

АО "Михневский завод электроизделий"

**ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ
МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ
ДЛЯ ТРЕХЖИЛЬНЫХ КАБЕЛЕЙ С ИЗОЛЯЦИЕЙ ИЗ
СШИТОГО ПОЛИЭТИЛЕНА
ТЕРМОУСАЖИВАЕМАЯ марки ЗПСТ-10 кВ
ТУ 27.33.13-007-01394461-2018**

2024

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ

Наименование деталей и монтажных материалов		Ед. изм.	Количество на одну муфту				
			ЗПСТ-10 (25-50)	ЗПСТ-10 (70-120)	ЗПСТ-10 (150-240)	ЗПСТ-10 (300)	ЗПСТ-10 (400)
1.	Трубка № 3 для герметизации муфты						
	130/28x5 длина 1300 мм	шт.	1	1	-	-	-
	140/28x5 длина 1300 мм	шт.	-	-	1	1	1
2.	Пленка рукавная	шт.	1	1	1	1	1
3.	Трубка для изолирования жил кабеля (экранирующая)						
	35/12x3 длина 230мм	шт.	6	6	-	-	-
	43/16x3,5 длина 230 мм	шт.	-	-	6	6	6
4.	Трубка № 1 для изолирования контактного соединения						
	37/12 длина 200 мм	шт.	3	-	-	-	-
	43/15длина 200 мм	шт.	-	3	-	-	-
	75/20 длина 200мм	шт.	-	-	3	3	3
5.	Трубка № 2 с клеевым слоем 75/20x4 длиной 250мм	шт.	3	3	3	3	3
6.	Пластина выравнивания эл. поля размером						
	75x65мм	шт.	6	-	-	-	-
	75x100мм	шт.	-	6	-	-	-
	75x125мм	шт.	-	-	6	6	6
7.	Пластина для выравнивания электрического поля для гильз						
	90x65мм	шт.	3	-	-	-	-
	110x130мм	шт.	-	3	-	-	-
	130x160мм	шт.	-	-	3	3	3
8.	Лента электроизоляционная ПВХ	шт.	2	2	2	2	2
9.	Гильзы кабельные винтовые для сечения,мм ² :*						
	25-50	шт.	3	-	-	-	-
	70 – 120	шт.	-	3	-	-	-
	150 – 240	шт.	-	-	3	-	-
	300	шт.	-	-	-	3	-
	400	шт.	-	-	-	-	3
10.	Экран-сетка рукавная медная луженая	шт.	3	3	3	3	3
11.	Проволока медная Ø 1,5	м	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5
12.	Салфетка хлопчатобумажная	шт.	2	2	2	2	2
13.	Стеклолента, длина 1,0 м	шт.	2	2	2	2	2
14.	ППД для соединения экранов						
	ППД №2	шт.	3	3	-	-	-
	ППД №3	шт.	-	-	3	3	3
15.	Герметик на оболочку 25x2мм, длиной 250мм	шт.	2	2	-	-	-
	Герметик на оболочку 25x2 мм, длиной 300 мм	шт.	-	-	2	-	-
	Герметик на оболочку 25x2 мм, длиной 350 мм	шт.	-	-	-	2	2
16.	Инструкция по монтажу	шт.	1	1	1	1	1
17.	Перчатки х/б	пара	1	1	1	1	1
18.	Спиртовые салфетки	шт.	6	6	6	6	6

Примечание: * - поставляется по заказу

Допускаются отклонения в размерах термоусаживаемых комплектующих в пределах 5% от номинала.

Дата упаковки

Штамп ОТК

В связи с имеющимися фактами подделки продукции АО «МЗЭИ» просим обращать внимание на целостность заводской упаковки, наличие комплекточной ведомости, монтажной инструкции и сертификата качества.

До начала работы!

Проверьте, что размер деталей комплекта, который Вы собираетесь использовать, соответствует сечению кабеля (см. Таблицу 1).

Сверьтесь с этикеткой набора и этикеткой на монтажной инструкции. Не исключено, что компоненты или рабочие операции подвергались усовершенствованию с тех пор, как Вы в последний раз монтировали это изделие. Внимательно прочитайте данную инструкцию и следуйте указанным последовательностям операций.

Таблица 1

Тип муфты	Рабочее напряжение, кВ	Сечение жил кабеля, мм ²
ЗПСТ-10(25-50)	6-10	25,35,50
ЗПСТ-10(70-120)	6-10	70,95,120
ЗПСТ-10(150-240)	6-10	150,185,240
ЗПСТ-10(300)	6-10	300
ЗПСТ-10(400)	6-10	400

1. Область применения

Муфты соединительные термоусаживаемые предназначены для соединения трехжильных силовых кабелей с пластмассовой изоляцией на напряжение 6, 10 кВ переменного тока частотой 50 Гц ТУ 16.К71-359-2005, ТУ 16.К71-335-2004. Климатическое исполнение УХЛ 1, УХЛ 5 по ГОСТ 15150-69.

2. Указания мер безопасности

Монтаж муфт должен производиться с соблюдением общих правил техники безопасности согласно "Межотраслевым правилам по охране труда при эксплуатации электроустановок", ПУЭ, "Технической документации на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией до 35кВ" и перечню правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющим данные муфты.

3. Общие указания

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

3.1. Перед началом монтажа:

- проверить по комплектационной ведомости наличие деталей в комплекте в соответствии с сечением применяемого кабеля;
- подготовить рабочее место и необходимые инструменты и приспособления;

3.2. Процесс монтажа должен быть непрерывным до полного его окончания. В процессе монтажа соблюдать чистоту рук и инструмента и выполнять все мероприятия, предупреждающие попадание пыли и влаги в муфту.

3.3. Поверхности, предназначенные для контакта с герметиком, должны быть очищены и обезжирены.

3.4. Усадку термоусаживаемых изделий производить предпочтительно газовой горелкой.

3.5. Отрегулировать горелку так, чтобы пламя её было синее, размытое, с жёлтым языком.

3.6. При усадке термоусаживаемых трубок и манжет горелку держать в направлении усадки изделий, равномерно перемещая горелку по окружности вдоль кабеля, трубка или манжета должны равномерно сесть по всей окружности.

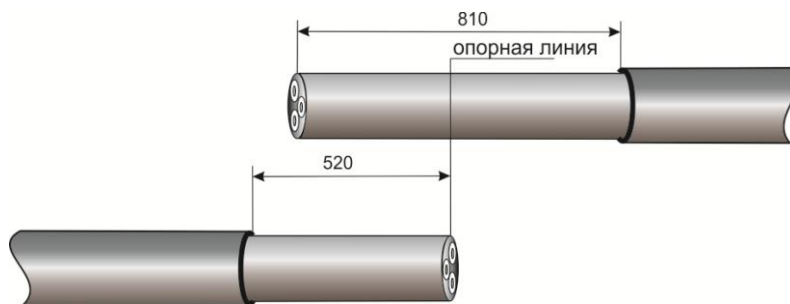
3.7. Поверхности усаженных трубок или перчаток должны быть гладкими, без морщин и вздутий.

Разделка кабеля

1. Распрямить концы кабелей на длине не менее 1500мм с перехлестом так, как показано на рисунке. Выполнить кольцевые надрезы на оболочках кабеля согласно рисунка.

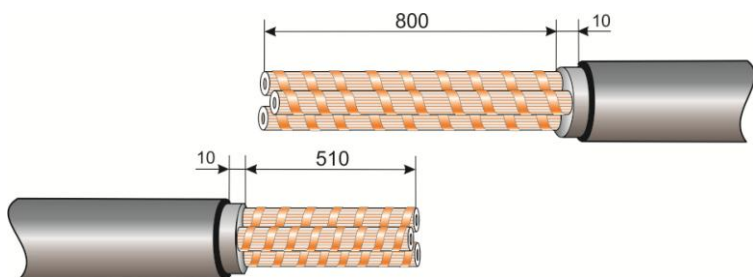


2. Удалить оболочку от конца кабеля до кольцевого надреза. Для удаления защитной оболочки кабеля допускается подогрев беглым пламенем газовой горелки.



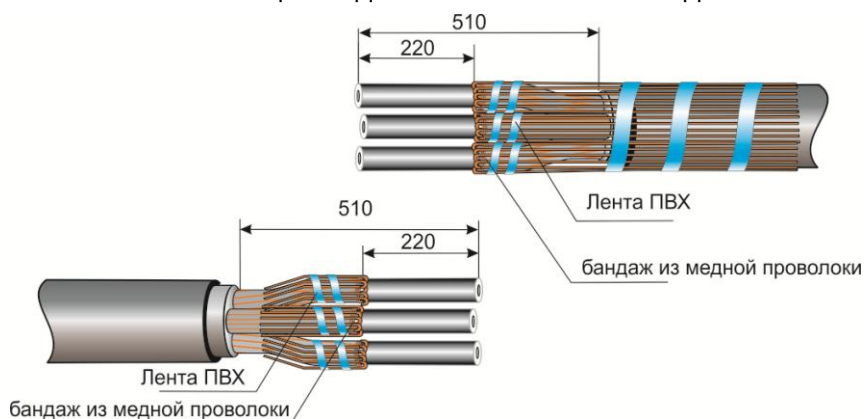
Монтаж муфты

3. Удалить межфазный наполнитель, оставив выступ 10 мм.

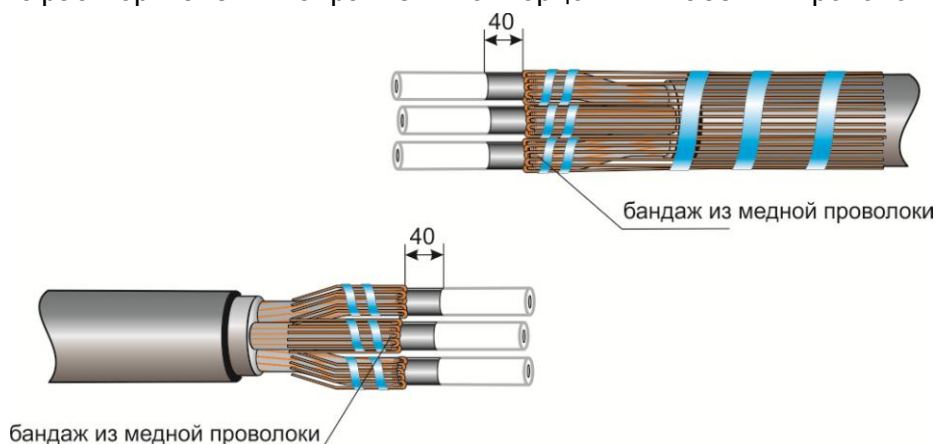


4. Отогнуть проволоки со стороны большей длины кабеля, произвести обрезку жил до 510 мм. Развести жилы кабелей, на расстоянии 220 мм от конца каждой жилы наложить бандаж из 3-4 витков медной проволоки.

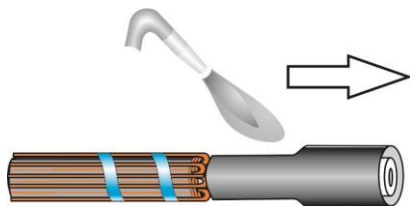
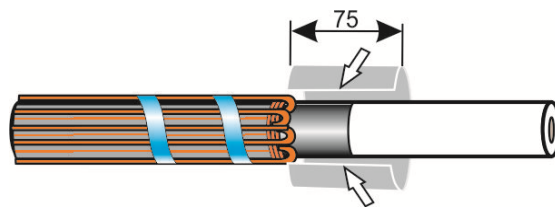
Удалить ленты, бандажирующие экран, расплести проволоки и отогнуть в сторону оболочек кабелей, расположив их на жилах кабелей параллельно друг другу. Проволоки экрана временно закрепить на жилах и оболочке кабеля лентой ПВХ согласно рисунку. Размотать и удалить электропроводящую бумагу до места загиба проволоки экрана.



5. С помощью специального инструмента (роликового ножа) снять электропроводящий экран с жил кабеля, оставив участок электропроводящего экрана длиной 40 мм от места загиба проволочных экранов кабеля. На жилах не должно оставаться неснятых элементов электропроводящего слоя, царапин и т.п. Поверхность полиэтиленовой изоляции обезжирить салфеткой с растворителем в направлении от торцов жил кабеля к проволочным экранам.

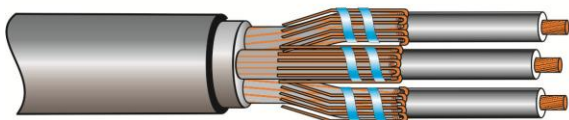
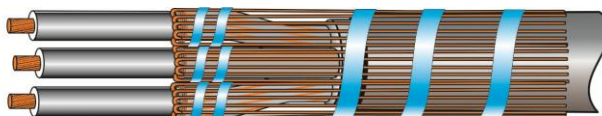


6. Обернуть изоляцию жил и ступень экрана самослипающейся пластиной для выравнивания напряжённости электрического поля (ориентировать по длине 75мм).

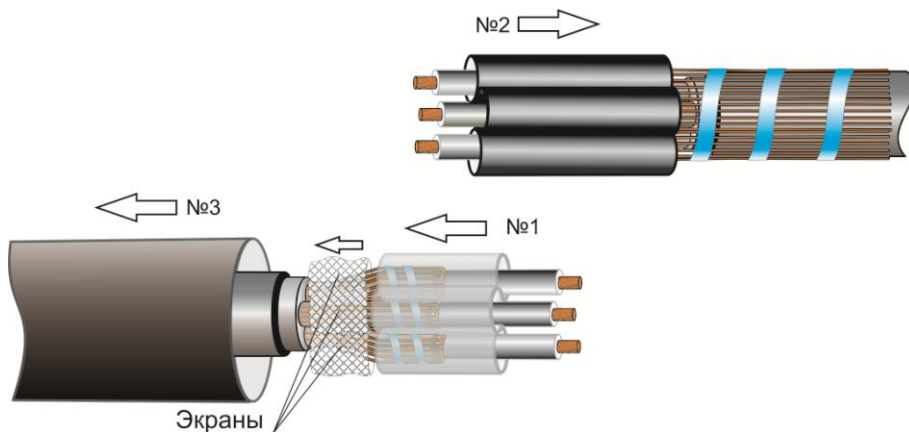


7. Надеть трубку для изолирования жил кабеля (экранирующую) на жилы кабелей до упора в проволочный экран и усадить. Усадку производить от проволочного экрана по направлению к концу жилы.

8. С конца каждой жилы обеих кабелей снять фазную изоляцию на длине, равной половине длины соединительной гильзы.



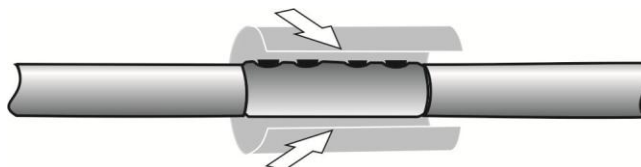
9. Надвинуть на жилы кабеля экраны из сетки рукавной медной луженой и термоусаживаемые трубки №1, №2, продвинув их до корешка разделки. Трубку №3 надвинуть на оболочку кабеля, предварительно защитив оболочку пленкой рукавной (во избежание попадания грязи на внутреннюю поверхность наружной трубы).



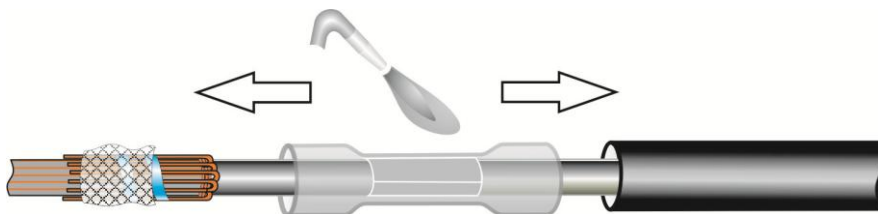
10. Ввести зачищенные концы жил в гильзы и затянуть винты до срыва головок. Срыв головок винтов производить в последовательности, указанной на рисунке.



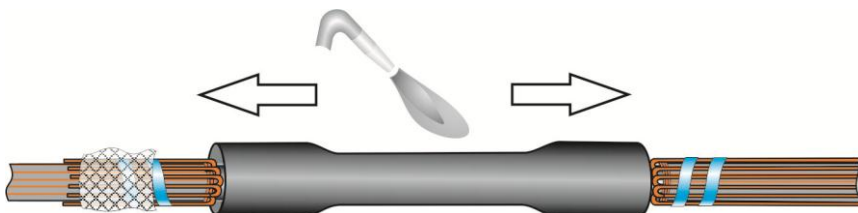
11. Обернуть соединительную гильзу самослипающейся пластиной для выравнивания напряжённости электрического поля.



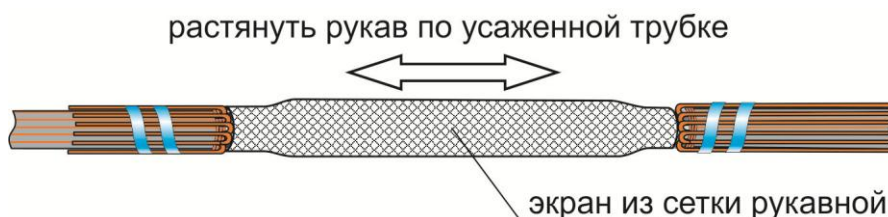
12. Надеть на место соединения жил трубку № 1 для изолирования контактного соединения, разместить по центру и усадить. Усадку производить от центра.



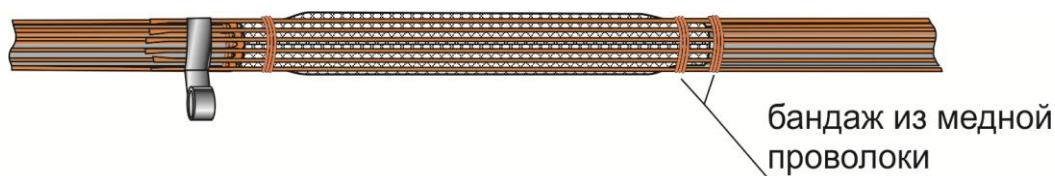
13. Надеть трубку № 2, разместить по центру и усадить. Усадку производить от центра.



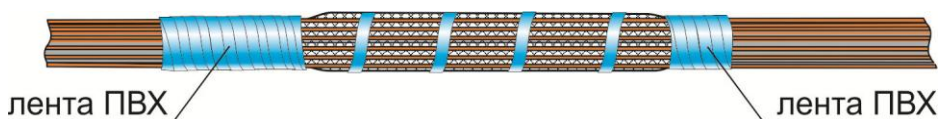
14. На усаженную трубку надвинуть экран из сетки рукавной медной луженой и расправить экран так, чтобы он был плотно прижат к трубке.



15. Снять временно наложенную ленту ПВХ, закрепляющую проволоки экрана большей длины. Отогнуть проволоки экрана так, чтобы они заходили на проволоки экрана меньшей длины. Разложить их параллельно друг другу. Закрепить оба экрана пружиной постоянного давления в соответствии с рисунком, наложить два бандаж поверх проволок экрана в месте контакта с сеткой рукавной. Выступающие проволоки экрана удалить.

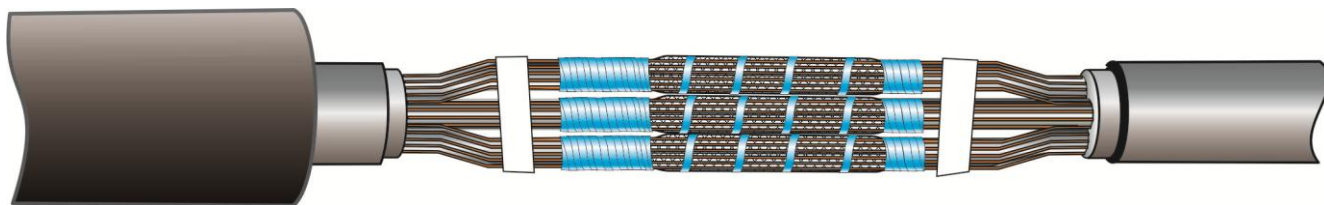


16. Поверх бандажей произвести намотку лентой ПВХ с заходом от крайних бандажей на 15-20мм.

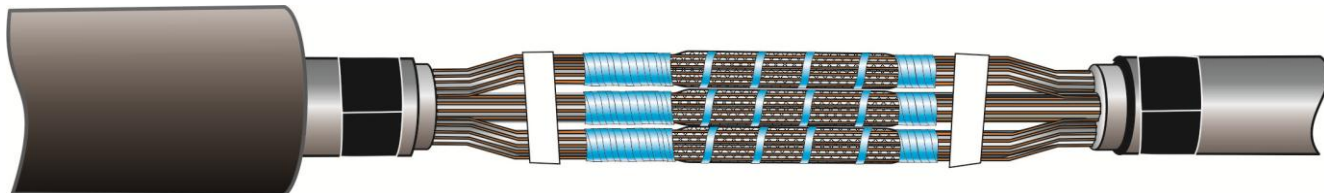


Данную операцию повторить на каждой жиле.

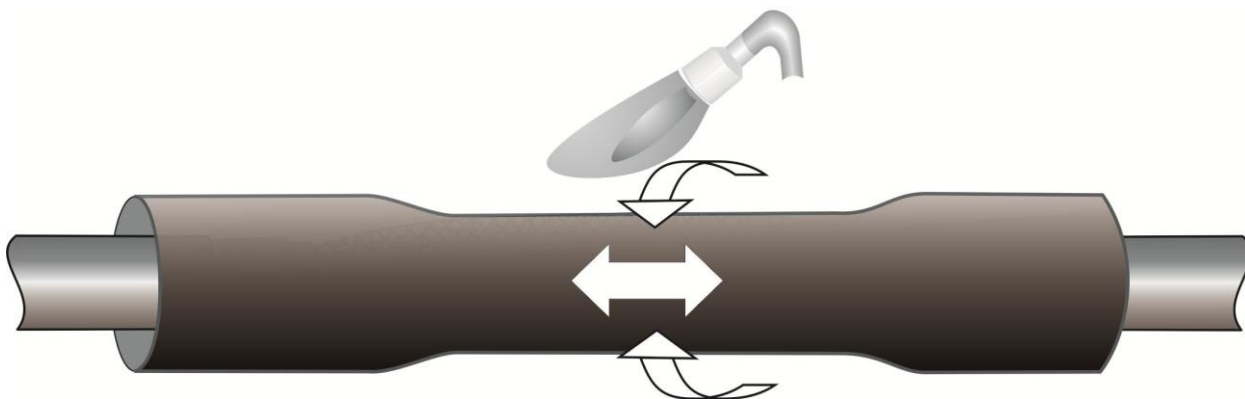
17. Не допуская деформации, свести жилы кабеля вместе. Зафиксировать жилы стеклолентой.



18. Произвести намотку герметика на оболочку кабеля в соответствии с рисунком.



19. Надвинуть на муфту наружную термоусаживаемую трубу № 3, расположив ее симметрично относительно центра муфты. Удалить пленку рукавную. Усадить трубу пламенем газовой горелки, начиная от середины. После усадки по торцам трубы должен быть заметен выступивший расплавленный клей.



20. Монтаж муфты закончен. Не подвергать механическим воздействиям до полного остывания.

