



# PREPARERINGSANVISNING PA10B



---

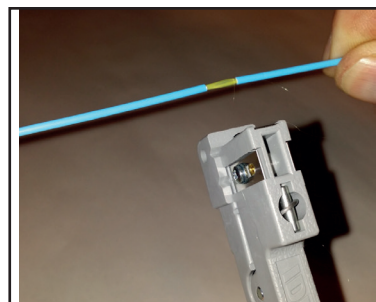
GAGL Ultimate™

# Preparering

Mät upp och markera den längd som skall skalas. Uppskalningslängden avgörs av vilken skarvbox som kabeln skall installeras i.

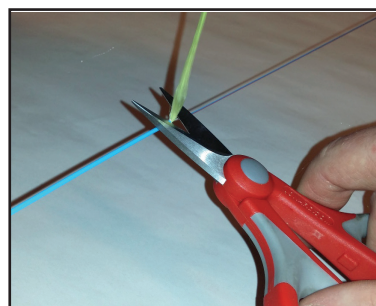


GAGL består av två till fyra fibrer som ligger under ett tunt lager av akrylat (CFU). Utanpå den centrala fiberenheten finns längslagt aramidgarn samt en tunn mantel 0.30mm. Avmantla genom att ringskära manteln upp till ca 50 cm från änden. Eftersom manteln består av ett mycket tunn skikt så görs ringkärning med stor försiktighet och med rätt inställda verktyg.

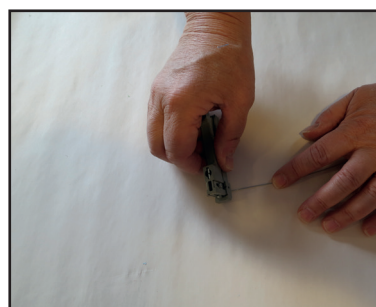


Drag av manteln klipp aramidgarnet och upprepa ovanstående procedur tills rätt uppskalningslängd uppnåtts.

Skall inte aramidgarnet användas för dragavlastning klippas det vid mantelkanten, i annat fall spars den längd av aramidgarn som krävs för den aktuella installationen



För att separera fibrerna kan man använda samma verktyg som använts för att ringskära kabeln. Använd verktygets baksida genom att trycka och skjuta verktyget över änden (10 - 20 mm) på fiberenheten för att smula sönder akrylatet (se till att dessa fibrer senare klippas av). I tvåfibervarianten ingår två dummys (udda färg) som efter skalning klippas vid mantelkanten.



När akrylatet är smulat är det lätt att ta tag i fibrerna två och två för att dela fiberenheten till önskad längd. Efter man delat fiberenheten i par delar man varje par till enskilda fibrer. Efter separeringen rengörs varje fiber från kvarvarande akrylat.



## Svetsning

Svetsning mellan G.657.A2- och G.652.D/G.657.A1-fibrer kan ge något högre skarvdämpning när mätning endast sker från ett håll med OTDR. Korrekt skarvdämpning får man genom att mäta dämpningen från båda hållen och sedan ta medelvärdet av dessa två mätningar inklusive dess tecken.

Svetsprocessen på en kärnlinjerande svets av

äldre modell, som inte har senare fibertyper inprogrammerade, kan stanna och ge ett felmeddelande när svetsen är inställd i automatiskt läge. Detta löser man genom att manuellt välja svetsprogram. Orsaken är att brytningsindexprofilen på G.657.A2-fibern skiljer sig något mot G.652.D- och G.657.A1-fibrer.

## Tätning mellan kabel och kanalisation

För tätning mellan GAGL och kanalisation används Filoform 823556.3 1,6 mm Ø (grön).

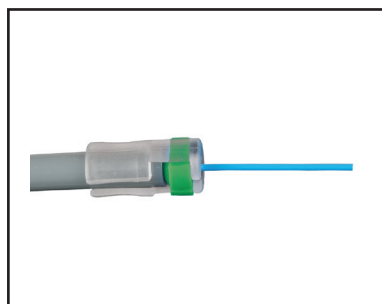
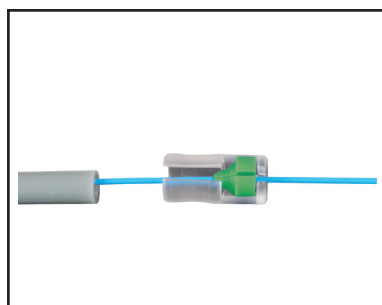
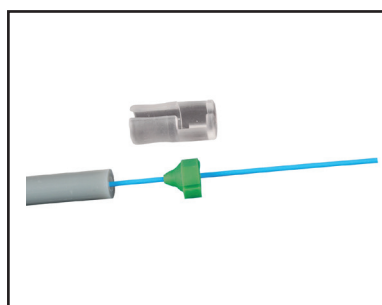
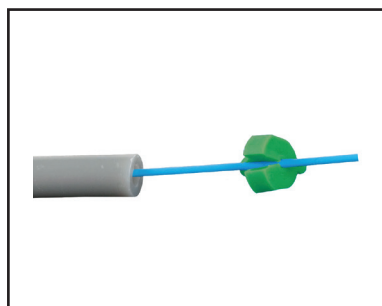
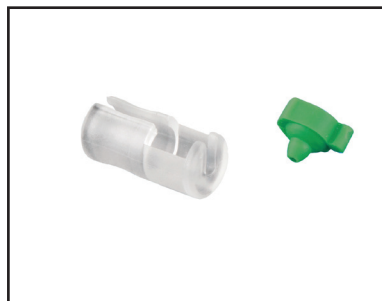
För tätning följ beställarens krav.

ör den slitsade gummitätningen över kabeln.

Se till att gummitätningen löper längs kabeln.

Sätt gummitätningen i plasthuset.

Skjut plasthuset över kanalisationen tills gummitätningen bottnar. Är tätningen rätt installerad har både tätning och en viss dragavlastning utförts.





Nexans Sweden 514 81 GRIMSÅS  
Tfn 0325 800 00 Fax 0325 803 20 [www.nexans.se](http://www.nexans.se)