



BANVERKET

Utgivare

CB

Handläggare

BJ, Lars Lagestam, 965-5727

Sändlista

CU, BJX, Biblioteket HK

Handbok
BVH 518.1302

Besluts-/Utgivningsdatum

2001-03-08

Bilagor

0

Giltighetstid

2001-03-12

Sidor

9

Kabelsystem

Materiel för skarvning av ledare i signal- och telekabel

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1	ALLMÄNT	3
2	VERKTYG OCH MATERIEL FÖR LEDARSKARVNING.....	4
2.1	Skarvning av ledare i styrkabel för signalanläggningar	4
2.2	Skarvning av ledare i baliskabel (alternativ metod)	4
2.3	Skarvning av ledare i baliskabel av typen TOIFI.....	5
3	SKARVNING AV LEDARE I TELEKABEL	6
3.1	Skarvning av ledare i lokalkabel.....	6
3.2	Skarvning av ledare i huvud-/mellanortskabel.....	6
4	VERKTYG FÖR KRYMPNING AV LEDARSKARVHYLSOR	8
5	HÄNVISNINGAR.....	9

1 ALLMÄNT

Den materiel som finns upptagen i **denna BVH** uppfyller kraven enligt **BVF 518.1302**.

Ska annan materiel användas ska denna testas och godkännas enligt kraven i **BVF 518.0006**.

Arbete med den materiel som beskrivs i **denna BVH** ska utföras enligt anvisningarna i **BVF 518.1302**.

2 VERKTYG OCH MATERIEL FÖR LEDAR-SKARVNING

2.1 Skarvning av ledare i styrkabel för signalanläggningar

För skarvning av ledare i signalkabel ska skarvhylsor med isolering av krympmaterial, invändigt försedda med ett smältlim, användas.

Dessa skarvhylsor används för ledare med en area mellan 0,5 och 2,5 mm² i exempelvis kabel av typerna EKLR, FLLAL, FLLFL, EKKR, FKRR, EKFR och RU.

Ledare med olika areor kan skarvas mot varandra i samma skarvhylsa, förutsatt att de passar skarvhylsans arbetsområde.

Efter klämning ska skarvhylsan **alltid** krympas med det värmeverktyg som beskrivs i **avsnitt 2.4**.

Skarvhylsorna kan användas till både 1- och flertrådiga ledare.

Art.nr:	Text:	Leverantörens beteckning:
56 37 180	Skarvhylsa (röd) för ledare med 0,5 - 1,5 mm ² area	-
56 37 181	Skarvhylsa (blå) för ledare med 1,5 - 2,5 mm ² area	-
59 30 032	Klämverktyg för ovanstående skarvhylsor	AMP Application Tooling, best.nr: 0-0055893-1

2.2 Skarvning av ledare i baliskabel (alternativ metod)

Som ett alternativ till skarvtillslutning med värmekrympmetoden kan skarvtillslutning av typen **Gelsnap** användas för tillslutning av skarv på baliskabel av typerna FLLAL och FLLFL.

Vid skarvning av ledare kan följande verktyg användas:

Art.nr:	Text:	Leverantörens beteckning:
06 76 412	Skarvhylsa (röd)	AMP Picabond skarvhylsa, best.nr: 0-0394765-0
06 76 410	Skarvverktyg (grönt) till ovanstående skarvhylsa	AMP Picabond, best.nr: 0-0244271-1

Observera att ovanstående skarvhylsa aldrig får användas tillsammans med skarvtillslutning av värmekrymptyp.

2.3 Skarvning av ledare i baliskabel av typen TOIFI

För skarvning av ledare i baliskabel av typen TOIFI ska följande verktyg användas:

Art.nr:	Text:	Leverantörens beteckning:
-	Skarvhylsa	AMP, best.nr: 0-0320559-0
-	Skarvverktyg	AMP, best.nr: 0-0047386-0

Se vidare skarvinstruktion i **BVH 518.1305**.

3 SKARVNING AV LEDARE I TELEKABEL

3.1 Skarvning av ledare i lokalkabel

Vid skarvning av ledare i lokalkabel av typerna EPJ, EPDJ, ELLALE och ELLALPLE med **maximalt 0,7 mm diameter** ska nedanstående verktyg av typen AMP Picabond användas.

Svart verktyg och brun skarvhylsa är avsedda för ledare av solid koppar.

Vid Banverket får ledare med grövre diameter än 0,7 mm aldrig skarvas med AMP Picabond!

Äldre, pappersisolerad kabel med märkgarn av bomull har ofta så tjock pappersisolering att knivarna i skarvhylsan inte ger tillförlitlig kontakt.

Vid skarvning av sådan kabel rekommenderas drällning och lödning samt isolering med pappershylsa.

Art.nr:	Text:	Leverantörens beteckning:
59 29 033	Skarvhylsa (brun), 0,5 - 0,7 mm	AMP Picabond skarvhylsa, best.nr: 0-0394759-0
59 30 033	Skarvverktyg (svart)	AMP Picabond, best.nr: 0-0244271-3

3.2 Skarvning av ledare i huvud-/mellanortskabel

För skarvning av ledare i huvud-/mellanortskabel ska skarvhylsor med isolering av krympmaterial, invändigt försedda med ett smältlim, användas.

Skarvhylsorna kan användas för pappers- eller plastisolerade ledare med en diameter mellan 0,8 och 2 mm.

Efter klämning ska hylsan **alltid** krympas med ett värmeverktyg, se **kapitel 4**.

Art.nr:	Text:	Leverantörens beteckning:
56 37 180	Skarvhylsa (röd) för ledare med 0,8 - 1,4 mm diameter	-
56 37 181	Skarvhylsa (blå) för ledare med 1 - 2 mm diameter	-
59 30 032	Klämverktyg för ovanstående skarvhylsor	AMP Application Tooling, best.nr: 0-0055893-1

4 VERKTYG FÖR KRYMPNING AV LEDAR-SKARVHYSOR

För krympning av skarvhylsor med isolering av värmekrympmaterial ska följande värmeverktyg användas:

Art.nr:	Text:	Leverantörens beteckning:
-	Handtag, Siever-Matic S	Primus, best.nr: 3366-90
59 31 015	Hetluftbrännare för ledar-skarvhylsa	Primus, best.nr: 3359-90

Slang och reduceringsventil till ovanstående hetluftbrännare beskrivs i **BVH 518.1303, kapitel 5.**

Även nedanstående värmeverktyg kan användas för krympning av ledarskarvhylsor. De har dock mycket begränsad kapacitet.

Art.nr:	Text:	Leverantörens beteckning:
-	Lödpenna, Weller Pyropen	ELFA AB, art.nr: 82-523-06
-	Reflektormunstycke	ELFA AB, art.nr: 82-526-78
-	Hetluftmunstycke	ELFA AB, art.nr: 82-524-88

5 HÄNVISNINGAR

I denna BVH hänvisas till följande dokument:

BVF 518.0006	Ledarskarvhylsor och skarvtillslutningar till signal- och telekabel
BVF 518.1302	Skarvning av signal- och telekabel
BVH 518.1303	Materiel för tillslutning av skarvar på signal- och telekabel
BVH 518.1305	Skarvning av ATC-kabel TOIFI 18 × 0,5