



Инструкция по монтажу

Муфта eks-01СКР-16/50-2131-S-КГ-М

№ - 267



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 соединительных муфт на силовые экранированные гибкие кабели на напряжение до 1,14 кВ включительно, для нестационарной прокладки в резиновой оболочке. Соединение жил производится методом опрессовки соединительными гильзами.

Область применения

Работы, изложенные в ИМ, распространяются на ремонтные муфты eks-01СКР-S-КГ-гм, устанавливаемые на силовые гибкие кабели, испытывающие в процессе эксплуатации ограниченные перемещения и изгибы.

1. Меры безопасности

Все работы на кабелях, должны производиться с соблюдением «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

Применяемые материалы не требуют дополнительных мер безопасности и соответствуют требованиям «Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок».

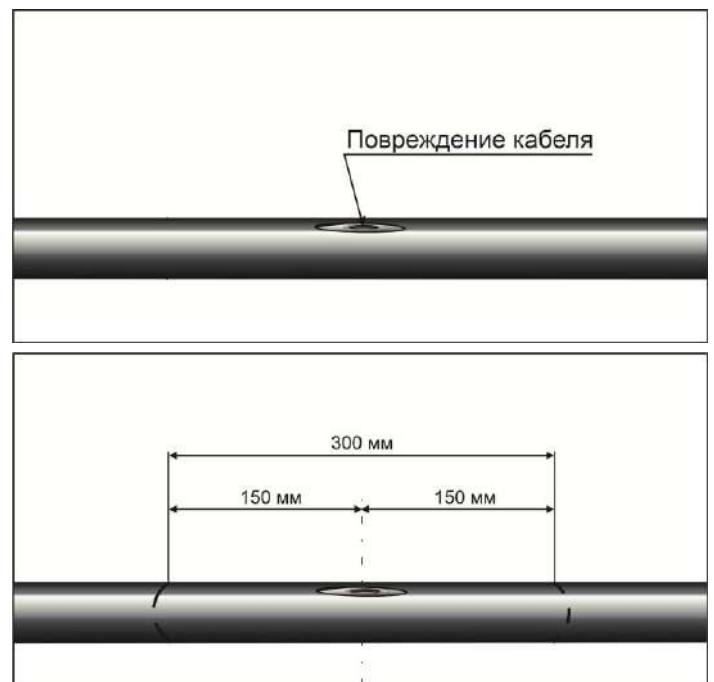
2. Подготовка к монтажу

2.1 Если муфта хранилась в неотопливаемом помещении при температуре менее 5°C, то до начала монтажа комплект необходимо выдержать при температуре 18-20°C не менее 2-х часов.

2.2 Избегайте попадания прямых солнечных лучей на комплектующие муфты до их установки.

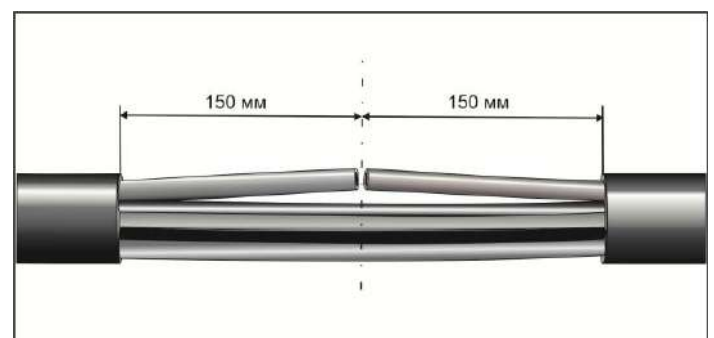
2.3 Удостовериться в отключении кабеля и отсутствии опасного напряжения на жилах кабеля (при необходимости вывесить предупреждающие таблички).

2.4 Нанести на оболочку кабеля отметки на расстоянии 150 мм в обе стороны от повреждения.

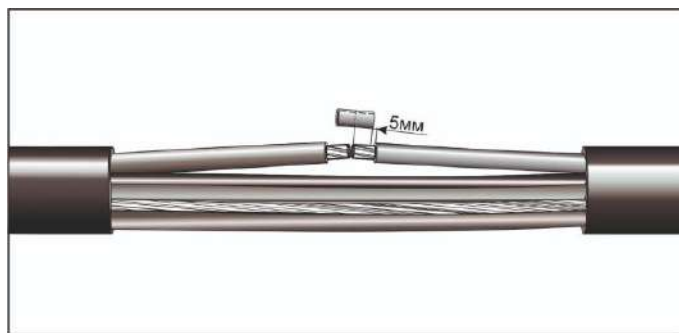


2.5 Произвести снятие оболочки кабеля по нанесенным на ней отметкам, на указанном на рисунке расстоянии.

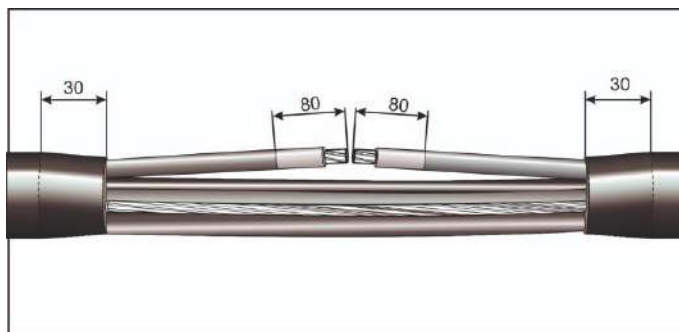
Затем, в случае необходимости, раскусить поврежденную жилу кабеля в месте повреждения, так, чтобы длина жил после раскусывания соответствовала указанной на рисунке.



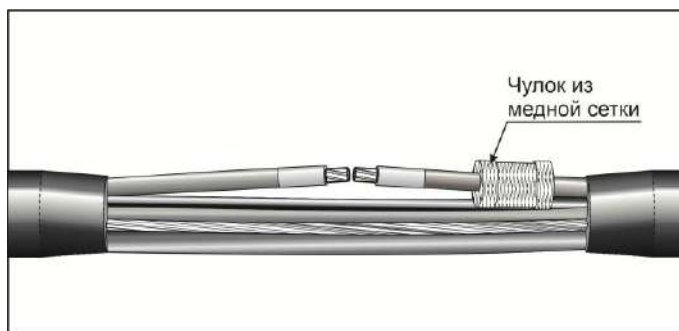
2.6 Удалить изоляцию с жилы на длину равную половине длины гильзы + 5 мм.
Произвести зачистку оголенных жил кабеля.



2.7 Удалить полупроводящий экран с основной жилы кабеля на длину 80 мм от края изоляции.
Не допускать остатков полупроводящего экрана на поверхности изоляции.
Произвести стачивание оболочек кабелей под конус по размеру, указанному на рисунке.

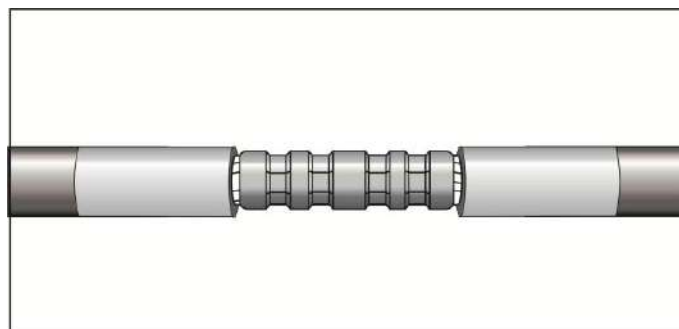
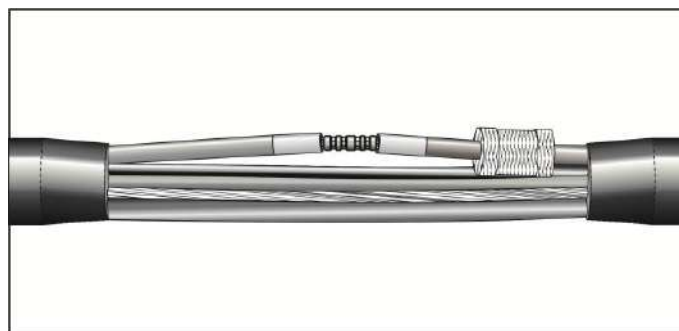


2.8 Надвинуть на жилу чулок из медной сетки.

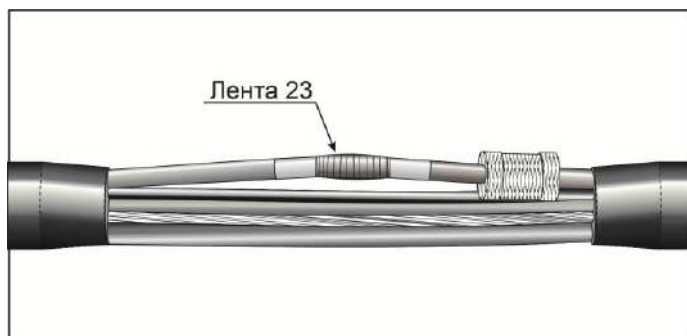


3.0 Монтаж

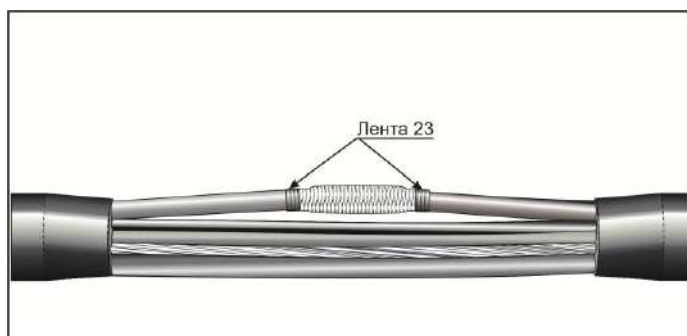
3.1 Установить соединительную гильзу для опрессовки на жилу. При помощи пресса произвести обжатие гильзы с жилой. Следует обратить внимание, что гильзы и матрица пресса для обжатия должны соответствовать номинальному сечению жилы.



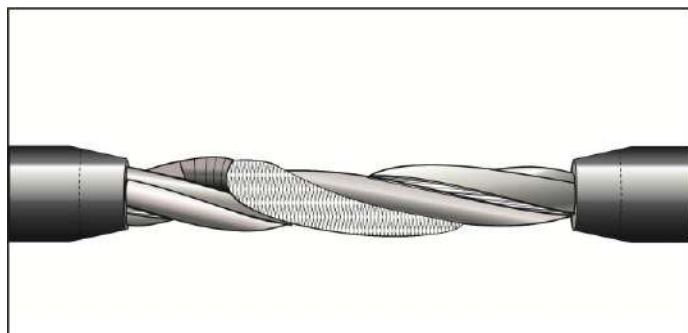
3.2 На гильзу нанести 2 слоя с натяжением, отделяя защитный слой, отрезок ленты 23. Заход ленты на изоляцию жил 10 мм. Наложение производить с 50 % перекрытием витков.



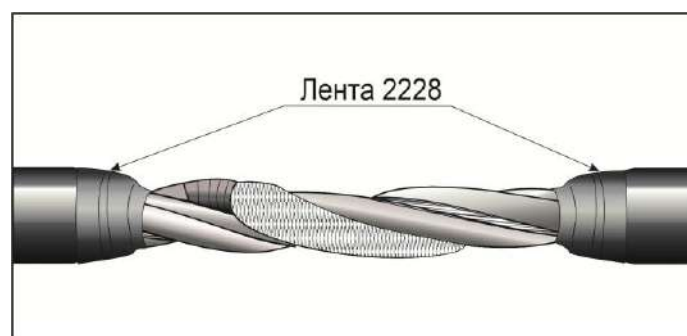
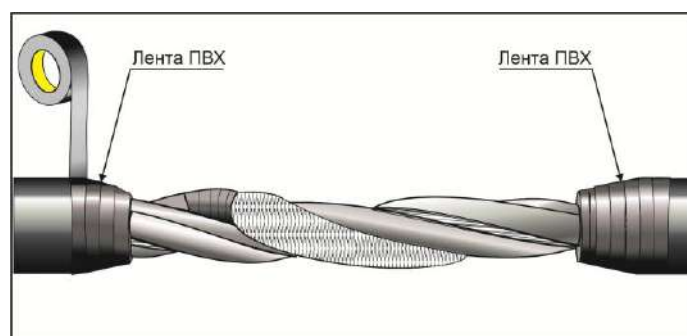
3.3 Надвинуть чулок из медной сетки на место соединения жил (поверх установленной гильзы), расправить концы чулка до среза полупроводящего слоя кабеля. Зафиксировать края чулка на полупроводящем слое кабеля лентой 23.



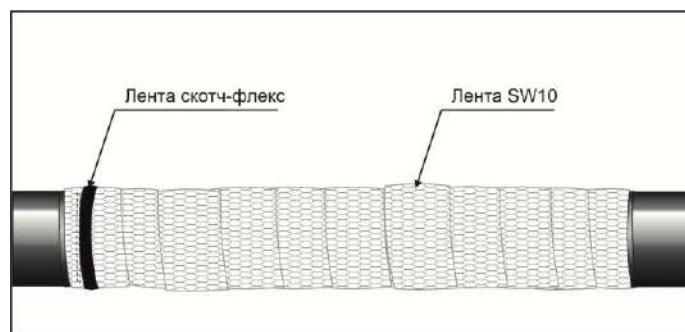
3.4 Для улучшения гибкости муфты и обеспечения плотного прижатия жил друг с другом, вращением одного из кабелей вокруг своей оси произвести скручивание жил между собой. Направление скрутки должно совпадать с направлением скрутки жил в кабеле.



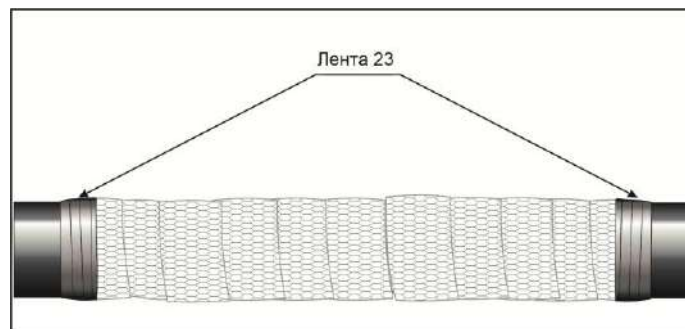
3.5 На длине 50 мм от края среза оболочки каждого кабеля произвести зачистку оболочки наждачной бумагой. После зачистки на зачищенное место нанести ленту ПВХ и затем удалить её. Весь абразив, оставшийся от зачистки будет удален вместе с лентой ПВХ. На конусную часть нанести с натяжением по одному отрезку ленты 2228 мастичным слоем внутрь.



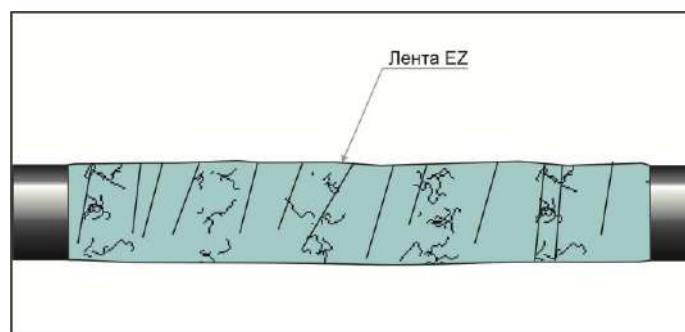
3.6 С заходом на 25 мм на мастичную ленту 2228, с 50% перекрытием витков нанести 1 слой сетчатой ленты SW-10. Ленту наносить без натяжения. Край ленты зафиксировать на ссостке черной лентой скотч-флекс.



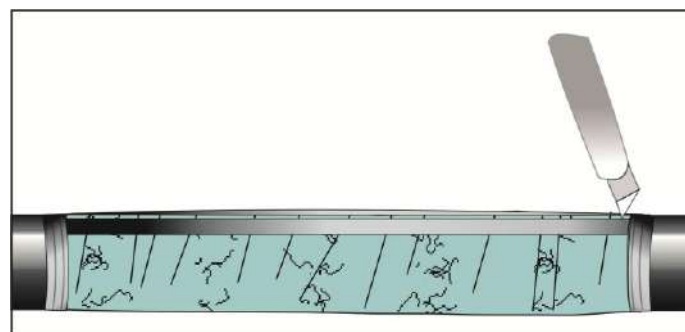
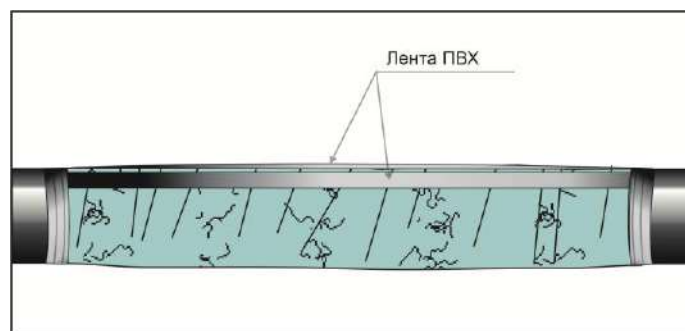
3.7 Края ленты SW-10 зафиксировать лентой 23. Лента 23 наносится с большим натяжением и должна полностью покрывать мастичную ленту 2228.

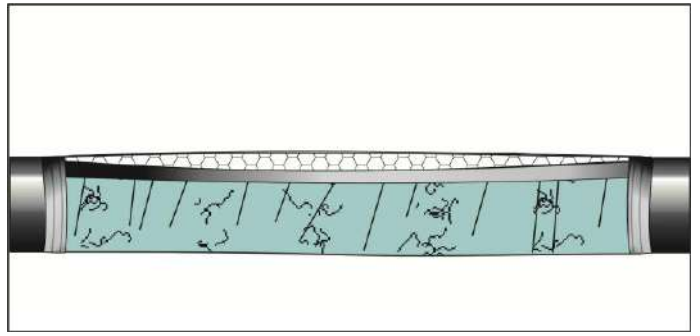


3.8 На сетчатую ленту нанести в 2 слоя, с 50% перекрытием витков, прозрачной ленты EZ, нанесение проводить с небольшим натяжением.

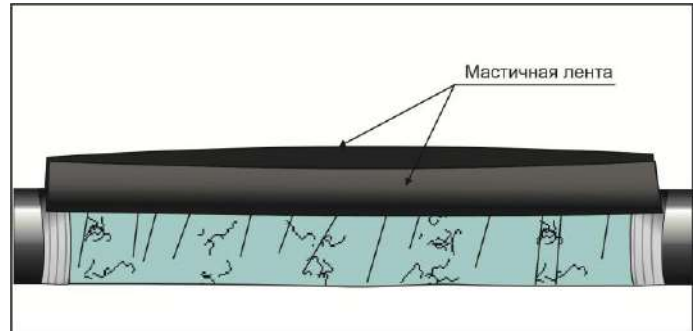


3.9 В верхней части муфты на ленту EZ наложить продольно с зазором 2-5 мм две полоски ленты ПВХ. На краях муфты на ленты EZ наложить 3-4 витка ленты ПВХ. Острым ножом произвести продольный разрез прозрачной ленты EZ, не разрезая сетчатую ленту SW 10, между двумя лентами ПВХ.

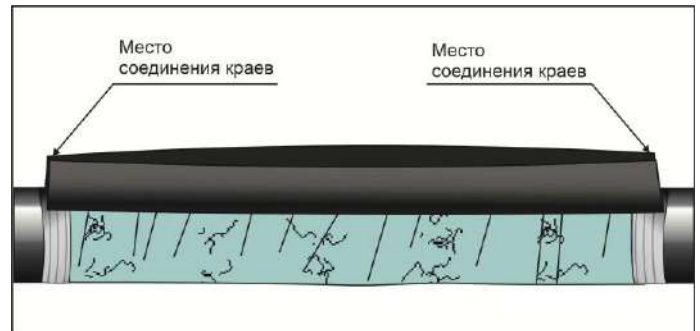




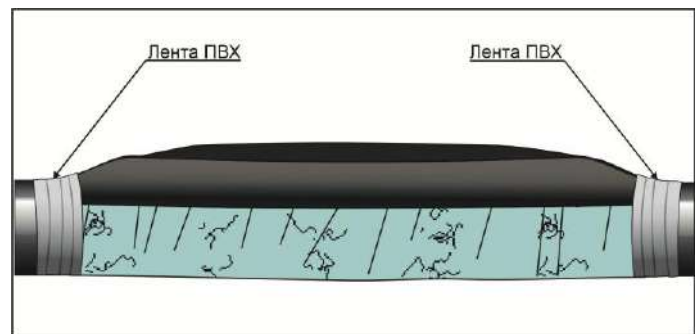
3.10 На полосы ленты ПВХ, по обе стороны разреза на ленте EZ, установить полосы мастичной ленты, как указано на рисунке. Мастичную ленту плотно прижать к полоскам ленты ПВХ, чтобы между ними не было зазора.



3.11 Слепить края мастичных лент с торцов срезка между собой, чтобы между ними не было зазора и образовалась воронка для заливки.



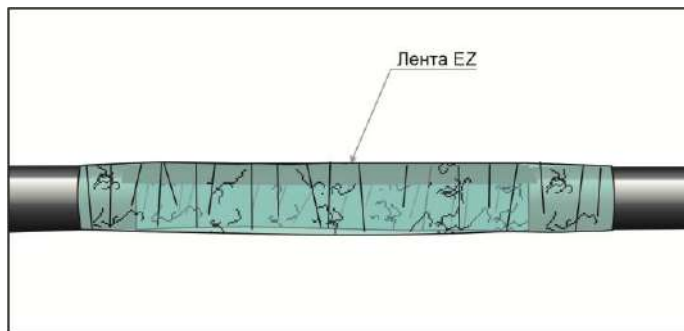
3.12 С обоих торцов срезка нанести ленту ПВХ, так чтобы прижать края мастичных лент к срезку.



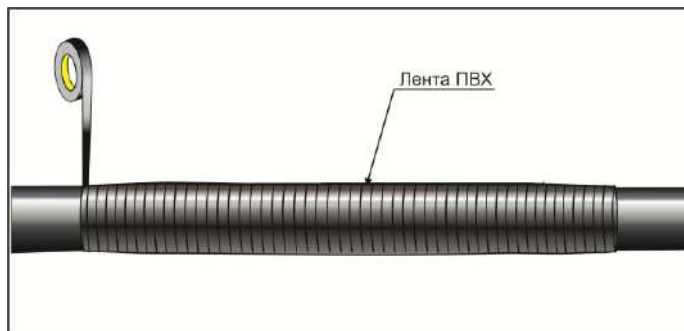
3.13 Вскрыть пакет с компаундом. Не повреждая пакета, согласно инструкции на пакете, произвести подготовку (перемешивание двух компонентов компаунда). Перемешивание производить в течение 1-2 минут. Через прозрачный пакет контролировать равномерность перемешивания. По окончании перемешивания залить компаунд в муфту до полного заполнения. При данной операции следует соблюдать аккуратность, кабель должен быть предварительно зафиксирован.



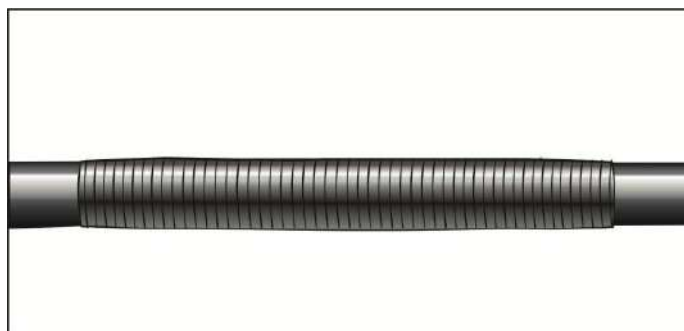
3.14 Произвести наложение с 50% перекрытием витков прозрачной ленты EZ. Первый слой наносить без натяжения. Второй и третий слой наносить с натяжением



3.15 Для защиты муфты от ультрафиолетового излучения солнечного света покрыть муфту 2 слоями ПВХ ленты с 50% перекрытием витков.



Через 2-3 часа после монтажа муфта готова к механическим воздействиям.



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