E02111100065

Spojka SSU 4-L Spojka teplem smrštitelná

univerzální pro čtyřžílový kabel s plastovou izolací do 1kV pro průřez kabelu **95 – 240 mm²**

Sídlo a sklad:
KAMAT spol. s r.o.
Kpt. Jaroše 470
549 01 Nové Město n / Met.
Tel: 491 470 677
kamat@kamat.cz
www.kamat.cz

Obsah souboru:

1. Plášťová trubice 1ks WCSM 130/35-800/S
2. Izolační trubice 1ks WCSM 34/8-250/S
3. Izolační trubice 3ks WCSM 48/12-280/S
4. Montážní návod 1ks KA 100/0204

Zakázka: 231000224
Datum výroby: 16.10.2023
Kontrola: 1188

Složeno z komponentů **Raychem**

Montážní návod

Upozornění:

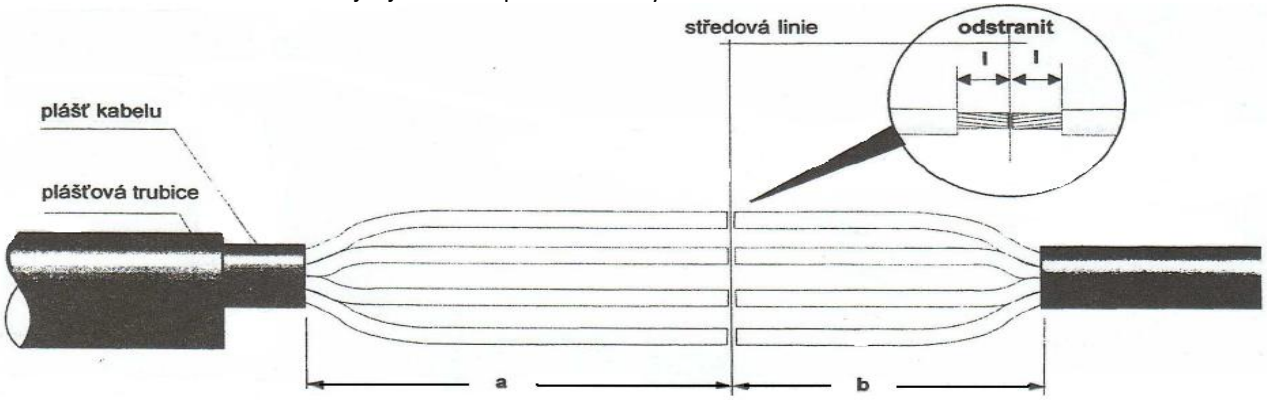
Údaje obsažené v tomto montážním návodu jsou určeny pro použití montéry kabelových souborů s oprávněním montovat kabelové armatury příslušného napětí a zároveň oprávněných pracovat na elektrických zařízeních a popisují správný postup montáže tohoto výrobku.
Vzhledem k tomu, že naše firma Kamat nemůže znát všechny Podmínky, které mohou ovlivnit montáž výrobku, proto musí uživatel vzít toto v úvahu a použít své vlastní zkušenosti a odborné znalosti při montáži tohoto souboru. Závazky firmy Kamat jsou dány standartními podmínkami prodeje firmy. Firma Kamat není odpovědná za žádné náhodné, nepřímé a následné škody způsobené nesprávným použitím výrobku.

Všeobecné podmínky:

Používejte propanový (výhodnější) a nebo propanbutanový plynový hořák. Nastavte hořák tak, aby plamen byl měkce modrý se žlutou špičkou. Modrý ostrý plamen je nepřípustný. Plamen orientujte do směru smršťování, aby se smršťovaný materiál předehříval.
Hořákem pohybujte rovnoměrně tak, aby jste zabránili místnímu přehřátí.
Všechna místa, která přijdou do styku s lepidlem, důkladně očistěte a odmastěte
Při použití čistících a odmašťovacích prostředků dbejte pokynů výrobce. Dříve než pokračujete ve smršťování podél kabelu, přesvědčte se, je-li trubice po celém obvodu hladce smrštěna.
Smršťovat začínejte v místě doporučeném montážním návodem.
Trubice musí být po smrštění hladká, bez záhybů, stop po popálení a pevně přilehlá k vnitřním komponentům.

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. Pozorně čtěte a následujte jednotlivé pracovní kroky v tomto montážním návodu.

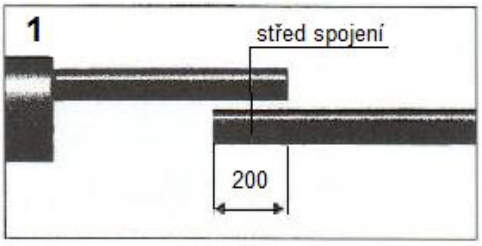


Tabulka 1

Jmenovitý průřez jádra (mm²)	Délka odstranění plášťů A (mm)	B (mm)	Maximální rozměry spojovače průměr (mm)	délka (mm)
1,5 – 10	100	50	8	35
6 – 25	200	90	12	75
25 – 50	270	130	18	95
70 – 150	380	180	26	130
95 – 240	440	220	37	150

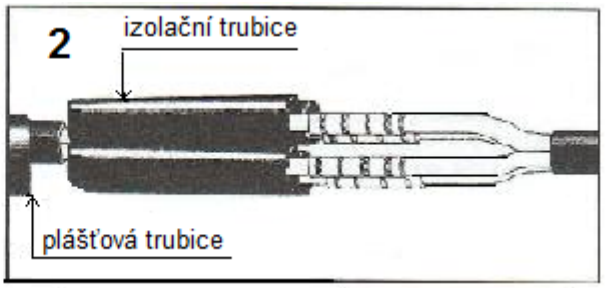
Příprava kabelu

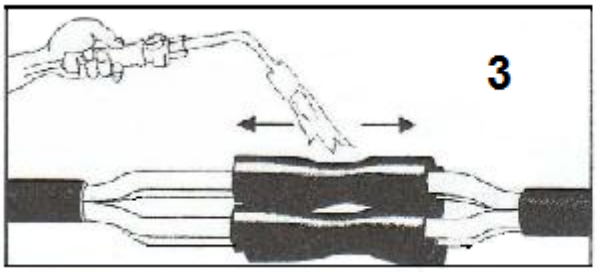
Konce spojovaných kabelů nechte přesahovat asi 200 mm. Označte si střed spojky (střed přesahu). Pláště kabelů očistěte a odmastěte v délce 1m.
Na jeden z kabelů nasuňte plášťovou trubici.
Pláště kabelů odstraňte v délkách dle tabulky 1. Vytvarujte a umístěte žíly dle obrázku a zkraťte je na střední linii.
Izolaci žil odstraňte v délce l = polovina délky spojovače + 5mm.
Maximální rozměry spojovačů před montáží viz tabulka 1.



Montáž spojky

Nasuňte vnější plášťovou trubici na jeden očištěný konec kabelu.
Nasuňte izolační trubici na delší konce žil a jádra spojte pomocí lisování, pájení nebo jiné rovnocené metody spojování.
Odstraňte ostré hroty a hrany.
Spojovač a izolaci jader dobře očistěte a odmastěte.

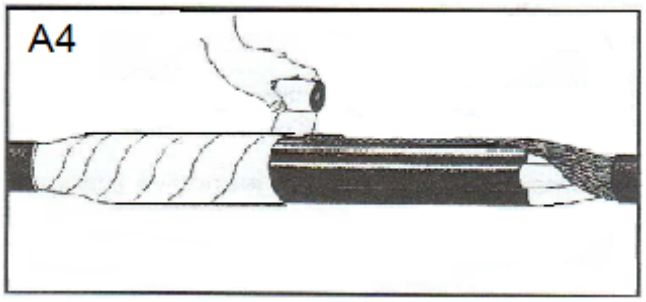


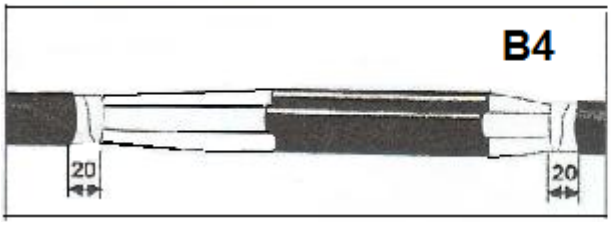


Izolační trobici umistěte centricky nad spojovače. Smrštěte je od středu směrem k jednotlivým koncům.
Nakonec ještě prohřejte prostor mezi spojovači.
V případě kabelů bez páskového pancíře nebo koncentrického vodiče pokračujte v montáži krokem **číslo 5**

A. Kabely s koncentrickou nulou.

Izolační trubice na žílách nechte vychladnout. Stáhněte žíly co nejvíce k sobě.
Dráty stínění složte dohromady a vytvořte zemnící vodič.
Zemnící vodič spojte lisováním, pájením nebo jinou ekvivalentní metodou. Naviňte jednu vrstvu měděné síťky s 50% přesahem přes celou spojku.

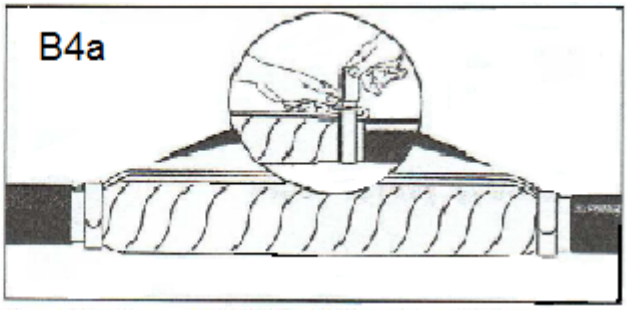


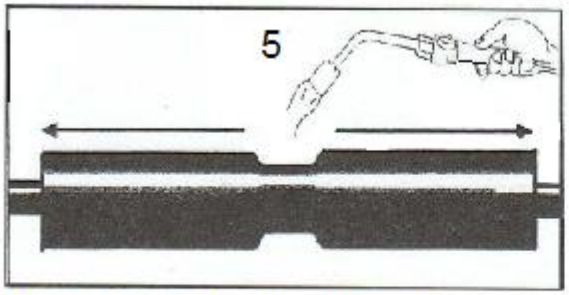


B. Kabely s páskovým pancířem nebo páskovým stíněním

Izolační trubice nechte vychladnout.
Stáhněte žíly co nejvíce k sobě. Odstraňte 20 mm pláště kabelu na obou stranách spojení.

Naviňte jednu vrstvu měděné pocínované síťky s 50% přesahem přes celou spojku.
Pro průřez od 16 mm² zajistěte měděnou pocínovanou síťku na pancířích pomocí kruhových per.
Pro průřezy větší než 16 mm² položte uzemňovací vodič odpovídajícího průřezu přes spojení a zajistěte jeho konce společně s měděnou pocínovanou siťkou pomocí kruhových per na páskovém pancíři.





Očistěte a odmastěte konce plášťů kabelů v délce 150mm.
Umístěte vnější plášťovou trubici na spojku tak, aby stejným dílem zakrývala pláště obou kabelů.
Smršťovat začněte ve středu a pokračujte směrem k jednotlivým koncům.

Tím je montáž spojky dokončena.
Nechte spojku vychladnout před jakýmkoliv mechanickým namáháním.

Sklad Plzeň:
KAMAT s.r.o.
Skladová 2438/6
Plzeň - Slovany
PSČ: 326 00
Tel: 377 311 173
plzen@kamat.cz

Sklad Praha:
KAMAT s.r.o.
K Cihelně 129
Praha – Satalice
PSČ: 190 15
Tel: 286 857 395
kamsat@kamat.cz

Sklad Brno:
KAMAT s.r.o.
Sklenářská 716
Brno – Horní Heršpice
PSČ: 619 00
Tel: 543 211 630
brno@kamat.cz

Sklad Ostrava:
KAMAT s.r.o.
Nad Porubkou 2343
Ostrava - Poruba
PSČ: 708 00
Tel: 596 632 861
ostrava@kamat.cz

Sklad Hradec Králové:
KAMAT s.r.o.
Pražská třída 880/11a
Hradec Králové - Kukleny
PSČ: 500 04
Tel: 495 580 107
hk@kamat.cz