

# Spojka SSU 2-L Spojka teplem smrštiteľná

## univerzální pro čtyřžilový kabel s plastovou izolací do 1kV pro průřez kabelu 25 – 50 mm<sup>2</sup>

### Obsah souboru:

1. Plášťová trubice 1ks WCSM 70/20-600/S
2. Izolační trubice 4ks WCSM 24/6-175/S
3. Montážní návod 1ks KA 100/0204

Zakázka: 231000224  
Datum výroby: 5.10.2023  
Kontrola: 1188

### 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

## 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 standardními podmínkami prodeje firmy. Firma Kamat není odpovědná za žádné náhodné, nepřímé a následné škody způsobené nesprávným použitím výrobku.

#### 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.

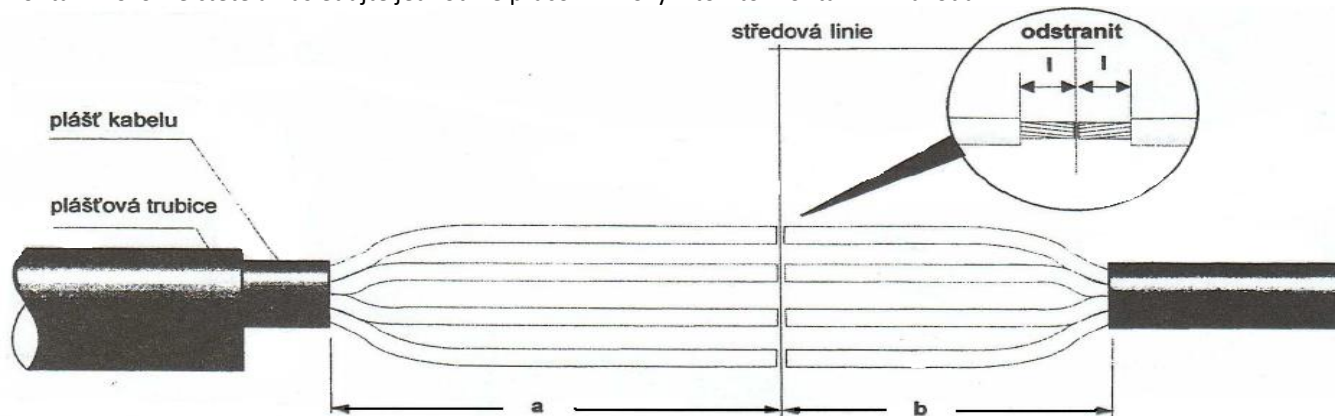
#### Všeobecné podmínky:

Použijte propanový (výhodnější) a nebo propanbutanový plynový hořák. Nastavte hořák tak, aby plamen byl měkce modrý se žlutou špičkou. Modrý ostrý plamen je nepřijatelný. Plamen orientujte do směru smršťování, aby se smršťovaný materiál předeřhřival.

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 začínáte v místě doporučeném montážním návodem.

Trubice musí být po smrštění hladká, bez záhybů, stop po popálení a pevně přilehlá k vnitřním komponentům.



**Tabulka 1**

Jmenovitý průřez jádra (mm <sup>2</sup> )	Délka odstranění pláště		Maximální rozměry spojovače	
	A (mm)	B (mm)	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

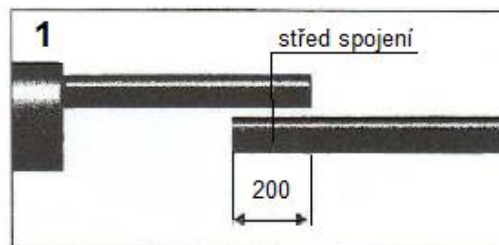
Konce spojovaných kabelů nechte přesahovat asi 200 mm. Označte si střed spojky (střed přesahu). Pláště kabelů očistěte a odmastěte v délce 1m.

Na jeden z kabelů nasuňte plášťovou trubici.

Pláště kabelů odstraňte v délkách dle tabulky 1. Vytvarujte a umístěte žíly dle obrázku a zkratke je na střední linii.

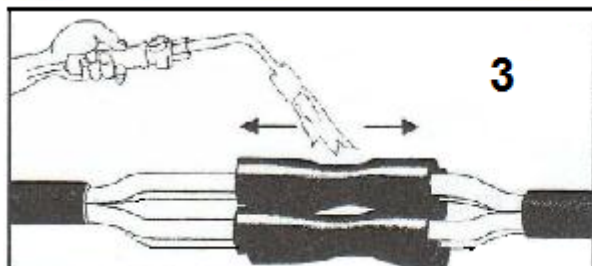
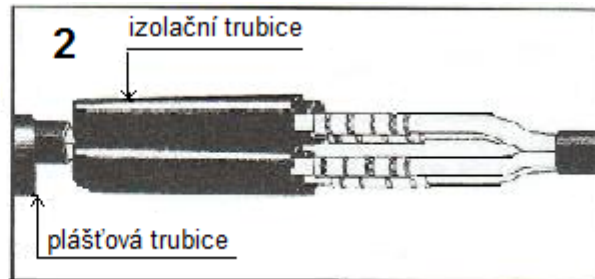
Izolaci žil odstraňte v délce  $l = \text{polovina délky spojovače} + 5 \text{ mm}$ .

Maximální rozměry spojovačů před montáží viz tabulka 1.



# Montáž spojky

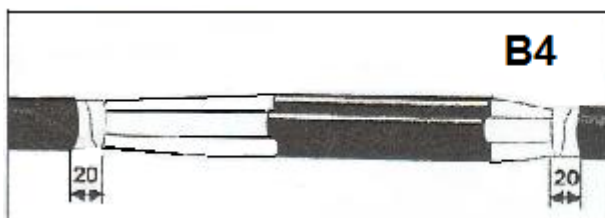
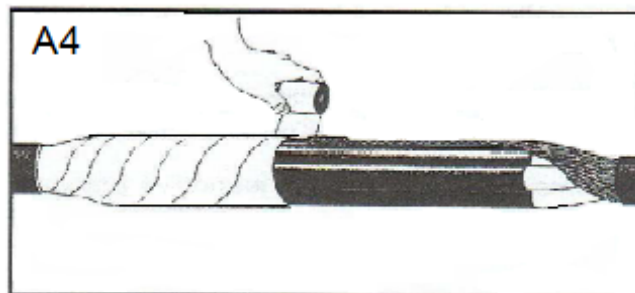
Nasuňte vnější plášťovou trubici na jeden očištěný konec kabelu. Nasuňte izolační trubici na delší konce žil a jádra spojte pomocí lisování, pájení nebo jiné rovnocenné metody spojování. Odstraňte ostré hroty a hrany. Spojovač a izolaci jader dobře očistěte a odmastěte.



Izolační trubici umístěte centricky nad spojovače. Smrštete 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

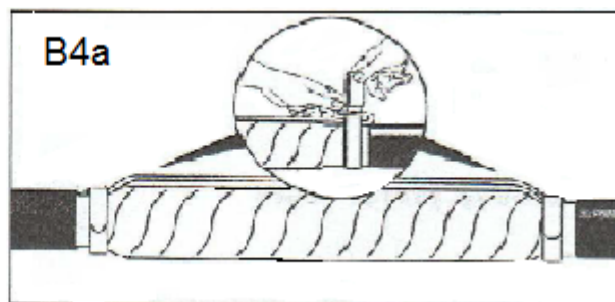
## A. Kabely s koncentrickou nulou.

Izolační trubice na žilách nechte vychladnout. Stáhněte žily co nejvíce k sobě. Dráty stínění složte dohromady a vytvořte zemnicí vodič. Zemnicí vodič spojte lisováním, pájením nebo jinou ekvivalentní metodou. Naviňte jednu vrstvu měděné sítky s 50% přesahem přes celou spojku.

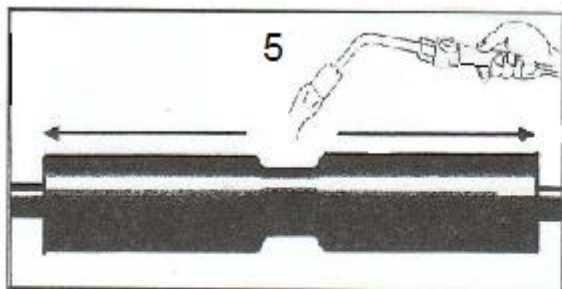


## B. Kabely s páskovým pancířem nebo páskovým stíněním

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



Naviňte jednu vrstvu měděné pocínované sítky s 50% přesahem přes celou spojku. Pro průřez od 16 mm<sup>2</sup> zajistěte měděnou pocínovanou sítku na pancířích pomocí kruhových per. Pro průřezy větší než 16 mm<sup>2</sup> položte uzemňovací vodič odpovídajícího průřezu přes spojení a zajistěte jeho konce společně s měděnou pocínovanou sítkou 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](mailto:plzen@kamat.cz)

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

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

**Sklad Ostrava:**  
KAMAT s.r.o.  
Nad Porubkou 2343  
Ostrava - Poruba  
PSČ: 708 00  
Tel: 596 632 861  
[ostrava@kamat.cz](mailto: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](mailto:hk@kamat.cz)