



Инструкция по монтажу

**МУФТА РЕК-01КНТ-3-35/120-В-М
ГОСТ 13781.0-86**

№ -83.19



**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**

Назначение

В настоящей инструкции по монтажу **(ИМ)** изложена технология монтажа концевых муфт для трёхжильных (**rek-1КнТ-3-В**), четырёхжильных (**rek-1КнТ-4-В**) или пятижильных (**rek-1КнТ-5-В**) не бронированных силовых кабелей с полиэтиленовой, ПВХ или СПЭ изоляцией, напряжением до 1кВ включительно.

Область применения

Работы, изложенные в ИМ, распространяются на концевые муфты серии «rek», устанавливаемые на открытом воздухе или внутри помещений, предназначенные для оконцевания трёхжильных или четырёхжильных кабелей, используемых в сетях с изолированной или заземлённой 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.

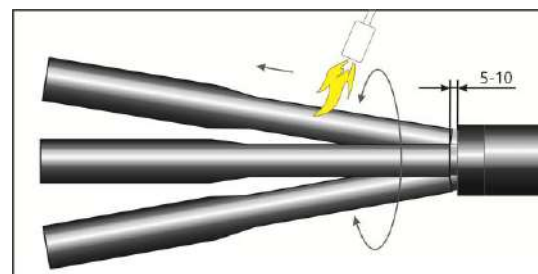
2. Удалить оболочку кабеля на длине, указанной на рисунке и необходимой для присоединения кабеля, определяемой условиями монтажа.

Произвести зачистку оболочки кабеля металлической щеткой или наждачной полоской, входящей в комплект, на расстоянии 100 мм от края оболочки и обезжирить. Зачистку производить движениями перпендикулярными оси кабеля.



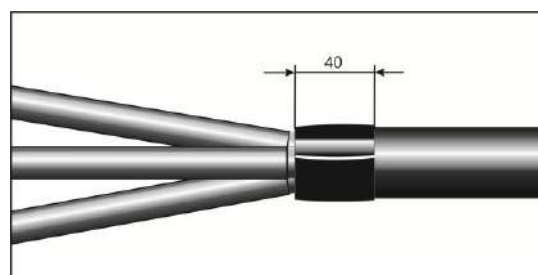
3. Нарезать термоусаживаемую трубку по размерам в зависимости от длины жил.

Одеть на каждую жилу по одной термоусаживаемой трубке, чтобы между краем трубки и краем оболочки был зазор 5-10 мм. Произвести усадку трубок мягким пламенем газовой горелки или феном начиная от корешка кабеля к краям трубок. Усадку следует производить равномерно по всему периметру трубок, не допуская образования складок и вздутий. Следует избегать остроконечного синего пламени. Постоянно перемещайте пламя во избежания пережога материала.

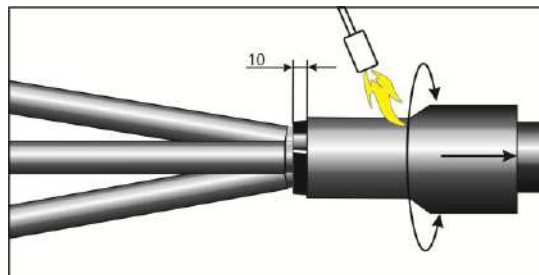


4. Удалить с одной из сторон *длинной* мастичной ленты чёрного цвета упаковочную бумагу.

На край оболочки нанести отрезок *длинной* мастичной ленты на ширину 40мм. Оборачивание производить с небольшим натяжением. В процессе оборачивания удалить упаковочную бумагу со второй стороны отрезка.

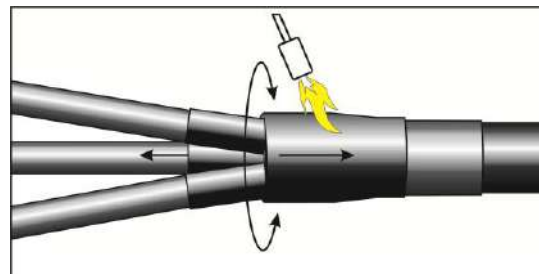


5. Для 3-х жильного кабеля сечением от 50 до 240 мм² надвинуть на мастику термоусаживаемую трубку большого диаметра на расстоянии 10 мм от края оболочки кабеля и усадить её мягким пламенем горелки равномерно по всему диаметру, не допуская образования складок и вздутий, начиная усадку от корешка кабеля. Усадку следует производить до выделения клеевого слоя на краях трубки.



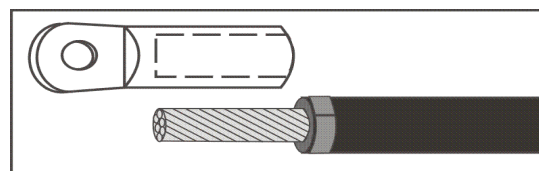
6. Надвинуть на разделку термоусаживаемую перчатку введя ее как можно глубже на корешок кабеля.

Мягким пламенем газовой горелки или феном произвести усадку термоусаживаемой перчатки на корешок начиная от основания пальцев перчатки к краям. Усадку производить не допуская образования складок и вздутий, до выделения клеевого слоя на краях.



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

Нанести с натяжением на края термоусаживаемых трубок (усаженных на жилах) 2-3 витка ПВХ ленты.

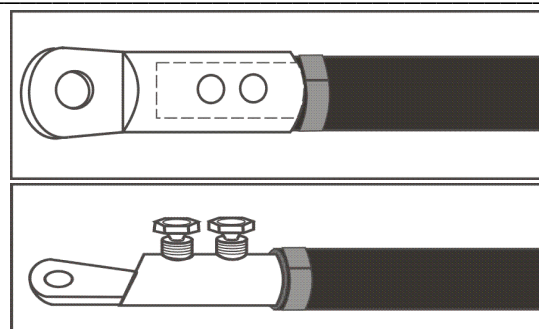


8. а. Наконечник под опрессовку.

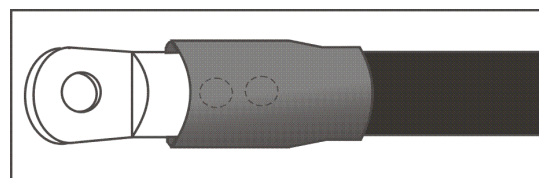
Смонтировать кабельный наконечник, соблюдая правила опрессовки.

б. Механический болтовой наконечник.

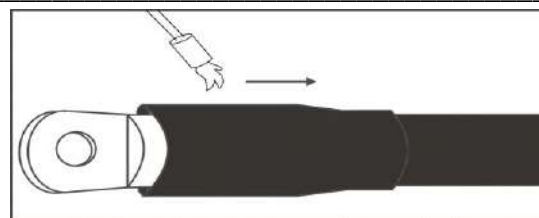
Установить болтовые наконечники и произвести затягивание винтов без срыва головок винтов. Проверить положение жил в наконечниках и произвести затягивание винтов до срыва головок винтов.



9. На половину длины наконечника с заходом на изоляцию жилы нанести с натяжением по одному отрезку мастичной ленты Абрис КЛБ, предварительно удалив упаковочную бумагу. Болтовое отверстие должно быть полностью закрыто мастикой.



10. Одеть поверх мастики Абрис КЛБ по одной термоусаживаемой трубке и усадить их до выделения клеевого слоя на краях. При усадке следует следить за положением трубки – она не должна сползть с наконечника.



На этом монтаж муфты окончен.

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

Приёмка муфты в эксплуатацию

Приёмка муфты в эксплуатацию производится согласно Раздела 1. п.8. Параграф 29. п.304 «Правила устройства электроустановок» РК или п.1.8.37 «Правила устройства электроустановок» РФ после остывания её до температуры окружающей среды.

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