



Рис. 11

5.12. Обмотать медный экран и бронеленты с закреплённым проводом заземления, лентой черного герметика с заходом 20мм на наружный покров кабеля и 10 мм на медную сетку, как показано на рисунке.

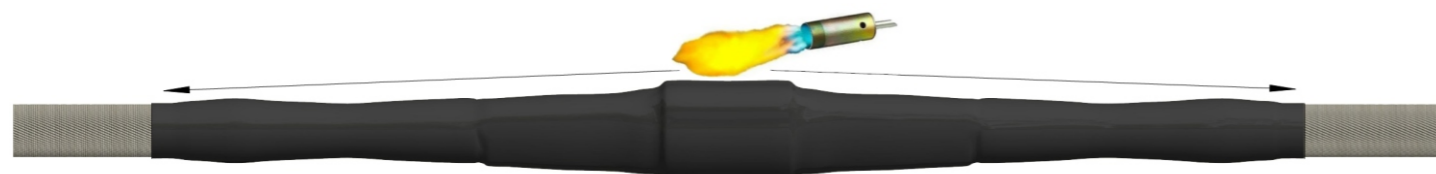


Рис. 12

5.13. 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.

Монтаж муфты окончен.

| ТЕРМОУСАЖИВАЕМАЯ КАБЕЛЬНАЯ МУФТА ТИПА | | |
|---------------------------------------|-------------------------------------|----------------------------|
| ЗПСТпб-6 ПВХ | Непаяный комплект заземления | До 6кВ |
| 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 ЗПСТпб-6, именуемые в дальнейшем «муфты», для 3-х кабелей с ПВХ изоляцией, с броней или без брони на напряжение до 6 кВ, 50 Гц.

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

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

Монтаж соединительных муфт может быть осуществлен для следующих типов 3-х жильного кабеля: АВВГ-6, ВБШВ- 6 и их аналогов и модификаций.

Комплекты муфт типов ЗПСТпб-6 с соединителями, поставляются с алюминиевыми соединителями с контактными винтами со срывающимися головками при затяжке. В комплекты муфт типов ЗПСТпб-6 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 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 примерно на 150мм и отметить опорную линию. На один конец кабеля надеть полиэтиленовый пакет (трубу), исключив при этом возможность загрязнения внутренней поверхности кожухов. Затем надеть внутренний и наружный кожух.

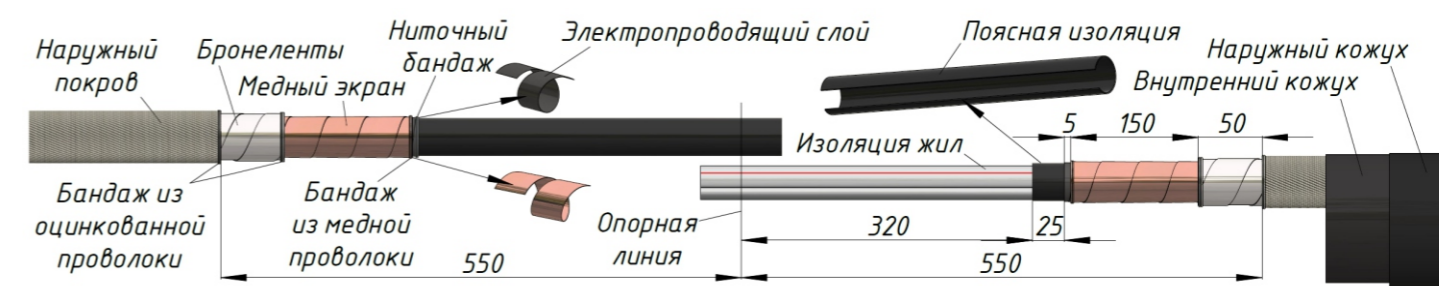


Рис. 1

5.2. Сделать бандаж из проволоки и удалить наружный покров с концов соединяемых кабелей в соответствии с указанными на рисунке размерами. Наложить бандаж из трёх-четырёх витков оцинкованной проволоки на бронеленты на расстоянии 50мм. от среза наружного покрова кабеля. Произвести надрез бронелент по краю бандажа и удалить их. Наложить бандаж из двух витков медной проволоки на ленты медного экрана на расстоянии 150мм. от среза бронелент. Произвести надрез лент экрана по краю бандажа и удалить их. Зачистить до металлического блеска и обезжирить участки бронелент 50мм и медного экрана 50мм. Наложить бандаж из ниток на ленты проводящей бумаги на расстоянии 5мм от среза медного экрана. Удалить ленты проводящей бумаги до бандажа. Удалить бандаж из ниток. На расстоянии 25мм от среза проводящей бумаги произвести надрез поясной изоляции. Удалить поясную изоляцию до надреза.



Рис. 2

5.3. Развести жилы кабелей. Обрезать жилы кабелей по опорной линии. Короткую ленту герметика выравнивания поля (голубой) отделить от подложки и скрутить из нее конус. Вставить конус между жилами и уплотнить до появления между жилами. Намотать длинные ленты герметика выравнивания поля (голубой) на «корешок» разделки кабеля с заходом 60мм на жилы и 10мм на оболочку, удаляя подложку с лент. Ленты, наматывать, вытягивая их до половины исходной ширины с 30% перекрытием слоёв. В процессе намотки придать ей форму конуса.

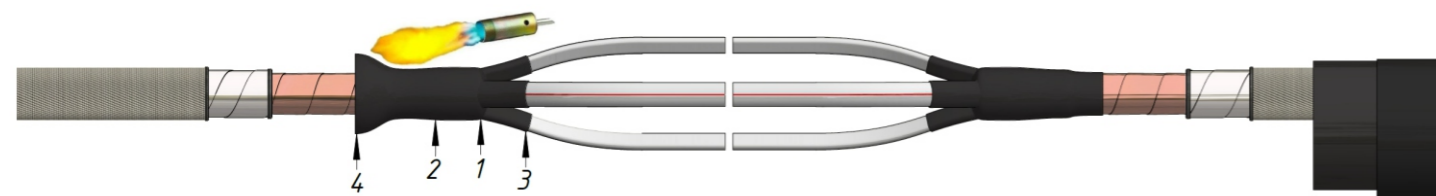


Рис. 3

5.4. Надеть на жилы перчатку и завести ее как можно глубже в корешок разделки кабеля. Начать усадку перчатки у основания пальцев в зоне 1, затем продолжить в направлении наружного покрова - зона 2, после чего усадить пальцы перчатки - зона 3 и закончить в зоне 4.

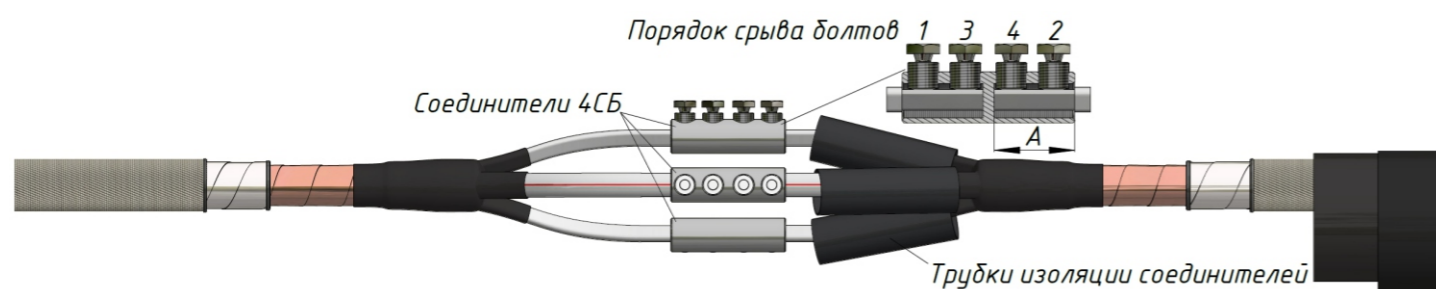


Рис. 4

5.5. Удалите изоляцию с концов жил на длине «А», равной глубине внутренней цилиндрической части соединителя до перегородки. Надеть манжеты изоляции соединителей на жилы кабеля. Зачистить и обезжирить токоведущую часть жилы. Соединить концы жил болтовыми соединителями при этом равномерным усилием подтянуть болты, затем довернуть их до срыва головок болтов. Последовательность затяжки болтов показана на рисунке.

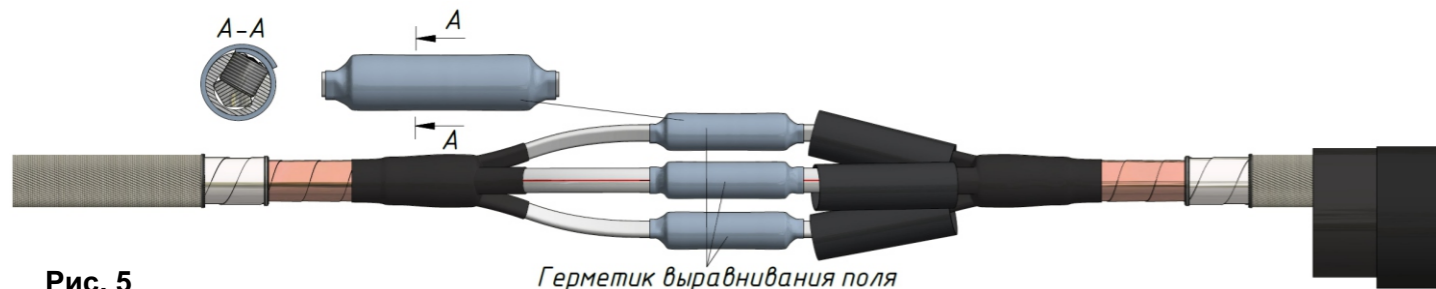


Рис. 5

5.6. Горелкой прогреть соединители. 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. Плотнo прижать герметик к соединителям и изоляции жил.

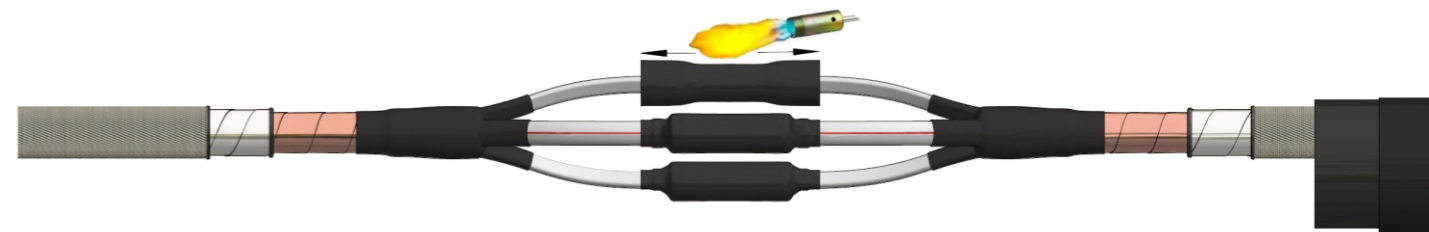


Рис. 6

5.7. 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. 7

5.8. Вставить между жилами межфазную распорку. 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.

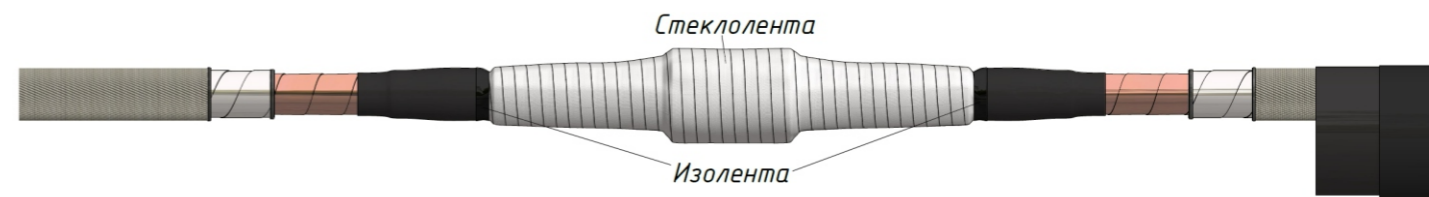


Рис. 8

5.9. Обмотать стеклолентой место укладки межфазного заполнителя. Намотку следует начинать от основания пальцев перчатки, с подтягивающим усилием и 50% перекрытием. Конец намотки закрепить изоленгой.

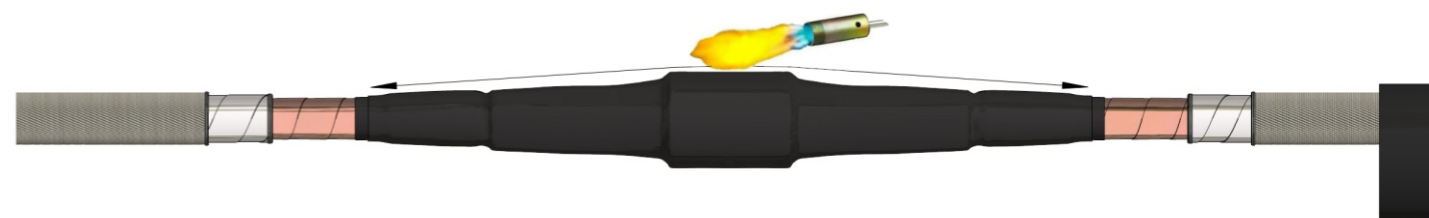


Рис. 9

5.10. Надвинуть внутренний кожух на центр муфты и усадить его, начиная от центра сначала в одну сторону затем в другую.



Рис. 10

5.11. Намотать медную сетку с 50% перекрытием слоёв на внутренний кожух с заходом 10мм на медный экран. Закрепить намотанную медную сетку на медном экране кабелей двумя - тремя витками медной проволоки. Закрепить провод заземления на медном экране и броне кабеля с помощью пружинок. Пружины наматывать с подтягивающим усилием.