



Инструкция по монтажу
Муфта рек-6КХЛ-КГ-3×35-тмл

№ - 3.2.2



Все операции следует выполнять в строгом соответствии с данной инструкцией.

ТОО «Sigma Corporation»
РК, Карагандинская обл., М22Д3А8, 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

Назначение

В настоящей инструкции по монтажу (ИМ) изложена технология монтажа концевых муфт наружной и внутренней установки серии «rek» для трёхжильных силовых гибких кабелей с резиновой изоляцией, с резиновой оболочкой, напряжением до 6 кВ.

Область применения

Работы, изложенные в ИМ, распространяются на концевые муфты серии «rek», устанавливаемые в отапливаемых и не отапливаемых помещениях, предназначенные для оконцевания трёхжильных кабелей номинальным напряжением переменного тока основных жил 6 кВ, используемых в сетях с изолированной нейтралью. Климатическое исполнение муфт У–1 по ГОСТ 15150-69. Класс защиты от поражения электрическим током – II по ГОСТ 12.2.007.0-75.

Меры безопасности

Перед монтажом муфты необходимо провести организационные и технические мероприятия по безопасности работ в электроустановках согласно «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей и правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», а также ознакомиться с настоящей инструкцией.

Монтаж

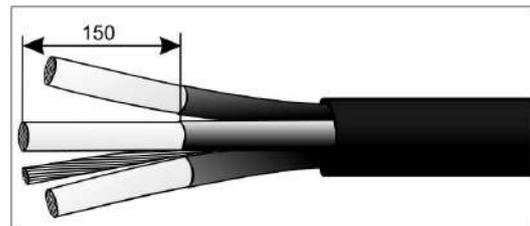
1. Очистить поверхность кабеля от грязи.

2. Удалить оболочку кабеля на длине, указанной на рисунке и необходимой для присоединения кабеля, определяемой условиями монтажа.

Произвести зачистку оболочки кабеля металлической щеткой или наждачной полоской, входящей в комплект, на расстоянии 130 мм от края оболочки и обезжирить. Зачистку производить движениями перпендикулярными оси кабеля.

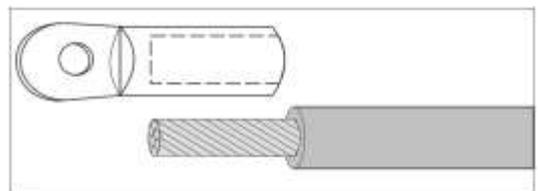


3. Удалить с жил кабеля полупроводящий слой на длину 150 мм от среза кабеля. При этом необходимо следить, чтобы на изоляции жил не оставалось остатков полупроводящего слоя.



4. Снять равномерно изоляцию с жил на длину, равную глубине отверстия наконечника.

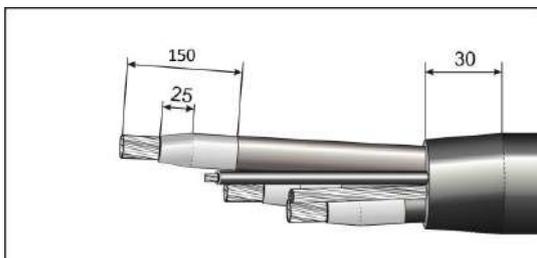
Произвести зачистку оголённых жил кабеля.



5. Удалить полупроводящий экран с основных жил кабелей на длину 150 мм от края изоляции.

Не допускать остатков полупроводящего экрана на поверхности изоляции.

Произвести стачивание изоляции жил и оболочек кабеля под конус.



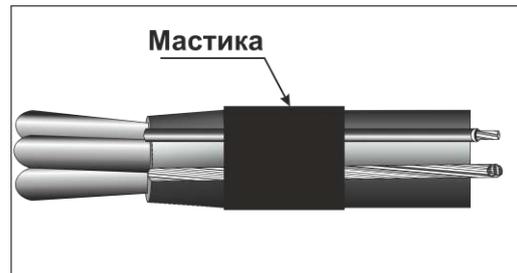
6. Удалить с одной из сторон мастичной ленты упаковочную бумагу. Оболочку кабеля обернуть одним витком мастики без захода на конус. Оборачивание производить с небольшим натяжением. В процессе оборачивания удалить упаковочную бумагу со второй стороны пластины.



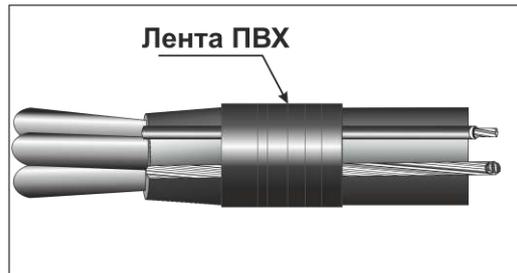
Отогнуть жилу заземления и дополнительные жилы (если таковые есть), плотно прижать их к мастике.



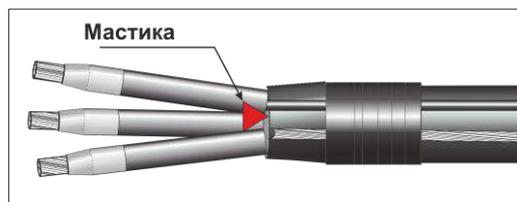
Поверх жилы заземления и дополнительных жил и первичной мастичной ленты, нанести вторую мастичную ленту.



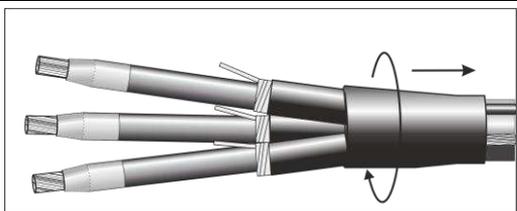
Мастику прижать к оболочке кабеля с помощью 2-3 слоев ПВХ ленты. Ленту наносить с натяжением.



7. Свернуть короткий отрезок мастичной ленты в виде конуса и вставить его между жил в разделке корешка кабеля, так, чтобы он заполнил пустоты между жилами и оболочкой кабеля.

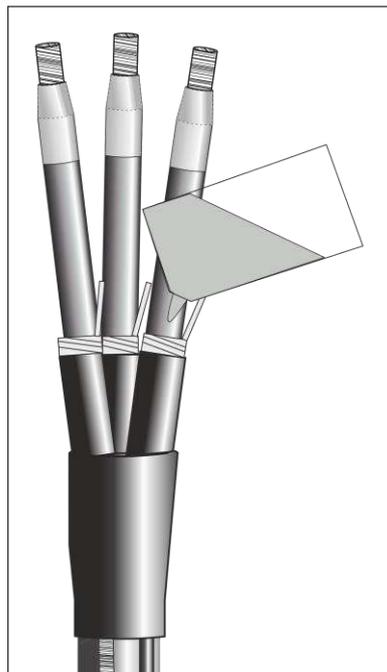


8. Надвинуть ПХУ (перчатка холодной усадки) на корешок кабеля. Вытягивая корд и вращая его против часовой стрелки вокруг кабеля произвести усадку ПХУ на оболочку кабеля. Произвести обжатие трубок руками. Пальцы ПХУ при этом не усаживаются.

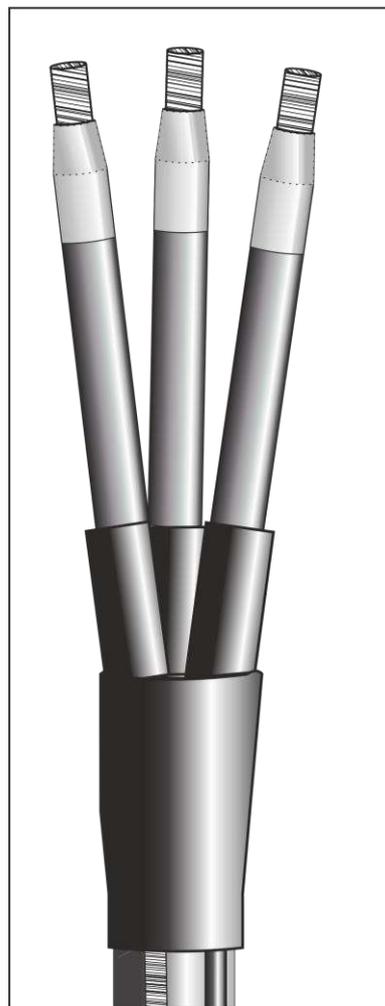


9. Поставить кабель в вертикальное положение и закрепить его, пальцы ПХУ при этом должны смотреть вверх. Вскрыть бумажно-металлизированный пакет с компаундом руками, без применения острых предметов и согласно инструкции на упаковке произвести перемешивание двух компонентов компаунда до получения однородной массы. (Внимание: недопустимо вскрывать полиэтиленовый пакет с компаундом до полного перемешивания компонентов).

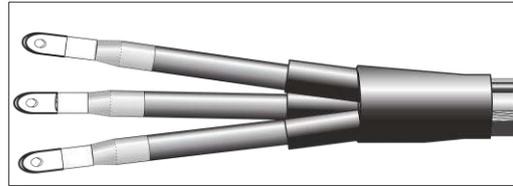
Срезать угол пакета с компаундом и залить содержимое через один палец ПХУ до заполнения компаундом всего внутреннего объема. Заливку производить постепенно, по мере заполнения компаундом внутреннего пространства. При необходимости через 2-5 минут произвести доливку компаунда.



10. После заполнения внутреннего объема ПХУ, вытягивая корд и вращая его против часовой стрелки вокруг жил кабеля произвести поочередную усадку пальцев ПХУ на жилы кабеля. Произвести обжатие трубок руками.



11. Смонтировать наконечник, соблюдая правила опрессовки.



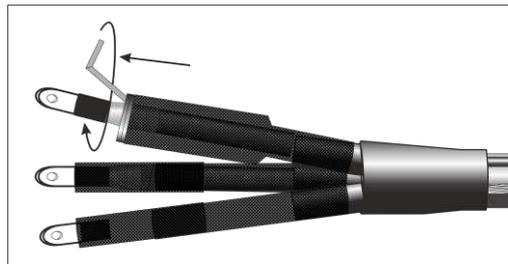
12. На половину длины наконечника с заходом на изоляцию жилы нанести с натяжением по одному отрезку мастичной ленты, предварительно удалив упаковочную бумагу. Вмятины от опрессовки должны быть полностью закрыты мастикой.

На изоляцию жил нанести по одному отрезку ленты 2220, с заходом 5-7 мм на полупроводящий слой. Ленту наносить мастичным слоем вниз с небольшим натяжением, постепенно снимая упаковочную бумагу с мастичной стороны.

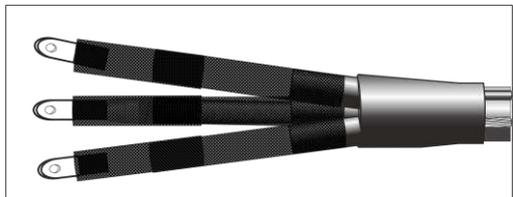


13. Вытягивая корд и вращая его против часовой стрелки вокруг жил кабеля произвести поочередную усадку на каждую жилу трубку холодной усадки (ТХУ), чтобы между краем трубки и поверхностью ПХУ был зазор 5-7 мм.

При необходимости, после усадки, удалить лишние длины ТХУ с наконечников.



14. Работы, связанные с механическим воздействием на муфту могут производиться только после полимеризации компаунда и полного перехода в твердое состояние (через 30-50 мин. в зависимости от температуры окружающего воздуха).



На этом монтаж муфты окончен.

Технология монтажа муфты постоянно совершенствуется, поэтому предприятие-изготовитель оставляет за собой право внесения изменений в технологию без ухудшения характеристик продукции.