

## ESD-3045-INT-3/08

<b>EN</b>	<b>Installation Instruction</b> Inline Joint for 4-core and 5-core plastic cables 1 kV with or without tape armour, for mechanical connectors POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	2
<b>CZ</b>	<b>Montážní návod</b> Přímá spojka pro čtyřžilový a pětižilový kabel s plastovou izolací do 1 kV s a nebo bez pancíře se šroubovacími spojovací POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	5
<b>EE</b>	<b>Paigaldusjuhend</b> Jätkumuhv 4-soonelistele ja 5-soonelistele plastkaablitele kuni 1 kV, soomustatud või soomustamata kaablitele, koos mehaaniliste jätkuklemmidega POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	8
<b>HR</b>	<b>Uputstvo za montažu</b> Spojnica za 4-žilne i 5-žilne plastične kabele bez armature ili s armaturom od čeličnih traka i s uključenim vijčanim čahurama, do 1 kV POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	11
<b>HU</b>	<b>Szerelési utasítás</b> Összekötők 4-erű és 5-erű műanyagszigetelésű, páncélozott, szalagárnyékolású vagy árnyékolás nélküli kábelekhez csavaros hüvellyel POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	14
<b>LT</b>	<b>Montavimo instrukcija</b> Jungiamoji mova 1 kV keturgysliams ir penkiagysliams plastikui izoliuotiems kabeliams su/be juostinio šarvo. Skirta naudoti su varžtiniais sujungikliais. POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	17
<b>PL</b>	<b>Instrukcja montażu</b> Mufy przelotowe do 4-żyłowych i 5-żyłowych kabli o izolacji z tworzyw sztucznych na napięcie 1 kV. Kable nieopancerzone i opancerzone taśmami stalowymi. Połączenie żył za pomocą złączek śrubowych. POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	20
<b>RS</b>	<b>Uputstvo za montažu</b> Ravna spojnica za 4-žilne i 5-žilne kablove sa izolacijom od plastične mase 1 kV sa ili bez armature od traka, za čaure sa zavrtnjima POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	23
<b>RU</b>	<b>Инструкция по монтажу</b> Соединительная муфта для 4-х и 5-ти жильных кабелей с пластмассовой изоляцией с броней и без брони на напряжение до 1 кВ с механическими соединителями; Тип: POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	26
<b>SK</b>	<b>Montážny návod</b> Priama spojka pre 4-žilové a 5-žilové plastové káble 1 kV s, alebo bez páskového panciera, pre mechanické spojovače POLJ 01/4X... / POLJ 01/5X...	29

## Before Starting

Check to ensure that the kit you are going to use fits the cable.

Refer to the kit label and the title of the installation instruction.

Components or working steps may have been improved since you last installed this product.

Carefully read and follow the steps in the installation instruction.

## General Instructions

Use a propane (preferred) or butane gas torch.

Ensure the torch is always used in a well-ventilated environment.

Adjust the torch to obtain a soft blue flame with a yellow tip.

Pencil-like blue flames should be avoided.

Keep the torch aimed in the shrink direction to preheat the material.

Keep the flame moving continuously to avoid scorching the material.

Clean and degrease all parts that will come into contact with adhesive.

If a solvent is used follow the manufacturer's handling instructions.

Tubing should be cut smoothly with a sharp knife leaving no jagged edges.

Start shrinking the tubing at the position recommended in the instruction.

Ensure that the tubing is shrunk smoothly all around before continuing along the cable.

Tubing should be smooth and wrinkle free with inner components clearly defined.

The Information contained in these installation instructions is for use only by installers trained to make electrical power installations and is intended to describe the correct method of installation for this product. However, TE Connectivity has no control over the field conditions which influence product installation.

It is the user's responsibility to determine the suitability of the installation method in the user's field conditions. TE Connectivity's only obligations are those in TE Connectivity's standard Conditions of Sale for this product and in no case will TE Connectivity be liable for any other incidental, indirect or consequential damages arising from the use or misuse of the products.

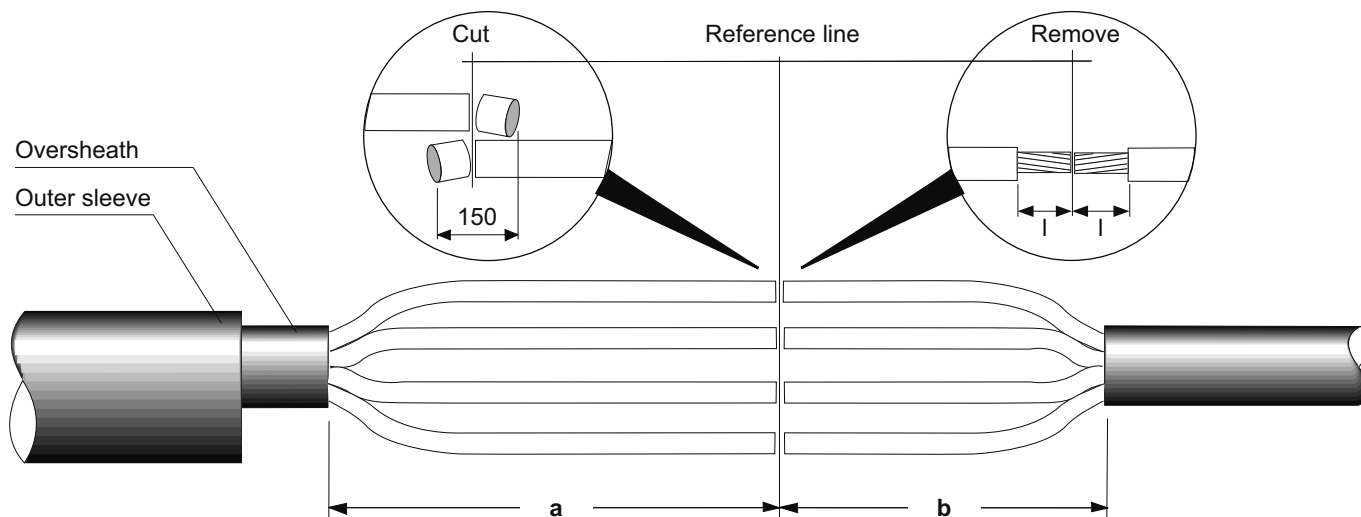
Raychem, TE Connectivity and TE connectivity (logo) are trademarks.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

**Attention! Pictures below illustrate only 4-core joint installation. 5-core joints should be installed similarly.**

### Cable Preparation

Overlap the cables to be joined by about 150 mm.  
 Mark the reference-line (the middle of the overlap).  
 Remove the oversheath (see drawing **A**) to the dimensions given in **Table 1**.  
 Shape and position the cores as shown in drawing **A** and cut them at the reference line.  
 Remove the insulation on all cores to dimension **l** = half length of connector.  
 See **Table 1** for maximum dimensions of connectors before installation.



**Table 1**

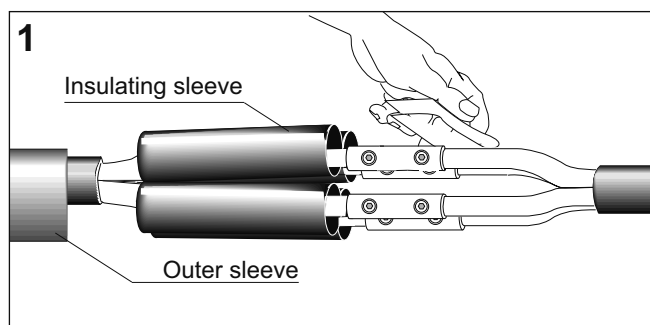
Cross Section (mm <sup>2</sup> )	Oversheath Removal	
	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

### Completion of Joint

**Slide the outer sleeve over one cleaned cable end.**

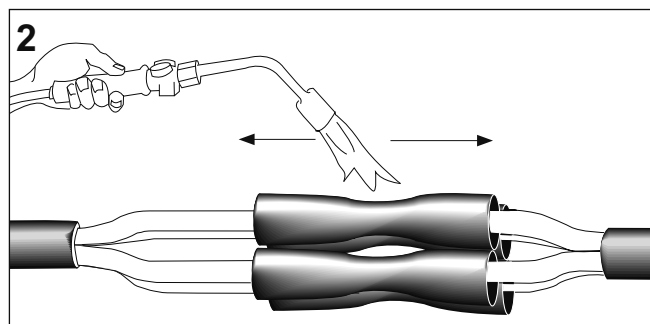
Slide the insulating sleeves over the long core ends.

- a) Mechanical connector with shearhead bolts:** joint the conductors by tightening the screws until the heads shear off.
- b) Mechanical connector with other kinds of bolts:** joint the conductors by tightening the screws (2.5 Nm for small screws, 3 Nm for big screws).



Centre the insulating sleeves over the connectors.  
 Shrink them into place starting in the centre and working towards the ends.  
 Post heat the area between the connectors.

For cables without tape armour continue with installation step 4.

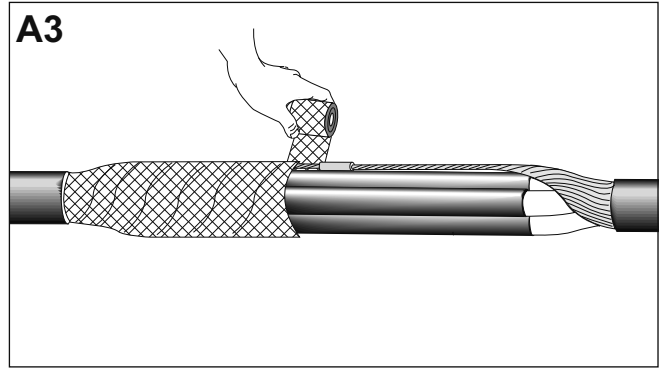


### A. Cables with concentric neutral

Allow the insulating sleeves to cool. Relay the cores as far as possible.

Loosely twist the shielding wires together to make an earth conductor. Joint the earth conductor by crimping, soldering or any other equivalent method.

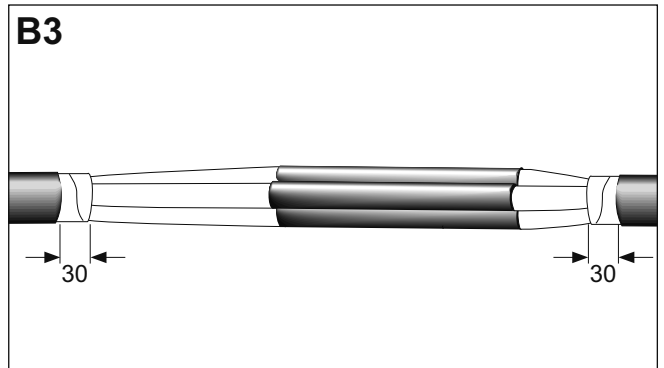
Wrap one layer of copper braid with a 50% overlap round the whole joint area.



### B. Cables with tape armour or tape screen

Allow the insulating sleeves to cool. Relay the cores as far as possible.

Remove 30 mm from the oversheath on both sides of the joint.



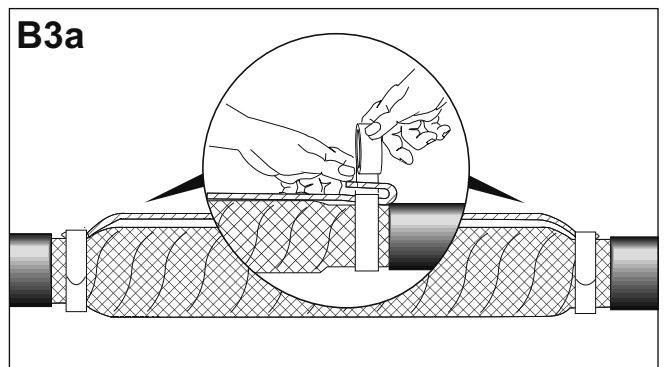
Wrap one layer of copper mesh with a 50% overlap round the whole joint area.

**For cross sections up to 35 mm<sup>2</sup>**

Fix the copper mesh to the tape armour with the roll springs.

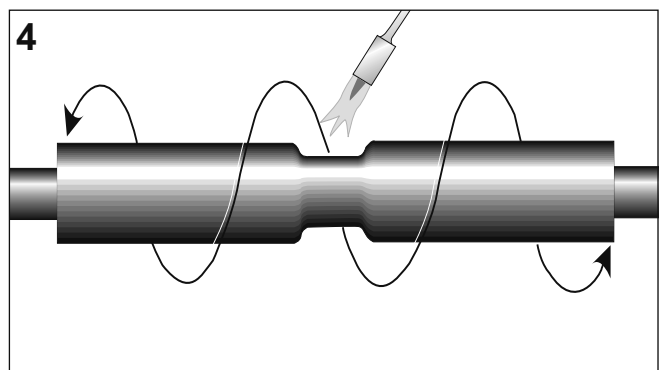
**For cross sections larger than 35 mm<sup>2</sup>**

Lay the earth lead across the joint and fix the ends with the copper mesh to the tape armour with the roll springs.



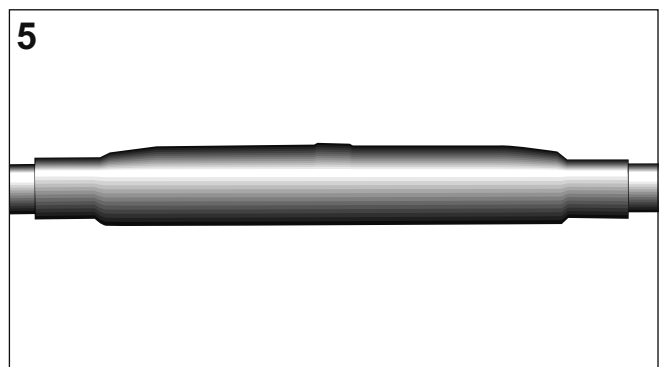
Clean and degrease the ends of the oversheath for a length of about 150 mm.

Position the outer sleeve centrally over the joint and shrink it into place starting in the centre and working towards the ends.



### Joint complete.

Allow the joint to cool before applying any mechanical strain.



Please dispose of all waste according to environmental regulations.



## Před montáží

Před montáží prověřte, zda kabelová souprava odpovídá Vašemu kabelu.

Porovnejte, zda souhlasí označení soupravy s označením montážního návodu.

Upozorňujeme, že je možná změna postupu práce mezi současným montážním návodem a Vaší poslední montáží.

Proto si krok po kroku zkontrolujte tento montážní návod.

## Všeobecné pokyny

Používejte propanový (výhodnější) nebo propan-butanový plynový hořák.

Zajistěte, aby hořák byl vždy používán v prostorech s dostatečným větráním.

Nastavte hořák tak, aby plamen byl měkce modrý se žlutou špičkou.

Modrý ostrý plamen je nepřipustný.

Plamen orientujte do směru smršťování, aby se smršťovaný materiál předehtřival.

Hořákem pohybujte rovnoměrně tak, aby jste zabránili místnímu přehřátí materiálu.

Všechna místa, která přijdou do styku s lepidlem důkladně očistěte a odmastěte.

Při použití čistících a odmašťovacích prostředků dbejte pokynů výrobce.

Při zařezávání trubic používejte ostrý nůž, na trubici nesmí vzniknout žádné ostré zářezy.

Smršťovat začínejte v místě doporučeném montážním návodem.

Dříve než pokračujete ve smršťování podél kabelu, přesvědčte se, je-li trubice po celém obvodu hladce smršťena.

Trubice musí být po smršťení celá hladká, bez záhybů a pevně přilehlá k vnitřním komponentům.

Údaje obsažené v tomto montážním návodu jsou určeny pro použití montéry kabelových souborů s oprávněním montovat kabelové armatury příslušného napětí a zároveň oprávněných pracovat na elektrických zařízeních a popisují správný postup montáže tohoto výrobku. Vzhledem k tomu, že firma TE Connectivity nemůže znát všechny podmínky, které mohou ovlivnit montáž výrobku, berou všichni na vědomí, že uživatel musí vzít toto v úvahu a použít své vlastní zkušenosti a odborné znalosti při montáži kabelového souboru. Závazky firmy TE Connectivity jsou dány standardními podmínkami prodeje firmy TE Connectivity pro tento výrobek. V žádném případě není firma TE Connectivity odpovědná za žádné náhodné, nepřímé a následné škody způsobené nesprávným použitím nebo užitím výrobku.

Raychem, TE Connectivity a TE Connectivity logo jsou ochrannými značkami.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

**POZOR! Obrázky v návodu znázorňují montáž čtyřžilových spojek. Pro pětižilové spojky platí obdobný postup.**

### Příprava kabelu

Konce spojovaných kabelů nechte přesahovat asi 150 mm.

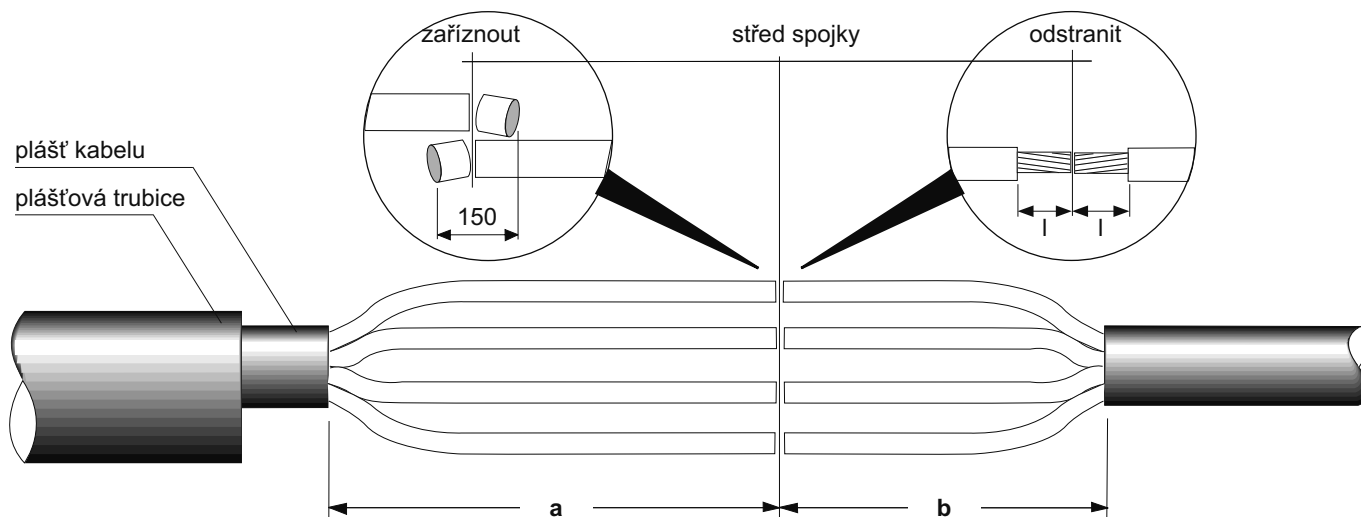
Označte si střed spojky (střed přesahu)

Odstraňte plášť kabelu a výplň (viz. obrázek **A**) v délkách podle **tabulky 1**.

Vytvarujte a rozmístěte žily kabelu podle obrázku a zařízněte na středu spojky.

Odstraňte izolaci na jádrech v délce **l = hloubka dutiny spojovače**.

Očistěte a odmastěte izolaci žil kabelu



Tabulka 1

Průřez jádra (mm <sup>2</sup> )	Odstranění pláště	
	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

### Montáž spojky

**Očistěte plášť jednoho kabelu podle délky plášťové trubice. Nasuňte plášťovou trubicí na očištěný konec kabelu.**

Nasuňte izolační trubice na delší konce žil.

**a)** Jádra spojte utahováním šroubů na spojovači, dokud nedojde k utržení jejich hlav.

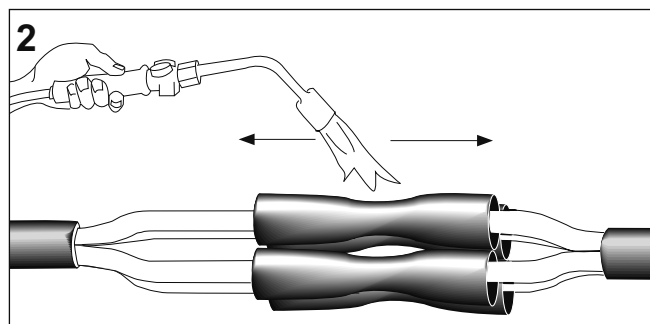
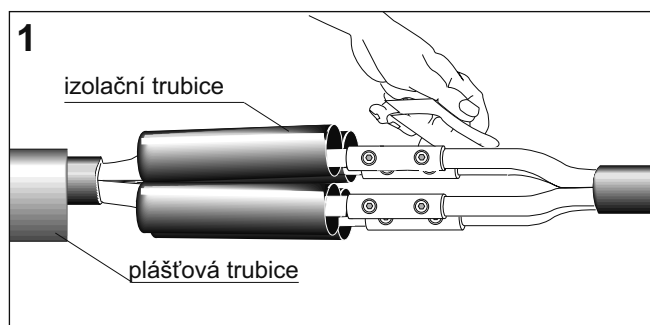
**b)** Šroubovací spojovače bez trhacích hlav (na imbus): Jádra spojte utahováním šroubů na spojovači (2.5 Nm pro 3 Nm pro velké šrouby).

Očistěte a odmastěte izolaci a šroubovací spojovače.

Izolační trubice umístěte centricky nad spojovače.

Trubice smrštěte od středu směrem k jednotlivým koncům. Nakonec prohřejte prostor mezi spojovači.

Při montáži kabelů bez páskového stínění pokračujte v montáži krokem **4**.

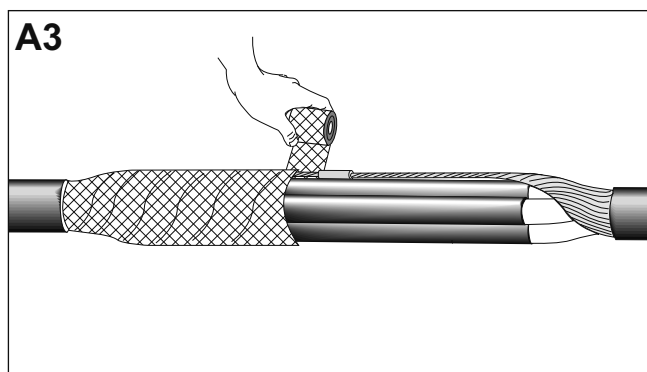


### A. Kabely s koncentrickým vodičem

Izolační trubice nechte vychladnout. Stáhněte žíly kabelu co nejvíce k sobě.

Dráty stínění stočte dohromady a vytvořte zemní vodič. Zemní vodič spojte lisovacím, šroubovacím spojovačem nebo jinou ekvivalentní metodou.

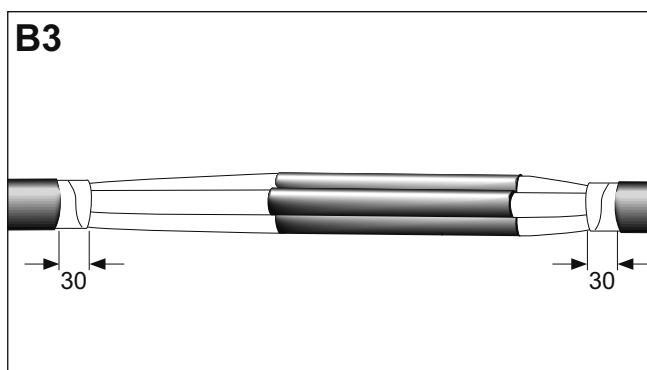
Celou spojku oviňte jednou vrstvou měděné sítky s 50% překrytím.



### B. Kabely s páskovým pancířem nebo páskovým stíněním

Izolační trubice nechte vychladnout. Stáhněte žíly kabelu co nejvíce k sobě.

Odstraňte 30 mm pláště kabelu na obou stranách spojky.



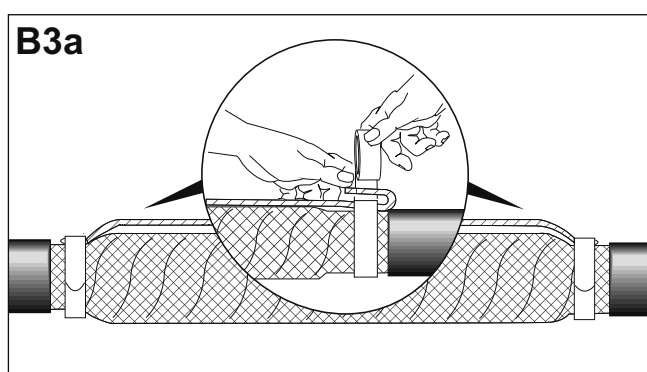
Celou spojku oviňte jednou vrstvou měděné sítky s 50% překrytím.

#### Pro průřez jader do 35 mm<sup>2</sup>

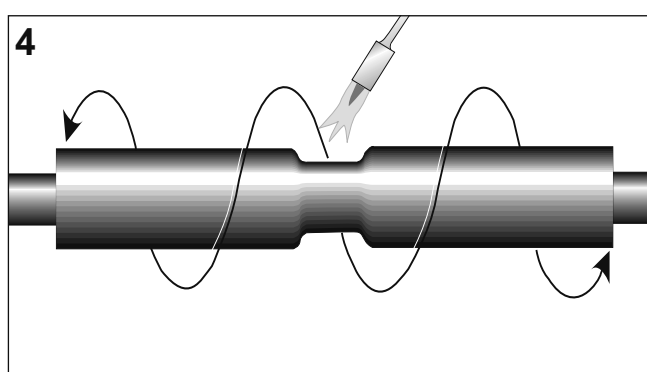
Oviňte měděnou sítkou v místě nad páskovým pancířem kruhovým perem.

#### Pro průřez jader nad 35 mm<sup>2</sup>

Přiložte zemní vodič na spojku a jeho konce a měděnou sítkou oviňte v místě nad páskovým pancířem kruhovým perem podle detailu na obrázku.

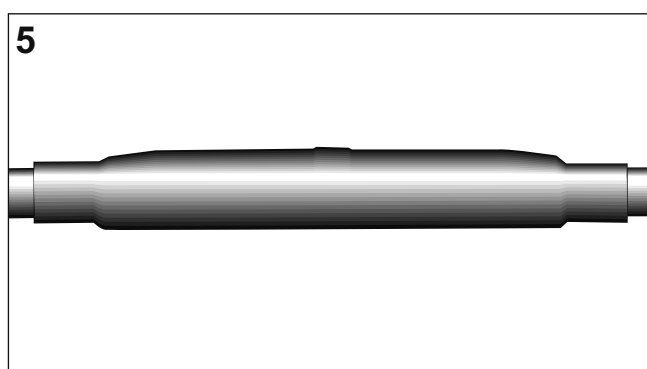


Očistěte a odmastěte konce plášťů kabelů v délce 150 mm. Umístěte plášťovou trubici centricky na spojku a smršťte ji. Smršťovat začněte v jejím středu a pokračujte směrem k jednotlivým koncům.



### Tím je montáž spojky dokončena.

Nechte spojku vychladnout před jakýmkoliv mechanickým namáháním.



Likvidujte, prosím, veškeré odpadové materiály v souladu s předpisy pro ochranu životního prostředí.



## Enne tööga alustamist

Kontrolli, et kas muhvikomplekt sobib kasutatavatele kaablitele.

Võrdle pakendi peal olevat silti ja paigaldusjuhendi tiitellehte.

Ei ole välistatud, et komponente või töövõtteid on täiendatud peale Teie viimast sellelaadse komplekti paigaldamist.

Enne komplekti kasutuselevõttu loe juhend põhjalikult läbi ja jälgi tööoperatsioonide järjekorda.

## Üldised nõuded

Kasuta propaani (soovitav) või butaangaasi leeki.

Veendu, et leegi kasutamine toimuks hästi ventileeritud keskkonnas.

Reguleeri põletit nii, et oleks pehme sinine kollase tipuga leek.

Ei tohiks olla teravatipuline sinine leek.

Hoia leeki kahandatava osa suunas (materjali eelsoojendamine).

Hoia leeki soojendatava materjali suunas pidevas liikumises, et vältida materjali ülekuumutamist.

Puhasta kõik pinnad, mis kaetakse liimikihiga.

Kui kasutad puhastusvahendit, siis jälgi valmistaja nõudeid sellega töötamisel.

Termokahanevaid torusid tuleb lõigata terava noaga selliselt, et lõigatavale pinnale ei jääks teravaid servasid.

Torude kahandamist tuleb alustada montaazhijuhendis näidatud kohast.

Kontrolli, et toru oleks kahanenud ühtlaselt kogu übermõõdu ulatuses, enne kui jätkad kahandamist piki kaablit.

Täielikult kahanenud toru peab olema sile ja ilma kortsudeta. Sisemist komponentide profiilid peavad olema selgelt äratuntavad.

Informatsioon, mis sisaldub selles paigaldusjuhendis on mõeldud ainult paigaldajatele, kes on saanud kaablimentööri väljaõppe ja on kompetentne seda toodet õigesti paigaldama. Siiski Tyco Electronics ei reguleeri kohapealseid välistingimusi, mis võivad mõjutada antud toote paigaldamist.

Seega vastutab kasutaja paigaldusmeetodi kindlaks määramise eest antud paigalduskeskkonnas.

Tyco Electronics kohustused antud tootele on toodud Tyco Electronics standardsetes müügitingimustes.

Tyco Electronics ei vastuta juhuslike, kaudsete või järelduvate kahjude eest, mis tulenevad antud toote kasutamisest või väärkasutamisest.

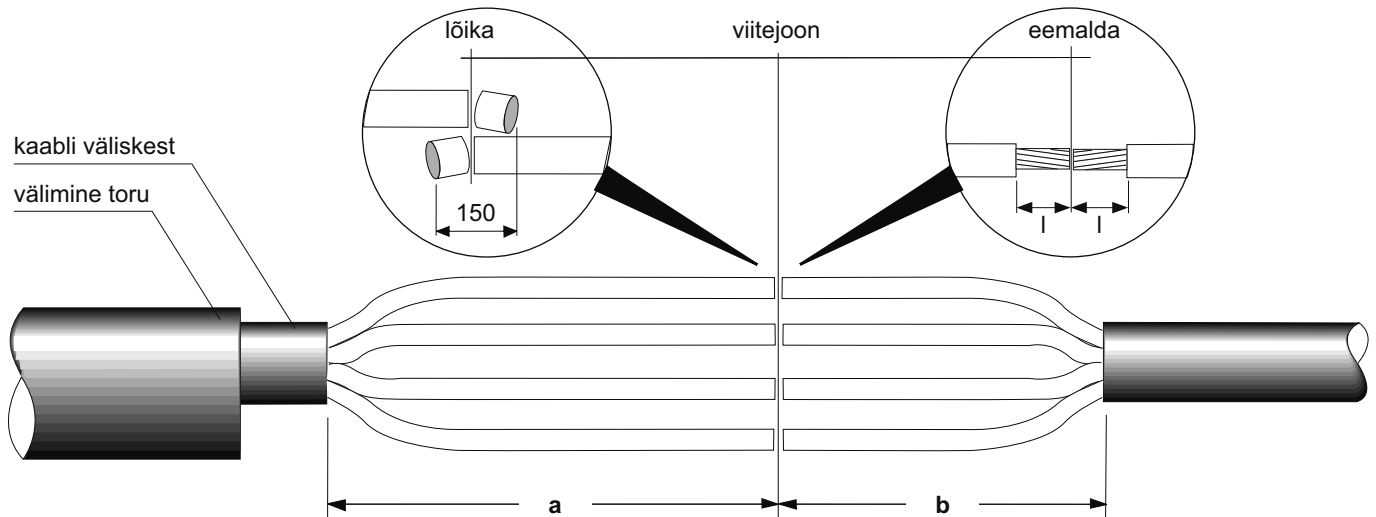
Raychem, TE logo ja Tyco Electronics on registreeritud kaubamärgid.



**Tähelepanu! Järgnevad pildid kirjeldavad ainult 4-soonelise jätkumuhvi paigaldust.  
5-sooneline jätkumuhv tuleb paigaldada samalaadselt.  
Kaabli ettevalmistus**

Lase ühendataval kaablitel umbes 150 mm ulatuses kattuda.  
Tähista viitejoon nagu on toodud joonisel (kattumiskiirkonna keskelt).  
Eemalda kaabli väliskest (vt. joonis) kuni tabelis 1 toodud mõõduni.  
Painuta sooned nagu on näidatud joonisel ja lõika need lühemaks vastavalt viitejoonele.

Eemalda isolatsioon kõikidelt soontelt kuni mõõduni: I = pool jätkuklemmi pikkust.



**Tabel 1**

**Ristlõige**

**Väliskesta eemaldus**

(mm <sup>2</sup> )	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

### Jätkumuhvi valmistamine

**Aseta välimine toru ühele puhastatud kaablile.**

Aseta sisemised torud pikematele kaabliisoonetele.

**a)** Murduvate poldipeadega mehaanilised klemmid:  
Ühenda sooned keerates jätkuklemmi polte senikaua kuni poldipead murduvad otsast ära.

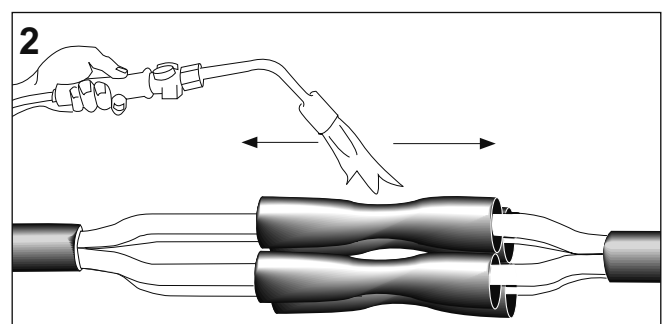
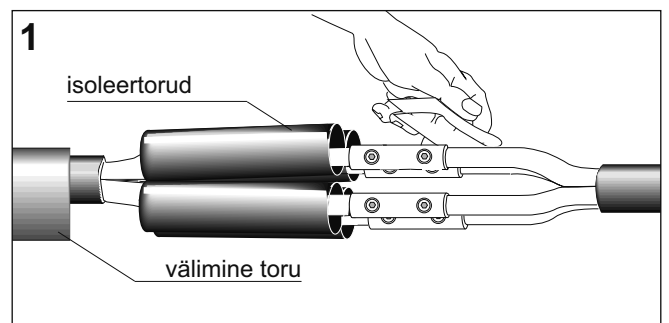
**b)** Mehaanilised klemmid teistsuguste poltidega:  
Ühenda sooned keerates jätkuklemmi polte (2,5 Nm väikeste poltide puhul, 3 Nm suurte poltide puhul).  
Puhasta isolatsioon ja jätkuklemmid mustusest ja rasvast.

Aseta sisemised torud jätkuklemmidele (keskel asetsevalt).  
Alusta kahandamist keskelt, liikudes edasi toru otste suunas.  
Kuumuta torusid ka klemmide vahelises piirkonnas.

Lase kahandatud torudel jahtuda.

Suru sooned võimalikult üksteise lähedale.

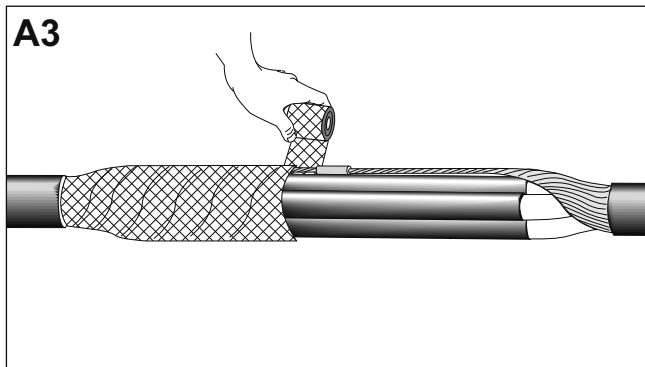
**Soomustamata kaabli korral jätkka pildil 4.**



### A. Kentsentrilise neutraaliga kaablid

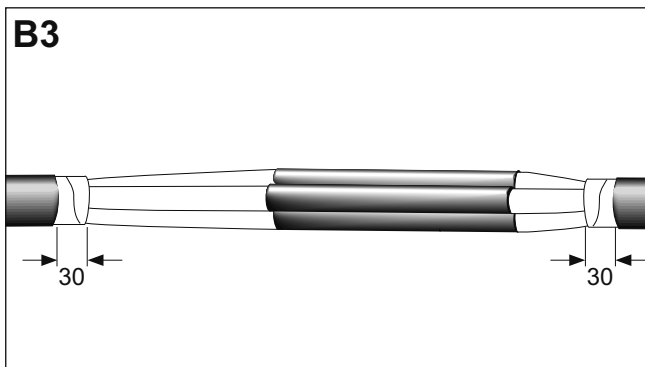
Keera lahtised ekraanitraadid kokku ühtseks juhtmeks. Ühenda need juhtmed omavahel pressimise, jootmise või mõne muu samaväärse meetodi abil.

Mähi vaskvõrk 50% kattuvusega ümber kogu muhvi.



### B. Lintsoomusega soomustatud kaablid

Eemalda väliskest mõlemalt poolt muhvi 30 mm ulatuses.



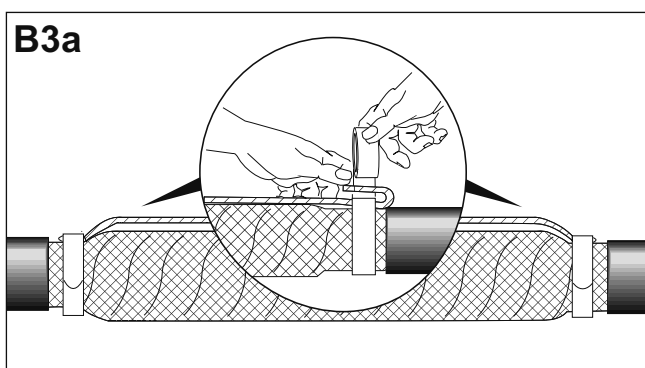
Mähi üks kiht vaskvõrku 50% kattuvusega ümber kogu muhvi.

#### Kaablid ristlõikega kuni 35 mm<sup>2</sup>:

Kinnita vaskvõrk kahe kontaktvedru abil lintsoomuse külge.

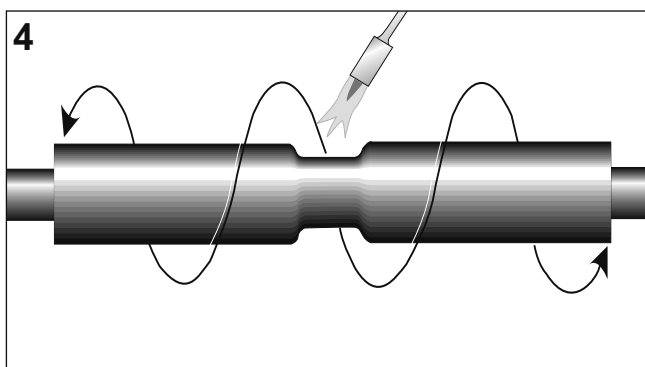
#### Kaablid ristlõikega üle 35 mm<sup>2</sup>:

Paigalda maanduspunutis üle muhvi ja kinnita selle otsad koos vaskvõrguga kontaktvedrude abil lintsoomuse külge.



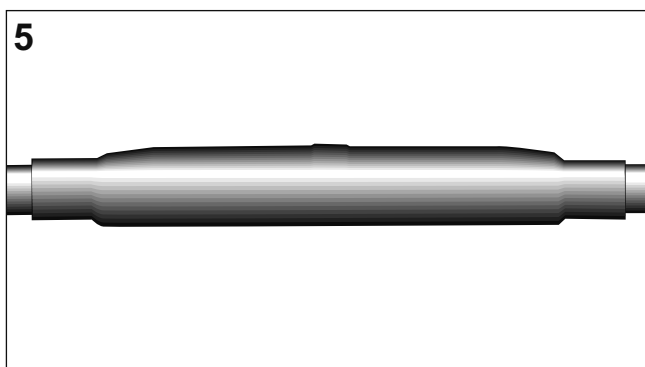
Puhasta kaabli väliskesta otsad umbes 150 mm ulatuses mustusest ja rasvast.

Paigalda välimine termokahanev toru muhvi peale (keskele) ja kahanda see kokku. Alusta kahandamist toru keskel ja liigu edasi otste suunas.



### Jätikumuhv on valmis.

Enne mehaaniliselt mõjutamist laske jätikumuhvil maha jahtuda.



Palun likvideeri kõik ülejäägid vastavalt keskkonnanõuetele.



## Prije početka

Provjerom utvrdite da li komplet koji želite upotrijebiti odgovara kabelu.

Upućujemo na čitanje naljepnice na kompletu i naslova na montažnom uputstvu.

Moguće je da su pojedine komponente ili postupci poboljšani od vaše prethodne montaže ovog proizvoda.

Pažljivo čitajte i slijedite korake iz ovog montažnog uputstva.

## Opće upute

Upotrebljavajte plamenik sa propan (preporuča se) ili butan plinom.

Osigurajte da se plamenik uvijek koristi u dobro ventiliranoj okolini.

Podesite plamenik tako da dobijete mekano plavi plamen sa žutim vrhom.

Oštri plavi plamen, sličan olovci treba izbjegavati.

Držite plamenik usmjeren u pravcu skupljanja da biste predgrijali materijal.

Pomičite plamen kontinuirano da se izbjegne pregrijavanje materijala.

Očistite i odmastite sve dijelove koji će doći u dodir s ljepilom.

Ako upotrebljavate sredstvo za odmašćivanje (otapalo), slijedite uputstvo proizvođača.

Ako režete cijev, rez mora biti ravan i izveden sa oštrim nožem, bez uzdužnog zarezivanja.

Počnite skupljati cijevi na mjestu koje je preporučeno u uputama.

Provjerite da li se cijev posvuda skuplja glatko oko žile kabela, prije nastavljanja skupljanja uzduž kabela.

Skupljene cijevi moraju biti glatke i bez nabora, s jasno ocrtanim krajevima unutarnjih komponenti.

Informacije sadržane u ovom uputstvu namijenjene su isključivo prethodno obučanim monterima na montaži elektroenergetskih instalacija, a u namjeri da opišu ispravan postupak ugradnje ovog proizvoda. Međutim TE Connectivity nema nikakvu kontrolu nad lokalnim uvjetima, koji bi mogli utjecati na kvalitetu ugradnje proizvoda; pa je odgovornost na krajnjem korisniku da sam odredi pogodnost instalacije u navedenim lokalnim uvjetima. Obaveze firme TE Connectivity se ograničavaju isključivo na Opće uvjete prodaje za ovaj proizvod te firma TE Connectivity niti u kojem slučaju nije odgovorna za bilo kakve štete, bile one slučajne, posredne ili neposredne, a koje bi nastale prilikom upotrebe ili zloupotrebe proizvoda.

Raychem, TE Connectivity i TE connectivity (logo) su zaštićene robne marke.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

**Pažnja! Slike prikazuju postupak montaže spojnice na 4-žilnom kabelu. Montaža spojnice na 5-žilnom kabelu mora biti provedena istim postupkom.**

**Priprema kabela**

Preklopite krajeve kabela koje spajate približno 150 mm.

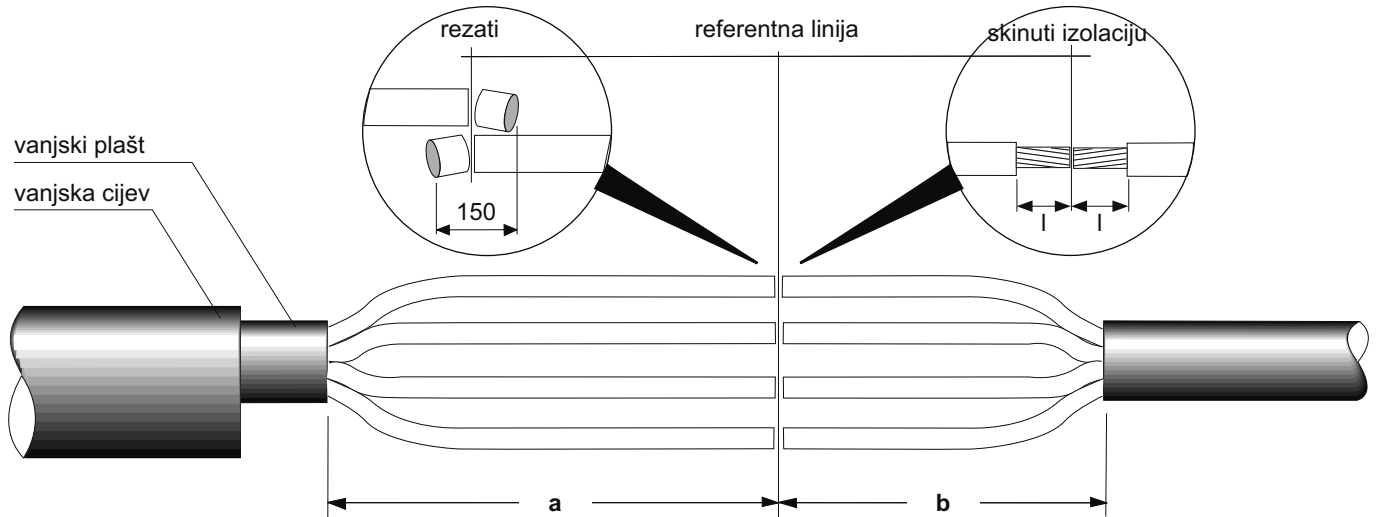
Označite referentnu liniju (sredina preklopa).

Skinite vanjski plašt na oba kabela, prema donjem crtežu i dimenzijama u **Tablici 1**.

Oblikujte i postavite žile kabela kako je prikazano na crtežu te ih odrežite na referentnoj liniji.

Skinite izolaciju sa vrhova vodiča na dimenziju  $l = \text{polovica dužine čahure}$ . Za max.

dimenzije čahura koje se mogu koristiti pogledajte podatke u **Tablici 1**.



**Tablica 1**

Presjek vodiča (mm <sup>2</sup> )	Otvaranje vanjskog plašta	
	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

**Kompletiranje spojnice**

Navucite preko jedne strane kabela (očišćene) vanjsku zaštitnu cijev spojnice.

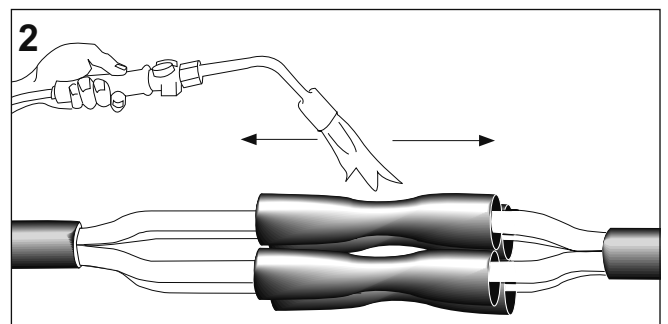
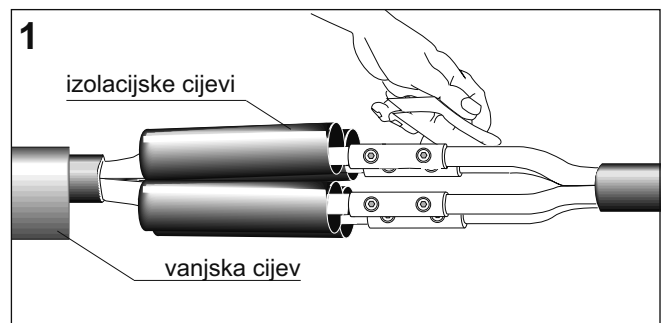
Navucite 4 unutarnje izolacijske cijevi na dužu stranu žila.

- a) Vijčane čahure sa samokidajućim glavama vijaka: spojite vodiče pritezanjem vijaka do kraja lomeći im glave.
- b) Vijčane čahure sa drugom vrstom vijaka: spojite vodiče pritezanjem vijaka (2,5 Nm za manje vijke a 3 Nm za veće vijke).

Očistite i odmastite izolaciju žila.

Unutarnje izolacijske cijevi postavite simetrično preko čahura i započnite ih grijati od sredine pa prema krajevima. Vodite računa da zagrijete i međuprostor između čahura.

Za kabel bez armature nastavite s korakom 4.

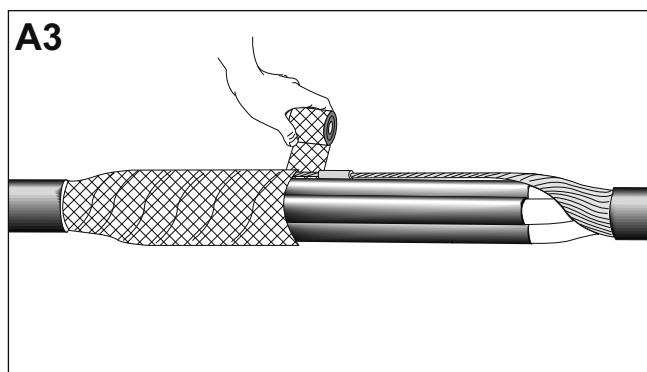


### A. Kabel s vanjskim koncentričnim nul-vodičem.

Ostavite da se izolacijske cijevi ohlade. Približite žile kabela što je moguće više.

Skupite žice nul-vodiča zajedno i lagano ih uvijte u formu vodiča te ih međusobno spojite prešanjem, lemljenjem ili nekom drugom jednakovrijednom metodom.

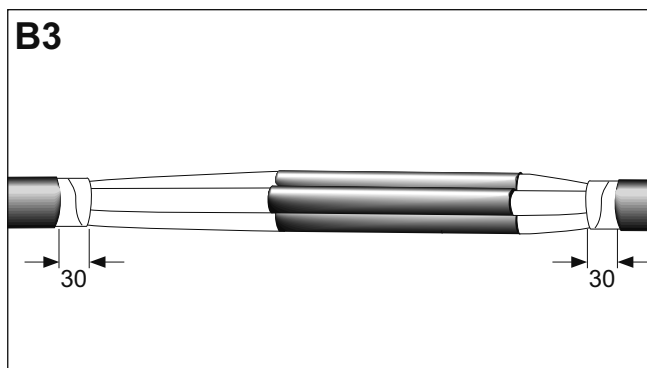
Omotajte bakrenom mrežicom (uz 50% preklopa) cijelo područje spojnice.



### B. Kabel s armaturom ili ekranom od metalnih traka

Ostavite da se izolacijske cijevi ohlade. Približite žile kabela što je moguće više.

Skinite dodatnih 30 mm vanjskog plašta kabela na obje strane spojnice.



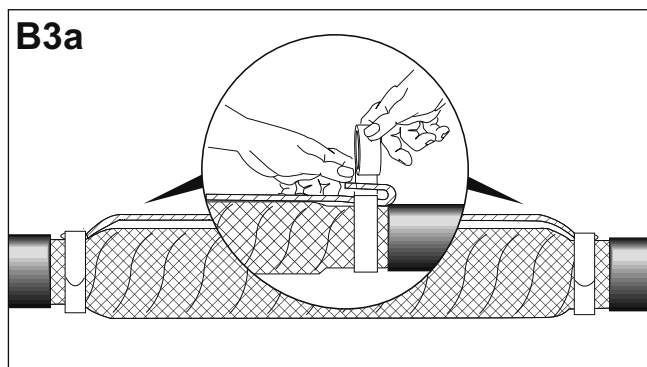
Omotajte jedan sloj bakrene mrežice (uz 50% preklopa) oko cijelog područja spojnice.

#### Za presjek vodiča do 35 mm<sup>2</sup>

Učvrstite bakrenu mrežicu na metalne trake pomoću kontaktnih prstena.

#### Za presjek vodiča veći od 35 mm<sup>2</sup>

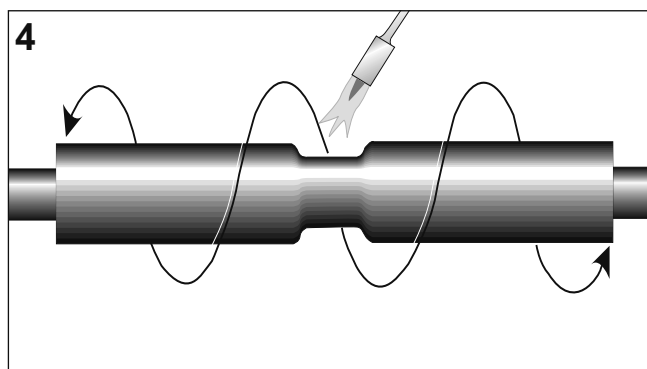
Položite bakrenu pletenicu duž spojnice i učvrstite joj krajeve (zajedno s bakrenom mrežicom) kontaktnim prstenima na metalne trake kabela.



Očistite i odmastite krajeve vanjskog plašta kabela u dužini od cca 150 mm.

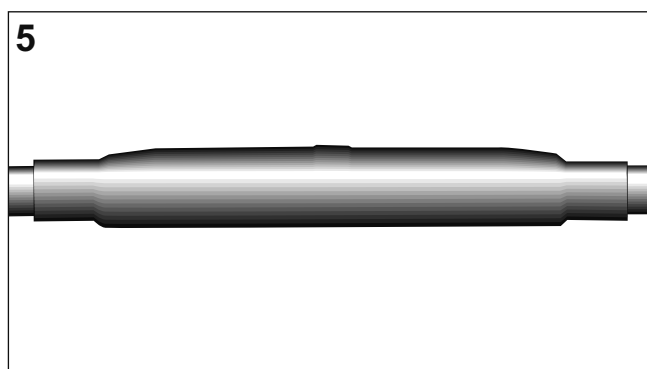
Postavite vanjsku zaštitnu cijev simetrično preko spojnog područja i započnite je grijati najprije u pojasu iznad spojnih čahura.

Tek kada je cijev učvršćena oko područja čahura nastavite grijanje prema jednom a nakon toga i drugom kraju spojnice.



### Kompletirana spojnica

Ostavite spojnici da se ohladi prije bilo kakvih mehaničkih naprezanja.



Molimo vas da sav otpad zbrinete u skladu s važećim normama za zaštitu okoliša.



## Szerelés előtti feladatok

Ellenőrizd, hogy a felhasználandó készlet megfelelő-e a kábelhez.

Ellenőrizd, hogy a doboz címkéjének felirata egyezik-e a szerelési utasítással.

Az alkotóelemek és a szerelési lépések megváltozhattak mióta utoljára ilyen szerelést végeztél.

Gondosan olvasd át az utasítást és tartsd be annak előírásait.

## Általános tanácsok

Lehetőleg propán-bután gázégőt használj.

A gázégőt csak jól szellőztethető helyen szabad használni.

Lágy, sárga hegyű, kék lánggal zsugoríts.

Kerüld a szúró kék lángot.

A lángot a zsugorítás irányába tartsd, hogy előmelegítsd az anyagot.

A zsugorítást mindig az előírt helyen kell kezdeni.

Folyamatosan mozgasd a lángot, nehogy megégesd az anyagot.

Tisztíts meg és zsírtalaníts minden olyan felületet, amelyre tömítőanyag kerül.

Tisztítószer használatakor kövesd a szer gyártójának előírásait.

Csak akkor haladj a zsugorítással tovább, ha az anyag körben, egyenletesen rázsugorodott az alsó részekre.

A csöveknek simán, gyűrődésmentesen, az alsó részeket érzékelhetően kell lezsugorodniuk.

Ez a készlethez mellékelt, képzett szerelők részére készült szerelési utasítás a szóban forgó termék megfelelő szerelését írja le. Mivel a TE Connectivity vállalatnak nincsen hatása a szerelést befolyásoló körülményekre, ezért mindig a szerelést végzők felelőssége annak megállapítása, hogy a szerelés módszere megfelel-e az adott felhasználási terület igényeinek. A TE Connectivity cég felelőssége csak a felhasznált termékekre vonatkozó "Általános eladási feltételek"-ben meghatározottakig terjed, semmi esetben sem vonatkozik a termék megfelelő vagy helytelen használatából eredő véletlenszerű, közvetlen vagy közvetett károkra.

Raychem, TE Connectivity és a TE connectivity logo bejegyzett márkajelek.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH

**Figyelem! A képek a 4-erű kábel szerelést mutatják be. Az 5-erű kábelt is hasonlóan kell szerelni.**

### A kábel előkészítése

Lapold át a kötendő kábeleket kb. 150 mm-en.

Jelöld ki referencia vonalat az átlapolás közepén.

Távolítsd el a burkolatot (lásd **A ábra**) az **1-es táblázat** méretei szerint.

Hozd az ereket az **A ábra** szerinti helyzetbe és vágd el azokat a referencia vonalnál.

Távolítsd el az érszigetelést **l = hüvely hosszának fele** hosszúságon.

A hüvely maximális méreteit az **1-es táblázat** mutatja.

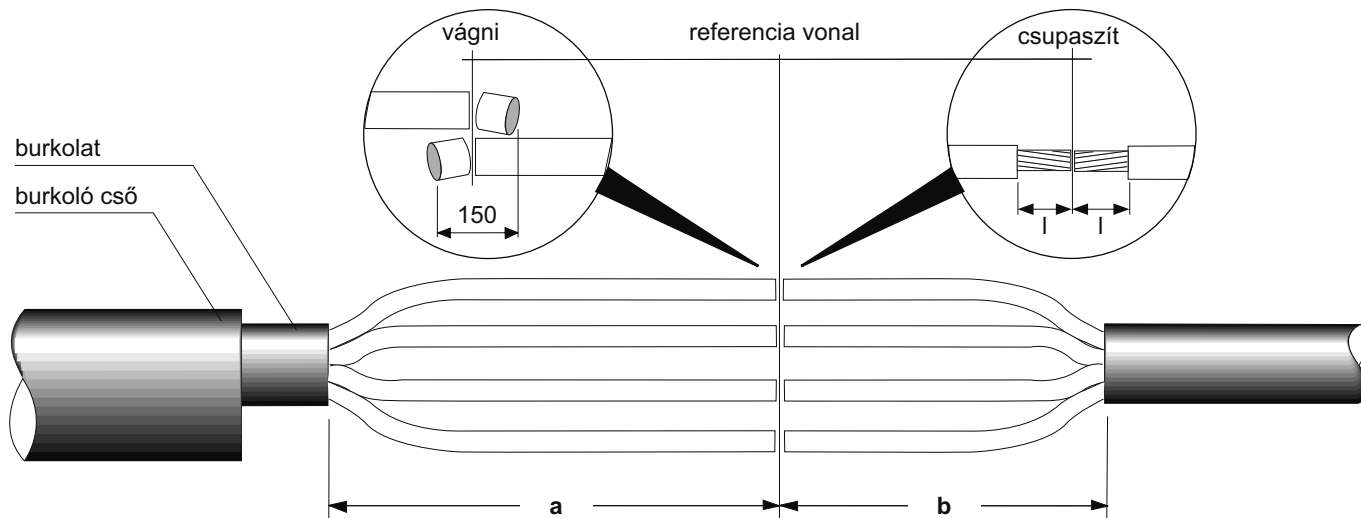


Table 1

Keresztmetszet (mm <sup>2</sup> )	Burkolat megszabás	
	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

### Az összekötő szerelése

**Told föl a burkoló csövet az egyik megtisztított kábelvégre.**

Told föl az érszigetelő csöveket a hosszabb oldali erekre.

**a) Szakadófejes csavaros hüvelyek:**

Kösd az ereket a csavarok szakadásig történő húzásával.

**b) Nem szakadófejes csavaros hüvelyek:**

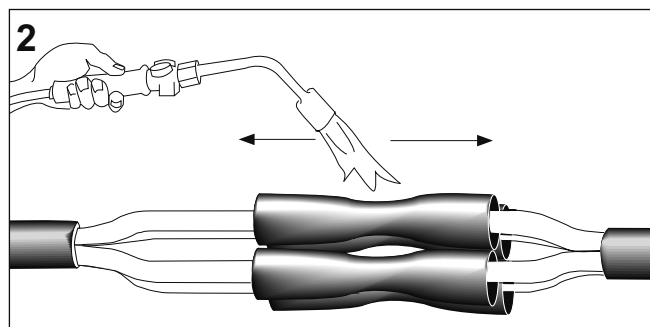
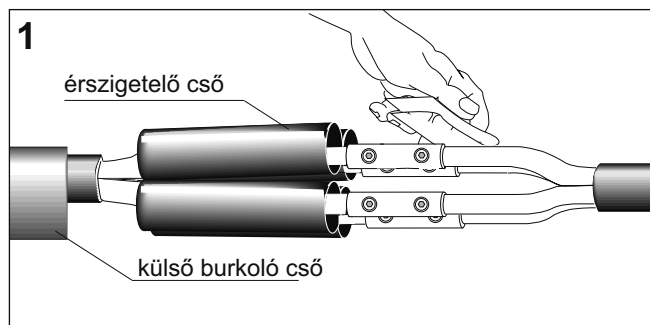
Húzd meg a csavarokat a következő nyomatékkal:

1-6 mm<sup>2</sup> estén: 2,5 Nm

4-16 mm<sup>2</sup> esetén: 3 Nm

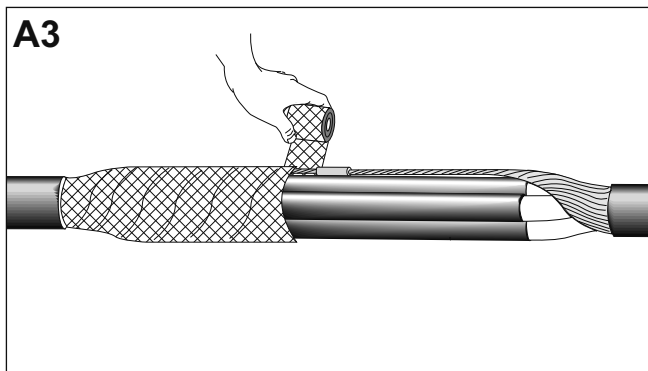
Helyezd a szigetelő csöveket a hüvelyekre szimmetrikusan és zsugorítsd le azokat középen kezdve, majd fokozatosan a végek felé haladva. A hüvelyek körüli részt a zsugorítást követően még melegítsd egy kicsit.

Árnyékolás nélküli kábelek esetén folytatd a szerelést a **4. ábrával**.



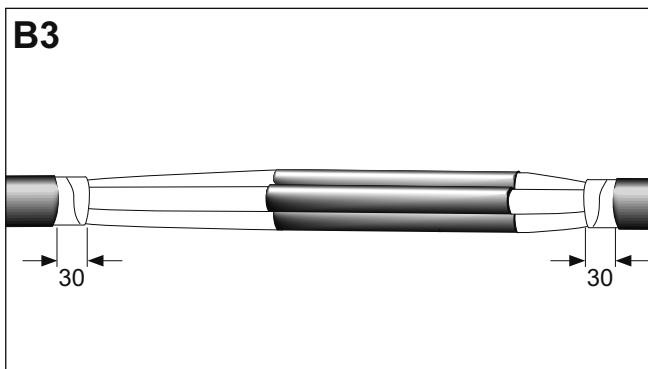
**A. Huzalárnyékolású kábelek**

Hagyd kihűlni a szigetelő csöveket.  
 Nyomd össze az ereket amennyire lehet.  
 Sodord össze a földelő huzalokat egy köteggé, majd préseléssel vagy más egyenértékű módon kösd azokat össze.  
 Tekercselj egy réteg rézszöveteket feles átlapolással a teljes kötésre.



**B. Kábelek szalagárnyékolással**

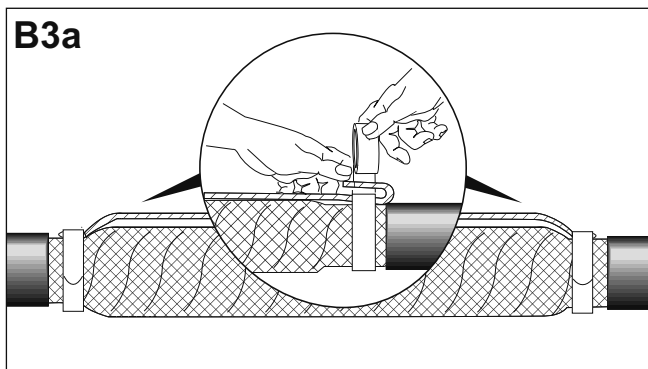
Hagyd kihűlni a szigetelő csöveket.  
 Nyomd össze az ereket amennyire lehet.  
 Távolítsd el a külső burkolatot mindkét oldalon 30-30 mm-en.



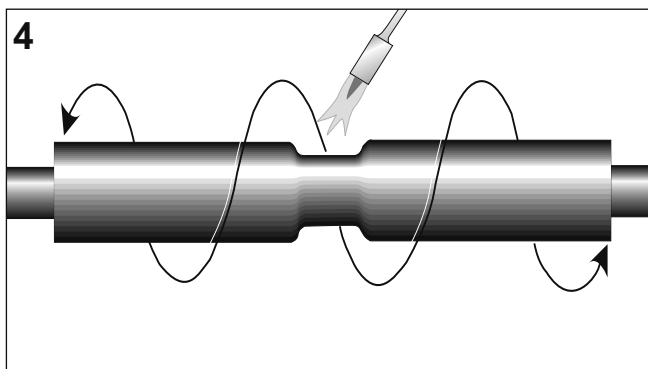
Tekercselj egy réteg rézszövetek szalagot a kötésre feles átlapolással. A szalagok felett 3-4 réteget tekercselj.

**Kisebb keresztmetszetek esetén (35 mm<sup>2</sup>-ig)**  
 Rögzítsd a szöveteket tekercsrugóval.

**Nagyobb keresztmetszetekre (35 mm<sup>2</sup> felett)**  
 Fektesd a kiegészítő földelő vezetőt a kötésre és a végeit az ábra szerint hajlítsd vissza a rugóra, majd a teljes rugó feltekercselésével rögzítsd azt.

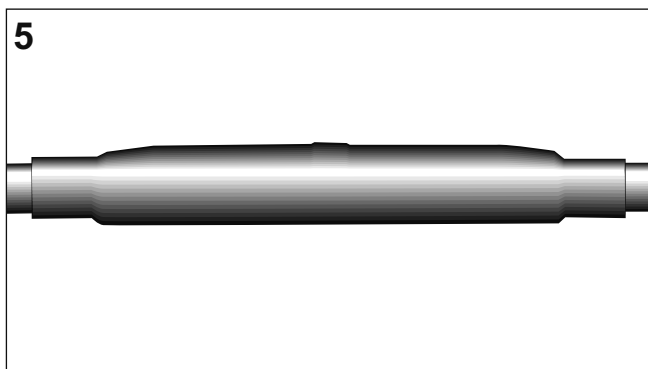


Tisztítsd és zsírtalanítsd a burkolat végeit 150-150 mm-en.  
 Helyezd a külső burkoló csövet szimmetrikusan a kötésre.  
 Zsugorítsd le a csövet középen kezdve, majd fokozatosan haladj a végek felé.



**Kész az összekötő.**

Hagyd a szerelvényt kihűlni, mielőtt mechanikai igénybevétel érné.



A hulladékot a környezetvédelmi előírásoknak megfelelően kezeld.





## **Prieš pradėdami dirbti**

**Pasitikrinkite ar kompletas, kurį naudosite, tinka kabeliui.**

**Remkitės etikete, esančia ant dėžės, bei montavimo instrukcijos antrašte.**

**Nepamirškite, kai kurie komponentai ar darbo eiga gali būti patobulinti, nuo to laiko, kai montavote šį gaminį paskutinį kartą.**

**Dėmesingai perskaitykite ir laikykitės montavimo instrukcijos nurodymų.**

## **Bendri nurodymai**

**Naudokite propano (rekomenduojama) arba butano dujas.**

**Pasirūpinkite, kad dujinis degiklis būtų naudojamas tik gerai vėdinamoje aplinkoje.**

**Pareguliuokite degiklį, kad gautumėte švelnios mėlynos spalvos liepsną su geltonu galiuku.**

**Venkite aštrios, pieštuko tipo mėlynos liepsnos.**

**Degiklį laikykite nukreiptą užsodinimo kryptimi: taip iš anksto pašildysite medžiagą.**

**Visą laiką judinkite degiklį, kad nesudegintumėte gaminio.**

**Nuvalykite ir nuriepinkite visas vietas, kurios liesis su klijais.**

**Jei tam naudosite tirpiklį, laikykitės tirpiklio gamintojo nurodymų.**

**Termosusitraukiantį vamzdelį pjaustykite tik aštriu peiliu, nepalikdami jokių nelygių, atsikišusių atbrailų.**

**Užsodinti vamzdelį pradėkite toje vietoje, kuri nurodyta montavimo instrukcijoje.**

**Prieš tęsdami darbą įsitinkite, kad vamzdelis užsodintas tolygiai iš visų pusių.**

**Užsodintas vamzdelis turi būti lygus ir be raukšlių, turi aiškiai matytis vidinių komponentų kontūrai.**

Šioje montavimo darbų instrukcijoje esanti informacija skirta montuotojams, apmokytiems montuoti jėgos kabelių movas. Informacijos tikslas - aprašyti teisingą šio gaminio montavimo būdą. Tačiau firma "Tyco Electronics" negali kontroliuoti visų aplinkos sąlygų, galinčių įtakoti gaminio montavimą. Vartotojas savo atsakomybe sprendžia apie montavimo būdo tinkamumą konkrečiam savo atvejui.

Firmos "Tyco Electronics" įsipareigojimus apibrėžia standartinės Tyco Electronics prekybos šiuo gaminiu sąlygos.

Firma "Tyco Electronics" neatsako už atsitiktinę, netiesioginę ar pasekmių žalą, kurią padaro šio gaminio naudojimas arba netinkamas panaudojimas.

Raychem, TE logotipas ir Tyco Electronics yra prekių ženklai.

Dėmesio, žemiau esančiuose paveikslėliuose parodytas keturgyslio kabelio movos montavimas.

Penkiagyslio kabelio movos montuojamos analogiškai.

### Kabelio paruošimas

Jungiamų kabelių galus užleiskite maždaug 150 mm.

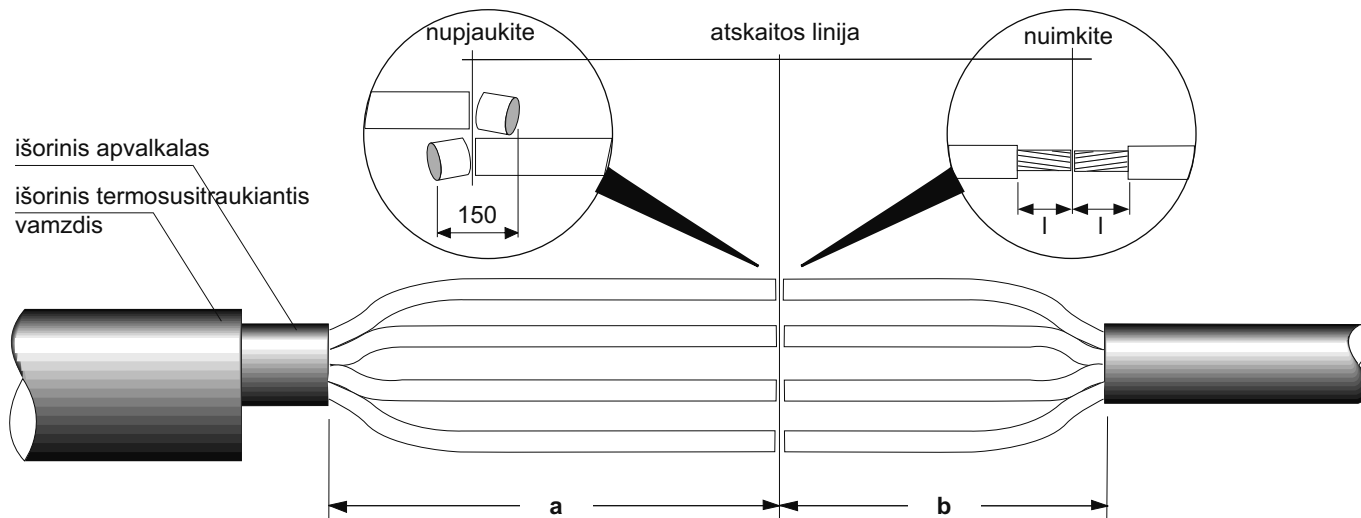
Persidengiančių kabelių galų viduryje pažymėkite atskaitos liniją (žiūr. pav.).

Pagal 1 lentelėje pateiktus matmenis nuimkite kabelio išorinį apvaskalą.

Išlankstykite gyslas, kaip tai parodyta paveikslėlyje, ir nupjaukite jas ties atskaitos linija.

Nuo visų gyslų galų nuimkite izoliaciją pagal l matmenį, kur l = pusė sujungiklio ilgio.

Prieš jungdami gyslas, 1 lentelėje pasitikrinkite maksimalius leistinus sujungiklio matmenis.



1 lentelė

Gyslos skerspjūvis (mm <sup>2</sup> )	Matmenys išorinio apvaskalo nuėmimui	
	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

### Jungiamosios movos užbaigimas

Ant vieno nuvalyto kabelio galo užmaukite išorinį termosusitraukiantį vamzdį.

Ant ilgesnių gyslų galų užmaukite po mažą izoliacinį vamzdelį.

**a) Jei naudojami varžtiniai sujungikliai su savaimė nulūžtančiomis galvutėmis:**

sujunkite gyslų laidininkus sukdami sujungiklio varžtus tol, kol nuluš jų galvutės.

**b) Jei naudojami varžtiniai sujungikliai su kitokiais varžtais:**

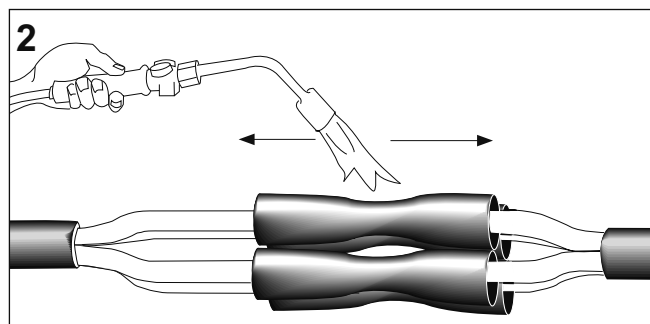
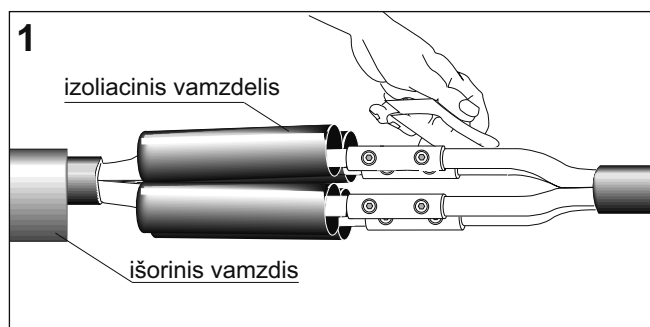
sujunkite gyslų laidininkus sukdami sujungiklio varžtus (2,5 Nm momentu mažiems varžtams, 3 Nm - dideliems varžtams).

Nuvalykite ir nuriepinkite izoliaciją.

Izoliacinius vamzdelius simetriškai užmaukite ant sujungiklių. Užsodinkite vamzdelius pradėdami nuo centro ir judėdami link abiejų galų.

Tarp sujungiklių esančią sritį papildomai pašildykite.

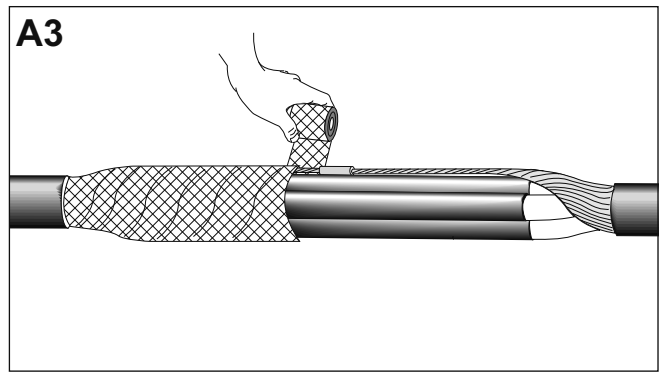
Kabeliams be juostinio šarvo toliau darbus tęskite nuo 4 šios instrukcijos punkto.



### A. Kabeliams su koncentrine neutrale.

Leiskite izoliaciniams vamzdeliams ataušti.  
 Suspauskite gyslas, kiek tai yra įmanoma.  
 Ekraną vielas laisvai susukite - taip suformuosite įžeminimo laidininką. Sujunkite abiejų kabelių įžeminimo laidininkus presuodami, lituodami ar bet koku kitu ekvivalentiniu būdu.

Ant viso movos paviršiaus užvyniokite vieną varinio tinklelio sluoksnį. Vyniokite su 50% užleidimu.



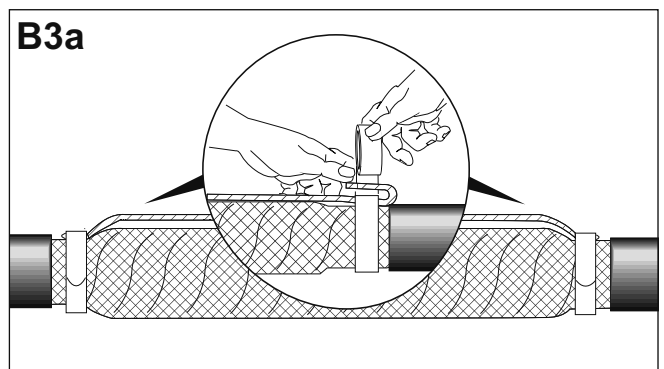
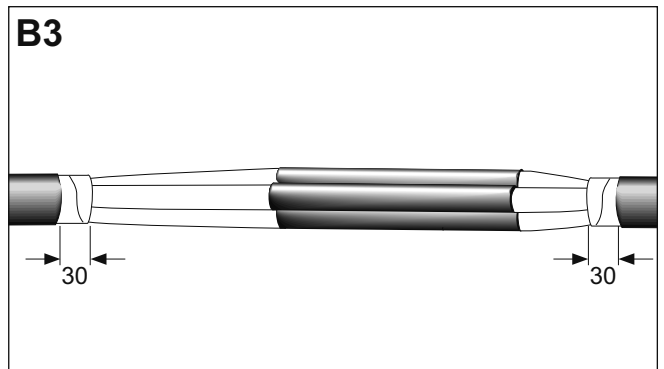
### B. Kabeliams su juostiniu šarvu arba juostiniu ekranu.

Leiskite izoliaciniams vamzdeliams ataušti.  
 Suspauskite gyslas, kiek tai yra įmanoma.  
 Nuo abiejų kabelių galų nuimkite po 30 mm išorinio apvalkalo.

Ant viso movos paviršiaus užvyniokite vieną varinio tinklelio sluoksnį. Vyniokite su 50% užleidimu.

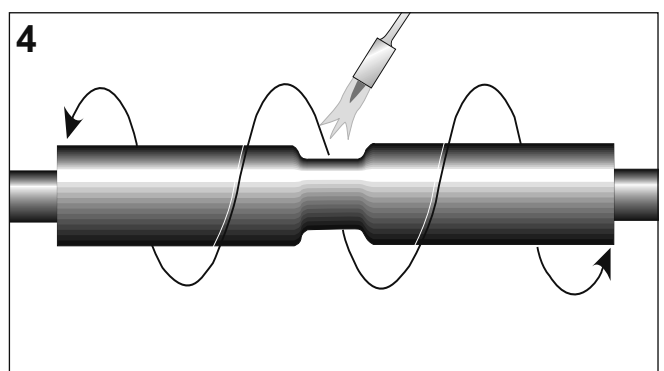
**Skerspjūviams iki 35 mm<sup>2</sup>:**  
 varinį tinklelį kontaktinėmis spyruoklėmis pritvirtinkite prie juostinio šarvo.

**Skerspjūviams virš 35 mm<sup>2</sup>:**  
 ant movos paviršiaus uždėkite įžeminimo laidininką, o jo galus kartu su varinio tinklelio galais kontaktinėmis spyruoklėmis pritvirtinkite prie juostinio šarvo.



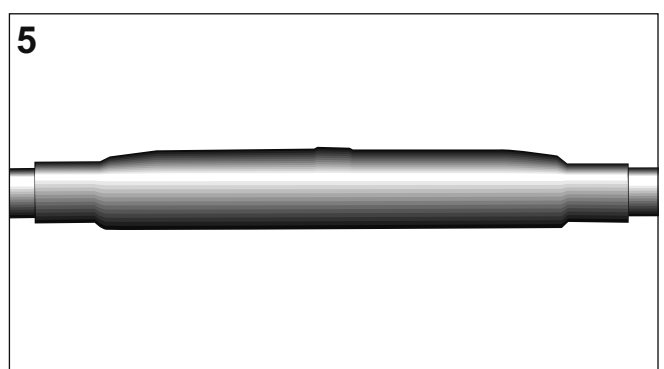
Nuvalykite ir nuriepinkite maždaug 150 mm ilgio kabelių išorinių apvalkalų galus iš abiejų movos pusių.

Ant movos simetriškai užmaukite išorinį termosusitraukiantį vamzdį ir užsodinkite jį pradėdami nuo centro bei judėdami link abiejų galų.



### Mova baigta.

Leiskite movai ataušti prieš veikdami ją bet kokiais mechaniniais veiksniais.



**Prašome surinkti visas po montavimo likusias šiukšles pagal aplinkosaugos taisykles.**



**Przed rozpoczęciem montażu należy:**

Upewnić się, czy przygotowany zestaw jest przeznaczony do typu i wymiarów montowanych kabli.

Sprawdzić zgodność oznaczenia zestawu z tytułem Instrukcji montażu.

Przeczytać uważnie Instrukcję.

**Uwaga:**

Skład zestawu lub czynności montażowe mogły zostać zmodyfikowane w stosunku do poprzednio stosowanej wersji.

**Wytyczne ogólne:**

Należy przestrzegać kolejności czynności wymienionych w Instrukcji montażu.

Należy używać palnika na propan (zalecany) lub butan.

Jeżeli praca palnikiem wykonywana jest w pomieszczeniach, to muszą one posiadać odpowiednią wentylację.

Prawidłowo wyregulowany palnik powinien wytwarzać łagodny, niebieski płomień z żółtym wierzchołkiem. Należy unikać niebieskiego, stożkowego płomienia.

Końcówkę palnika należy utrzymywać w kierunku obkurczania, co umożliwi wstępne podgrzanie elementu.

Płomień należy przemieszczać jednostajnie po powierzchni obkurczanego elementu, co eliminuje ryzyko lokalnego przegrzania.

Wszystkie elementy, które będą stykały się z klejami i szczeliwami należy oczyścić i odtłuścić rozpuszczalnikiem niezawierającym tłuszczu.

Należy przestrzegać zaleceń producenta stosowanego rozpuszczalnika.

Rury należy obcinać prostopadle do osi, nie pozostawiając postrzępionych krawędzi.

Obszar początku obkurczania powinien być zgodny ze wskazanym w Instrukcji montażu.

Przed kontynuowaniem obkurczania osiowego należy zapewnić prawidłowy skurcz obwodowy.

Po obkurczeniu rury powinny być gładkie, niepomarszczone, z wyraźnymi odciskami elementów, na których zostały obkurczone.

**Klauzula rozdzielności odpowiedzialności:**

W niniejszej Instrukcji montażu zawarto informacje, które określają sposób prawidłowego montażu wyrobu. Montaż może być wykonywany przez monterów posiadających odpowiednie uprawnienia. Należy jednak zauważyć, że warunki miejscowe, które mają wpływ na montaż wyrobu, pozostają poza zasięgiem kontroli firmy TE Connectivity. W związku z tym odpowiedzialność za dobór sposobu montażu, odpowiedniego do warunków miejscowych ponosi użytkownik. Firma TE Connectivity zobowiązana jest spełnić wyłącznie normy Warunków Sprzedaży (General Terms and Conditions) dla niniejszego wyrobu. Natomiast nie ponosi w żadnym przypadku odpowiedzialności za inne przypadkowe, pośrednie lub wyniki szkody spowodowane użytkowaniem lub nieprawidłowym zastosowaniem niniejszych wyrobów.

Raychem, TE Connectivity i logo TE connectivity są znakami handlowymi.

© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH.

**Uwaga! Poniższe rysunki pokazują montaż mufy tylko do kabla 4-żyłowego. Mufy do kabli 5-żyłowych powinny być instalowane podobnie.**

## Przygotowanie kabli

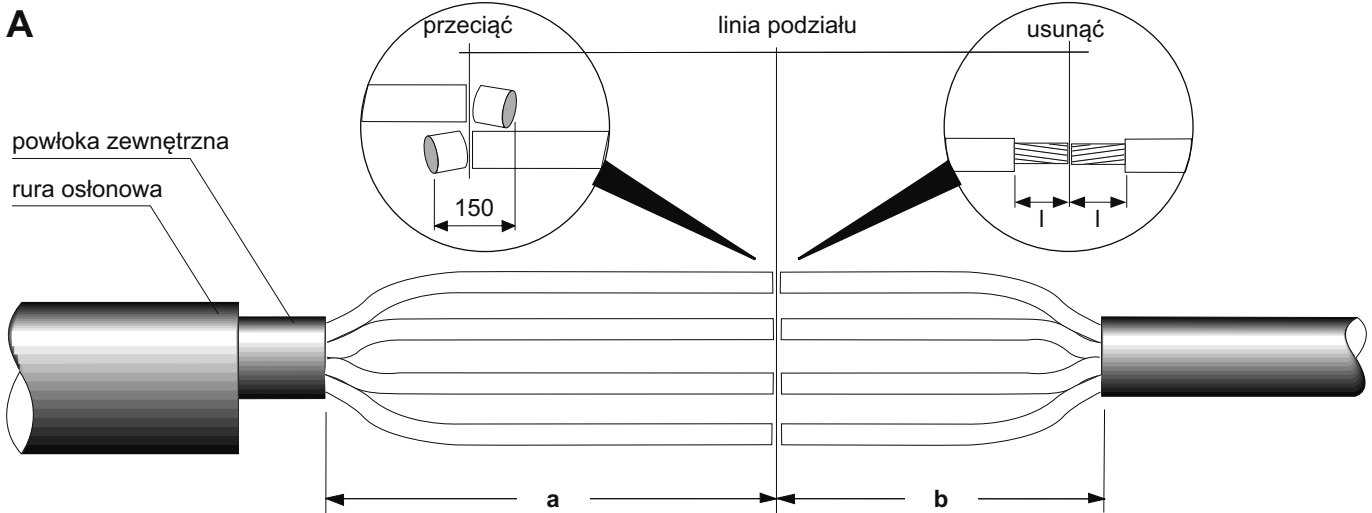
Kable do połączenia ułożyć kable z zakładką około 150 mm.

Oznaczyć linię podziału (w środku zakładki).

Usunąć powłokę zewnętrzną i wypełnienia (patrz rysunek **A**) zgodnie z wymiarami podanymi w **Tablicy 1**.

Ukształtować żyły tak, jak pokazano na rysunku **A** i uciąć je na linii podziału.

Usunąć izolację z żył na długości  $l$  = **połowa długości złączki**.



**Tablica 1**

Przekrój żyły (mm <sup>2</sup> )	Długość usuwanej powłoki	
	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

## Montaż mufy

### Nasunąć rurę osłonową na oczyszczony koniec kabla.

Nasunąć rury izolacyjne na dłuższe odcinki żył.

**a)** Połączenie żył za pomocą złączek śrubowych ze zrywalnymi łbami śrub:

Połączyć żyły kabli poprzez dokręcenie śrub złączki aż do momentu, kiedy łby śrub ulegną zerwaniu.

**b)** Połączenie żył za pomocą złączek śrubowych z innymi rodzajami śrub:

Połączyć żyły kabli poprzez dokręcenie śrub złączki (2.5 Nm dla małych śrub, 3 Nm dla dużych śrub).

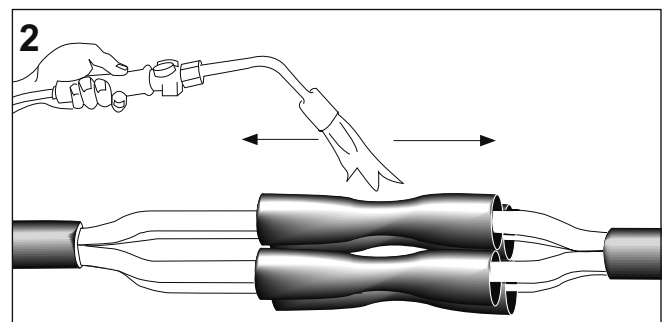
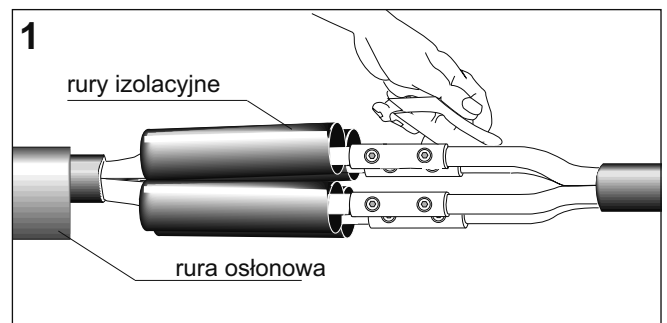
Oczyścić i odłuszczyć złączki oraz izolację kabli.

Umieścić rury izolacyjne centralnie na złączkach.

Obkurczyć rury rozpoczynając od środka i kontynuując w kierunku ich końców.

Podgrzać obszar pomiędzy zaizolowanymi złączkami.

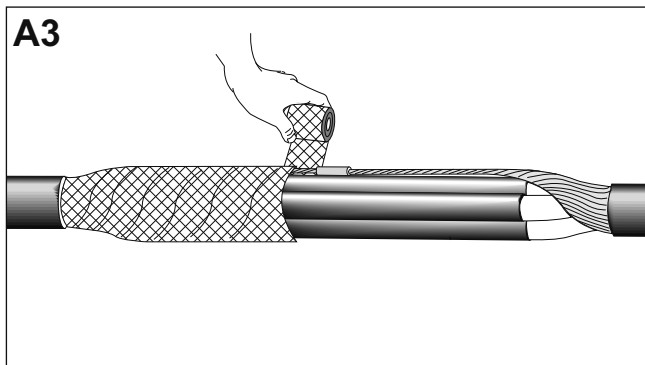
W przypadku kabli nieopancerzonych kontynuować dalszy montaż zgodnie z punktem 4.



**A. Kable z żyłą powrotną z drutów**

Zaczekać aż rury izolacyjne ostygną.  
Zbliżyć żyły maksymalnie do siebie.  
Skręcić luźno druty żyły powrotnej formując z nich przewody powrotne. Połączyć przewody powrotne przez prasowanie, lutowanie lub za pomocą innej poprawnej i akceptowanej metody.

Owinąć złącze jedną warstwą plecionki miedzianej z zakładką 50%.

**B. Kable z pancerzem z taśm lub z żyłą powrotną z taśm**

Zaczekać aż rury izolacyjne ostygną.  
Zbliżyć żyły maksymalnie do siebie.  
Usunąć taśmy pancerza lub żyły powrotnej obcinając je w odległości 30 mm od krawędzi powłok kabli.

Owinąć złącze jedną warstwą plecionki miedzianej z zakładką 50%.

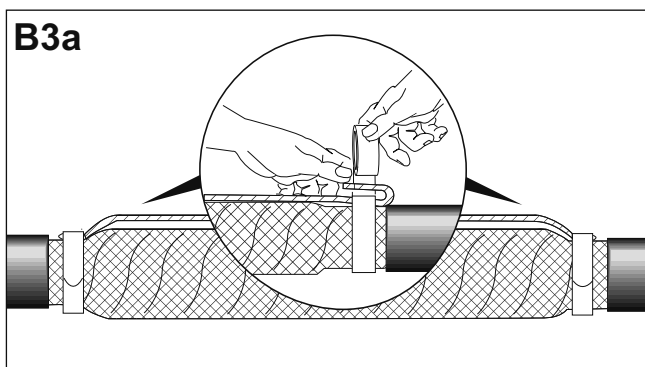
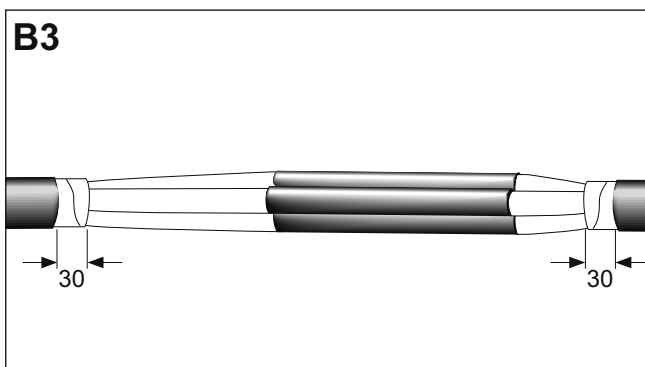
**Dla żył roboczych o przekroju do 35 mm<sup>2</sup>**

Przymocować plecionkę miedzianą do blach pancerza za pomocą sprężyn płaskich.

**Dla żył roboczych o przekroju większym niż 35 mm<sup>2</sup>**

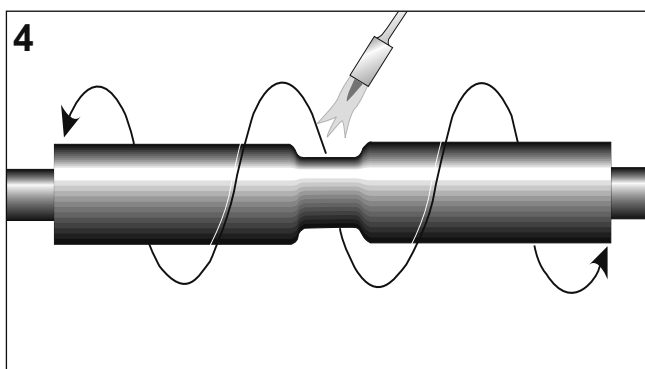
Ułożyć przewód uziemiający na plecionce miedzianej. Przymocować końce przewodu wraz z plecionką miedzianą do blach pancerza za pomocą sprężyn płaskich (patrz rys. B3a).

**B3a).**

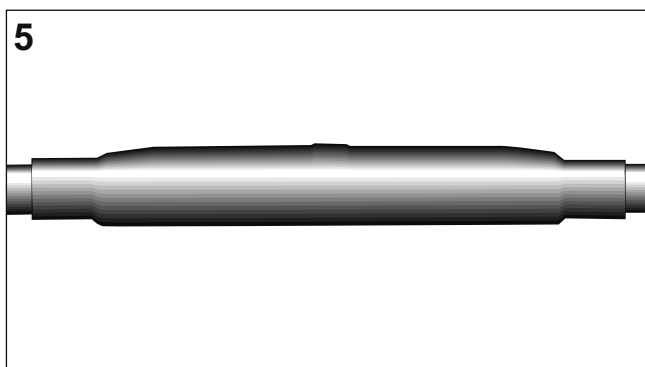


Oczyścić i odtłuścić powłoki zewnętrzne kabli na długości około 150 mm.

Umieścić rurę osłonową centralnie na złączu i obkurczyć ją rozpoczynając od środka i kontynuując w kierunku jej końców.

**Montaż mufy został zakończony.**

Mufa powinna ostygnąć przed poddaniem jej naprężeniom mechanicznym.



Opakowania i inne odpadki usunąć przestrzegając lokalnych przepisów.



## Pre početka rada

Utvrđite da li garnitura koju želite da upotrebite odgovara Vašem kablju.

Preporučujemo da pročitate nalepnice na kompletu i naslov na uputstvu za montažu.

Moguće je da su pojedine komponente ili postupci poboljšani od Vaše prethodne montaže ovog proizvoda.

Pažljivo čitajte i pratite redosled postupaka ovog uputstva za montažu.

## Opšte preporuke

Upotrebljavajte gorionik sa propan (preporučuje se) ili butan gasom.

Pri upotrebi gorionika proveriti da li je prostor dovoljno provetren.

Podesite gorionik tako da dobijete mekano plavi plamen sa žutim vrhom.

Treba izbegavati oštar plavi plamen, sličan olovci.

Držite gorionik usmeren u pravcu skupljanja kako biste predgrevali materijal.

Pomerajte plamen ravnomerno kako bi se izbeglo pregrevanje materijala.

Očistite i obezmastite sve delove koji će doći u dodir sa lepkom.

Ako upotrebljavate sredstvo za obezmašćivanje (rastvarač), pratite uputstvo proizvođača.

Cev treba iseći ravno, oštirim nožem, bez izreckanih ivica.

Počnite sa skupljanjem cevi na mestu preporučenom u uputstvu.

Proveriti da li se cev svuda unaokolo podjednako skuplja, pre nastavka postupka skupljanja duž kabla.

Skupljene cevi moraju biti glatke i bez nabora, sa jasno ocrtanim krajevima unutrašnjih komponenti.

Svi podaci dati u ovom uputstvu za montažu služe za primenu samo od strane montažera obučeni za montažu u oblasti energetike i imaju za cilj da opišu pravilan postupak ugradnje ovog proizvoda. Međutim, Tyco Electronics nema nikakvu kontrolu nad lokalnim uslovima koji bi mogli da utiču na ugradnju proizvoda. Odgovornost je na krajnjem korisniku da sam odredi podobnost montaže u navedenim lokalnim uslovima. Obaveze firme Tyco Electronics su date u Opštim uslovima prodaje tako da firma Tyco Electronics nije ni u kom slučaju odgovorna za bilo kakve štete, slučajne, posredne ili neposredne a koje bi nastale prilikom upotrebe ili pogrešne upotrebe proizvoda.

Raychem, TE Logo i Tyco Electronics su zaštitni znaci.

## Priprema kabla

Preklopiti kablove u dužini od oko 150 mm.

Označiti referentnu liniju (sredina preklopa).

Skinuti spoljni omotač (videti crtež A) na dimenzije date u Tabeli 1.

Razdvojiti i postaviti žile kao što je prikazano na crtežu A i iseći ih na mestu obeležene referentne linije.

Skinuti izolaciju sa svih žila na dimenziju  $l = \text{polovina dužine čaura}$ .

Pre montaže, pogledati maksimalne dimenzije čaura u Tabeli 1.

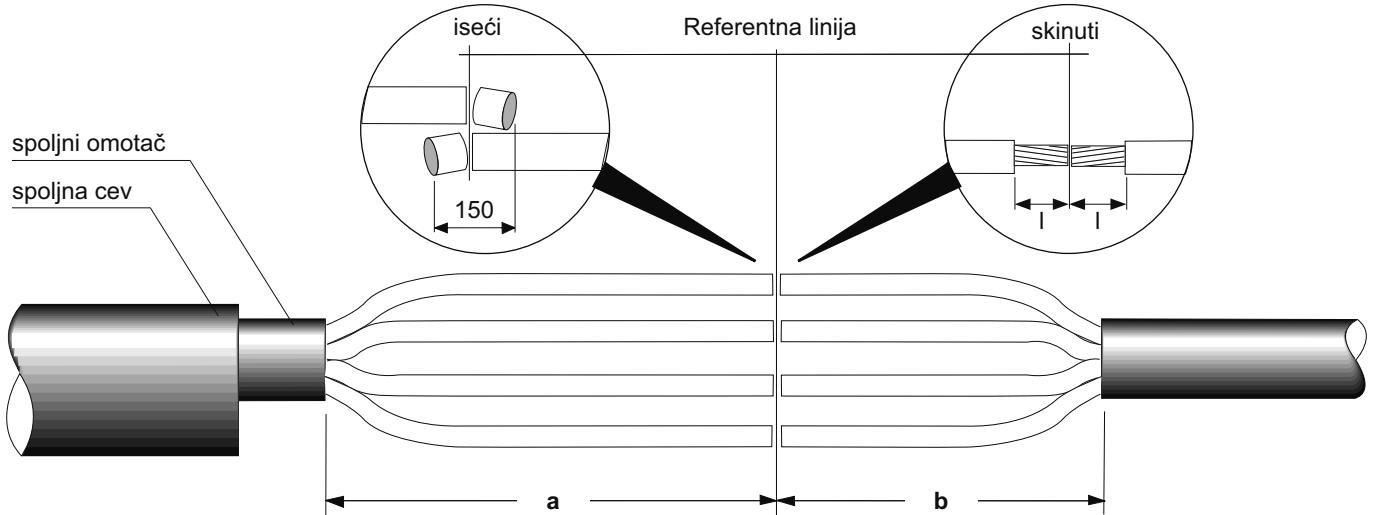


Tabela 1

Presek provodnika (mm <sup>2</sup> )	Isečeni deo spoljnog omotača	
	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

## Kompletiranje spojnice

Navući spoljnu cev preko jednog očišćenog kraja kabla.

Navući izolacione cevi preko krajeva dužih žila.

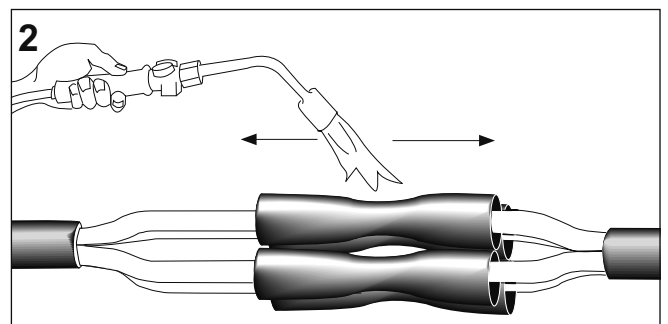
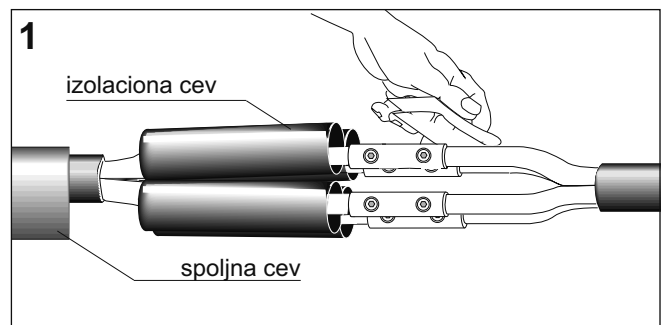
**a)** Čaura sa zavrtnjima sa otkidanjem glave: spojiti provodnike pričvršćivanjem zavrtnja sve dok se glave istih ne otkinu.

**b)** Čaura sa zavrtnjima sa drugim tipovima zavrtnja: spojiti provodnike pričvršćivanjem zavrtnja (2.5 Nm za male zavrtnje, 3 Nm za velike zavrtnje).

Očistiti i obezmastiti izolaciju.

Postaviti izolacione cevi simetrično preko čaura. Skupiti ih na mesto počev od sredine idući ka krajevima. Zatim zagrevati prostor izmedju čaura.

Za kablove bez armature od traka nastaviti sa postupkom montaže br. 4.





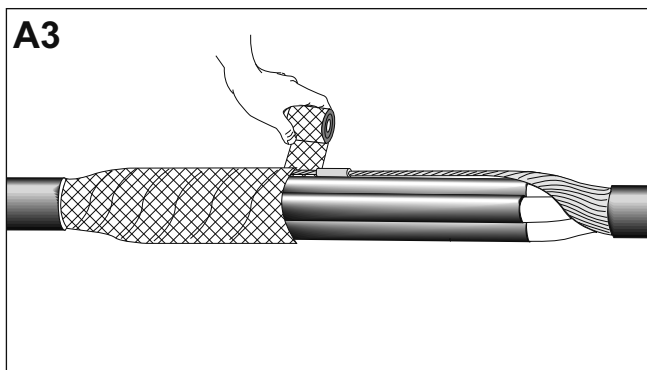
### A. Kablovi sa el. zaštitom od žice

Pustiti da se ohlade izolacione cevi.

Približiti žile što je moguće više.

Labavo uvrnuti žice el. zaštite jednu sa drugom tako da se dobije provodnik za uzemljenje. Presovanjem, lemljenjem ili nekim drugim odgovarajućim načinom spojiti provodnik za uzemljenje.

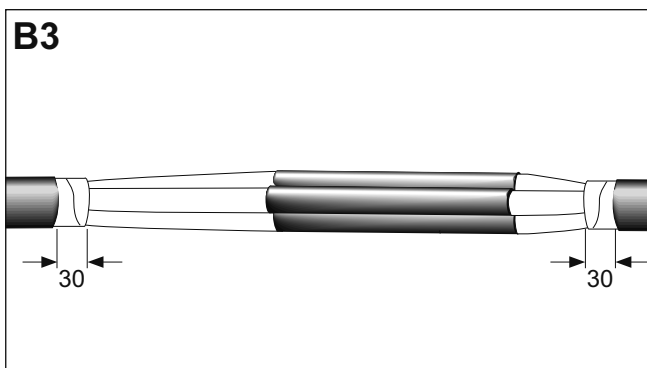
Omotati sloj bakarne mrežice sa 50% preklopa oko celog područja spojnice.



### B. Kablovi sa armaturom od traka ili poluprovodnim slojem od traka

Pustiti da se izolaciona cev ohladi. Približiti žile što je moguće više.

Skinuti 30 mm spoljnog omotača na obe strane spojnice.



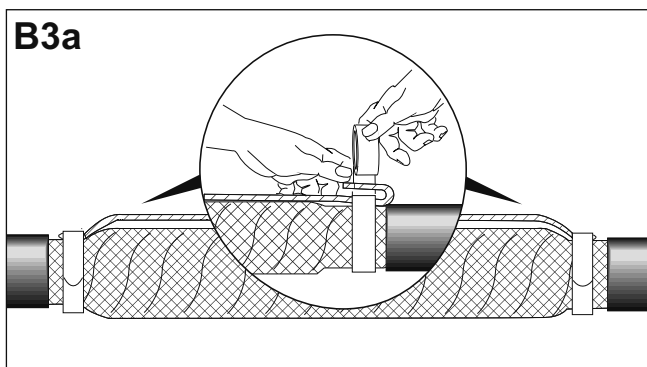
Omotati sloj bakarne mrežice sa 50% preklopa oko celog područja spojnice.

#### Za preseke kablova do 35 mm<sup>2</sup>

Pričvrstiti bakarnu mrežicu na armature od traka kontaktnim oprugama.

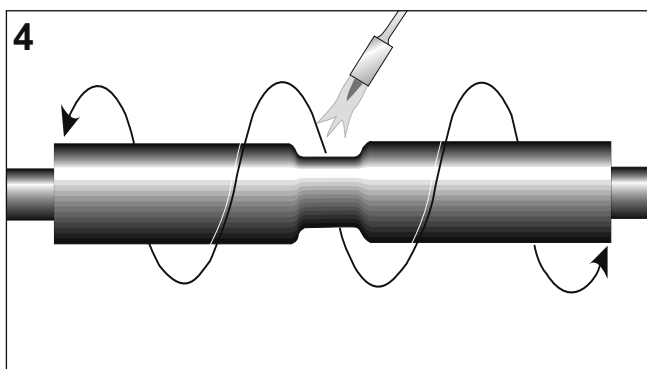
#### Za preseke kablova veće od 35 mm<sup>2</sup>

Položiti priključak za uzemljenje (pletenu) preko spojnice i pričvrstiti ga preko krajeva bakarne mrežice na armaturu od traka, pomoću kontaktnih opruga kao što je prikazano na slici.



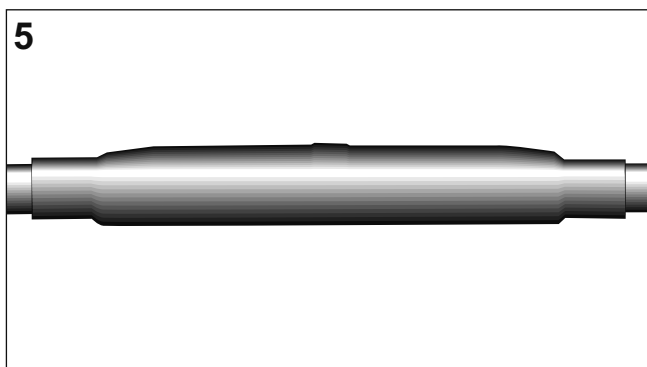
Očistiti i obezmasiti krajeve spoljnog omotača u dužini od cca 150 mm.

Postaviti spoljnu zaštitnu cev simetrično preko spojnice i skupiti je počev od sredine spojnice idući prema krajevima.



### Kompletirana spojnica.

Ostaviti spojnicu da se ohladi pre bilo kakvog mehaničkog opterećenja.



Po završetku radova, sav neiskorišćeni i otpadni materijal ukloniti prema važećim propisima o zaštiti okoline.



## До начала работы

Проверьте, что набор материалов, который Вы собираетесь использовать, соответствует кабелю.

Сверьте содержание этикетки набора с названием монтажной инструкции.

Не исключено, что компоненты и рабочие операции подверглись усовершенствованию с тех пор, как Вы в последний раз монтировали данные изделия.

Внимательно прочтите и следуйте последовательности операций, как указано в монтажной инструкции.

## Общие положения

Применяйте пропановую (предпочтительнее) или бутановую газовую горелку.

Настройте горелку так, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком. Следует избегать острого синего пламени.

Направляйте горелку в сторону усадки для того, чтобы предварительно нагреть усаживаемый материал.

Постоянно перемещайте пламя во избежании пережога материала.

Очищайте и обезжиривайте все поверхности, которые будут контактировать с клеем.

Для обезжиривания пользуйтесь «Уайт-спиритом», бензином Б-70 или салфетками, пропитанными изопропиловым спиртом.

Трубки следует обрезать острым ножом, оставляя при этом ровные гладкие кромки без заусенцев.

Усадку трубки начинайте таким образом, как это рекомендовано в инструкции.

Усаживая трубку, обеспечивайте равномерную усадку ее по всей окружности по мере продвижения вдоль кабеля.

После усадки поверхность трубок должна быть гладкой и без морщин, а профиль внутренних компонентов четко просматриваться.

Информация, содержащаяся в монтажных инструкциях, предназначена для описания правильного метода монтажа изделия. Однако, фирма Райхем не может контролировать рабочие условия, которые могут повлиять на установку изделия.

За соответствие метода монтажа рабочим условиям установки Заказчика ответственность несет Заказчик. Обязательства (гарантии), которые принимает на себя фирма Райхем, содержатся в Стандартных условиях продажи данного изделия и ни при каких обстоятельствах фирма Райхем не несёт ответственность за любые повреждения— будь то случайные, косвенные или являющиеся следствием неправильного применения или обращения с изделиями.

Райхем является торговой маркой Тайко Электроникс Лтд.

**Внимание! Рисунки приведены только для 4-х жильного кабеля. Муфты для 5-ти жильного кабеля монтируются аналогично.**

**Подготовка кабелей**

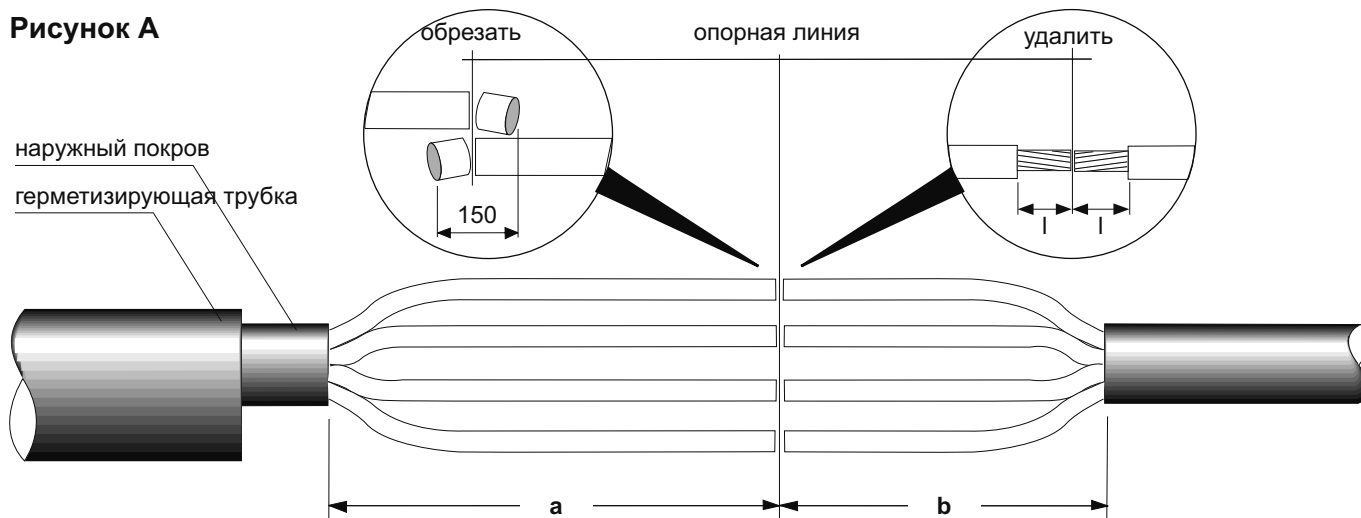
Соединяемые кабели уложить с нахлестом в 150 мм. По середине нахлеста отметить опорную линию.

Удалить наружный покров кабелей по размерам, указанным в Таблице 1.

Развести и изогнуть жилы как показано на рисунке А. Обрезать жилы по опорной линии.

Удалить изоляцию жил на длине l, равной половине глубины соединителя.

**Рисунок А**



**Таблица 1**

Сечение (мм <sup>2</sup> )	Размер	
	a (мм)	b (мм)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

**Завершение монтажа**

**Надвинуть герметизирующую трубку на один из соединяемых кабелей, предварительно зачистив его.**

Надвинуть изолирующие трубки на жилы кабеля с большей длиной разделки.

**а) Механический соединитель со срывной головкой болта:**

Установить на жилах соединители и затянуть болты до срыва головок.

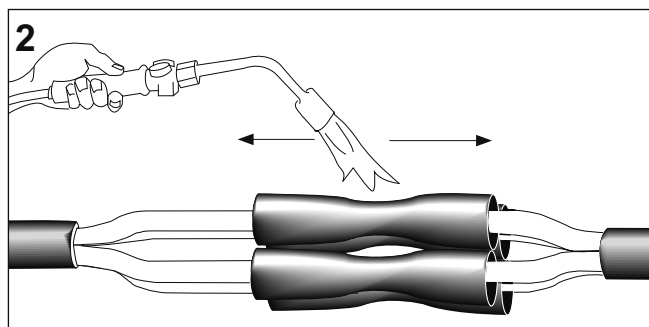
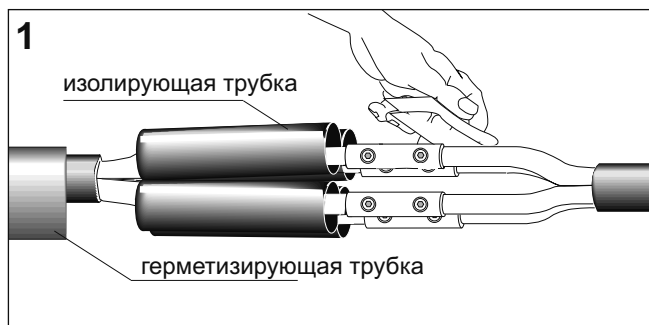
**б) Механические соединители других типов:**

Установить на жилах соединители и затянуть болты с усилием не менее 2,5-3 Нм.

Очистить и обезжирить поверхность соединителей и изоляцию жил.

Установить изолирующие трубки по центру соединителей и одновременно усадить их горелкой работая от середины в направлении краев трубок. Дополнительно прогреть трубки в области между соединителями.

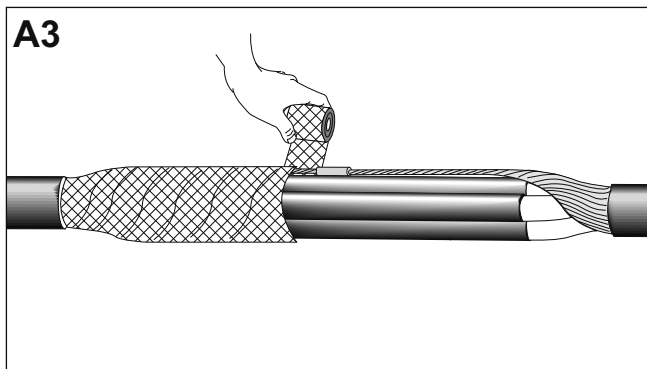
Для кабелей без брони или концентрической нейтрали продолжить монтаж с рисунка 4.



**А. Кабели с concentрической нейтралью**

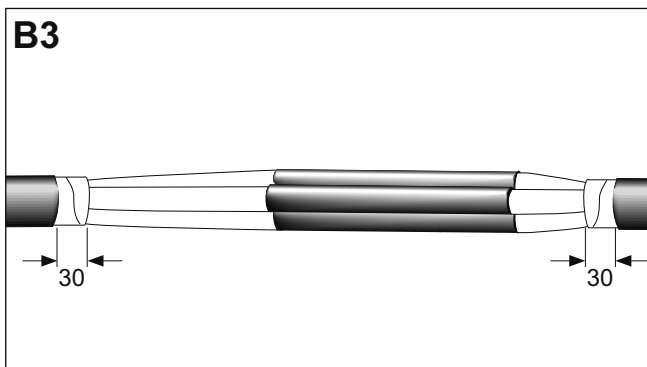
Дать остыть изолирующим трубкам. Свести жилы как можно ближе друг к другу.  
 Сплести проволоки нейтрали вместе и сформировать из них проводники.  
 Соединить между собой полученные проводники при помощи опрессовки, пайки или иным аналогичным способом.

Обернуть область соединения одним слоем медной сетки с 50% перекрытием.



**В. Кабели с ленточной броней (или ленточным экраном)**

Дать остыть изолирующим трубкам. Свести жилы как можно ближе друг к другу.  
 Удалить с каждого из кабелей по 30 мм наружного покрова, как показано на рисунке.



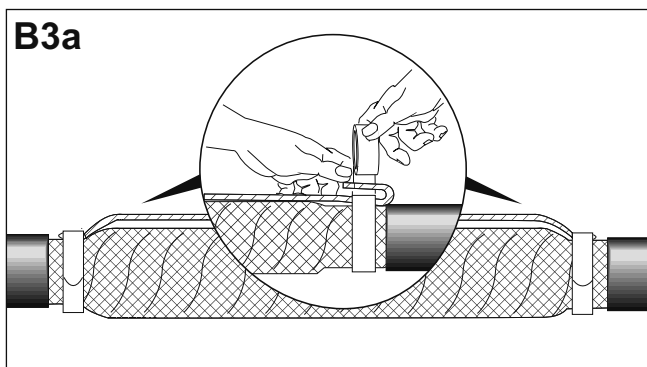
Обернуть область соединения одним слоем медной сетки с 50% перекрытием.

**Для кабелей сечением менее 35 мм<sup>2</sup>**

Зафиксировать роликовыми пружинами медную сетку на ступенях ленточной брони.

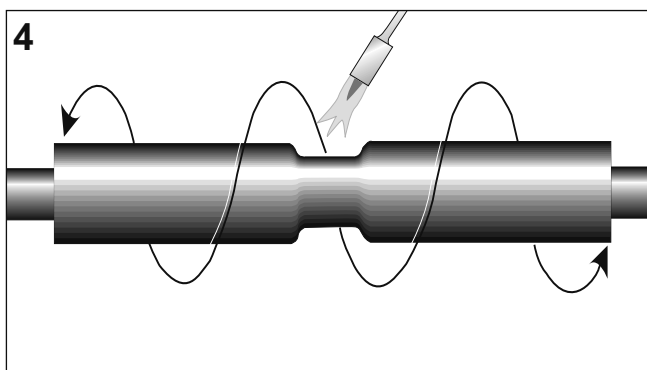
**Для кабелей сечением более 35 мм<sup>2</sup>**

Уложить вдоль области соединения проводник заземления и зафиксировать его роликовыми пружинами на ступенях ленточной брони, как это показано на рисунке.



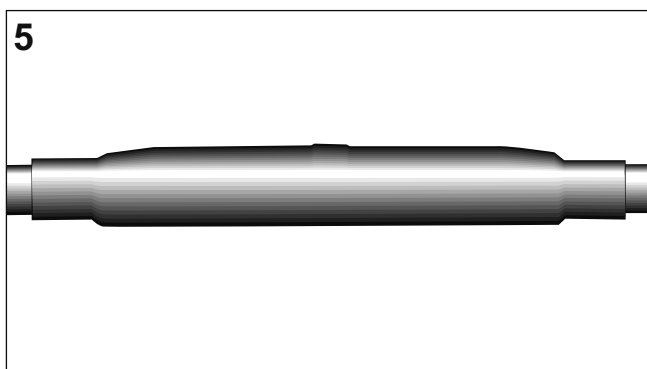
Зачистить и обезжирить наружный покров соединяемых кабелей на длине 150 мм.

Установить герметизирующую трубку по центру соединения и усадить ее горелкой, работая от середины в направлении краев.



**Муфта смонтирована.**

Необходимо дать муфте остыть прежде, чем подвергать ее какому-либо механическому воздействию.



Просим Вас убрать мусор согласно правилам охраны окружающей среды.



## Pred montážou

Preverte, či dodaná káblová súprava zodpovedá Vášmu káblu.

Porovnajte, či označenie súpravy súhlasí s označením montážneho návodu.

Od Vašej poslednej montáže tohoto súboru mohlo dôjsť k vylepšeniu jednotlivých častí súboru, alebo k zmene montážneho návodu.

Pozorne čítajte a sledujte jednotlivé pracovné kroky v tomto montážnom návode.

## Všeobecné pokyny

Používajte propánový (výhodnejšie), alebo propán - butánový plynový horák.

Zabezpečte, aby sa s horákom pracovalo vždy len v dobre vetranom prostredí.

Nastavte horák tak, aby plameň bol mäkko modrý so žltou špičkou.

Modrý, ostrý plameň je neprípustný.

Plameň orientujte do smeru zmrašťovania, aby sa zmrašťovaný materiál predhrieval.

Rovnomerne pohybujte horákom tak, aby nedošlo k popáleniu materiálu.

Všetky miesta, ktoré prídu do styku s lepidlom, dôkladne očistite a odmastite.

Pri použití čistiacich a odmasťovacích prípravkov riadte sa pokynmi ich výrobcu.

Zmrašťovacie hadice sa smú rezať len ostrým nožom, ktorý nezanecháva vrúbkované okraje.

Hadice začínajte zmrašťovať v mieste predpísanom v montážnom návode.

Skôr ako pokračujete v zmrašťovaní hadice pozdĺž kábla, presvedčíte sa, či je hadica po celom obvode hladko a úplne zmraštená.

Po zmraštení musí byť celý povrch hadice hladký, bez záhybov a hadica musí pevne priliehať k vnútorným častiam.

Údaje obsiahnuté v tomto montážnom návode sú určené pre použitie montérmi káblových súborov s oprávnením montovať káblové armatúry príslušného napätia a zároveň oprávnenými pracovať na elektrických zariadeniach a popisujú správny postup montáže tohto výrobku. Vzhľadom k tomu, že firma TE Connectivity nemôže poznať všetky podmienky, ktoré môžu ovplyvniť montáž výrobku, berú všetci na vedomie, že užívateľ musí vziať toto do úvahy a použiť svoje vlastné skúsenosti a odborné znalosti pri montáži káblového súboru. Závazky firmy TE Connectivity sú dané štandardnými podmienkami predaja firmy TE Connectivity pre tento výrobok. V žiadnom prípade nie je firma TE Connectivity zodpovedná za žiadne náhodné, nepriame a následné škody spôsobené nesprávnym použitím alebo užitím výrobku. Raychem, TE Connectivity a TE Connectivity logo sú ochrannými značkami.  
© 2011 Tyco Electronics Raychem GmbH

**POZOR! Obrázky v návode znázorňujú montáž 4-žilových spojok. Pre 5-žilové spojky platí podobný postup.**

### Príprava kábla

Spojované káble navzájom prekryte o cca. 150 mm.

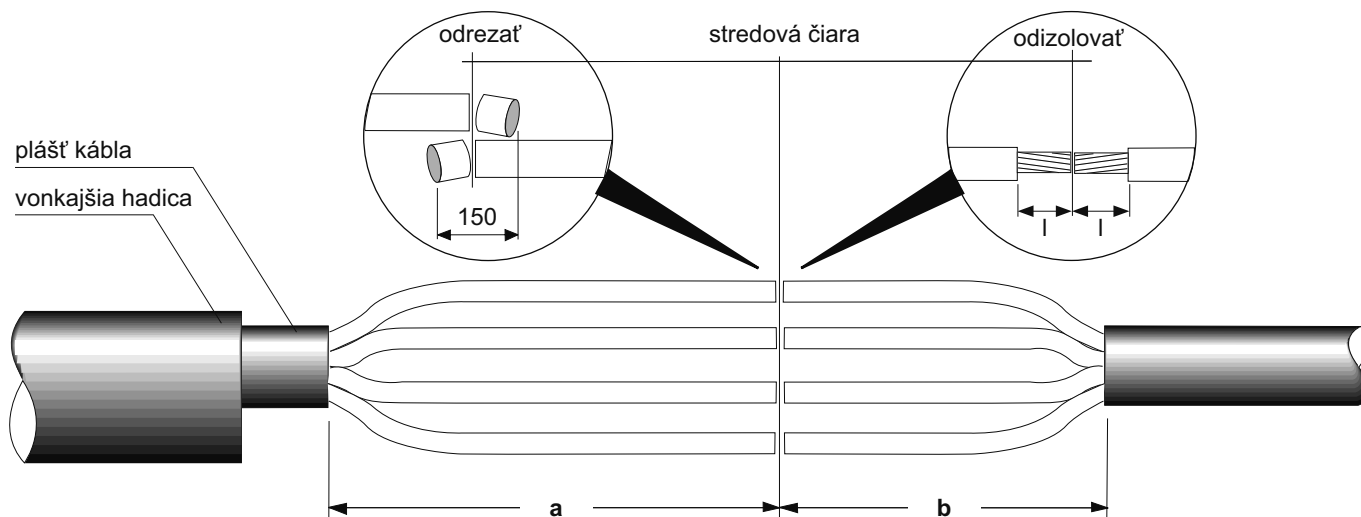
Vyznačte si stredovú čiaru (v strede prekrytia káblov).

Plášť kábla odstráňte podľa obrázku **A** v rozmeroch uvedených v **Tabuľke 1**.

Vytvarujte žily tak, ako je uvedené na obrázku **A** a v mieste stredovej čiaru odrežte.

Z konca žil odstráňte izoláciu v dĺžke **l** = polovica dĺžky spojovača.

Pred montážou podľa **Tabuľky 1** skontrolujte maximálne rozmery spojovača.



Tabuľka 1

Prierez jadra (mm <sup>2</sup> )	Odstrániť plášť	
	a (mm)	b (mm)
1 - 6	100	40
4 - 16	110	50
10 - 35	170	80
25 - 70	230	120
70 - 120	260	150
150 - 240	330	180

### Kompletácia spojky

**Vonkajšiu hadicu nasuňte na niektorý koniec očistených káblov.**

Izolačné hadice nasuňte na konce dlhších žil.

**a) Mechanické spojovače s odtrhovacou hlavou skrutky:**  
Spojte jadrá kábla uťahovaním skrutiek spojovača až do odtrhnutia ich hláv.

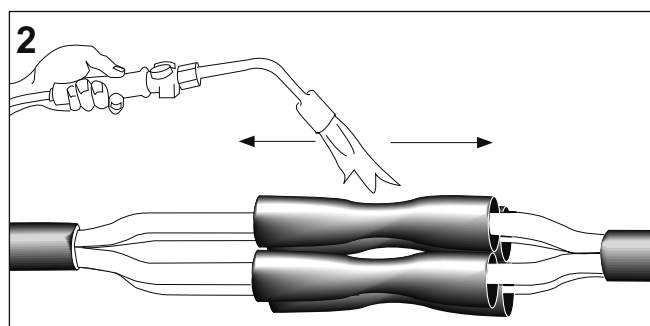
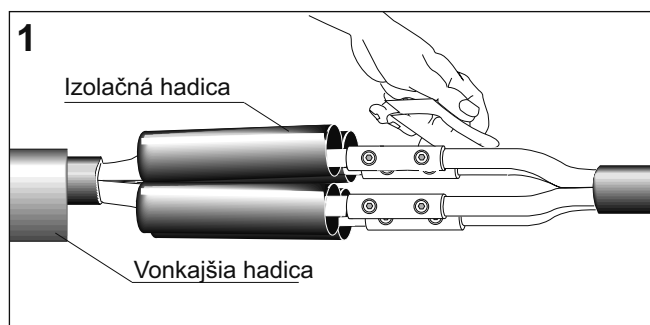
**b) Mechanické spojovače s iným typom skrutiek:**  
Spojte jadrá káblov uťahovaním skrutiek spojovačov (malé skrutky 2.5 Nm, veľké skrutky 3 Nm).

Očistite a odmastite izoláciu.

Izolačné hadice umiestnite centricky nad spojovače.

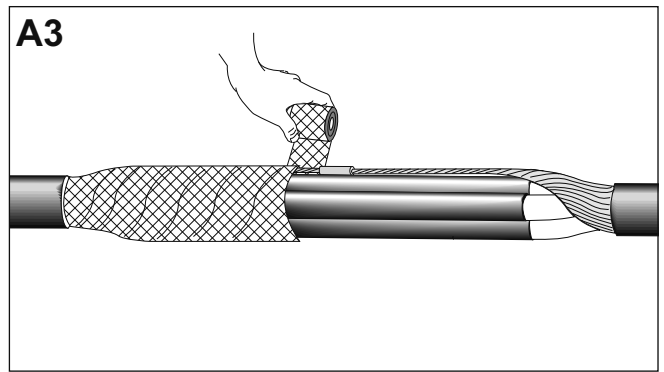
Hadice zmrašťte. Zmrašťovať hadice začnite v ich strede a pokračujte k ich koncom. Dodatočne prehrejte priestor medzi spojovačmi.

Pri montáži spojky na káble s páskovým pancierom pokračujte krokom **4**.



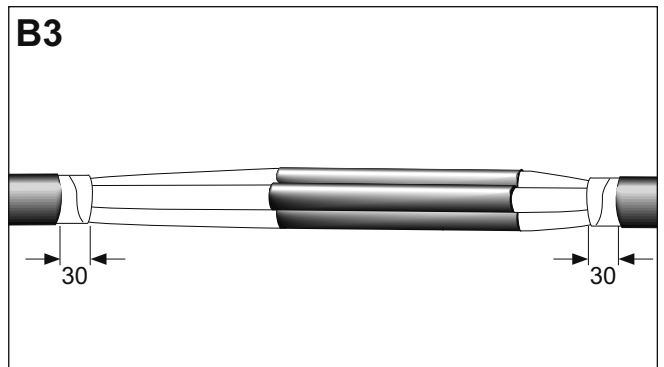
### A. Káble s koncentrickým neutrálom

Nechajte vychladnúť zmrásené izolačné hadice.  
Žily stlačte čo najviacej k sebe.  
Na oboch stranách drôty tienenia stočte do tvaru uzemňovacieho vodiča. Konce uzemňovacích vodičov spojte lisovaním, spájkovaním, alebo iným rovnocenným spôsobom.  
Celú spojku oviňte s 50% prekrytím jednou vrstvou medenej sieťky.



### B. Káble s páskovým pancierom alebo páskovým tienením

Nechajte vychladnúť zmrásené izolačné hadice. Žily stlačte čo najviacej k sebe.  
Na oboch koncoch spojky odstráňte plášť kábla v dĺžke 30 mm.



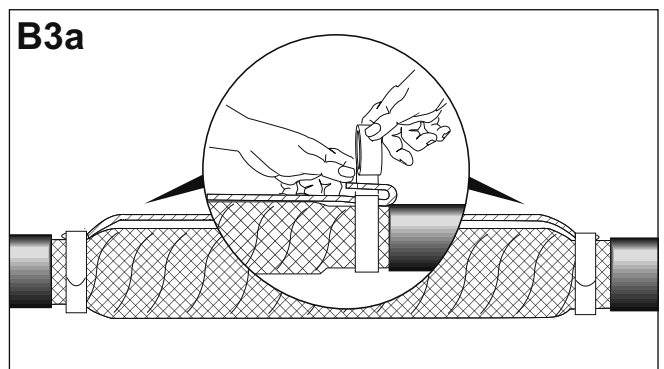
Celú spojku oviňte s 50% prekrytím jednou vrstvou medenej sieťky.

#### Pre prierezy jadra do 35 mm<sup>2</sup>

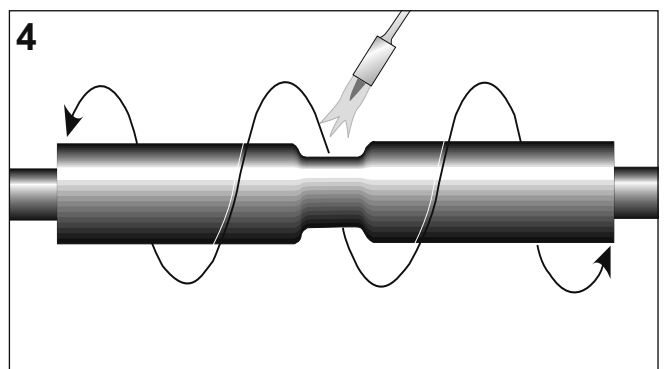
Medenú sieťku k páskovému pancieru pripojte pomocou kruhových pier.

#### Pre prierezy jadra nad 35 mm<sup>2</sup>

Uzemňovací vodič uložte na spojku a jeho konce spolu s medenou sieťkou pripojte k páskovému pancieru pomocou kruhových pier.

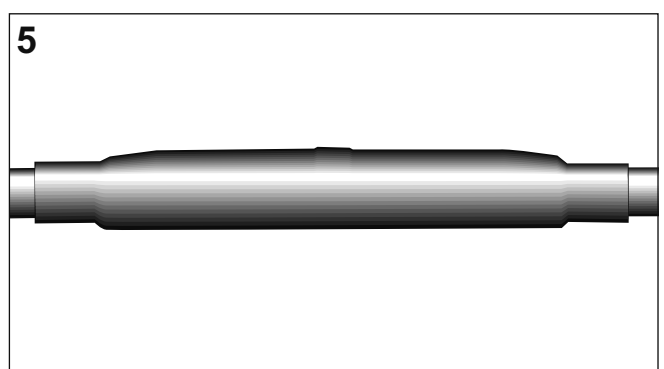


V dĺžke cca. 150 mm očistite a odmastite konce káblov.  
Vonkajšiu hadicu centricky premiestnite nad spojku a zmrásite. Hadicu začnite zmrásťovať v jej strede a v zmrásťovaní pokračujte postupne k jej koncom.



### Montáž spojky je ukončená.

Pred akýmkoľvek mechanickým namáhaním spojky musí byť spojka vychladnutá.



Prosím, odstráňte všetky odpadové materiály v súlade s miestnymi predpismi na ochranu životného prostredia.

