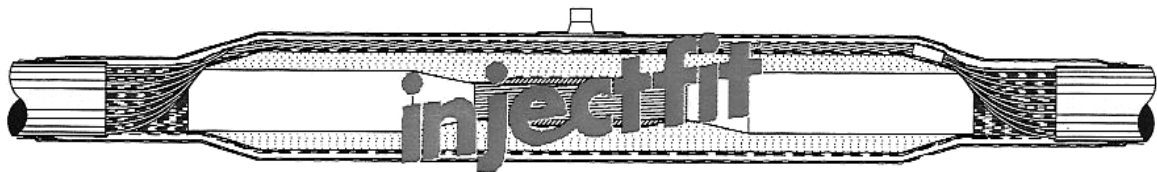


ITJM-1C-52-T3

Jednožilová kabelová spojka

- *INJECTFIT* -



Použití:

1. Jmenovité napětí U_0/U (U_m): 26/45 (52) kV
2. Typ kabelu: jednožilový s izolací z XPE
3. Velikost: pro průřezy 120 - 630 mm²
4. Materiál vodivého jádra kabelu: Al nebo Cu

(např. 50-AXEKVCEY)

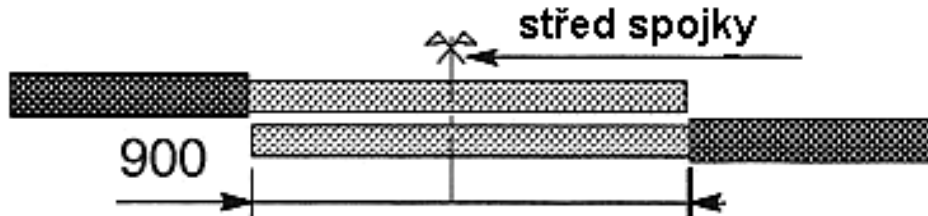
Obsah balení

Izolační páska E 25.....	15 ks
Polovodivá páska SC 19.....	4 ks
Kovové pletivo TM 50.....	4 ks
PVC páska M 50.....	5 ks
Těsnící páska MT 25.....	2 ks
Plastická síťová páska GPT 50.....	8 ks
Vyztužená páska M 38.....	5 ks
Epoxidová pryskyřice	8 ks
Spojka vodivých jader	1 ks
Spojka stínících drátů.....	1 ks
Injekční ventil s trychtýřem	1 ks
Těsnící hmota.....	1 ks
Montážní klíč.....	1 ks
Brusné plátno.....	2 ks
Montážní návod	1 ks
<u>PVC páska šíře 20</u>	

Pracovní postup

1. Příprava kabelů

- Kabely při pokládání uložte s přesahem konců min. 1 m.
- Vyrovnajte kabely a určete střed spojky.
- Ve vzdálenosti 450 mm od středu spojky ukončete pláště kabelů a odstraňte je.
- U **dvouplášťových** kabelů odstraňte vnější plášť v délce **500mm** a vnitřní plášť v délce **450 mm** od středu spojky .
- Konec pláště kabelu v délce 100 mm očistěte a zdrsňte pomocí skelného papíru.

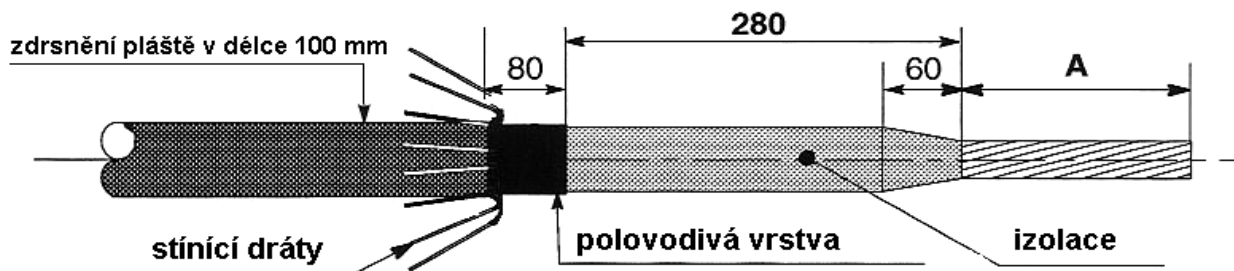


- Ohněte přes hranu pláště stínící dráty kabelu a zajistěte je ovinutím několika závitů PVC pásky.
- Žíly kabelů zkraťte na střed spojky
- Vhodným nástrojem odstraňte vnější polovodivou vrstvu do vzdálenosti 80 mm od hrany ukončeného pláště.
- Odstraňte izolaci včetně vnitřní polovodivé vrstvy v délce **A**.

délka spojky jader

$$A = \frac{\text{-----}}{2} + 10 \text{ [mm]}$$

- Konec izolace seřízněte v délce 60 mm do kuželu.

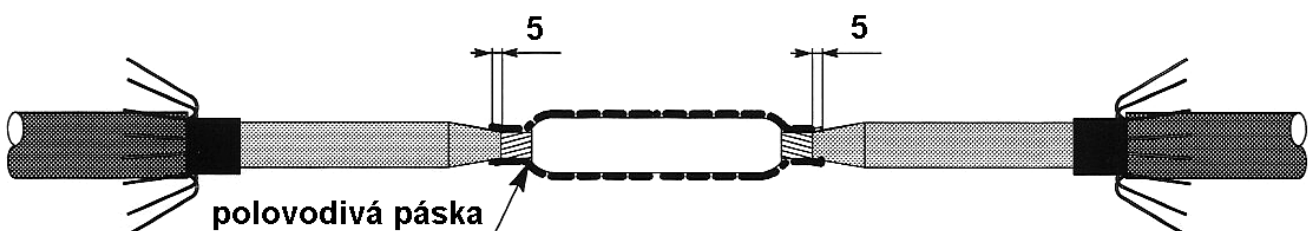


2. Spojení vodivých jader

- Zasuňte vodivá jádra do spojky jader a zalisujte je ve směru od středu spojky. Počet slisů a jejich šíře je uveden na těle spojky jader.
- Očistěte kontaktní vazelínu a odstraňte případné otřepy vzniklé při lisování spojky jader.
- Řádně očistěte a odmastěte povrch opracované izolace, polovodivé vrstvy i spojky jader.

3. Zhotovení izolace spojky

- Spojku jader a obnažená vodivá jádra oviňte polovodivou páskou SC 19 s 50% překrytím. Pásku navíjejte tak, aby končila cca 5 mm na kuželovém ukončení izolace.



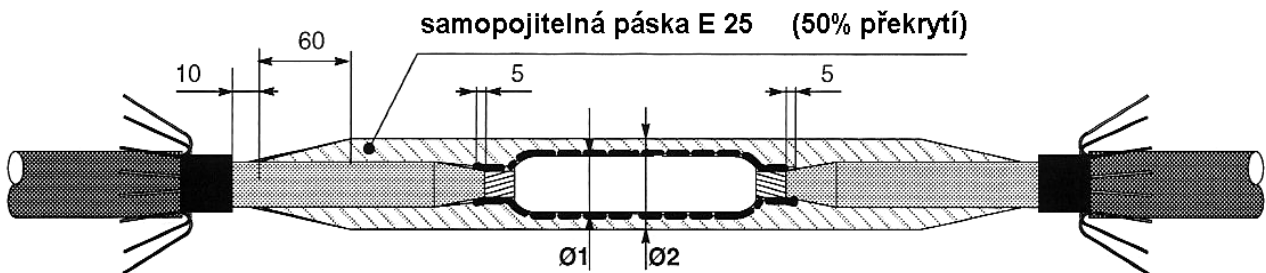
- Izolaci spojky zhotovte navíjením pásky E 25. Výsledný průměr navinutého izolačního tělesa musí být:

$$\varnothing 2 = \varnothing 1 + 40 \text{ mm}$$

$\varnothing 2$ - průměr navinutého izolačního tělesa

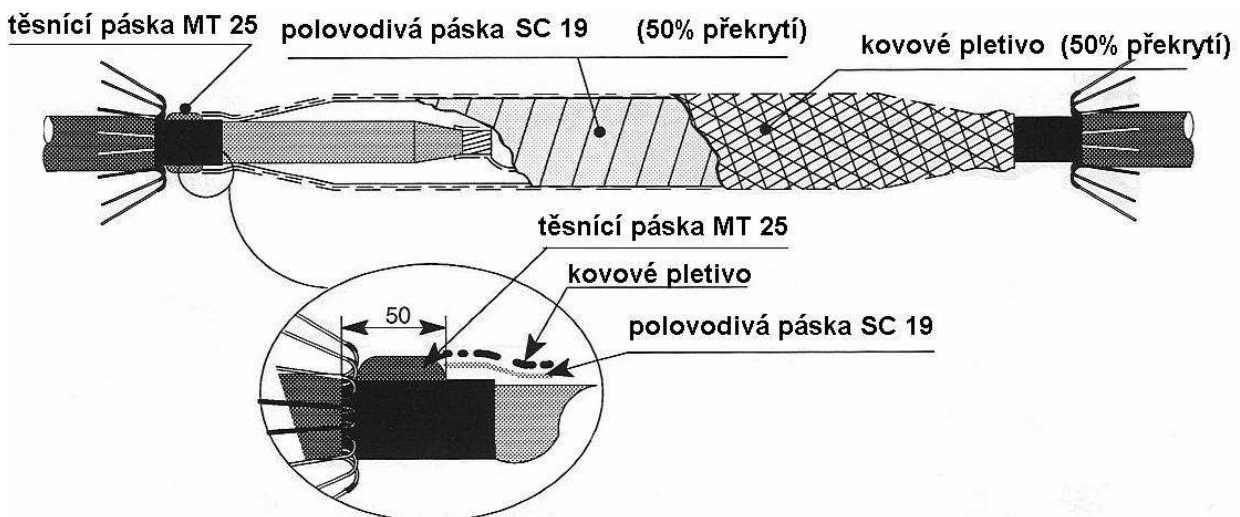
$\varnothing 1$ - průměr nad navinutou polovod. páskou

Pásku navíjejte s mírným protažením s 50% překrytím. Nejprve začněte vyplňovat prostor mezi spojkou jader a kuželovým ukončením izolace. Pokračujte ve vinutí izolačního tělesa tak, aby končilo na obou stranách kuželem o délce 60 mm. Začátek vinutí izolační pásky je 10 mm od konce polovodivé vrstvy na izolaci kabelu.



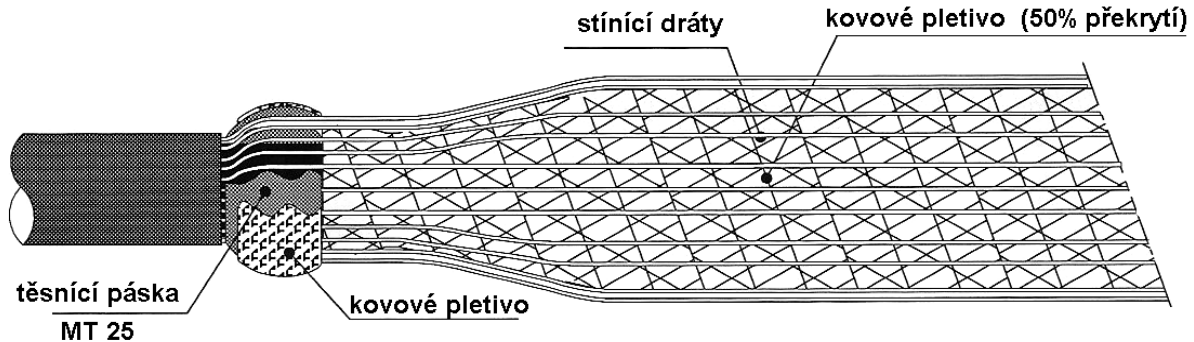
4. Stínění spojky

- Přes izolační těleso naviňte jednu vrstvu polovodivé pásky SC 19 s 50% překrytím. Pásku navíjejte tak, aby končila na polovodivé vrstvě izolace, 50 mm od hrany ukončeného pláště kabelu.
- Polovodivou pásku oviňte kovovým pletivem TM 50 s 50% překrytím.
- Povrch vnější polovodivé vrstvy izolace kabelu mezi kovovým pletivem a pláštěm kabelu oviňte alespoň třemi vrstvami těsnící pásky MT 25 – viz obrázek

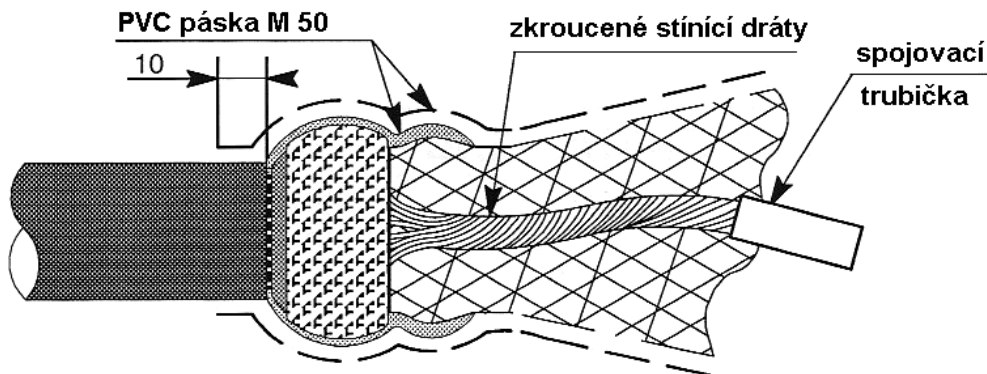


- Stínící dráty kabelu ohněte zpět přes těsnící pásku na navinuté těleso spojky.
- Na vrstvu těsnící pásky přes stínící dráty navijte dvě vrstvy těsnící pásky MT 25 a zatlačte ji do mezer mezi jednotlivé dráty.
- Těsnící pásku pevně oviňte dvěma vrstvami kovového pletiva TM 50.

Kovové pletivo nenavíjejte na plášť kabelu.



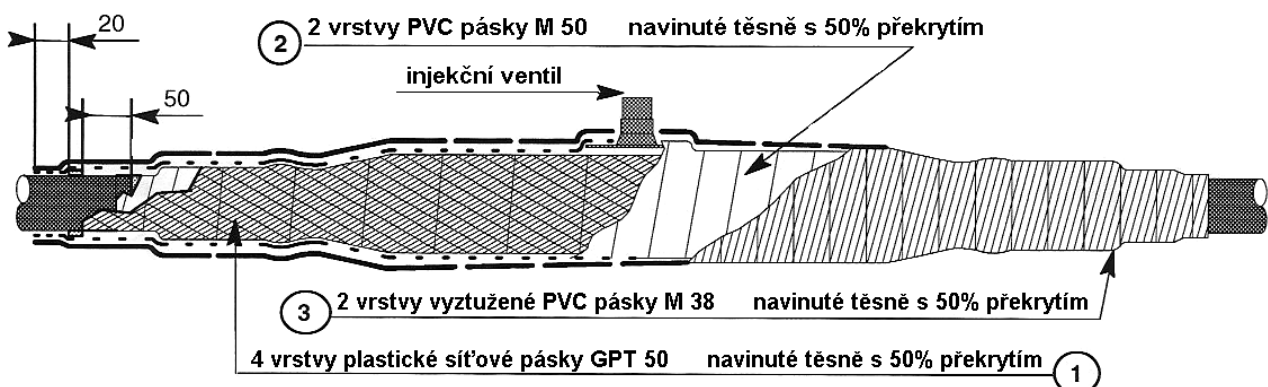
- Kovové pletivo na těsnící pásce oviňte dvěma vrstvami PVC pásky M 50.
- Stínící dráty zkroutěte do pramenců a navzájem spojte pomocí přiložené svorky.
- Takto vytvořený celek spojky oviňte souvislou vrstvou PVC pásky M 50 s přesahem 10 mm na plášť kabelů.



5. Mechanická ochrana

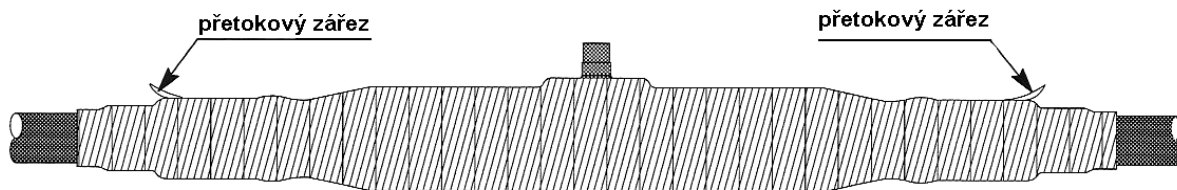
- Konec pláště kabelu oviňte v šířce 50 mm těsnící páskou MT 25. Na celý povrch spojky včetně těsnící pásky navijte 4 vrstvy plastické síťové pásky GPT 50 s 50% překrytím.
- Na střed spojky položte injekční ventil. Na jeho horní plochu položte těsnící kroužek vytvořený z těsnící hmoty kruhového profilu. Přes tento kroužek připevněte ventil ke spojce PVC páskou M 50. Dále PVC páskou M 50 navijte přes celý povrch spojky dvě vrstvy s 50% překrytím, až do vzdálenosti 20 mm na plášť kabelů.
- Celou spojku oviňte dvěma vrstvami vyztužené pásky M 38 s 50% překrytím.

Postupujte v pořadí čísel 1-2-3

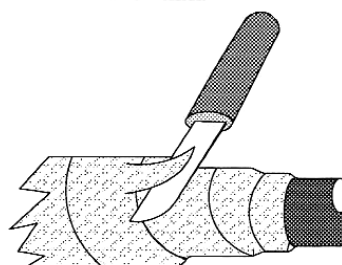


6. Injektáž pryskyřice.

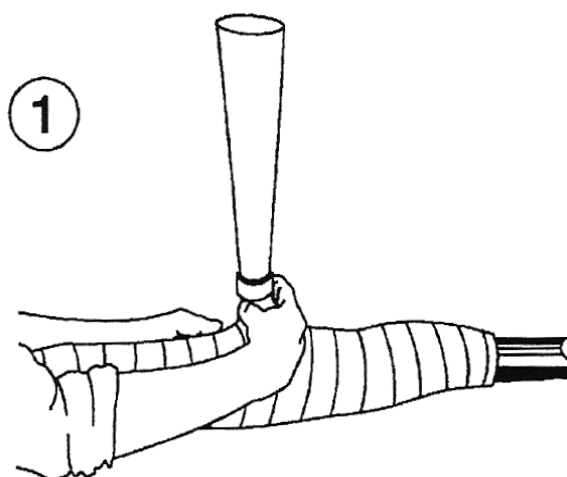
- Na obou koncích spojky udělejte nožem zářez do navinuté PVC pásky. Tím vytvoříte otvory pro únik vzduchu při plnění spojky pryskyřicí.



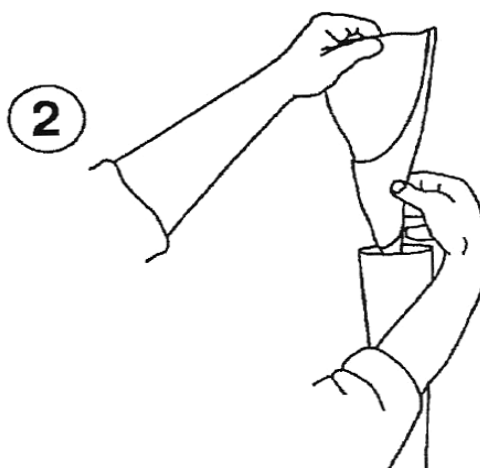
PŘETOKOVÝ ZÁŘEZ ➔



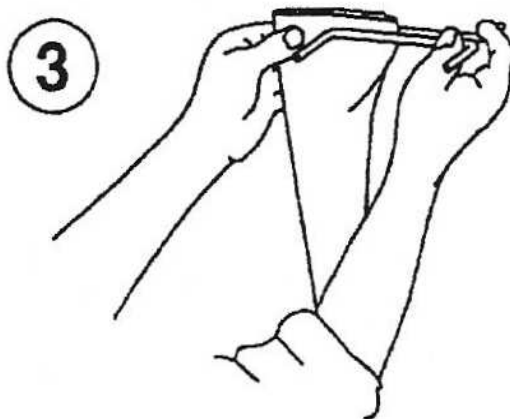
- Našroubujte plnicí trychtýř na injekční ventil.



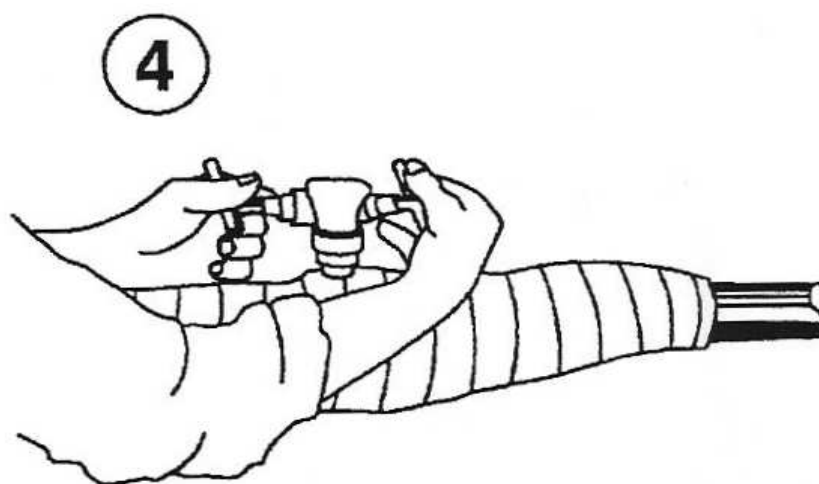
- Vyměňte sáček s pryskyřicí z krabice. Otevřete vnější sáček a vyjměte obsah, odstraňte plastický profil rozdělující obě složky a oba komponenty smíchejte. Sáček vložte do plnicího trychtýře otvorem dolů.



- Nasadte na trychtýř klíč.



- Otáčením klíče srolujte trychtýř a vtláče pryskyřici do obalu spojky



- Stejně postupujte i u dalších sáčků, až začne pryskyřice vytékat v místech přetokových zářezů. Pak tyto zářezy oviňte PVC páskou
- Odšroubujte trychtýř z injekčního ventilu a nechte pryskyřici vytvrdnout.

M.Černý, Ing. P.Vyšín
12.6.2008

rev.1 12.5.2015, Vyšín

DICOMTRADE
spol.s r.o.
273 02 TUCHLOVICE 37
tel. 312520275
fax. 312243706

- KONEC -