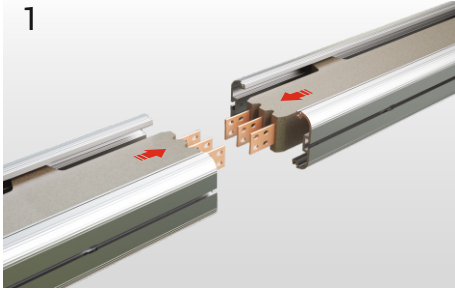
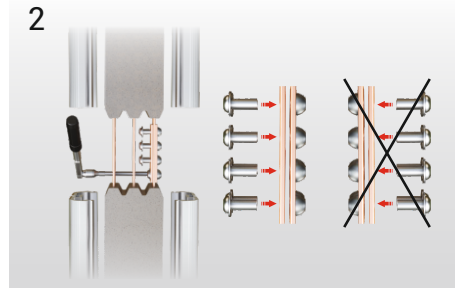


# E-LINE MV Montaj Kılavuzu - 12kV

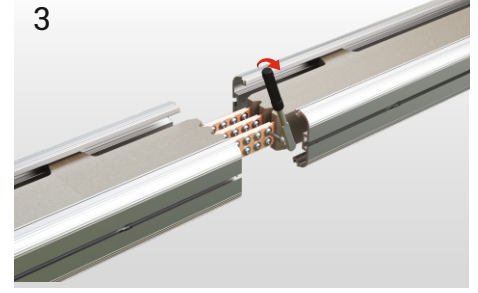
## Yatay Uygulama



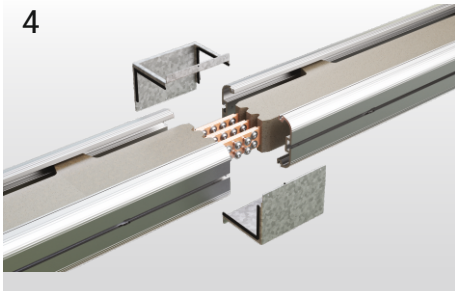
1  
Busbarların iletken uçları temiz kuru bir bezle silinir ve busbarlar aynı eksene getirilerek iki iletken arasında max. 10 mm olacak şekilde sabitlenir.



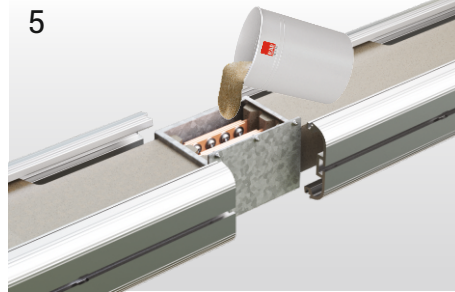
2  
Ek plakaları resimde gösterildiği gibi civatalar hep aynı yöne bakacak şekilde takılır.



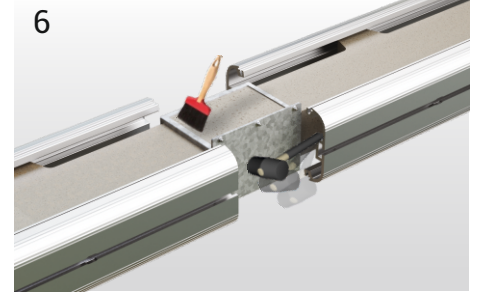
3  
Tüm ekler 72 Nm ile torklanmalıdır.



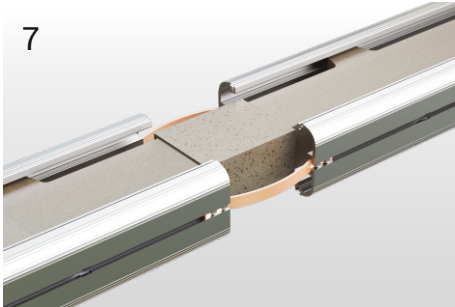
4  
Ek kalıbı saclarının iç yüzeyleri kuru bir bez ile silinip monte edilmelidir.



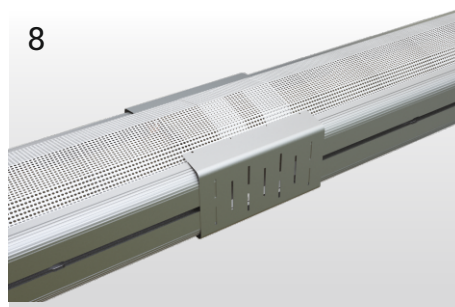
5  
Döküm için hazırlanan karışım kalıbın hep aynı noktasından dökülmelidir.



6  
Tokmak yardımıyla titreşim verme işlemi yapılır ve üst yüzeye çıkan hava kabarcıkları fırçalanır.



7  
Ek kalıbı sacları karışımın reaksiyonu tamamlandıktan sonra sökülür. (Reaksiyon hava sıcaklığına göre 8-24 saat içinde tamamlanır.) Toprak bütünlüğünün sağlanması için iki yan profilin her iki tarafındaki kanallara esnek toprak iletim bakırları monte edilir.



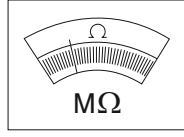
8  
Ek koruma alüminyumları ve perforeler takılır.

# E-LINE MV Montaj Kılavuzu - 12kV

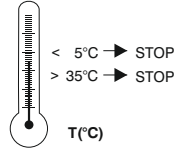
## Ek Reçinesinin Hazırlanması



Döküm öncesi mutlaka meger testi yapılmalıdır. Reçine (A), sertleştirici (B) ve kum; eğer soğuk bir ortamda depolanmış ise dökümden bir gün önce sıcak bir ortamda bekletilmelidir ( $> 20^{\circ}\text{C}$ ). Döküm sırasında ortam sıcaklığının  $5^{\circ}\text{C} < T$  döküm  $< 40^{\circ}\text{C}$  arasında olması gerekmektedir.



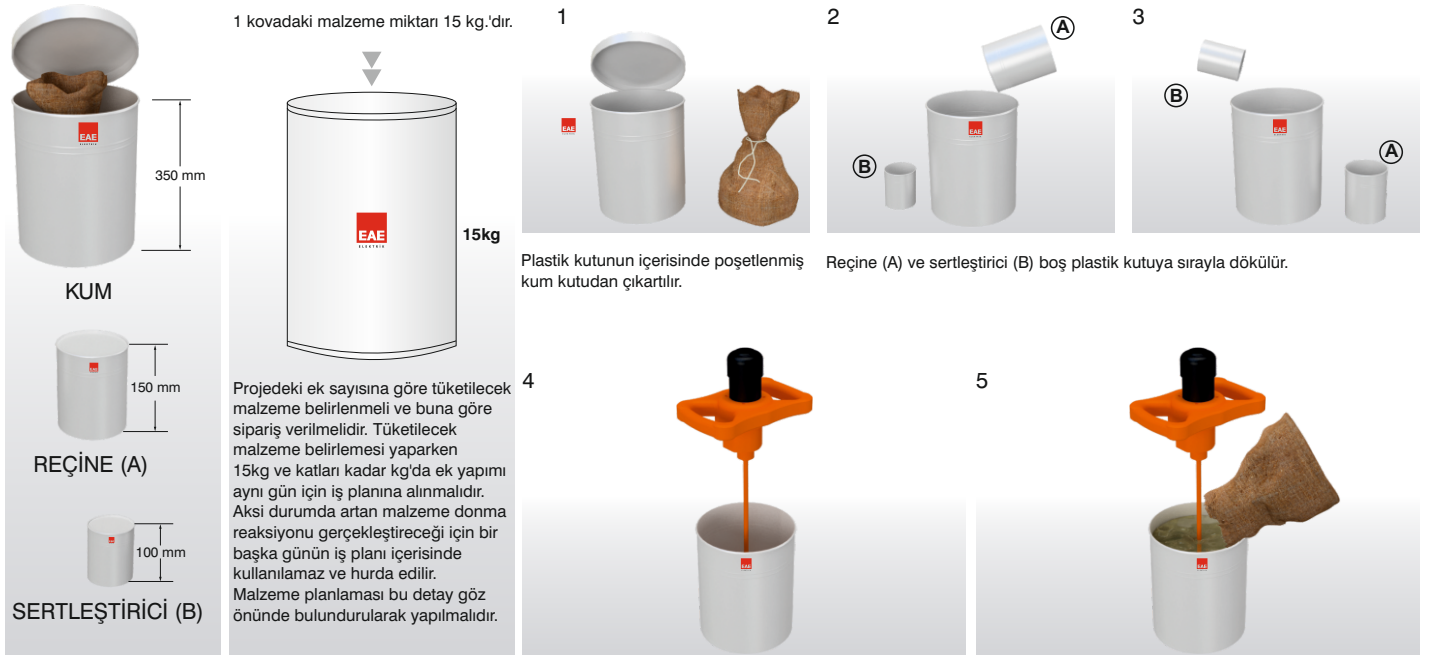
$\geq 1\text{M}\Omega$  OK  
 $< 1\text{M}\Omega$  NOT OK



$< 5^{\circ}\text{C}$  → STOP  
 $> 35^{\circ}\text{C}$  → STOP

T(°C)

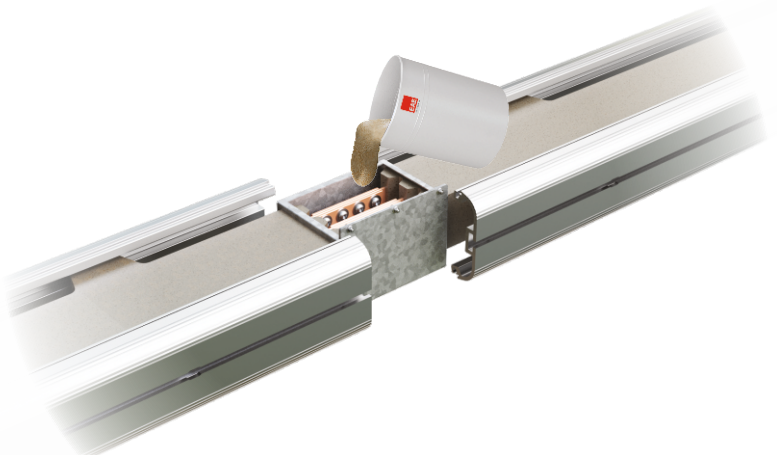
### Cast Resin Ürün Hazırlama



## Reçinenin Uygulanması

Bütün ayarlamalar yapıldıktan sonra birleşmiş olan busbar sistemine meger testi ve dielektrik testi yapılarak herhangi bir kaçak olup olmadığı garanti altına alınır. Kovalarda hazırlanan malzeme ek bölgesine dökülür. Kesinlikle boşluk kalmayacak şekilde malzeme dökülmesi sağlanır. Döküm işlemi bittikten sonra ufak çekiç darbeleri ile ek kalıplarına vurularak malzemenin sıkı bir şekilde yerleşmesi sağlanır.

- Ek kalıbı üst seviyesine kadar dolduktan sonra bir fırça ile yüzey hafifçe düzeltilmelidir.
- Döküm işlemi tamamlandıktan sonra hava çıkışını hızlandırmak için kalıba plastik çekiç yardımıyla 8-10 dakika titreşim verme işlemi uygulanır.
- Her 10-15 dakikada bir döküm yüzeyi fırçalanarak oluşan hava kabarcıkları patlatılır ve yüzey pürüzsüz hale getirilir.
- Ek kalıbını sökmek için, 8-24 saat sürecek olan kürlenme ve tam olarak sertleşme beklenir.
- Ek reçinesinin uygulanmasında 1 dozdan fazla uygulama gerektiğinde 2. ve 3. dozların uygulanması beklenmeden ardı ardına yapılmalıdır.



**Not: Her bir ekin malzemesi ayrı olarak hazırlanmalı ve hazırlanan bu malzeme 15 dakika içinde dökülmelidir.**