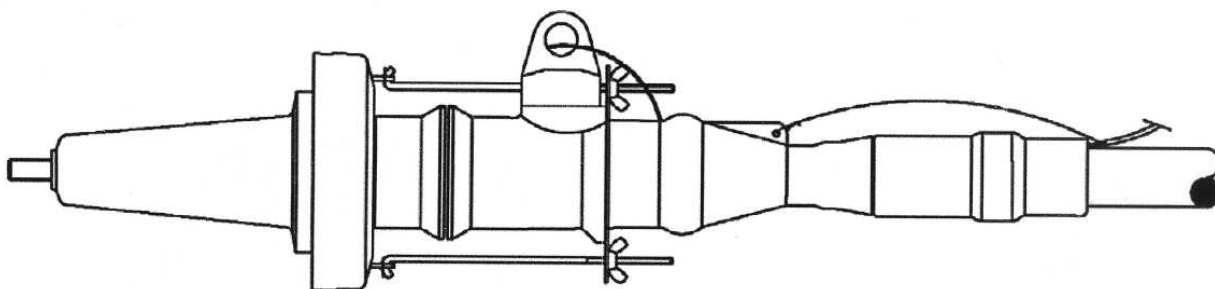


ODPOJITELNÝ KONEKTOR PŘÍMÝ
MSCS/EC-250-A-24-T3



ELASCON

Použití:

1. Jmenovité napětí U_0/U (U_m): 12,7/22 (25) kV
2. Jmenovitý proud : 250 A
3. Typ kabelu: - jednožilový s izolací z XPE – dle PNE 34 7625
 - s nesloupatelnou vnější polovodivou vrstvou na izolaci
 - s drátovým stíněním z Cu
 - jednoplášťový i dvouplášťový
4. Velikost: pro průřezy 35 - 95 mm²
5. Materiál vodivého jádra kabelu: Al nebo Cu

Obsah

Těleso konektoru.....	3 ks
Krytka vývodu uzemnění.....	3 ks
Těsnící páska ME 25.....	3 ks
Silikonová vazelína	3 ks
PVC páska E 20.....	1 ks
Cu drát 1 mm ²	3 ks
Lisovací kontakt.....	3 ks
Upevňovací třmen.....	3 ks
Vinylové rukavice	3 ks
Montážní návod	1 ks

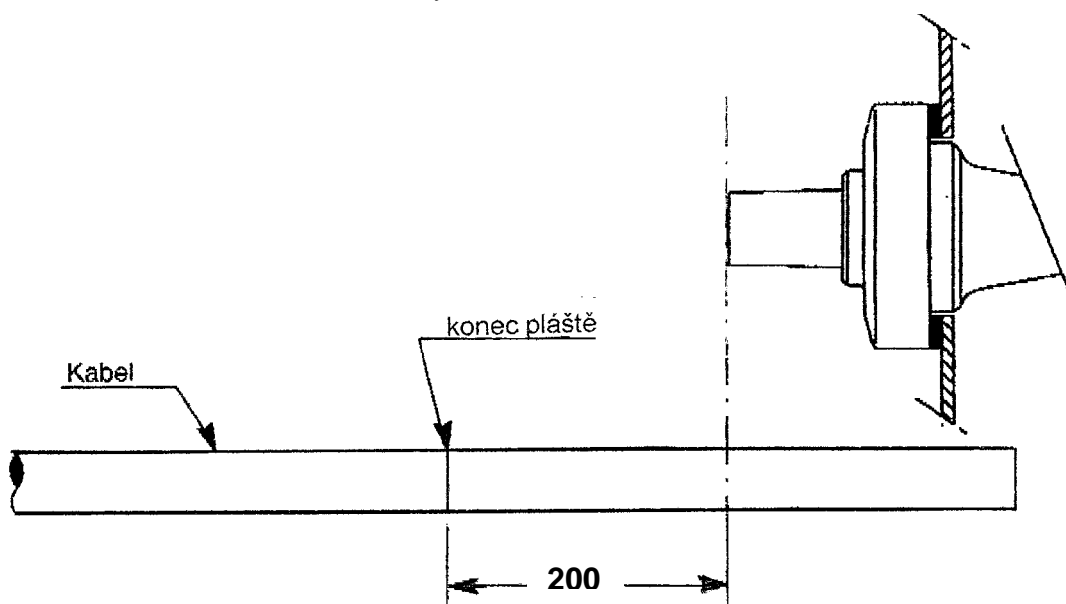
Upozornění!

V případě montáže konektoru na kabel jiné konstrukce si vyžádejte nový montážní předpis.

Pracovní postup

1. Příprava kabelu

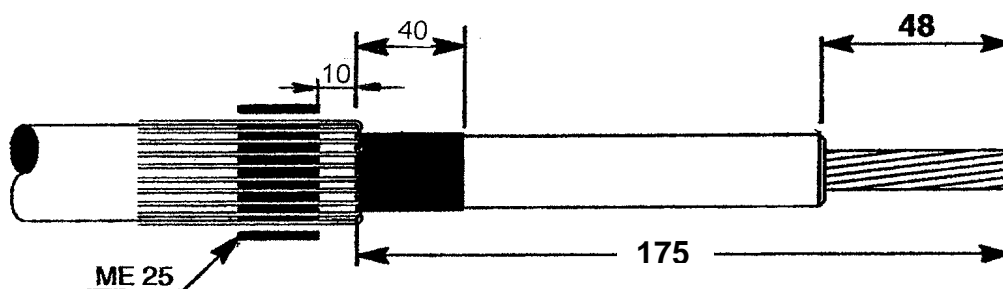
- Očistěte plášť kabelu do vzdálenosti cca 1 m pod budoucí konektor.
- Vyrovnajte kabel k přístrojové průchodce.
- Vyznačte na plášti kabelu hranu průchodky. Od této značky naměřte směrem od konce kabelu 200 mm. Zde plášť ukončete a odstraňte jej z kabelu . U dvouplášťového kabelu ukončete **vnější** plášť ve vzdálenosti 250 mm a **vnitřní** plášť ve vzdálenosti 200 mm od značky.



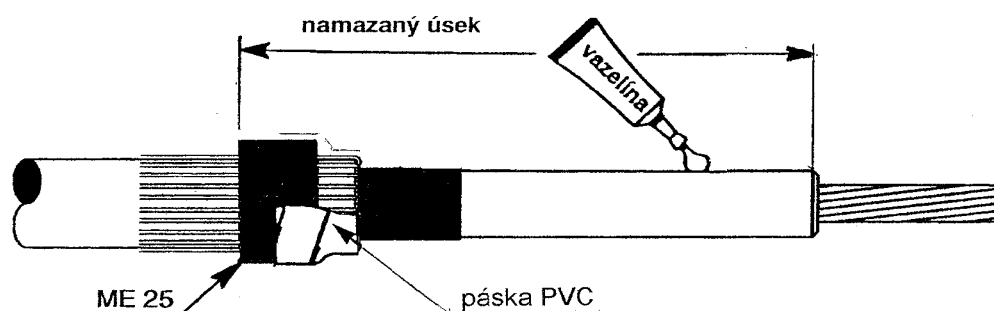
2. Montáž konektoru.

- Odstraňte textilní, případně jiné pásy se stínících Cu drátů kabelu.
- Odstraňte Cu folii tvořící protispirálu na Cu drátech.
- Ve vzdálenosti 10 mm od hrany pláště navíňte na plášť jednu vrstvu těsnící pásky ME 25. Konce pásky do sebe navzájem zatlačte.
- Dráty Cu stínění ohněte přes hranu pláště a pravidelně je rozložte po plášti přes těsnící pásku (nesmí se křížit). Asi 100 mm od hrany pláště dráty připevněte ke kabelu úvazkem PVC nebo Cu drátu. Pod tímto úvazkem stočte dráty do pramence.
- Odstraňte polovodivou pásku s žíly kabelu.
- Žílu kabelu zkraťte na délku 175 od hrany pláště.
- Vhodným nástrojem odstraňte vnější polovodivou vrstvu do vzdálenosti 40 mm od hrany pláště.
- Odstraňte izolaci včetně vnitřní polovodivé vrstvy v délce 48 mm.
- Hranu izolace sraďte v délce 2 mm.

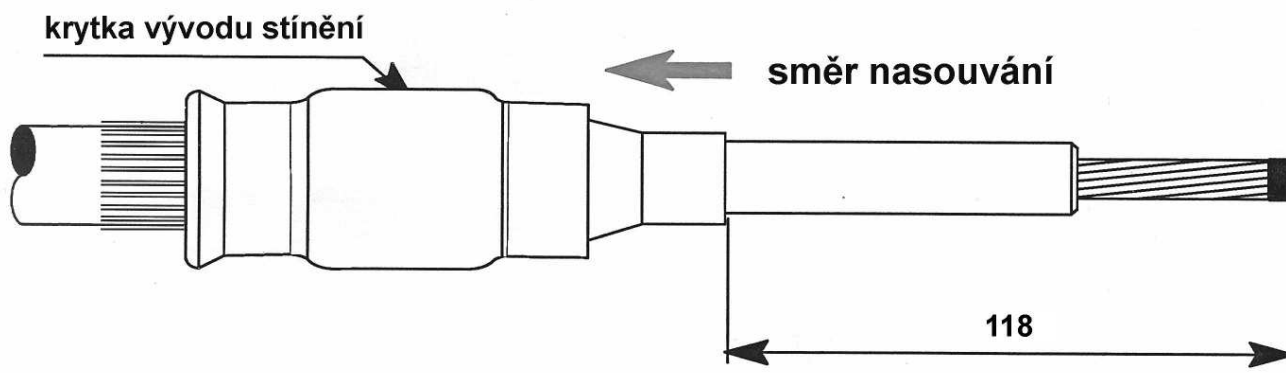
- Na vrstvu těsnící pásky přes stínící dráty naviňte druhou vrstvu pásky a zatlačte ji do mezer mezi jednotlivé dráty.



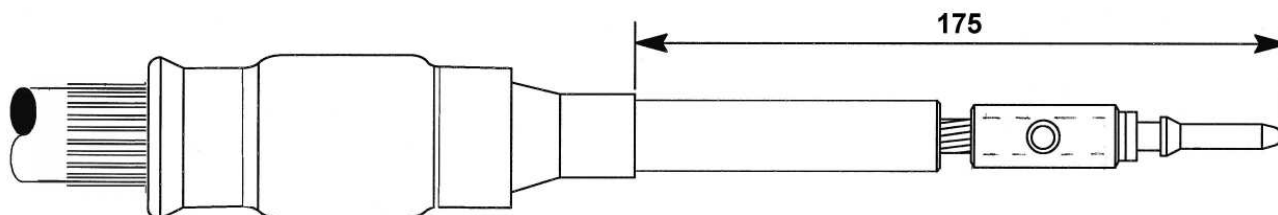
- Naviňte jednu vrstvu PVC pásky, aby překrývala ½ těsnící pásky a stínící dráty směrem k hraně pláště kabelu.
- Očistěte povrch opracované izolace perchloretylenem, případně jiným vhodným prostředkem.
- Opracovanou izolaci, polovodivou vrstvu, navinutou PVC pásku a těsnící pásku potřete silikonovou vazelínou
- Vazelínou potřete i vnitřek krytky vývodu stínění. Při práci použijte přiložené rukavice.



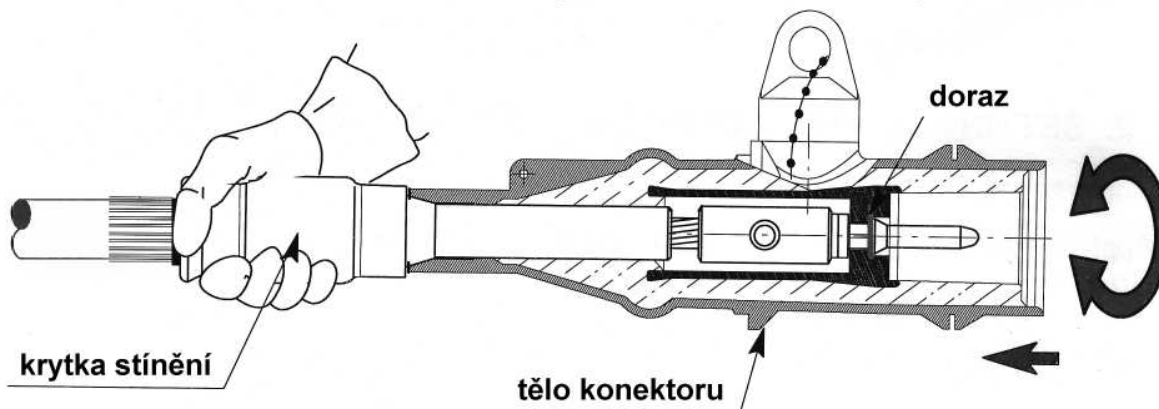
- Krytku vývodu stínění nasadte na připravený konec kabelu do vzdálenosti 118 mm od konce jádra kabelu.



- Na obnažené jádro kabelu nasadte kabelové oko a přišroubujte je. **Při operaci použijte vhodný držák oka !!**
- Izolaci i oko očistěte.
- Zkontrolujte rozměr 175 mm – viz obrázek, případně vzdálenost upravte.

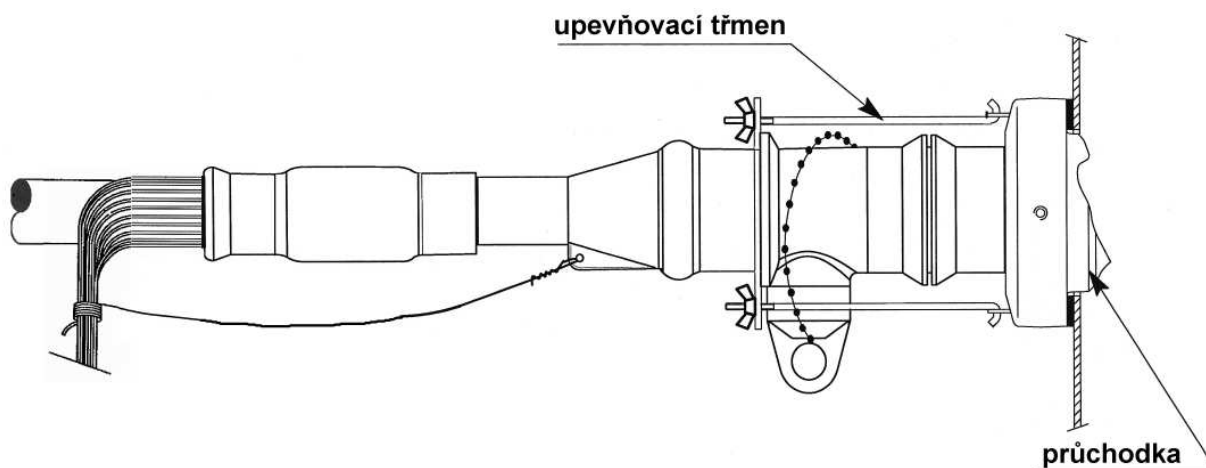


- Opracovanou izolaci opět potřete silikonovou vazelinou.
- Zkontrolujte, zda je vnitřek těla konektoru čistý a potřete jej vazelinou.
- Tělo konektoru opatrně nasuňte až na doraz, tj. až se osazená část kolíkového kontaktu protlačí přes přepážku ve vnitřní polovodivé části těla konektoru.
- Krytku vývodu stínění zatlačte k tělu konektoru, aby došlo k řádnému dosednutí obou částí. Otřete přebytečnou vazelinu.



3. Připojení konektoru

- Očistěte přístrojovou průchodku. Dosedací plochy, tj. kužel průchodky a konektoru mírně potřete silikonovou vazelinou.
- Nasadte konektor na průchodku a upevněte jej pomocí třmenu.
- Upravte délku pramence vytvořeného z Cu drátů stínění kabelu, nalisujte kabelové oko a připojte jej na ochrannou soustavu sítě.
- Cu drátem z příslušenství propojte polovodivý plášť těla konektoru s Cu stíněním kabelu.
- Max. do vzdálenosti 1 m pod konektorem upevněte kabel přichytkou z nemagnetického materiálu.
- Znovu zkontrolujte vzájemné dosednutí těla konektoru a krytky vývodu stínění.



M.Černý, P.Vyšín
11.1.2013

DICOMTRADE
spol.s r.o.
273 02 TUCHLOVICE 37
tel. 312 520 275
fax. 312 243 706

- KONEC -