

Skarvtillslutning för trycksatt kabel inklusive bandarmerad blymantlad kabel och PE-mantelskyddad aluminiumkabel

1 Satsinnehåll



- Krymphylsa med skarvsvep av metall
- Låsskena + låsklämma
- Aluminiumfolie med lim
- Aluminiumtejp smal
- Våtduk
- Smärgelduk
- Arbetsinstruktion
- Ventilmutter, ventilinsats och ventilskruv
- Skärmförbindningsklämmor
- Skärmförbindningsfläta

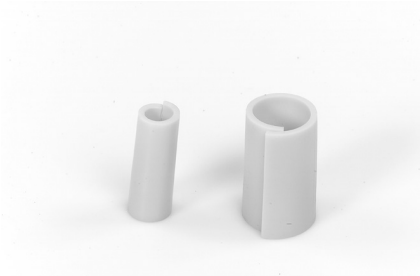
Anm: I de fall PE-mantelskyddad aluminiumkabel ingår i skarven skall kompletteringssats CWPT monteras. I de fall järnbandsarmerad blykabel ingår i skarven skall limband och förtent kopparnät monteras. Se gällande instruktion för skarvtillslutning.

Följ gällande säkerhetsföreskrifter.

2 Val av skarvsatser (i mm)

Benämning	SKANOVA artikelnummer	Max skarvbunt diameter	Min kabel diameter	Max. skarvöppning	Max. sammanlagd diameter för grenskarv
XAGA-1000C-43/8-350A879A	A 952 6606	43	8	350	30
XAGA-1000C-62/15-350A879A	A 952 6610	62	15	350	50
XAGA-1000C-62/15-650A879A	A 952 6611	62	15	650	50
XAGA-1000C-92/30-350A879A	NTMA 102 93	92	30	350	80
XAGA-1000C-92/30-650A879A	A 952 6612	92	30	650	80

3 Extra komponenter



Limring D20 och D40

Kabel diam. (i mm)	Type	SKANOVA artikelnummer	Antal per kabel
< 13	ADHRING-D20-A879	NTMA 102 91	1 st
13 - 30	ADHRING-D40-A879	NTMA 102 89	1 st
30 - 40	2 x ADHRING-D40-A879	NTMA 102 89	2 st

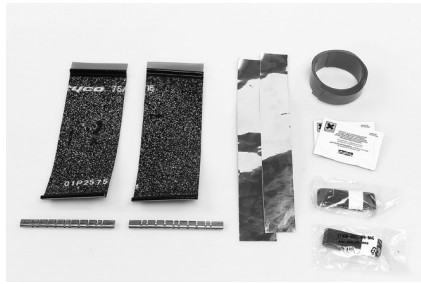


Värmeskydd

Kabel diam. (i mm)	Type	SKANOVA artikelnummer	Storlek
< 13	SCOP-1-A879	NTMA 102 96	130 x 55 mm
13 - 30	SCOP-2-A879	NTMA 102 94	130 x 110 mm
30 - 40	SCOP-3-A879	NTMA 102 95	130 x 165 mm



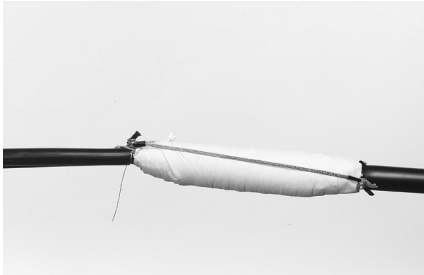
SHCO-SFK-A879 - SXAA 130 187
Skärmförbindningsklämmor



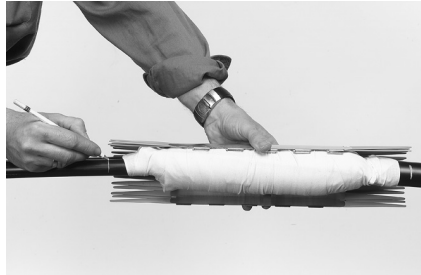
Innehåll kompletteringsatts
CWPT-75/15-100A879 - NTMA 101 15

- Krymphylsa
- Låsskena
- Aluminiumtejp
- Limband
- Våtduk
- Smärgelduk

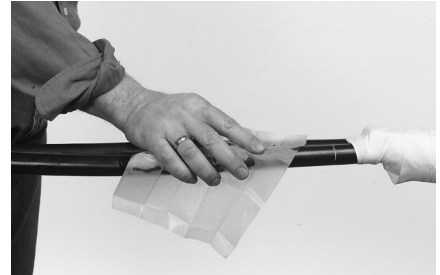
4 Tillslutning av krympskarv



4.1 Kabel iordningställes enligt anvisning. Skarvteknik, kopparkabel 8230-320. Vid skärmförbindelse se kap. 4. Isolera skarven över skärmförbindelsen.



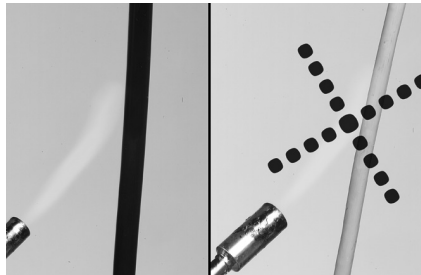
4.2 Centrera svepet över skarven och markera ändarna på alla kablar.



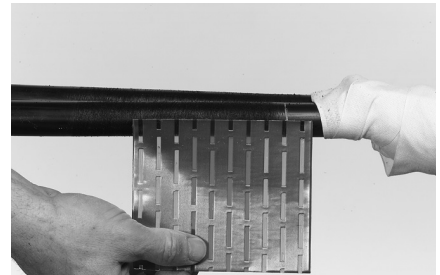
4.3 Rengör kabelmanteln, från svepändans markering, och 200 mm ut på kabeln.



4.4 Rugga upp kabelmanteln med smärgelduk, från svepändans markering, och 200 mm ut på kabeln.



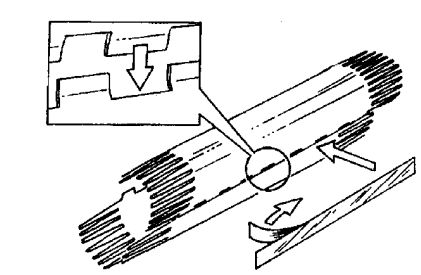
Kabeltyp	Flamborstning
PVC (grå mantel)	Ingen
PE	10 sek
Metall	fövärm 50 C



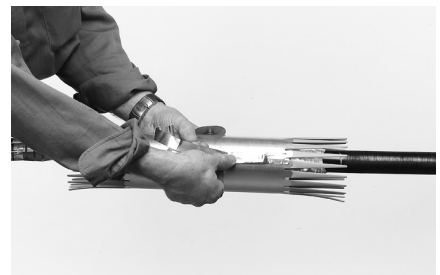
4.6 **Vid grenskarv:** Linda runt värmeskyddet vid markeringen. Det andra spåret ska ligga över markeringen (svepändans markering) som gjorts tidigare. **OBS! Appliceras på alla kablar i grenändan.**



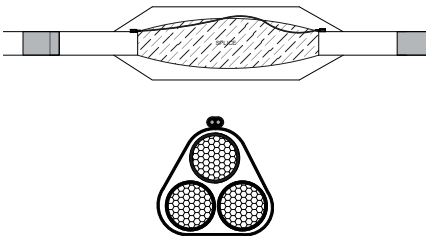
4.7 **Vid grenskarv:** Placera aluminiumtejpen med den blå linjen över det andra spåret på värmeskyddet, och linda runt kabeln. **OBS! Appliceras på alla kablar i grenändan.**



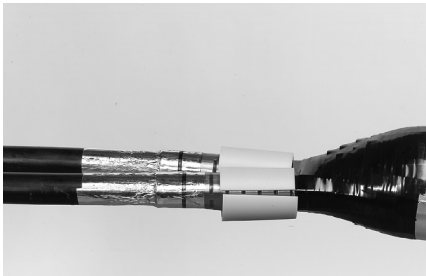
4.8 Sätt ihop de två skarvsvepshalvorna. Fixera halvorna till varandra, på ena sidan, med aluminiumtejp. Jämna till tejpens yta med ett trubbigt verktyg.



4.9 Placera skarvsvepet över skarven och tillslut det med längsgående aluminiumtejp. Jämna till tejpens yta med ett trubbigt verktyg. Se till att skarvsvepet är korrekt centrerat.



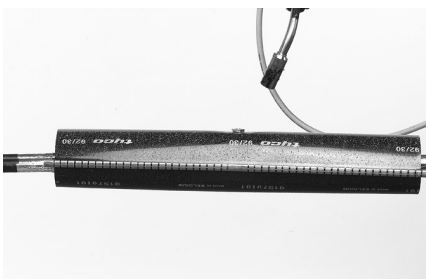
4.10 Se till att skarvsvepet är korrekt centrerat. Vid fler än två kablar i gren, tillse att dessa ligger i ett knippe ihop med varandra.



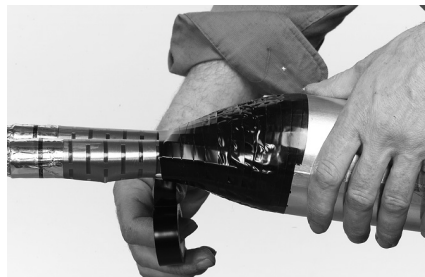
4.11 Sätt en limring runt varje kabel. Om det behövs fler limringar; se till att de överlappar varandra. Se bild 4.12.



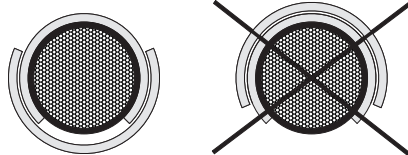
4.14 **Vid rakskarv:** linda runt aluminiumtejpen med den blå linjen på märket.



4.17 Börja krympa från mitten runt ventilfästet och fortsatt runt om. Färgen ska ändras till svart. Rikta lågan så att hylsan förväms och att limmet skjuts framför.



4.10.1 Vänd skarvsvepet så att ventilen blir lätt åtkomlig för tryckprovning. Tejpa fast ytterändarna. Börja uppe på svepet och linda ner mot kabeln. Fingrarna på svepet kommer att ligga över värmeskyddet.



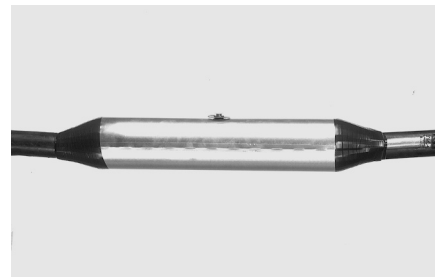
4.12 Är kabeln 30 – 40 mm används två limringar D40. Limringarna placeras enligt bilden.



4.15 Passa in hålet i krymphylsan över ventilfästet. Sätt på ventilmuttern och dra åt den för hand.
OBS! Sätt inte dit pluggen förrän installationen är klar.



4.18 Krymp fram till övergången av svepet. Vid grenskarv gå till sektion A. Vid rakskarv gå till sektion B.



4.10.2 **Bandarmerad blymantlad kabel:** Kontrollera att blymanteln är frilagd på 70 mm mellan skarvsvep och järnbands-armering. (Se sid 6).



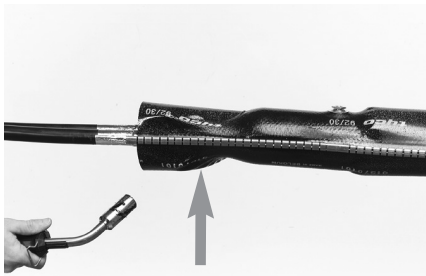
4.13 **Vid rak skarv:** håll hylsan så att hålet kommer över ventilfästet och märk ut krymphylsans täckområde på kabelmantlarna.



4.16 Dra på skenorna och möt på mitten med låsklämman.
OBS! Låsskenorna skall ligga mot varandra och centrerat över låsklämman.

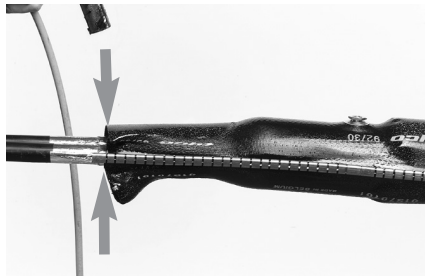


A Vid grenskarv

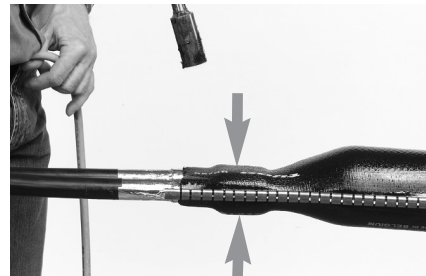


A.1 Vid grenläggning fortsätt värma låsskenan mot änden av hylsan. Krymp änden av hylsan.

OBS! För lågan runt krymphylsan.



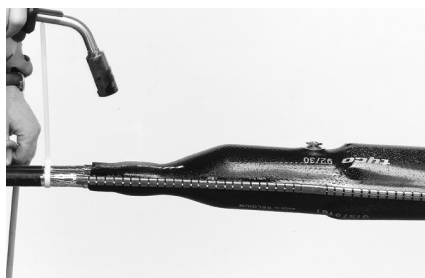
A.2 Krymp änden av hylsan.
OBS! För lågan runt krymphylsan.



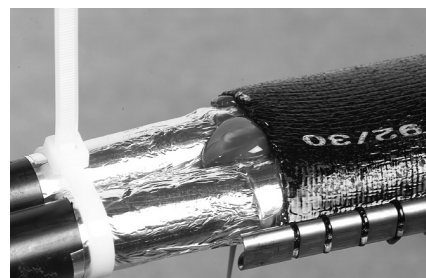
A.3 Fortsätt krympa från övergången mot hylsans ände. Se till att färgen skiftat till svart.
OBS! För lågan runt krymphylsan.



A.4 Pressa ner skenan i samband med krympningen så att en jämn övergång erhålles mellan skarvsvep och kabel. Pressa ihop kablarna och fäst dem med självlåsande kabelband medan limmet ännu är lättflytande.



A.5 Värm sedan änden på skarven runt om tills de två vita linjerna syns eller lim tränger ut från skenområdet.



A.6 Fortsätt värma med en mjuk låga tills det gula limmet från limringarna rinner fram mellan kablarna.
OBS! För lågan runt krymphylsan.

B Vid rakskarv



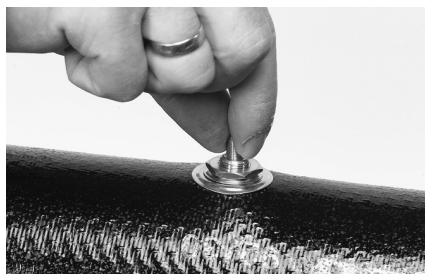
B.1 Fortsätt värma runt om och ut mot hylsans ände. Se till att färgen helt är förändrad till svart.



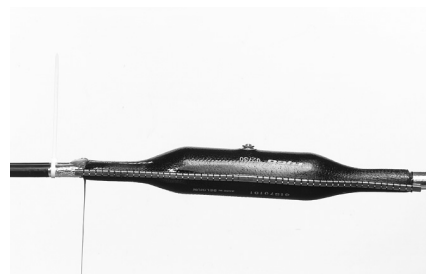
B.2 Pressa ner skenan i samband med krympningen så att en jämn övergång erhålles mellan skarvsvep och kabel. Värm sedan änden på skarven runt om tills de två vita linjerna syns eller lim tränger ut från skenområdet.



4.19 Låt skarven svalna (orörd till rumstemperatur) min. 15 minuter innan ventilmuttern dras åt.



4.20 Skruva i ventsats eller tätningsskruv. Trycksättning kan göras efter 60 minuter.



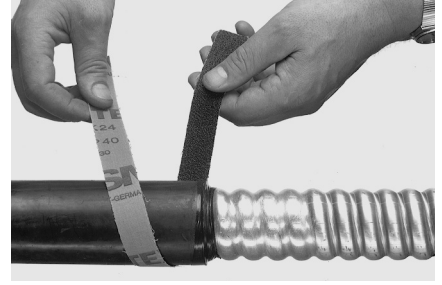
4.21 **OBS!** Om tryckprov ska utföras kan det ske tidigast 60 minuter efter krympningen avslutats.



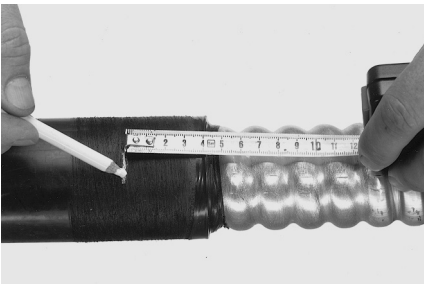
C.1 Avsätt markeringar på PE-manteln motsvarande totallängden på metallsvetet för vald XAGA 1000 storlek. Mät ut 100 mm från ovanstående markeringar till skarvmitt och avsätt markeringar. Avlägsna PE-manteln mellan de sista markeringarna. Aluminium-manteln rengörs noggrant mellan PE-mantlarna. Linda 3 varv isolerhäftband centrerat i övergången mellan PE-mantel och aluminiummantel.



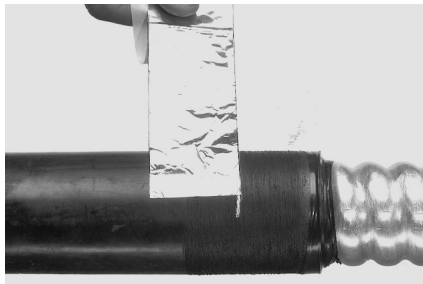
C.2 Rengör, PE-manteln och aluminium-manteln över 50 mm på var sida om övergången, med våtduk.



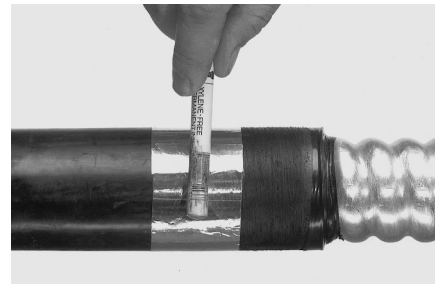
C.3 Rugga upp, PE-manteln och aluminiummanteln över minst 50 mm på var sida om övergången, med smärgelduk. Anm. På aluminiummanteln kan även stålborste användas.



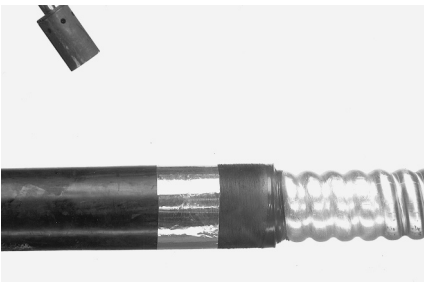
C.4 Avsätt ett märke 40 mm ifrån övergången mellan PE-manteln och aluminiummanteln.



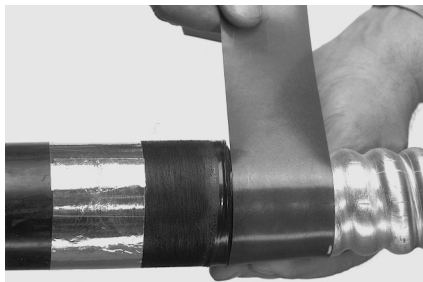
C.5 Placera aluminiumtejpens på PE-mantlad kabel med kanten vid märket och ut från skarvområdet.



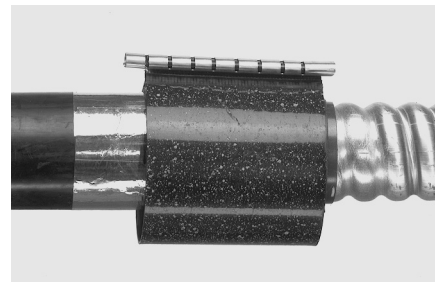
C.6 Jämna aluminiumtejpens yta med ett trubbigt verktyg.



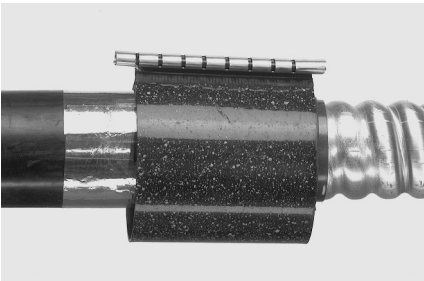
C.7 Flamborsta PE-manteln, mellan aluminiumtejp och aluminiummantel, med lågan i ca 10 sek Förvärm aluminiummanteln till ca 60°C på en sträcka av minst 50 mm från övergången mellan PE-mantel och aluminiummantel.



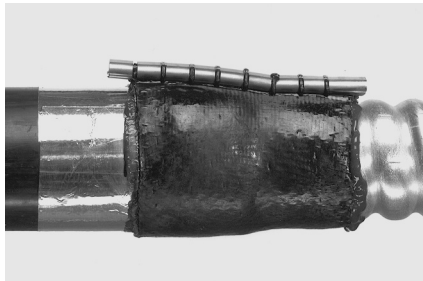
C.8 Lägg 2 varv limband på aluminium-manteln med ena kanten mot PE-manteln. Värm lite i änden av limband och tryck fast den.



C.9 Centrera krymphylsan över övergången mellan PE-manteln och aluminiummanteln. Dra på låsskenan.



C.10 Börja krympningen över PE-manteln. Observera att hylsan ska värmas helt runt om i en följd. Värm tills krymphylsans färg ändrats till svart och de 2 vita linjerna syns i låsskenan.



C.11 Tryck ner låsskenan i övergången mellan PE-mantel och aluminiummanteln. Eftervärm över hela hylsan i ca 15-20 sekunder. Kontrollera att den gröna färgen skiftat till svart, att de två vita linjerna syns i låsskenan och att limmet flyter hela vägen runt hylsans ändar. Om inte, tillför mer värme. OBS! Låt kabel och krymphylsa svalna till handvarm.



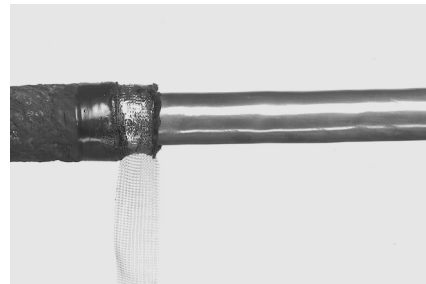
C.12 Avlägsna aluminiummanteln 40 mm framför krymphylsan. Vid tillslutning följ avsnittet TILLSLUTNING AV KRYMPSKARV i denna anvisning.

D Montering av förtent kopparnät på järnbandsarmerad blykabel

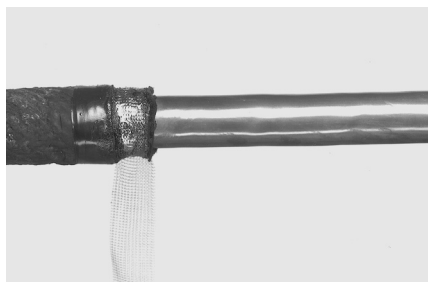


D.1 Märk ut krymphylsans täckningsområde på mantelskyddet. Avsätt ett märke 20 mm från ovanstående märke och in mot skarvområdet. Linda 3 varv isolerhäftband

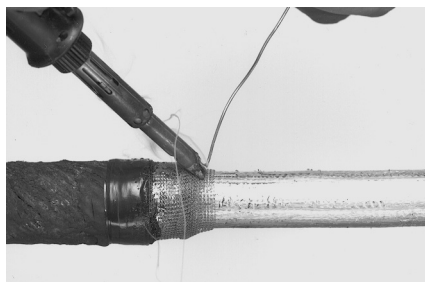
mellan de avsatta märkena. Avlägsna tjärgarnet från det inre märket. Mät ut ytterligare 15 mm in mot skarvmitt och rengör järnbandsarmeringen på denna sträcka. Lägg 1 1/2 varv förtent kopparnät på järnbandsarmeringen och löd ihop nät och järnband. Behåll ca 150 mm överskottslängd av det förtenta kopparnätet.



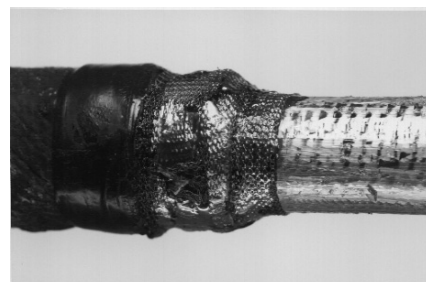
D.2 Avlägsna järnbandsarmeringen intill det förtenta kopparnätet. Se till att inga skarpa kanter eller upphöjningar kvarstår.



D.3 Rengör blymanteln.



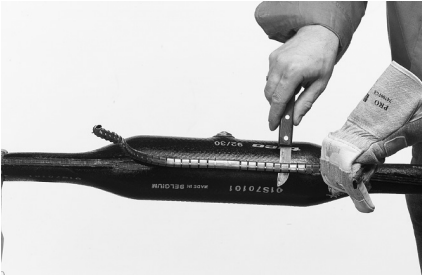
D.4 Rulla på resten av det förtenta kopparnätet från järnbanden och ner på blymanteln, max 10 mm ut på blymanteln. Löd ihop nät och blymantel. Se till att inga spetsiga upphöjningar kvarstår.



D.5 Märk ut skarvöppningen. Tag bort blymanteln och skarva ledarna.

Sätt en limring på blymanteln efter att manteln har rengjorts, ruggats upp och förvärmats. För tillslutning följ denna anvisning från punkt 5.11.2.

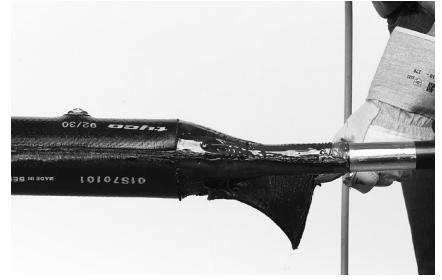
5 Öppning av krympskarv



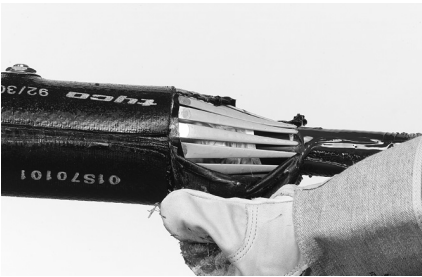
5.1 **OBS!** Tag bort ventilinsatsen för att reducera övertrycket i skarven pga luft eller ev vatten. Använd arbetshandskar och sörgj för god ventilation. Börja öppnandet genom att värma över skenans område. Skär bort skenan med kniv. Vid tillräcklig värme går kniven lätt.



5.2 Skär igenom krymphylsan med en bågfil i ändarna på skarvsvepets raka del. Skär ej igenom skarvsvepet.



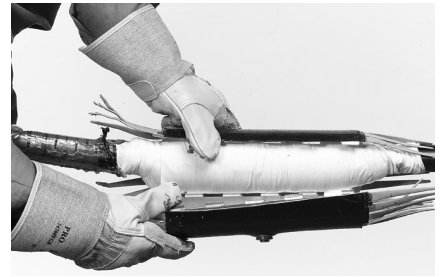
5.3 Värm krymphylsans ändrar under lang tid utan att bränna ytan. Avlägsna hylsändarna med tången. Tillför vid behov mer värme.



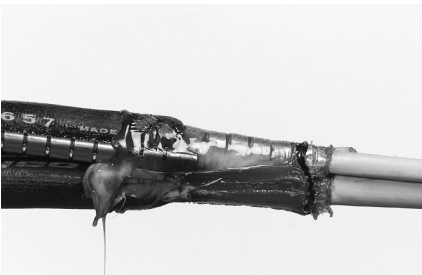
5.4 Tag bort tejen över kronorna.



5.5 Skär upp krymphylsan längs en av skarvsvepets fogar.

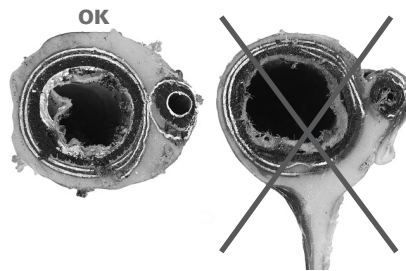


5.6 Tag bort skarvsvepet. Skydda limytorna tillfälligt mot nedsmutsning när limmet stelnat. Utför arbetet i skarven.



5.7 Återtillslutning Avlägsna skyddet över limytorna på kablarna och tillslut med en ny krympsats.

OBS! Limytorna ska vara rena från smuts.



5.8 Använd en extra limring D40 om ytor är ojämna.

Tyco Electronics Svenska AB

Box 619 (Kanalvägen 10c)
SE-194 26, Upplands Väsby
Tel: 08-50 72 50 00
Fax: 08-50 72 50 01
www.te.com
www.telecomnetworks.com

XAGA, TE (logo) och TE Connectivity är varumärken som tillhör bolag inom TE Connectivity-koncernen och dessas licensgivare.

TC 197/S/SIP/SE/3 05/13-KF 