

INJ - 24 x 3

Three Core Heatshrinkable Cable Joint



Karakteristik dan Aplikasi Produk :

TEGANGAN LISTRIK	24 kV
UKURAN KONDUKTOR	16 s/d 300 sqmm
ISOLASI KABEL	EPR / XLPE
JENIS KONDUKTOR	Copper & Alluminium
JUMLAH CORE	3 (Tiga) core

**Instuksi Pemasangan
Three core heatshrinkable cable Joint
INJ - 24 x 3**

INSTRUKSI UMUM

1. Konektor harus terbuat dari bahan yang sama dengan penghantar / inti kabel .
2. Untuk menciuatkan, gunakan gas LPG, propane , atau butane.
3. Alat pembakar harus diatur sedemikian rupa hingga diperoleh api berwarna biru dan ujung berwarna kuning. Hindari pemakaian api berwarna biru yang runcing.
4. Api harus disapukan merata untuk menghindari pemanasan pada satu titik.
5. Bersihkan minyak / kotoran yang mungkin masih menempel pada bagian kabel atau selongsong.
6. Dilarang sama sekali melakukan pemotongan selongsong atau tubing yang disediakan dalam kit .
7. Pemanasan harus dilakukan dengan merata sekeliling titik awal pemanasan, baru kemudian secara bertahap berpindah kearea berikutnya , hindarkan terjadinya gelembung udara pada selongsong / tubing .
8. Pemanasan dinyatakan sempurna apabila seluruh permukaan selongsong / tubing menciut merata .

DAFTAR ISI KIT

No	Deskripsi	Qty
1.	Konektor	Optional
2.	Pita mastik kuning panjang	6
3.	Pita mastik kuning pendek	12
4.	Minyak silicon	1
5.	Pita mastik merah	9
6.	Selongsong pengendali stress (hitam)	3
7.	Selongsong isolasi (merah)	3
8.	Selongsong isolasi semi - onduktif	3
9.	Pita ayaman tembaga	3
10.	Jaring screen tembaga	3
11.	Lembaran pelindung luar	1

No	Deskripsi	Qty
12.	Kawat pengikat screen tembaga	2
13.	Kawat pengikat armour	1
14.	Kertas Pita ampelas	2
15.	Timah solder	1
16.	Cairan pembersih + lap	1
17.	Armour pelindung mekanik	1
18.	Klem pengikat armour	2
19.	Pita PVC	1
20.	Kanal penjepit rel selongsong luar	3
21.	Klip penyambung kanal	2
22.	Instruksi pemasangan	1

LANGKAH – LANGKAH PEMASANGAN

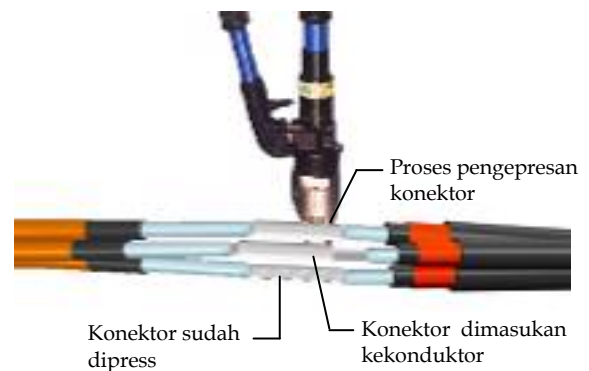
1. PENEMPATAN SELONGSONG/TUBING.

Masukkan selongsong pengendali stress (hitam), selongsong isolasi (merah), selongsong isolasi-semikonduktif (merah/hitam) ke masing - masing bagian inti kabel yang telah dikupas lebih panjang, (selongsong sudah diset dari pabrik).



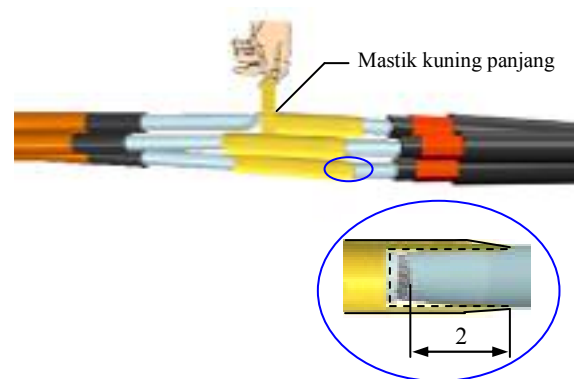
2. PEMASANGAN KONEKTOR.

Pasangkan konektor pada masing-masing konduktor kabel, kemudian dipress secara sempurna menggunakan hydraulic crimping tools. Disarankan memakai alat press system tonjok (deep indent) untuk konduktor aluminium atau jenis hexagonal untuk konduktor tembaga. Setelah selesai bersihkan isolasi kabel dengan lap dan cairan pembersih yang telah disediakan.



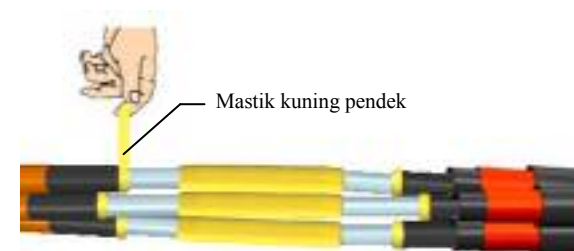
3. PITA MASTIK KUNING PANJANG

Lepas kertas pada mastik kuning panjang, kemudian lilitkan mastik tersebut, langkah pertama yaitu mengisi celah antar konektor dan bagian lubang hasil pengepresan, berikutnya lilitkan mastik ini di atas permukaan konektor, dengan kedudukan sejauh 2 cm dari kedua ujung konektor, dimulai dari ujung kiri ke ujung kanan. Harus diupayakan ketebalan akhir sama dengan isolasi kabel.



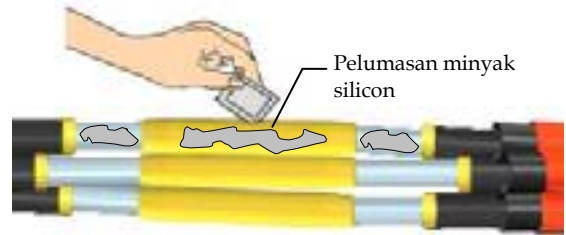
4. PITA MASTIK KUNING PENDEK

Lilitkan pita mastik kuning pendek pada masing - masing ujung potongan semi konduktif kabel, tidak perlu tebal, mulai dari posisi 1 cm sebelum ujung semi konduktif kabel hingga 1,5 cm melewati ujung semi konduktif kabel.



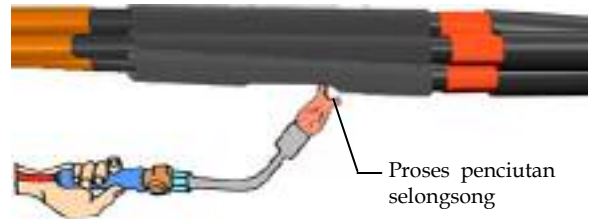
5. MINYAK SILIKON

Lumasi isolasi kabel dan seluruh permukaan mastik kuning dengan minyak silikon yang telah disiapkan dalam kit.



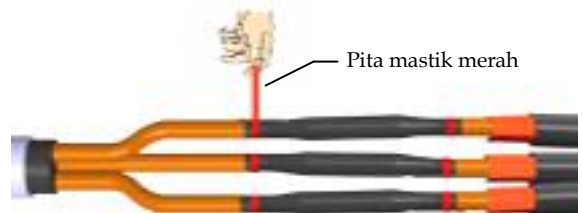
6. SELONGSONG PENGENDALI STRESS (HITAM)

Geser selongsong pengendali stress (hitam) menutupi bagian semi konduktif kabel, kemudian ciutkan dimulai dari bagian tengah secara merata ke arah ujung - ujungnya. Lakukan hal yang sama pada phasa - phasa yang lainnya.



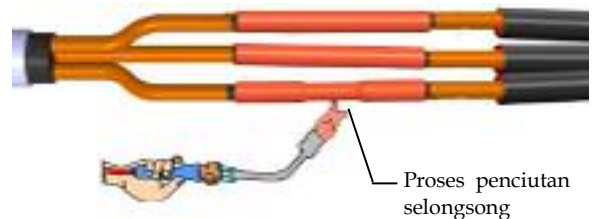
7. PITA MASTIK MERAH

Lilitkan satu kali pita mastik merah pada masing-masing ujung seluruh selongsong pengendali stress (hitam), lakukan langkah yang sama untuk ketiga buah selongsong pengendali stress tersebut.

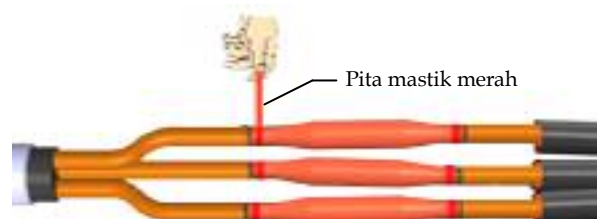


8. SELONGSONG ISOLASI (MERAH)

Geser selongsong isolasi (merah) menutupi selongsong pengendali stress (hitam), kemudian ciutkan dari tengah secara merata ke masing-masing ujung. Lakukan hal yang sama pada selongsong isolasi merah yang lainnya.

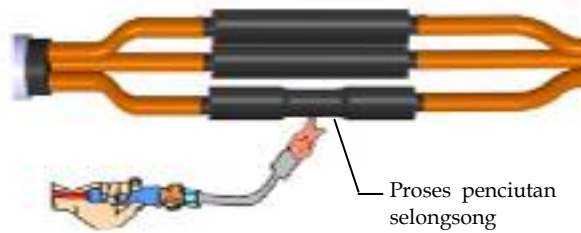


Lilitkan satu kali pita mastik merah pada kedua ujung masing-masing selongsong isolasi (merah).



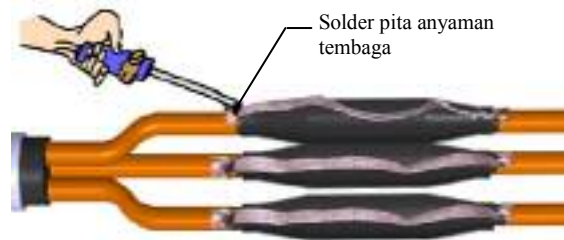
9. SELONGSONG ISOLASI SEMI-KONDUKTIF (MERAH / HITAM)

Geser selongsong isolasi semi-konduktif (merah/hitam) menutupi selongsong isolasi (merah), kemudian ciutkan dari tengah secara merata ke ujung - ujungnya. Lakukan hal yang sama pada fasa - fasa yang lainnya.



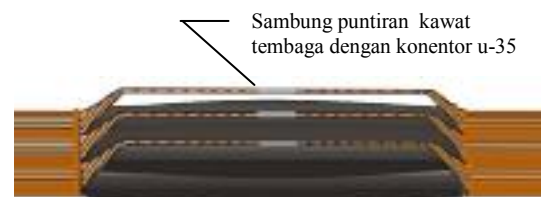
10. a. KABEL DENGAN TAPE SHIELD

Solderkan pita anyaman tembaga pada screen tembaga masing - masing fasa, pastikan proses solder dilakukan secara sempurna sehingga pita anyaman tembaga menempel kuat pada screen tembaga masing - masing fasa kabel .



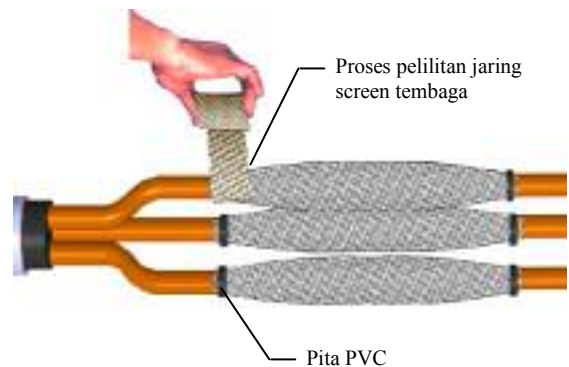
b. KABEL DENGAN WIRE SHIELD

Sambung kembali screen tembaga kabel dengan menggunakan konektor u-35. kemudian dipress sempurna.



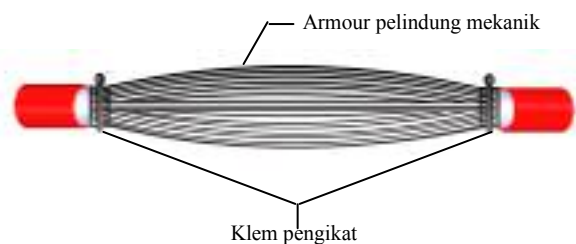
11. JARING SCREEN TEMBAGA

Lilitkan jaring screen tembaga yang telah tersedia dalam kit, proses pelilitan dilakukan tumpang tindih menutupi komponen sebelumnya. Lakukan proses ini untuk masing-masing fasa. Kemudian ikatlah ujung-ujung dari jaring screen tembaga dengan pita PVC.



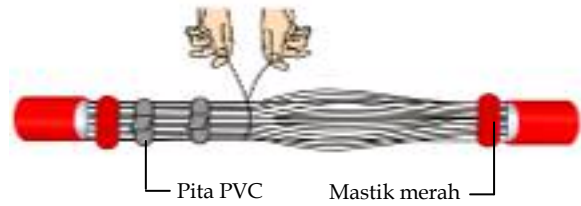
12. ARMOUR PELINDUNG MEKANIK

Pasang armour pelindung mekanik menutupi sambungan kabel, dengan lembaran aluminium berada pada bagian dalam. Ujung - ujungnya harus diposisi tumpang tindih dengan armour kabel. Ikat ujung - ujungnya dengan klem pengikat armour.



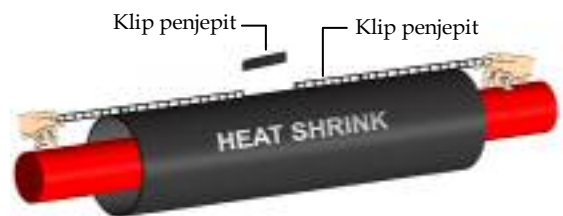
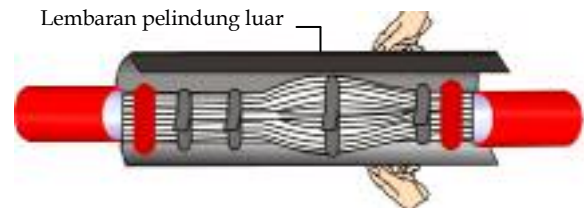
13. PITA PVC

Lilitkan pita PVC pada klem pengikat armour dan dua tempat lainnya di tengah armour pelindung mekanik hingga bentuk sambungan rapat secara rapi. Tutup ujung - ujung armour pelindung mekanik dengan mastik merah.



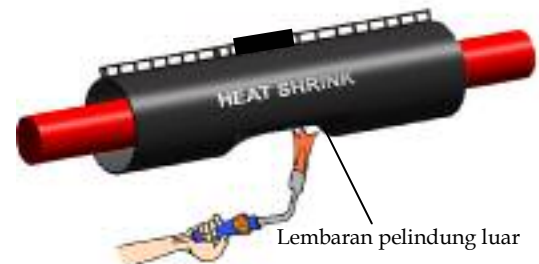
14. LEMBARAN PELINDUNG LUAR

Selubungkan lembaran pelindung luar kemudian jepit dengan kanal penjepit rel yang tersedia dan jangan lupa pasang juga klip penyambung kanal.



15. TAHAP AKHIR INSTALASI

Ciutkan lembaran pelindung luar kabel yang telah terpasang. Penciutannya dimulai dari tengah kemudian perlahan secara merata penciutan dilakukan ke arah ujung - ujungnya.



16. Biarkan sambungan dingin sendiri hingga mencapai temperature yang sama dengan temperatur sekitarnya, dan baru setelah itu boleh ditimbun tanah atau diletakkan pada kabel tray (tergantung tempat penyambungan dilaksanakan).



-----Selesai-----

Apabila dirasakan perlu untuk mendapatkan tambahan keterangan teknis pesangan ataupun permasalahan teknis lainnya dapat menghubungi kami di:



PT. FASTINDO PIRANTI KABEL

Jl. Pegambiran kav. 292 A, Rawamangun Jakarta 13220-Indonesia

Phone. (021) 4753535 (Hunting) Fax. (021) 4753505

E-Mail : fastindo@fastindo.co.id Website : <http://www.fastindo.co.id>