



Рис. 12

6.6. Максимально свести жилы.

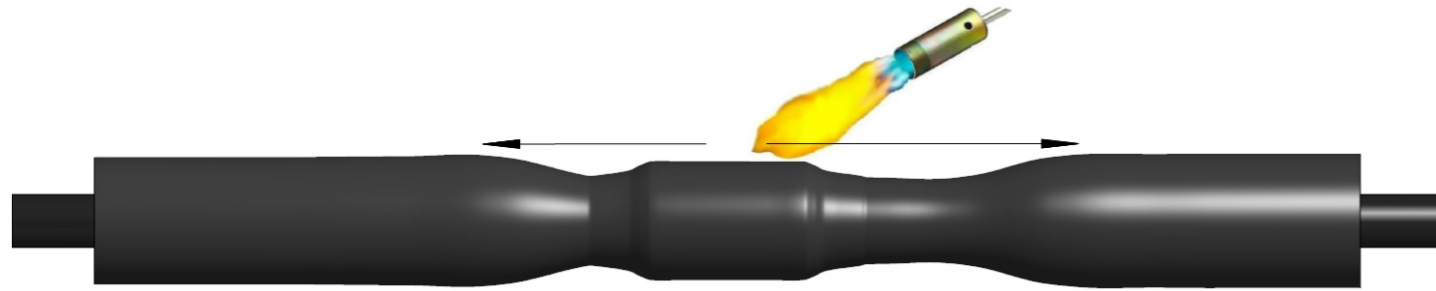


Рис. 13

6.7. Надвинуть наружный кожух, установив его по центру муфты. Усадить кожух, начиная от центра сначала в одну сторону затем в другую. Дать муфте остыть до температуры окружающей среды, прежде чем подвергать её механическим воздействиям.



Рис. 14

Монтаж муфты на кабель без брони окончен

ТЕРМОУСАЖИВАЕМАЯ КАБЕЛЬНАЯ МУФТА ТИПА		
ЗПСТ-1, 4ПСТ-1, 5ПСТ-1	---	До 1 кВ
ЗПСТ6-1, 4ПСТ6-1, 5ПСТ6-1	Непаяный комплект заземления	
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 ЗПСТ-1, 4ПСТ-1, 5ПСТ-1, ЗПСТ6-1, 4ПСТ6-1, 5ПСТ6-1 именуемые в дальнейшем «муфты», для 3-х; 4-х; 5-х жильных кабелей с пластмассовой или ЭПР изоляцией, с броней или без брони на напряжение до 1 кВ, 50 Гц.

Выбор макро размеров муфт производится в зависимости от сечения жил кабеля: (16-25) на сечение 16, 25мм<sup>2</sup>; (25-50) на сечение 25, 35, 50мм<sup>2</sup>; (35-50) на сечение 35, 50мм<sup>2</sup>; (70-120) на сечение 70, 95, 120мм<sup>2</sup>; (150-240) на сечение 150, 185, 240мм<sup>2</sup>.

Монтаж соединительных муфт может быть осуществлен для следующих типов 3-х; 4-х; 5-х жильного кабеля: АВВГ-1, АПвВГ-1, ВВГ-1, ПвВГ-1, РРГ-1, АРРГ-1 и их аналогов и модификаций.

Комплекты муфт типов ЗПСТ-1, 4ПСТ-1, 5ПСТ-1, ЗПСТ6-1, 4ПСТ6-1, 5ПСТ6-1 с соединителями, поставляются с алюминиевыми гильзами с контактными винтами со срывающимися головками при затяжке. В комплекты муфт типов ЗПСТ-1, 4ПСТ-1, 5ПСТ-1, ЗПСТ6-1, 4ПСТ6-1, 5ПСТ6-1 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°С.

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

Порядок монтажа на кабели с бронёй указан в п. 5, на кабели без брони - п. 6;

Подготовить рабочее место и необходимые инструменты и приспособления.

**5. Монтаж муфты на кабели с бронёй.**

5.1. Подготовка кабеля. Распрямить соединяемые концы кабелей на длине 1500мм, расположив их внахлест примерно на 150мм и отметить опорную линию. На один конец кабеля надеть полиэтиленовый пакет (трубу) и наружный кожух, исключив при этом возможность загрязнения внутренней поверхности кожуха.



5.2. Удалить наружный покров с концов соединяемых кабелей длиной L, для кабелей с сечением жил 16-50мм<sup>2</sup> - L=200мм, для кабелей с сечением жил 70-240мм<sup>2</sup> - L=330мм.

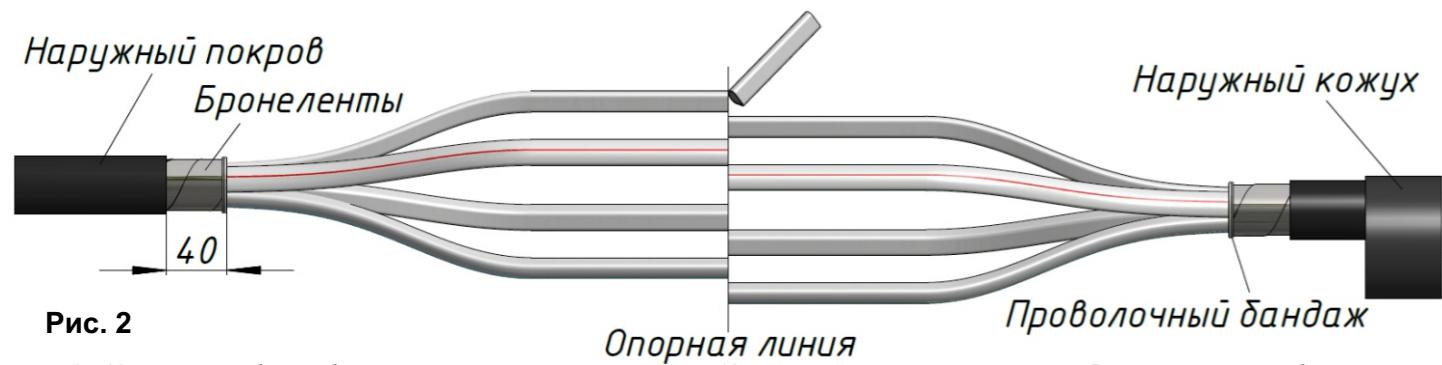


Рис. 2

5.3. Наложить на броню бандаж из проволоки на расстоянии 40мм от среза наружного покрова. Выполнить надрез брони по краю бандажа и удалить броню. Зачистить до металлического блеска броню. Развести жилы кабелей. Обрезать жилы кабелей по опорной линии.

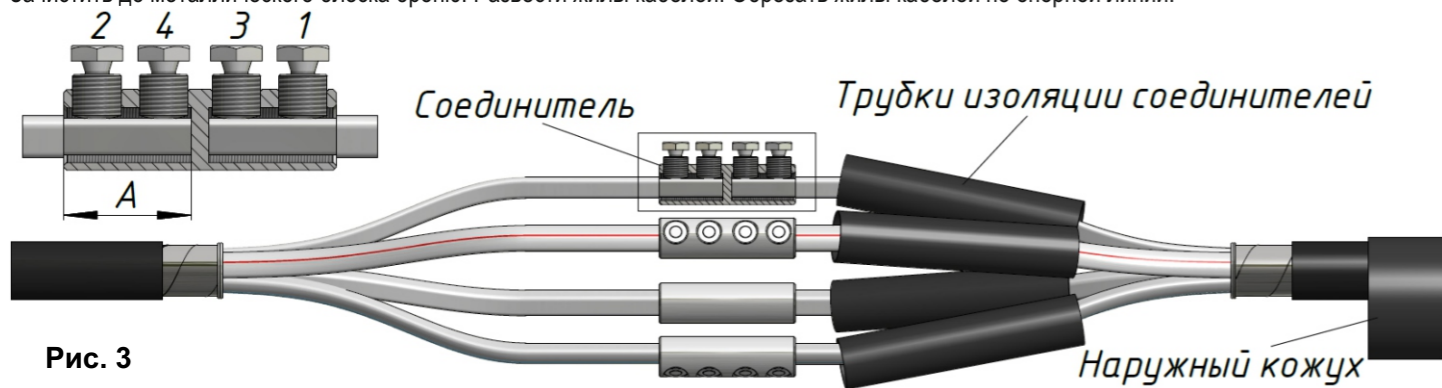


Рис. 3

5.4. Снять изоляцию с жил на длине "А". Надеть манжеты изоляции соединителей на жилы одного из кабелей. Зачистить и обезжирить токоведущую часть жилы. Соединить зачищенные концы жил болтовыми соединителями при этом равномерным усилием подтянуть болты, затем довернуть их до срыва головок болтов. Последовательность затяжки болтов показана на рисунке. При наличии выступающих частей болтов, удалить их напильником до цилиндрической поверхности соединителя.

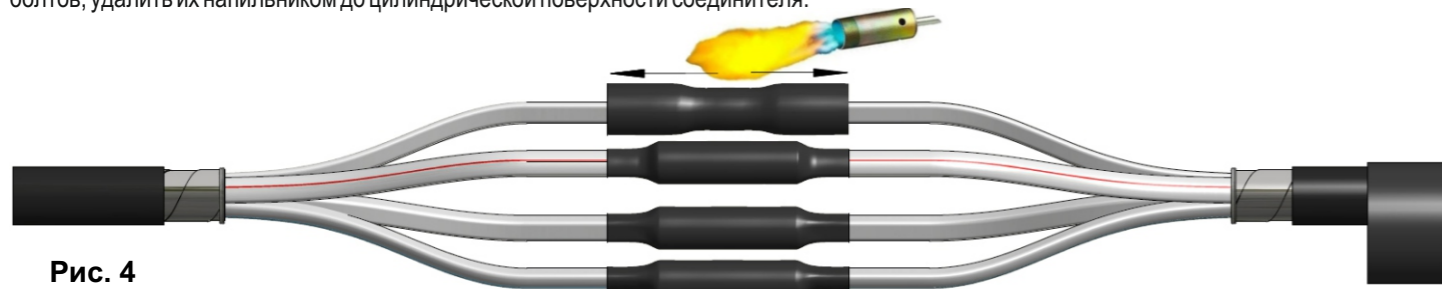


Рис. 4

5.5. Горелкой прогреть соединители. Надвинуть манжеты изоляции соединителей на соединители, установив их по центру соединителя. Усадить манжеты изоляции соединителей, начиная прогрев от центра, сначала в одну сторону, затем в другую. Дать манжетам остыть.



Рис. 5

5.6. Максимально свести жилы. Зачистить броню обоих кабелей. Закрепить провод заземления роликными пружинками постоянного давления (ППД) на очищенных участках брони.

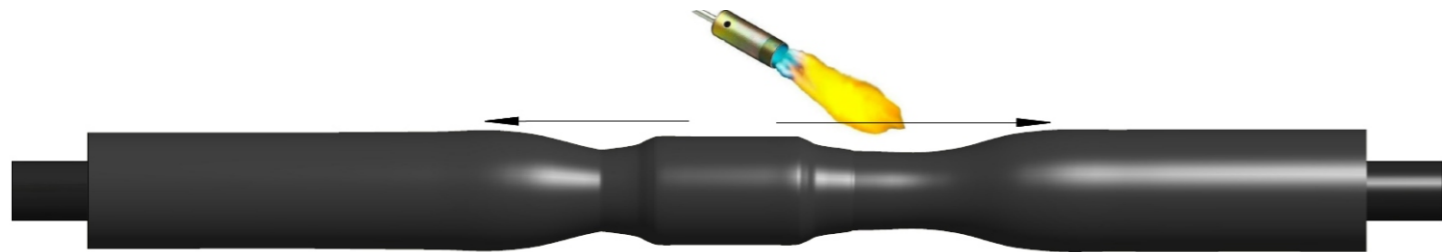


Рис. 6

5.7. Надвинуть наружный кожух, установив его по центру муфты. Усадить кожух, начиная от центра сначала в одну сторону затем в другую. Дать муфте остыть до температуры окружающей среды, прежде чем подвергать её механическим воздействиям.



Рис. 7

Монтаж муфты на кабель с бронёй окончен

6. Монтаж муфты на кабель без брони.

6.1. Подготовка кабеля. Распрямить соединяемые концы кабелей на длине 1500мм, расположив их внахлест примерно на 150мм и отметить опорную линию. На один конец кабеля надеть полиэтиленовый пакет (трубу) и наружный кожух, исключив при этом возможность загрязнения внутренней поверхности кожуха.



Рис. 8

6.2. Удалить наружный покров с концов соединяемых кабелей длиной L, для кабелей с сечением жил 16-50мм<sup>2</sup> - L=200мм, для кабелей с сечением жил 70-240мм<sup>2</sup> - L=330мм.

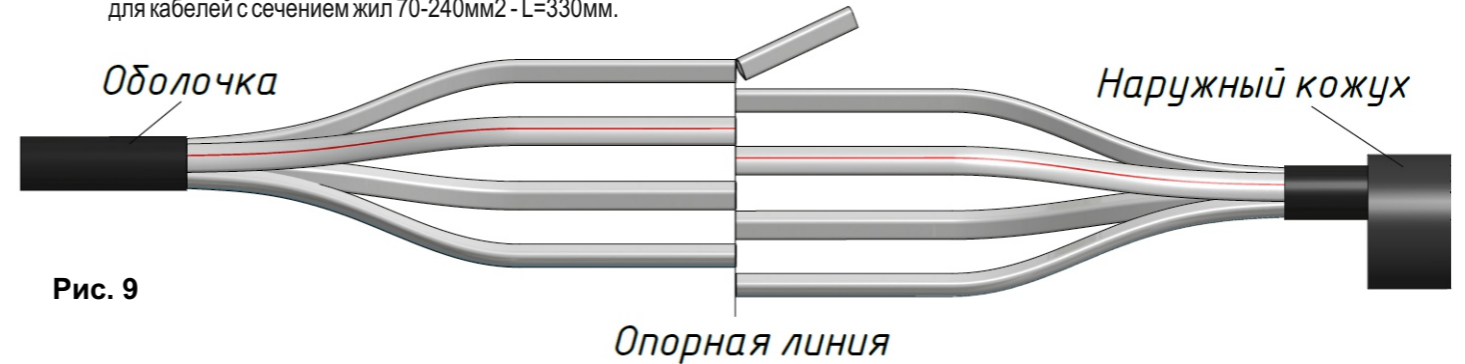


Рис. 9

6.3. Развести жилы кабелей. Обрезать жилы кабелей по опорной линии.

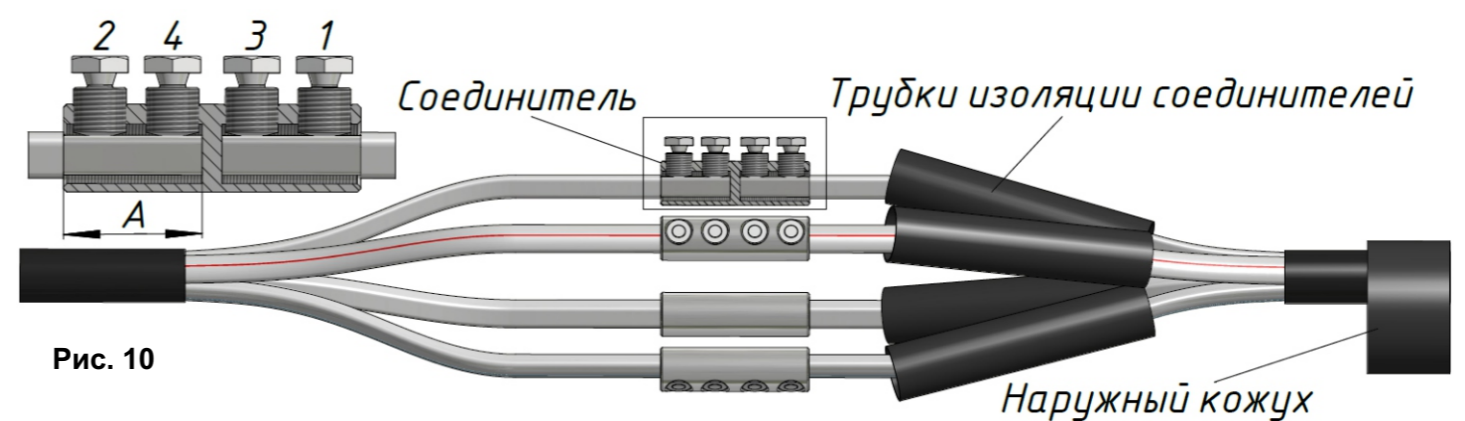


Рис. 10

6.4. Снять изоляцию с жил на длине "А". Надеть манжеты изоляции соединителей на жилы одного из кабелей. Зачистить и обезжирить токоведущую часть жилы. Соединить зачищенные концы жил болтовыми соединителями при этом равномерным усилием подтянуть болты, затем довернуть их до срыва головок болтов. Последовательность затяжки болтов показана на рисунке. При наличии выступающих частей болтов, удалить их напильником до цилиндрической поверхности соединителя.

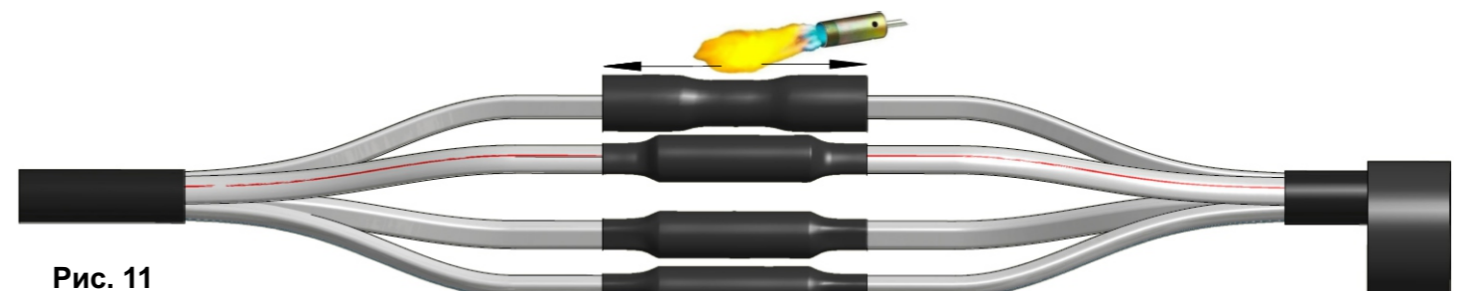


Рис. 11

6.5. Горелкой прогреть соединители. Надвинуть манжеты изоляции соединителей на соединители, установив их по центру соединителя. Усадить манжеты изоляции соединителей, начиная прогрев от центра, сначала в одну сторону, затем в другую. Дать манжетам остыть.