


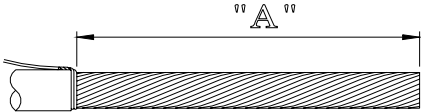
23 kV 케이블 종단접속재 시공설명서

(35MTN)


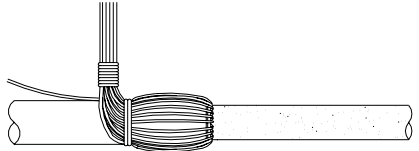
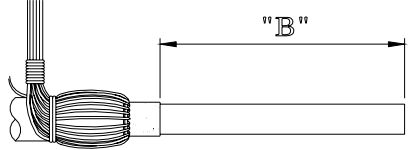
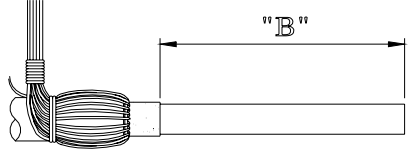
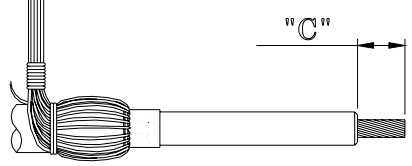
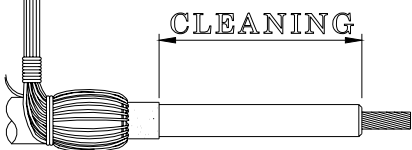
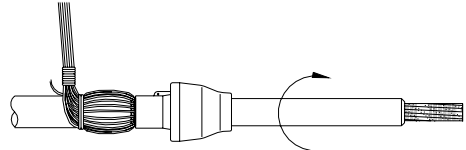
▶ 안전상의 주의와 부탁

- 안전하게 사용하기 위하여 사용 전에 잘 읽으신 후 바르게 사용해 주십시오.
- 여기에 나타난 주의사항은 안전에 관한 중대한 내용을 기재하고 있으므로 반드시 지켜 주십시오.

위험	<ol style="list-style-type: none"> 1. 모든 전기장치는 제품설치나 제거하는 동안 정전상태이어야 합니다. 2. 손으로 동전 상태의 제품을 만져서는 안됩니다. 3. 조립된 제품에 무리한 힘을 가하면 파손될 수 있습니다. 4. 본 제품의 운송중 파손여부, 전기적 성격사항에 적합 여부, 조립되는 타제품과의 상호 호환성에 문제는 없는지 확인해야 합니다. 5. 이 제품은 전문 교육기관에서 교육을 받고 자격이 있는 자에 한해서만 작업할 수 있습니다.
경고	<ol style="list-style-type: none"> 1. 작업을 할 경우 항상 작업자는 절연장비를 철저히 갖추고 작업에 임해야 합니다. 2. 첨부된 시공설명서는 발생할 수 있는 모든 돌발사고를 고려하지 않았습니다. 3. 첨부된 시공설명서를 따르지 않을 경우 제품의 손상이나 사고를 일으킬 수 있습니다. 4. 솔벤트세척포 및 실리콘구리스를 먹거나 눈에 넣지 말아야 합니다.
주의	<ol style="list-style-type: none"> 1. 시공을 하시기 전 시공설명서를 읽고 숙지한 후 작업하시기 바랍니다. 2. 포장박스 내용물이 완벽하게 갖추어져 있는지, 손상이 없는지 점검하여야 합니다. 3. 모든 필요한 공구는 작업하는 곳에 갖추어 놓고, 시공하는 동안 청결을 유지하여야 합니다. 4. 케이블의 차폐층과 절연체를 나이프 등으로 절대 상처를 내지 말아야 합니다. 5. 반도체층을 확실하게 제거한 후 찌꺼기등을 솔벤트세척포를 사용하여 완전히 제거하여야 합니다. 6. 케이블 차폐층 접지를 완전하게 처리하여야 합니다. 7. CV케이블(동태이프 TYPE)의 경우 "2"의 그림에서 외피제거길이 "A"를 20mm 더 제거 후 25mm 제거된 곳에 편조 접지선을 묶고 이하 순서는 CN-CV와 같이 합니다.

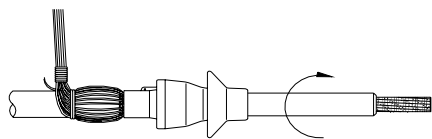
1. 케이블을 작업위치에 고정시키고 케이블 끝이 직각이 되도록 자른다.	
2. 케이블 외피를 케이블 규격별로 "A" 길이 만큼 벗겨낸다.	

케이블	60 mm ²	200 mm ²	325 mm ²	600 mm ²
"A"(mm)	480	480	480	515

3. 외피끝 중성선 위에 연동선으로 2회 감고, 외피 위 50mm를 방수테이프로 늘리면서 2회 감는다. ※ 중성선 젖힘을 수월하게 하기 위함.											
4. 중성선을 방수테이프가 감긴 위로 젖힌 다음, 50mm 지점에 연동선으로 2회 감고, 중성선을 한데 모아 묶는다. ※ 이때 중성선이 방수테이프 사이로 피문히도록 할 것.											
5. 케이블 외부 반도체층을 "B"길이 만큼 벗겨낸다.											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 5px;"> <tr> <td style="width: 10%;">케이블</td> <td style="width: 15%;">60 mm²</td> <td style="width: 15%;">200 mm²</td> <td style="width: 15%;">325 mm²</td> <td style="width: 15%;">600 mm²</td> </tr> <tr> <td>"B"(mm)</td> <td>455</td> <td>455</td> <td>455</td> <td>490</td> </tr> </table> ※ 절연체에 흠이 나지 않도록 특히 주의한다.	케이블	60 mm ²	200 mm ²	325 mm ²	600 mm ²	"B"(mm)	455	455	455	490	
케이블	60 mm ²	200 mm ²	325 mm ²	600 mm ²							
"B"(mm)	455	455	455	490							
6. 절연체를 "C"(95 mm) 길이만큼 벗겨내고 절연체 끝부분을 2mm 정도 펜슬링 하여 접속재 삽입이 쉽도록 한다. ※도체에 흠이 나지 않도록 주의한다.											
7. 절연체 위에 반도체층 찌꺼기가 남아 있지 않도록 솔벤트 세척포로 깨끗이 닦아낸다. ※ 반도체성 물질이 절연층에 묻지 않도록 주의한다.											
8. 도체에 비닐테이프를 2~3회 감아준 후 스트레스콘을 중성선 끝지점까지 힘껏 돌려가며 끼운다. ※ 절연체 표면과 스트레스콘 내면에 실리콘구리스를 충분히 발라 삽입을 용이하게 하고, 수분침투를 막는다.											

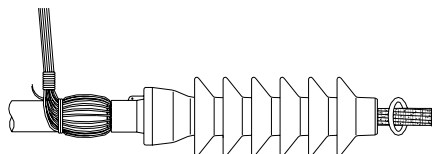
9. 스커트 6개(600SQ는 7개)를 스트레스콘 위에 하나씩 힘껏 돌려가며 아래 위가 꼭 맞착이 되도록 끼운다.

※ 절연체 표면과 스커트 내면에 실리콘그리스를 충분히 발라 삽입을 용이하게 하고, 수분침투를 막는다.



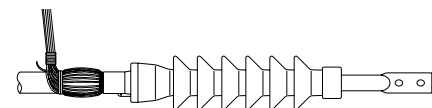
10. 스커트를 끼운 후 절연층 끝과 맨 위쪽 스커트의 끝이 일치하는지 확인하고 원형 평와셔를 스커트 위에 끼운다.

※ 평와셔는 접속재가 밀려 나오는 것을 방지시켜 준다.



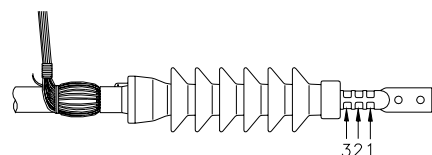
11. 도체에 감겨 있는 비닐테이프를 제거한 후 1차측 터미널 리그를 방수캡에 끼운 다음 평와셔에 1차측 터미널 리그 끝부분이 밀착되도록 끼운다.

※ 1차측 터미널 리그를 미리 방수캡에 끼워야 조립이 가능하다.



12. 1차측 터미널 리그를 압착기를 이용하여 압착순서에 따라 3회 압착한다.

※ 이때 3번째 압착부위는 방수캡에서 10mm이상 이격 되어야 한다.



13. 스트레스콘의 접지구멍 밑에서부터 젖혀진 중성선위 50mm지점까지 방수테이프를 늘리면서 반겹쳐 2회 감고, 그 위에 비닐테이프로 2~3회 감는다.



14. 연동선으로 접지구멍에 끼워 중성선에 연결한 뒤 브라켓에 연결한다.



패킹 내역

번호	품명	규격				수량	비고
		60SQ	200SQ	325SQ	600SQ		
1	스커트	"J"	"JAB"	"KA"	"PW"	6(7)	() 수량은 600SQ 임
2	방수캡	"J"	"JB"	"KA"	"PW"	1	
3	스트레스콘	"J"	"JAB"	"KA"	"PW"	1	
4	1차측 터미널리그	60 SQ	200 SQ	325 SQ	600 SQ	1	- 60 SQ : 5/16 inch 볼트 포함
5	2차측 2hole 단자	60 SQ	100 SQ	100 SQ	325 SQ	1	-200, 325, 600SQ : 3/8 inch 볼트 포함
6	방수테이프	38 mm × 20 cm				2	
7	비닐테이프	25 mm × 10 m				1	
8	평와셔	60 SQ	200 SQ	325 SQ	600 SQ	1	
9	연동선	Ø 2.0 / 1 m				1	
10	브라켓/볼트/너트	PI-3	PI-III	PI-4	PI-6	1 SET	
11	중합봉지	구리스 3, 세척포 2, 비닐장갑 1				1 SET	
12	시공설명서	-				1	

※ 항상 저희 제품을 이용해 주셔서 감사합니다.

이용상의 불편한 점이나, 문의사항은 아래의 연락처로 연락바랍니다.

항상 성실한 자세로 답변드리겠습니다.



평일산업주식회사

주소 : 경기도 안양시 동안구 관양2동 1475-10 평일빌딩 431-080

TEL : 031)420-6600 FAX : 031)424-7300