

3. Транспортировка и хранение

- 3.1 Транспортировать упакованные изделия допускается любым видом транспорта в крытых транспортных средствах, в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.
- 3.2 Транспортирование изделий в части воздействия климатических факторов внешней среды по группе условий хранения 6 (ОЖ2) по ГОСТ 15150 в части воздействия механических факторов по группе условий транспортирования С по ГОСТ 23216.
- 3.3 Хранение изделий в части воздействия климатических факторов 2 (С) по ГОСТ 15150.

4. Гарантийные обязательства

- 4.1. Гарантийный срок эксплуатации изделия с момента изготовления при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа, лет: **5**
- 4.2. Гарантийный срок хранения, при условии соблюдения условий хранения не более, лет: **3**

5. Свидетельство о приёмке

- 5.1. Изделия изготовлены и приняты в соответствии:

ТУ 2291-005-99856433-2011

и обязательными требованиями конструкторской документации и признаны годными для эксплуатации.

- 5.2. Сертификат соответствия №:

Срок действия сертификата по:

ТНВЭД: 8547200009

ОКПД2: 27.33.13.130

Термоусаживаемые перчатки ТУП

ТУ 2291-005-99856433-2011

ПАСПОРТ

ЗЭТА.021.631.000 ПС



1. Назначение

1.1. Термоусаживаемые перчатки с клеем типа ТУП предназначена для изоляции и герметизации «корня» разделки силового кабеля до 10кВ с бумажной маслопропитанной и пластмассовой изоляцией.

2. Технические характеристики

2.1 Основные характеристики перчаток ТУП указаны в таблице 3

2.2. Рабочее напряжение до 10 кВ:

2.3. Материал Полиолефин.

2.4. Температура усадки от 110° до 130° °С ;

2.5. Температура эксплуатации: от - 60° до +60° С

2.6. Электрическая прочность 18 кВ/мм

2.7 Удельное электрическое сопротивление. 10^{14} Ом/см.

2.8. Указания по монтажу

2.8.1 Монтаж перчатки должен производиться обученным рабочим- кабельщиком.

2.8.2 При выполнении монтажных работ использовать пропан-бутановую газовую горелку.

2.8.3 Если работы проводятся в закрытом помещении его необходимо проветривать.

2.8.4 Газовую горелку необходимо настроить так, чтобы получить мягкое пламя с желтым языком, стараться избегать остроконечного синего пламени.

2.8.5. Пламя горелки необходимо направлять в сторону предполагаемой усадки материала. Все поверхности, которые будут контактировать с клеем, необходимо обезжировать и подогреть.

2.8.6. Для обезжиривания поверхности использовать бензин марки Б-70, или Ацетон, соблюдая инструкции по его применению

2.8.7 Перчатки необходимо усаживать равномерно по всей их окружности, перемещая пламя горелки в выбранном направлении усадки в порядке указанном на рисунке

2.8.8 Перед усадкой проверить отсутствие острых выступающих частей оболочки или бандажа, при необходимости их сгладить

2.8.9. Поверхность после усадки должна быть гладкой, ровной без складок и пузырей, содержащих воздух. После монтажа перчатки должен четко прослеживаться профиль внутренних компонентов.

Ответственность за соответствие операций изложенных в инструкции и условий, при которых происходит монтаж, несет электромонтер, так как изготовитель не может контролировать условия, при которых происходит монтаж.

