

Montageanleitung

Wickel - Verbindungsmuffe

Typ MGE....10 - 16
MGE....20 - 16
MGE....30 - 16

für 1 - Leiter Polymerkabel bis 30 kV

Haftung

Montagearbeiten dürfen nur durch ausgebildetes Fachpersonal durchgeführt werden.
Das Montagematerial darf nur für den festgelegten Anwendungsbereich verwendet werden.
Alle Punkte der Montageanleitung sind einzuhalten.

Prüfanweisungen

Material auf Vollständigkeit gemäss Lieferschein, Materialliste und Montageauftrag prüfen.
Kabel / Anlage auf Spannungsfreiheit mit Spannungsprüfer überprüfen, anschliessend erden.
Einrichten der Arbeitsstelle gemäss Sicherheitsvorschriften und Umweltbedingungen.
Falls vorhanden:
Phasenfolge mit Ohmmeter und Prüf Widerständen prüfen.

Grundregeln

Reinigen mit V 52.
Selbstvulkanisierende Bänder müssen beim Wickeln 30% gedehnt werden.
Vor dem Schneiden die Anschnittlängen markieren und nochmals kontrollieren.

Schlusskontrolle

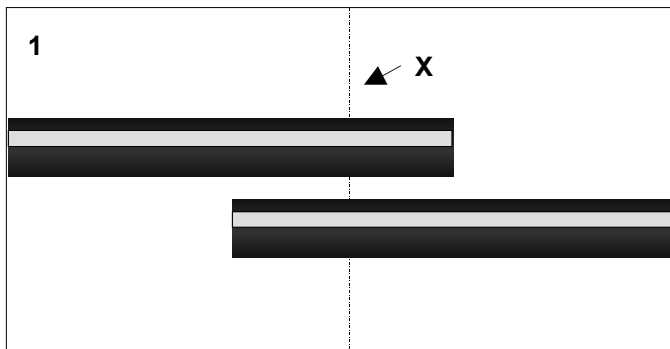
Prüfen, ob alle Schrauben angezogen sind.
Prüfen, ob Kabelschirm und Metallteile mit Betriebserde verbunden sind.

Montageanleitung

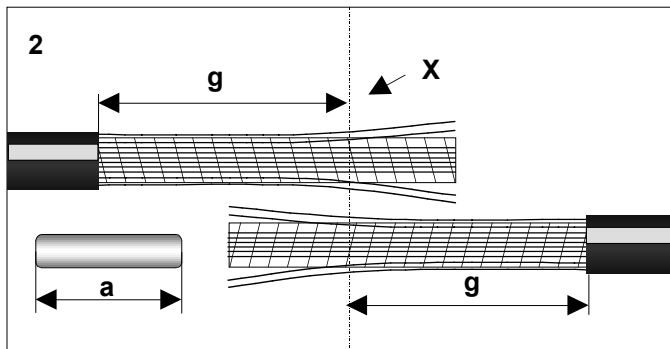
4.14.1

MGE....-16

3/6

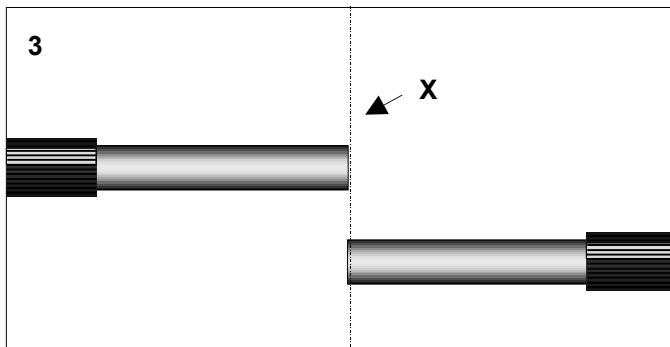


Kabel in endgültige Lage bringen. Kabelende ca. 150 mm überlappen. Bezugslinie **X** markieren.



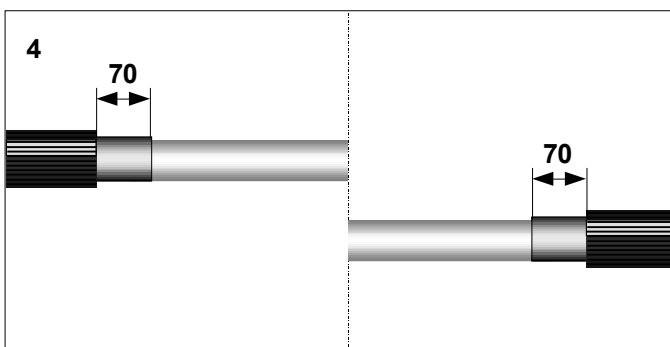
Länge **a** des Verbinders messen.
Den Kabelmantel nach Mass **g** entfernen.

Nennspannung kV	Mass g mm
10	$a/2 + 170$
20	$a/2 + 245$
30	$a/2 + 245$



Schirmdrähte zurücklegen und mit Isolierband provisorisch fixieren.

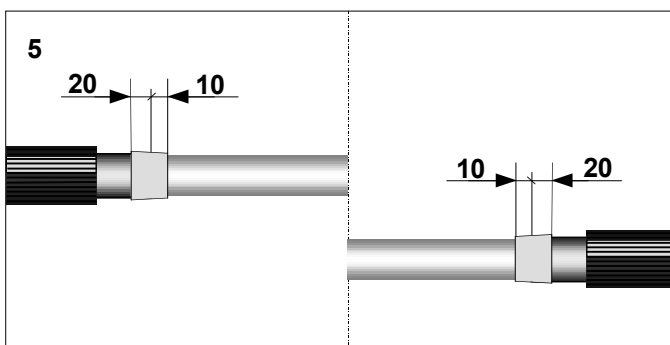
Kabeladern an der Bezugslinie abschneiden.



Äusseren Halbleiter gemäss Angaben des Kabellieferanten entfernen.

Achtung:

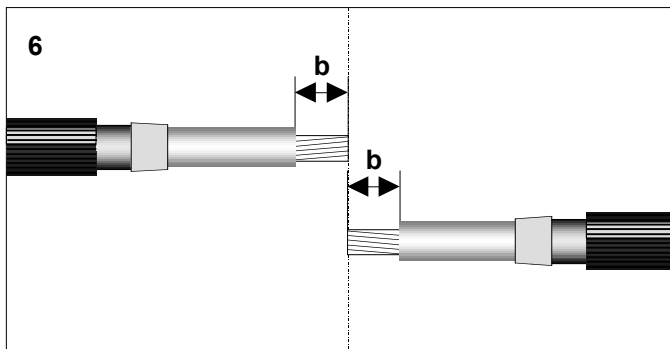
Eine Unebenheit von max. 1,5 mm ist noch zulässig. Es darf nicht mit dem Messer nachgeschnitten werden.



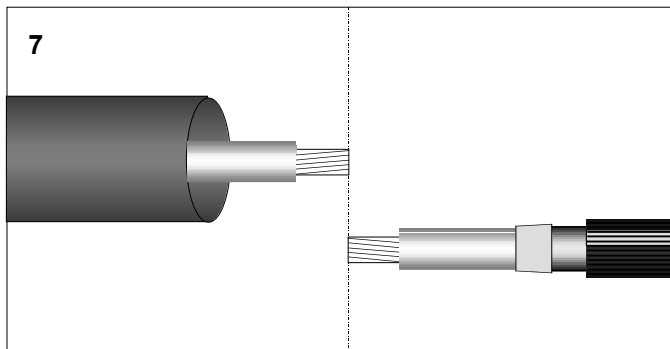
Leiterisolation reinigen.

Halbleiterübergang gemäss Bild mit dem schräg zugeschnittenem gelben Füllband umwickeln.

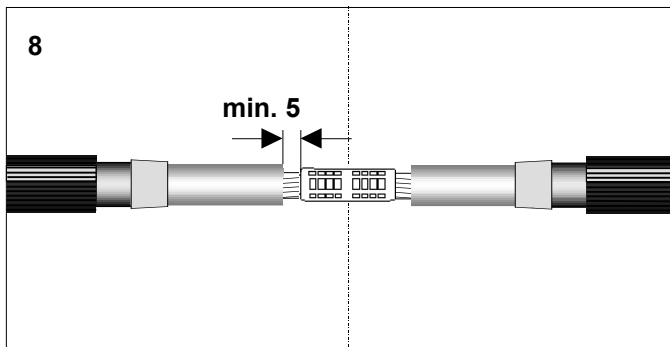
Dabei das Band 50% ziehen, damit ein nahezu nahtloser Übergang entsteht.



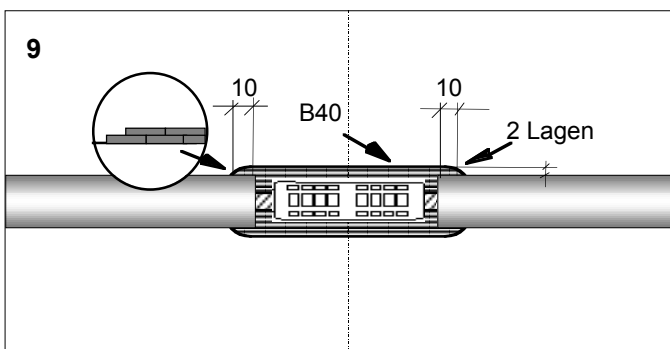
Die Leiterisolation nach Mass **b** entfernen.
b = halbe Verbinderlänge + 10 mm.
Nach dem Verpressen der Leiter muss der Abstand zwischen dem Verbinder und der Isolation 5 mm betragen.
(siehe Abb. 8)



Schrumpfschlauch über das Kabel schieben



Beide Leiter mit der Presshülse verbinden. Die entstandenen Kanten mit Schleifpapier entfernen und reinigen.

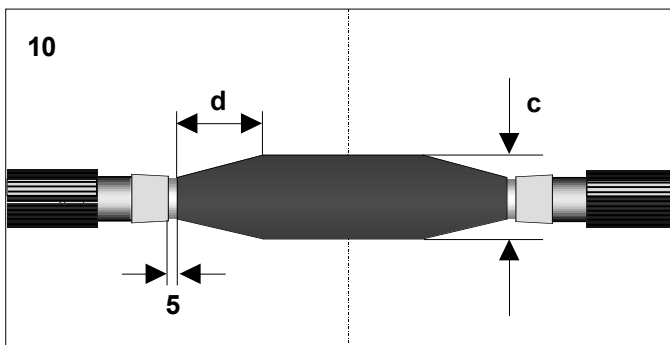


Über die Presshülse und bis zu der Leiterisolation mit selbstvulkanisierendem Halbleiterband auffüllen und zuletzt **2 Lagen** 10 mm über die Leiterisolation wickeln. **Unbedingt auf Abstufung gem. Abbildung achten.**

Achtung:

Der Durchmesser des Halbleiterbandes darf nur unwesentlich (1-2 mm) grösser sein als die Leiterisolation.

Band dabei min. 30% dehnen und 50% überlappen.



Nennspannung kV	Mass c mm	Mass d mm
10	i + 20	50
20	i + 34	120
30	i + 44	120

Wickel mittels selbstvulkanisierendem Isolierband 50% überlappend gemäss Bild erstellen.

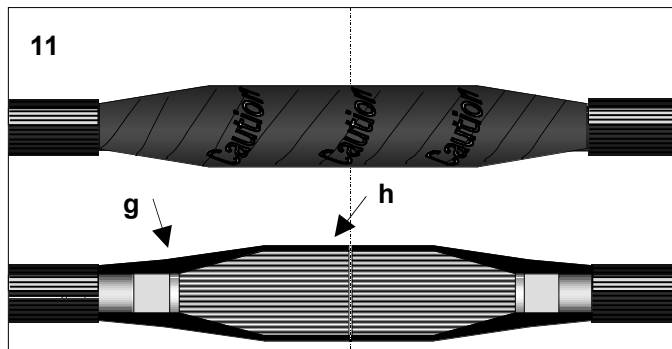
i = Presshülsendurchmesser

Montageanleitung

4.14.1

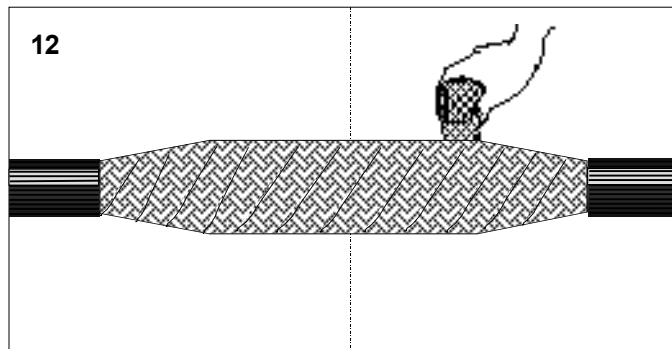
MGE....-16

5/6

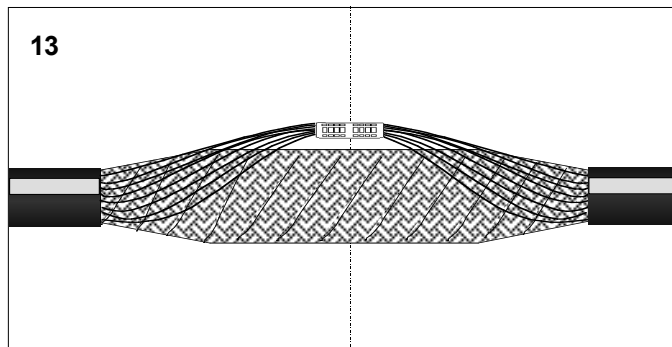


Die beiden Konen mit selbstvulkanisierendem Halbleiterband umwickeln, bis ein kantenloser Übergang entstanden ist, danach 4 Lagen über den Wickel bis zum Kabelmantel aufbringen.

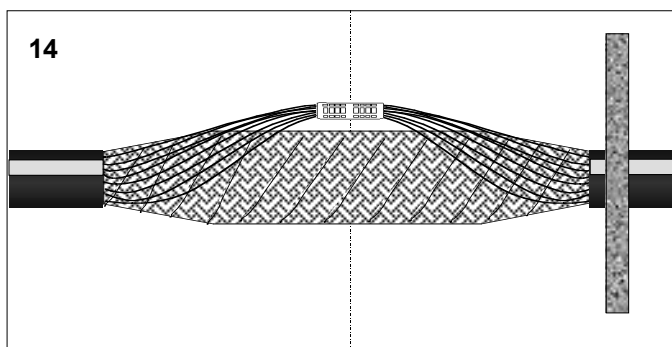
g = 8 Lagen
h = 4 Lagen



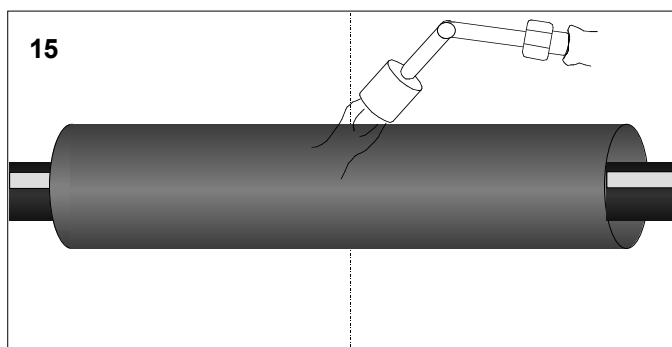
Zwei Lagen Kupfergewebeband gemäss Bild umwickeln.



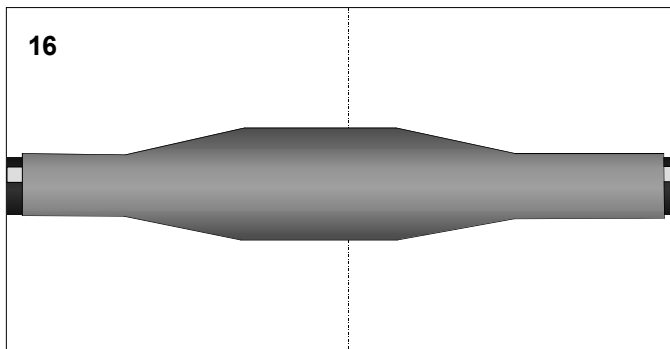
Die Schirmdrähte mittels Pressverbinder verpressen.



Den Kabelmantel im Schrumpfbereich mit V 52 reinigen, mit Schleifpapier aufrauen und mit der Flamme abflammen.



Den Schrumpfschlauch über den Wickel schieben, ausrichten und von der Mitte ausgehend nach aussen aufschumpfen.



Die fertiggestellte Verbindungs-
muffe 10 Minuten abkühlen lassen.