

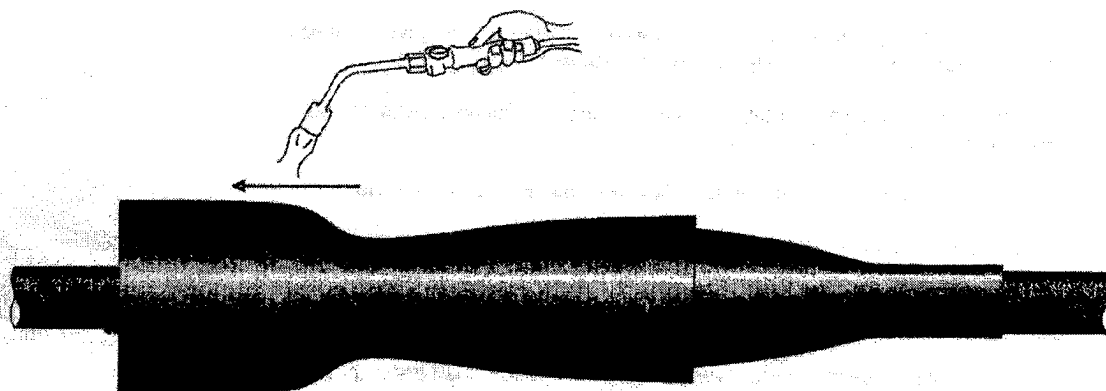
Энерго

Термоусаживаемая кабельная арматура

Инструкция по монтажу ИСтп-10-нп-10.09

Соединительные муфты Стп-10-нп для трёхжильных кабелей с бумажной изоляцией на напряжение 6 и 10 кВ, с непаяной системой заземления.

Соответствуют ГОСТ 13781.0-86
ТУ 3599-001-61721570-2009



Маркразмеры муфт	Сечения жил кабелей, мм ²
Стп-10/35-50-нп	35, 50
Стп-10/70-120-нп	70, 95, 120
Стп-10/150-240-нп	150, 185, 240

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

ESD-7013-RU-10/09

Администрация Артемовского
городского округа
14.09.2017г.

Подготовка и разделка кабелей должна производиться с соблюдением «Правил техники безопасности и противопожарной безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», ПУЭ, «Технической документации на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией до 35кВ» и перечню правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющем данные муфты.

Перед началом работы:

- проверить бумажную изоляцию на отсутствие влаги
- убедитесь, что набор материалов, который Вы собираетесь использовать, соответствует кабелю
- сверьте содержание этикетки набора с названием монтажной инструкции
- прочтите инструкцию по монтажу, не исключено, что компоненты и рабочие операции подверглись усовершенствованию с тех пор, как Вы в последний раз монтировали данные изделия
- соблюдайте последовательность операций, описанных в монтажной инструкции

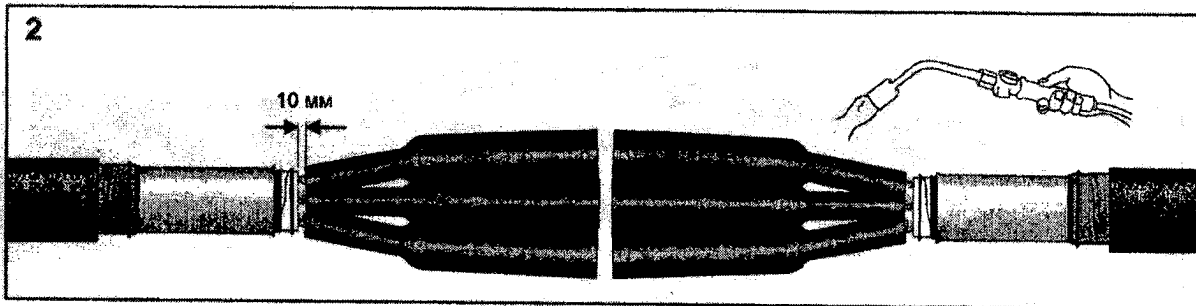
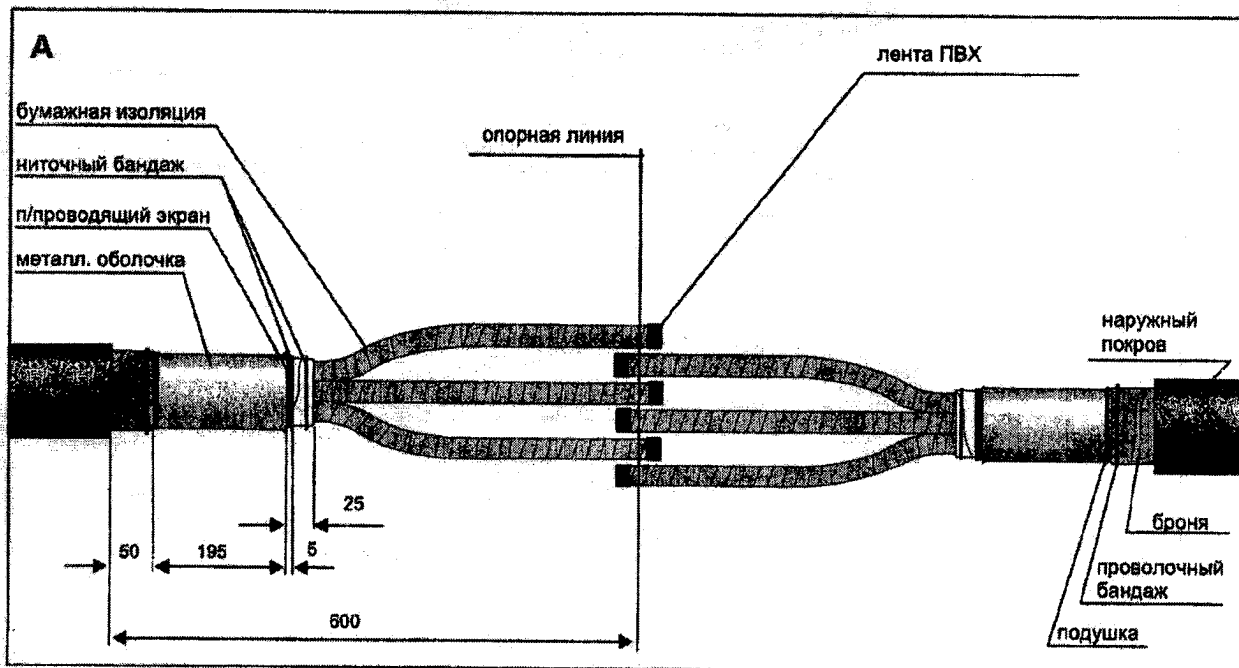
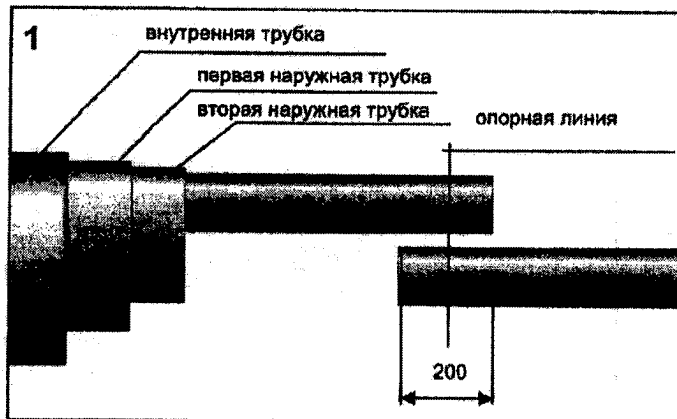
Общие требования

- применяйте пропановую (предпочтительнее) или бутановую газовую горелку
- настройте горелку так, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком, следует избегать остроконечного 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
- для обезжиривания пользуйтесь «Уайт-спиритом», бензином Б-70 или салфетками, пропитанными изопропиловым спиртом
- трубки следует обрезать острым ножом, оставляя при этом ровные гладкие кромки без заусенцев
- усадку трубки начинайте и проводите 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
- для муфт с пайкой провода заземления: продолжительность каждой пайки во избежание перегрева изоляции кабеля должна быть не более 3 минут
- процесс монтажа муфт должен вестись непрерывно до его полного окончания

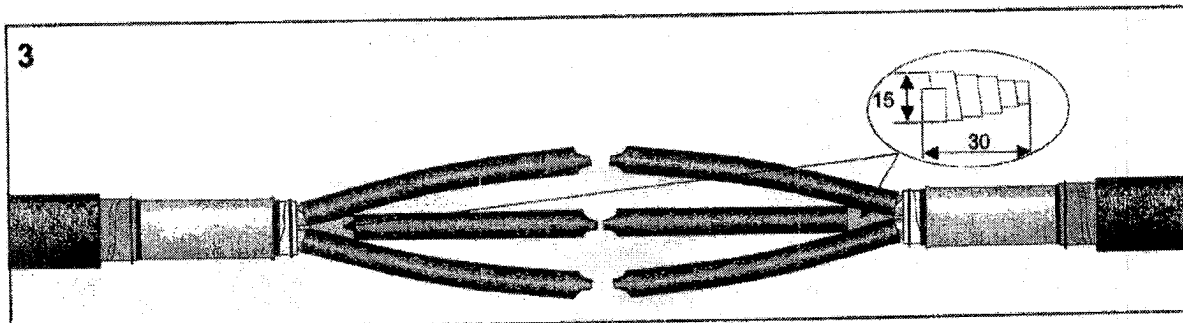
Информация, содержащаяся в монтажной инструкции, предназначена только для кабельщиков, обученных выполнению электромонтажных работ, и для описания правильного метода монтажа изделия. Однако, Изготовитель не может контролировать рабочие условия, которые могут повлиять на установку изделия. За соответствие метода монтажа рабочим условиям установки Заказчика ответственность несет Заказчик. Изготовитель ни при каких обстоятельствах не несет ответственность за любые повреждения – будь то случайные, косвенные или являющиеся следствием неправильного применения или обращения с изделиями.

Подготовка кабелей

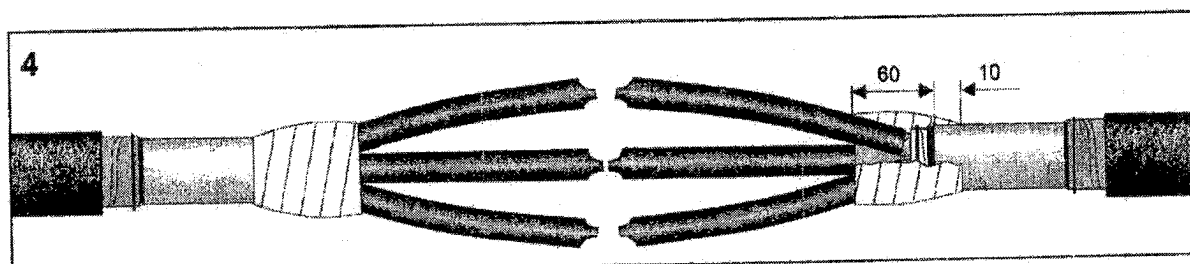
1. Установить соединяемые кабели внахлест примерно 200 мм. Отметить опорную линию (в середине нахлеста), как показано на рисунке 1.
2. Обернуть один из кабелей (отступив 800 мм от конца) плёнкой ППЭ-01-300-1200, входящей в состав набора и зафиксировать её лентой ПВХ.
3. а - Надвинуть на плёнку одну из наружных трубок, обернуть вокруг кабеля и закрепить лентой ПВХ; б - надвинуть поверх первой, вторую наружную трубку, обернуть и закрепить лентой ПВХ. в - надвинуть на ранее запаркованные - внутреннюю герметизирующую трубку. Отогнуть края плёнки на трубки, для предотвращения попадания загрязнений.
4. Удалить наружный покров, броню и подушку по размерам рисунка А.
5. Зачистить и обезжирить бронеленты и алюминиевую оболочку.
6. Удалить металлическую оболочку и поясную изоляцию по размерам рисунка А.
7. Закрепить окончание фазной изоляции изолянтной ПВХ на длине 20-25 мм.



Надвинуть маслоотделительные трубки ТТСР, длиной 300 мм на каждую из жил, установив их в 10 мм от среза поясной изоляции. Усадить их мягким, желтым пламенем горелки, начиная с корешка и продолжая в направлении конца каждой жилы. Контролировать при этом, что трубка усаживается равномерно без образования воздушных пустот и складок.

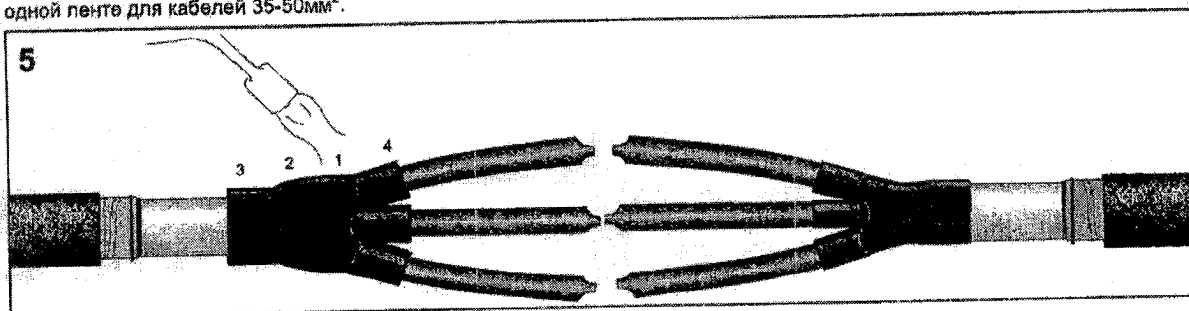


Свернуть короткие ленты выравнивания напряженности электрического поля (ЛВНЭП) красного цвета, придав им клиновидную форму в соответствии с размерами рисунка, и тщательно ввести их в корешки разделки кабелей, уплотняя до появления ленты между жилами.

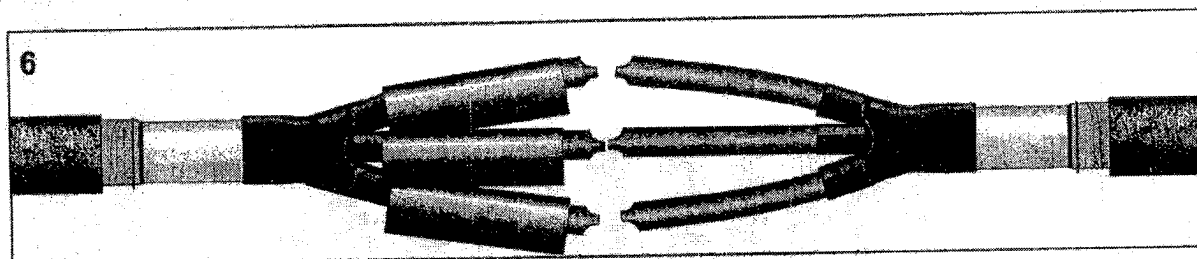


Очистить и обезжирить металлическую оболочку.

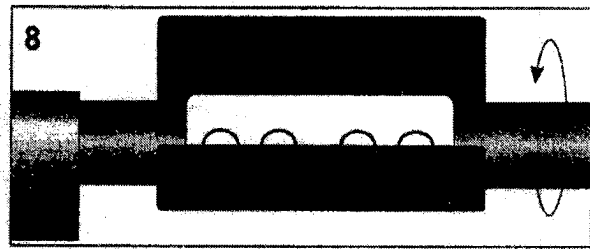
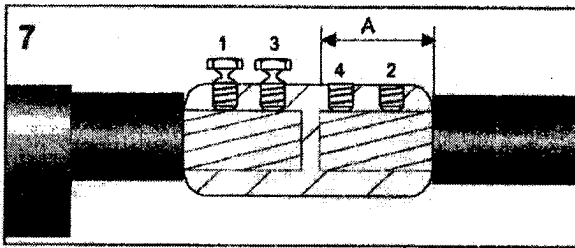
Снять с одной стороны длинной ЛВНЭП красного цвета упаковочную бумагу и свернуть ее в ролик. Наматывать ленту с 50% перекрытием, вытягивая ее примерно на половину исходной ширины, начиная намотку с оболочки в 10мм от среза, продолжая по жилам на 60мм. Использовать по две длинные ленты на каждую сторону для кабелей 70-240мм² и по одной ленте для кабелей 35-50мм².



Установить на каждый кабель перчатку, продвинув её в корешок как можно глубже. Усадить перчатки мягким огнём горелки в последовательности, указанной на рисунке цифрами.

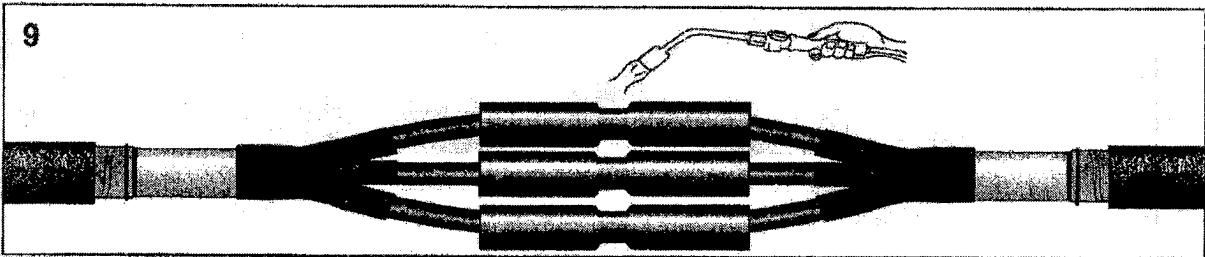


Обрезать жилы по опорной линии. Надвинуть изолирующие трубки ТТГЛ на каждую из жил.

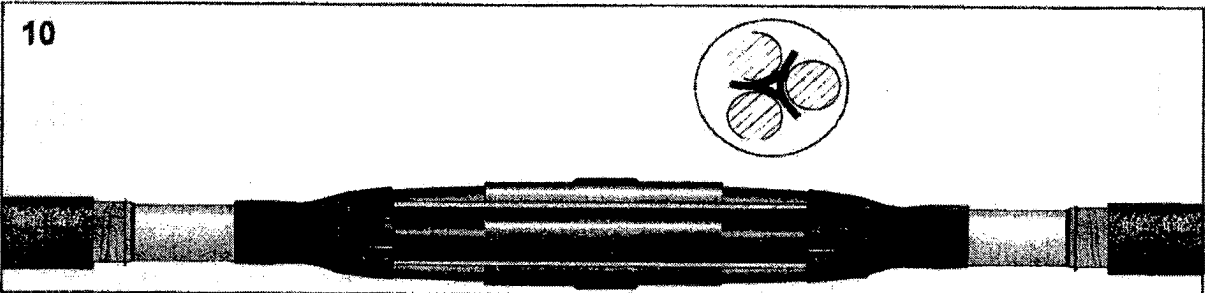


7. Снять изоляцию со всех жил на длине A — глубина соединительной гильзы до перегородки. Вставить жилы в соединительные гильзы до упора. Подтянуть все болты. Довернуть болты до срыва головок, используя для этого накидной ключ с воротком и располагая головку ключа по центру воротка для создания равномерного усилия затяжки и момента срыва головки болта. **Внимание:** а. Между срезом изоляции и соединителем не должно быть зазора. б. Опилить выступающие острые края болтов после срыва головок.

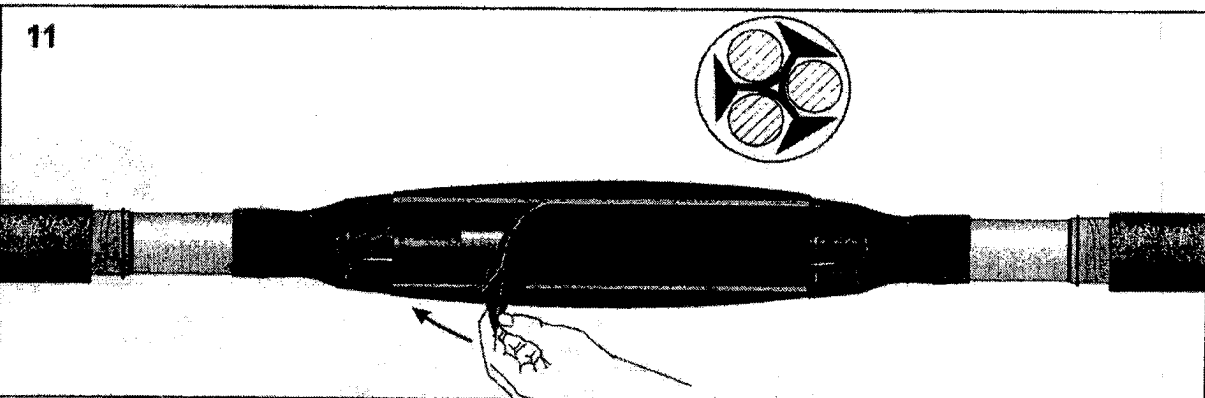
8. Обернуть соединитель пластиной ВНЭП (ПВНЭП - сняв с неё упаковочную бумагу), длинной стороной вдоль соединителя, начав и закончив намотку на болтах.



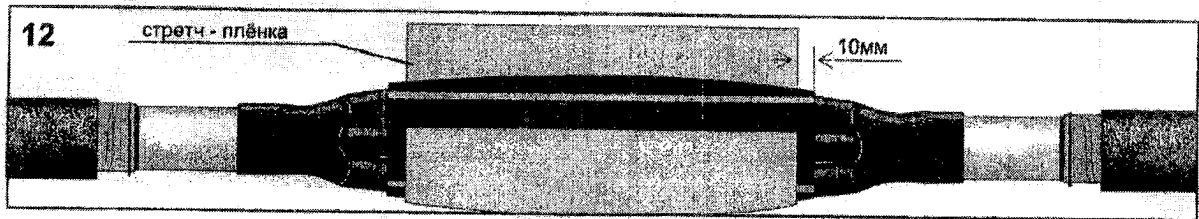
Надвинуть изолирующие трубки ТТТЛ и установить их по центру соединительных гильз. Начать усадку всех трех трубок одновременно с середины так, чтобы проявился контур гильз, затем продолжить в направлении концов трубок. Трубки должны быть усажены полностью и не иметь морщин и складок, а по краям трубок должен быть виден выступивший расплавленный клей.



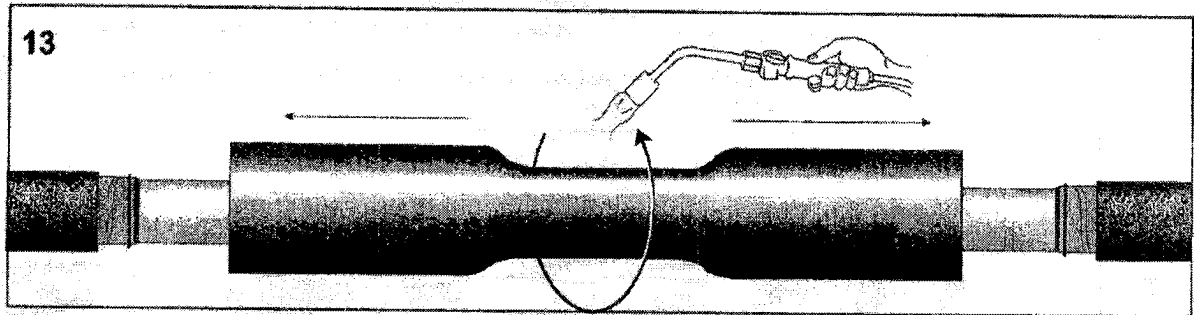
Установить межфазную распорку между жилами по центру соединения. Свести жилы как можно ближе друг к другу.



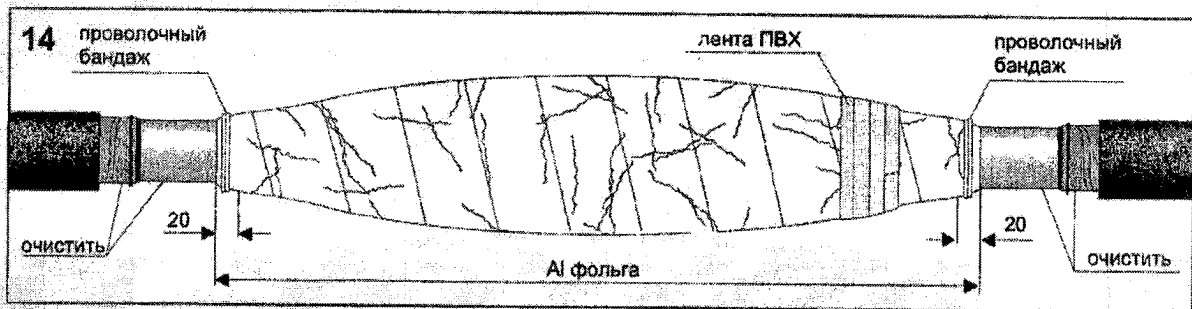
Удалить упаковочную бумагу с заполняющих профилей. Наложить заполнители между жилами так, чтобы плоская сторона располагалась снаружи. Уплотнить детали, обжимая их руками, как можно тщательнее заполняя пространство между жилами и сглаживая окончание деталей на перчатках.



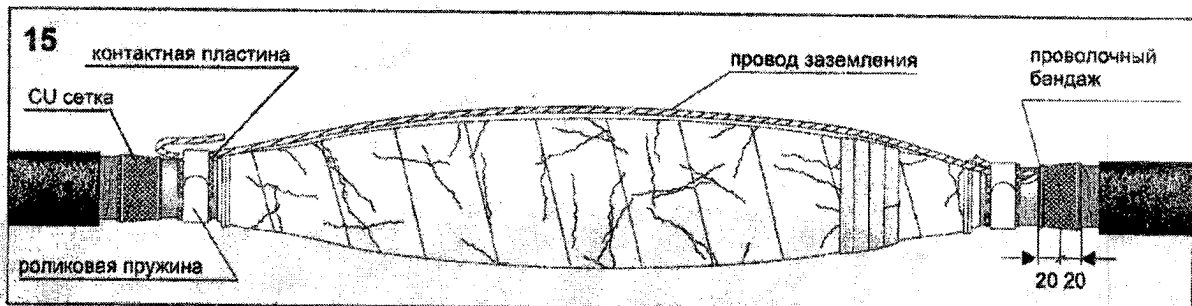
Обернуть заполняющие профили эластичной стретч - плёнкой (ПС-01-500x550).
Оставить не закрытыми края заполняющих деталей на пальцах перчатки на длине примерно 10мм.



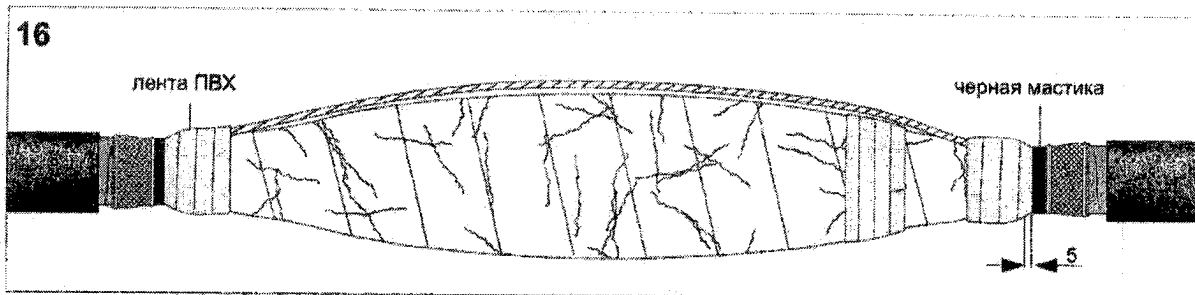
Надвинуть внутреннюю герметизирующую трубку ТТТЛ и установить её по центру соединения. Усадить трубку, начиная от центра в направлении концов. Трубка должна быть усажена полностью и не иметь морщин и складок, а по краям её должен быть виден выступивший расплавленный клей.



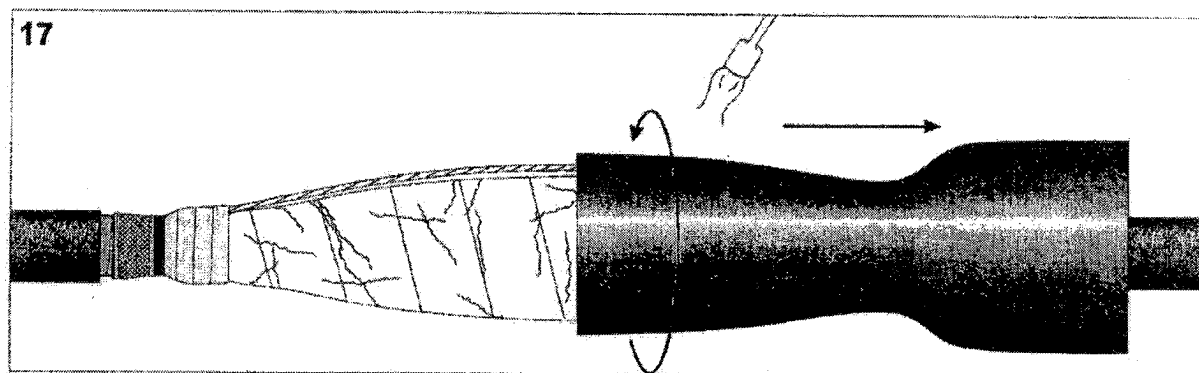
Очистить и обезжирить ступени оболочки и брони. Плотнo намотать слой алюминиевой фольги с 30% перекрытием вокруг герметизирующей трубки с заходом на 20мм на оболочки кабелей. Зафиксировать окончание намотки фольги лентой ПВХ. Закрепить фольгу на оболочках кабелей проволочным бандажом.



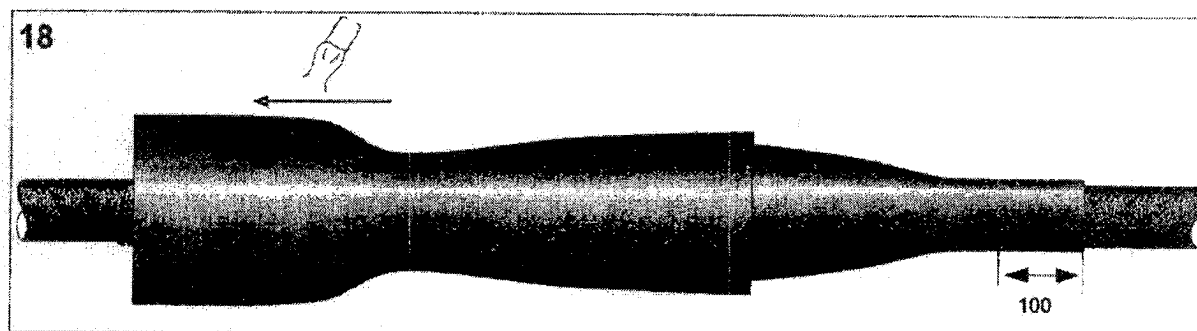
Наложить предварительно скругленные контактные пластины - «терки» вокруг металлической оболочки. Разместить провод заземления вдоль муфты и закрепить его концы над «терками» при помощи роликовых пружин. Закрепить пружины подтягивающим вращательным движением в направлении намотки. Для заземления брони использовать короткие ролики медной сетки. Наложить подмотку короткими лентами сетки с равным перекрытием оболочки и брони (примерно по 20 мм) и закрепить их проволочным бандажом на оболочке и броне, как показано на рисунке.



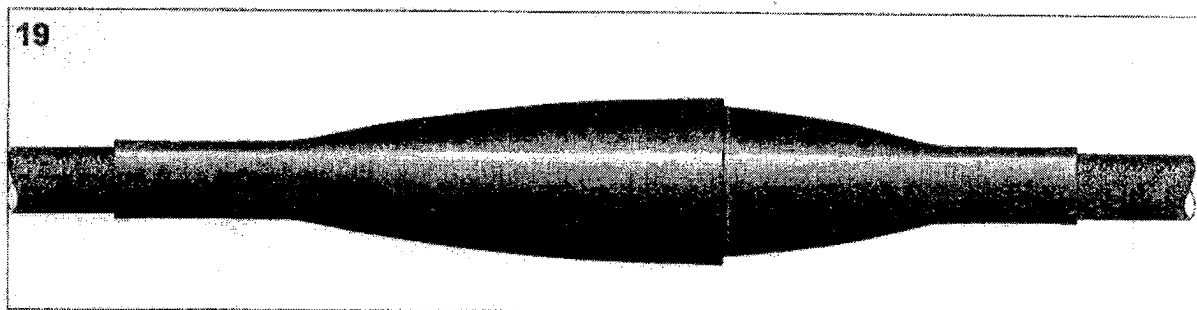
Покрывать острые края Al фольги, пружины и 5 мм оболочек лентой ПВХ.
 Обернуть ленты черной мастики (ЛГ-01-80-200) вокруг участков металлических оболочек с заходом на медную сетку.



Надвинуть первую наружную герметизирующую трубку ТТТЛ и расположить её с заходом на наружный покров одного из кабелей на 100мм. Начать усадку в середине муфты и продолжить в направлении края.
 Трубка должна быть усажена полностью и не иметь морщин и складок, а по краям её должен быть виден выступивший расплавленный клей.



Надвинуть вторую наружную герметизирующую трубку ТТТЛ и расположить её с заходом на наружный покров второго кабеля на 100мм. Начать усадку в середине муфты и продолжить в направлении края.
 Трубка должна быть усажена полностью и не иметь морщин и складок, а по краям её должен быть виден выступивший расплавленный клей.



Монтаж муфты завершен.
 Следует дать муфте остыть, прежде чем подвергать ее каким-либо механическим воздействиям.

Просим Вас убрать мусор согласно правилам охраны окружающей среды.



Энерго

Термоусаживаемая кабельная
арматура

ООО "Тайко Электроникс РУС"
127287, г. Москва
2-ая Хуторская д.38А стр.8
тел.: +7 (495) 790-79-02
факс: +7 (495) 721-18-92
E-mail: en-ru@te.com

Стп-10/70-120-нп

Количество: 1 комплект

RPN: CA5739-000

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА ДЛЯ 3-Х ЖИЛЬНЫХ КАБЕЛЕЙ
С БУМАЖНОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ НА НАПРЯЖЕНИЕ 6/10 кВ,
С БОЛТОВЫМИ МЕХАНИЧЕСКИМИ СОЕДИНИТЕЛЯМИ
И НЕПАЯНОЙ СИСТЕМОЙ ЗАЗЕМЛЕНИЯ.
СЕЧЕНИЕ ЖИЛ: 70-120 мм².
СООТВЕТСТВУЕТ ГОСТ 13781.0-86
ТУ 3599-001-61721570-2009

Партия: 096014

Дата: 01.07.2014

Состав комплекта:

1	3 X ТТТЛ-49/16-200.К	ИЗОЛЯЦИОННАЯ ТРУБКА
2	6 X ТТСР-23/8-300/Н	МАСЛОУДЕЛИТЕЛЬНАЯ ТРУБКА
3	1 X ЛВНЭП-К2-600/100-4/2	ЛЕНТА ВЫРАВНИВАНИЯ НАПРЯЖЕННОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОЛЯ КРАСНОГО ЦВЕТА
4	1 X ПВНЭП-К120-100(КЗ)	ПЛАСТИНА ВЫРАВНИВАНИЯ НАПРЯЖЕННОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОЛЯ КРАСНОГО ЦВЕТА
5	3 X СМБ-01-70/120	СОЕДИНИТЕЛЬ БОЛТОВОЙ
6	1 X ЛГ-01-60-200	КОМПЛЕКТ МАСТИКИ ЧЕРНОЙ 60ММ
7	2 X ПР-00-Ф	РОЛИКОВАЯ ПРУЖИНА
8	2 X ПКЛ-00-75	КОНТАКТНАЯ ПЛАСТИНА
9	2 X ЕРРА-009-500	МЕДНАЯ СЕТКА
10	1 X ЛИ-02-15-20000	ЛЕНТА ПВХ
11	1 X ПБ-01-1-3000	ПРОВОЛОКА БАНДАЖНАЯ
12	1 X ПЗ-01-16-1100	ПРОВОД ЗАЗЕМЛЕНИЯ
13	1 X ЛАЛ-01-90-5000	ЛЕНТА АЛЮМИНИЕВАЯ
14	1 X ПЭ-01-300-1200	ПЛЕНКА ПЭ
15	1 X ПС-01-500-550	СТРЕЙЧ-ПЛЕНКА ПЭ
16	1 X РЖ-01-400-5	РАЗДЕЛИТЕЛЬ ЖИЛ
17	1 X ПРЗ-01-15-60-550	ЗАПОЛНЯЮЩИЙ ПРОФИЛЬ ЧЕРНОГО ЦВЕТА
18	1 X ТТТЛ-103/30-800/К	ГЕРМЕТИЗИРУЮЩАЯ ТРУБКА
19	2 X ТТТЛ-145/36-800/К	НАРУЖНАЯ ГЕРМЕТИЗИРУЮЩАЯ ТРУБКА
20	2 X ПТ-ЗИ-30-1	ПЕРЧАТКА
21	1 X НБ-01-2000	НИТЬ БАНДАЖНАЯ
22	1 X ИСТП-10-НП-10/09	ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ
23	2 X RUS-PTNB-01-05	ПЕРЧАТКА Х/Б 5 НИТЕЙ С ПВХ НАПЫЛЕНИЕМ

Сборщик:

Кейф С.В.