

ТЕРМОУСАЖИВАЕМАЯ КАБЕЛЬНАЯ МУФТА ТИПА		
ЗРСТ6-10 ЭПР нг-LS	Непаяный комплект заземления	До 10 кВ
ТУ 3599-007-99856433-2011	ТН ВЭД: 8547200009	ОКПД2: 27.33.13.130

1. Область применения:

Настоящая инструкция регламентирует технологию и порядок монтажа термоусаживаемых соединительных муфт типов З РСТ6-10 ЭПР нг-LS, именуемые в дальнейшем «муфты», для 3-х жильных кабелей с изоляцией ЭПР, с броней или без брони на напряжение до 10 кВ, 50 Гц.

Выбор макро размеров муфт производится в зависимости от сечения жил кабеля:

(35-50) на сечение 35, 50мм²; (35-70) на сечение 35, 50, 70мм²; (70-120) на сечение 70, 95, 120мм²; (70-150); (150-240) на сечение 150, 185, 240мм²; (300-400) на сечение 300, 400мм²; (500) на сечение 500мм².

Монтаж соединительных муфт может быть осуществлен для следующих типов 3-х жильного кабеля: RG7H1ONR, APЭБВнг(A), APЭВГнг(A), K9PBBнг(A)-LS, K9PBCB, PЭБВнг(A), PЭБP, PЭВГнг(A), PЭPГ, PэлBB, их аналогов и модификаций.

Комплекты муфт типов З РСТ6-10 ЭПР нг-LS с соединителями, поставляются с алюминиевыми соединителями с контактными винтами со срывающимися головками при затяжке. В комплекты муфт типов З РСТ6-10 ЭПР нг-LS без соединителей, гильзы не входят.

2. Общие указания:

Все операции выполнять в строгом соответствии с данной инструкцией, не допуская изменений в технологии и порядке монтажа.

Процесс монтажа должен быть непрерывным до полного его окончания. В процессе монтажа попадание пыли и влаги в муфту не допускается.

Поверхности предназначенные для контакта с клеем или герметиком, должны быть зачищены и обезжирены. Металлические поверхности рекомендуется предварительно прогреть до 60°C.

Усадку термоусаживаемых изделий производить пропан-бутановой газовой горелкой или феном.

Для усадки газовую горелку отрегулировать так, чтобы пламя было размытое с жёлтым языком. Остроконечное синее пламя не допускается. Пламя горелки необходимо направлять в сторону предполагаемой усадки материала.

Поверхность трубок после усадки должна быть гладкой, ровной без складок и пузырей, содержащих воздух.

3. Указания мер безопасности:

Монтаж муфт должен производиться с соблюдением общих правил техники безопасности и противопожарной безопасности согласно «Межотраслевым правилам по охране труда при эксплуатации электроустановок», РД-153- 34.0-03.150.00, «Технической документации на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией на напряжение до 10 кВ», Москва, Энергосервис, 2002 г. и перечню правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющем данные муфты.

4. Подготовка муфты к монтажу:

Проверить по комплектующей ведомости наличие деталей в комплекте и соответствие муфты сечению, типу изоляции и рабочему напряжению монтируемого кабеля.

Подготовить рабочее место и необходимые инструменты и приспособления.

5. Монтаж муфты.

5.1. Подготовка кабеля. Распрямить соединяемые концы кабелей на длине 1500мм, расположив их внахлест, как показано на рисунке, отметьте опорную линию. На один конец кабеля надеть полиэтиленовый пакет (трубу) и наружный кожух, исключив при этом возможность загрязнения внутренней поверхности кожуха.

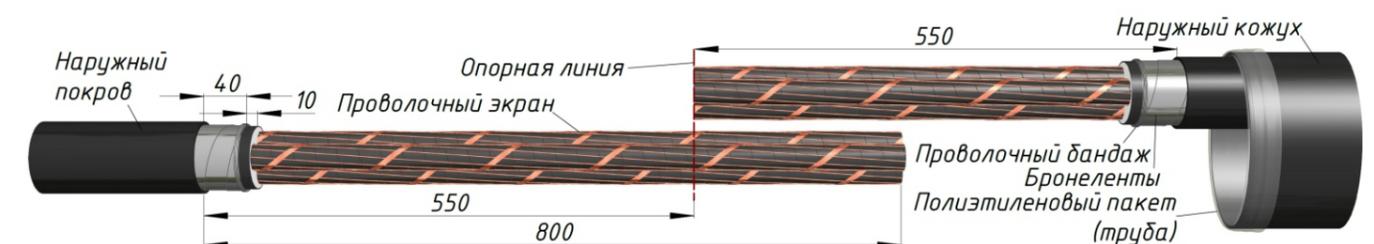


Рис. 1

5.2. Удалите с кабелей наружный покров на длине 550мм от опорной линии. Для кабеля с броней наложить на броню бандаж из проволоки на расстоянии 40мм от среза наружного покрова. Выполнить надрез брони по краю бандажа и удалить броню. Отмерьте 10мм от среза бронелента и удалите наполнитель.

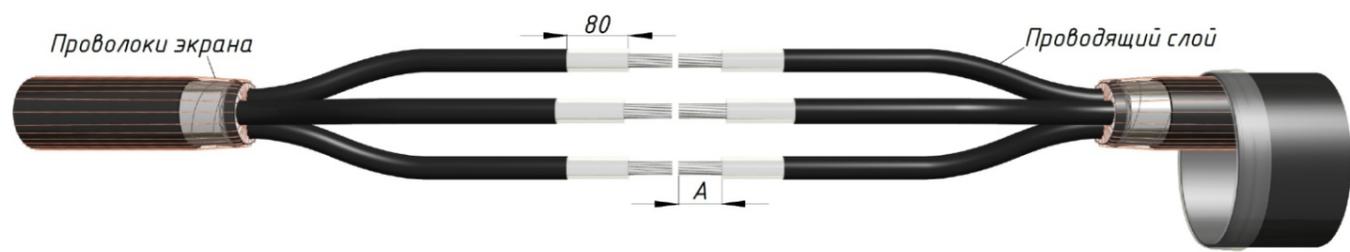


Рис. 2

5.3. Отогните проволоки экрана на наружный покров. Удалите разделительный слой из электропроводящей ленты. Обрежьте жилы по опорной линии. Разведите жилы. Удалите проводящий слой на длине $A+80$ мм. Зачистите жилы на длине «А» равной глубине внутренней цилиндрической части соединителя до перегородки.

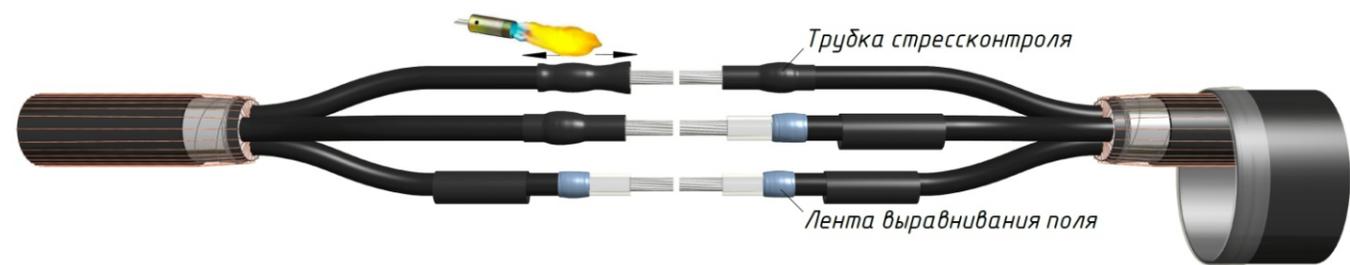


Рис. 3

5.4. Намотать ленты выравнивания поля на срез проводящего слоя. Надеть и усадить трубки стресс контроля, как показано на рисунке.

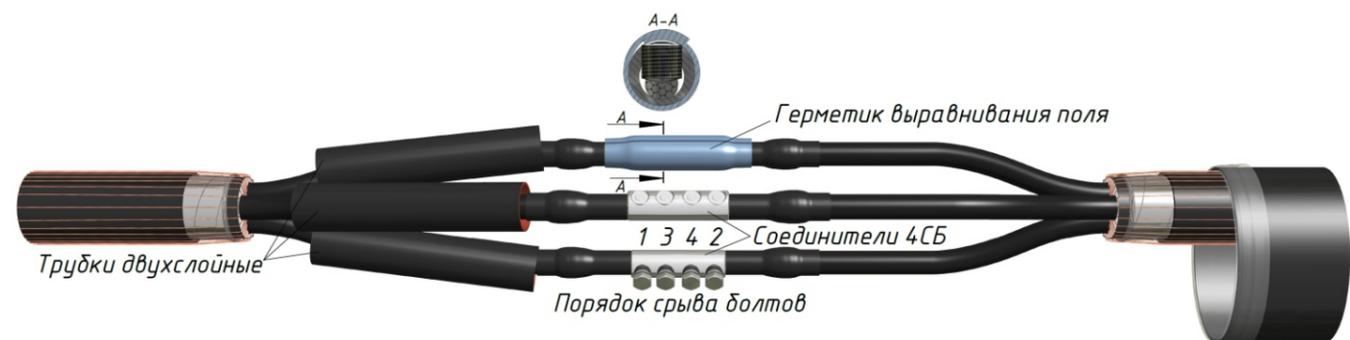


Рис. 4

5.5. На жилы надеть двухслойные трубки (черно-красные). Соединить концы жил болтовыми соединителями при этом равномерным усилием подтянуть болты, затем довернуть их до срыва головок болтов. Последовательность затяжки болтов показана на рисунке. Обернуть соединители пластинами герметика выравнивания поля. При обёртывании удалить подложку из бумаги, пластину следует разместить симметрично по центру соединителя так, чтобы край пластины закрывал места срыва болтов. Плотно прижать герметик к соединителям и изоляции жил.

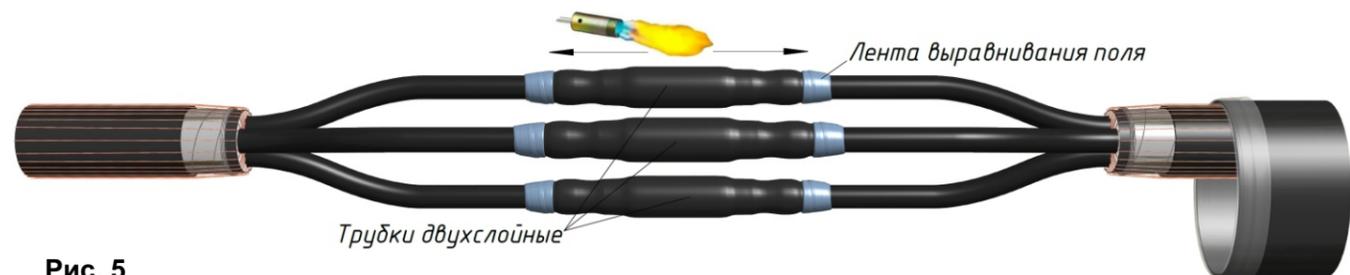


Рис. 5

5.6. Установить по центру соединителей двухслойную трубку и усадить. По краям намотать ленту выравнивания поля.

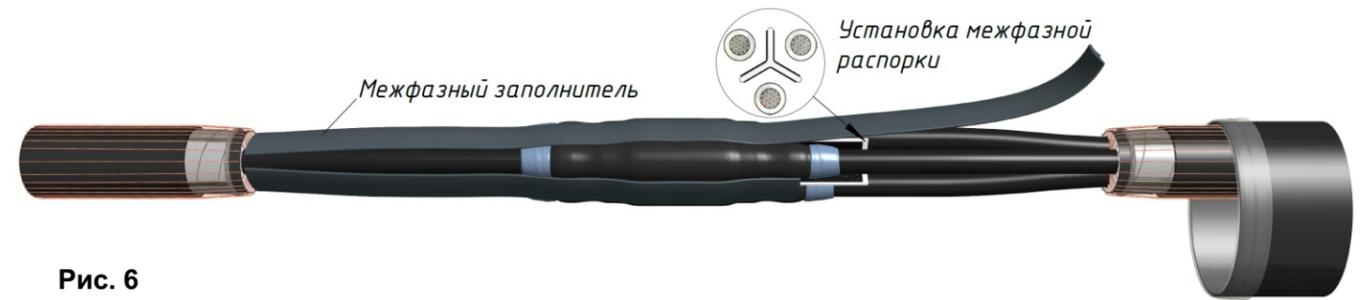


Рис. 6

5.7. Установить межфазную распорку, свести жилы. Удалить упаковочную бумагу с мастики заполнения межфазного пространства. Уложить мастику, как показано на рисунке. Уплотнить мастику так, чтобы она заполнила пустоты между жилами и распоркой.

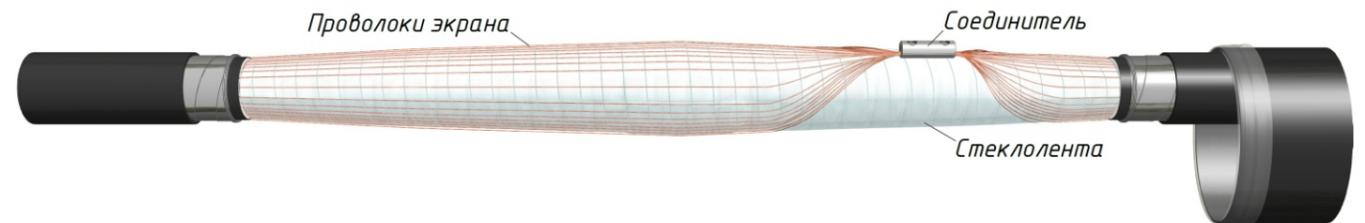


Рис. 7

5.8. Обмотать стеклолентой место укладки межфазного наполнителя. Намотку следует производить с подтягивающим усилием и 20% перекрытием. Соединить проволоки экрана при помощи болтового соединителя.

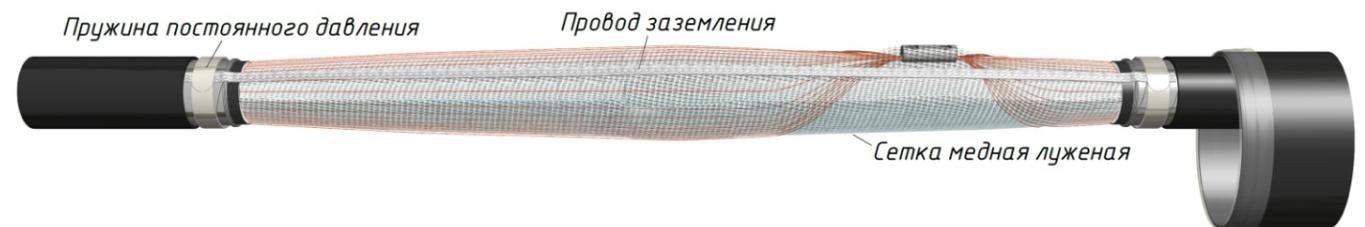


Рис. 8

5.9. Оберните муфту медной луженой сеткой. Закрепите провод заземления на броне обоих кабелей пружинами постоянного давления.



Рис. 9

5.10. Надвиньте наружный кожух на муфту, установив его по центру. Усадить кожух, начиная от центра сначала в одну сторону затем в другую.



Рис. 10

5.11. Дать муфте остыть до температуры окружающей среды, прежде чем подвергать её механическим воздействиям.

Монтаж муфты окончен.