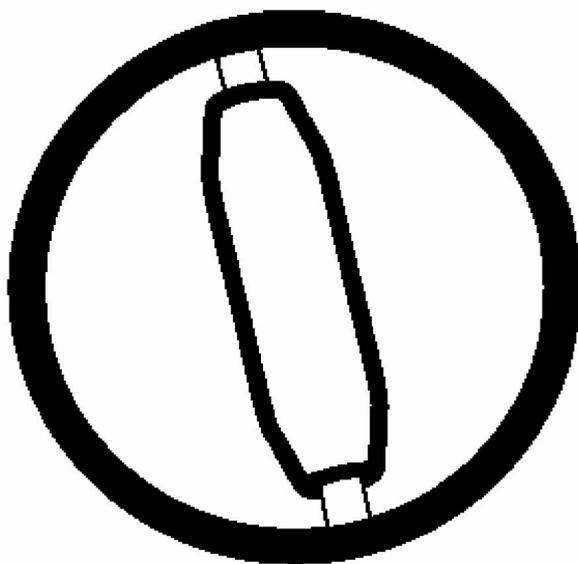


## HVS-1520S 系列

### 15KV 等級

中間接續組件 適用於  
1C 銅帶/銅線遮蔽電纜



## 組件所包含材料:

黑色電應力控制套管  
紅色絕緣管  
雙色套管  
免銲接接地組

黃色電應力疏散膠  
紅色高壓防水膠  
遮蔽層編織帶  
黑色外被覆套管

## 建議使用之工具:( 本組件並未包含工具 )

電纜準備工具	不織布	壓接端子及工具
P-63 清潔包或其它溶劑	不導電性 320 以上砂布	瑞侃之火燄噴頭
電氣膠帶		

## 建議瑞侃之火燄噴頭

提供乾淨，清潔之火燄 無有任何導電物沉積於 產品表面	如瑞侃產品 FH-2609 FH-2629 使用可充填 鋼瓶，FH-2616A1 使	用拋棄式鋼瓶
----------------------------------	--	--------

## 安全須知

注意:安裝電力產品時若 無遵守相關安全要求， 易造成嚴重之後果	為避免無謂之意外請確 認瓦斯管，噴頭是否漏 氣並注意通風	瑞侃人員不想控制現場， 僅建議使施工者安全之 施工環境及經驗
---------------------------------------	------------------------------------	--------------------------------------

## 調整火燄

調整火燄至藍色燄身帶 黃色燄尾	使用黃色燄尾施工
--------------------	----------

## 清潔電纜

使用 P-63 清潔包或電纜 廠建議之溶劑清潔，避 免造成電纜損傷	若有較慢揮發之溶劑以 不織布清潔，表面勿殘 留導電物以免產生事故	請確實依照建議事項
---	--	-----------

## 一般施工事項

以燄尾加熱並保持移動 避免烤焦 一般加熱從中間開始， 並保持整體均勻加熱	依下列重點檢視施工特 別在背面及下方 1. 相同之厚度 2. 無皺折，氣泡 3. 膠的熔出	若對多套管加熱，請確 認前一支套管未冷確前 施工下一步驟，若已冷 卻請預熱
---	---	--

## 1. 施工前注意事項

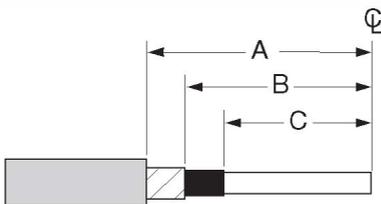
若絕緣層厚度為133%，請依實際尺寸選用。

## 2. 依表一如圖示，準備電纜

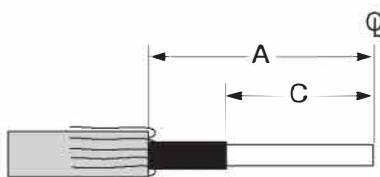
表一

產品型號	外被剝除長度 A	遮蔽層剝除長度 B	外半導層剝除長度 C
HVS-1521S	9-1/2" (240mm)	8" (203mm)	4-1/2" (115mm)
HVS-1522S	10-1/2" (265mm)	9" (230mm)	5" (125mm)
HVS-1523S	11-1/2" (290mm)	10" (255mm)	6-1/2" (165mm)
HVS-1524S	12" (305mm)	10-1/2" (265mm)	6-1/2" (165mm)
HVS-1525S	14" (355mm)	12" (305mm)	8" (203mm)

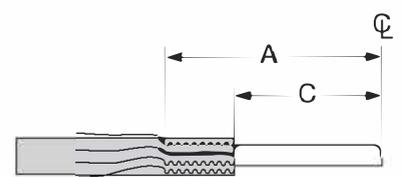
銅帶遮蔽式電纜



銅線遮蔽式電纜



無外被電纜



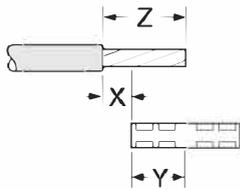
### 施工要領：

1. 確實依施工尺寸剝除電纜
2. 絕緣層絕不可有刀痕並保持清潔
3. 外半導剝除斷面絕不可翹皮
4. 熱縮依360度環狀循序加熱

### 3. 絕緣層剝除

依下圖所示，將電纜導體層準備完畢

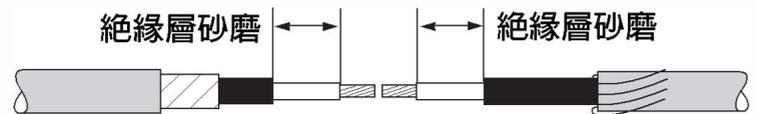
產品型號	最大壓接套管尺寸		延伸空間 X
	長度	直徑	
HVS-1521S	4.0-1/4" (108mm)	1.0" (25mm)	1/4" (5mm)
HVS-1522S	5-1/2" (140mm)	1.35" (34mm)	1/4" (5mm)
HVS-1523S	8.0" (203mm)	1.60" (41mm)	1/2" (10mm)
HVS-1524S	8.0" (203mm)	1.85" (47mm)	1/2" (10mm)
HVS-1525S	11" (279mm)	2.40" (60mm)	1/2" (10mm)



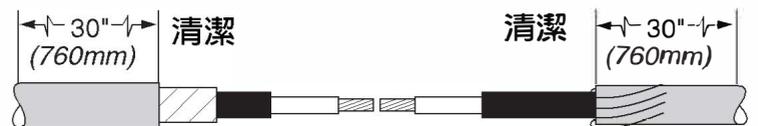
$$Z = X + Y$$

絕緣層切除 = 延伸空間 + 壓接套管長度之1/2

4. 若有需求以 320 號以上砂紙砂磨絕緣層並清潔電纜



5. 清潔電纜  
依圖所示清潔電纜外被  
760mm(兩邊)



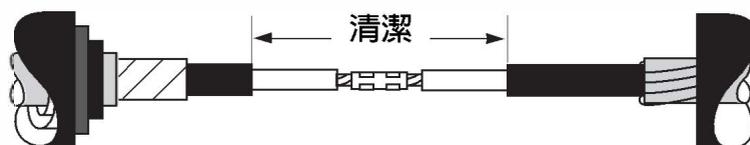
6. 將套管套入

請將導體包覆以防套管套入時割傷，依序套入套管



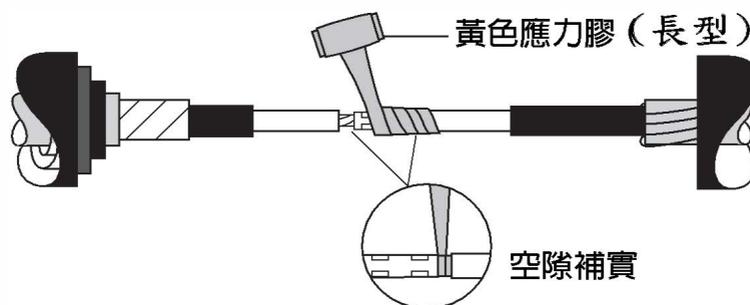
### 7. 壓接導體套管

壓接套管後，請清潔絕緣層  
套管在接後不可有毛邊



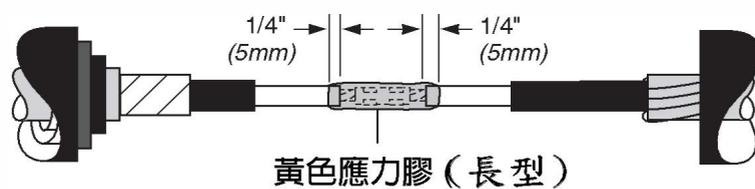
### 8. 導體壓接套管纏繞黃色應力膠

如圖將應力膠捲成捲纏繞  
所有縫隙，帶輕拉並繞至絕  
緣層上，應力膠略高於絕緣  
層即可，多餘之應力膠可棄  
用



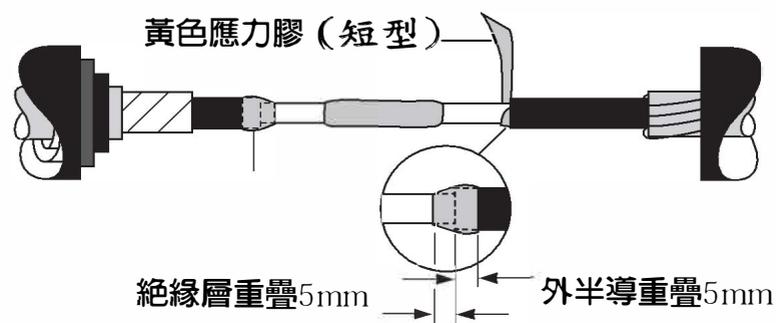
若導體套管直徑大於絕緣層  
，應力膠以重疊一半即可

PS. 應力膠應重疊於絕緣層  
5mm



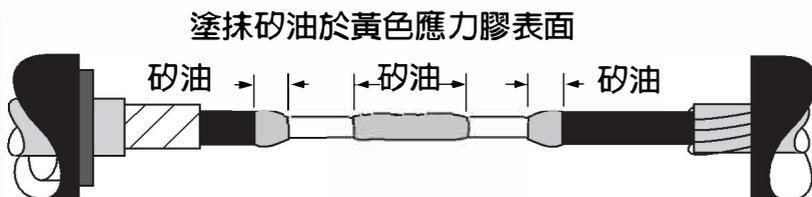
### 9. 外半導纏繞應力疏散膠

以輕拉方式將小片應力膠  
如圖所示繞於絕緣層及外  
半導上各 5mm



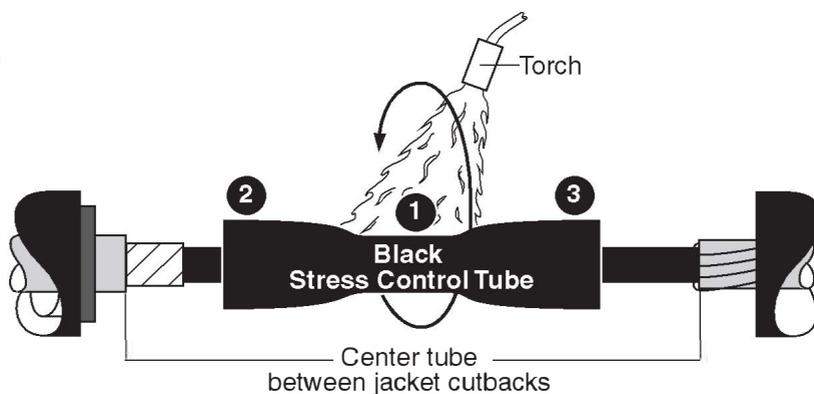
### 10. 塗上放電抑制劑(矽油)

將薄薄一層放矽油塗抹於黃色應力疏散膠上



### 11. 熱縮黑色應力控制套管

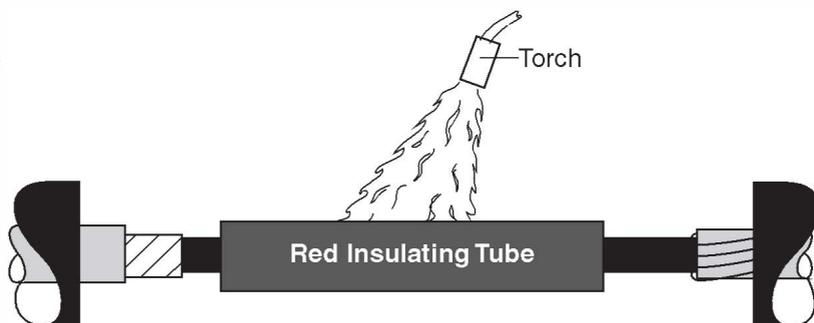
將套管放置於電纜中央並從中間開始加熱,再依圖示向 2,3 位置加熱,請加熱至套管均勻平順,請避免火燄直接加熱於外半導



註:先從中間開始加熱

### 12. 熱縮紅色絕緣套管

將絕緣套管置於應力管位置,如步驟 12 所示順序加熱施工



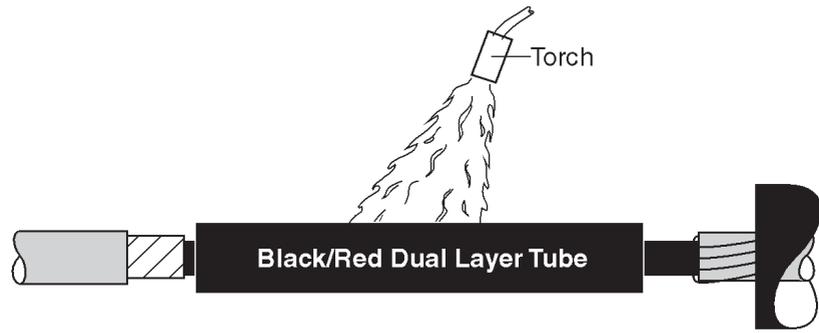
### 13. 纏繞高壓防水膠

如圖將紅膠纏繞於絕緣套管兩側並與套管直徑相當



## 14. 熱縮雙色套管

將套管至於中央並從中間開始加熱施工，如步驟 12 所示



針對外部接地或絕緣接續之施工法

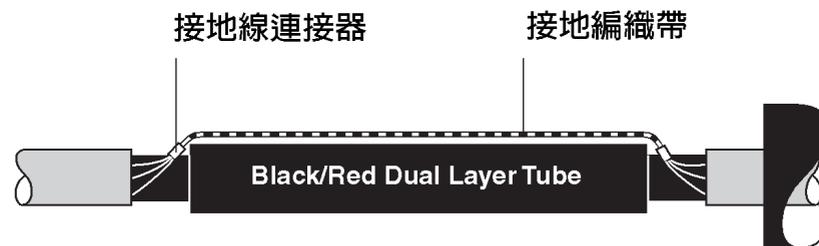
請參考 HVS-EG”中間接續針對外部接地或絕緣接續施工法”並依步驟施工

## 15. 接地組件施工

依電纜及下列所示適當之方式施工

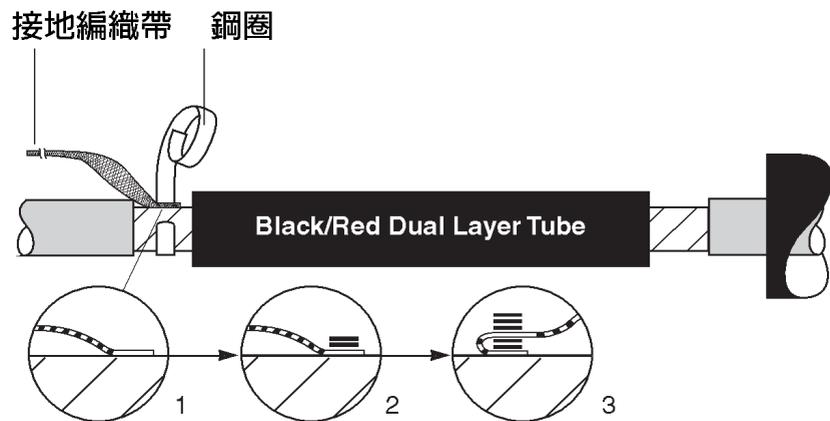
### 一. 銅線遮蔽

將一邊之銅線與編織帶以壓接套管接續並沿套管至另一邊接續完成，此步驟不需使鋼圈

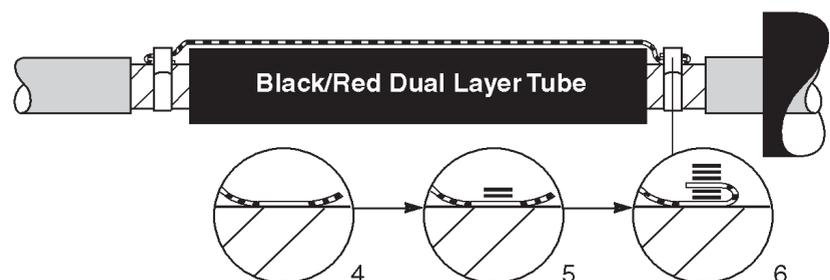


### 二. 銅帶遮蔽電纜

將編織帶一邊置於銅帶上，以鋼圈繞二圈後將編織帶折回並將鋼圈繞完後以銅貼帶固定

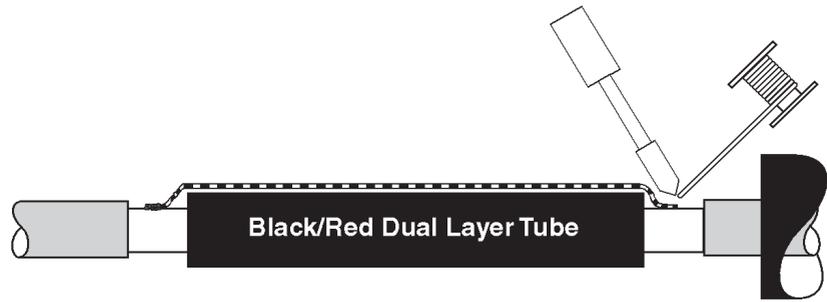


將銅帶沿熱縮套管至另一邊之銅帶上以鋼圈繞二圈後將編織帶折回再將鋼圈繞完並以銅貼帶固定，多餘銅帶可剪除



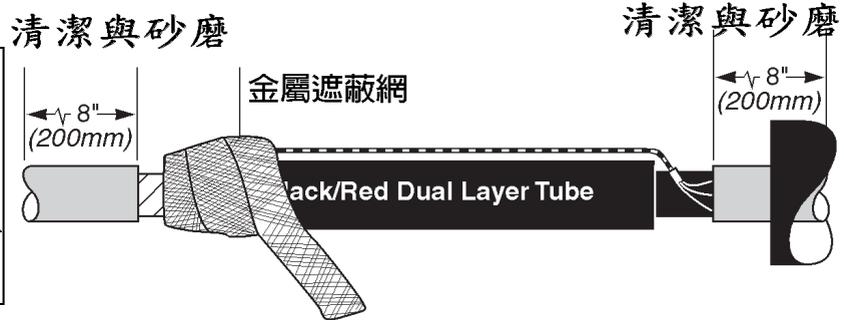
### 三. 鉛被電纜

以銲錫或銅線固定編織帶於鉛被上, 此步驟不需用壓接套管, 免銲接接地組件



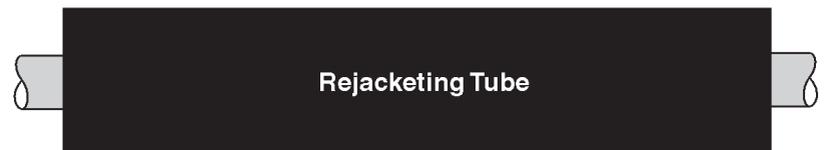
### 16. 組裝編織網

將遮蔽銅網以重疊一半的方式, 纏繞於熱縮套管上, 並如圖示將電纜外被砂磨及清潔



### 17. 外層套管之位置

將所有尖銳之步部份去除以膠帶包覆, 將外層套管放置於中央



### 18. 熱縮外層套管

從中間開始熱縮再向兩邊熱縮至完畢

中間接續施工完畢

請等溫度降低至室溫後再移動或加壓

