



Инструкция по монтажу

Комплект для транспозиции экранов до 35кВ eks-1035AA

№ - 349.1

В настоящей инструкции по монтажу (ИМ) изложена технология монтажа комплекта для транспозиции экранов eks-1035AA-1, предназначен для разделения и транспонирования экранов одножильных кабелей с изоляцией из сшитого полиэтилена на напряжение до 35 кВ с целью минимизации уровня наведённого на экран емкостного тока в кабельной линии большой протяжённости **в комплексе с соединительной муфтой** на не бронированный силовой одножильный кабель с изоляцией из сшитого полиэтилена напряжением до 35 кВ включительно. **Комплект для транспозиции экранов eks-1035AA-1 продаётся отдельно от соединительной муфты.**

Работы, изложенные в ИМ, распространяются на комплект для транспозиции экранов eks-1035AA-1, устанавливаемые на одножильные кабели с изоляцией из сшитого полиэтилена комплексно с в системах электроснабжения, прокладываемые в земле, в кабельной канализации, в каналах.



Все операции следует выполнять в строгом соответствии с данной инструкцией.

ТОО «Sigma Corporation»
РК, Карагандинская обл., М22D3A8, г. Сарань, ул. Макаренко, стр. 1 «А»
тел.: 8 (72137) 7-30-35; +7 701 066 44 00
E-mail: info@ssigma.kz
www.ssigma.kz

1. Меры безопасности

Перед монтажом комплекта для транспозиции экранов eks-1035AA-1 необходимо провести организационные и технические мероприятия по безопасности работ в электроустановках согласно «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей и правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», а также ознакомиться с настоящей инструкцией.

При монтаже комплекта для транспозиции экранов eks-1035AA-1 используются источники повышенной температуры (газовая горелка или электрофен), поэтому при работе с ними необходимо соблюдать пожарную безопасность.

2. Подготовка к монтажу

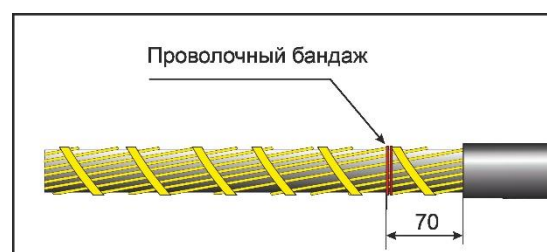
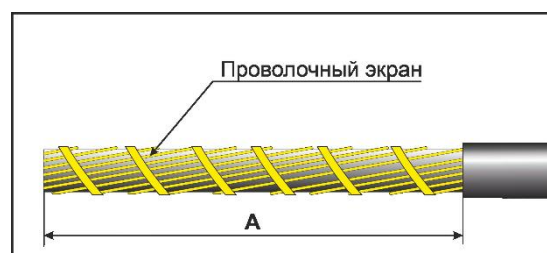
2.1 Избегай попадания прямых солнечных лучей на комплектующие соединительной муфты и комплекта для транспозиции экранов eks-1035AA-1 до их установки.

2.3 Очисти от грязи концы сращиваемых кабелей, оберни бумагой.

3. По инструкции монтажа соединительной муфты произведи предварительную подготовку концов кабелей. Удали оболочку с концов кабелей для монтажа соединительной муфты.

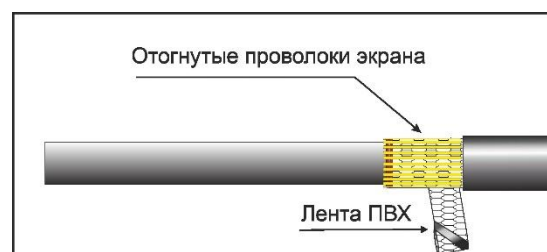
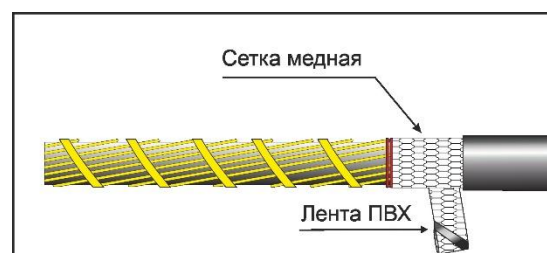
Наложь бандаж из медного луженого провода на экран кабеля, как показано на рисунке.

Оболочки кабелей зачисти на расстоянии 200 мм от среза оболочки кабеля, наждачной бумагой или металлической щёткой, движениями, перпендикулярными оси кабелей.

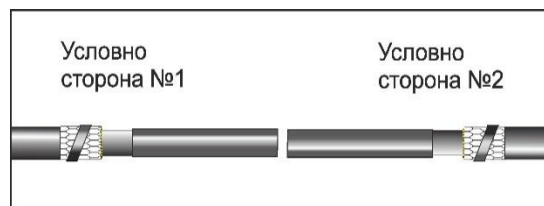


4. От установленного на экран бандажа до среза оболочки кабеля нанеси один виток сетки медной лужёной (входит в комплект). Зафиксируй остаток сетки медной ПВХ лентой, как показано на рисунке.

После необходимо отогнуть проволочный медный экран поверх нанесённой сетки медной лужёной. Медные экранные проволоки обрежь так чтобы они не заходили на поверхность оболочки кабеля. Домотай сетку медную лужёную поверх проволочного экрана с сильным натяжением. Временно зафиксируй сетку медную ПВХ лентой.



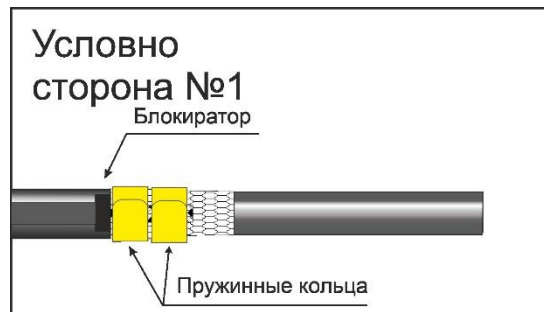
5. После выполнения монтажных работ на обоих концах кабеля условно раздели на первую (1) и вторую (2) стороны кабеля, для выполнения последующих действий.



6. Установи шину заземления с блокиратором как показано на рисунке. Блокиратор установи на срезе оболочки кабеля, зафиксируй на оболочке кабеля ПВХ лентой.



Шину заземления зафиксируй на экране кабеля двумя ППД (пружинные кольца постоянного давления).



Заизолируй пружинные кольца одним слоем с половинным перекрытием ПВХ лентой для предотвращения проникновения мастики под кольцо.



7. С заходом на оболочку кабеля на 20 мм нанеси на пружинные кольца мастичную ленту, предварительно удалив защитную бумагу. Мастику наноси с небольшим натяжением.

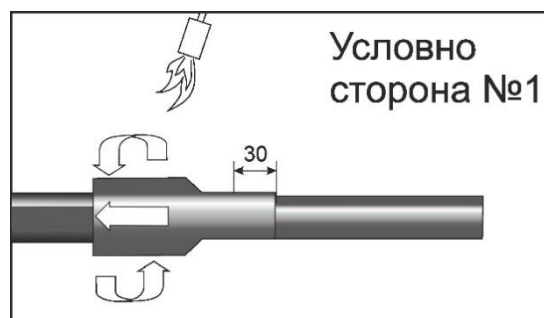


Поверх место установки блокиратора прижать мастику к оболочке кабеля двумя витками ПВХ ленты.

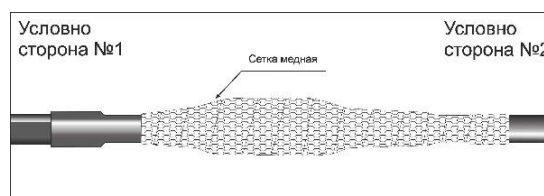


8. Надвинь на жилу ТУТ (ТУТ защитная внутренняя), для изоляции экрана кабеля, с заходом на ТУТ изоляции жилы 30 мм.

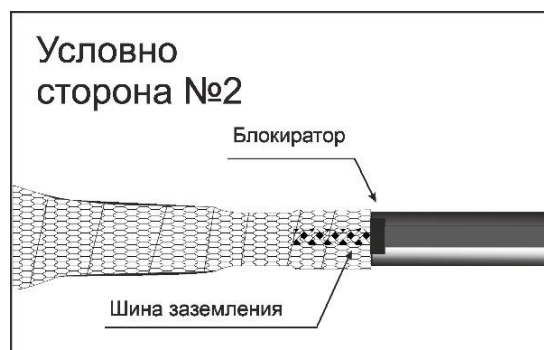
Произведи термоусадку трубки мягким пламенем горелки от полупроводящего слоя кабеля к краю кабеля, не допуская образования складок и вздутий, до выделения клеевого слоя на краю трубки.



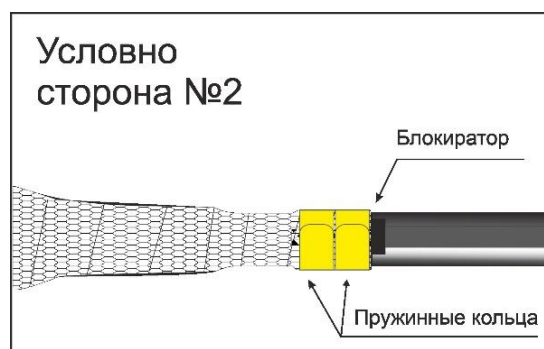
9. Нанеси сетку медную с сильным натяжением от края ТУТ со стороны №1, до оболочки кабеля стороны №2, предварительно удали временную ПВХ ленту на экране кабеля. Край сетки медной зафиксировать на экране стороны №2 двумя витками ПВХ ленты.



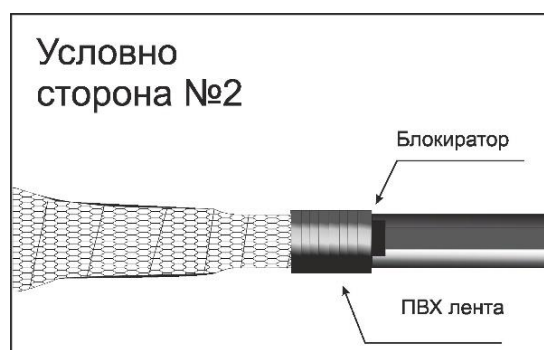
10. Установи шину заземления с блокиратором как показано на рисунке. Блокиратор установи на срезе оболочки кабеля, зафиксируй на оболочке кабеля ПВХ лентой.



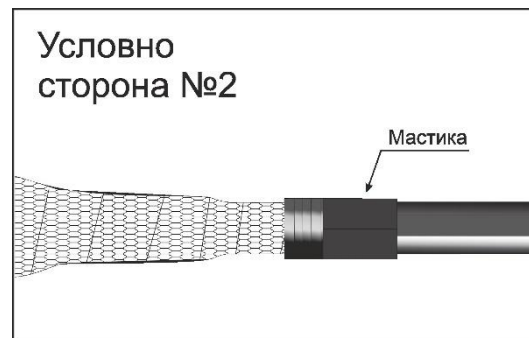
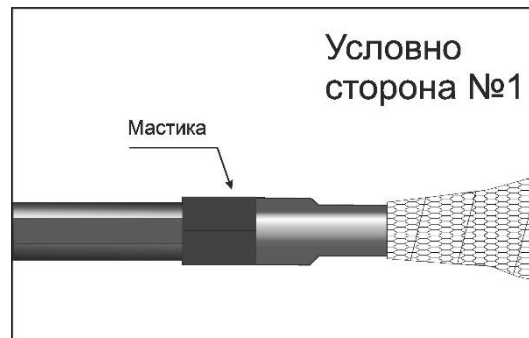
Шину заземления зафиксируй на экране кабеля двумя ППД (пружинные кольца постоянного давления).



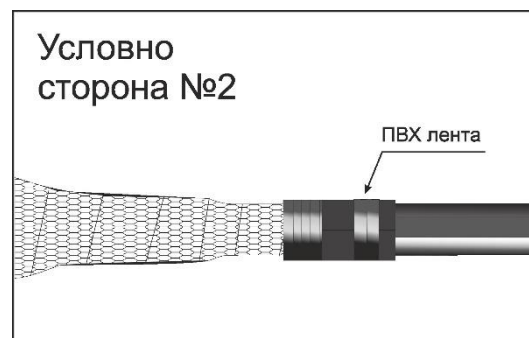
Заизолируй пружинные кольца одним слоем с половинным перекрытием ПВХ лентой для предотвращения проникновения мастики под кольцо.



11. С заходом на оболочку кабелей 30 мм нанеси по одной мастичной ленте, предварительно удалив защитную бумагу. Мастики наноси с небольшим натяжением.

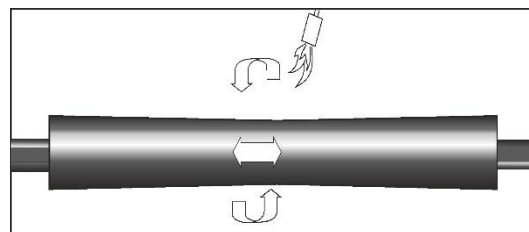


Поверх место установки блокиратора стороны №2 прижать мастику к оболочке кабеля двумя витками ПВХ ленты.



12. Надвинь длинную термоусаживаемую трубу на муфту и ориентируй её таким образом, чтобы края трубки были на одинаковом расстоянии от краев наружного покрова кабеля.

Произведи термоусадку трубы мягким пламенем горелки от центра к краям, не допуская образования складок и вздутий, до выделения клеевого слоя на краю трубы.



Соединения транспозиционного кабеля с шинами заземления выведенных из муфты для транспозиции экранов производит с помощью ГМЛ (гильзы медные лужёные).

На этом монтаж комплекта для транспозиции экранов eks-1035AA-1 окончен, муфта готова к вводу в эксплуатацию.

Работы, связанные с механическим воздействием на муфту, могут производиться после ее остывания до температуры окружающего воздуха.

Технология монтажа комплекта для транспозиции экранов eks-1035AA-1 постоянно совершенствуется, поэтому предприятие-изготовитель оставляет за собой право внесения изменений в технологию без ухудшения характеристик продукции.