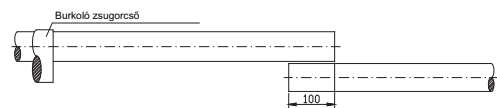


## HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

### ZSRSET-DB EGYENES ÖSSZEKÖTŐ SAJTOLT VEZETŐKÖTÉSSEL ÉS HŐRE ZSUGORODÓ MŰANYAG CSÖVEKKEL

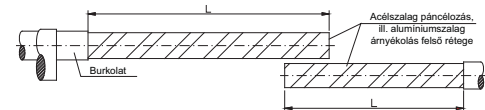
Szerelési utasítás 0,6/1kV-os SZAMKAT(V)M típusú kábeléhez.



Helyezzük el az összekötendő kábelvégeket egymás mellé úgy, hogy a teljesen ép végél átlapolódása kb. 100 mm legyen. Tisztítsuk meg a kábelvégek burkolatát. Az egyik kb. 1,6 m, a másik kb. 0,8 m hosszában legyen mentes a szennyeződésektől.

Húzzuk fel a zsugorcsovet a hosszabban megtisztított kábelvégre.

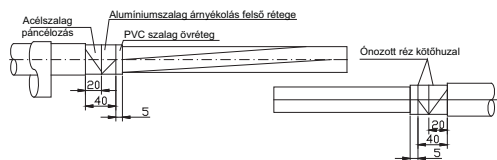
A burkolat azon szakaszán, melyre a burkolócső ideiglenesen kerül, szennyeződés nem lehet!



A meg szabás méretei a keresztmetszettől függően

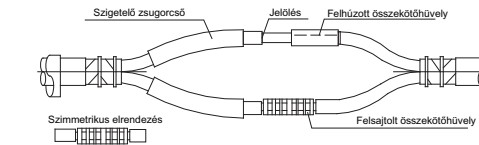
Típus	Keresztmetszet (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
ZSRSET-1DB	4x6-4x25	230	110
ZSRSET-2DB	4x35-4x120	350	250
ZSRSET-3DB	4x150-4x240	450	350

Mérjük fel a hosszabban megtisztított kábelvégre L<sub>1</sub>, a másikra L<sub>2</sub> távolságot. A jelölésnél szabjuk meg a burkolatot óvatosan, hogy az az alatt elhelyezkedő páncél-, vagy árnyékolóréteget ne sértsük meg, majd távolítsuk el a burkolatot.



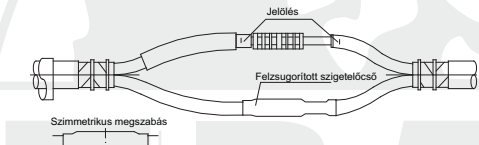
SZAMKAT(V)M típusú kábel esetén kössük le az acélszalag páncélozást mindkét kábelvégen 2-3 menet őrözött vörösréz huzallal, a burkolattól 20 mm távolságban, majd a lekötés menetén távolítsuk el az acélszalagokat. A huzalelkötés mellett 20 mm-re az alumíniumszalagot is távolítsuk el.

Szüntessük meg a vezetők megcsupaszított szakaszán a csavaródat. Hozzuk a szemen álló vezetőket az összekötőhüvelybe helyezéséhez legmegfelelőbb helyzetbe. Ezt a célszerszámnak az érszigetelés meg szabásához helyezésével, majd megfelelő irányba csavarásával érhetjük el. Amennyiben a vezető sodrott szerkezetű, az érszigetelés eltávolítását megelőzően, a kábeleleken kell elvezetni az élek egyenesbe hozását és a vezetők megfelelő helyzetbe állítását. Az érszigetelést ezt követően el kell távolítani. Ha a sodrott szerkezetű vezetők körbelső szelvényű hüvelyt használnak, elhagyható az ércsavarás művelete, ez esetben azonban a megcsupaszított vezetőket köröstiteni kell.



Simítsuk le a vezetők végeit és tisztítsuk meg a kábelek felületét. Húzzuk fel a szigetelő zsugorcsoveket a hosszabb kábelekre. Csiszoljuk meg a vezetők felületét csiszolóvászonnal és jelöljük be a vezetővégeken az összekötőhüvely hossz méretének felével megegyező 1/2 távolságokat. Erre azért van szükség, mert az érszigetelés megszábasát követően az erek mozgása, kihajlása következtében az érszigetelés az ereken visszahúzódik (zsugorodik). Helyezzük fel az összekötőhüvelyeket úgy, hogy a sajtolási jelek jól látszódnak. Tömör vezető esetén először a hosszabban lecsupaszított vezetővégre úgy, hogy a jelölés a hüvely széleinnel legyenek. Sodrott vezetőszerkezet esetén, ahol az erek megszábasát szimmetrikusan történő, az erek átmeneti kihajtásával biztosítható az összekötőhüvely felhúzása.

A sajtolást középen kezdve, kifelé haladva, váltakozva jobb és bal oldalon, a számozás szerinti sorrendben végezzük. Sajtolás közben kinyomódott kontaktpaszát folyamatosan töröljük le, hogy ne kerüljön a szigetelőcsőbe. Sajtolás után az éles sarkokat reszelővel, majd csiszolóvászonnal simítsuk le. A sajtolás következtében a kötés hosszabodik, ezért a további erek vezetőknek sajtolása előtt a vezetők útközését az összekötendő ér befelé nyomásával vagy a már összekötött erek kifelé húzásával biztosítani kell.



Mérjük fel a szigetelőcső hosszát a kötés középvonalára szimmetrikusan és jelöljük be. Csiszoljuk meg az érszigetelés a jelölések közötti szakaszon, majd zsirtalanítsuk mind az érszigetelést, mind az összekötőhüvelyt. Húzzuk a szigetelőcsőveket a kötés fölé úgy, hogy a végei a jelöléseknél legyenek és zsugorítsuk fel középről kezdve azokat.



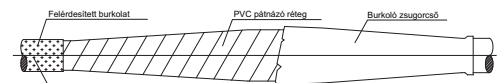
Nyomjuk össze az ereket, hogy szorosan egymás mellett helyezkedjenek el. Szükség esetén használjunk gumikalapácsot e művelethez.

Tisztítsuk meg az acélszalagot (amennyiben van) és az alumíniumszalag felületét az oxidrétegtől csiszolóvászonnal, majd zsirtalanítsuk és töröljük szárazra. Forrasztás esetén végezzük el az acélszalag alapozását ónnal, az alumíniumszalagokét pedig alumínium alapozóval.

Helyezzük a kötésre 1db 16 mm<sup>2</sup>-es, a 150-240 mm<sup>2</sup> esetén 2db 16 mm<sup>2</sup>-es különösen hajlékony ónozott szövetek darabot (burkolattól burkolatig) és rögzítsük köthuzallal az acél-, és az alumíniumszalagok (alapozott részei) fölött.

Az egységcsomagban lévő rugókkal rögzítsük az ónozott részszöveteket az ATVM típusú ábelek esetén acél- és alumíniumszalagra, ill. az AT típusú kábel esetén az alumíniumszalagra. Forrasztás esetén forrasztuk a szövetékeket az alapozáshoz forrasztópákkal úgy, hogy a forrasztóon keresztülhatolva rajtuk, kössön az alapozott felülethez.

Csipjük le a lekötő huzalokat, munkáljuk simára a felületet reszelővel, ill. csiszolóvászonnal, zsirtalanítsuk és töröljük át száraz ruhával.



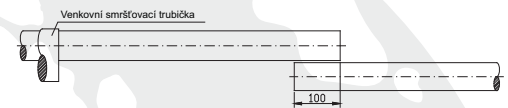
Tekeressük a kötés fölé feszesen két réteg párnázó szalagot a kötés teljes hosszában.

Készítsünk jelölést a burkolaton a burkoló zsugorcsovsz méretének megfelelően, a kötés középvonalára szimmetrikusan. Érdessítsük fel, zsirtalanítsuk és töröljük szárazra a burkolatot a kötés mindkét oldalán.

Húzzuk a burkoló zsugorcsovet a kötés fölé, a jelölések figyelembevételével és középről kezdve a végek felé zsugorítsuk fel.

## NÍZKONAPÉTHOVÉ SPOJOVÉ SOUPRAVY NA 0,6/1 kV-OVÉ KABELY S PÁSOVÝM STÍNĚNÍM TYPU ZSRSET-DB

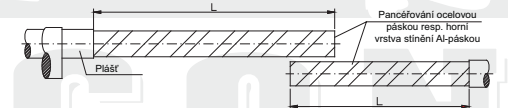
Návod na použití



Umístěte konce kabelů do jedné roviny tak, aby přesah konců kabelů byl min. 100 mm.

Očistěte venkovní plášť kabelů na spájení, na jedné straně po délce 1,6 m, na druhé straně po délce 0,8 m.

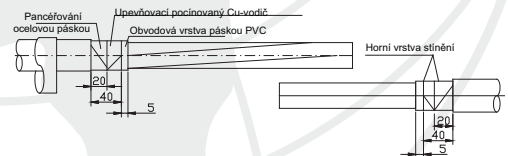
Natáhněte venkovní smršťovací trubičku na jeden z očištěných kabelů. Povrchy kabelů musí být čisté!



Délku odizolovaných podle průřezu žil udává následující tabulka:

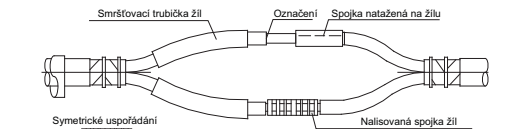
Typ soupravy	Průřez žil (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZSRSET-1DB	4x6-4x25	230	110
ZSRSET-2DB	4x35-4x120	350	250
ZSRSET-3DB	4x150-4x240	450	350

Na očištěné kabely naměřte a vyznačte délky L<sub>1</sub> a L<sub>2</sub>. Opatrně odstraňte venkovní plášť kabelů ve smyslu označení, dbejte na to, aby pancéřování a stínění zůstala neporušena.



Pro typ kabelu s ocelovým pancéřováním upevněme ocelové pancéřování na konci obou kabelů Cu vodičem, v místě 20 mm od pláště. Po délce tohoto upevnění odstraňte ocelové pásky, 20 mm od místa upevnění odstraňte i hliníkovou pásku.

Vyrovnejte odizolované části žil na obou koncích kabelů. Narovnejte kabely tak, aby byly připravené na vzájemné spájení příslušných žil. Jednotlivé žíly kabelů vzájemně oddělte tak, aby byl dostatečný prostor pro pájení příslušných žil kabelů. V případě kabelů pro pohyblivé uložení je potřeba vyrovnat jednotlivé vodiče žil ještě před samotným lisováním. Když spojky jednotlivých žil jsou kruhového profilu, není potřeba ztočení vodičů žil.



Případné nerovnosti na koncích žil kabelů vyrovnejme pilníkem a očistěme povrch kabelů.

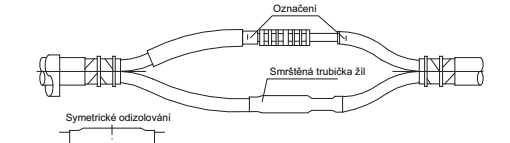
Na delší žíly kabelu natáhněme trubičky na izolaci žil.

Povrch odizolovaných konců žil obrusme brusným papírem. Naměřme na odizolované žíly kabelů vzdálenost 1/2 t.j. poloviční délku spojky žil a zároveň je označme na tomto místě. Toto je potřeba vykonat protože při vyrovnávání žil kabelů se izolace žil mírně zkracuje.

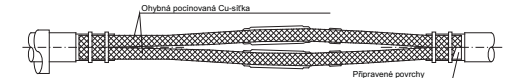
Natáhněme spojky žil na žíly tak, aby označení bylo dobře viditelné. V případě kabelů pro pevné uložení spojky natáhněme nejdříve na delší odizolované žíly, spojme příslušné konce obou odizolovaných žil a potom spojku uložme tak, aby označení na žilách byla na koncích spojky. V případě kabelů pro pohyblivé uložení, kde odizolované žíly bylo symetrické, dočasným vyhuutím žil je možné zajistit natažení spojek.

Lisování začneme na středu spojek, a postupujeme směrem ke koncům spojek, střídavě na jedné i druhé straně, podle číselného označení. Postupně utírájeme vytékající kontaktní vazelinu a zabraňujeme vniknutí dovnitř smršťovacích trubiček.

Délka spoje se mírně zvětšuje po dobu lisování, proto před každým lisováním je potřeba zajistit dokonalý styk příslušných konců žil. Tomuto můžeme napomoci vhodným tvarováním již nalisovaných žil. Nerovnosti na povrchu spojek vznikajících při lisování odstraňme pilníkem a brusným papírem.



Vyznačme na žilách délku trubičky žil, symetricky vzhledem na střed spojky. Očistěme povrch izolace žil jako i spojky žil handříkem navlhčeným do odstraňovače mastnot a utřeme tyto povrchy do sucha. Natáhněme smršťovací trubičky žil nad spoj podle vyznačených označení, aby stejné překryly izolaci. Spájení žil ukončíme smrštním trubiček žil, přičemž smrštnění začneme od středu spoje a rovnoměrně postupujeme až ke koncům trubiček.



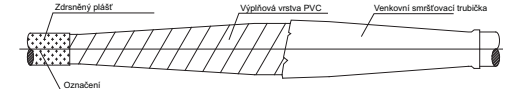
Stlačme k sobě jednotlivé žíly kabelů, aby se nacházeli v bezprostřední blízkosti vedle sebe. V případě potřeby pro vykonání této operace použijte gum. kládivo.

Očistěme ocelovou pásku (pokud je) jako i povrch hliníkové pásky od oxidace brusným papírem, odmastíme a utřeme do sucha. V případě pájení nanese me tenkou vrstvu cinu na ocelovou pásku, a tenkou vrstvu hliníku na hliníkovou pásku (vytořili jsme tím „připravené povrchy“).

Natáhněme na celý povrch spojky ohebnou měděnou pocinovanou sítkou (průřezu 16 mm<sup>2</sup> - 1 ks, průřezu 150-240 mm<sup>2</sup> - 2 ks) a upevněme ji (je) na připravené (pocinované) povrchy stínění uzemňovacími pružinami.

Uzemňovací pružiny jsou součástí spojové soupravy. V případě pájení cin musí protčt nataženou měděnou sítkou po celém obvodu stínění, sítkka se upevňuje k stínění na pocinovaných (připravených) površích.

Odstraňme měděné vodiče instalované na začátku montáže, příp. nerovnosti vyrovnejme brusným papírem, odmastíme a utřeme do sucha.



Naviňme na povrch vyrovnávaných žil dva návinky výplňové pásky PVC na celou délku spoje.

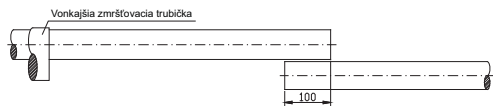
Označme venkovní plášť kabelu podle délky venkovní smršťovací trubičky tak, aby spoj mohl být symetricky pokryt venkovní smršťovací trubičkou. Zdrsníme, odmastíme a utřeme do sucha plášť na obou stranách kabelu.

Natáhněme venkovní smršťovací trubičku nad spoj kabelů podle označení. Celkové pájení kabelů ukončíme smrštním venkovní smršťovací trubičky, začínajíc od středu trubičky až ke koncům kabelů.

# NÍZKONAPĀŤOVÉ SPOJOVÉ SÚPRAVY NA 0,6/1 KV-OVÉ KÁBLE S PÁSOVÝM TIENENÍM TYPU ZSRSET-DB

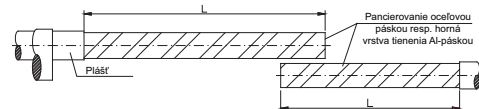
SK

## Návod na použitie



Umiestnite konce káblov do jednej roviny tak, aby presah koncov káblov bol min. 100 mm.  
Očistite vonkajšiu plášť káblov na spájanie, na jednej strane po dĺžke 1,6 m, na druhej strane po dĺžke 0,8 m.

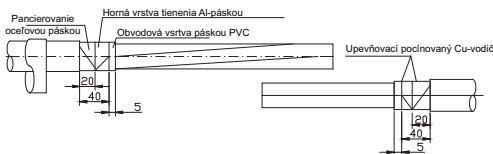
Natiahnite vonkajšiu zmršťovaciu trubičku na jeden z očistených káblov. Povrchy káblov musia byť čisté!



Dĺžku odizolovania podľa prierezu žil udáva nasledujúca tabuľka:

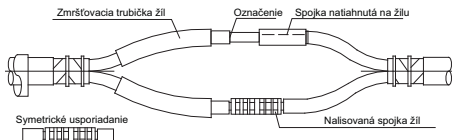
Typ súpravy	Prierez žil (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZSRSET-1DB	4x6-4x25	230	110
ZSRSET-2DB	4x35-4x120	350	250
ZSRSET-3DB	4x150-4x240	450	350

Na očistené káble namerajte a vyznačte dĺžky L<sub>1</sub> a L<sub>2</sub>. Opatrne odstráňte vonkajšiu plášť káblov v zmysle označení, dbajte na to, aby pancierovanie a tienenie zostali neporušené.



Pre typ kábla s oceľovým pancierovaním upevníme oceľové pancierovanie na konci oboch káblov Cu vodičom, v mieste 20 mm od plášte. Po dĺžke tohto upevnenia odstráňte oceľové pásky, 20 mm od miesta upevnenia odstráňte aj hliníkovú pásku.

Vyrovnajte odizolované časti žil na oboch koncoch káblov. Narovnajtie káble tak, aby boli pripravené na vzájomné spájanie príslušných žil. Jednotlivé žily káblov vzájomne oddiaľte tak, aby bol dostatočný priestor pre spájanie príslušných žil káblov. V prípade káblov pre pohyblivé uloženie je potrebné vyrovnat jednotlivé vodiče žil ešte pred samotným lisovaním. Ak spojky jednotlivých žil sú kruhového profilu, nie je potrebné skrátenie vodičov žil.



Prípadné nerovnosti na koncoch žil káblov vyrovnajte pilníkom a očistíme povrch káblov.

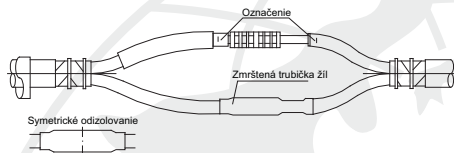
Na dlhšie žily kábla natiahneme trubičky na izoláciu žil.

Povrch odizolovaných koncov žil obrúsme brúsny papierom. Namerajme na odizolované žily káblov vzdialenosť 1/2 t.j. polovičnú dĺžku spojky žil a zároveň ich označme na tomto mieste. Toto je potrebné vykonať preto, lebo pri vyrovnávaní žil káblov sa izolácia žil niekedy skrúcaje.

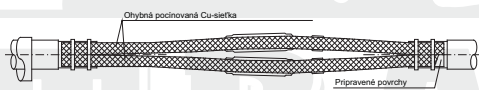
Natiahneme spojky žil na žily tak, aby označenia boli dobre viditeľné. V prípade káblov pre pevné uloženie spojky natiahneme najskôr na dlhšie odizolované žily, spojíme príslušné konce oboch odizolovaných žil a potom spojku uложíme tak, aby označenia na žilách boli na koncoch spojky. V prípade káblov pre pohyblivé uloženie, kde odizolovanie žil bolo symetrické, dočasným vyhnutím žil je možné zaistiť natiahnutie spojok.

Lisovanie začíname na strede spojok, a postupujeme smerom ku koncom spojok, striedavo na jednej i druhej strane, podľa číselného označenia. Postupne utierajme vytekajúcu kontaktnú vazelinu a zabráňme jej vniknutiu do vnútra zmršťovacích trubičiek.

Dĺžka spoja sa mierne zväčšuje počas lisovania, preto pred každým lisovaním je potrebné zaistiť dokonalý styk príslušných koncov žil. Tomuto môžeme napomôcť vhodným tvarovaním už nalísovaných žil. Nerovnosti na povrchu spojok vznikajúce pri lisovaní odstránime pilníkom a brúsny papierom.



Vyznačme na žilách dĺžku trubičky žil, symetricky vzhľadom na stred spojky. Očistíme povrch izolácie žil ako aj spojky žil handrou navlhčenou do odstránenia masťot a utrieme tieto povrchy do sucha. Natiahneme zmršťovaciu trubičku žil nad spojku podľa vyznačených označení, aby rovnako prekryli izoláciu. Spájanie žil ukončíme zmrštením trubičiek žil, pričom zmrštenie začíname od stredu spoja a rovnomerne postupujeme až ku koncom trubičiek.

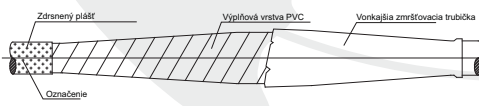


Stlačte k sebe jednotlivé žily káblov, aby sa nachádzali v bezprostrednej blízkosti vedľa seba. V prípade potreby pre vykonanie tejto operácie použite gum. kladivo.

Očistíme oceľovú pásku (ak je) ako aj povrch hliníkovej pásky od oxidácie brúsny papierom, odmastíme a utrieme do sucha. V prípade spájania nanasme tenkú vrstvu cínú na oceľovú pásku, a tenkú vrstvu hliníka na hliníkovú pásku (vytvorili sme tým „pripravené povrchy“).

Natiahneme na celý povrch spojky ohybnú medenú pocinovanú sieťku (prierezu 16 mm<sup>2</sup> - 1 ks, prierezu 150-240 mm<sup>2</sup> - 2 ks) a upevníme ju (ich) na pripravených (pocinovaných) povrchoch tienenia uzemňovacími pružinami. Uzemňovacie pružiny sú súčasťou spojovej súpravy. V prípade spájania cín musí pretiecť natiahnutou medenou sieťkou po celom obvode tienenia, sieťka sa upevňuje k tieneniu na pocinovaných (pripravených) povrchoch.

Odstránime medené vodiče inštalované na začiatku montáže, príp. nerovnosti vyrovnáme brúsny papierom, odmastíme a utrieme do sucha.



Naviňme na povrch vyrovnaných žil dva návinčky výplňovej pásky PVC na celú dĺžku spoja.

Označme vonkajšiu plášť kábla podľa dĺžky vonkajšej zmršťovacej trubičky tak, aby spoj mohol byť symetricky pokrytý vonkajšou zmršťovacou trubičkou. Zdrsníme, odmastíme a utrieme do sucha plášť na oboch stranách kábla.

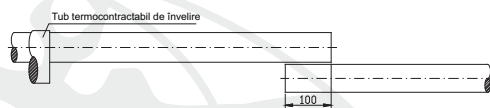
Natiahneme vonkajšiu zmršťovaciu trubičku nad spoj káblov podľa označenia. Celkové spájanie káblov ukončíme zmrštením vonkajšej zmršťovacej trubičky, počnúc od stredu trubičky až ku koncom káblov.

# MUFĀ DREAPTĀ CE REALIZEAZĀ LEGĀTURA DINTRE CONDUCTOARE PRIN PRESARE, ÎMPREUNĀ CU TUBURI DIN PLASTIC, TERMOCONTRACTIBILE

RO

## Instrucțiuni de montare

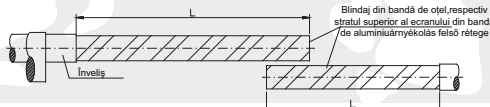
Pentru cabluri de 0,6/1 kV, de tipul SZAMtKAt(V)M



Să aşezăm capetele de cablu unul lângă celălalt, astfel ca să se suprapună capetele intacte ale acestora pe o distanță de circa 100 mm.  
Să îndepărtăm învelișul capetelor de cablu. Unul să fie lipsit de impurități pe o lungime de circa 1,6 m, iar celălalt pe o lungime de 0,8 m.

Să tragem tubul termocontractabil de înveliș pe capătul de cablu curățat pe o lungime mai mare.

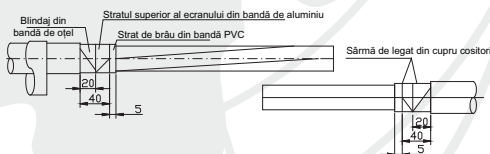
Pe porțiunea de înveliș pe care va ajunge provizoriu tubul termocontractabil, să nu fie impurități!



## Dimensiunile de tăiere în funcție de secțiune

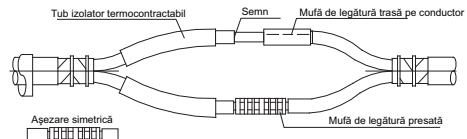
Tipul	Secțiunea (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZSRSET-1DB	4x6-4x25	230	110
ZSRSET-2DB	4x35-4x120	350	250
ZSRSET-3DB	4x150-4x240	450	350

Să măsurăm de la capetele dezizolate ale cablurilor lungimea L<sub>1</sub> pe unul și respectiv L<sub>2</sub> pe celălalt și să facem semnele corespunzătoare. Să tăiem învelișul cu grijă în dreptul semnelui, având grijă ca să nu se deterioreze blindajul sau stratul de ecranare aflat dedesubt, după care să îndepărtăm învelișul.



În cazul cablului de tipul SZAMtKAtVM să legăm blindajul din bandă de oțel de la ambele capete de cabluri cu 2-3 spire din sârmă de cupru cositorit la o distanță de 20 mm de înveliș, după care să îndepărtăm banda de oțel începând de la marginea legăturii.

Să desființăm răscucirile conductoarelor pe porțiunea dezizolată a acestora. Să aducem conductoarele aflate față în față într-o poziție care este cea mai convenabilă pentru a fi introduse în mufa de legătură. Acest lucru putem realiza cu ajutorul sculei speciale care se așează în poziția de tăiere a izolației, și după aceasta se răscucește în sensul corespunzător. Dacă conductorul este torsadat, înainte de îndepărtarea izolației venei, trebuie realizată îndreptarea muchiilor și aducerea în poziția corectă a conductoarelor. După aceasta trebuie îndepărtată izolația venelor. Dacă la conductorul torsadat folosim mufă cu secțiunea interioară circulară, se poate renunța la operația de răscucire a venelor conductoare, dar în acest caz trebuie să se rotunjească conductoarele dezizolate.



Să netezim cu o pilă capetele conductoarelor și să curățăm suprafața venelor conductoare.

Să tragem tuburile izolatoare termocontractabile pe venele mai lungi.

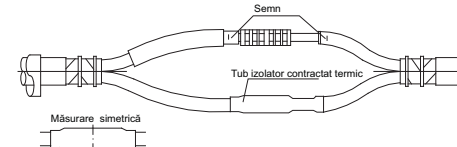
Să înășprim suprafețele conductoarelor cu bandă abrazivă și să însemnăm pe capetele conductoarelor distanța L/2, corespunzătoare jumătății lungimii mufei de legătură.

Această operație trebuie realizată datorită faptului că în urma mișcării venelor conductoare, izolația se retrage (se contractă).

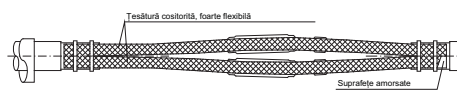
Să montăm mufile de legătură în așa fel ca să se vadă bine semnele de presare. În cazul unui conductor rigid, mufa se va monta prima dată pe capătul de conductor dezizolat de lungime mai mare, după care se aduc în contact cele două capete de conductoare și se trage mufa pe celălalt capăt în așa fel ca semnele să se situeze la marginile mufei. În cazul conductoarelor cu fire răsucite, unde tăierea venelor s-a făcut în mod simetric, montarea mufei de legătură se poate face prin îndoirea provizorie spre exterior a venelor.

Să efectuăm presarea începând cu mijlocul mufei de legătură, după care se va face presarea, alternând, când pe o parte când pe cealaltă, în succesiune numerotării. Pasta de contact ce se scurge trebuie ștersă în continuu, pentru a nu ajunge în interiorul tubului izolator.

Ca urmare a presării, legătura se prelungește, motiv pentru care, înainte de a efectua presarea fiecărei mufei, să asigurăm ca, capetele conductoarelor să ajungă în contact. Acest lucru se poate realiza prin îndoirea spre exterior a venelor conectate. Să îndepărtăm cu o pilă muchiile tăietoare de pe mufile de legătură presate, și după care să continuăm netezirea cu o bandă abrazivă.



Să facem pe venele conductoare semnele corespunzătoare lungimii tubului izolator, semne care să fie poziționate în mod simetric față de linia mediană a legăturii. Să curățăm atât suprafața izolației venei conductoare cât și pe cea a mufei de legătură cu o cârpă îmbibată în lichid degresant, după care să le ștergem până la uscare. Să tragem tuburile izolatoare termocontractabile peste legătură, ținând cont de semne, ca să acopere pe o lungime egală izolația venelor, și să le presăm începând cu mijlocul legăturii.



Să împingem venele laolaltă, pentru a fi așezate strâns una lângă cealaltă. În caz de nevoie, să folosim ciocan din cauciuc la efectuarea operației.

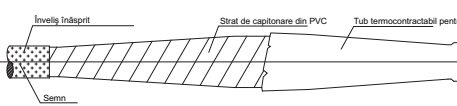
Să curățăm banda de oțel (dacă există) și suprafața benzii de aluminiu de stratul de oxizi cu ajutorul unei benzi abrazive, după care să le degresăm și să le ștergem până la uscare. În caz de lipire să grunduiem banda de oțel cu cositor iar banda de aluminiu cu grund pentru aluminiu.

Să aşezăm pe legătură 1 buc. de țesătură cositorită foarte flexibilă de 16 mm<sup>2</sup>, sau 2 buc. de 16 mm<sup>2</sup> în cazul secțiunii de 150-240 mm<sup>2</sup> (de la înveliș până la înveliș) și să le fixăm cu sârmă de legătură deasupra benzilor de oțel și de aluminiu (părților grunđuite ale acestora).

Cu ajutorul arcurilor aflate în pachet să fixăm țesăturile de cupru cositorit pe banda de oțel și de aluminiu în cazul cablurilor de tipul AtVM, respectiv pe banda de aluminiu în cazul cablului de tipul At.

În caz de lipire, să lipim cu ajutorul unui lețcon țesăturile de suprafețele grunđuite, astfel ca, cositorul să treacă prin țesături și în așa fel să facă legătura cu suprafețele grunđuite.

Să tăiem sârmele de legătură, să netezim suprafețele cu o pilă, respectiv cu o bandă abrazivă, să degresăm și să ștergem cu o cârpă până la uscare.



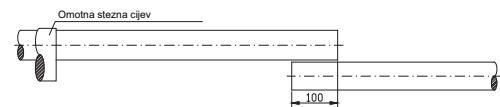
Sa infašuram strans deasupra legaturii doua straturi din banda de capitonare pe toata lungimea legaturii.

Sa facem semnele pe invelis, corespunzatoare lungimii tubului termocontractibil, care sa fie aseazate in mod simetric fata de linia mediana a legaturii. Sa infašprim, sa degresam si sa ștergem până la uscarea invelisul pe ambele parti ale legaturii.

Sa tragem tubul invelitor deasupra legaturii, tinand cont de semnele facute si sa facem contractia termica incăpand de la mijloc spre extremitati.

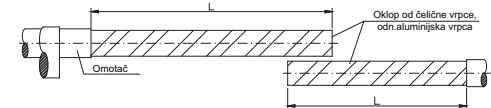
## UPUTE ZA UPORABU RAVNO SPAJANJE VODIČA PREŠANJEM SPOJA I PLASTIČNIM CIJEVIMA ZA TOPLO STEZANJE (ZRSRSET\_DB)

Upute za montažu 0,6/1 kV-nih kabela tipa SZAMtKAt(V)M.



Postavite kableske krajeve jedan do drugoga tako da im se krajevi prekrivaju caa. 100 mm. Očistite krajeve omotača od nečistoća, jedan na duljini caa.1,6 m, drugi na caa.0,8 m.

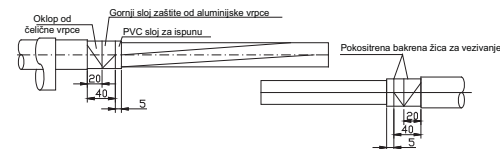
Navucite omotnu steznu cijev na dulje očišćeni kraj kabela. Na onom dijelu omotača, gdje se omotna cijev privremeno nalazi, ne smije biti nečistoća!



Dimenzije skidanja omotača u ovisnosti od presjeka:

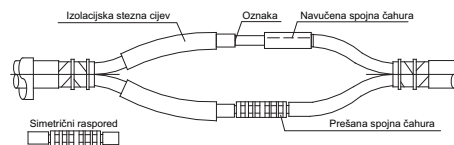
Tip	Presjek (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZRSRSET-1DB	4x6-4x25	230	110
ZRSRSET-2DB	4x35-4x120	350	250
ZRSRSET-3DB	4x150-4x240	450	350

Izmjerite duljinu L<sub>1</sub> na duže očišćenom kablom kraju, a na drugom L<sub>2</sub>. Pri oznakama oprezno režite omotač, kako ne bi oštetili oklopljeni odn. zaštitni sloj, a zatim skinite omotač.



U slučaju kabela tipa SZAMtKAt(V)M vežite oklop od čelične vrpce na oba kableska kraja s 2-3 navoja pokositrene bakrene žice na udaljenosti 20 mm od omotača, a zatim pri vezu skinite čelične vrpce. Pri vezu na 20 mm skinite i aluminijsku vrpcu.

Na oguljenom dijelu izravnajte vodiče i usmjerite ih za uvođenje u spojnu čahuru. Ukoliko je kableska žila použena, to možete postići prije skidanja izolacije. Izolaciju žile skinite nakon ravnjanja. Ukoliko je unutrašnjost spojne čahure okruglog oblika oguljene vodiče treba oblikovati isto tako.

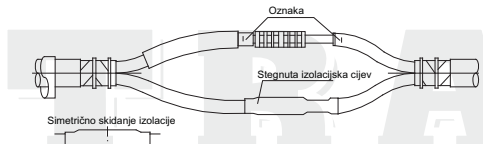


SZAMtKAt(V)M vežite oklop od čelične vrpce na oba kableska kraja s 2-3 navoja pokositrene bakrene žice na udaljenosti 20 mm od omotača, a zatim pri vezu skinite čelične vrpce. Pri vezu na 20 mm skinite i aluminijsku vrpcu.

Na oguljenom dijelu izravnajte vodiče i usmjerite ih za uvođenje u spojnu čahuru. Ukoliko je kableska žila použena, to možete postići prije skidanja izolacije. Izolaciju žile skinite nakon ravnjanja. Ukoliko je unutrašnjost spojne čahure okruglog oblika oguljene vodiče treba oblikovati isto tako.

Poravnajte krajeve vodiča i očistite površinu kabela. Navucite izolacijsku steznu cijev na dulje kable. Brusnim papirom izbrusite površinu vodiča i na krajevima vodiča označite pola duljine spojne čahure 1/2. To je potrebno zbog povlačenja (skupljanja) izolacije na žilama nakon njenog rezanja. Navucite spojne čahure tako, da se oznake dobro vide. U slučaju punog vodiča navucite čahure na dulje oguljene krajeve tako, da oznake budu pri rubovima čahura. Pri použenim vodičima žile su odrezane simetrično i privremenim savijanjem žila možete omogućiti navlačenje čahura.

Prešanje počnite od sredine i nastavite prema rubovima izmjenično zdesna i slijeva, kako je prikazano s rednim brojevima. Kontaktnu pastu koja se istisne tijekom prešanja uvijek obrišite, kako ne bi dospjela u izolacijsku cijev. Poslije prešanja oštre rubove poravnajte turpijom, a zatim brusnim papirom. Uslijed prešanja spoj se produljuje i zbog toga prije prešanja ostale žile treba dobro ugurati radi međusobnog dodira žila.



Izmjerite i označite duljinu izolacijske cijevi od sredine spoja simetrično. Na označenoj dionici očistite izolaciju žile, a zatim odmastite izolaciju, te spojnu čahuru. Navucite izolacijske cijevi iznad spojeva tako, da njihovi krajevi budu kod oznaka i stegnite ih počevši od sredine.

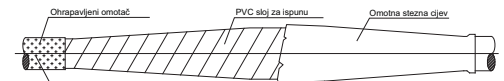


Kableske žile stisnite kako bi bile skupa. Po potrebi upotrijebite gumeni čekić. Brusnim platnom očistite čeličnu vrpcu (ako postoji) i površinu aluminijske vrpce od oksidiranog sloja, zatim odmastite i obrišite na suho. U slučaju lemljenja čeličnu vrpcu presvucite kositrom, a aluminijsku vrpcu aluminijskom podlogom.

Namjestite na spoj jedan komad 16 mm<sup>2</sup>, a na kablama s presjekom 150-240 mm<sup>2</sup> dva komada 16 mm<sup>2</sup> izrazito savitljivog pokositrenog pletiva (od omotača do omotača) i pričvrstite ga žicom iznad čelične i aluminijske vrpce (temeljno obrađene površine).

Pokositreno bakreno pletivo u slučaju kabela ATVM pričvrstite oprugama iz kompleta na čeličnu i aluminijsku vrpcu, a u slučaju kabela AT na aluminijsku vrpcu. Za slučaj lemljenja lemlicom zalemite pletiva na temeljno obrađenu podlogu tako, da se kositar, prodrijevi kroz pletiva, primi za temeljno obrađenu podlogu.

Odsjecite žice za vezivanje, površinu poravnajte turpijom ili brusnim platnom, odmastite je i obrišite na suho.

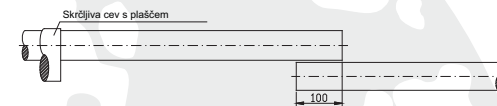


Namotajte dva sloja vrpce za ispunu dobro zategnuto po cijeloj duljini spoja. Na omotaču napravite oznaku prema duljini omotne stezne cijevi, simetrično od sredine spoja. Omotač ohrapavite, odmastite i obrišite na suho s obje strane spoja. Omotnu cijev navucite na spoj i s obzirom na oznake obavite stezanje od sredine prema krajevima.

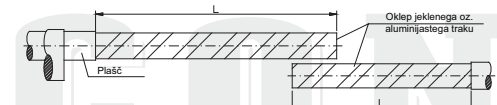
## RAVNI SPOJ Z IZOLIRANIM VODILNIM SPOJEM IN CEVMI IZ UMETNE MASE, KI SE POD VPLIVOM TOPLOTE SKRČIJO

Navodilo za montažu

Za kable brez šrafriranja 0,6/1 kV SZAMeKM, NAYY, NYY



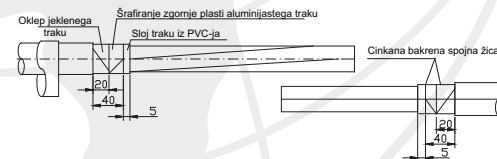
Konce kablov, ki jih boste povezali, namestite enega poleg drugega tako, da se bosta neposkovodovana konca prekrivala približno 100 mm. Očistite plašč kablskih koncev. Od preseka odstranite umazanijo s prvega kabla v dolžini približno 1,5–1 m, z drugega pa v dolžini približno 0,8–0,5 m. Očiščene kableske konce namestite v skrčljivo cev s plaščem.



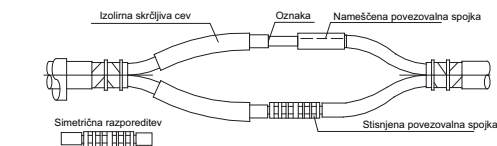
Mere markiranja v odvisnosti od preseka

Tip	Presek (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
ZRSRSET-1DB	4x6-4x25	230	110
ZRSRSET-2DB	4x35-4x120	350	250
ZRSRSET-3DB	4x150-4x240	450	350

Izmerite razdaljo L<sub>1</sub> očiščene prvega kabla, nakar še razdaljo L<sub>2</sub> drugega kabla. Pri markirni točki previdno zarezite plašč, da ne bi poškodovali spodnje plasti in izolacije žil, nato odstranite plašč.



Preprečite sukanje na oguljenem delu vodnikov. Nasproti stoječe vodnike namestite v najugodnejši položaj za vstavljanje v spojko. To storite z namenskim orodjem tako, da določite mesto izolacije žil, nakar z orodjem zavijete žile v pravo smer. Če je vodnik svaljkan, je pred odstranjevanjem izolacije z žil, potrebno izravnati konice na kablskih žilah in vodnike pravilno razporediti oz. jim določiti ustrezen položaj. Sele ko ste s tem opravili, lahko odstranite izolacijo z žil. Če za svaljkane vodnike uporabljate spojko, katere notranjost je v obliki kroga, lahko zanemarite sukanje žil, toda v tem primeru je potrebno oguljene vodnike zavihati.



S pilo zbrusite konce vodnikov in očistite površino kablov.

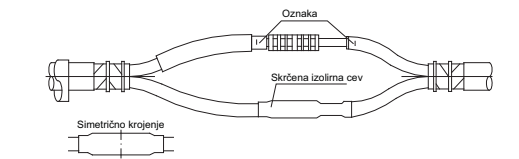
Dalje kable napeljite v izolirane skrčljive cevi.

Z brusilnim papirjem zbrusite površino vodnikov, na koncih vodnikov označite razdaljo, ki ustreza polovici dolžine povezovalne spojke 1/2. To je potrebno zaradi tega, ker izolacija na žilah zleze nazaj (se skrči), kot posledica tega, da smo zarezali v izolacijo žil, poleg tega smo žile premikali in zvijali.

Povezovalne spojke namestite tako, da bodo oznake za spajkanje dobro vidne. V primeru čvrstega vodnika, namestite v povezovalno spojko najprej tisti vodnik, ki ste mu izolacijo bolj ogulili, v točki, kjer se konice vodnikov dotikajo, pa namestite povezovalno spojko še na konico drugega vodnika, pri tem naj bo markiranje oz. označene točke na robovih spojke. V primeru zvityh vodnikov, kjer so žile simetrično krojene, je namestitev povezovalne spojke zagotovljena s prehodnim oz. začasnim zvijem žil.

Stiskanje začnite na sredini in nadaljujte navzven, izmenjaje na levi in desni strani, pri tem upoštevajte oštevilčeni vrstni red. Izstisnjeno odvečno kontaktno snov sprati odstranjujte, brišite, da preprečite vdor kontaktne snovi v notranjost izolirne cevi.

Posledica stiskanja je, da se spoj podaljšuje, zato pred vsakim stiskanjem spojke poskrbite, da se vodilni vodniki stikajo. Pri tem si pomagajte z vihanjem žil spojenih žil navzven. S stisnjenih spojk odstranite ostre dele z brusilnim papirjem ali smirkovim platnom.



Na žilah označite dolžino izolirne cevi simetrično na srednjico spoja. S krpo, prepreno s tekočim sredstvom za razmaščevanje, očistite tako izolacijo žil kot površino povezovalne spojke, da bo suha. Upoštevajte označevanje, potegnite izolirne skrčljive cevi nad spoj, da bodo v enaki dolžini prekrile izolacijo žil, in jih skrčite, začenši od sredine.



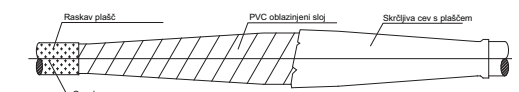
Stisnite žile, da bodo tesno ena poleg druge. Po potrebi si lahko pomagata z gumijastim kladivom.

S površine jeklenega (v kolikor obstaja) in aluminijastega traku očistite oksidacijski sloj z brusilnim papirjem, jo razmastite in obrišite, da bo suha. V primeru spajkanja pripravite podlogo jeklenega traku iz kositra, podlogo aluminijastega traku pa iz aluminijastega trakove (nad površine s podlogo).

Na mesto vezave nanesite 1 kom 16 mm<sup>2</sup>, v primeru 150 do 240 mm<sup>2</sup> pa 2 kom 16 mm<sup>2</sup> izjemno fleksibilnega pocinkane pleteža (od plašča do plašča), in ga pritrdite nad jeklene in aluminijaste trakove (nad površine s podlogo).

S svrdri, ki so priloženi, pritrdite pocinkani bakreni pletež pri kablilih tipa ATVM na jekleni ali aluminijasti trak, pri kablilih tipa AT pa na aluminijasti trak. V primeru spajkanja privarite pletež na podlogo s spajkanikom tako, da bo ta tilini kositer prežel pletež in ga tako vezal na podloženo površino.

Žice odščipnite, podlogo zgladite s pilo oz. s smirkovim platnom, jo razmastite in obrišite na suho krpo.



Nad spojem oz. mestom vezave tesno ovijete dve plasti oblazinjene traku v celi dolžini spoja.

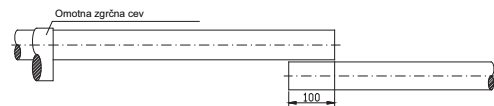
Markirajte plašč na mestu, ki ustreza dolžini skrčljive cevi s plaščem, simetrično na srednjico spoja. Plašč na obeh straneh spoja zgladite, razmastite in obrišite, da bo suh.

Skrčljivo cev s plaščem potegnite nad spoj. Upoštevajte oznake, opravite še postopek krčenja od sredine proti robovom.

# SRB RAVNA SPOJNICA SA PRESOVANJEM PROVODNIKA I PLASTIČNIM CEVIMA SA ZGRČAVANJEM NA TOPLO

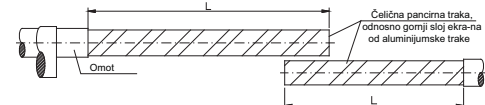
Uputstvo za montažu

Za kablove tipa SZAMtKA(V)M, napona 0.6/1 kV



Postaviti krajeve kablova jedan pored drugog tako da potpuno zdravi, neoštećeni krajevi se pokrivaju približno za 100 mm. Očistiti omote kablova na krajevima, da jedan na dužini od 1.6 m a drugi na 0.8 m bude bez nečistoća.

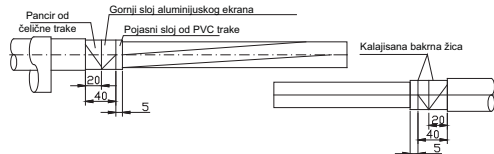
Navući omotnu zgrčnu cev na kraj kabela duže očišćenog. Pri tome treba paziti, da ni na deo-nici, gde se postavlja omot privremeno, ne sme biti zagađenje!



Dimenzije kroja zaviso od poprečnog preseka :

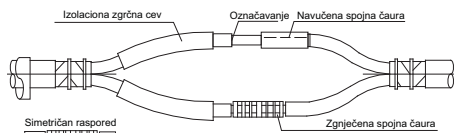
TIP	Poprečni presek (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZSRSET-1DB	4x6-4x25	230	110
ZSRSET-2DB	4x35-4x120	350	250
ZSRSET-3DB	4x150-4x240	450	350

Odmeriti na duže očišćeni kablanski kraj rastojanje L<sub>1</sub> a na drugi L<sub>2</sub>. Pri označavanju zarezati omot oprezno tako da se ne ošteti pancir ili sloj ekrana ispod njega, a potom odstraniti ga.



U slučaju kabela tipa SZAMtKA(V)M privezati pancir od čelične trake pomoću 2 – 3 zavojaka kalajisane bakarne žice na rastojanju od 20 mm od omota, potom pored privezanja odstraniti čelične trake, kao i aluminijumske trake po pojasu od 20 mm.

Na oguljenom delu provodnika ukinuti upređenje. Naspramne provodnike postaviti u optimalni položaj za uvlačenje u spojnu čauru. Za to postoji i namenski alat, koji treba namestiti do kroja (reza) i zavrtnuti u odgovarajući smer. Ukoliko je struktura provodnika finožična i upređena, pre odstranjivanja žilne izolacije treba pozicionirati naspramne provodnike kabela. Potom odstraniti žilnu izolaciju. Ako za provodnike sa umreženom strukturom se primenjuje čaura kružnog preseka, nije potrebno zavrtnuti žilu, ali treba paziti na njen pravilan kružni oblik na oguljenoj deonici.



Poravnati turpijom krajeve provodnika i očistiti površinu kablanskih žila.

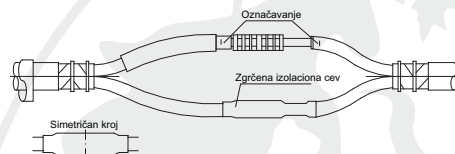
Navući izolacione zgrčne cevi na duže kablanske žile

Površinu provodnika izbrusiti brusnim platnom, a potom obeležiti na tim površinama polovinu dužine spojne čaure: d/2. Ta operacija je potrebna, jer nakon rezanja žilne izolacije usled micanja i izvijanja žila, ona se na njima povlači (skraćuje se)

Postaviti spojne čaure tako, da se oznake gnječnja dobro vide. U slučaju punog preseka čauru navući prvo na duže oguljenu stranu, a nakon sučeljavanja odgovarajućih krajeva, pomeriti je iznad spoja, da oznake spadaju kod ivica čaure. Kod pouzanih preseka oguljenje je simetrično, i privremenim izvijanjem krajeva žila se obezbeđuje postavljanje spojne čaure.

Presovanje početi na sredini, nastaviti prema krajevima čaure, naizmenično po redosledu numeracije. Istisnuti kontakt pastu kontinualno treba obrisati, sprečavajući da ona dospe u unutrašnjost izolacione cevi.

Usled gnječnja spoj raste po dužini, zato pre gnječnja svake spojne čaure treba obezbediti sučeljavanje krajeva odgovarajućih žila. To se potpomaže izvijanjem već spojenih žila. Sa gnječenih čaura odstraniti oštre ivice turpijom a potom brusnim platnom.



Označiti na žilama dužinu izolacione cevi simetrično na simetralu spoja. Odmastiti žilnu izolaciju i površinu spojne čaure, i obrisati ih na suvo. Navući izolacione zgrčne cevi nad spoja, uzimanjem u obzir oznaka, da simetrično pokrivaju žilnu izolaciju. Zgrčenje početi od sredine.



Istisnuti žile, da su tesno pozicionirane. Po potrebi upotrebiti gumeni čekić za operaciju.

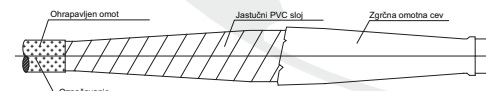
Očistiti čeličnu traku (ukoliko postoji) i površinu aluminijumske trake od oksidnog sloja brusnim platnom, odmastiti i obrisati ih na suvo. U slučaju lemljenja naneti kalajnu podlogu na čeličnu, a aluminijumsku podlogu na aluminijumsku traku

Na spoj postaviti komad naročito gipke kalajisane pletenice preseka 16 mm<sup>2</sup>, a za preseke kablova od 150 do 240 mm<sup>2</sup> dve takve pletenice (od omota do omota) i učvrstiti vezicom na pripremljene površine čeličnih i aluminijumskih traka

Kalajisane pletenice kod kablova tipa AtVM učvrstiti na čelične i aluminijumske trake pomoću opruga iz kompleta za spajanje. Kod kablova tipa At samo na aluminijumskim trake.

Pri lemljenju, pletenicu zalemiti za podlogu lemlicom tako, da kalaj prolazi kroz nju i da se veže na podlogirane površine

Odešci vezice, površine obraditi na glatko turpijom odnosno brusnim platnom, odmastiti, i na kraju obrisati radnu površinu na suvo.



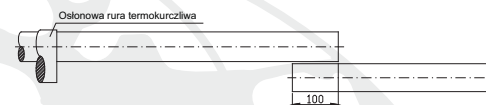
Namotati po celoj dužini na spoj dva sloja trake - jastuka. Označiti omot simetrično na simetralu spoja shodno dužini zgrčne cevi. Ohrapaviti, odmastiti i osušiti deonicu omota sa obe strane spoja.

Navući zgrčnu omotnu cev iznad spoja, uzimanjem u obzir oznaka, i počev od sredine prema krajevima zgrčiti je.

# PL INSTRUKCJA MONTAŻU

## ZESTAW DO PROSTYCH POŁĄCZEŃ KABLOWYCH Z ZACISKANYMI ZŁĄCZKAMI I TERMOKURCZLIWYMI RURAMI PLASTIKOWYMI TYPU ZSRSET-DB

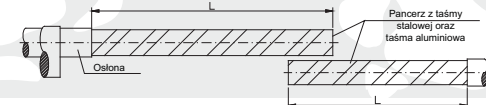
Instrukcja montażu kabli SZAMtKA(V)M na napięciu 0,6/1 kV



Umieścić nieuszkodzone końce kabli, które mają być połączone, obok siebie, z zakładką ok. 100 mm.

Oczyszczyć osłonę kabli, usunąć z niej zanieczyszczenia na odcinku ok. 1,6 m oraz ok. 0,8 m.

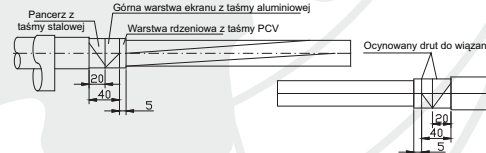
Naciągnąć rurę termokurczliwą na kabel, którego osłona jest oczyszczona na dłuższym odcinku. Nie może być zanieczyszczeń na tym odcinku kabla, gdzie rura będzie – choćby tymczasowo - leżeć.



Wymiary przecięć w zależności od przekroju:

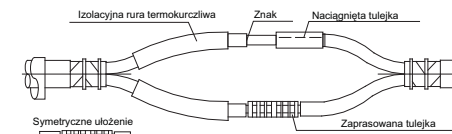
Typ	Przekrój (mm <sup>2</sup> )	L <sub>1</sub> (mm)	L <sub>2</sub> (mm)
ZSRSET-1DB	4x6-4x25	230	110
ZSRSET-2DB	4x35-4x120	350	250
ZSRSET-3DB	4x150-4x240	450	350

Odmierzyć na końcu kabla oczyszczonego na dłuższym odcinku wymiar L<sub>1</sub>, a na drugim L<sub>2</sub>. Przeciąć ostrożnie osłonę przy znaku, aby nie uszkodzić pod nią warstwy ekrana, następnie usunąć osłonę.



W przypadku kabla typu SZAMtKA(V)M za pomocą ocynowanego drutu miedzianego (2-3 zwoje) zamocować na obu końcach pancerz z taśmy stalowej, w odległości 20 mm od osłony i zaczynając od tego miejsca usunąć taśmę stalową. Zaczynając 20 mm od miejsca wiązania usunąć również i taśmę aluminiową.

Zadbać o to, aby przewody na odsłoniętym odcinku nie były skręcone. Ustawić przeciwnieległe przewody w pozycji najdogodniejszej do wprowadzenia ich do tulejki (złączki). W tym celu przyłożyć specjalne narzędzie do krawędzi izolacji żyły i przekręcić go w odpowiednim kierunku. W przypadku, gdy przewód jest giętki (skręcony), najpierw należy wyprostować żyły i ustawić przewody w odpowiedniej pozycji, dopiero po tym można przystąpić do usuwania izolacji żył. W przypadku, gdy do przewodu skręconego z drutów chcemy zastosować tulejkę o kołowym przekroju wewnętrznym, to nie trzeba wykonywać operacji przekręcania żył, jedynie odizolowanym przewodem należy nadać cylindryczny kształt.



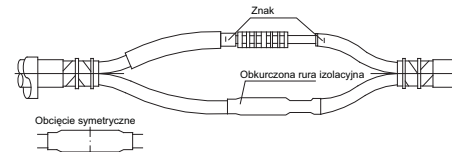
Wygładzić końce przewodów i oczyścić powierzchnię kabli.

Naciągnąć izolacyjne rury termokurczliwe na dłuższe kable.

Plótnem ściernym przeszlifować powierzchnie przewodów i zaznaczyć za ich końcówkami odległość równą połowie długości tulejki. Jest to niezbędne, ponieważ po przecięciu izolacji cofnię (skurczy) się ona trochę na żyłach na wskutek ich przesunięcia lub wygięcia.

Należy złożyć tak, aby znaki do zaprasowania były widoczne. W przypadku pełnego przewodu tulejkę należy naciągnąć najpierw na koniec przewodu odsłoniętego na dłuższym odcinku, aby znaki znalazły się przy brzegach tulejki. W przypadku skręconego przewodu izolacja jest usunięta symetrycznie i do naciągnięcia tulejki można tymczasowo rozchylić żyły.

Zaciskanie rozpocząć od środka i wykonywać w kolejności wg numeracji, przemienne po lewej i po prawej stronie. Wyciskaną w trakcie zaciskania pastę kontaktową wycierać na bieżąco, aby nie dostała się do środka rury izolacyjnej. Usunąć za pomocą pilnika powstałe podczas zaciskania ostre kany i wygładzić plótnem ściernym. Na wskutek zaciskania złącze trochę się wydłuży, dlatego przed zaciskaniem przewodów kolejnych żył, stykanie się przewodów należy zapewnić poprzez wypchanie akurat połączonej żyły do wewnątrz lub wyciągnięciem poprzecznie połączonych żył na zewnątrz.

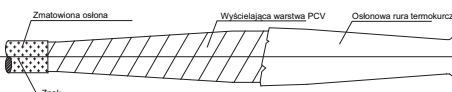


Odmierzcie długość rury izolacyjnej symetrycznie w stosunku do linii środkowej złącza i nanieść tam znaki. Zmatowić izolację żyły na odcinku między znakami, następnie odtłuścić izolację jak i tulejkę. Naciągnąć rurę izolacyjną na złącze tak, aby jej końce znalazły się przy tych znakach. Obkurczyć rurę zaczynając proces od środka. Żyły ścisnąć, aby przylegały one mocno do siebie, w razie potrzeby użyć młotek gumowy.



Usunąć z powierzchni taśm stalowych (jeżeli są takie) i aluminijowych warstwy tenków za pomocą płótna ściernego, odtłuścić ją i przetrzeć do sucha. W przypadku lutowania zagruntować taśmę stalową cyną, a aluminijową gruntem do aluminium. Należy na złącze 1 szt. ekstra giętkiej plecionki ocynowanej o przekroju 2x16 mm<sup>2</sup> (lub 2 szt. w przypadku przekroju 150 – 240 mm<sup>2</sup>) (od osłony do osłony) i zamocować je drutem do wiązania nad zagruntowanymi odcinkami taśm stalowych i aluminijowych.

Za pomocą sprężyn dołączonych do zestawu przymocować ocynowaną, giętka plecionkę do taśm stalowych i aluminijowych (w przypadku kabli typu AtVM) lub aluminijowych (w przypadku kabli typu A). Jeżeli połączenie jest lutowane, to zapewnić, aby lut przedostając się przez plecionkę związał się również z zagruntowaną powierzchnią taśm.



Odciać druty do wiązania, wyrównać powierzchnię za pomocą pilnika lub płótna ściernego, odtłuścić ją i przetrzeć do sucha.

