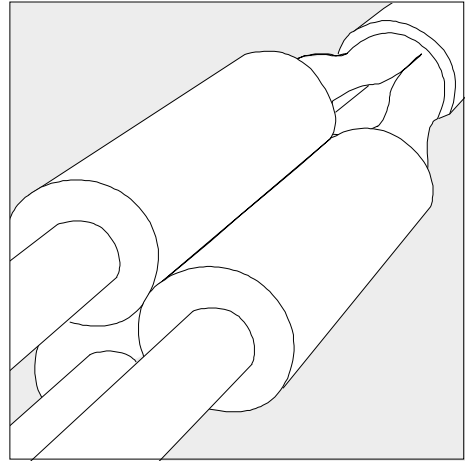


Raychem

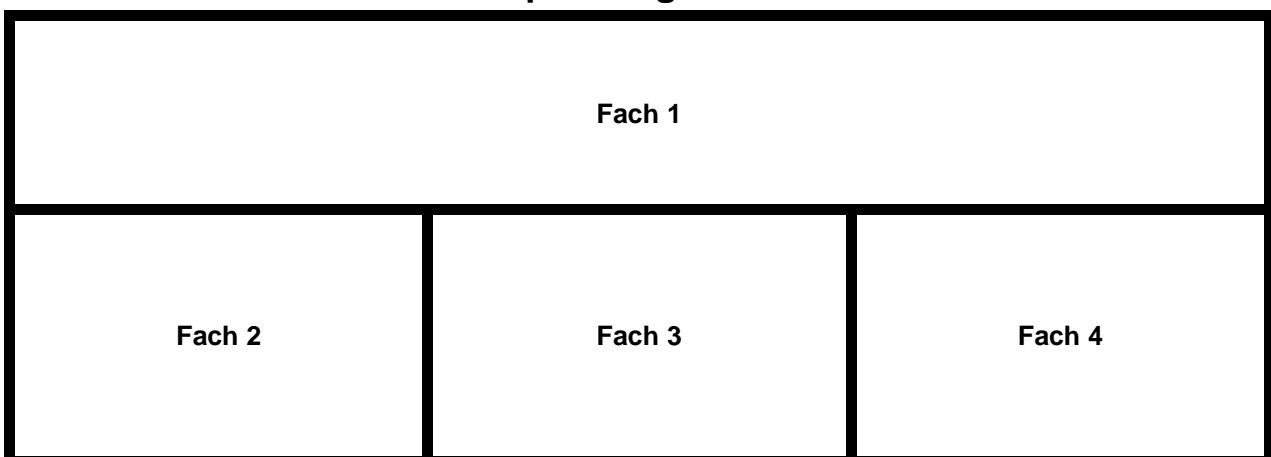


**Montageanleitung
ESD-2910-DE-3/04**

**Übergangsmuffe zur
Verbindung papier-
isolierter Dreimantel-
kabel mit geschirmtem,
kunststoffisoliertem
Einleiterkabel
ohne Bewehrung
inklusive Schraub-
verbinder**

**RPKJ/24C/1XU-3HL-DE01
95 - 240 mm²**

Verpackungsfächer



Tyco Electronics Raychem GmbH
Energietechnik
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn
Telefon: ++49-89-6089-0
Telefax: ++49-89-6096345

Achtung:

Diese Montageanleitung beschreibt die Verbindung von geschirmten Einleiterkunststoffkabeln mit

Variante 1: papierisoliertem Dreibleimantelkabel; Seite 3 bis Seite 9

Variante 2: papierisoliertem Einmantelkabel; Seite 10 bis Seite 14

Vor Montagebeginn entsprechend den zu verbindenden Kabeln die richtige Montagevariante zuordnen. Bei der Montage auf papierisolierte Einmantelkabel bleiben nicht benötigte Muffenkomponenten übrig.

Vor Montagebeginn

Überprüfung auf richtige Zuordnung:

Kabeltyp und Kabelgarnitur

Anwendungsbeschreibung auf Garnituren-etikett sowie Montageanleitung helfen bei der richtigen Zuordnung.

Wichtige Montageschritte oder Bauteile können sich geändert haben.

Anleitung daher **v o r h e r** durchlesen und Montageschritte wie in dieser Anleitung angegeben befolgen.

Allgemeine Richtlinien

Möglichst Propan- (wird bevorzugt) oder Butangas verwenden.

Brenner nur in gut belüfteter Umgebung einsetzen.

Weiche, gelbe Flammenspitze einstellen.
Scharfe, blaue Flammenspitze vermeiden.

Flamme beim Aufschrumpfen in Schrumpfrichtung halten, damit Schläuche bzw. Formteile entsprechend vorgewärmt werden.

Brenner stetig bewegen, um örtliche Überhitzung zu vermeiden.

Sämtliche zu verklebenden Teile reinigen und mit fettfreiem Reinigungsmittel entfetten.
Gebrauchsanweisung des Reinigungsmittelherstellers ist zu beachten.

Schläuche und Formteile gemäß den gesonderten Anweisungen innerhalb der Montagefolge aufschieben bzw. schrumpfen.

Schläuche und Formteile müssen rundum fest und faltenfrei anliegen.

Sämtliche Angaben in dieser Montageanleitung richten sich ausschließlich an ausgebildetes Starkstrom-Montagepersonal und haben den Zweck, die ordnungsgemäße Installationsmethode dieses Produktes zu beschreiben. Tyco Electronics hat jedoch keinerlei Einfluß auf die Rahmenbedingungen, welche die Installation des Produktes beeinflussen. Es liegt in der Verantwortlichkeit des Kunden, die Eignung der Installationsmethode für seine Rahmenbedingungen sicherzustellen. Die Verpflichtungen von Tyco Electronics richten sich ausschließlich nach Tyco Electronics Allgemeinen Geschäftsbedingungen und Tyco Electronics ist keinesfalls verantwortlich für jedwede Schäden, seien sie zufällig, mittelbar oder unmittelbar, welche im Zusammenhang mit dem Gebrauch oder Mißbrauch des Produktes entstehen.

Raychem ist ein eingetragenes Warenzeichen.

Variante 1:

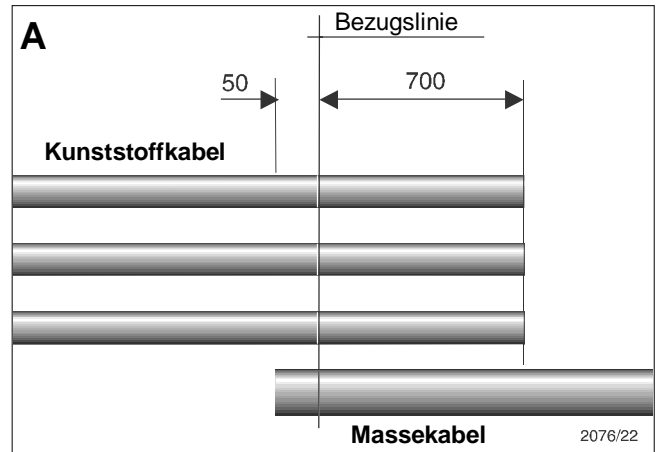
Verbindung von Einleiterkunststoffkabel auf papierisolierte Dreibleimantelkabel

Festlegung der Absetzmaße

A. Kunststoffkabel mit Drahtabschirmung

Kabelenden etwa 750 mm überlappen lassen.

Bezugslinien gemäß Zeichnung kennzeichnen.



Vorbereitung der Kabel

B. Dreimantelkabel

Jutehülle, Faserstoffumhüllung bzw. Kunststoffmantel des Dreimantelkabels entsprechend den Abmessungen der Zeichnung absetzen.

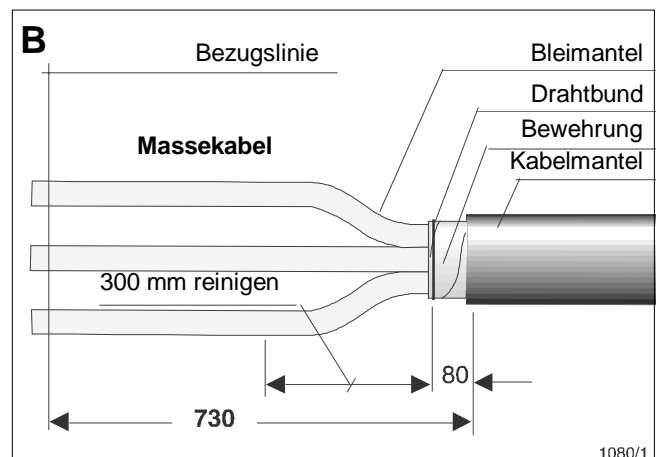
Drahtbund auf Bewehrung gemäß Zeichnung festlegen.

Bewehrung bis hin zum Drahtbund absetzen.

Verbleibende, freiliegende Bewehrung auf einer Länge von 80 mm entsprechend Zeichnung rundum reinigen, entfetten und metallisch blank machen.

Bezugslinie gemäß Zeichnung an allen Adern kennzeichnen.

Kabeladern sorgfältig ausbiegen und den Bleimantel vor der Absetzkante der Bewehrung auf einer Länge von 300 mm reinigen, entfetten und mit Schmirgelleinen aufräumen.



FACH 3

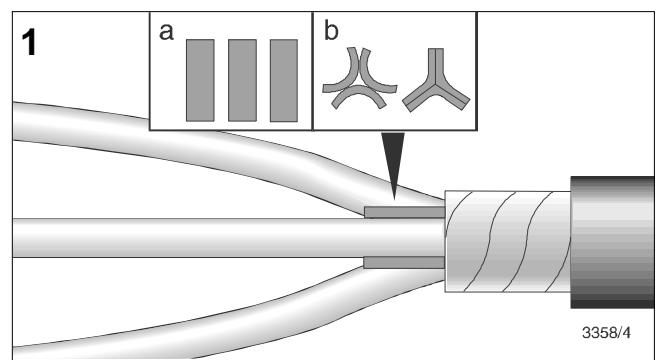
Montage des lötfreien Potentialausgleichs

Drei dünne, schwarze Mastikstreifen (S1061-1-100) aus Fach 3 entnehmen.

Schutzfolie entfernen und einen Stern wie im Detail b dargestellt herstellen.

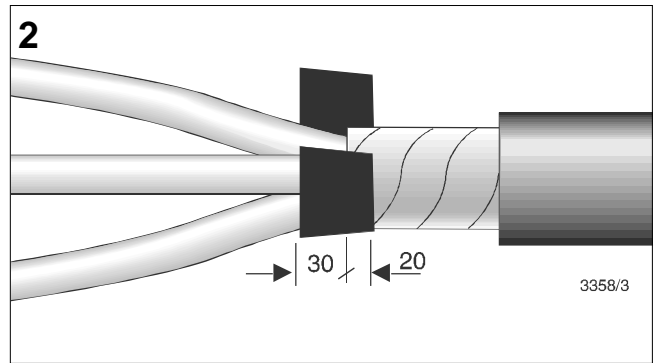
Kabeladern im Zwickelbereich handwarm anwärmen.

Mastikstern an zwei Flügel festhalten und gleichmäßig in den Kabelzwickel schieben. Überstehende Mastikteile im Uhrzeigersinn an die Kabeladern drücken.



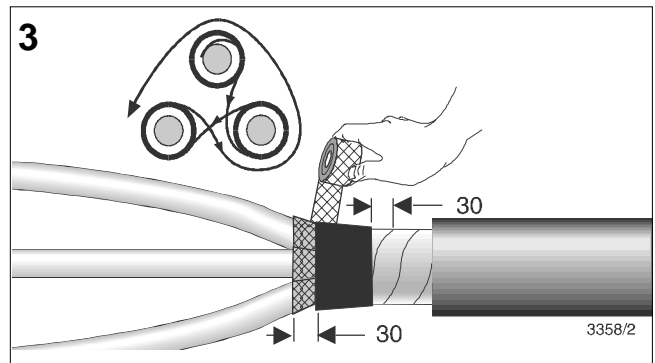
FACH 3

Schutzfolien des **dicken, schwarzen Bandes** (S1061-8-300) entfernen und das Band gemäß Zeichnung mit 20 mm Überlappung auf die Bewehrung im Uhrzeigersinn um alle drei Kabeladern wickeln.



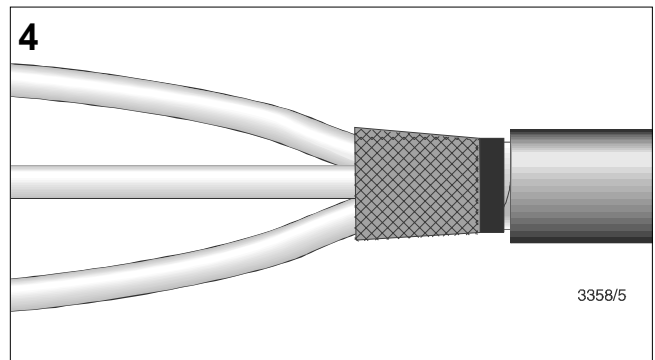
FACH 3

Kupfergewebeband (EPPA 009-3000) schleifenförmig wie in der Detailzeichnung dargestellt stramm um die einzelnen Kabeladern wickeln. Das Band bündig am Mastikstreifen anlegen und beim Wickeln auf halbe Breite ziehen, so daß mindestens zwei Lagen je Ader aufgebracht werden. Verbleibenden Rest des Bandes zweilagig über die Adern einschließlich der ersten 30 mm der Bewehrung gemäß Zeichnung gleichmäßig umwickeln.



FACH 3

Eine Lage des **dünnen, schwarzen Bandes** (S1061-1-300) am Ende des Kupfergewebebandwickels auf die Bewehrung wickeln. Bleimantel der Kabeladern nochmals reinigen und entfetten.

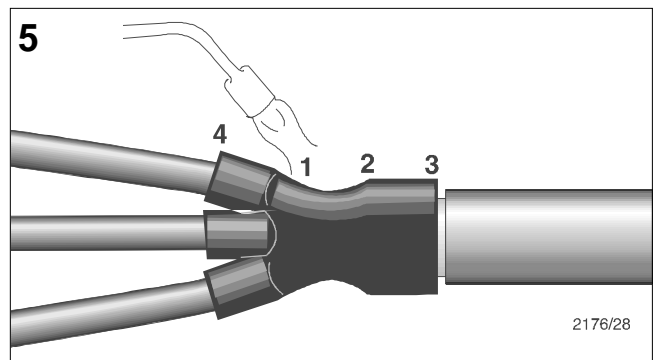


FACH 4

Aufteilkappe überschieben und gut in den Kabelzwickel pressen. Aufteilkappe von der Mitte ausgehend auf Kabelmantel und anschließend die andere Seite auf die Kabeladern aufschumpfen.

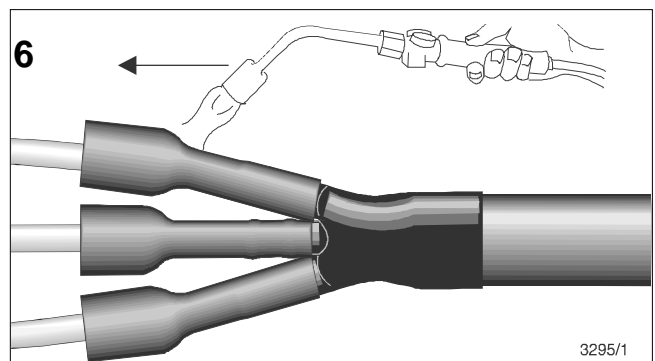
Anmerkung:

Schrumpfreiherfolge gemäß Ziffernfolge in der Zeichnung unbedingt einhalten.



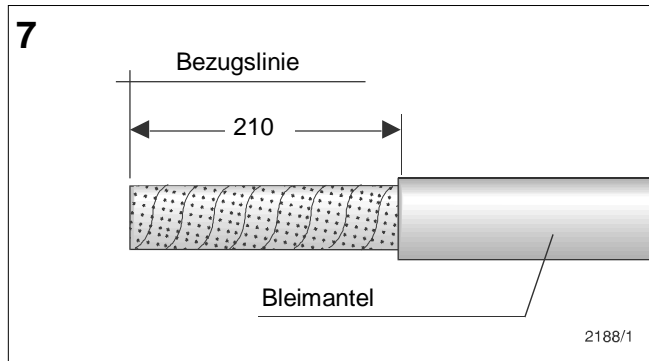
FACH 4

Aderschutzhäute (MWTM) über die Kabeladern bis in den Zwickel schieben und darauf achten, daß die Auslässe der Aufteilkappe abgedeckt sind. Schutzschläuche vom Zwickel ausgehend gleichmäßig rundum aufschumpfen.

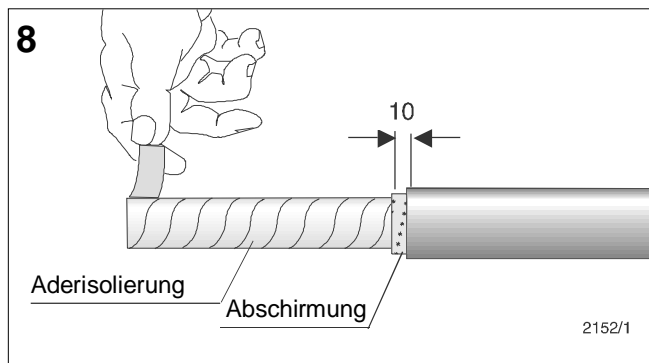


Vorbereitung der papierisolierten Kabeladern

Kabeladern an der Bezugslinie gerade absägen.
Adern nochmals säubern, Späne entfernen und Bleimantel gemäß Abmessung in der Zeichnung absetzen.



Höchstädterfolie oder Rußpapier und die ersten zwei Papierlagen bis auf 10 mm vor Mantelkante absetzen.



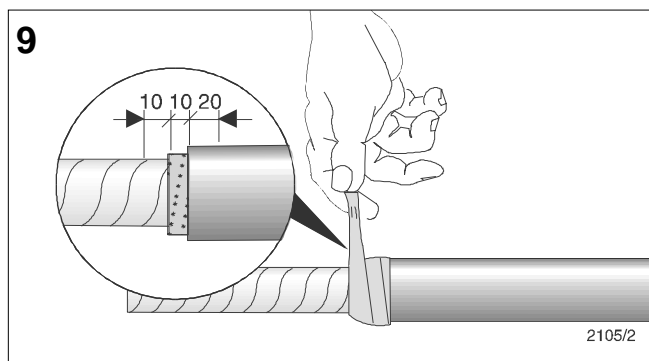
FACH 2

Mittellangen Aluminiumbeutel an der Einreißkerbe öffnen und die gelben, schräg zugeschnittenen Bänder entnehmen. Mit sauberen Händen jeweils ein Schutzpapier entfernen und das Füllband (Schutzpapier außen) zu einer Rolle aufwickeln.

Füllband auf Bleimantel ansetzen und gemäß den Abmessungen in der Zeichnung aufwickeln.

Stufe Bleimantel / Höchstädterfolie gut auswickeln.

Das Band dabei so stark ziehen (etwa auf halbe Breite), daß ein nahezu stufenloser Übergang auf der Aderisolierung erreicht wird.

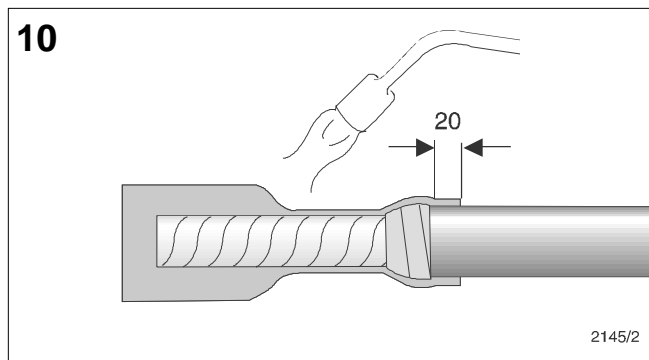


FACH 2

Ölsperrschlauch (transparent) über Aderisolierung und Bleimantel gemäß Abmessung in der Zeichnung schieben und vom Bleimantel ausgehend auf die Aderisolierung gleichmäßig (ohne Falten und Lufteinschlüsse) aufschumpfen.

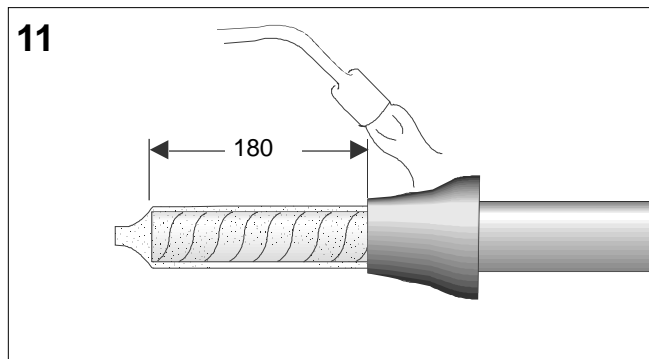
Anmerkung:

Flammenführung kann bei dem Ölsperrschlauch entgegen der Schrumpfrichtung gewählt werden um Schrumpfvorgang zu erleichtern.



FACH 4

Leitfähige Schläuche (CNTM) gemäß Abmessung in der Zeichnung über Ölsperrschlauch und Bleimantel positionieren und aufschumpfen.



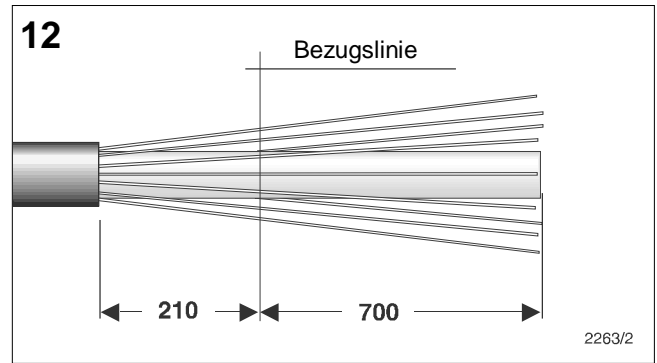
Vorbereitung der Kunststoffkabel

Kabel mit Drahtabschirmung

Kabelmäntel der Kunststoffkabel auf einer Länge von 2 m reinigen.

Kabel ausrichten und Kabelmantel gemäß Abmessung **210 + 700 mm** absetzen.

Verbleibenden Kabelmantel auf einer Länge von 900 mm reinigen und entfetten.



Schirmdrähte zurückklappen, am Kabelmantel provisorisch festlegen und die Enden mit Isolierband abdecken.

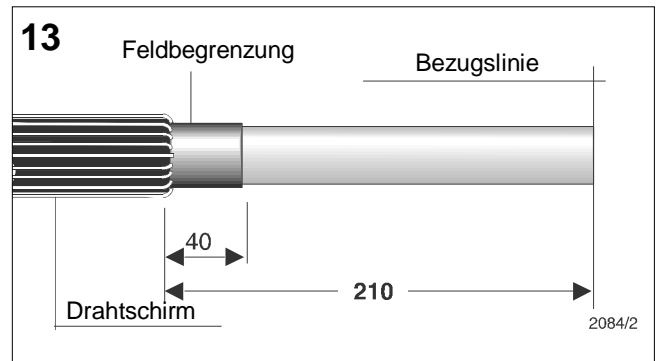
Kabelader ausrichten und an der Bezugslinie gemäß Abmessung in der Zeichnung gerade sägen.

Feldbegrenzung entsprechend den Abmessungen der Zeichnung sorgfältig entfernen, so daß die Oberfläche frei von jeglichen leitfähigen Teilen ist.

Achtung: Aderisolierung nicht einschneiden!

Mindestmaß der Isolierungsdicke nicht unterschreiten!

Anmerkung: Bei graphitierter Feldbegrenzung sind die leitfähigen Polsterbänder bis auf 35 mm vor der Mantelkante abzusetzen. Die Graphitschicht wird anschließend rückstandsfrei bis auf 40 mm (vor Mantelkante) entfernt (siehe Zeichnung).



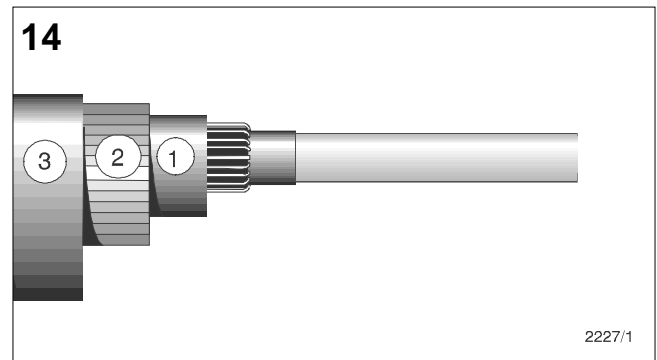
Fertigstellung der Übergangsmuffe

FACH 1 + 2

Verpackungsbeutel der Muffeneinheit als Schutz über das jeweilige gereinigte Kunststoffkabelende schieben und festlegen.

Anschließend die Muffeneinheit (JSCR & ECIC) und Außenschlauch mittig über dem Beutel positionieren.

- | | |
|--|---------------|
| 1 - Feldsteuerschlauch (JSCR, schwarz) | Fach 2 |
| 2 - ECIC-Isolierkörper (schwarz/rot) | Fach 2 |
| 3 - Außenschlauch (schwarz) | Fach 1 |



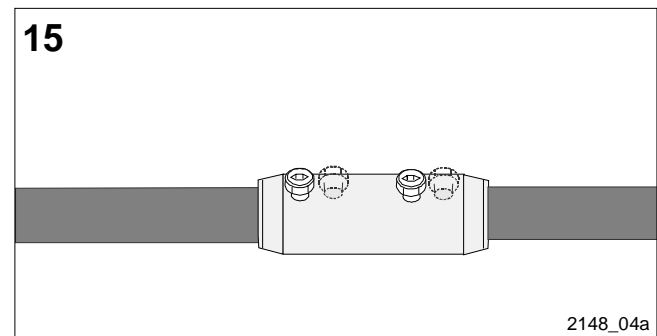
FACH 3

Achtung, nur beiliegende zentrische Schraubverbinder mit Trennsteg verwenden!

Zentrierung entsprechend den Herstellervorgaben in den Verbinder einsetzen.

Aderisolierung an allen Kabeladern auf die jeweilige Lochtiefe des Verbinders bzw. entsprechend den Angaben des Verbindherstellers zurücksetzen. Oxidschicht auf der Oberfläche der Aluminiumleiter entfernen. Leiterenden bis zum Anschlag einschieben und Scherkopfschrauben wechselweise jeweils eine Umdrehung festziehen bis die Köpfe der Schrauben abscheren. Eventuelle Schraubenüberstände sind vollständig zu entfernen.

Achtung: Um ein Abwinkeln der Leiter zu verhindern, muß ein Gegenhalter verwendet werden, z. B. das Werkzeug Raychem IT-1000-019. Nach dem Verschrauben des Verbinders sicherstellen, daß Leiter (Ader) und Verbinder in einer Flucht liegen.



Maximale Verbinderabmessungen:

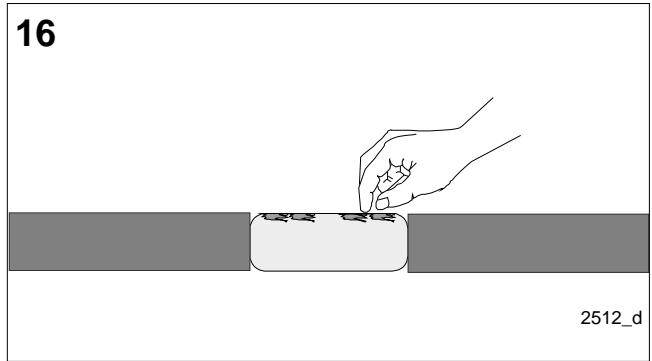
Durchmesser: 33 mm

Länge: 125 mm

FACH 3

Aderisolierung und Verbinder reinigen und entfetten. Mit einem frischen Reinigungstuch die Aderisolierung in Richtung Kabelmantel entfetten.

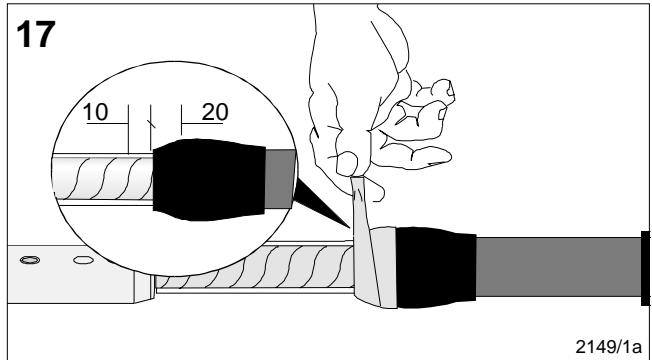
Verbleibende Vertiefungen bei den Abscherschrauben mit Füllmasse (EPPA 048) ausfüllen. Überstehendes Material entfernen und die Oberfläche glätten.



FACH 3

Massekabel

Kurzen Aluminiumbeutel an der Einreißkerbe öffnen und die kurzen, schräg zugeschnittenen, **gelben Füllbänder** (120 mm) entnehmen. Schutzpapiere mit sauberen Händen entfernen. Füllband gemäß Abmessungen in der Zeichnung auf leitfähigem Schlauch (CNTM) ansetzen und den Übergang auf den Ölspererschlauch (transparent) leicht überlappt auswickeln. Das Band dabei so stark ziehen (etwa halbe Breite), daß ein nahezu stufenloser Übergang auf dem Ölspererschlauch erreicht wird.



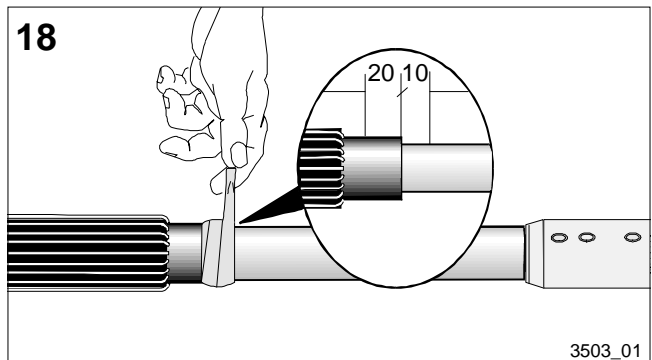
FACH 3

Kunststoffkabel

Kabel mit Drahtabschirmung

Verbliebene kurze Füllbänder auf der Feldbegrenzung ansetzen und gemäß den Abmessungen in der Zeichnung 10 mm über das Ende der Feldbegrenzung hinweg auf die Aderisolierung leicht überlappt wickeln.

Das Band so stark ziehen (etwa halbe Breite), daß ein nahezu stufenloser Übergang auf der Aderisolierung erreicht wird.

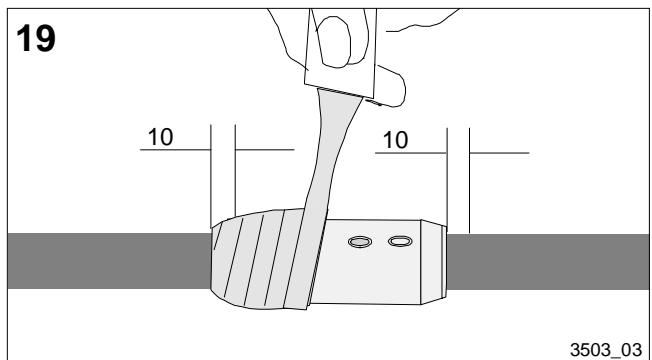


FACH 1

Verbleibenden langen Aluminiumbeutel an der Einreißkerbe öffnen, Füllbänder entnehmen und mit sauberen Händen jeweils ein Schutzpapier der langen gelben Füllbänder entfernen. Füllband (Schutzpapier außen) zu einer Rolle aufwickeln. Füllband halbüberlappend unter Zug (etwa halbe Breite) über Verbinder und angrenzende Aderisolierung (ca. 10 mm) wickeln. Verbinderstufe gemäß Zeichnung auswickeln.

Achtung:

Nicht zuviel Füllband verwenden! Der Durchmesser des Füllbandwickels darf nur unwesentlich größer als die Aderisolierung sein. Mindestens jedoch eine 2 mm starke Lage über dem Verbinder.



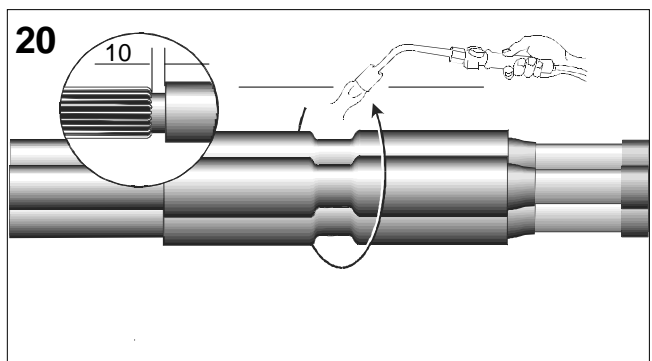
Feldsteuerungsschlauch (JSCR) aus Muffeneinheit herausziehen und über den Verbinder schieben.

Auf der Kunststoffkabelseite vom Kabelmantel einen Abstand gemäß dem Zeichnungsausschnitt einhalten. Drahtabschirmung = 10 mm.

Feldsteuerungsschlauch von der Mitte ausgehend gleichmäßig aufschumpfen.

Schlauch muß rundum fest und faltenfrei anliegen.

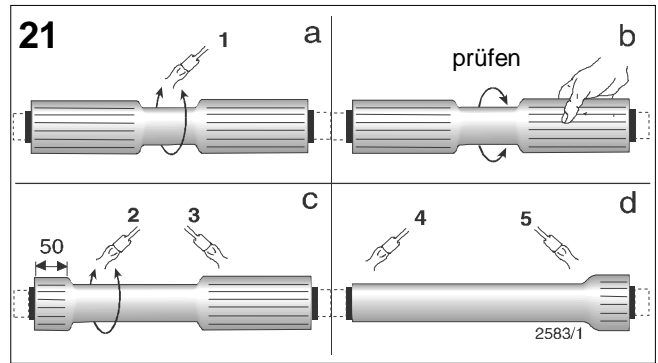
Vorsicht: Beim Schrumpfen des Feldsteuerungsschlauches dürfen die anderen Schläuche auf den Kabeladern nicht erwärmt werden.



Alle drei **ECIC-Isolierkörper** (schwarz/rot) mittig über die noch heißen Feldsteuerungsschläuche schieben.

- ECIC-Isolierkörper in der Mitte rundum gleichmäßig aufschumpfen.
- Sitz des ECIC-Isolierkörpers durch Drehbewegung prüfen.
- Von der Mitte ausgehend bis 50 mm vor dem jeweiligen Ende des Schlauches schrumpfen.
- Nunmehr das Ende der ersten Hälfte fertigschrumpfen, dann das zweite.

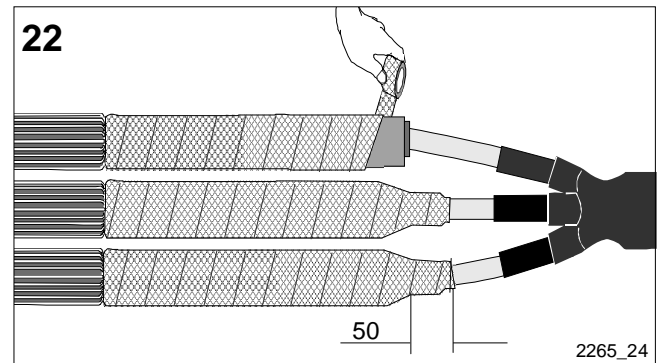
Schlauch muß rundum fest, glatt und faltenfrei anliegen.



FACH 3

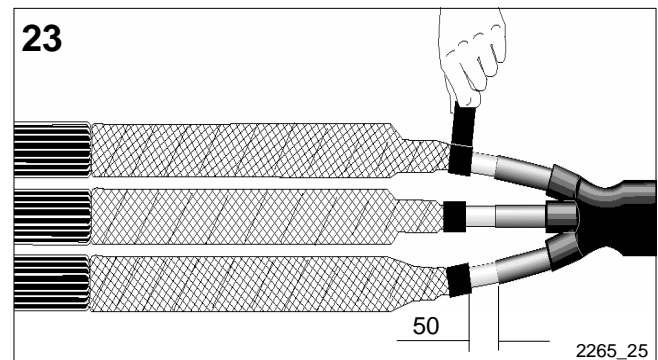
Kunststoffkabel mit Drahtabschirmung

Eine Lage **Kupfergewebeband** halb überlappend über jeden ECIC-Isolierkörper sowie weitere 50 mm des Bleimantels gemäß Zeichnung um jede Ader wickeln.



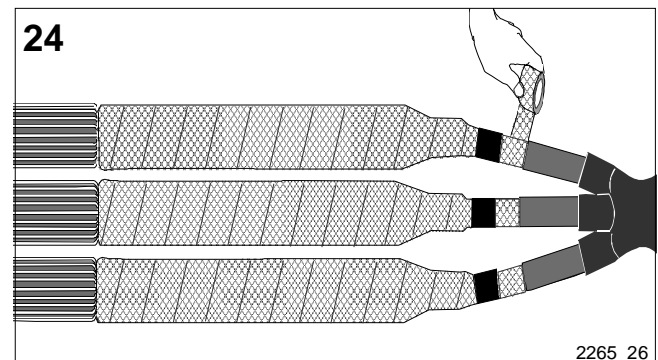
FACH 3

Im Anschluß an das Kupfergewebeband jeweils eine Lage **schwarzes Füllband** (S1061-8-100) um jede Bleiader wickeln und darauf achten, daß mindestens 50 mm der Bleiader frei bleiben.



FACH 3

Im Anschluß an das zuvor aufgebrachte Füllband jeweils zwei Lagen **Kupfergewebeband** (EPPA 009-200) um jede Bleiader wickeln.

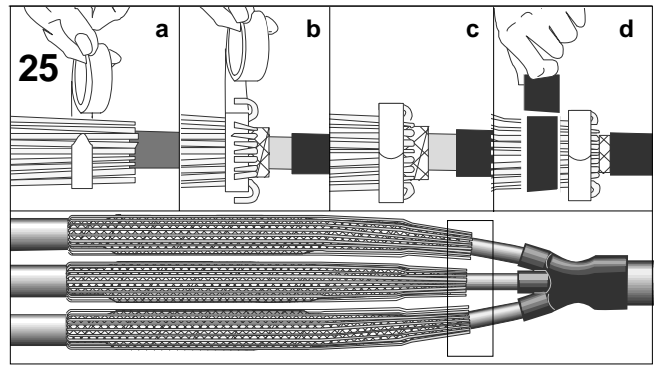


FACH 3

Schirmdrähte zurückholen und flach über Cu-Gewebeband und Füllband der Einzeladern verteilen. Schirmdrähte auf der Massekabelseite einzeln in das Füllband drücken und parallel zueinander bis zum nächsten Cu-Gewebebandwickel weiterführen. Mittels zwei Lagen einer **kleinen Rollfeder** die parallel geführten Schirmdrähte über Cu-Gewebeband auf Bleimantel festlegen (siehe Bildausschnitt **a**).

Überstehende Enden der Schirmdrähte zurückklappen und so abschneiden, daß die Enden durch die weiteren Lagen Rollfeder abgedeckt sind (siehe Bildausschnitte **b** und **c**).

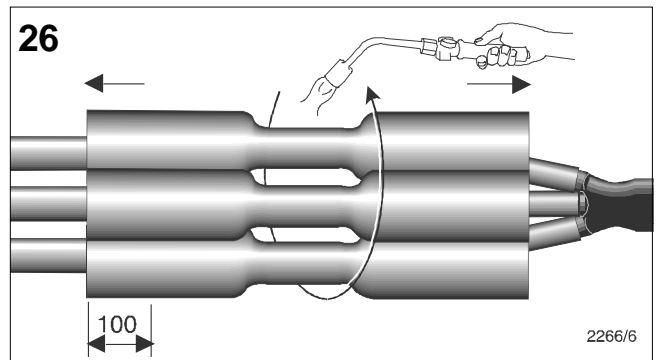
Rollfeder vollends aufbringen, festdrehen und mit zwei Lagen Klebeband sichern. Mit einer weiteren Lage **Füllband** (schwarz) die angedrückten Schirmdrähte vollends abdichten (siehe Bildausschnitt **d**).



Kabelmantel der Kunststoffkabel auf einer Länge von 150 mm reinigen und entfetten.

Außenschläuche (schwarz) so über ECIC-Isolierkörper schieben, daß die Auslässe der Aufteilkappe erreicht werden und der Mantel der Kunststoffkabel mind. 100 mm abgedeckt ist.

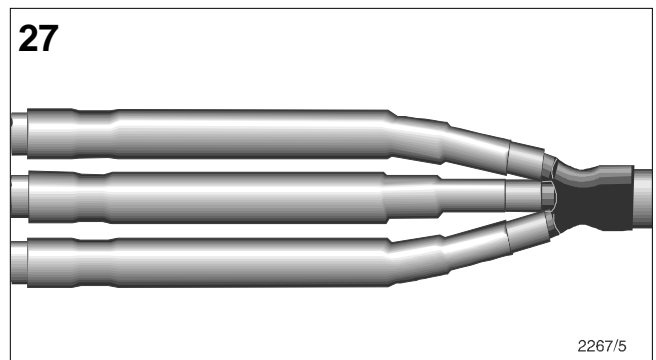
Außenschlauch von der Mitte ausgehend in Richtung Kunststoffkabel und dann in Richtung Aufteilkappe aufschrumpfen.



Fertig installierte Übergangsmuffe

Übergangsmuffe **vor mechanischer Belastung** auf Umgebungstemperatur **abkühlen lassen**.

Verpackungsmaterial sowie andere Abfälle entsprechend den einschlägigen Vorschriften entsorgen.

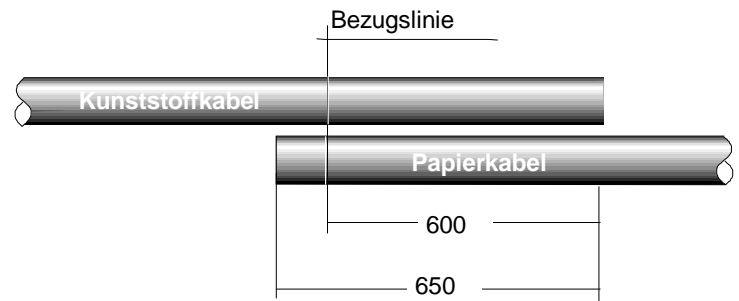


Variante 2: Verbindung von Einleiterkunststoffkabel auf papierisoliertes Einmantelkabel

Bei dieser Montage bleiben nicht benötigte Einzelkomponenten übrig. Wird ein System Muffen gebaut, ist es vorteilhaft, die Muffen einzeln und nacheinander zu bauen.

Vorbereitung der Kabel

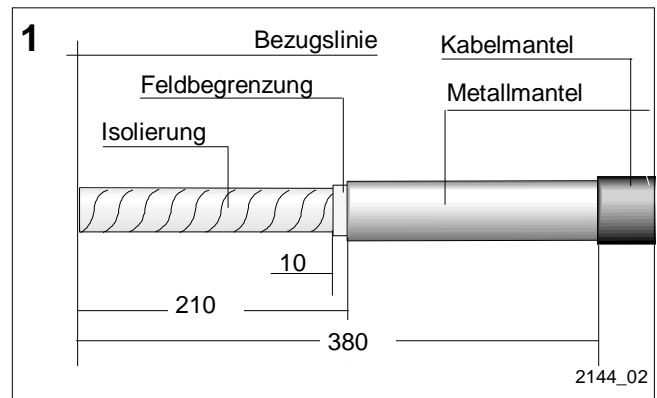
Kablenden etwa 650 mm überlappen lassen.
Bezugslinien gemäß Zeichnung auf beiden Kabelmänteln kennzeichnen.



2076_000a

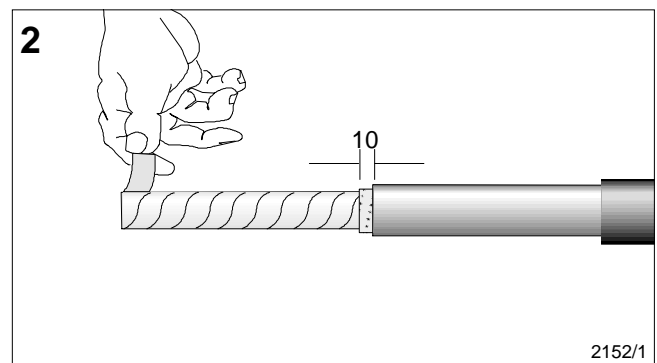
Vorbereitung des Papierkabels

Kabel an der Bezugslinie gerade absägen.
Kabelmantel gemäß den Abmessungen in der Zeichnung, gemessen von der Bezugslinie, absetzen.
Verbleibenden Kabelmantel auf eine Länge von 1000 mm reinigen.
Metallmantel im verbleibenden Bereich aufrauhen, säubern und entfetten.
Metallmantel gemäß den Abmessungen der Zeichnung entfernen und Ende dabei trichterförmig aufbördeln.



2144_02

Höchstädterfolie und die ersten zwei Papierlagen bis auf 10 mm vor Mantelkante absetzen.

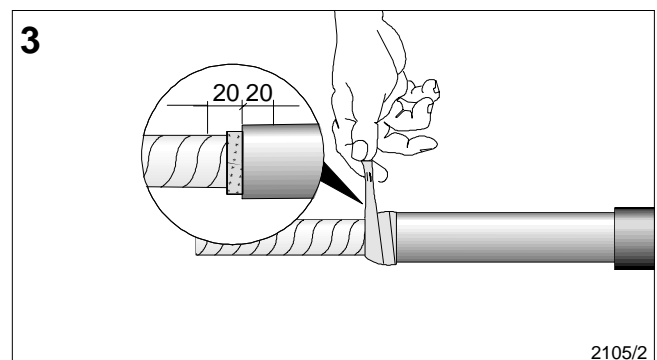


2152/1

FACH 2

Mittellangen Aluminiumbeutel an der Einreißkerbe öffnen und das gelbe, schräg zugeschnittene Band entnehmen. Mit sauberen Händen jeweils ein Schutzpapier entfernen und das Füllband (Schutzpapier außen) zu einer Rolle aufwickeln.

Füllband auf Bleimantel ansetzen und gemäß den Abmessungen in der Zeichnung aufwickeln.
Stufe Bleimantel/Höchstädterfolie gut auswickeln.
Das Band dabei so stark ziehen (etwa auf halbe Breite), daß ein nahezu stufenloser Übergang auf der Aderisolierung erreicht wird.



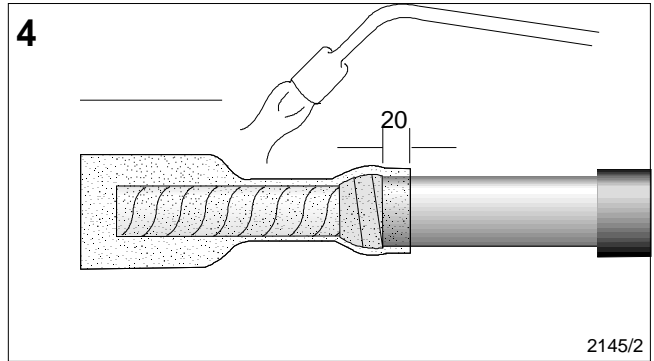
2105/2

FACH 2

Ölsperrschlauch (transparent) über Aderisolierung und Bleimantel gemäß Abmessung in der Zeichnung schieben und vom Bleimantel ausgehend auf die Aderisolierung gleichmäßig (ohne Falten und Lufteinschlüsse) aufschumpfen.

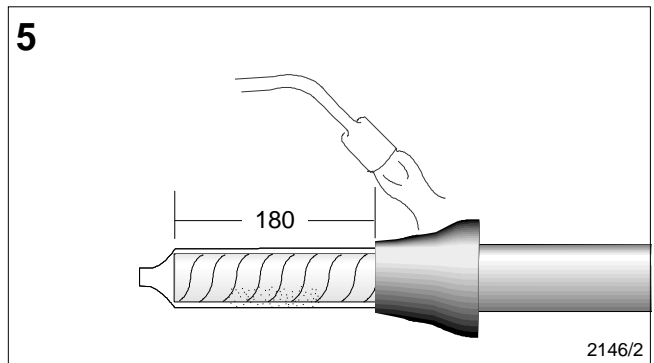
Anmerkung:

Flammenführung kann bei dem Ölsperrschlauch entgegen der Schrumpfrichtung gewählt werden um Schrumpfvorgang zu erleichtern.



FACH 4

Leitfähigen Schlauch (CNTM, schwarz) gemäß Abmessung in der Zeichnung positionieren und vom Aderende ausgehend gleichmäßig aufschumpfen.



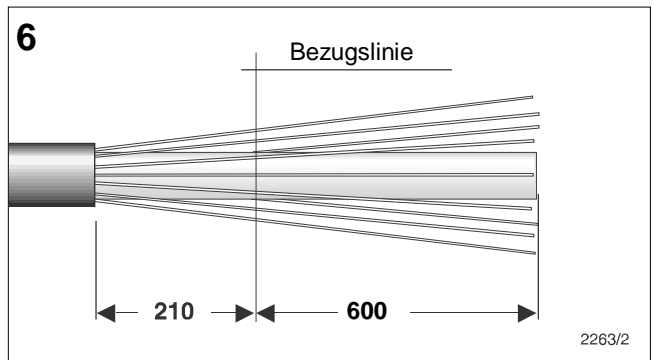
Vorbereitung der Kunststoffkabel

Kabel mit Drahtabschirmung

Kabelmäntel der Kunststoffkabel auf einer Länge von 2 m reinigen.

Kabel ausrichten und Kabelmantel gemäß Abmessung in der Zeichnung absetzen.

Verbleibenden Kabelmantel auf einer Länge von 900 mm reinigen und entfetten.



Schirmdrähte zurückklappen, am Kabelmantel provisorisch festlegen und die Enden mit Isolierband abdecken.

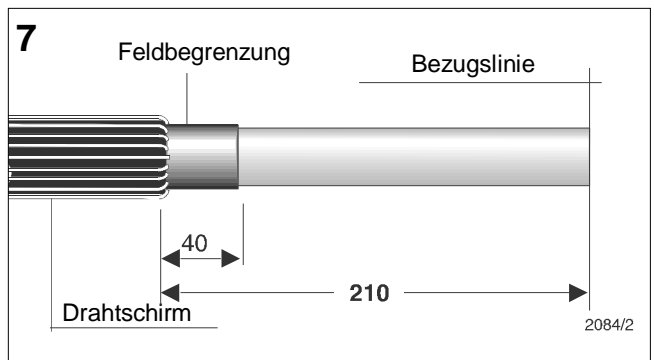
Kabelader ausrichten und an der Bezugslinie **gerade sägen**.

Feldbegrenzung entsprechend den Abmessungen der Zeichnung sorgfältig entfernen, so daß die Oberfläche frei von jeglichen leitfähigen Teilen ist.

Achtung: Aderisolierung nicht einschneiden!

Mindestmaß der Isolierungsdicke nicht unterschreiten!

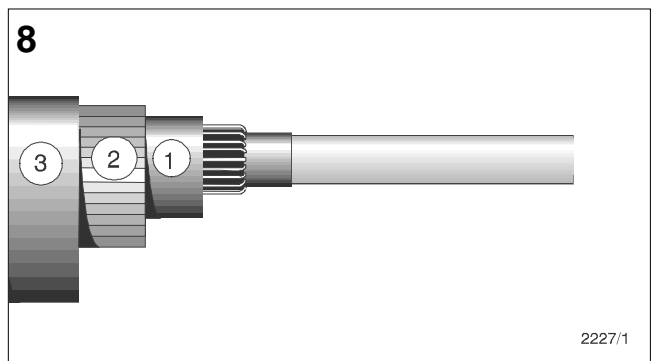
Anmerkung: Bei graphitierter Feldbegrenzung sind die leitfähigen Polsterbänder bis auf 35 mm vor der Mantelkante abzusetzen. Die Graphitschicht wird anschließend rückstandsfrei bis auf 40 mm (vor Mantelkante) entfernt (siehe Zeichnung).



Fertigstellung der Übergangsmuffe Fach 1 + 2

Verpackungsbeutel der Muffeneinheit als Schutz über das jeweilige gereinigte Kunststoffkabelende schieben und festlegen. Anschließend die Muffeneinheit (JSCR & ECIC) und Außenschlauch mittig über dem Beutel positionieren.

- 1 - Feldsteuerungsschlauch (JSCR, schwarz) **Fach 2**
- 2 - ECIC-Isolierkörper (schwarz/rot) **Fach 2**
- 3 - Außenschlauch (schwarz) **Fach 1**



FACH 3

Achtung, nur beiliegende zentrische Schraubverbinder mit Trennsteg verwenden!

Schraubverbinder zuerst auf der großen Leiterseite montieren.

Zentrierung entsprechend den Herstellervorgaben in den Verbinder einsetzen.

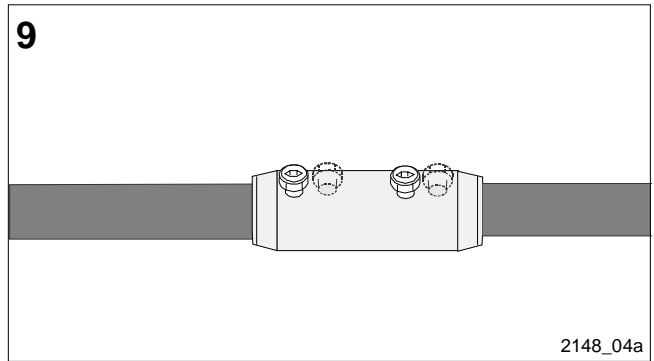
Aderisolierung an allen Kabeladern auf die jeweilige Lochtiefe des Verbinders bzw. entsprechend den Angaben des Verbindherstellers zurücksetzen. Oxidschicht auf der Oberfläche der Aluminiumleiter entfernen. Leiterenden bis zum Anschlag einschieben und Scherkopfschrauben wechselweise jeweils eine Umdrehung festziehen bis die Köpfe der Schrauben abscheren. Eventuelle Schraubenüberstände sind vollständig zu entfernen.

Achtung: Um ein Abwinkeln der Leiter zu verhindern, muß ein Gegenhalter verwendet werden, z. B. das Werkzeug Raychem IT-1000-019. Nach dem Verschrauben des Verbinders sicherstellen, daß Leiter (Ader) und Verbinder in einer Flucht liegen.

Maximale Verbinderabmessungen:

Durchmesser: 33 mm

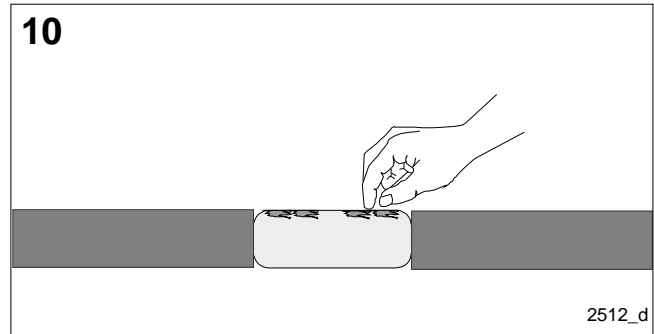
Länge: 120 mm



FACH 3

Aderisolierung und Verbinder reinigen und entfetten. Mit einem frischen Reinigungstuch die Aderisolierung in Richtung Kabelmantel entfetten.

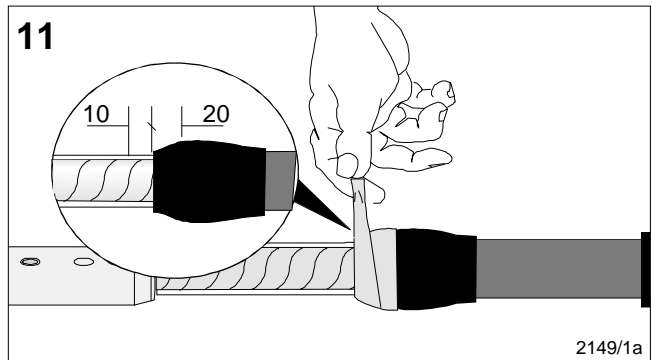
Verbleibende Vertiefungen bei den Abscherschrauben mit Füllmasse (EPPA 048) ausfüllen. Überstehendes Material entfernen und die Oberfläche glätten.



FACH 3

Massekabel

Kurzen Aluminiumbeutel an der Einreißkerbe öffnen und ein kurzes, schräg zugeschnittenes, **gelbes Füllband** (120 mm) entnehmen. Schutzpapiere mit sauberen Händen entfernen. Füllband gemäß Abmessungen in der Zeichnung auf leitfähigem Schlauch (CNTM) ansetzen und den Übergang auf den Ölspererschlauch (transparent) leicht überlappt auswickeln. Das Band dabei so stark ziehen (etwa halbe Breite), daß ein nahezu stufenloser Übergang auf dem Ölspererschlauch erreicht wird.



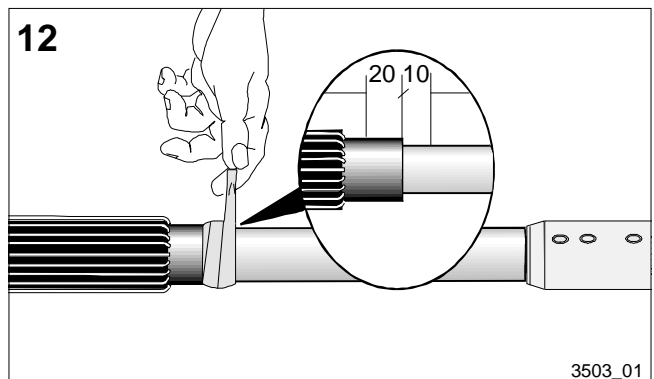
FACH 3

Kunststoffkabel

Kabel mit Drahtabschirmung

Verbliebenes kurzes Füllband auf der Feldbegrenzung ansetzen und gemäß den Abmessungen in der Zeichnung 10 mm über das Schirmende hinweg auf die Aderisolierung leicht überlappt wickeln.

Das Band so stark ziehen (etwa halbe Breite), daß ein nahezu stufenloser Übergang auf der Aderisolierung erreicht wird.



FACH 1

Verbleibenden langen Aluminiumbeutel an der Einreißkerbe öffnen, Füllbänder entnehmen und mit sauberen Händen jeweils ein Schutzpapier der langen gelben Füllbänder entfernen. Füllband (Schutzpapier außen) zu einer Rolle aufwickeln. Füllband halbüberlappend unter Zug (etwa halbe Breite) über Verbinder und angrenzende Aderisolierung (ca. 10 mm) wickeln. Verbinderstufe gemäß Zeichnung auswickeln.

Achtung:

Nicht zuviel Füllband verwenden! Der Durchmesser des Füllbandwickels darf nur unwesentlich größer als die Aderisolierung sein. Mindestens jedoch eine 2 mm starke Lage über dem Verbinder.

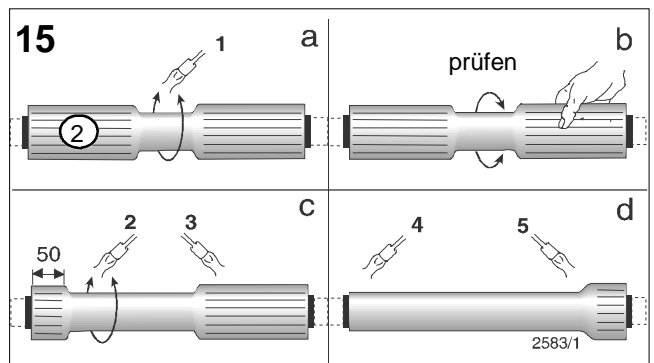
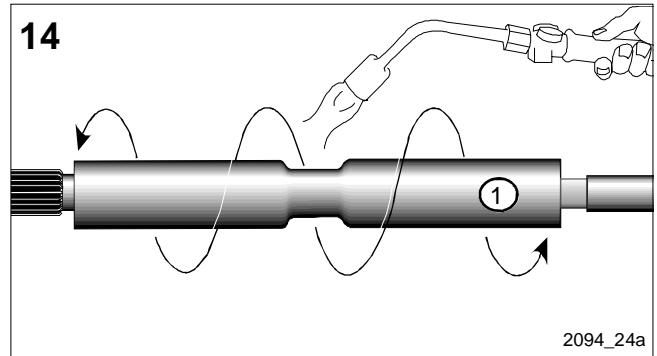
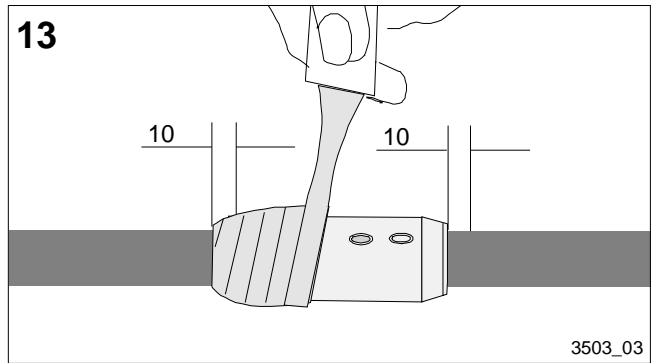
Feldsteuerungsschlauch aus Muffeneinheit herausziehen, mittig über den Verbinder schieben und von der Mitte ausgehend aufschumpfen.

Schlauch muß rundum fest und faltenfrei anliegen.

ECIC-Isolierkörper (schwarz/rot) mittig über die noch heißen Feldsteuerungsschläuche schieben.

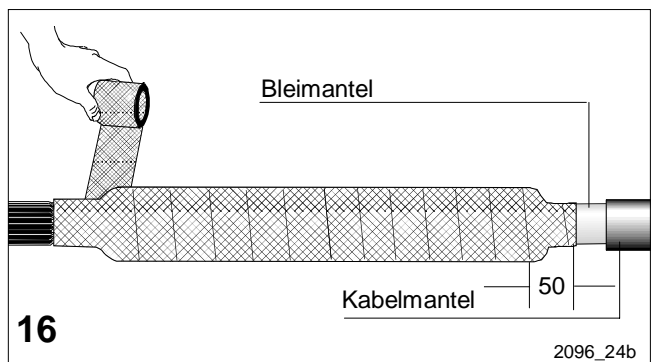
- ECIC-Isolierkörper in der Mitte rundum gleichmäßig aufschumpfen.
- Sitz des ECIC-Isolierkörpers durch Drehbewegung prüfen.
- Von der Mitte ausgehend bis 50 mm vor dem jeweiligen Ende des Schlauches schrumpfen.
- Nunmehr das Ende der ersten Hälfte fertigschrumpfen, dann das zweite.

Schlauch muß rundum fest, glatt und faltenfrei anliegen.



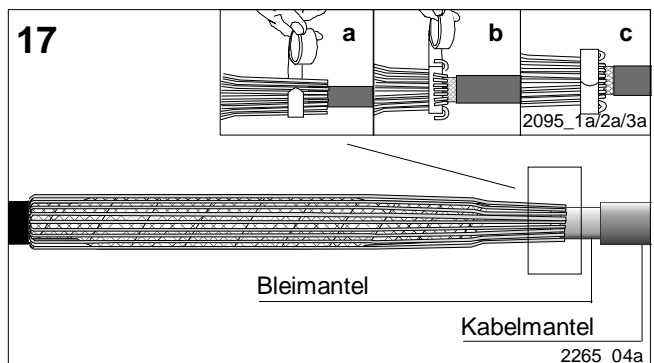
FACH 3

Eine Lage Kupfergewebeband halbüberlappend über die komplette Übergangsmuffe, einschließlich der angrenzenden Schirmdrähte und 50 mm über den angrenzenden Bleimantel wickeln.



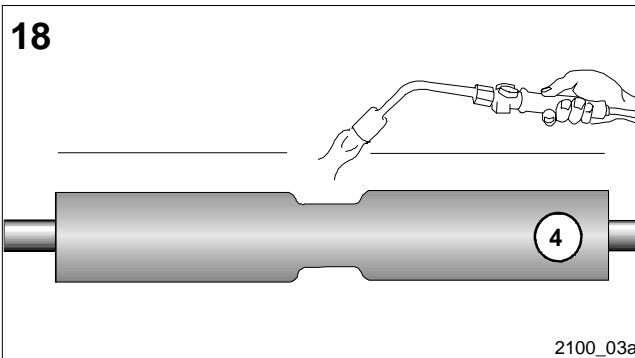
FACH 3

Schirmdrähte zurückklappen und flach über Cu-Gewebeband der Einzeladern verteilen. Schirmdrähte auf der Massekabelseite mit zwei Lagen einer Rollfeder auf Cu-Gewebeband in Richtung Gewebebandwickel über Bleimantel festlegen (siehe Bildausschnitt a). Überstehende Enden der Schirmdrähte zurückklappen und so abschneiden, daß die Enden durch die weiteren Lagen Rollfeder abgedeckt sind (siehe Bildausschnitte b und c). Rollfeder vollends aufbringen, festdrehen und mit zwei Lagen Klebeband sichern.



Kabelmantel auf einer Länge von 150 mm reinigen und entfetten.

Außenmuffe (4) mittig über Übergangsmuffe positionieren und von der Mitte ausgehend gleichmäßig nach beiden Seiten aufschumpfen.



Fertig installierte Übergangsmuffe

Übergangsmuffe **vor mechanischer Belastung** auf Umgebungstemperatur **abkühlen lassen**.

Verpackungsmaterial sowie andere Abfälle entsprechend den einschlägigen Vorschriften entsorgen.

