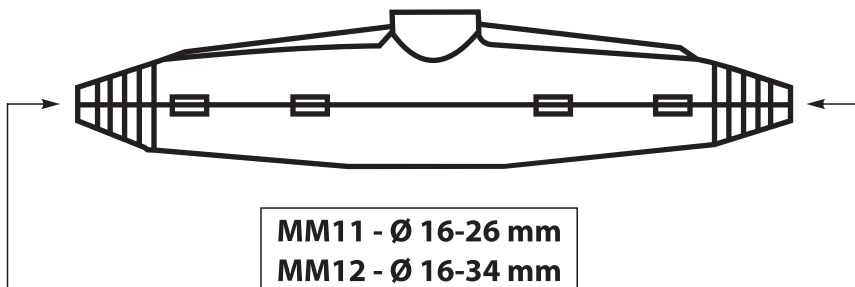


Niskie napięcie / Low Voltage

Mufa instalacyjna / Cable Joint



MM11 - Ø 16-26 mm

MM12 - Ø 16-34 mm

MM13 - Ø 20-42 mm

MM14 - Ø 25-46 mm

M(MZ)

$U_o/U(U_m)$ 0,6/1(1,2) kV

Instrukcja montażu dla MM / ZDMK

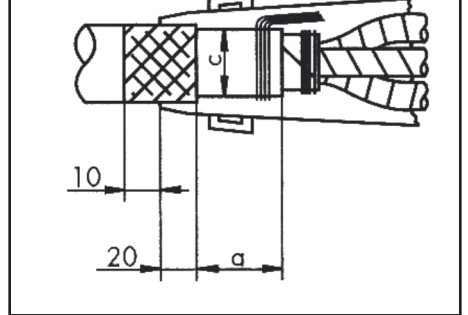
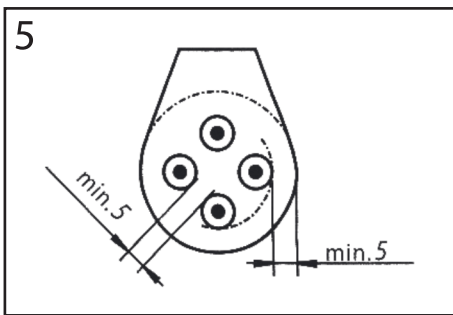
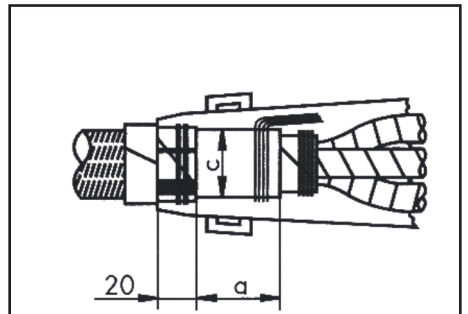
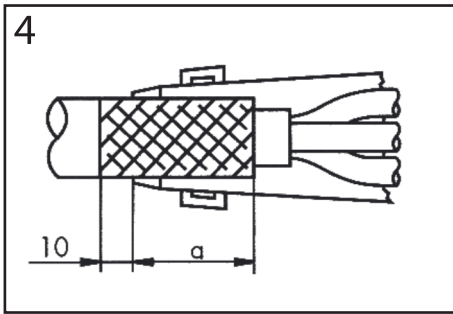
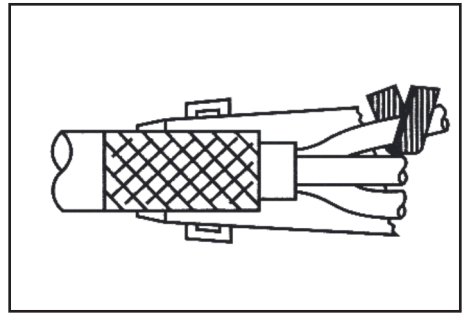
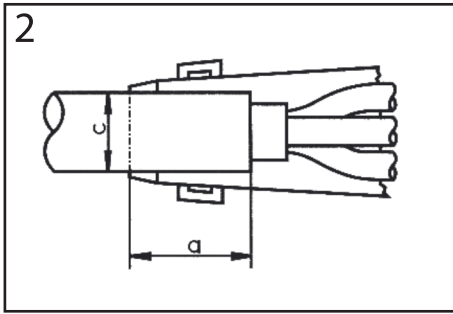
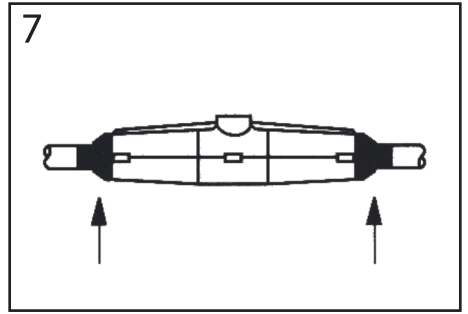
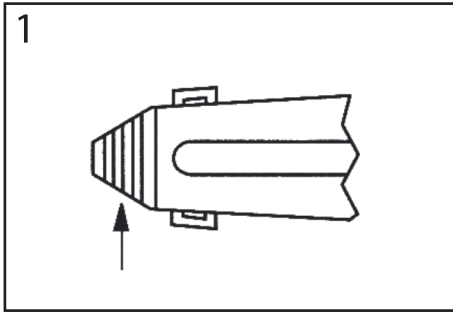
Instrukcja wspólna dla produktów zawierających żywicę wraz formą/korpusem mufy oraz zawierających samą żywicę.

Assembly instructions for MM / ZDMK

instructions for products containing resin with a mould and those containing resin alone.

 **ELEKTRO-PLAST**[®]

www.elektro-plast.pl



1. Odpiłować schodki z korpusu mufy (formy) stosownie do średnicy kabla. W wykonanym otworze pozostawić szczelinę dystansowa między korpusem mufy a kablem (około 1-2mm).
2. Wsunąć w otwór płaszcz kabla na długość:
 - $c < \varnothing 20 \text{ mm}$: $a = 2 \times c$
 - $c > \varnothing 20 \text{ mm}$: $a = 40 \text{ mm}$
3. Połączyć przewody.
4. Przetrzeć/zmatowić zewnętrzny płaszcz kabla papierem ściernym, oczyścić i odtłuścić.
5. Wycentrować żyły kabla wewnątrz mufy. Odległość pomiędzy łączonymi żyłami oraz krawędzią mufy powinny wynosić minimum 5mm.
6. Zatrzasknąć korpus mufy.
7. Końce korpusu mufy uszczelnić przy pomocy taśmy PVC (z polichlorku winylu).
8. Wymieszać składniki żywicy (około 3 minuty) wgłączonych ilustracji, wypełnić mufę do poziomu około 3 mm poniżej górnej krawędzi mufy.
9. Zamknąć pokrywę, pozostawić do wystygnięcia (około 1 godzina).
10. Obciążenie elektryczne spoiny (do 1 kV zaraz po zalaniu mufy, powyżej 1 kV po zastygnięciu).

Wskazówki dodatkowe:

- W przypadku kabli wykonanych z tworzyw innych niż PE, VPE, EPR itd. należy stosować się do zaleceń producenta kabli.
- Odporność na przebicie $< 1 \text{ kV}$ natychmiast po zalaniu, $> 1 \text{ kV}$ po zastygnięciu masy (około 1 godz.).

Installation instruction

EN

1. Saw off the steps from the sleeve body (form) according to the cable diameter. Leave a gap between the sleeve body and the cable (approx. 1-2 mm) in the hole made.
2. Insertion of cable sheath:
 - $\varnothing < 20 \text{ mm}$: $a = 2 \times c$
 - $\varnothing > 20 \text{ mm}$: $a = 40 \text{ mm}$
3. Install connectors.
4. Wipe/mattify the outer cable insulation with sandpaper, clean and degrease.
5. Center the cable cores inside the sleeve. The distance between the connected cores and the edge of the sleeve should be at least 5 mm.
6. Snap mould halves together.
7. Seal mould ends with PVC tape.
8. Mix the resin components (approx. 3 minutes) according to the attached illustrations, fill the sleeve to a level of approx. 3 mm below the upper edge of the sleeve.
9. Close the cover, leave to cool (approx. 1 hour)
10. Electrical load of the weld (up to 1 kV immediately after pouring the sleeve, above 1 kV after hardening).

Additional tips:

- For cables made of materials other than PE, VPE, EPR, etc., the cable manufacturer's recommendations must be followed.
- Energizing of cables: $< 1 \text{ kV}$ immediately after casting, $> 1 \text{ kV}$ await hardening (approx. 1 hour).

