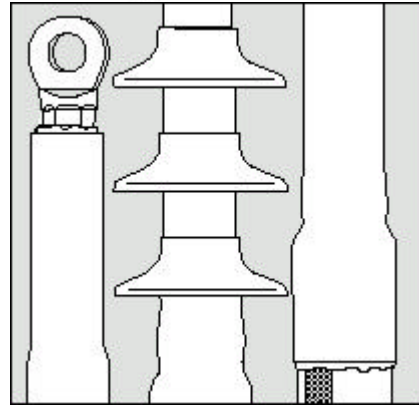


Tyco Electronics Taiwan

Raychem



EPP-0542-6/00

72 KV 等級
電纜末端處理組
(延面距離加長型)

前置作業：

1. 確認產品符合欲施工之電纜尺寸。
2. 確認產品與施工說明書同一型號。
3. 產品組件或施工步驟有時會有所調整變更。
4. 請確實依照本施工說明書一步一步施工。

一般準則：

選用適當之瓦斯噴燈。

使用瓦斯噴燈前請確認環境通風良好。

調整火燄為藍燄帶黃火尖。

細且尖之全藍燄請避免使用。

保持黃色火燄向熱縮產品。

保持黃色火燄均勻加熱於產品周圍，並持續掃動火燄，以避免燒焦。

保持與膠接觸之部分完全清潔無油漬。

請使用無殘留油漬之清潔劑，如酒精等。

若需切除套管請用鋒利之刀具且切邊須平整無鋸齒皺折。

請依施工說明所示之位置開始加熱。

確認套管均勻且完全收縮。

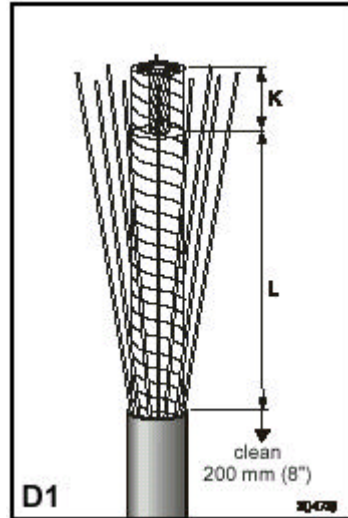
套管熱縮完成必須與內層完全緊密，且完全呈現內層之外形。

此份施工說明書主旨在提供正確之產品施工方式，本公司無法控制所有將影響安裝之現場環境因素，請使用者慎重考量環境因素，將產品於最適當之環境下安裝，本公司將對標準環境所施工之產品負責但無法對錯誤之選用，應用所造成之直接或間接之事故提供保障。

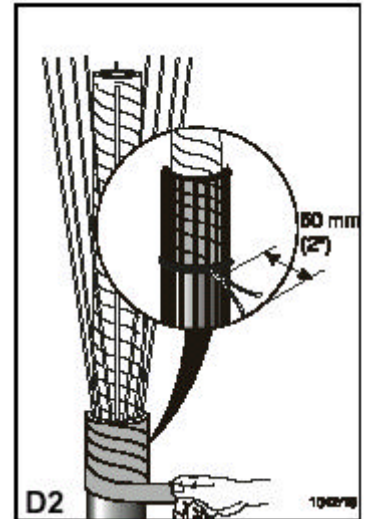
針對同時含有銅線及銅帶遮蔽之電纜

(含金屬薄膜之電纜請參照
EPP-0742 施工說明書)

表一	
L	1350mm
K 壓接式端子	依套管深度 + 5mm
K 機械性端子	依套管深度 - 5mm



依照表一 L + K 將外被切除。
請砂磨並清潔電纜外被 200
mm，如圖所示。



以帶輕拉方式將紅色防水膠纏
於外被，150mm。
將銅線折下，銅線請勿重疊，
於 150mm 位置以銅線將所有
遮蔽銅線固定並預留銅線
50mm，如圖示。

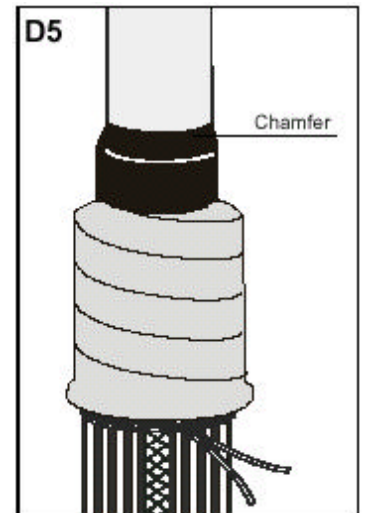
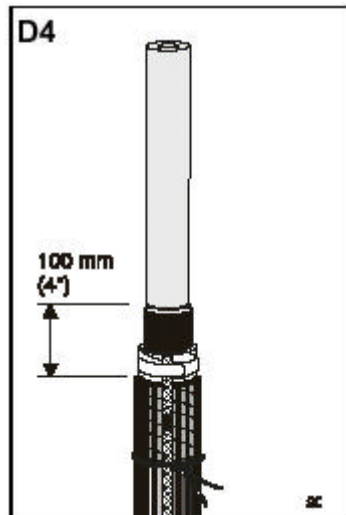
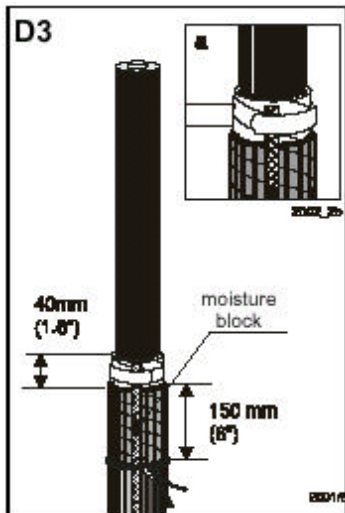
遮蔽銅帶留 40mm，將接地
編織帶以彈力鋼圈固定於鉛被
上並以銅線於紅膠下緣將編織
帶固定，銅線留 50mm

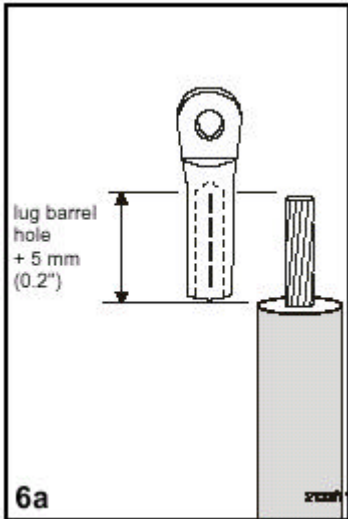
外半導層距"外被切除處"留
100mm，如下圖所示，其餘之
外半導層完全剝除，絕緣層上
須無任何外半導層之殘留，並
砂磨致無任何之痕跡。

外半導層剝除處砂磨鉛筆頭狀
砂磨外半導層切除位置成斜面
狀至外半導層往上
15~20mm。

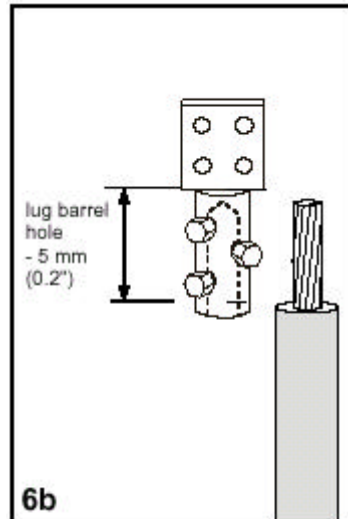
注意:絕緣層上不可有任何之刻痕

請保護紅色防水膠不會被砂磨
電纜污染。
請於砂磨完後將保護層去除。

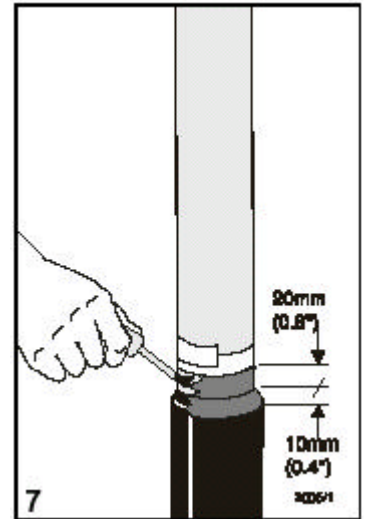




針對壓接式端子
以端子深度 + 5 mm(0.2")。



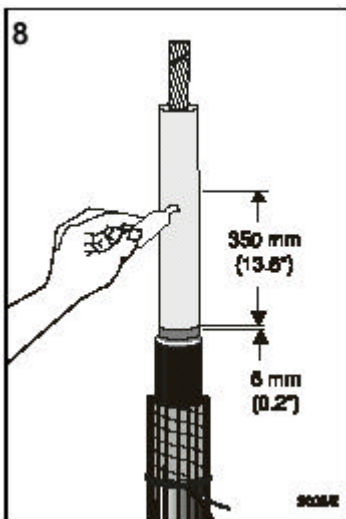
針對機械式端子
以端子深度 - 5mm(0.2")。



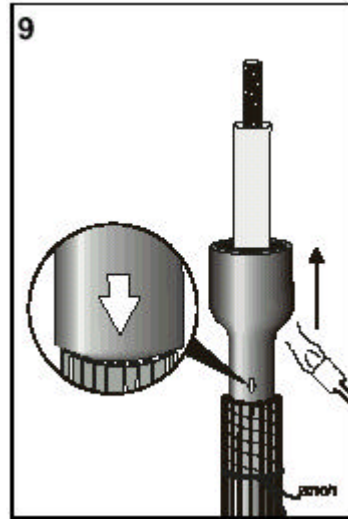
於絕緣層距外半導層 20mm
以 PVC 膠帶反貼(膠面朝外)
，充分搖勻導電漆塗佈於絕緣
層之 20mm 及外半導電層
上 10mm
等導電漆完全乾燥後，撕去
PVC 膠帶。

將矽油塗料塗於絕緣層距導電
漆 350mm 並重疊導電
漆 5mm。

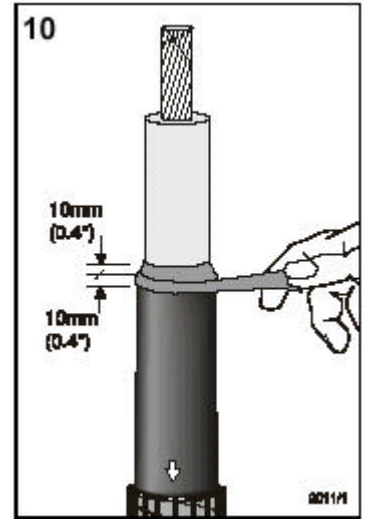
以虎口推送矽油

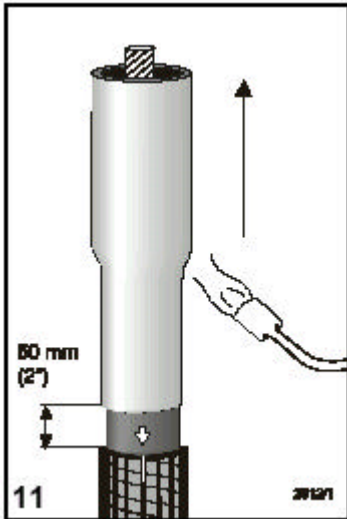


取出較長有箭頭標示之黑色電
應力控制套管，以箭頭朝下方
式套至電纜外被覆切斷面，且
由箭頭端開始向上熱縮

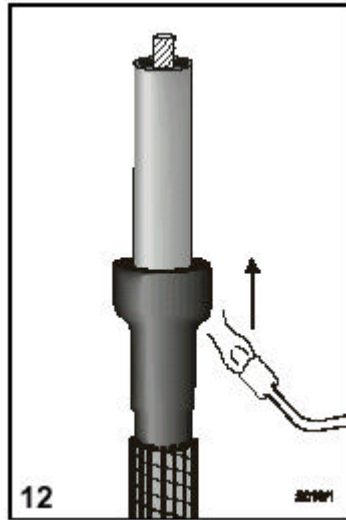


以輕拉紅膠帶之方式採些許重
疊纏繞於應力管 10mm
及絕緣層上 10mm。

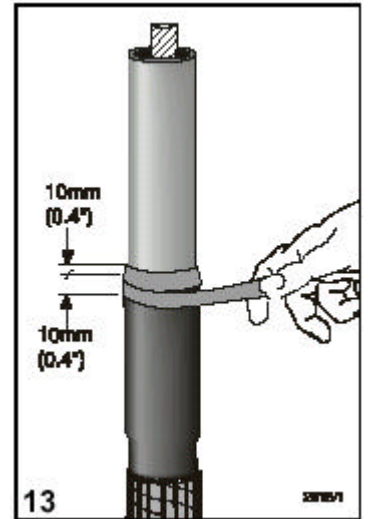




取出較短之紅色絕緣管，套至距外被 50mm 處(白色橫線上)，由下端開始向上熱縮。



取出較短之黑色電應力控制套管，並套入電纜，且由下端開始朝上熱縮

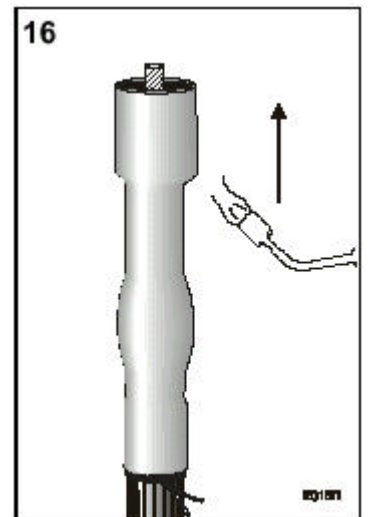
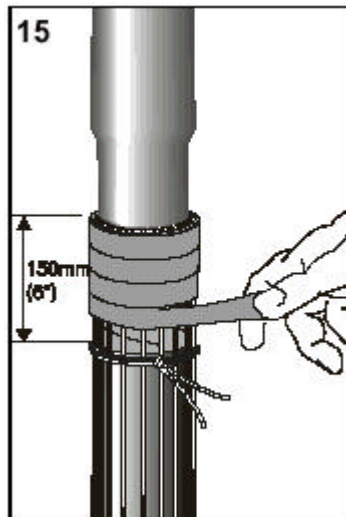
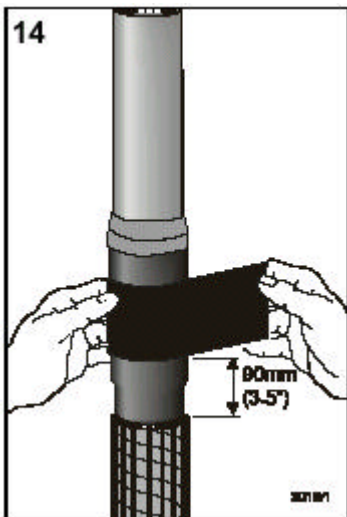


以輕拉紅膠帶之方式採些許重疊纏繞於應力管 10mm 及絕緣管上 10mm。

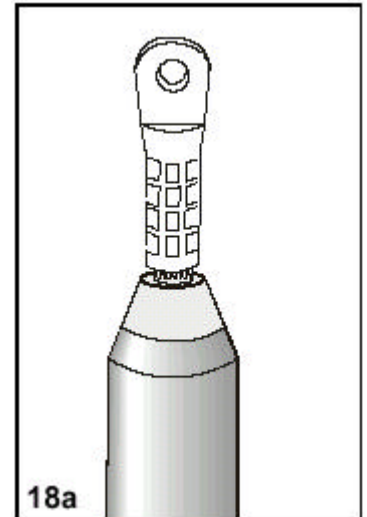
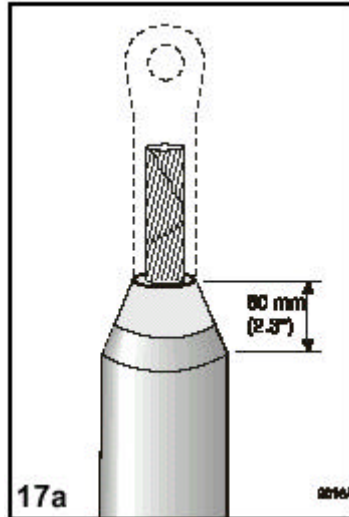
黑膠纏繞兩圈於應力管上"距外被 90mm 位置"。

以輕拉方式纏繞紅膠於遮蔽銅線或接地編織帶上 150mm 於先前所纏繞紅膠之位置。

將最長紅管套入電纜並完全覆蓋紅色防水膠之部份，由下端開始熱縮往上加熱。



A. 壓接式端子之電纜末端處理組之施工方式



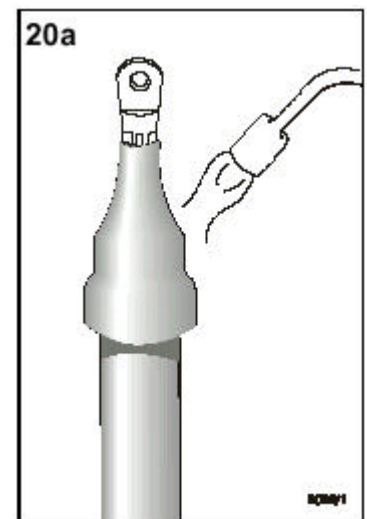
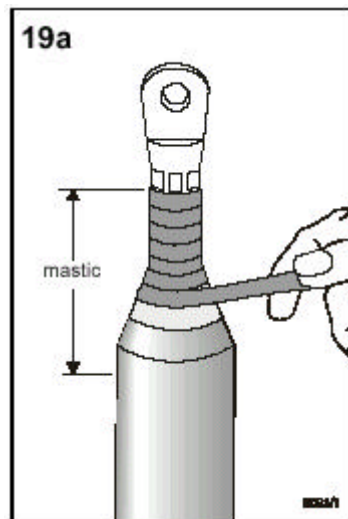
如圖示60mm，於壓接端子位置之電纜絕緣層及套管削成平順之外型。

完成端子壓接並清潔所有污染物。

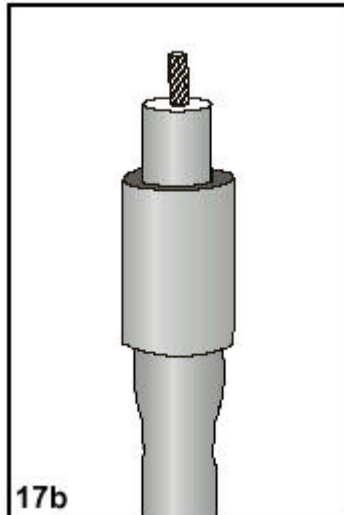
以輕拉方式纏繞紅色防水膠於端子及絕緣層上，並填補端子及絕緣層之間所有縫隙。

將防水封套套入並由端子側開始向下熱縮。

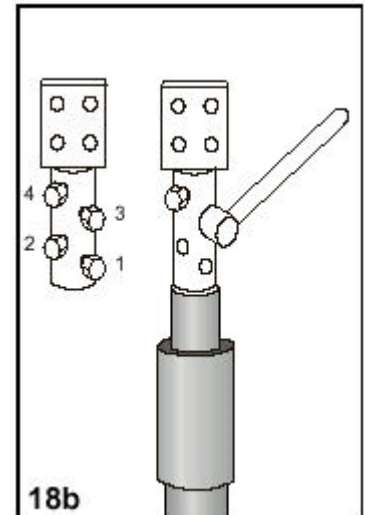
請繼續步驟 21。



B. 機械式端子之施方工式



先將防水封套套入。



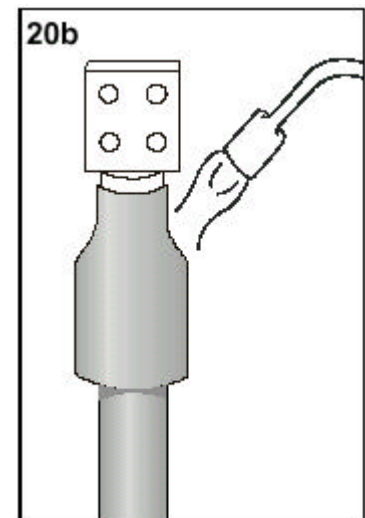
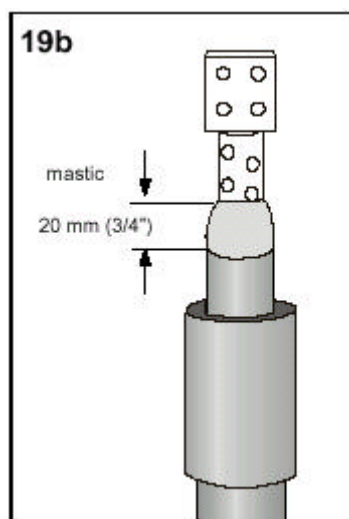
將機械式端子套入導體，先以手將螺絲上緊後以適當之工具如圖再順序將螺絲上緊以完成端子之安裝。清潔端子部份有油污或污染物之部份。

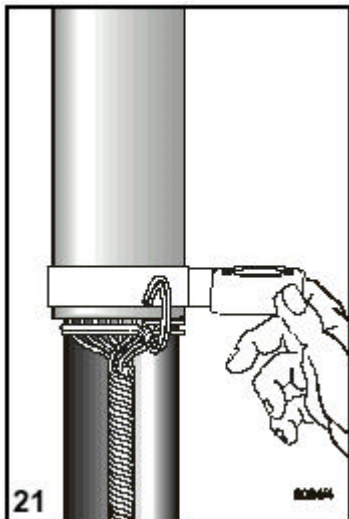
針對端子直徑小於電纜外徑之方式。

以輕拉方式將紅膠纏繞於端子與絕緣層上20mm以達到平順之外型。

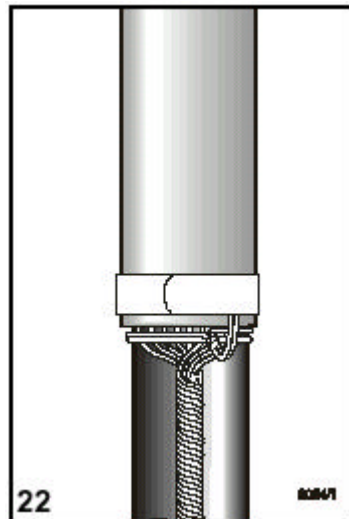
預熱端子，將防水封套套上，由上端向下加熱。

請接步驟 21。

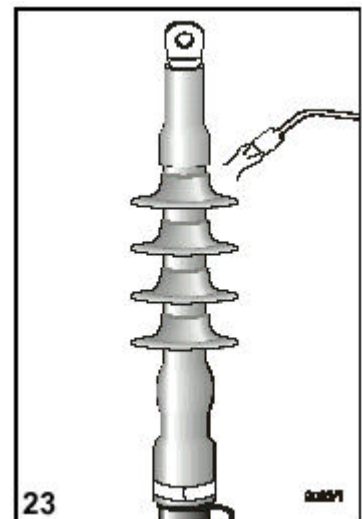




21 繞兩圈彈力鋼圈後將銅線折於鋼圈上，銅線勿超出鋼圈外緣。



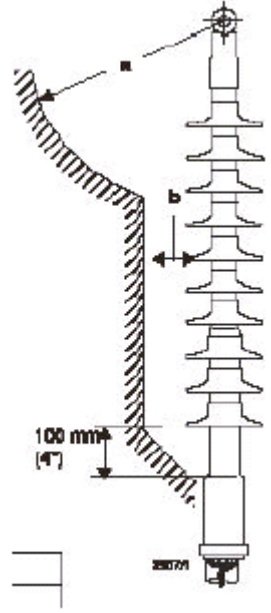
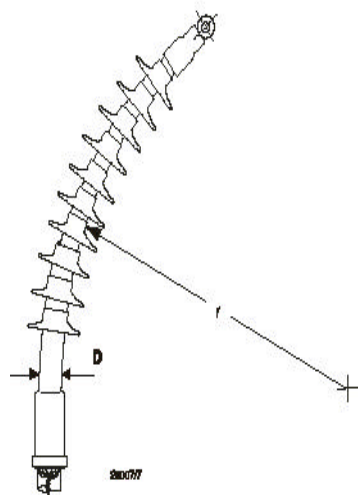
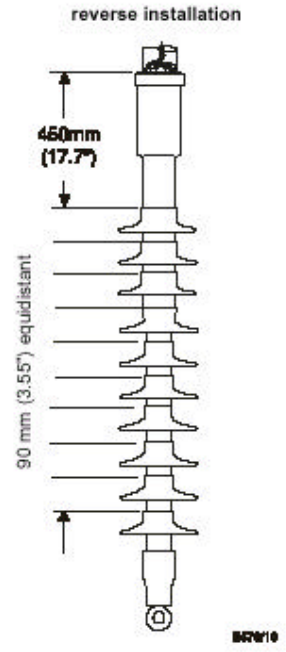
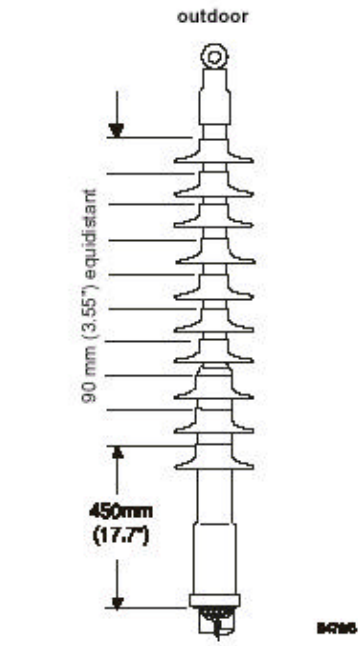
22 將其餘之彈力鋼圈繞完，並以銅線綁紮或不銹鋼束固定。



23 以下頁所示將遮雨罩安裝完成。

一.請注意遮雨罩之間的間距

二.在安裝遮雨罩前,先將各雨帽的位置標示清楚,再依序安裝



最小空氣安全 絕緣距離	
最大系統電壓	72KV
a-最小空氣安全絕緣距離	根據相關規定
b-相對地	100 mm (4")
r-最小彎曲半徑 R = 10 D	彎曲前請先加熱至 70 C