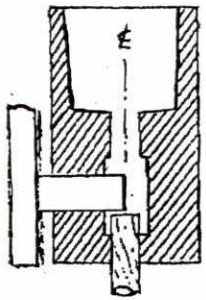


Rustfri stålbolt  $\phi 10$  mm, kode W8, horisontalt  
50 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y3, vertikalt

Sveiseform: PRZ-W8Y3

Sveisemetall: F-20, nr. 90

Håndtak: L-161



Sveiseform for rustfri stålbolt  $\phi 10$  mm horisontalt ut fra mast (ved mastfot og oppe i masten) 50 mm<sup>2</sup> Cu-wire kommer opp gjennom mastefundament og støter helt opp mot underkant av stålbolten. Pass på at sveiseforma går så langt inn mot masten at stålbolten kommer ut til senter (E) av tappehullet. Se figur til venstre.

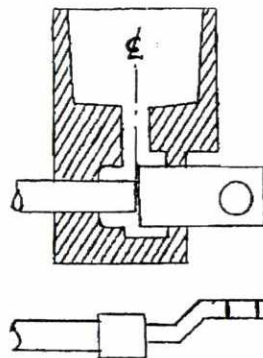
Pos. 1

50 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y3, til kobber eller galvanisert stållask 30x5 mm (type KOF)

Sveiseform: LBC-Y3 FAK

Sveisemetall: F-20, nr. 90

Håndtak: L-160



Sveiseform for horisontalt utført sveis av 50 mm<sup>2</sup> Cu-wire til Fl 30x5 mm, material kobber eller stål. Påse at kabel og kabelsko møtes i senter (E) av tappehullet. Se figur til venstre.

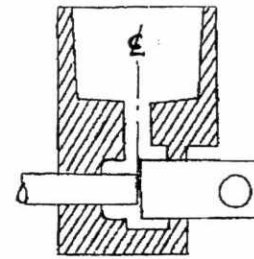
Pos. 2

150 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y8, til kobber eller galvanisert stållask 30x5 mm (type KOF)

Sveiseform: LBC-Y8 FAK

Sveisemetall: F-20, nr. 150

Håndtak: L-160



Sveiseform for horisontalt utført sveis av 150 mm<sup>2</sup> Cu-wire til Fl 30x5 mm, kobberskinne. Påse at kabel og kabelsko møtes i senter (E) av tappehullet. Se figur til venstre.

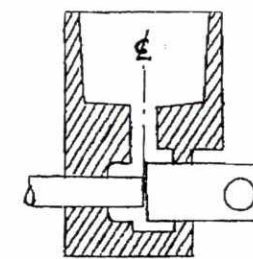
Pos. 3

50 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y3, til galvanisert stållask 40x5 mm

Sveiseform: LBC-Y8 FAL

Sveisemetall: F-20, nr. 150

Håndtak: L-160



Sveiseform for horisontalt utført sveis av 50 mm<sup>2</sup> Cu-wire til Fl 40x5 mm, galvanisert stål. Påse at kabel og kabelsko møtes i senter (E) av tappehullet. Se figur til venstre.

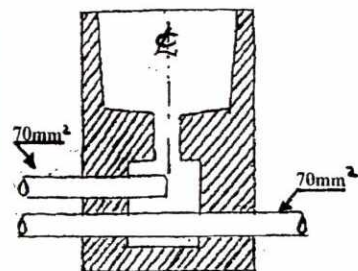
Pos. 4

70 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y4, gjennomgående  
70 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y4, avgrening

Sveiseform: PCC-Y4Y4

Sveisemetall: F-20, nr. 115

Håndtak: L-160



Sveiseform for horisontal sveis av 70 mm<sup>2</sup> Cu-wire gjennomgående og 70 mm<sup>2</sup> Cu-wire avgrening. Husk at øvre kabel (avgreningen) kun skal gå inn til senter (E) av tappehullet. Se figur til venstre.

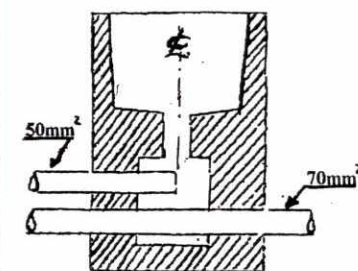
Pos. 5

70 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y4, gjennomgående  
50 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y3, avgrening

Sveiseform: PCC-Y4Y3

Sveisemetall: F-20, nr. 115

Håndtak: L-160



Sveiseform for horisontal sveis av 70 mm<sup>2</sup> Cu-wire gjennomgående og 50 mm<sup>2</sup> Cu-wire avgrening. Husk at øvre kabel (avgreningen) kun skal gå inn til senter (E) av tappehullet. Se figur til venstre.

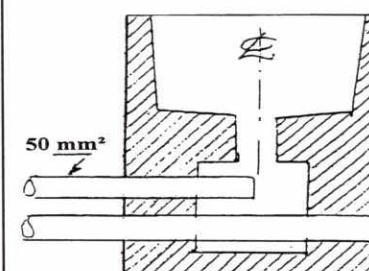
Pos. 6

50 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y3, gjennomgående  
50 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y3, avgrening

Sveiseform: PCC-Y3Y3

Sveisemetall: F-20, nr. 90

Håndtak: L-160



Sveiseform for horisontal sveis av 50 mm<sup>2</sup> Cu-wire gjennomgående og 50 mm<sup>2</sup> avgrening. Husk at øvre kabel (avgreningen) kun skal gå inn til senter (E) av tappehullet. Se figur til venstre.

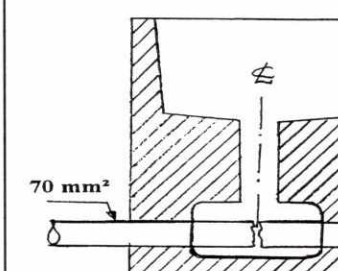
Pos. 7

70 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y4, butt i butt med  
70 mm<sup>2</sup> Cu-wire, kode Y4

Sveiseform: SSC-Y4

Sveisemetall: F-20, nr. 45

Håndtak: L-160



Sveiseform for horisontal butt sveis av 2 stk. 70 mm<sup>2</sup> Cu-wire. Påse at kablene møtes i senter (E) av tappehullet. Se figur til venstre.

Pos. 8

**SLUTTDOKUMENTASJON**

Gnistpistol



Slagpensel



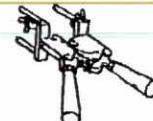
Stålbørste



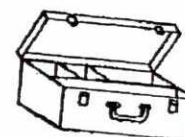
Papirtape



Håndtak



Operatørkasse 475 I



**CADWELD  
TERMITTSVEISEPROSEDYRE**

- Forvarm alltid sveiseforma til ca. 100 °C før sveising.
- Vurder rengjøring av ledere/flater i sveiseområdet
- Kontroller at:  
- lederne er riktig plassert i sveiseforma  
- sveiseforma lukkes helt igjen  
Unngå lekkasje av sveisemetall.
- Plasser metallskiven opp i sveiseforma før sveisepulver og startpulver fylles på.
- Anvend kun gnistpistol.
- Unngå innånding av sveiserøk.
- Åpne sveiseforma forsiktig
- Rengjør sveiseforma v.h.a slaggskrape og pensel.

|                     |                    |                    |                                 |       |       |
|---------------------|--------------------|--------------------|---------------------------------|-------|-------|
|                     |                    |                    |                                 |       |       |
| F03                 | 21.01.99           | Som bygget         |                                 | FOR   | FOR   |
| Rev                 | Dato               | Endring - årsrning |                                 | Tegn  | Saksb |
|                     |                    |                    |                                 | Sign  |       |
|                     |                    |                    | <b>NSB Gardermobanen A/S</b>    |       |       |
|                     |                    |                    | ABB Energi AS - kontrakt K-1839 |       |       |
| Kontrakt nr.        | Leverandør         |                    | <b>ABB</b> ABB Kraft AS         |       |       |
| Avstans Oslo S      | Leverandør tegn nr | 9BET010042-JAA     |                                 | DK nr |       |
| Parcell             |                    |                    | Hor. M                          | %     |       |
| Over-Øde            |                    |                    | Vert. M                         |       |       |
| Tilst - beskrivelse |                    |                    | Ark bet                         |       |       |
|                     |                    |                    | <b>CADWELD TERMITTSVEIS</b>     |       |       |
| GPD tegn nr         | E000-M-T0-74-0002  |                    | Rev                             | F03   |       |
| NSB tegn nr         |                    |                    | Rev                             |       |       |