

| ТЕРМОУСАЖИВАЕМАЯ КАБЕЛЬНАЯ МУФТА ТИПА    |                                     |                            |
|--|-------------------------------------|----------------------------|
| <b>ЗПСТ6-10</b>                          | <b>Непаяный комплект заземления</b> | <b>До 10 кВ</b>            |
| <b>ТУ 27.33.13.130-049-99856433-2021</b> | <b>ТН ВЭД: 8547200009</b>           | <b>ОКПД2: 27.33.13.130</b> |

### 1. Область применения:

Настоящая инструкция регламентирует технологию и порядок монтажа термоусаживаемых соединительных муфт типов ЗПСТ6-10, именуемые в дальнейшем «муфты», для 3-х кабелей с изоляцией СПЭ, с броней или без брони на напряжение до 10 кВ, 50 Гц.

Выбор макро размеров муфт производится в зависимости от сечения жил кабеля: (35-50) на сечение 35, 50мм<sup>2</sup>; (70-120) на сечение 70, 95, 120мм<sup>2</sup>; (150-240) на сечение 150, 185, 240мм<sup>2</sup>.

Монтаж соединительных муфт может быть осуществлен для следующих типов 3-х жильного кабеля: АПвП-10, ПвВ-10, ПвП-10 и их аналогов и модификаций.

Комплекты муфт типов ЗПСТ6-10 с соединителями, поставляются с алюминиевыми соединителями с контактными винтами со срывающимися головками при затяжке.

Муфты предназначены для эксплуатации в стационарном состоянии при температуре окружающей среды от минус 50 °С до плюс 50 °С и относительной повышенной влажности воздуха до 98 % при температуре до 35 °С.

### 2. Общие указания:

Все операции выполнять в строгом соответствии с данной инструкцией, не допуская изменений в технологии и порядке монтажа.

Процесс монтажа должен быть непрерывным до полного его окончания. В процессе монтажа попадание пыли и влаги в муфту не допускается.

Поверхности предназначенные для контакта с клеем или герметиком, должны быть зачищены и обезжирены. Металлические поверхности рекомендуется предварительно прогреть до 60°С.

Усадку термоусаживаемых изделий производить пропан-бутановой газовой горелкой или феном.

Для усадки газовую горелку отрегулировать так, чтобы пламя было размытое с жёлтым языком. Остроконечное синее пламя не допускается. Пламя горелки необходимо направлять в сторону предполагаемой усадки материала.

Поверхность трубок после усадки должна быть гладкой, ровной без складок и пузырей, содержащих воздух.

### 3. Указания мер безопасности:

Монтаж муфт должен производиться с соблюдением «Правил по охране труда при эксплуатации электроустановок», «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей», правилами настоящей инструкции, а также правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющим данные муфты.

### 4. Подготовка муфты к монтажу:

Проверить по комплекточной ведомости наличие деталей в комплекте и соответствие муфты сечению, типу изоляции и рабочему напряжению монтируемого кабеля.

Подготовить рабочее место и необходимые инструменты и приспособления.

### 5. Монтаж муфты.

5.1. Подготовка кабеля. Распрямить соединяемые концы кабелей на длине 1500мм, расположив их внахлест, как показано на рисунке, отметьте опорную линию. На один конец кабеля надеть полиэтиленовый пакет (трубу) и наружный кожух, исключив при этом возможность загрязнения внутренней поверхности кожухов.

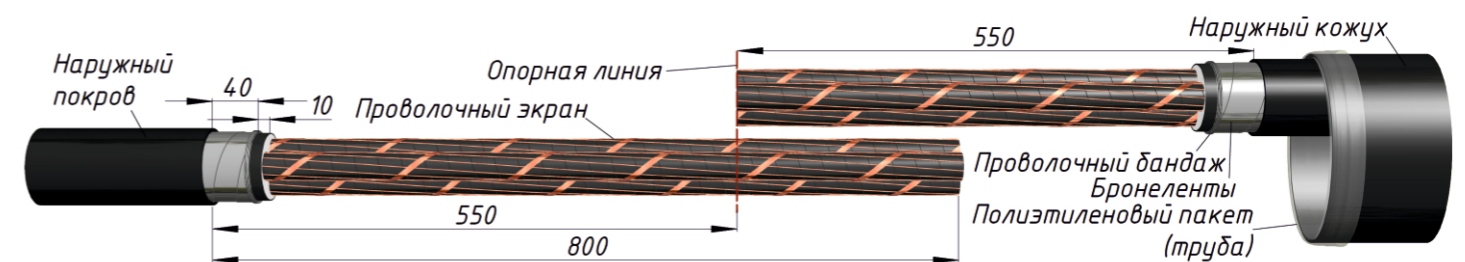


Рис. 1

5.2. Удалите наружный покров с концов соединяемых кабелей в соответствии с указанными на рисунке размерами. Для кабеля с бронёй наложить на броню бандаж из проволоки на расстоянии 40мм от среза наружного покрова. Выполнить надрез брони по краю бандаж и удалить броню. Отмерьте 10мм от среза бронелент и удалите наполнитель.

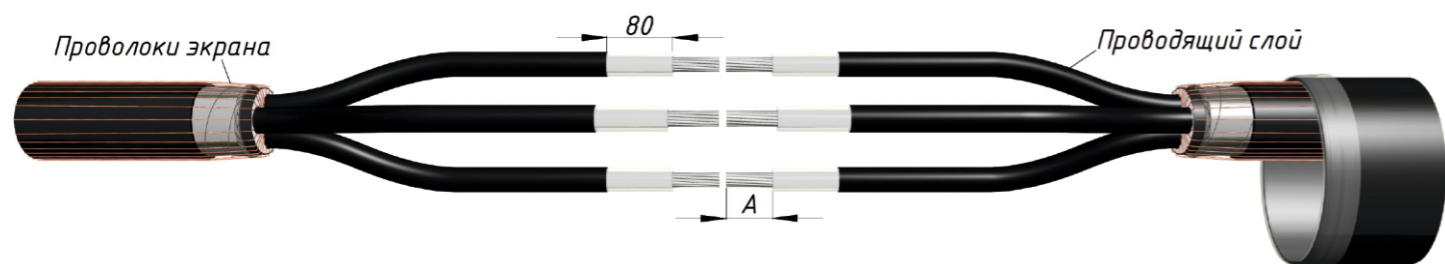


Рис. 2

5.3. Отогните проволоки экрана на наружный покров. Удалите разделительный слой из электропроводящей ленты. Обрежьте жилы по опорной линии. Разведите жилы. Удалите проводящий слой на длине  $A+80$  мм. Зачистите жилы на длине «А» равной глубине внутренней цилиндрической части соединителя до перегородки.

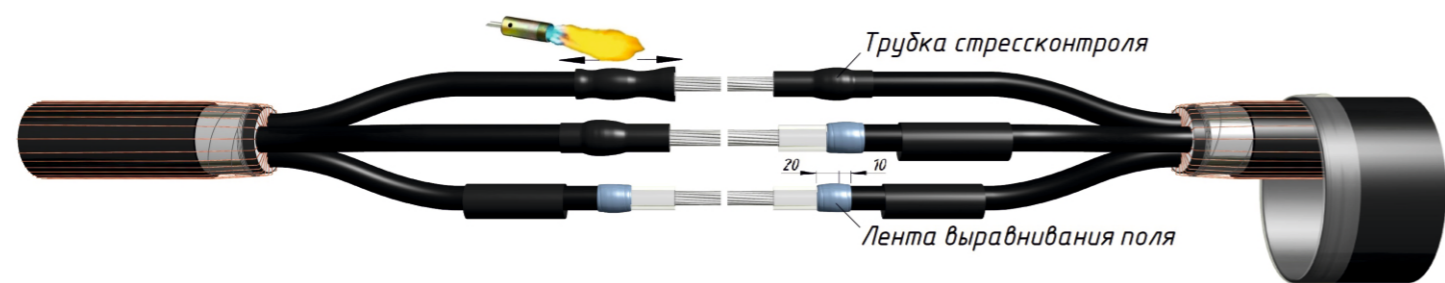


Рис. 3

5.4. Намотать ленты выравнивания поля на срез проводящего слоя с заходом на проводящий слой жилы на 10 мм и на изоляцию на 20 мм, вытягивая ленту наполовину ширины и обеспечивая тонкий слой в начале и конце намотки для плавного перехода. Установить трубки стресс контроля на жилы кабеля, так чтобы край трубки совпадал со срезом изоляции и усадить как показано на рисунке.

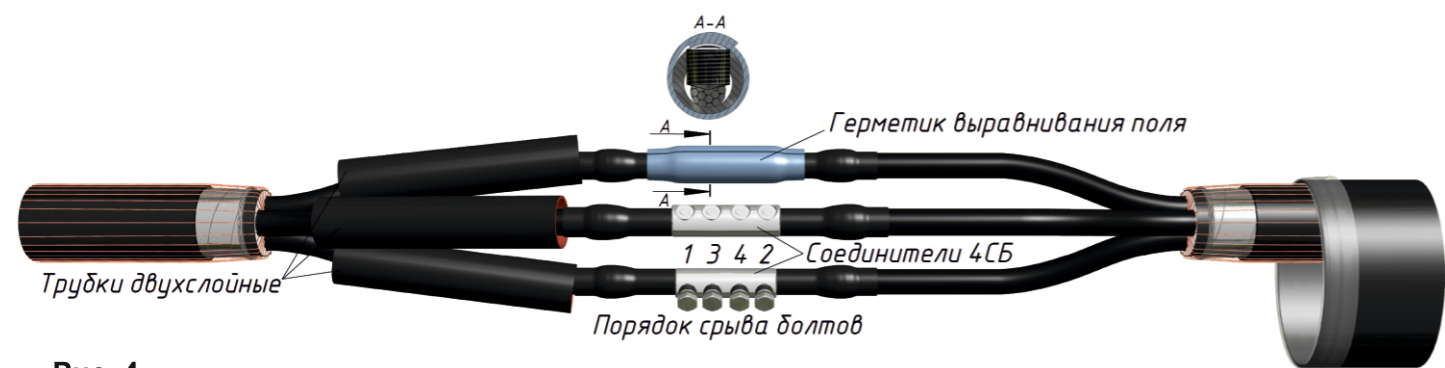


Рис. 4

5.5. На жилы надеть двухслойные трубки (черно-красные). Соединить концы жил болтовыми соединителями при этом равномерным усилием подтянуть болты, затем довернуть их до срыва головок болтов. Последовательность затяжки болтов показана на рисунке. Обернуть соединители пластинами герметика выравнивания поля. При обёртывании удалить подложку из бумаги, пластину следует разместить симметрично по центру соединителя так, чтобы край пластины закрывал места срыва болтов. Плотно прижать герметик к соединителям и изоляции жил.

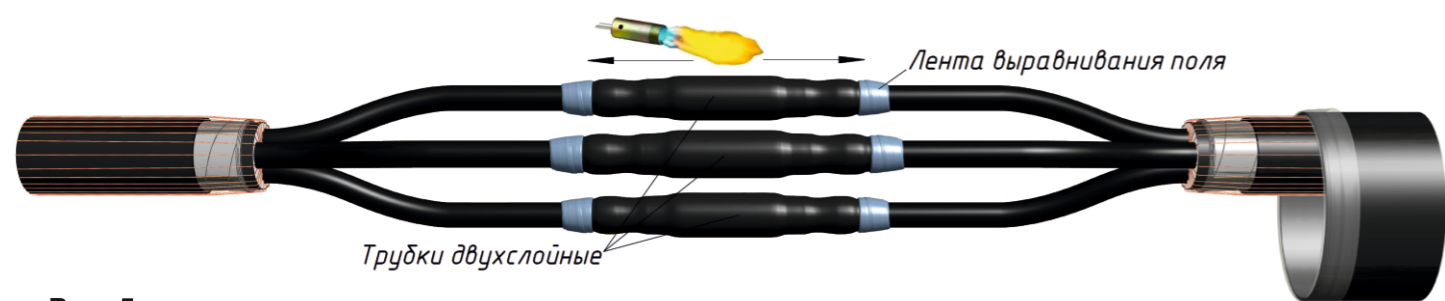


Рис. 5

5.6. Установить по центру соединителей двухслойную трубку и усадить. По краям намотать ленту выравнивания поля.



Рис. 6

5.7. Намотать медную сетку с 50%-ым перекрытием слоев на каждую жилу в местах соединения, используя половину сетки.



Рис. 7

5.8. Отогните проволоки экрана в сторону муфты, распределив равномерно по каждой жиле. Соедините экраны кабелей на каждой жиле с помощью соединителя проволок экрана. Доматайте оставшуюся часть медной сетки с заходом на проводящий слой на 20 мм.



Рис. 8

5.9. Свести жилы кабеля. Обмотать стеклолентой. Намотку следует производить с подтягивающим усилием и 50% перекрытием. Закрепите провод заземления на броне обоих кабелей пружинами постоянного давления.

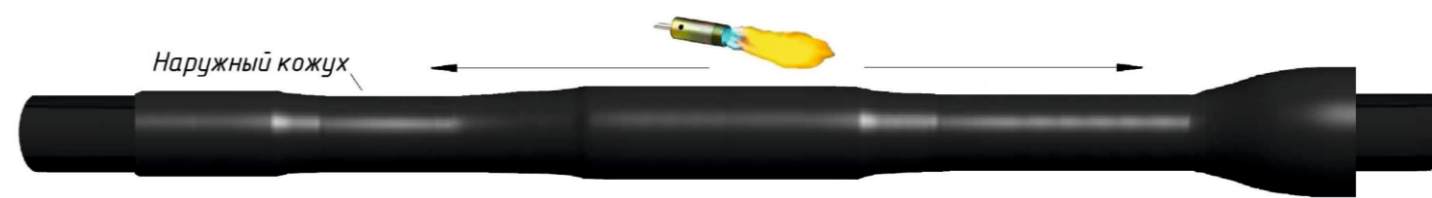


Рис. 9

5.10. Надвинуть наружный кожух на муфту, установив его по центру. Усадить кожух, начиная от центра сначала в одну сторону затем в другую.



Рис. 10

5.11. Дать муфте остыть до температуры окружающей среды, прежде чем подвергать её механическим воздействиям.  
Монтаж муфты окончен.