

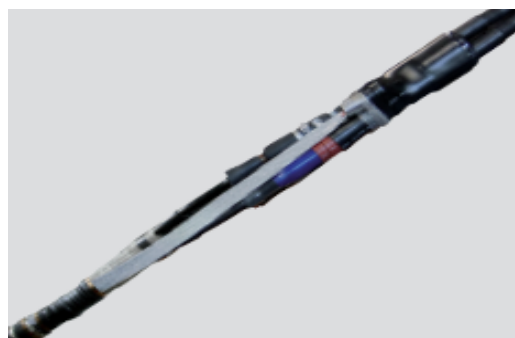
Montasjeveiledning

Produktnavn: Overgangsskjøt 24kV 3-1L 95-
240mm² Varmkrymp Papir-
PEX m/skjøtehylse

El. nr.: 1165484

Type: CHMP(H) SV3-1 95-240

Test norm: CENELEC HD 629.2



Overgangsskjøt for papirisolert 3-leder kabel til PEX-isolert 1- leder kabel 24 kV
inkludert mekaniske skjøtehylser

Elnummer	Type	Tverrsnitt 24 kV	Min PEX diameter Ø1 mm
1165484	CHMP(H) SV3-1 95-240	95 – 240 mm ²	19,9

Viktig!

Ø1; Minimum diameter over isoleringen etter at ytre halvledende sjikt er fjernet

Generell kontroll:

- Kontroller tverrsnittet på kabelen og skjøten
- Kontroller innholdet i settet
- Sjekk at skjøten er egnet for kabeltypen
- Følg montasjeveiledningen

Installasjonen bør kun utføres av kvalifisert personell.

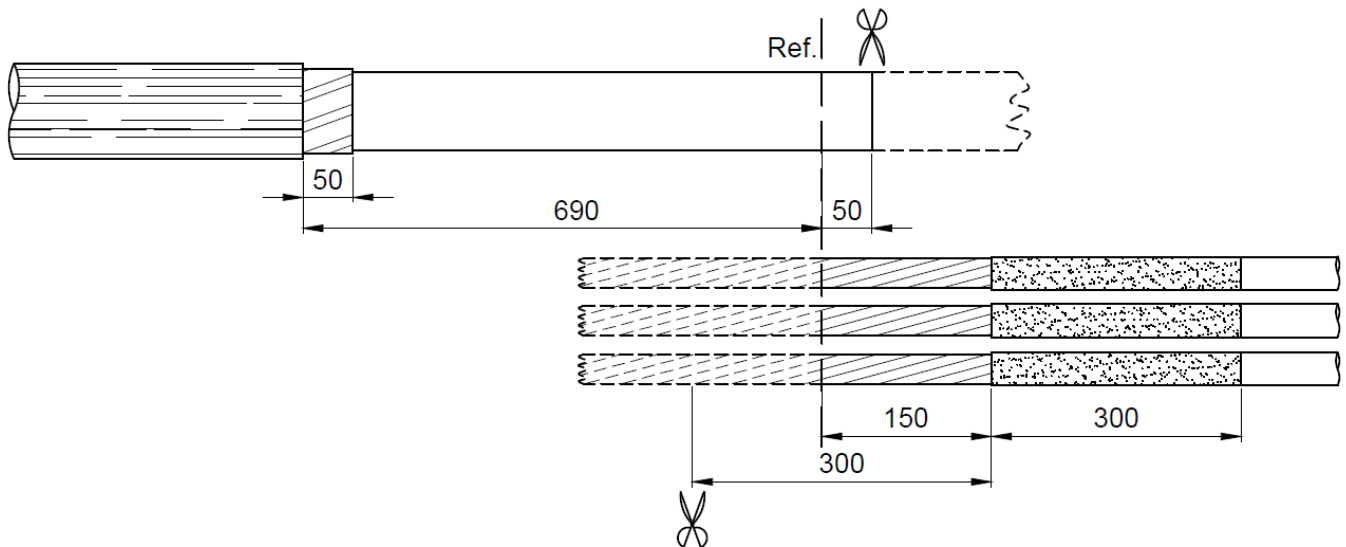
Melbye påtar seg ikke ansvar ved feilmontasje.

Krympeinstruksjoner

- Bruk en egnet varmekilde
- Juster brenneren til en myk gulflamme
- Rens ytterkappen, isoleringen og blykappen med egnet rensmiddel
- Beveg flammen og unngå overoppheting ved krymping
- Smergelpapiret som medfølger, er kun til pussing av kabelkappen. Skal ikke brukes til å pusse på PEX isolasjonen

1. Installasjon

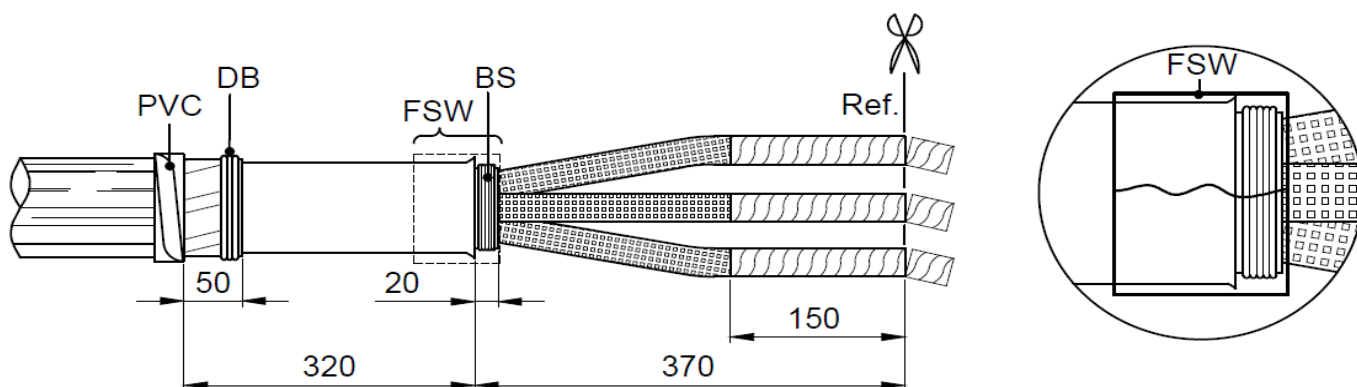
Mål er oppgitt i millimeter.



Legg kablene med overlapp i henhold til figur, og merk av senterlinjen (referanse linjen – Ref.)

- Kapp PEX kablene 300mm i henhold til figur
- Fjern ytterkappen 300mm fra enden
- Rubb og rens ytterkappen 300mm fra kappeavtaket
- Bøy skjermtrådene tilbake og fest midlertidig til ytterkappen med PVC tape – de skal være 300mm lange
- Kapp PEX kablene 150mm fra kappeavtaket
- Kapp papirisolerte kabelen 50mm i henhold til figur og fortsett til punkt 2

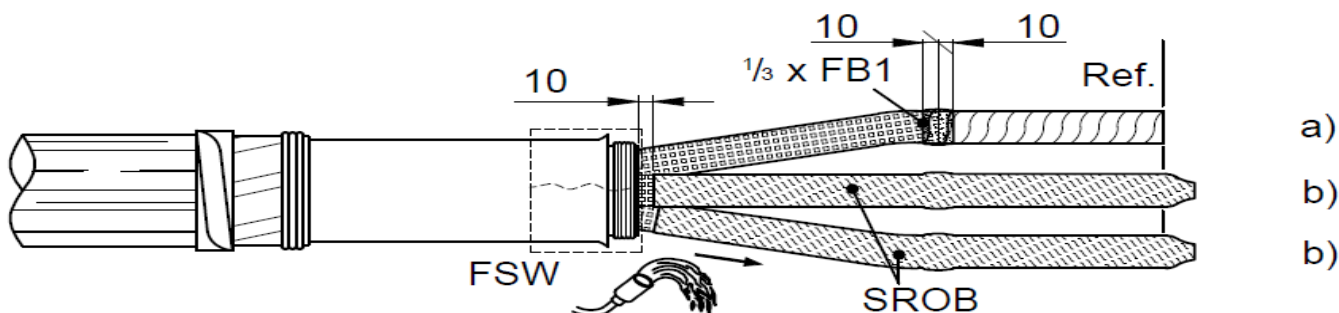
2. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 1/9



Materiell ligger i pose 1

- Merk med PVC tape 690mm fra senterlinjen, fjern det ytre laget (juten) til tapen
- Lås armeringen med den fortinnede ståltråden (DB) 50mm fra jutekanten
- Fjern armeringen 50mm fra jutekanten, sjekk at det ikke er skader i blykappen
- Puss stålarmingen blank med en fil eller stålborste, sørg for å fjerne partiklene etterpå
- Rens blykappen grundig med egnede rensemidler
- Rubb blykappen med smergelpapir eller stålborste 270mm fra stålarmingen og rens blykappen
- Fjern blykappen 370mm fra senterlinjen. Påse at det ikke er noen skarpe kanter på blykappen
- Vikle den voksinnsette tråden (BS) fra blyavtaket og opp til 20mm frem mot enden
- Fjern fellesisoleringen (papir) slik at det står igjen 20mm fra blykanten
- Spre fasene forsiktig og kapp de 370mm fra blykappen
- Fjern Hoechstædterbåndet (sølvfolie og et lag med sort karbonisert papir) 150mm fra enden, sørg for en jevn overgang
- Fjern beskyttelsespapiret på den flammebestandige folien, (FSW) vikle denne deretter i henhold til figur

3. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 2/9

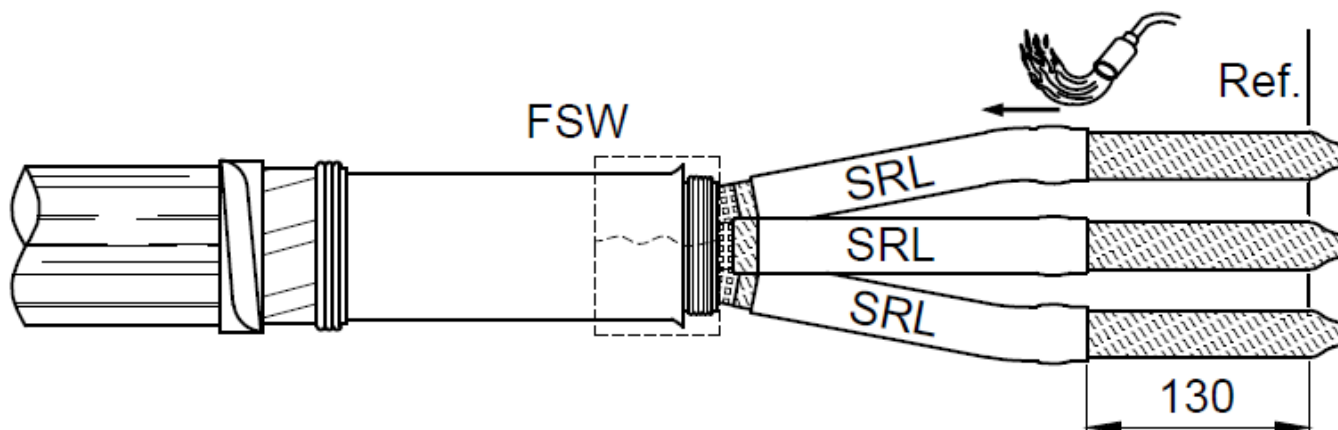


Materiell ligger i pose 2

- a) Bruk 1/3 av en remse med FB1 tape (blå) og vikle en runde over kanten på Hoechstædter båndet
- b) Tre på de transparente oljebarriereslangene (SROB) på alle fasene, 10mm fra fellesisolasjonen og krymp med en myk flamme, start fra skrittet og utover. Etterwarm hvis det oppstår rynke og ikke kutt bort enden

Skal utføres samtidig for alle tre fasene

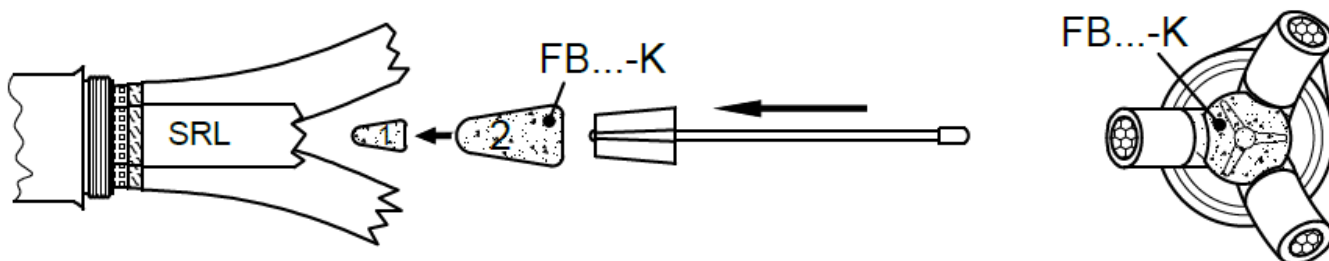
4. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 3/9



- Tre på de halvledende slangene (SRL) i henhold til figur og start deretter krympingen fra enden mot skrittet. Kontrollmål 130mm og ettervarm hvis det oppstår rynke
- Fjern den flammebestandige folien FSW

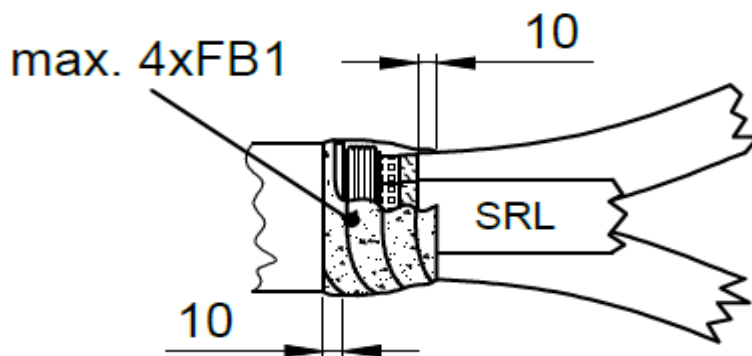
Skal utføres samtidig for alle tre fasene

5. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 4/9



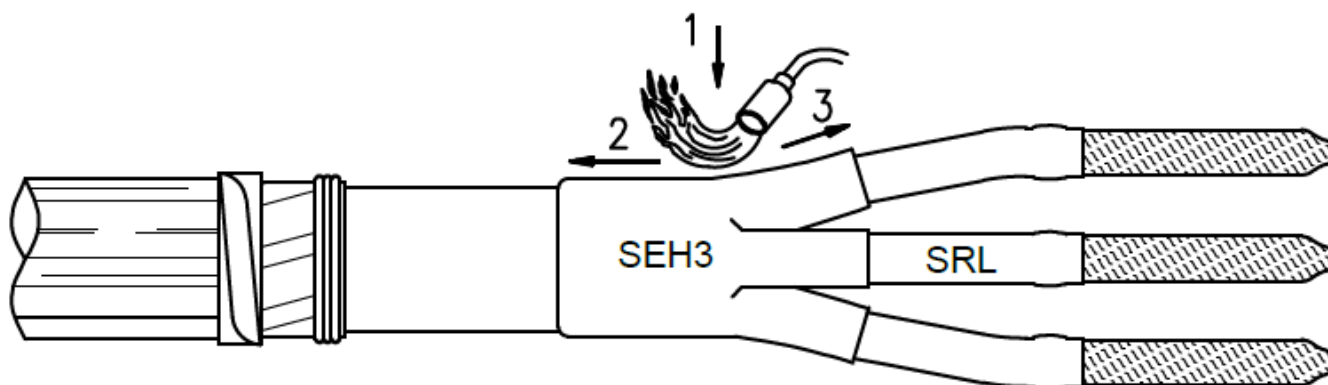
- Bøy ut fasene forsiktig
- Bruk fyll tapen (FB...-K) som er kon formet, fjern coveret og dytt in konen (for 2x kon så start med den minste og deretter den største størrelsen) med vedlagt verktøy for dette så langt som mulig inn i skrittet

6. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 5/9



- Vikle FB1 (maks 4 lengder) med forsiktig strekk over skrittet med ca. 20% strekk. Overlappen skal være på 10mm i henhold til figur

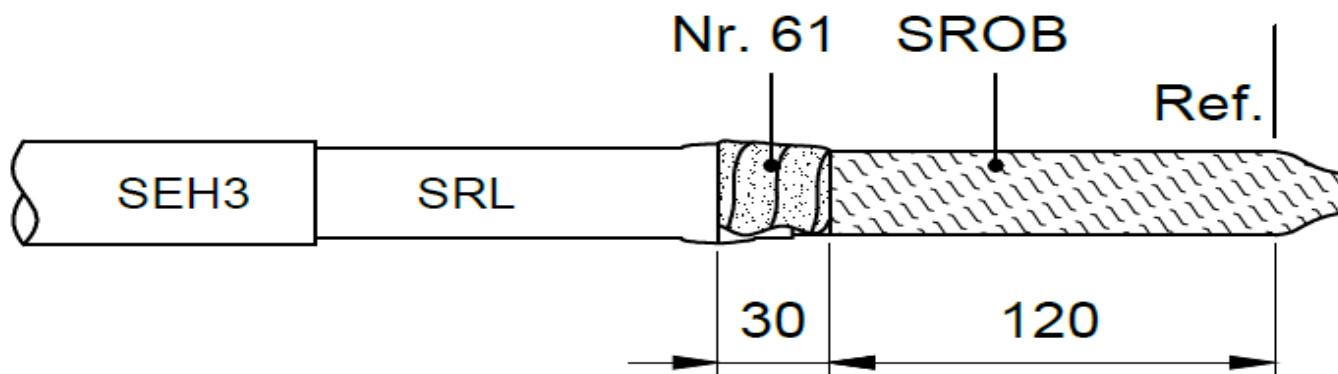
7. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 6/9



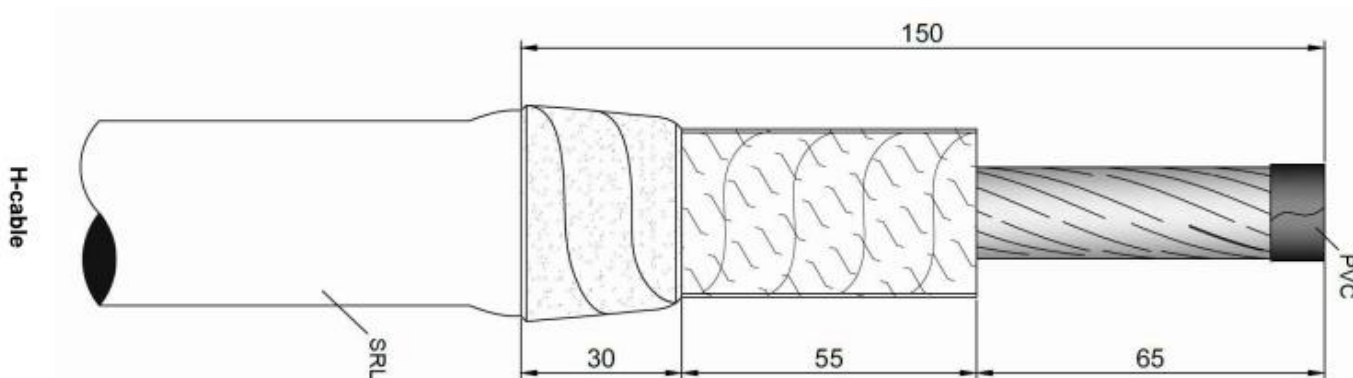
- Før krympeskrittet (SEH3) monteres på, rengjør med egnede rensemidler på blykappen og forvarme området
- Tre krympeskrittet (SEH3) så langt det er mulig ned til kabelskrittet og start krympingen i henhold til figur

For bedre gjenkjennelighet er videre prosess tegnet med **kun 1-leder!** Arbeidet er fortsatt på en 3-leder papirisolert kabel

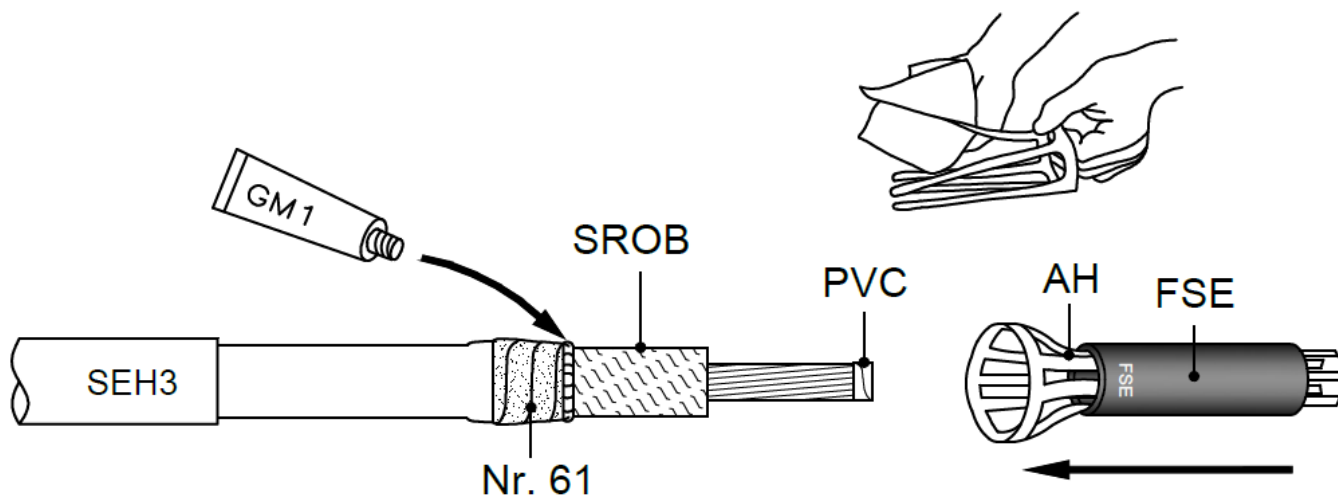
8. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 7/9



- I overgangen til SRL slangen skal det vikles 2 lag med ledende tape Nr. 61 i henhold til figur, 50% strekk og 50% overlapp
- Fjern isolasjonen og den transparente oljebarriereslangene (SROB) 65mm og sett på en PVC tape på enden av lederen i henhold til figur under

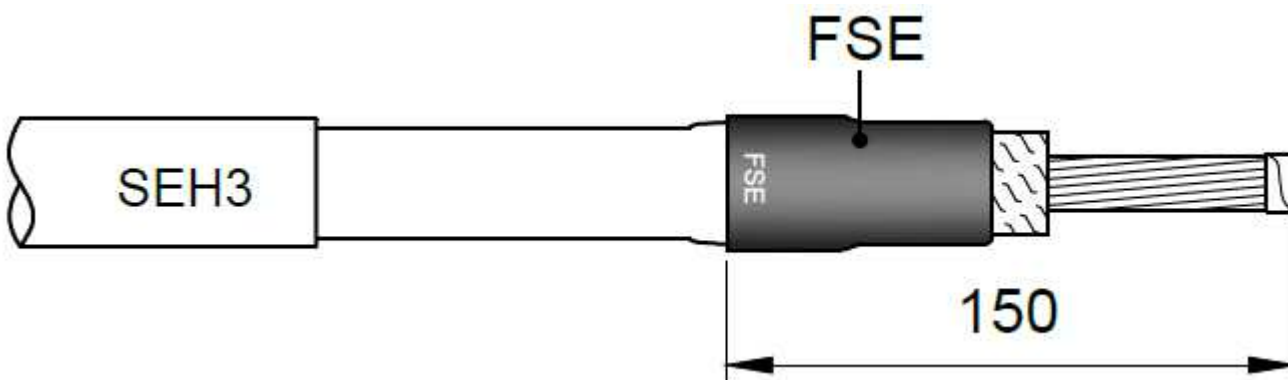


9. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 8/9



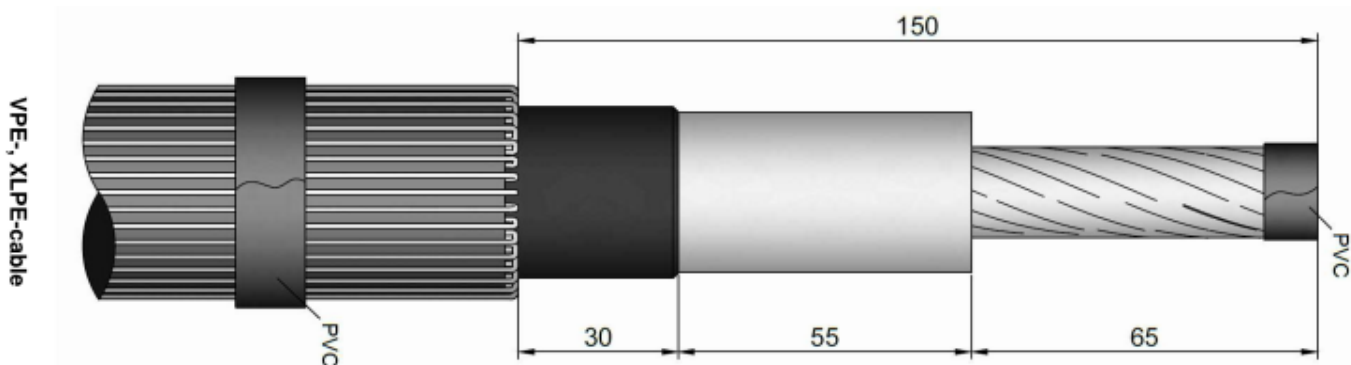
- Påfør silikon (GM1) som en ring ved kanten av den ledende tapen Nr. 61
- Tre feltfordeleren (FSE) på påføringsverktøyet (AH) og påfør litt silikon på innsiden av verktøyet

10. Kabelpreparasjon av papirisolert kabel (massekabel) 9/9

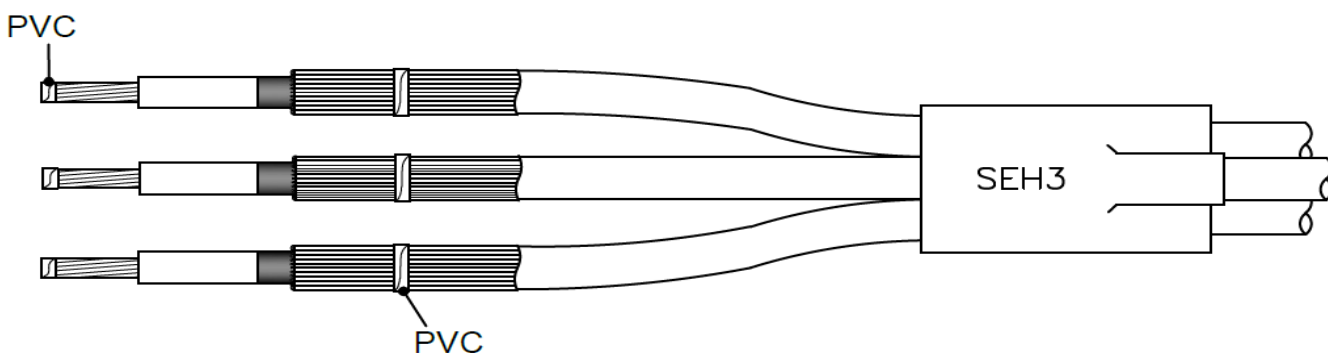


- Tre feltfordeleren (FSE) slik at den dekker den ledende tapen nr. 61. Kontrollmål 150mm
- Fjern påføringsverktøyet tunge for tunge
- Sjekk at feltfordeleren ligger som vist på figur, juster om nødvendig. Gjør det samme for de to andre fasene i henhold til punkt 8, 9 og 10.

11. Kabelpreparasjon av PEX kabel 1/2



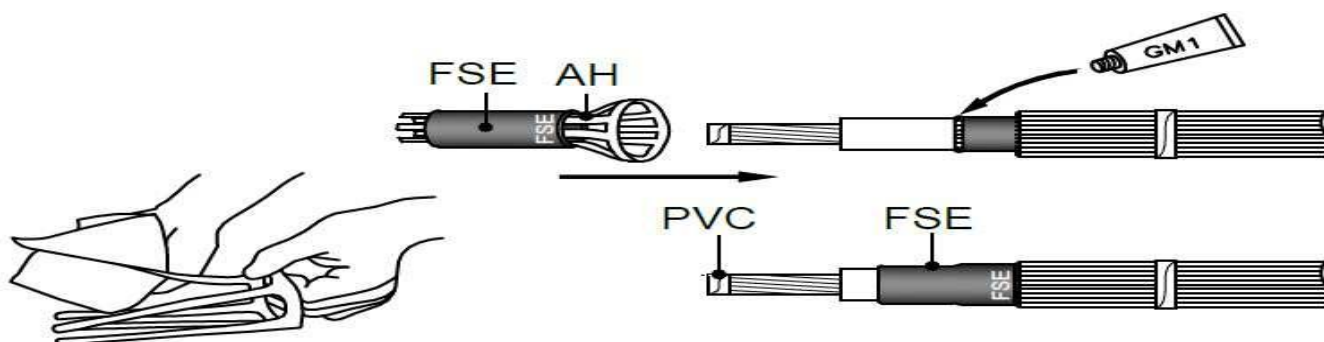
- Forbered PEX-endene i henhold til figur
- Tape endene av lederne med PVC-tape for å unngå skarpe kanter



Materiell ligger i pose DAS

- Rengjør kablene i en lengde av 800mm
- Tre på krympeskrittet (SEH 3) og parker dette med fingrene fra kabelskjøten i henhold til figur

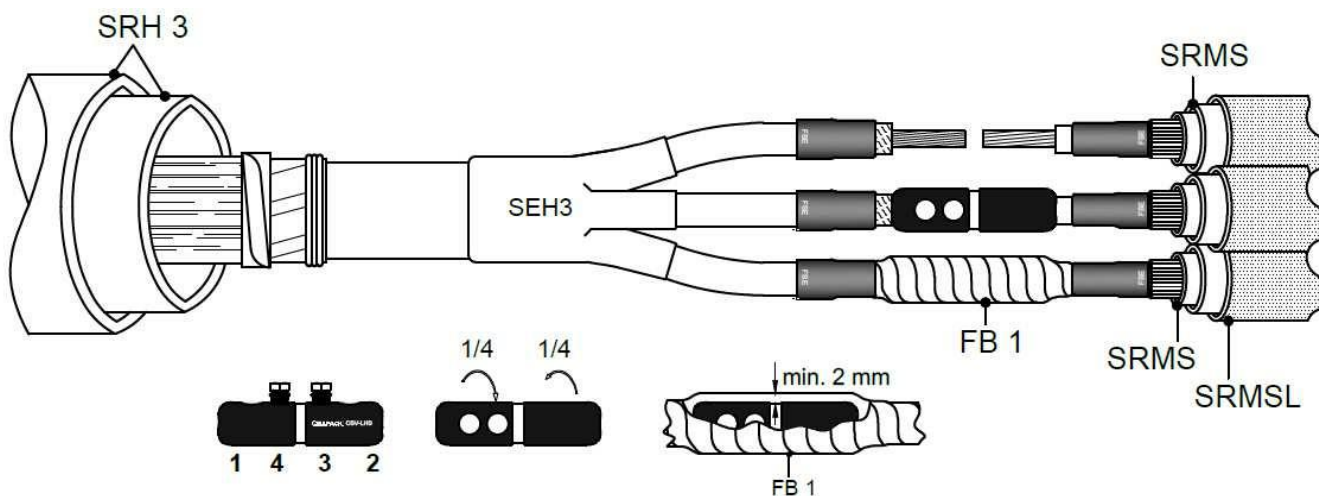
12. Kabelpreparasjon av PEX kabel 2/2



Materiell ligger i pose 3

- Rens PEX-endene
- Påfør silikon som en ring i kanten av halvlederavtaket (GM1)
- Tre feltfordeleren (FSE) på påføringsverktøyet (AH) og påfør litt silikon på innsiden av verktøyet
- Tre på feltfordeleren ved hjelp av påføringsverktøyet helt til det stopper ved kappeavtaket
- Fjern påføringsverktøyet tunge for tunge
- Juster feltfordeleren ved å vri den på plass slik at den stopper i kappeavtaket

13. Ferdigstille overgangsskjøten – krympeslanger, skjøtehylser og mastik FB1 (blå)

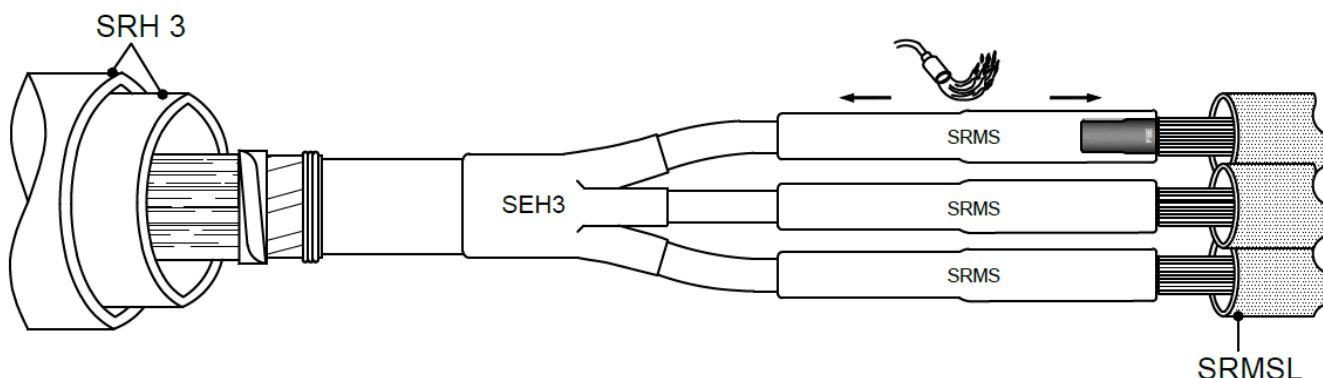


Materiell ligger i pose 4 (SLK)

- Fjern mastik FB1 fra pakken med krympeslangene og «parker» krympeslangene (2x SRMS rød type og 1x SRMSL rød/svart type) over hver av 1-lederne til PEX kabelen i henhold til figur
- Ytterslangene SRH 3 som kommer i en beskyttende folie «parkeres» over den papirisolerte kabelen i henhold til figur
- Fjern PVC-tapen på endene av lederne
- Monter skjøtehylsene i henhold til bruksanvisningen. Vri de svarte hylsene slik at boltehullene forsvinner (1/4 omdreining). Rens område rundt skjøtehylsen
- Vikle området mellom feltfordelerne (FSE) og over skjøtehylsen med mastik FB1 (blå) Ca. 20% strekk og 50% overlapp. Bruk det som medfølger i pakken opp

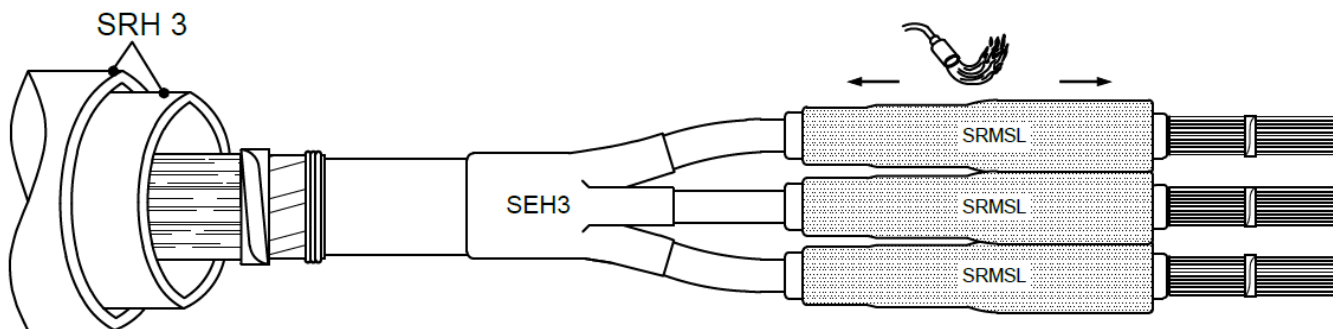
OBS: Mastik FB1 (blå) må fylle skjøtehylsene i en tykkelse på minimum **2mm** – se figur

14. Ferdigstille overgangsskjøten – krymping av faseslanger SRMS (rød type)



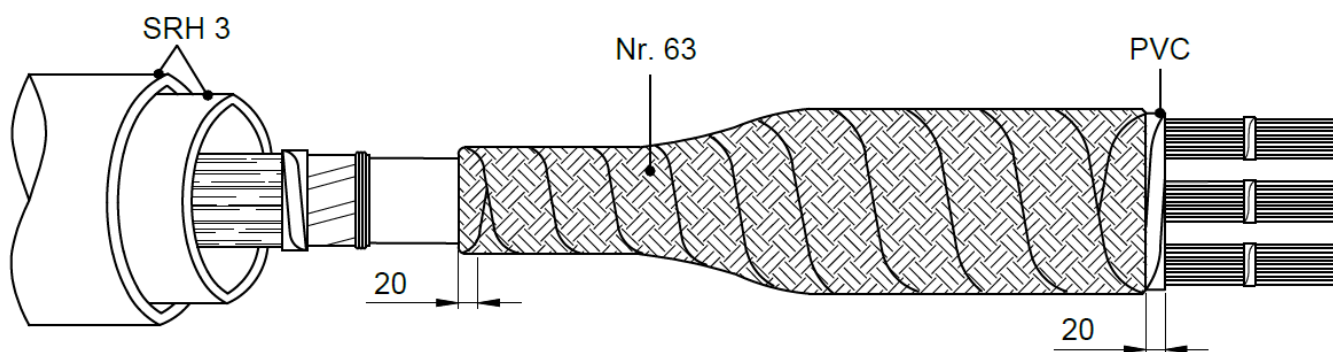
- Tre på de minste krympeslangene SRMS (rød type) kant med enden av FSE – se figur. Start krympingen fra midten og utover
- Sentrer de større krympeslangene SRMS (rød type) over de første krympeslangene. Start krympingen fra midten og utover

15. Ferdigstille overgangsskjøten – krymping av faseslanger SRMSL (rød/svart type)



- Sentrer den siste krympeslangen SRMSL (rød/svart type) over den foregående krympeslangen SRMS (rød type). Start krympingen fra midten og utover

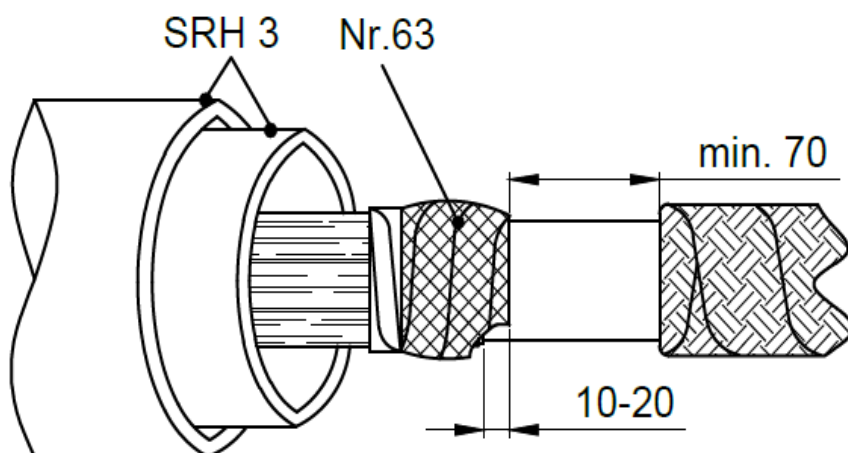
16. Ferdigstille overgangsskjøten – montering av kobbernett 1/2



Materiell ligger i pose 4 (SLK)

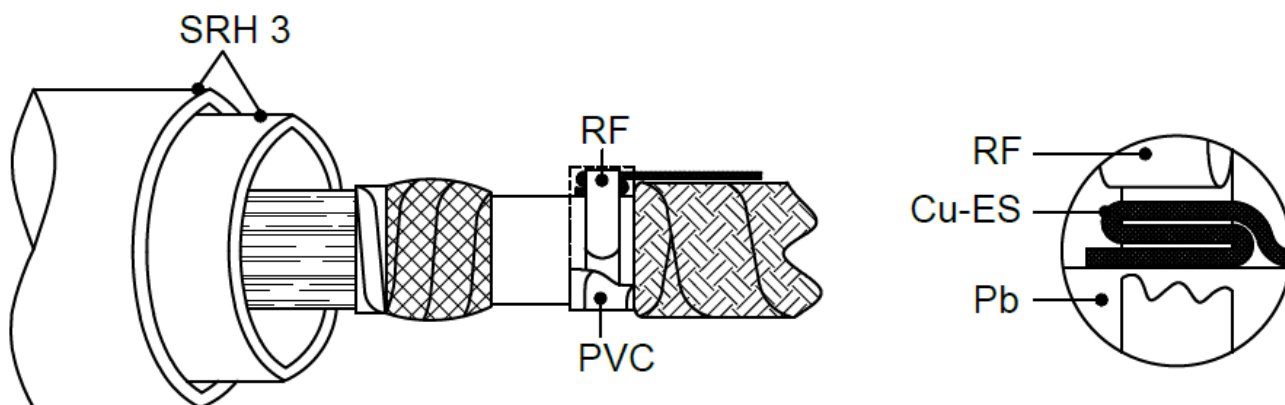
- Vikle kobbernett nr. 63 over skjøtekroppen ved å starte 20mm inn på blykappen og over til skjermtrådene på PEX siden og fest kobbernettet med PVC tape på skjermtrådene

17. Ferdigstille overgangsskjøten – montering av kobbernett 2/2



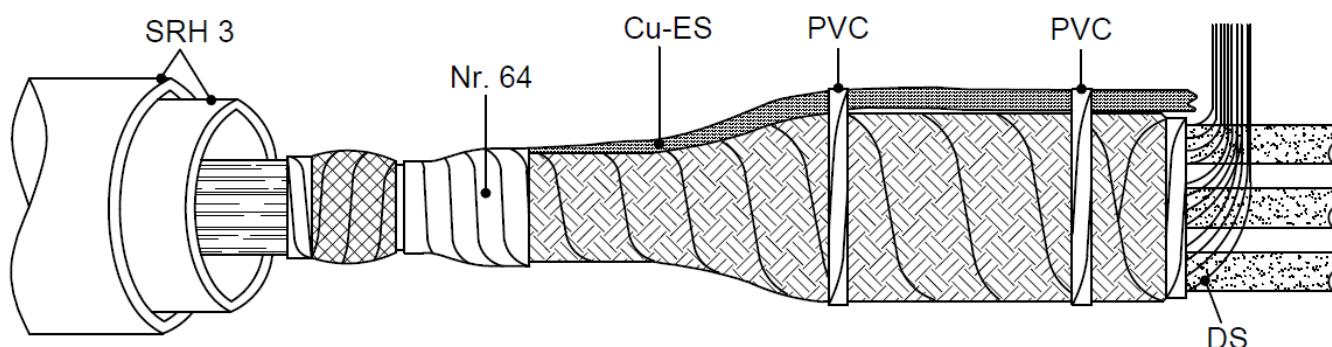
- Rengjør og avfett blykappen og armeringen
- Vikle 1 meter av kobbernett nr. 63 over armering og blykappe i henhold til figur

18. Ferdigstille overgangsskjøten – sammenkobling av jording 1/3



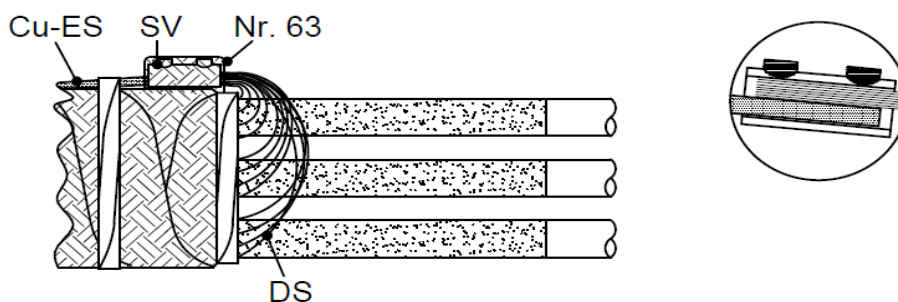
- Plasser den lange kobber ledningen (Cu-ES) direkte på den eksponerte delen av blykappen (Pb) og koble den til med kontaktfjæren (RF). Se figur for detalj
- Påfør PVC-tape rundt kontaktfjæren

19. Ferdigstille overgangsskjøten – sammenkobling av jording 2/3



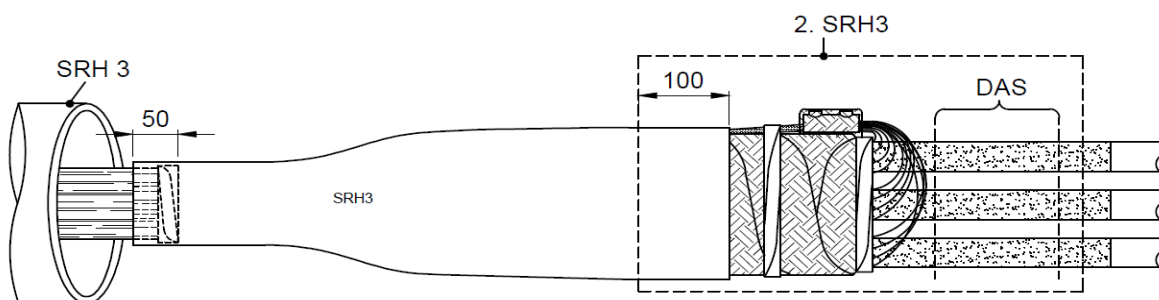
- Juster lange kobber ledningen (Cu-ES) over skjøteområdet og fest den med PVC-tape underveis – se figur
- Vikle tapebånd nr. 64 rundt den synlige delen av blykappen over den lange kobber ledningen (Cu-ES) sin kontaktfjær – se figur
- Samle sammen skjermtrådene (DS)

20. Ferdigstille overgangsskjøten – sammenkobling av jording 3/3



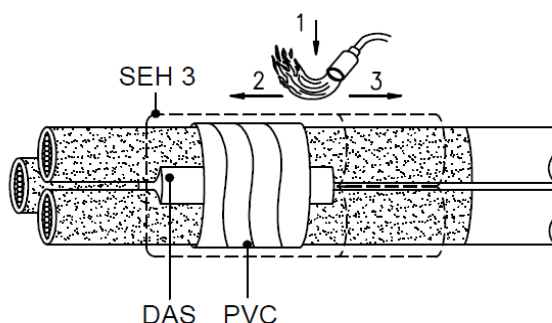
- Kort ned den lange kobber ledningen (Cu-ES) og skjermtrådene (DS) til en passende dimensjon og koble den til skruskjøtehylsen (SV). Skjermtrådene og kobber ledningen må skyves godt inn gjennom skruskjøtehylsen – se figur
- Vikle 2 m stofftape nr. 63 rundt skrueskjøtingen (SV).

21. Ferdigstille overgangsskjøten – krymping av ytterlanger 1/3



- Tre på det første ytterslangen SRH 3 med tanke på 50mm overlapping på jute kappen og start krympingen fra midten og utover
- Merk lengden på det andre ytterslangen SRH 3 på PEX kabelen med 100mm overlapping i midten av skjøten og start der og merk posisjonen til DAS-stjernen

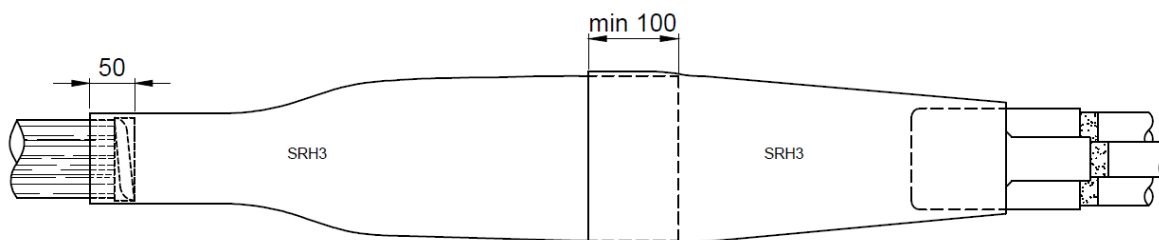
22. Ferdigstille overgangsskjøten – krymping av ytterlanger 2/3



Materiell ligger i pose DAS

- Skyv DAS-stjernen så nærme skjermtrådene som mulig og fest med noen lag PVC-tape
- Skyv krympeskrittet SEH 3 fra parkeringsposisjon så langt som mulig over DAS-stjernen og start krympingen – se figur. Sørg for at krympefasene overholdes

23. Ferdigstille overgangsskjøten – krymping av ytterlanger 3/3



- Plasser den siste ytterslangen SRH 3 over skjøten og sørg for at enden overlapper den første ytterslangen i midten av skjøten med minst 100mm og at det også overlapper krympeskrittet der fingrene starter – se figur
- Start krympingen fra midten og utover

Kabelskjøten kan umiddelbart settes i drift.

Vent til kabelskjøten er håndvarm (30°C) før den belastes mekanisk.

MEDIUM VOLTAGE

HYBRID

Schrumpf-Übergangsmuffe

Heat-shrink transition joint

Bote de transition thermorétractable

Empalme de transición termorretractil

Overgangsmof

Termokurczliwa mufa przejściowa

Type: CHMP(H)SV3-1 24kV 95-240
















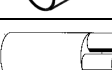


8,7/15(17,5) kV: 3x(1x) 120 - 240 mm²

Isolation min. Ø: 19,9 mm

12/20(24) kV - 12,7/22(24) kV: 3x(1x) 95 - 240 mm²

PL- 01

1/2

Pos.		pc.	Dimension		
1		1	SRH 3 160-50/600	Schrumpfschlauch schwarz Tube thermorétractable noir Krimpbuis zwart	Heat-shrink tube black Tubo termorretractil negro Rura termok. czarna
2		1	SRH 3 130-34/600	Schrumpfschlauch schwarz Tube thermorétractable noir Krimpbuis zwart	Heat-shrink tube black Tubo termorretractil negro Rura termok. czarna
3		3	SRMS 58-20/310	Schrumpfschlauch rot Tube thermorétractable rouge Krimpbuis rood	Heat-shrink tube red Tubo termorretractil rojo Rura termok. czerwona
4		3	SRMS 65-26/310	Schrumpfschlauch rot Tube thermorétractable rouge Krimpbuis rood	Heat-shrink tube red Tubo termorretractil rojo Rura termok. czerwona
5		3	SRMSL 85-34/290	Schrumpfschlauch rot/schw. Tube thermorétract. rouge-noir Krimpbuis rood/zwart	Heat-shrink tube red/black Tubo termorretractil rojo-negro Rura termok. czerw.- czarna
6		15	FB1 300x25x2	Füllband Ruban de remplissage Vulband	Filler tape Cinta de relleno Taśma wypełniająca
7		1	BD 1m	Bindedraht Fil de frettage Binddraad	Binding wire Alambre de union Drut
8		1	BS 2m	Bindschnur gewachst Ficelle cirée Wasdraad	String waxed Cuerda encerada Sznurek woskowany
9		1	FSW 100x200	Flammschutzwickel Ruban de protection antinflamme Vlambeschermingswikkkel	Flame protection wrap Envoltura de protección ignífuga Plat ognioodporny
10		1	Nr.128 5m	Isolierband Ruban isolant Isolatieband PVC	Insulation tape Cinta aislante Taśma izolacyjna
11		1	GM1	Gleit- und Füllmittel Lubrifiant Glij- en vulmiddel	Lubricant and filler Agente de deslizamiento y relleno Smar uszczelniający
12		3	RT	Reinigungstuch Lingette nettoyante Reinigingsdoek	Cleaning tissue Toalla de Limpieza Chusteczka czyszcząca
13		1	SL 25x300mm	Schmirgelleinen Toile émeri Schuurlinnen	Emery cloth Tira de lija Plótno ścierne
14		3	SROB 38-18/380	Ölspererschlauch Tube de barrière à l'huile Oil remmende buis	Oil-barrier tube Tubo de bloqueo aceite Rura olejoodporna
15		3	SRL 50-15/200	Schrumpfschlauch leitf. Schwarz Tube thermorétractable conducteur noir Geleidende buis	H.-shrink tube cond. black Tubo termoret. semicond. Negro Rura termok. przew. czarna
16		1	SEH3 110-35	3-Leiter Aufteilkappe Extrémité 3 conducteurs 3-aderige Verdeelkap	3-core spreader cap Trifurcación Trójpalczatka
17		5	FB1 300x25x2	Füllband Ruban de remplissage Vulband	Filler tape Cinta de relleno Taśma wypełniająca
18		1	FB1-K	Füllband-Kegel Cône de ruban de remplissage Vulband-kegel	Filler tape conus Cono de Cinta de relleno Klin uszczelniający

MEDIUM VOLTAGE

HYBRID

Schrumpf-Übergangsmuffe

Heat-shrink transition joint

Bote de transition thermorétractable

Empalme de transición termorretractil

Overgangsmof

Termokurczliwa mufa przejściowa

Type: CHMP(H)SV3-1 24kV 95-240



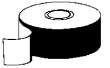












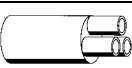

8,7/15(17,5) kV: 3x(1x) 120 - 240 mm²

Isolation min. Ø: 19,9 mm

12/20(24) kV - 12,7/22(24) kV: 3x(1x) 95 - 240 mm²

PL- 01

2/2

Pos.		pc.	Dimension		
19		1	FB2-K	Füllband-Kegel Cône de ruban de remplissage Vulband-kegel	Filler tape conus Cono de Cinta de relleno Klin uszczelniający
20		1	STO	Stopfer Outil de bourrage Stopper	Stuffing tool Herramienta de relleno Aplikator klinów uszczeln.
21		3	Nr.61 1m	Halbleiterband Ruban semi-conducteur Geleidende tape	Semi-conducting tape Cinta semiconductora Taśma półprzewodząca
22		6	FSE 19	Feldsteuerelement Elément répartiteur de champ Veldstuurelement	Field control element Elemento de control de campo Element sterujący
23		2	AH	Aufschiebehilfe Dispositif d'enfilage Opschuifhulpstuk	Applicator Aplicador Aplikator
24		4	ST	Tuch mit Silikonöl Lingette siliconée Siliconedoek	Tissue with silicon oil Toalla siliconada Chusteczka z olejem sil.
25		1	Nr.64 1500x38x3	Isolierkitt in Bandform Ruban de mastic isolant Dichtband zwart	Insulation compound Cinta de masilla aislante Taśma uszczelniająca czarna
26		1	CU 35mm ² 1m	Cu-Erdseil Tresse de mise à la terre Ardlitze	Earthing strap Cinta de masa Taśma uziemiająca
27		2	Nr.63 5m	Cu-Geflechtband Tricot de cuivre Koper-gaasband	Copper braid tape Cinta de malla de cobre Siatka miedziana
28		1	Nr.63 2m	Cu-Geflechtband Tricot de cuivre Koper-gaasband	Copper braid tape Cinta de malla de cobre Siatka miedziana
29		1	Nr.63 1m	Cu-Geflechtband Tricot de cuivre Koper-gaasband	Copper braid tape Cinta de malla de cobre Siatka miedziana
30		1	RF5	Rollfeder Ressort de contact Rolveer	Pressure spring Muelle de presión Zacisk sprężynowy
31		3	CSV-LHS 95-240 mm ²	Schraubverbinder Manchon à visser Verbinder	Screw connector Conector de tornillo Złączka śrubowa
32		1	SV 25-150 mm ²	Schraubverbinder Manchon à visser Verbinder	Screw connector Conector de tornillo Złączka śrubowa
33		1	DAS 1	Distanzstern Entretoise en forme d'étoile Afstandblok	Spacer Estrella de separación Element dystansowy
34		1	SEH3 125-59	3-Leiter Aufteilkappe Extrémité 3 conducteurs 3-aderige Verdeelkap	3-core spreader cap Trifurcación Trójpalczatka
35		6	MA	Montageanleitung Instructions de montage Montagehandleiding	Working instruction Instrucciones de montaje Instrukcja montażu