



ПАСПОРТ

МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМОУСАЖИВАЕМАЯ ДЛЯ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ ДО 10кВ С БУМАЖНОЙ МАСЛОПРОПИТАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

МАРКА: 3СТп-10
РАЗМЕР (СЕЧЕНИЕ ЖИЛЫ, ММ²): 25/50 70/120 150/240

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Муфты соединительные термоусаживаемые типа 3СТП-10 для силовых кабелей на напряжение до 10кВ частотой 50Гц с бумажной маслопропитанной изоляцией, с бронелентами или без них, с алюминиевыми или медными жилами сечением от 25 до 240 мм² типа: ААБ2Л, ААБЛГ, ААШНГ, ААШП, АСБ и т.д. Муфты предназначены для эксплуатации при температуре окружающей среды от +50 до 50⁰С, а также при относительной влажности до 98% при температуре до 35⁰С.

ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА:

Муфта соответствует: SSAQ 025.1.2.0077; ТУ 3599-001-60707993-2009, СТО00081866-001-2009

Гарантийный срок эксплуатации: 5 лет со дня ввода муфты в эксплуатацию при соблюдении условий хранения, транспортировки и монтажа.

Условия хранения: в сухих закрытых помещениях при температуре от +50 до -45⁰С.

Срок службы муфты: не менее 30 лет.

Срок хранения: 2 года с даты изготовления. Дата изготовления: _____ Упаковщик: _____

КОМПЛЕКТ МУФТЫ:

№	Наименование деталей	Количество
1	Перчатка термоусаживаемая с клеевым подслоем, шт.	2
2	Трубка термоусаживаемая маслостойкая изоляционная, шт.	6
3	Манжета термоусаживаемая изоляционная с клеевым подслоем, шт.	3
4	Кожух внутренний термоусаживаемый с клеевым подслоем, шт.	1
5	Кожух внешний термоусаживаемый с клеевым подслоем, шт.	1
6	Лента выравнивания напряженности, шт.	2
7	Пластина выравнивания напряженности, шт.	3
8	Лента герметизирующая, шт.	8
9	Мастика для заполнения межфазного пространства, шт.	3
10	Распорка межфазная изолирующая, шт.	1
11	Стеклолента, шт.	1
12	Провод заземления, шт.	1
13	Проволока бандажная, шт.	8
14	Сетка медная экранирующая, шт.	3
15	Набор для пайки заземления, шт.	2
16	Соединитель болтовой, шт.	3
17	Лента изоляционная (ПВХ), шт.	1
18	Нить бандажная, шт.	2
19	Рукав полиэтиленовый, шт.	1
20	Перчатки х/б, шт.	2
21	Ветошь протирачная, шт.	3
22	Паспорт/Инструкция по монтажу, шт.	1
23	Упаковка, шт.	1

ВНИМАНИЕ!

Монтаж термоусаживаемых муфт должен производиться специально обученным, квалифицированным персоналом с соблюдением «Межотраслевых правил по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок потребителей», «Правил пожарной безопасности для энергетических предприятий», «Технической документации на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией напряжением до 35кВ», а также правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющем данные муфты.

Перед началом работ необходимо полностью ознакомиться с инструкцией по монтажу, убедиться, что содержимое комплекта соответствует комплекточной ведомости. Убедитесь, что используемый комплект соответствует кабелю, для которого он предназначен. Все операции следует выполнять в строгом соответствии с инструкцией! Проверить изоляцию кабеля на отсутствие влаги. Процесс монтажа муфты должен быть непрерывным до полного его окончания. При выполнении монтажа использовать пропановую или бутановую горелку или электрический фен. Если работы проводятся в закрытом помещении, его необходимо проветривать. Пламя горелки необходимо направлять в сторону усадки материала. Для обезжиривания рекомендуется использовать бензин марки Б-70, Уайт-Спирит или спиртовые салфетки. Трубки необходимо усаживать равномерно по всей их окружности. Поверхность трубок после усадки должна быть гладкой, ровной без складок и пузырей, содержащих воздух. Из-под трубок, имеющих внутренний клеевой слой после их усадки должен быть виден выступивший клей.

В данной инструкции изложен правильный метод монтажа изделия. Ответственность за соответствие операций, изложенных в инструкции, а также условий, при которых происходит монтаж муфты, несет электромонтер, т.к. изготовитель не может контролировать условия, при которых происходит монтаж.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Общество с ограниченной ответственностью «Монтажно-производственная компания «Энергосфера»
Юр/ф. адрес: 614105, г. Пермь, пос. Новые Ляды, ул. Железнодорожная, 23, т/ф.+7 (342) 266-47-84



Рис.1 Распрямить концы соединяемых кабелей. Очистить от грязи наружные покровы. Разместить концы соединяемых кабелей с перехлестом **100мм** и отметить опорную линию. Обмотать проволочный бандаж вокруг наружных покровов кабелей на расстоянии: **510мм** для кабелей сечением от 25мм² до 50мм² и **550мм** для кабелей сечением от 70 до 240мм² от опорной линии. Удалить наружные покровы. Тщательно очистить бронеленты от битума на расстоянии **60мм** от среза наружного покрова кабеля. Обмотать проволочный бандаж вокруг бронелент на расстоянии **30мм** от среза наружного покрова кабеля. Аккуратно обрезать и удалить бронеленты. Тщательно очистить металлическую оболочку от битума. Тщательно зачистить и обезжирить бронеленты и металлическую оболочку кабеля. Нанести полуду с помощью припоя **A** на металлическую оболочку на расстоянии **30мм** от среза бронелент. Выполнить кольцевой надрез вокруг металлической оболочки на расстоянии **210мм** от среза бронелент. Отметить опорную линию на расстоянии: **270мм** для кабелей сечением от 25мм² до 50мм² и **310мм** для кабелей сечением от 70 до 240мм² от кольцевого надреза. Еще раз проверить размеры разделки кабелей. Обрезать кабели по опорной линии. Надеть на любой конец кабеля защитный полиэтиленовый рукав, как это показано на рисунке, и зафиксировать его лентой ПВХ. Надеть термоусаживаемые трубы, исключая попадания грязи на внутренние стенки труб.

Рис.2 Аккуратно, не допуская повреждений бумажной изоляции удалить металлические оболочки до поперечного кольцевого надреза. Проверить бумагу на отсутствие влаги. Установка муфты на кабеле с увлажнённой изоляцией запрещена. Удалить поясную изоляцию и межфазные заполнители, оборвав их об срез металлической оболочки. Аккуратно развести жилы. Подмотать концы жил лентой ПВХ. Надеть маслостойкие термоусаживаемые трубки на жилы, вплотную к металлической оболочке. Усадить трубки пламенем горелки, начиная от корешка разделки. После усадки под трубками не должно быть воздушных пузырей. Дать трубкам остыть. Очистить трубки от возможного нагара от используемого пламени. Выполнить кольцевой надрез вокруг металлической оболочки на расстоянии **30мм** от среза металлической оболочки см.рис. Аккуратно удалить пояски металлической оболочки. Срез оболочки должен быть ровный и не иметь острых заусенцев.

Рис.3 Обмотать временный ниточный бандаж вокруг проводящей бумаги на расстоянии **10мм** от среза металлической оболочки. Оборвать проводящую бумагу об ниточный бандаж. Тщательно очистить корешки разделок кабелей. В корешке не должно быть следов грязи или алюминиевой стружки. Свернуть конусом короткую ленту выравнивания напряженности и затолкать ее как можно глубже в корешок разделки кабеля см.рис. Удалить временный ниточный бандаж.

Рис.4 Намотать ленту выравнивания напряженности в области корешка кабеля с заходом **10мм** на металлическую оболочку и **60мм** на корешок разделки кабеля. При наматывании необходимо вытягивать ленту до половины исходной ширины с 50% перекрытием слоев. В процессе наматывания придавать овальную форму с утолщением в области среза поясной изоляции.

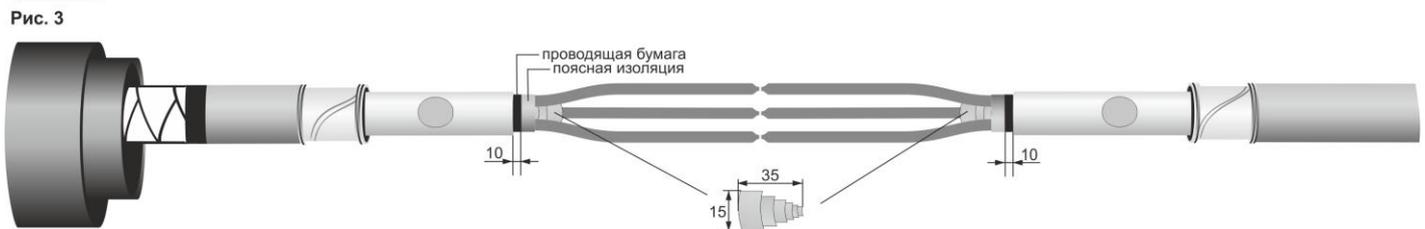
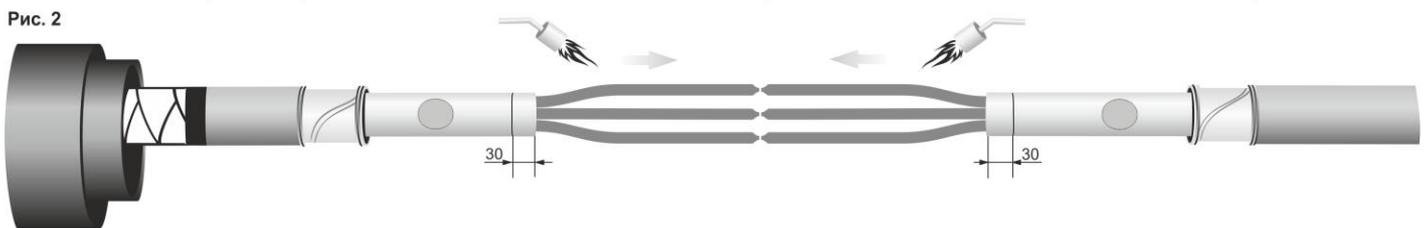
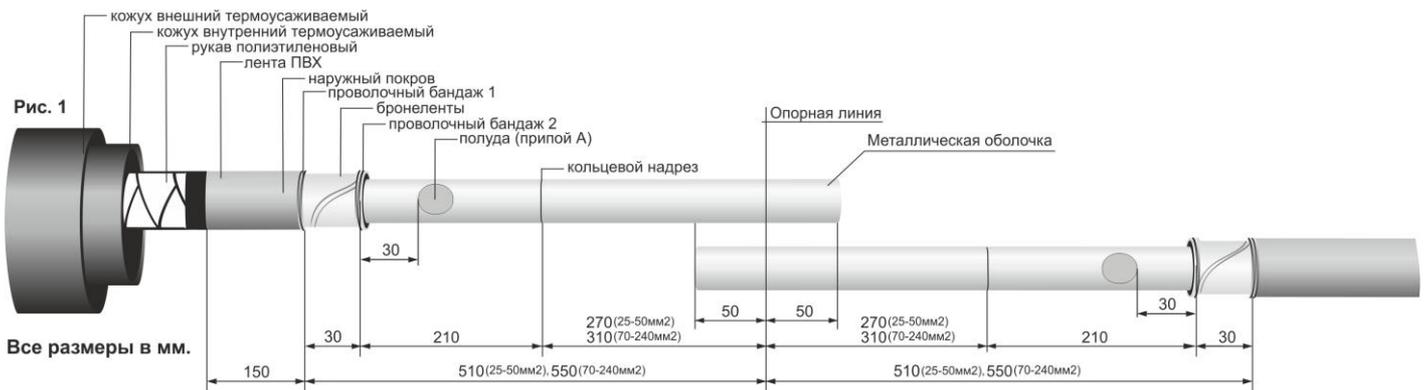


Рис.5 Надеть перчатки и как можно глубже надвинуть их в корешки разделки кабелей. Усадить перчатки с помощью пламени горелки в последовательности указанной на рис.5. Удалить с жил изоляцию, равную расстоянию **A** (**A**=внутренняя цилиндрическая часть соединителя). Зачистить и обезжирить токоведущие части жил.

Рис.6 Надеть термоусаживаемые трубки изоляции соединителей на жилы кабеля. Установить соединители. Подтянуть болты, затем плавно, без резких движений произвести срыв головок, согласно последовательности, указанной на рисунке. Удалить острые выступы от болтов.

Рис.7 Очистить и обезжирить соединители. Обернуть соединители пластинами, начав и закончив намотку на месте срыва головок.

Рис.8 Установить изоляционные манжеты по центру соединителей. Усадить трубки пламенем горелки, начав от центра соединителей. После усадки под трубками не должно быть воздушных пузырей. Дать трубкам немного остыть. Очистить и обезжирить трубки.

Рис.9 Вставить межфазную распорку между жилами. Свести жилы как можно плотнее друг к другу. Удалить бумагу с межфазных заполнителей со стороны, прилегающей к телу муфты. Установить заполнители между жилами так, чтобы плоская сторона межфазных заполнителей была снаружи, и затолкать их в пространство между жилами и распоркой. Удалить остатки бумаги с межфазных заполнителей. Обмотать область межфазного заполнителя стеклолентой с 50% перекрытием. Используя по одной ленте герметика для каждой стороны, подмотать края перчаток с заходом по **20мм** на металлическую оболочку.

Рис.10 Установить внутренний кожух по центру муфты. Равномерно прогревая, усадить трубу пламенем горелки, начав от центра в сторону наружных покровов кабелей. Удалить выступивший из под трубы клей с металлических оболочек кабелей.

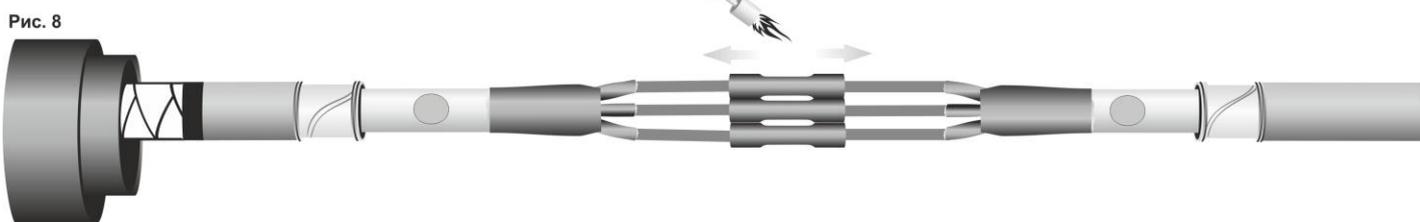
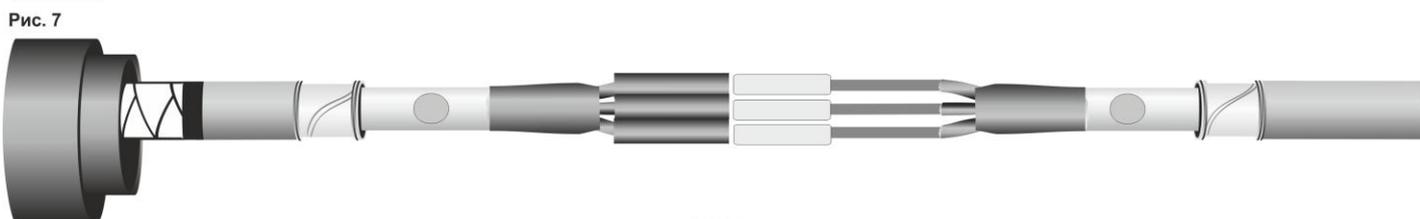
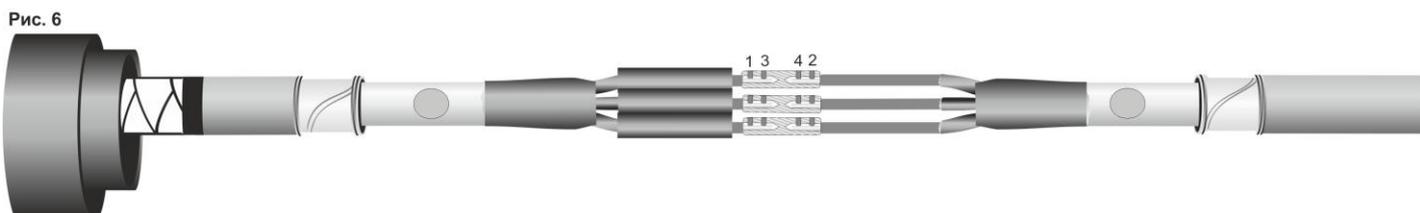
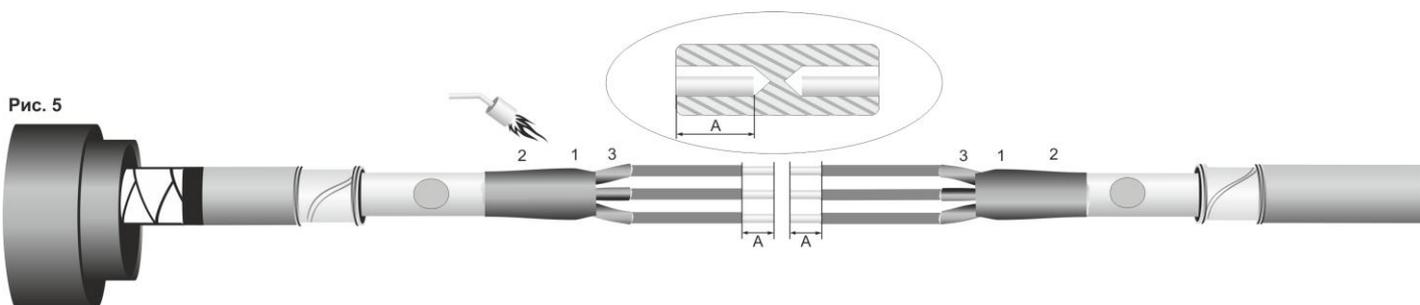


Рис.11 Обмотать тело муфты медной экранирующей сеткой с 30% перекрытием, с заходом по **15мм** на оболочки кабелей, см. рис.

Рис.12 Припаять заземляющий проводник к металлическим оболочкам кабелей, так чтобы расстояние между срезом бронелент и краем заземляющего проводника равнялось **30мм**.

Рис.13 Обмотать медной сеткой область среза бронелент, с заходом **10мм** на металлическую оболочку и **30мм** на бронелены. Зафиксировать сетку с помощью ленты ПВХ. Удалить проволочные бандажы с наружных покровов кабелей.

Рис.14 Используя по три ленты герметика для каждой стороны, обмотать бронеленты и металлические оболочки кабелей.

Рис.15 Установить термоусаживаемую трубу внешний кожух по центру муфты. Усадить трубу пламенем горелки, согласно последовательности указанной на рисунке. Монтаж муфты окончен. Дать муфте остыть перед тем, как подвергать ее механическим воздействиям. Удалить полиэтиленовый рукав, убрать место монтажа в соответствии с экологическими правилами окружающей среды.

Рис. 11



Рис. 12



Рис. 13



Рис. 14



Рис. 15

