Инструкция по монтажу

Муфта eks-6СКаТ-3х70/95-КГ

№ - 143.2



Все операции следует выполнять в строгом соответствии с данной инструкцией.

ТОО «Sigma Corporation»
РК, Карагандинская обл., M22D3A8, 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 «eks» для трехжильных экранированных силовых кабелей с резиновой изоляцией напряжением до 6 кВ включительно типа КГЭ, КГЭ-ХЛ.

Область применения

Работы, изложенные в ИМ, распространяются на соединительные муфты серии «eks», устанавливаемые на трехжильные кабели с резиновой изоляцией, прокладываемые в земле, кабельных сооружениях или на открытом воздухе. Климатическое исполнение муфт У – 1,5 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 «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей и правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», а также ознакомиться с настоящей инструкцией.

Монтаж

1. Произвести очистку кабелей от грязи. Закрепить кабели на козлах или в монтажных струбцинах.

---

2. Произвести срез концов кабелей по одной линии.
Произвести снятие оболочки кабеля по размерам указанным в таблице

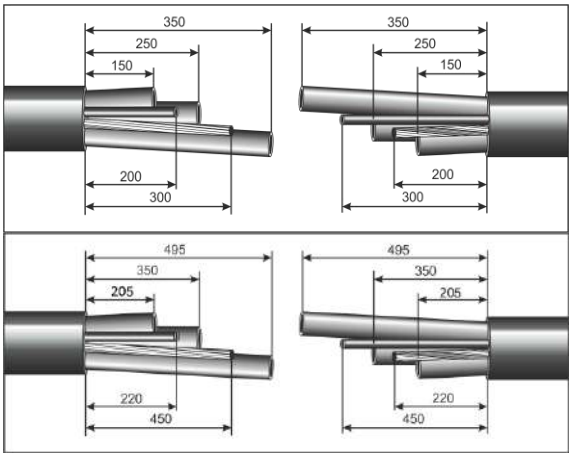
Сечение кабеля	Длина разделки, мм
25-50	350
70-95	495



Зачистить наждачной бумагой оболочку кабеля на длину 100мм.

---

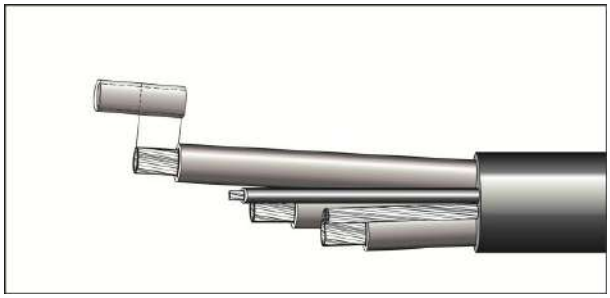
3. Отрезать жилы по размерам указанным на рисунках.
Для сечений 25-50 длина разделки 350,
Для сечений 70-95 длина разделки 495.



---

4. Удалить изоляцию жил на длину равную половине длины гильзы +5мм.

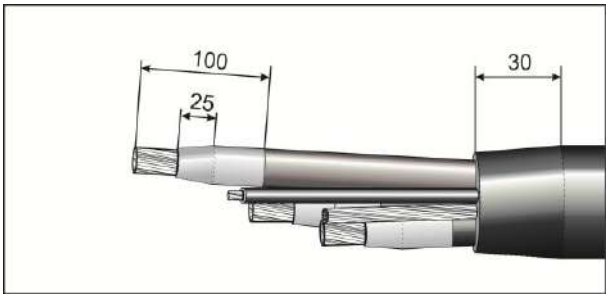
Произвести зачистку оголённых жил кабеля.



5. Удалить полупроводящий экран с основных жил кабелей на длину 100 мм от края изоляции.

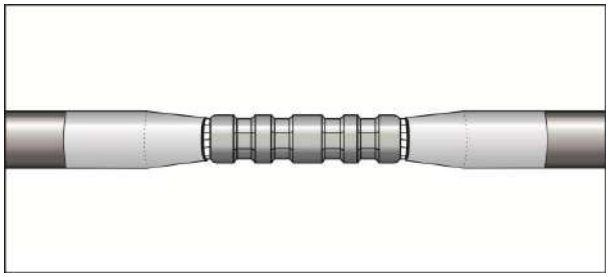
Не допускать остатков полупроводящего экрана на поверхности изоляции.

Произвести стачивание изоляции жил и оболочек кабеля под конус.

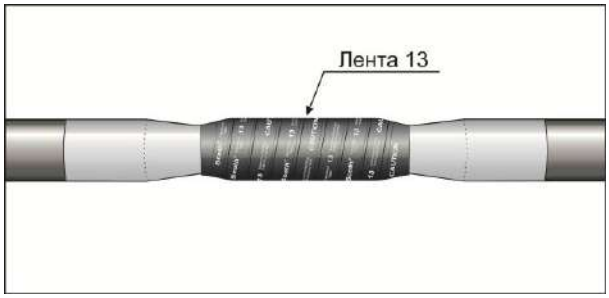


6. Вставить жилы в соединительные гильзы. Смонтировать соединительную гильзу, соблюдая правила опрессовки.

Отчистить поверхность гильзы от заусенцев и удалить загрязнения.



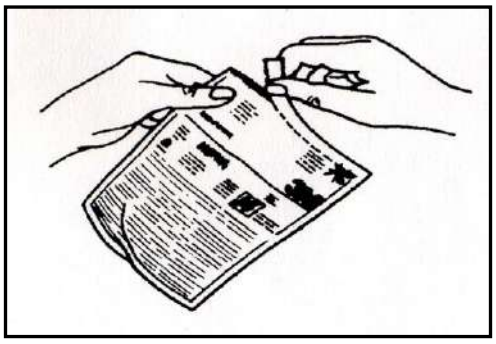
7. Произвести намотку отрезков ленты 13 **«на соединительные гильзы основных жил»,** на каждую соединительную гильзу в два слоя. **На соединительные гильзы** жилы заземления (контрольные жилы) нанести ленту 23 в один слой. Намотку производить с 50% перекрытием витков, сильно вытягивая ленту (до 1/3 её ширины).



8. Надвинуть на гильзы корпус МСХ. Выдернуть корт с одной стороны. Произвести намотку ленты 13 на усаженные трубки холодной усадки в два слоя, с заходом на полупроводящий экран 10 мм. Намотку производить с 50% перекрытием витков, сильно вытягивая ленту (до 1/3 её ширины).



9. Закрепить кабель вертикально, усаженными концами ТХУ вниз. Вскрыть бумажно-металлизированный пакет с компаундом руками, согласно инструкции на упаковке, не применяя острых предметов для вскрытия (**ножей, ножниц и т.п.**), произвести перемешивание двух компонентов компаунда. **(Внимание: недопустимо вскрывать полиэтиленовый пакет с компаундом до полного перемешивания компонентов).** Срезать угол пакета и вылить компаунд в тару.



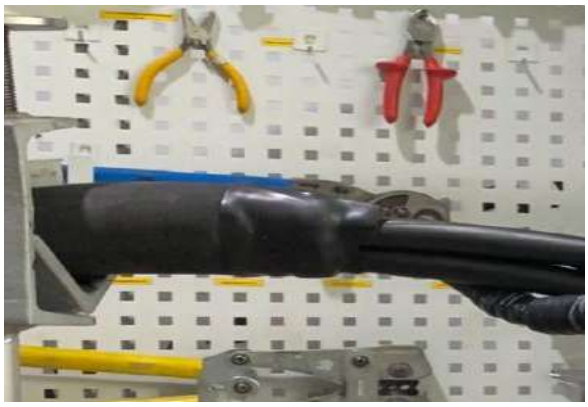
10. С помощью шприца произвести заливку корпусов МСХ компаундом. После полной заливки выдернуть корт. Ветошью очистить корпус МСХ от компаунда.



11. Произвести намотку ленты 13 на усаженные трубки холодной усадки в два слоя, с заходом на полупроводящий экран 10 мм. Намотку производить с 50% перекрытием витков, сильно вытягивая ленту (до 1/3 её ширины).



12. На конусообразный срез оболочки кабеля произвести намотку отрезка ленты 2228 с небольшим натяжением мастичным слоем на оболочку кабеля, аналогично произвести намотку ленты на второй конусообразный срез оболочки кабеля.



13. С заходом на всю ширину ленты 2228 от одного среза оболочки кабеля до второго среза оболочки кабеля с заходом на всю ширину ленты 2228 произвести обмотку ленты сетки SW10с сильным натяжением и зафиксировать её при помощи самоклеящихся лент, расположенных на внутренней стороне ленты сетки SW10.



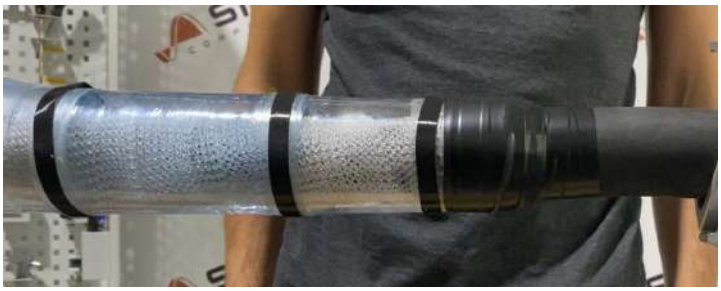
14. На конусный срез оболочки кабеля прижать ленту сетку SW 10 при помощи ленты 23, аналогично произвести намотку ленты на второй конусообразный срез оболочки кабеля.



15. Произвести обезжиривание оболочек кабеля в местах зачистки. Обернуть муфту пластиковым корпусом, расположив его по центру муфты и прорезью вверх.



При оборачивании
следить, чтобы торцы корпуса
располагались на одном уровне. При помощи ленты липучки зафиксировать корпус. Обмотать торцы пластикового корпуса с 50% перекрытием лентой ПВХ с сильным натяжением заходом на пластиковый корпус 100мм на оболочку кабеля на 20мм в два слоя.



---

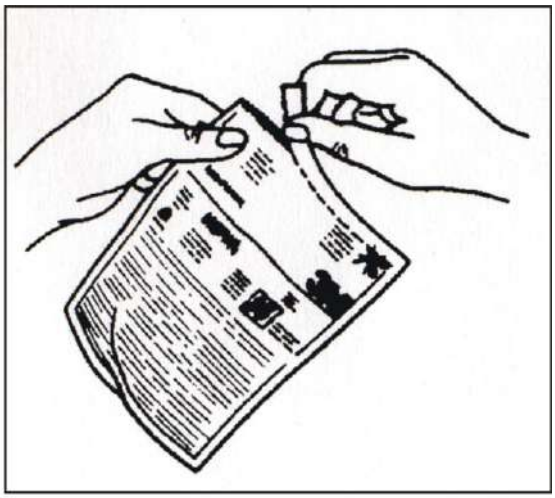
16. По всей длине пластикового корпуса раздвинуть края корпуса для заливки компаунда.

(Внимание: работа с компаундом должна производиться непрерывно, при температуре не ниже +5°С).

Вскрыть бумажно-металлизированный пакет с компаундом руками, согласно инструкции на упаковке, не применяя острых предметов для вскрытия (ножей, ножниц и т.п.), произвести перемешивание двух компонентов компаунда в течение 30-60 секунд.

(Внимание: не производить перемешивание компонентов больше указанного времени, *не производить перемешивание следующей упаковки компаунда, до использования предыдущей упаковки*).

Заполнение муфты производить через прорезь до полного заполнения сростка.







---

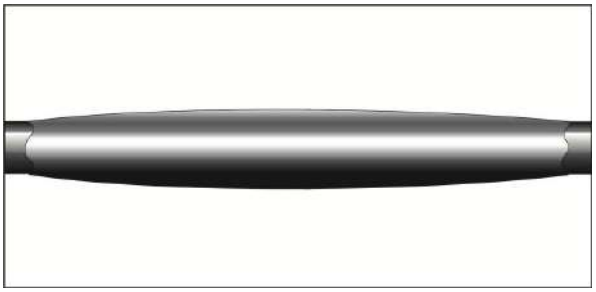
17. Пластиковый корпус стянуть липкими лентами на корпусе. Без натяжения от оболочки одного кабеля до оболочки второго кабеля произвести обматывание сростка прозрачной лентой 2183EZ, в один слой. Оборачивание произвести с 50% перекрытием витков. После с сильным натяжением от оболочки одного кабеля до оболочки второго кабеля произвести обматывание сростка прозрачной лентой 2183EZ, в два слоя. Оборачивание произвести с 50% перекрытием витков.







18. После полной полимеризации компаунда *(45-50мин при температуре окружающей среды 18-20°С, при этом компаунд должен перестать прилипать)* удалить пластиковый корпус. Убедиться что поверхность муфты ровная, удалить все выступы, осторожно срезая их.



На этом монтаж муфты окончен.
Муфта готова к эксплуатации.

Приёмка муфты в эксплуатацию

Приёмка муфты в эксплуатацию производится в соответствии с разделом 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.