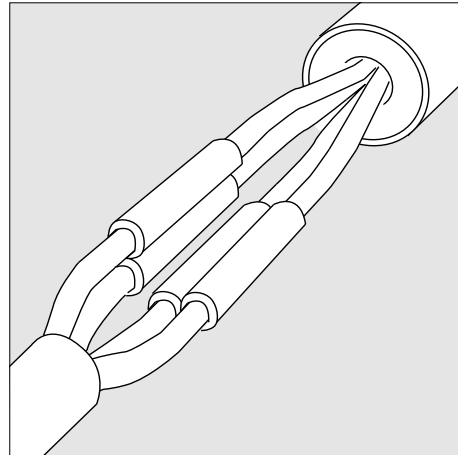




## TE's Raychem Kabell tillbehör



### Monteringsanvisning EPP-3078-SE-7/19

**Kabelskarv 1 kV  
För plastisolerade 4-och  
5-ledare utan armering.  
Inkl. skruvskarvhylsor**

**Skarvar typ: LJSB-4X/ ...  
LJSB-5X/ ...**

To view the TE Energy website:



**Tyco Electronics Raychem GmbH**  
a TE Connectivity Ltd. Company  
Finsinger Feld 1  
85521 Ottobrunn/Munich, Germany  
Tel: +49-89-6089-0  
Fax: +49-89-6096-345  
[TE.com/energy](http://TE.com/energy)

## Innan arbetet påbörjas

Kontrollera att satsen är avsedd för den kabel den ska monteras på.

Applikation för satsen finns angiven på etikett och monteringsanvisning.

Det är möjligt att komponenter eller installationsmetoder har förändrats sedan ni monterade denna produkt senast.

Läs därför noggrant igenom och följ monteringsanvisningen.

## Allmänna instruktioner

Använd gasolbrännare avsedd för krympning.

Säkerställ att brännaren används i ett väl ventilerat utrymme.

Justera brännaren så att en mjuk blå låga med gul spets bildas.

Vassa pennliknande blå lågor får inte användas.

Rikta lågan i krympriktningen så att okrympt material förvärms.

Håll lågan rörlig så att inte slangarna överhettas.

Rengör och avfetta alla ytor som kommer i kontakt med krympslang, utfyllnads- och tätningstejp.

Vid användning av lösningsmedel följ tillverkarens instruktioner för användning.

Börja krympa slangarna enligt den ordning som är angivet i instruktionen.

Krymp slangarna runt om innan fortsättning sker i längdriktningen.

Se till att slangarna är släta och fria från veck efter krympningen.

Tabell 1

Skarv	Areaområde (mm <sup>2</sup> )	Mått a (mm)	Mått b (mm)
LJSB-4X/010-050	10 – 50	200	120
LJSB-4X/050-095	50 – 95	240	130
LJSB-4X/095-240	95 – 240	450	210
LJSB-5X/010-050	10 – 50	200	120

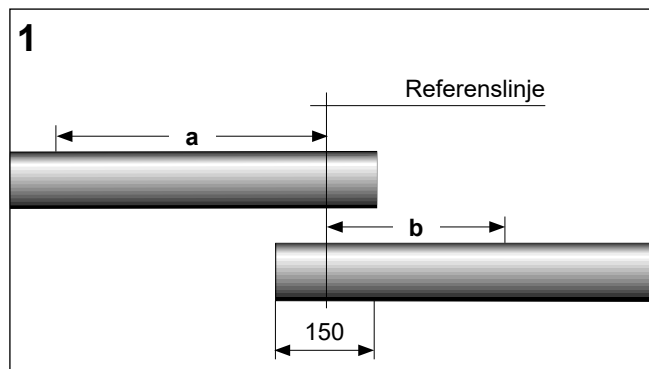
Informationen i denna monteringsanvisning är endast avsedd för installatörer utbildade i elkraftinstallationer och är avsedd att beskriva en korrekt installationsmetod för produkten. TE Connectivity har dock ingen möjlighet att förutse de yttre förhållanden som kan påverka installationen av produkten i enskilda fall. Användaren ansvarar därför själv för att den rekommenderade installationsmetoden är lämplig för användarens förhållanden. TE Connectivity's ansvar för produkten framgår av TE Connectivity's allmänna leveransvillkor för produkten och TE Connectivity har i inget fall ansvar för indirekta skador eller följdskador som kan uppkomma till följd av användning eller felanvändning av produkten.

Raychem, TE, TE Connectivity och TE Connectivity (logo) är varumärken. © 2019 TE Connectivity. Upphovsrätt - Alla rättigheter förbehålls.

## Kabelpreparering

Överlappa kabeländarna enligt ritning.

Markera referenslinjen i mitten på överlappet.

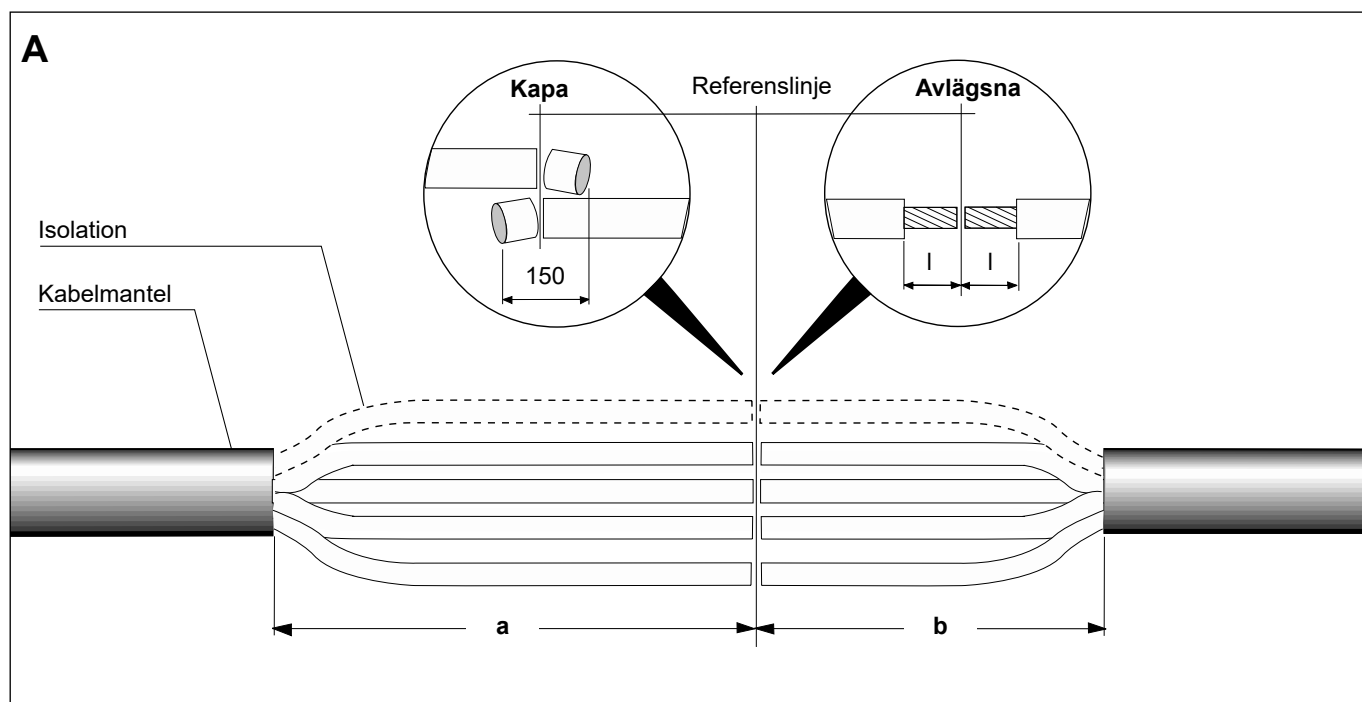


Avlägsna kablarnas yttremantel enligt mått i **Tabell 1**.

Forma och positionera ledarna enligt bild **A**. Om det behövs så faskorsa ledarna på sidan med längre ledare.

Kapa ledarna vid referenslinjen.

Avisolera ledarna till mått: **I = Halva skruvskarvhylsans längd.**



## Färdigställande av skarv

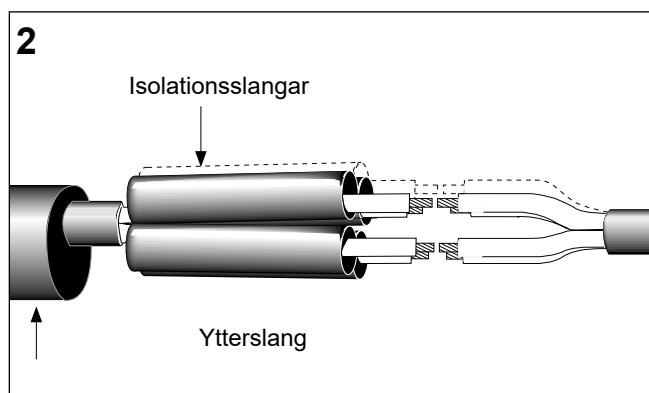
För på ytterslangen på en av de rengjorda kabeländarna.  
För på isolationsslangarna på de långa ledarna.

### OBS

Använd endast i satsen medföljande skruvskarvhylsor.

Skruvorna på samtliga skruvskarvhylsor måste peka utåt från skarven och ej i riktning mot de andra ledarna.

Skruvorna i skruvskarvhylsorna måste träffa den yttre vida sidan av sektorformade ledare. Om det behövs så vrid de sektorformade ledarna till rätt position med den yttre vida sidan utåt.



### Ledarförbindning:

Borsta al-ledarna. Dra åt skruvarna för hand så att skruvskarvhylsan sitter fast i sitt läge. Om det är skruvskarvhylsor med fler än en skruv per sida så dra åt skruvarna växelvis tills dom går av med början på de yttre skruvarna (se ritning för sekvens).

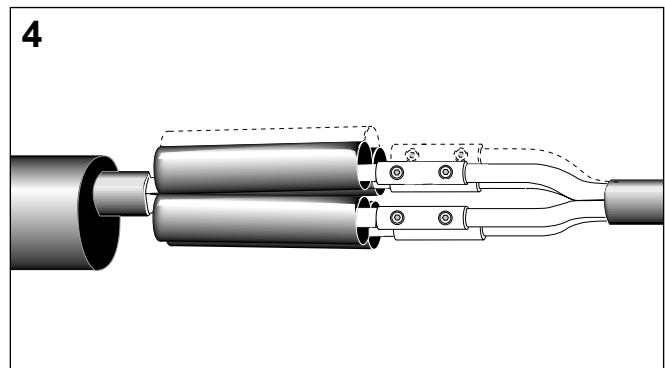
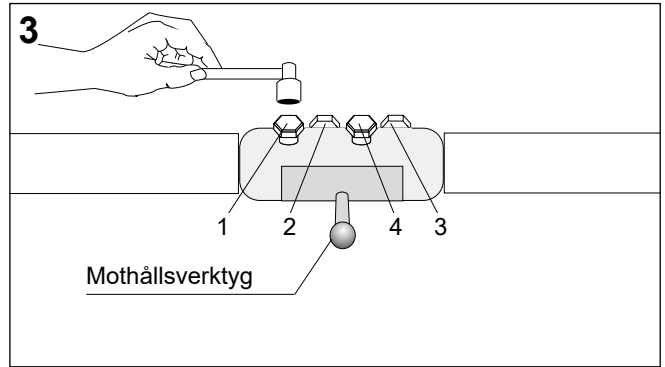
### OBS

Om en elektrisk mutterdragare används så skall skruvarna dras i intervaller om 2s. Undvik deformation av ledare med klenare area genom att använda ett mothållsverktyg.

### OBS

De avbrutna skruvarna får ej sticka fram ur skruvskarvhylsan mer än 4 mm.

Rengör och avfetta skruvskarvhylsor och ledarisolering.

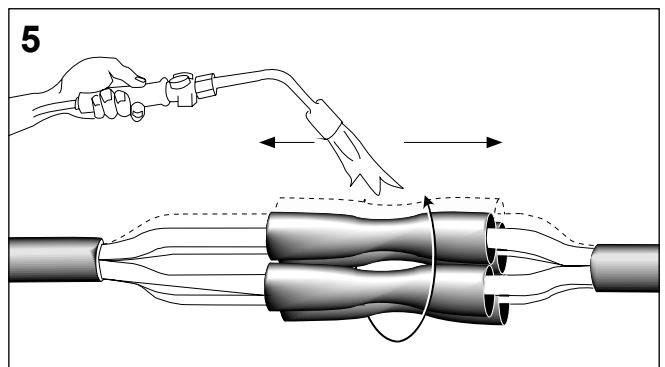


Centrera isolationsslangarna över skruvskarvhylsorna.

Krymp ner isolationsslangarna med början i mitten och fortsatt ut mot ändarna.

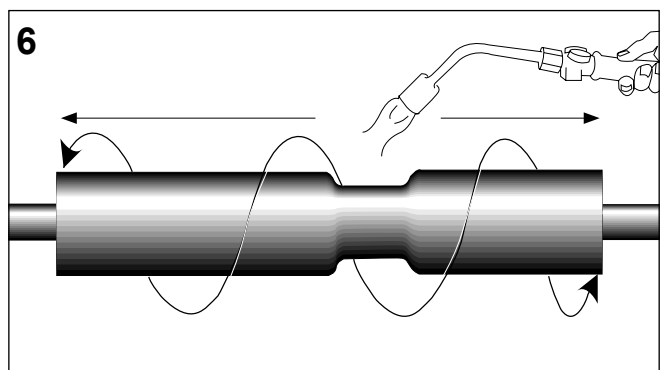
Innan ledarna formas och samlas ihop låt isolationsslangarna svalna.

Rugga och rengör kabelmantlarna min 150 mm på båda sidor.



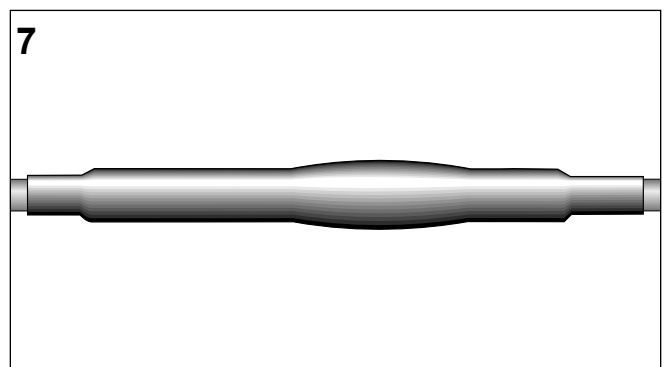
Centrera ytterslangen över skarvområdet. Kontrollera att överlappet är lika stort på båda sidor av kabelmantlarna.

Krymp ner ytterslangen med början över skruvskarvhylsorna (ej i mitten), och fortsatt ut mot ändarna.



### Installationen klar.

Låt skarven svalna ordentligt innan den belastas mekaniskt.



Var vänlig gör av med allt avfall enligt  
iljövårdsbestämmelserna.

