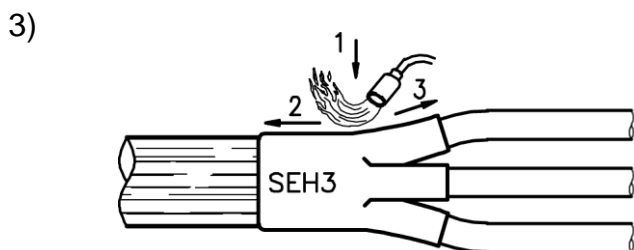
Piesūcinātā papīra izolācijas kabeļa sagatavošana

Piederumi no 1. iepak.

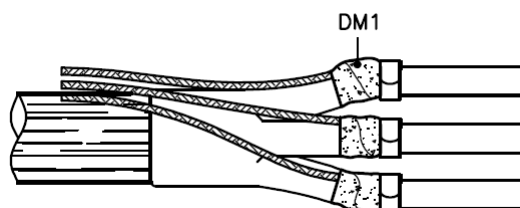
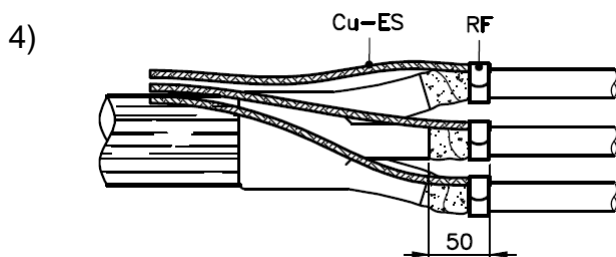


- Noņemiet kabeļa džutu un nostipriniet to ar PVC lenti. Bruņas griezuma vietu notīrīt ar apalvotu vara stiepli BD, atbilstoši attēlam.
- Vienā slānī virs bruņas un svina apvalka vietas uztiniet vara tīkliņa lenti No. 63, atbilstoši attēlam, un nostipriniet to.
- Vara tīkliņa lenti 3 kārtās pārtiniet ar DM1 (pelēka) lenti, atbilstoši attēlam.

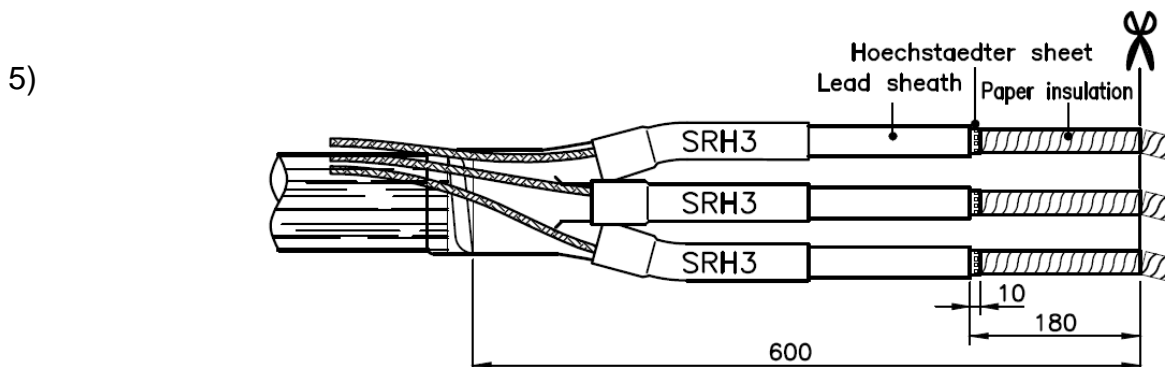
Piederumi no 6. iepak.



- Uzvelciet SEH3 kabeļu *cimdu* cik dziļi vien iespējams un karsējiet to atbilstoši attēlam.
- Uztiniet 1 kārtu ar DM1 lenti uz svina apvalka un gala apdares, atbilstošo attēlam.



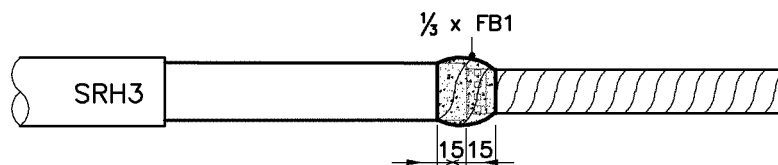
- Savienojiet zemēšanas lenti Cu-ES ar svina apvalku ar RF apspiedošo atsperi.
- Uztiniet otro kārtu ar DM1 lenti, atbilstoši attēlam.



- Uz dzīslām, cik vien tālu iespējams, uzvelciet termonosēdināmās caurules SRH3 (melnas, īsas) un karsējiet atbilstoši attēlam.
- Uzmanīgi iztaisnojiet dzīslas un noīsiniet tās atbilstoši attēlam. Kabeļu griešanu veiciet rūpīgi, ar taisnu griezumu un bez asumiem.
- Noņemiet svina apvalku un Höchstädter slāņus atbilstoši attēlam.

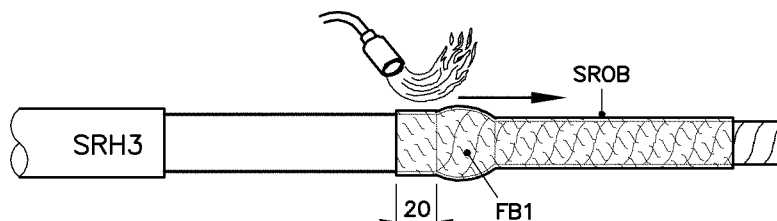
Labākai uzskatāmībai turpmākie soļi tiks attēloti tikai vienai dzīslai!

6) Piederumi no 2. iepak.



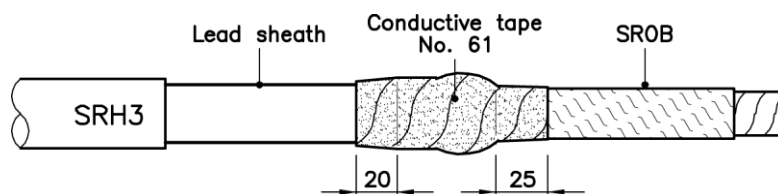
- No svina apvalka griezuma vietas, 15mm attālumā uz abām pusēm uztiniet 1/3 daļu no FB1 (zila) lentes.

7) Piederumi no 2. iepak.



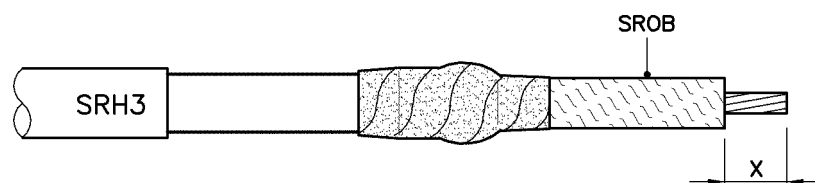
- Novietojiet SROB caurspīdīgo eļļas aizsargbarjeras cauruli 20 mm pēc FB1 lentes un veiciet karsēšanas procedūru sākot no griezuma vietas, atbilstoši attēlam. Karsējiet vienmērīgi un bez krokām, atbilstoši attēlam.

8) Piederumi no 2. iepak.



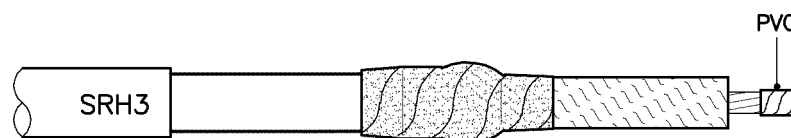
- Divos slāņos uztiniet vadošo lenti No.61 "CONDUCTING TAPE" uz griezuma vietas, atbilstoši attēlam. Tinot lente jāpastiepj par 50% un lentes kārtām jāpārklājas par 50%, tīšana jāsāk no svina apvalka puses.

9) Piederumi no 2. iepak.



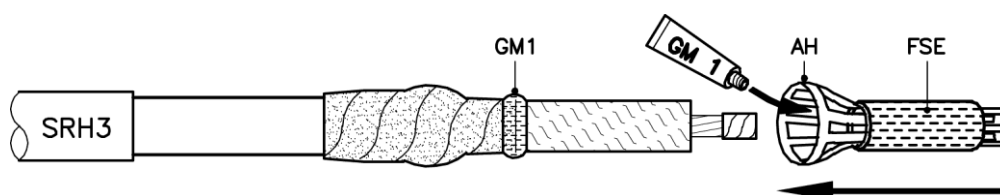
- Noņemiet dzīslas izolāciju garumā X (atbilstoši savienotājčaulas specifikācijai).

10) Piederumi no 2. iepak.



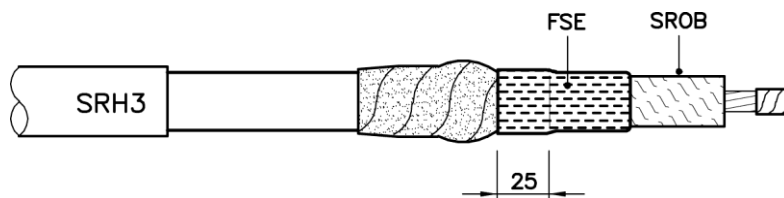
- Dzīslas galu notiniet ar PVC izolācijas lenti.

11) Piederumi no 3. iepak.



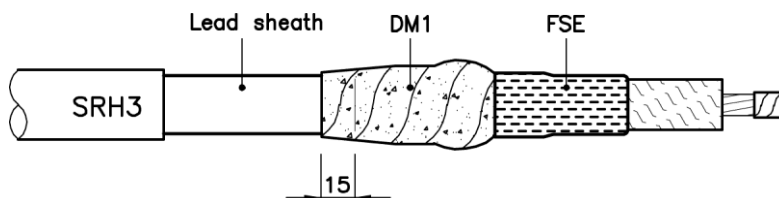
- No. 61 lentes beigas iesmērējiet ar GM1 smērvielu. Ievietojiet AH aplikatoru FSE elektriskā lauka kontrolelementā un iesmērējiet aplikatora iekšpusi ar GM1 smērvielu, atbilstoši attēlam.

12)



- Izmantojot AH aplikatoru uzslidiniet FSE elektriskā lauka kontrolelementu 25 mm pāri No.61 vadošajai lentei, atbilstoši attēlam.
- Izņemiet aplikatoru AH izvelkot katru mēlīti atsevišķi.
- Nofiksējiet FSE stresa kontrolelementu pareizā stāvoklī, to viegli pagriežot.

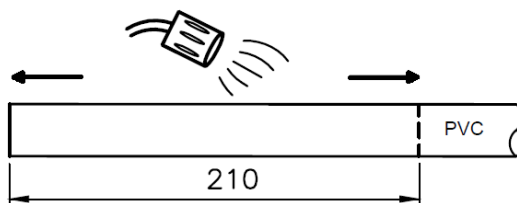
13)



- Savienojuma vietu vairākos slāņos pārtiniet ar DM1 lenti, tīšana jā sāk no 15mm pirms No.61 lentes, atbilstoši attēlam.

Polimēra izolācijas kabeļa ar Al-folijas ekrānu sagatavošana

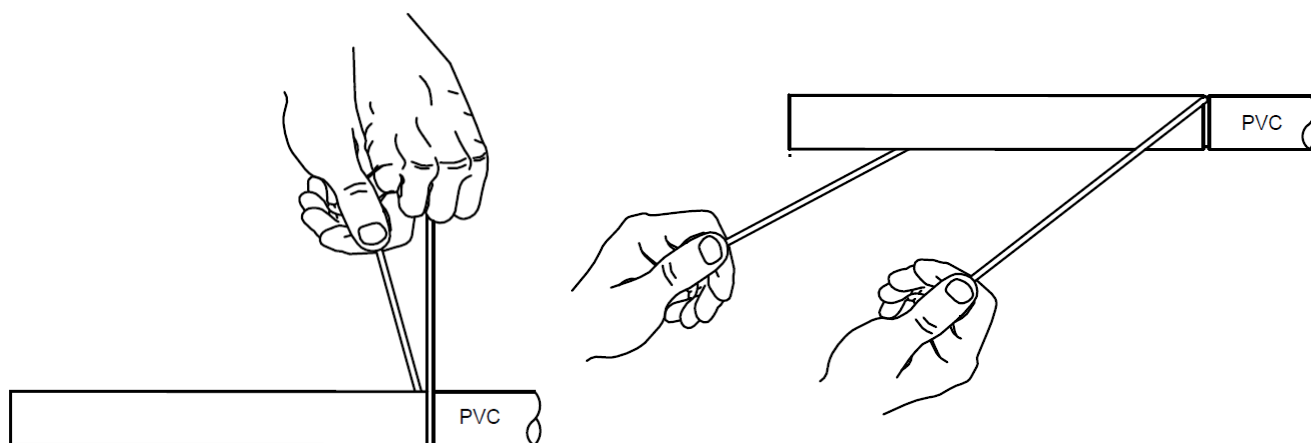
14)



- Sildiet PE-kabeļa apvalku norādītajā garumā, līdz tas kļūst mīksts.

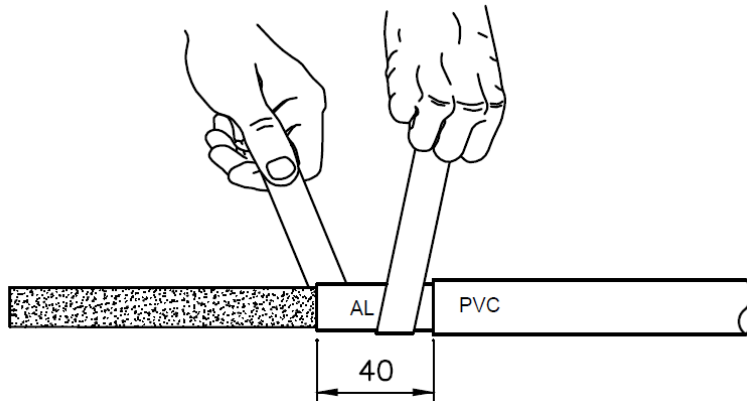
15)

Piederumi no 6. iepak.



- Izmantojot kevlar tipa diegu pārgrieziet 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.

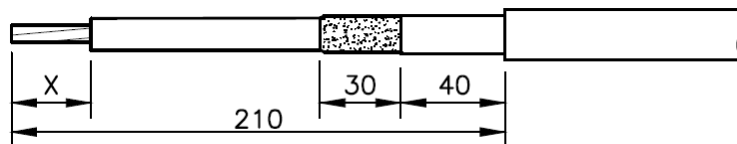
16)



- Noņemiet alumīnija foliju, atstājot 40 mm
- Norīvējiet alumīnija foliju ar smalku smilšpapīru un ārējo apvalku, atbilstoši attēlam.

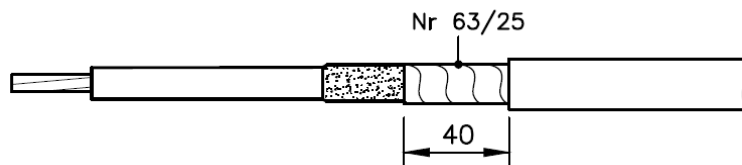
Uzmanību: Neiegrieziet pusvadītāja slāni!

17)



- Uzmanīgi noņemiet ārējo pusvadītāja slāni, atstājot 30 mm pirms alumīnija folijas, veiciet rūpīgu griezumumu, atbilstoši attēlam.
- Noņemiet dzīslas izolāciju garumā X (atbilstoši savienotājčaulas specifikācijai).

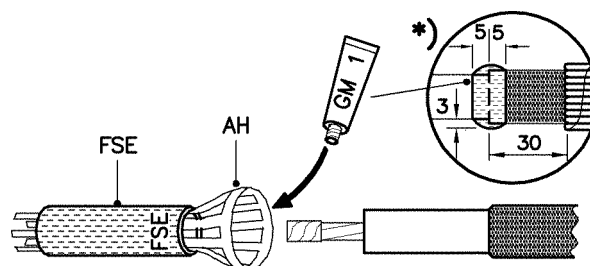
18)



- Uztiniet vara stieplu lenti No.63 (platums 25 mm) virs alumīnija folijas, atbilstoši attēlam

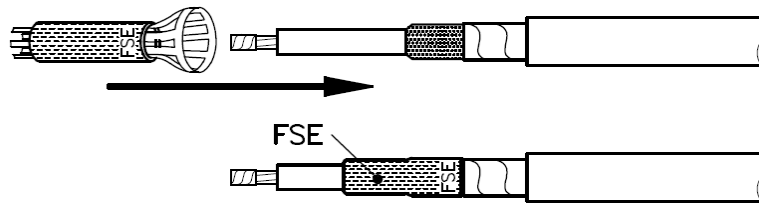
19)

Piederumi no 3. iepak.



- Dzīslu galus aptiniet ar PVC izolācijas lenti un notīriet kabeli.
- FSE elektriskā lauka kontrolelementu iesmērējiet ar GM1 smērvielu. Iesmērējiet arī pusvadītāja slāni un tā griezumuma vietu atbilstoši attēlam.
- Ievietojiet AH aplikatoru FSE elektriskā lauka kontrolelementā.

20)

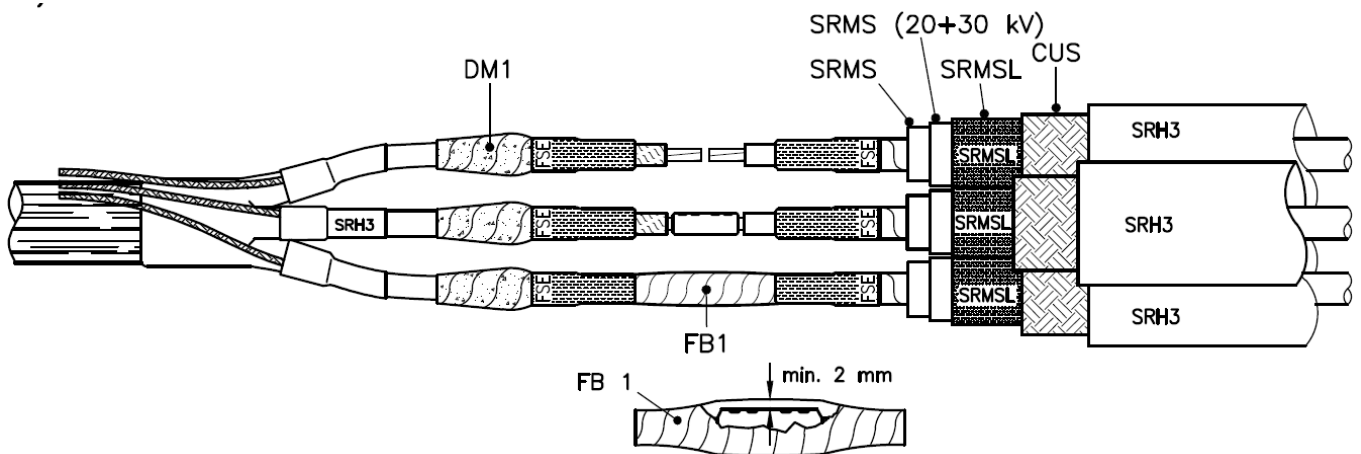


- Izmantojot AH aplikatoru uzslidiniet FSE elektriskā lauka kontrolelementu virs pusvadošā slāņa, līdz alumīnija folijai.
- Izņemiet aplikatoru AH izvelkot katru mēlīti atsevišķi.
- Nofiksējiet FSE stresa kontrolelementu pareizā stāvoklī, to viegli pagriežot .

Savienojuma uzdevas pabeigšana

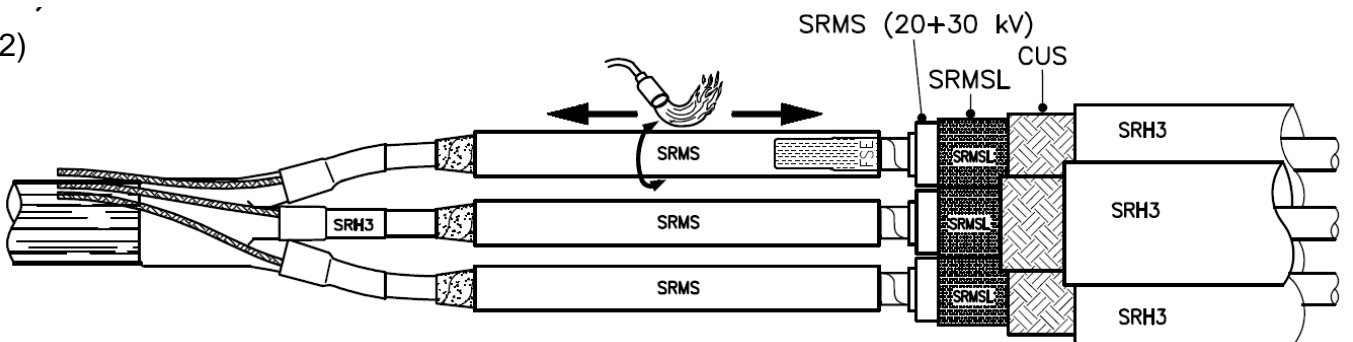
21)

Piederumi no 4. un 5. iepak.



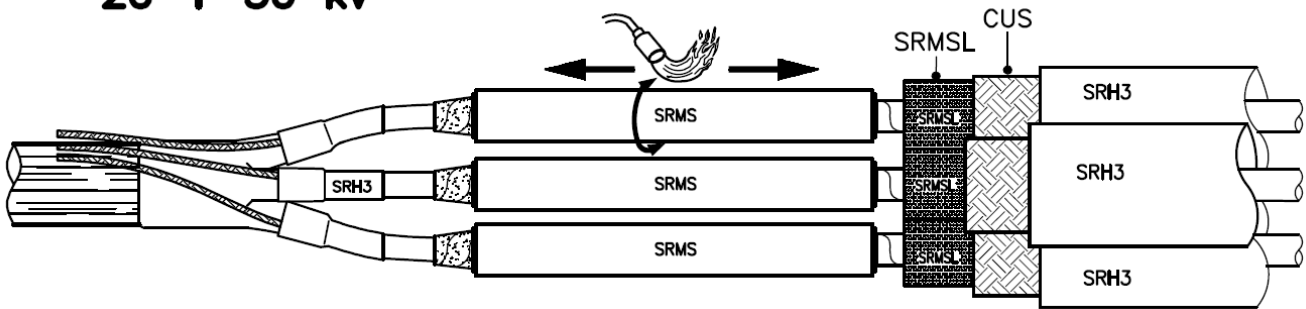
- Vienlaicīgi uzvelciet SRH3 termonosēdināmās caurules un CUS vara stieņu zeķi uz polimēra kabeļa un nofiksējiet tās atbilstoši attēlam.
- Noņemiet FB 1 lenti no cauruļu komplekta un vienlaicīgi uzvelciet tās (10 un 15 kV = 2 caurules, 20 un 30 kV = 3 caurules) uz polimēra kabeļa, atbilstoši attēlam
- Noņemiet PVC izolācijas lenti no dzīslu galiem.
- Uzstādiet savienotājčaulu. Noņemiet kompresijas laikā radušos asumus un notīriet to.
- Notiniet savienotājčaulas posmu starp FSE elektriskā lauka kontrolelementiem ar FB1 lenti. Tinot tā jāpastiepj par 20% un lenšu tinumam jāpārklājas vismaz par 50%. Ņemiet vērā, ka FB 1 lentes biezumam virs savienotājčaulas jābūt vismaz 2 mm, atbilstoši attēlam.

22)



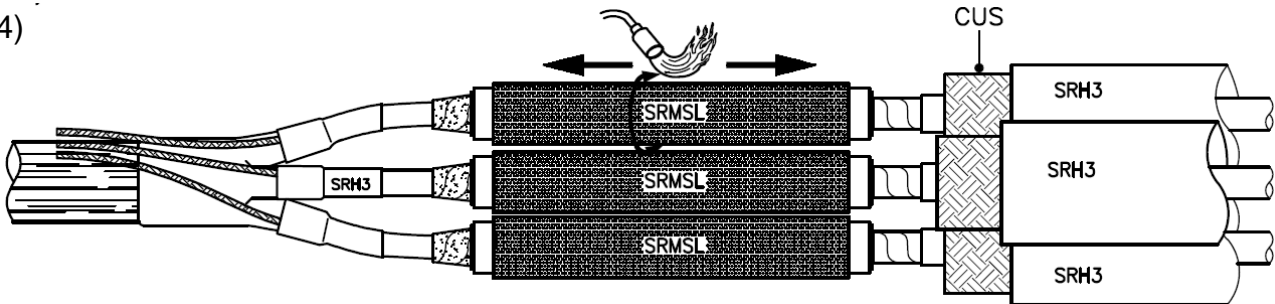
- Uz savienojuma vietas uzvelciet SRMS (sarkana) caurules, novietojot tās FSE (polimēra kabeļa pusē) pašā sākumā, atbilstoši attēlam. Veiciet karsēšanas procedūru sākot no centra, virzienā uz malām.

23) **20 + 30 kV**



- Priekš 20 un 30 kV: Uzvelciet otras, garākās SRMS (sarkana) caurules uz savienojuma vietas, atbilstoši attēlam, un veiciet karsēšanu identiski kā pirmajām SRMS caurulēm.

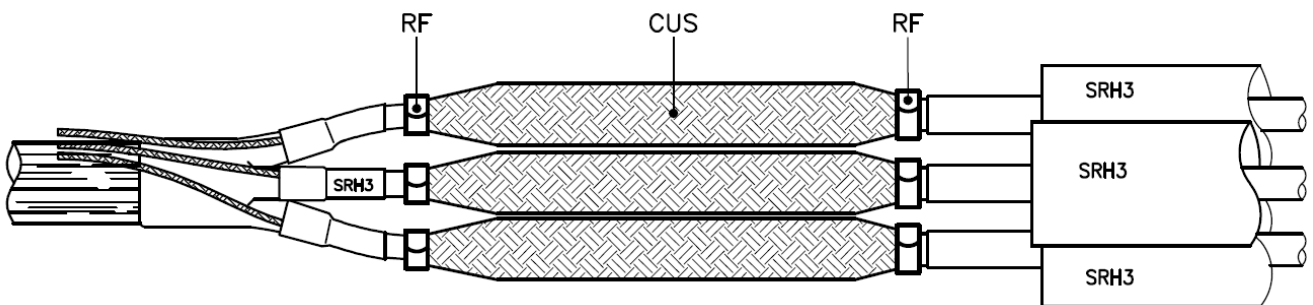
24)



- Uz savienojuma vietas uzvelciet SRMSL (melna/sarkana) caurules un atkal veiciet karsēšanas procedūru. Karsēšana jāveic virzienā no vidus uz malām.

25)

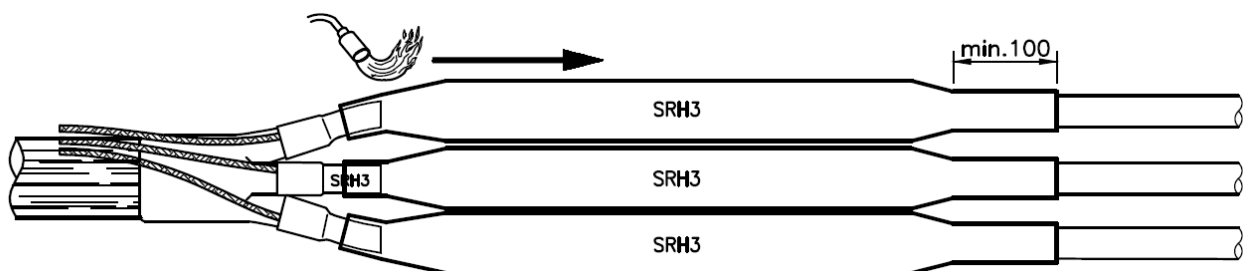
Piederumi no 5. iepak.



- Pāri termonosēdināmajām caurulēm pārvelciet CUS vara stieplu zeķi un izmantojot RF apspiedošās atsperes, piespiediet to pie kabeļa svina apvalka un ekrāna, atbilstoši attēlam.
- Nofiksējiet RF atsperes un notiniet tās ar PVC izolācijas lenti.
- Ar PVC izolācijas lenti notiniet arī vara stieplu zeķes galus.

Savienojuma uznavas ārējā aizsardzība

26)

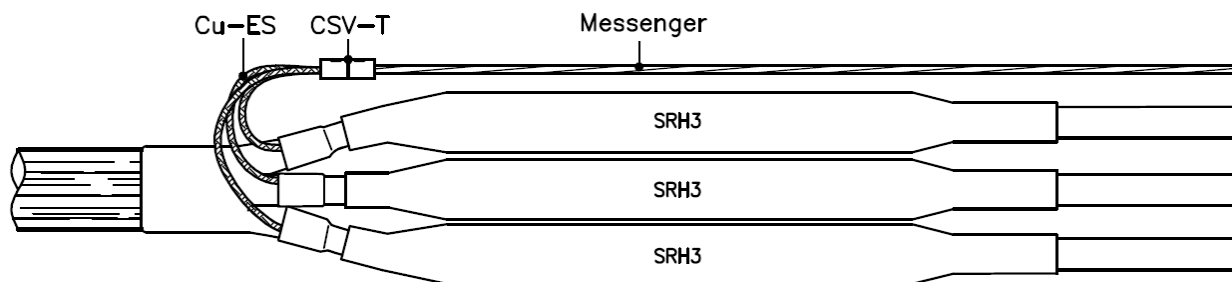


- Pāri visam savienojumam pārvelciet SRH3 (melna) cauruli, tā, lai SRH3 nosegtu vismaz 100 mm polimēra kabeļa ārējo izolāciju.
- Veiciet karsēšanas procedūru. Karsējiet vienmērīgi, sākot no 3-dzīslu kabeļa, dzīslu izpletuma puses, atbilstoši attēlam.

Ekranējuma stieplu savienošana

27)

Piederumi no 6. iepak.



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

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