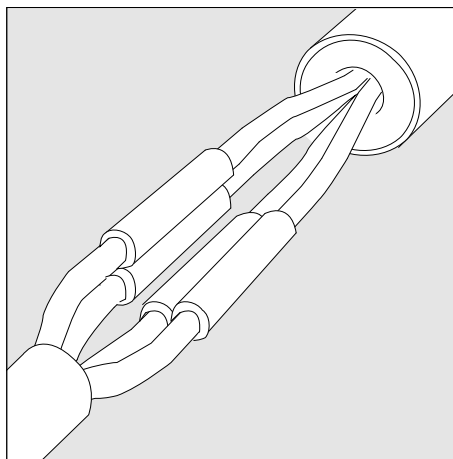




TE's Raychem Кабельная Арматура



Инструкция по монтажу ERP-0089-RU-5/08

**Соединительная муфта
для 3-х жильных
экранированных
кабелей с резиновой
изоляция с
металлическим
экраном и без него на
напряжение до 7,2 кВ**

To view the TE Energy website:



Tyco Electronics Raychem GmbH
a TE Connectivity Ltd. Company
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/Munich, Germany
Tel: +49-89-6089-0
Fax: +49-89-6096-345
TE.com/energy

ООО «Тайко Электроникс РУС»
127287, г. Москва,
ул. 2-ая Хуторская, д.38А, стр.8
тел: (495) 790-79-02
факс: (495) 721-18-92
E-mail: en-ru@tycoelectronics.com
www.te.com

До начала работы

Убедитесь, что комплект материалов, который Вы собираетесь использовать, соответствует кабелю.

Сверьте содержание этикетки комплекта с названием монтажной инструкции.

Не исключено, что компоненты и рабочие операции подверглись усовершенствованию с тех пор, как Вы в последний раз монтировали данные изделия.

Внимательно прочтите и следуйте последовательности операций, как указано в монтажной инструкции.

Общие положения

Применяйте пропановую (предпочтительнее) или бутановую газовую горелку.

Усадка должна проводиться в вентилируемом помещении.

Настройте горелку так, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком. Следует избегать острого синего пламени.

Направляйте горелку в сторону усадки для того, чтобы предварительно нагреть усаживаемый материал.

Постоянно перемещайте пламя во избежание пережога материала.

Очищайте и обезжиривайте все поверхности, которые будут контактировать с клеем.

Пользуйтесь инструкциями по применению составов для обезжиривания, с которыми Вы работаете.

Усадку трубки начинайте таким образом, как это рекомендовано в инструкции.

Усаживая трубку, обеспечивайте равномерную усадку ее по всей окружности по мере продвижения вдоль кабеля.

После усадки поверхность трубок должна быть гладкой и без морщин, а профиль внутренних компонентов четко просматриваться.

Информация, содержащаяся в монтажных инструкциях, предназначена только для кабельщиков, обученных выполнению электромонтажных работ, и для описания правильного метода монтажа изделия. Однако, фирма TE Connectivity не может контролировать рабочие условия, которые могут повлиять на установку изделия.

За соответствие метода монтажа рабочим условиям установки Заказчика ответственность несет Заказчик. Обязательства (гарантии), которые принимает на себя фирма TE Connectivity, содержатся в Стандартных условиях продажи данного изделия, и ни при каких обстоятельствах фирма TE Connectivity не несет ответственность за любые повреждения— будь то случайные, косвенные или являющиеся следствием неправильного применения или обращения с изделиями.

Raychem, TE, TE Connectivity и логотип TE connectivity являются торговыми марками.

© 2020 Tyco Electronics Raychem GmbH

Подготовка кабеля

Очистить наружный покров каждого из кабелей на длине 1 м. Надвинуть на один из кабелей наружную герметизирующую трубку.

Удалить наружный покров, подушку и межфазное заполнение согласно размерам, приведенным на рисунке А и в Таблице 1.

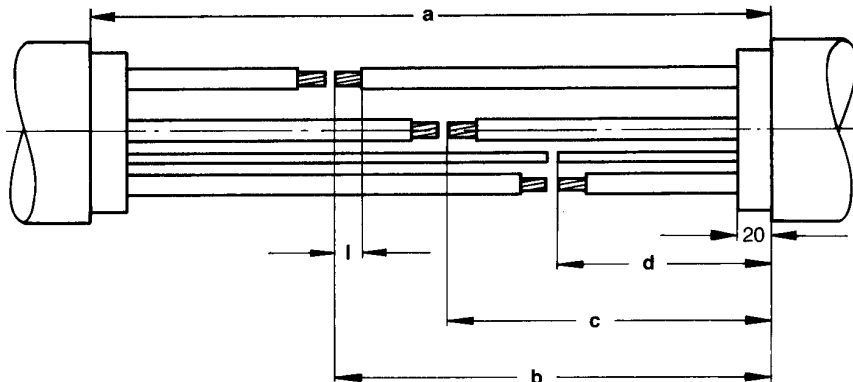
Расположить соединяемые кабели на расстоянии а, как показано на рисунке А,

Кабель с проволочным экраном.

Внимание! Не обрезать проволоки экрана.

Отогнуть проволоки экрана каждой жилы на длине 120 мм на наружный покров и временно зафиксировать их

А. Кабель с одной нейтральной жилой



В. Кабель с тремя нейтральными жилами

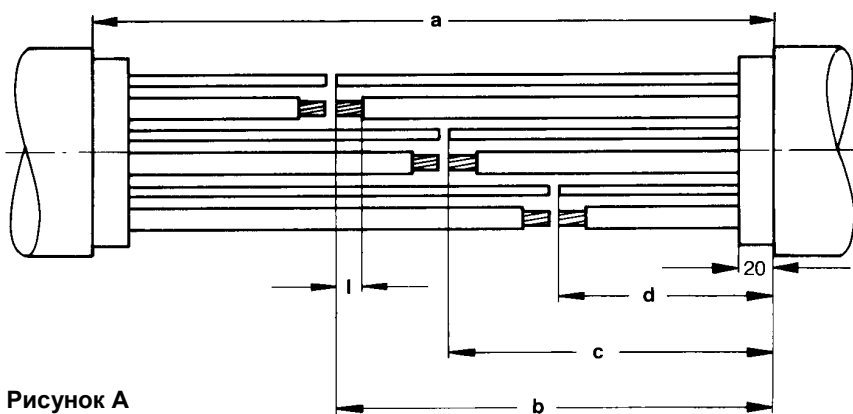


Рисунок А

Таблица 1

Сечение	a	b	c	d	l
мм ²	мм	мм	мм	мм	мм
10-95	450	300	225	150	Половина длины
120-185	520	360	260	160	соединителя (максимум 30 мм)

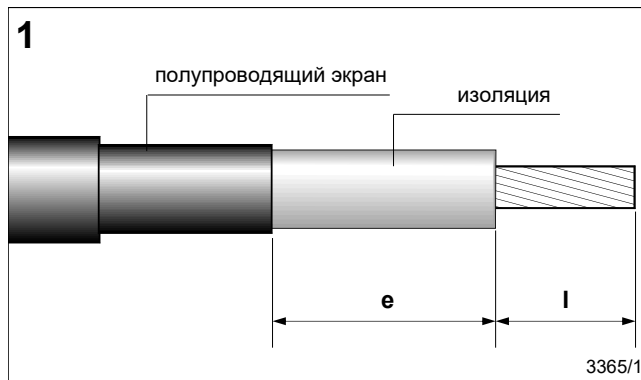
Разделка жил

Надвинуть изолирующие трубки на жилы с большей длиной разделки.

Удалить полупроводящий экран на длине е (Таблица 2), а затем изоляцию на длине l (Таблица 1).

Таблица 2

Сечение	e
мм ²	мм
10	65
16-185	80

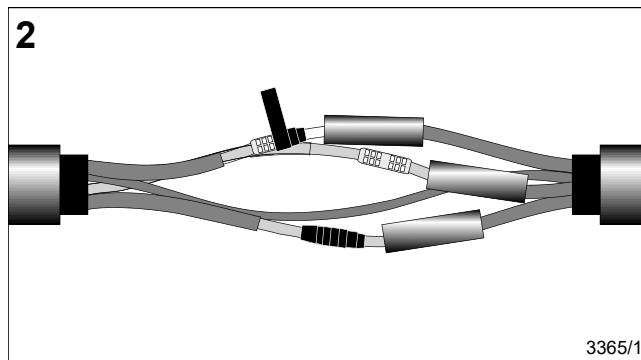


Соединить между собой жилы опрессовкой или эквивалентным способом.

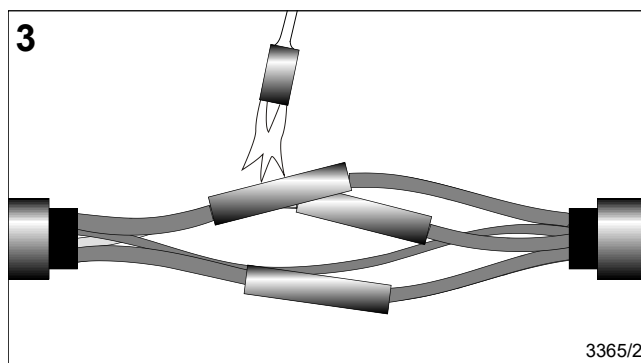
Очистить и обезжирить соединитель, изоляцию и полупроводящий экран жил.

Поверх каждого соединителя выполнить с 50% перекрытием подмотку проводящей лентой (узкая, черного цвета). Ленту при намотке следует вытягивать примерно на половину исходной ширины.

Конечный диаметр подмотки должен примерно равняться диаметру жилы по изоляции.

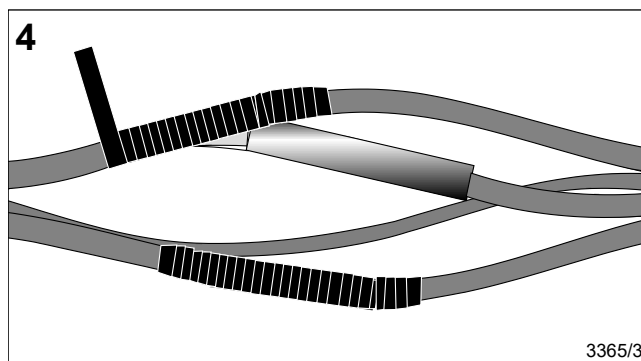


Надвинуть и установить изолирующие трубки поверх соединителей и усадить их горелкой, работая от середины по направлению к краям.



Выполнить подмотку проводящей лентой (узкая, черного цвета) поверх изолирующих трубок с заходом на полупроводящий экран жил на 20 мм.

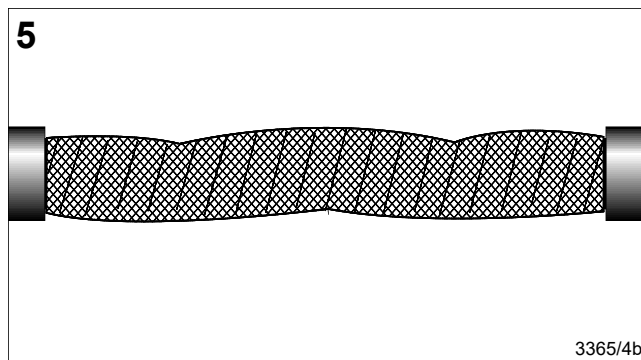
Подмотку выполнять с 50% перекрытием, вытягивая ленту примерно на половину исходной ширины.



Кабель без проволочного экрана

Свести жилы как можно ближе друг к другу.

Вокруг жил, по всей длине соединения, выполнить подмотку медной сеткой с 50% перекрытием.

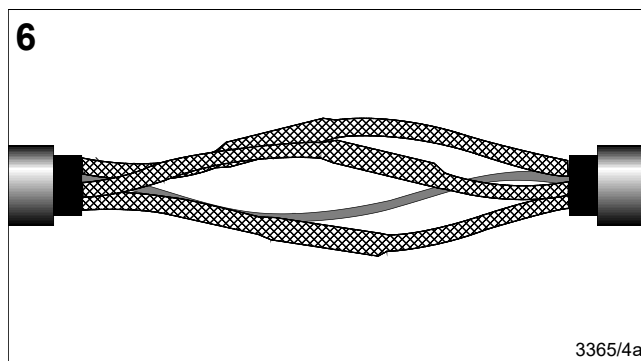


Кабель с проволочным экраном

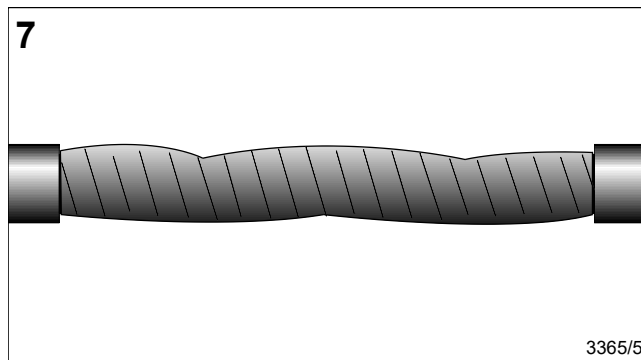
Снять временно наложенную ленту ПВХ и соединить экраны опрессовкой или эквивалентным способом.

Обернуть каждую из жил одним слоем медной сетки с 50% перекрытием и заходом на проволоки экрана на 20 мм в каждую сторону.

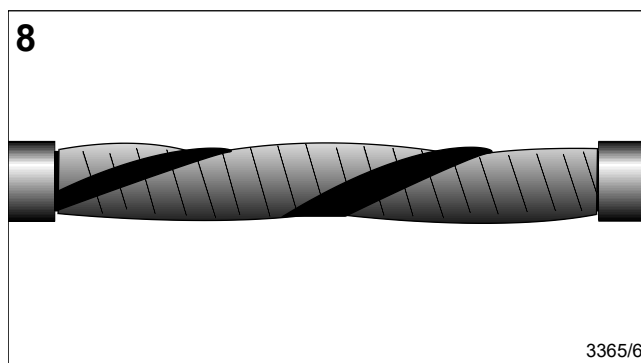
Свести жилы, как можно ближе друг к другу.



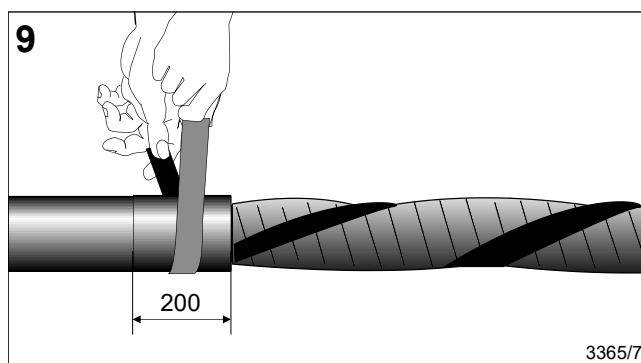
Обернуть область соединения разделительной лентой с небольшим перекрытием.



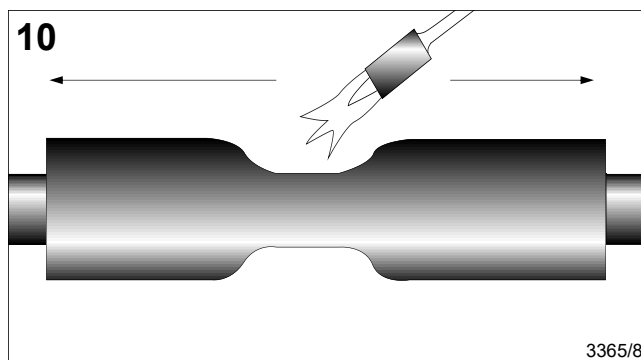
Сложить черную заполняющую мастику вдвое и обернуть ей разделительную ленту, как показано на рисунке.
У среза оболочки наложить поверх разделительной ленты 2-3 слоя мастики.



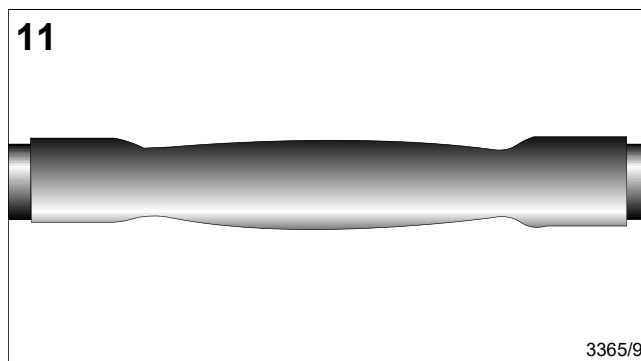
Зачистить и обезжирить наружный покров каждого из соединяемых кабелей на длине 200 мм.



Предварительно прогреть горелкой наружный покров каждого из соединяемых кабелей и установить наружную герметизирующую трубку по центру соединения.
Усадить трубку, начав в центре и продолжая в направлении краев.



Муфта смонтирована.
Следует дать ей остыть прежде, чем прикладывать какие-либо механические усилия.



Просим Вас убрать мусор согласно правилам охраны окружающей среды

