

**Электротехнический завод «КВТ»
г. Калуга**

www.kvt.su

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

переходных соединительных термоусаживаемых муфт
для 4 и 5-жильных кабелей с пластмассовой изоляцией
с броней и без брони на напряжение до 1 кВ марок

**4ППСТ-1, 4ППСТ(6)-1 и
5ППСТ-1, 5ППСТ(6)-1**



Все операции следует выполнять в строгом соответствии с инструкцией по установке, не допуская изменений в технологии монтажа



Монтаж термоусаживаемых муфт должен проводиться специально обученным персоналом

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Муфты переходные соединительные **4ППСТ-1, 4ППСТ(6)-1, 5ППСТ-1, 5ППСТ(6)-1** применяются для соединения четырех, пятижильных кабелей с пластмассовой изоляцией сечением 25/50, 70/120 с четырьмя, пятижильными кабелями с пластмассовой изоляцией сечением 70/120, 150/240 соответственно, рабочим напряжением до 1кВ. Используется для кабелей, проложенных в тоннелях, кабельных коллекторах, грунте без ограничений по урону прокладки.

Монтаж муфт может быть осуществлен для 4- и 5-жильных кабелей типа: АВВГ-1, ВВГ-1, АВВГз-1, ВВГз-1, АПВВГ-1, ПвВГ-1, АВБВ-1, ВБВ-1, АВБВГ-1, ПвББШв-1, ПвББШп-1, их аналогов и модификаций.

2. ТИПОРАЗМЕРЫ МУФТ

Выбор типоразмеров муфт производится в зависимости от сечения жил кабеля (см. табл.):

Наименование	Рабочее напряжение (кВ)	Число жил кабеля	Сечение жил кабеля (мм ²)	Конструкция кабеля
4ППСТ-1-25/50-70/120(Б)	1кВ	4	25, 35, 50/70, 95, 120	без брони
4ППСТ-1-70/120-150/240(Б)			70, 95, 120/150, 185, 240	
4ППСТ(6)-1-25/50-70/120(Б)			25, 35, 50/70, 95, 120	с броней
4ППСТ(6)-1-70/120-150/240(Б)			70, 95, 120/150, 185, 240	
5ППСТ-1-25/50-70/120(Б)		5	25, 35, 50/70, 95, 120	без брони
5ППСТ-1-70/120-150/240(Б)			70, 95, 120/150, 185, 240	
5ППСТ(6)-1-25/50-70/120(Б)			25, 35, 50/70, 95, 120	с броней
5ППСТ(6)-1-70/120-150/240(Б)			70, 95, 120/150, 185, 240	

3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Монтаж муфты должен производиться с соблюдением «Межотраслевых правил по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок», «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правил пожарной безопасности для энергетических предприятий», «Технической документации на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией напряжением до 10 кВ», а также правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющем данные муфты.

4. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

4.1 Подготовка к монтажу

Внимательно ознакомьтесь с инструкцией по монтажу. Проверьте по комплектационной ведомости наличие деталей в комплекте и соответствие муфты сечению, типу и рабочему напряжению монтируемого кабеля. Подготовьте рабочее место, все необходимые инструменты и приспособления. Проверьте исправность газового оборудования: баллона, шланга, редуктора и горелки. Если муфта хранилась в неотапливаемом помещении при температуре менее 5°С, то до начала монтажа комплект муфты следует выдержать не менее 2-х часов при температуре 18–20°С. Монтаж термоусаживаемых муфт должен проводиться в соответствии с «Технической документацией на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией напряжением до 10 кВ». Монтаж термоусаживаемых муфт требует соблюдения особой чистоты. Попадание в муфту влаги, грязи и посторонних частиц в процессе монтажа недопустимо.

4.2 Разделка кабеля

Разделка кабеля должна осуществляться в строгом соответствии с инструкцией производителя. Точная и аккуратная разделка является необходимым условием и залогом правильного монтажа кабельной муфты. Разделка кабеля должна выполняться только высококвалифицированным специалистом. Несоблюдение размеров разделки, разделка без рулетки «на глазок», порезы и задиры на жилой изоляции, наличие загрязнений могут привести к сокращению срока службы муфты и пробоям. Особое внимание следует уделить снятию изоляции с жил кабеля. Любые повреждения жил в процессе снятия изоляции недопустимы.

4.3 Технологии соединения и оконцевания жил

Качество, надежность и работоспособность всей муфты во многом определяется качеством монтажа соединителей или наконечников на жилах кабеля. Уточните, под какую технологию соединения или оконцевания рассчитана данная муфта: опрессовку или закрепление с помощью болтов со срывной головкой. В случае отсутствия ограничений, определитесь с выбором технологии самостоятельно.

— Технология опрессовки

Размер наконечника или гильзы выбирается в соответствии с сечением и классом гибкости кабельных жил. Секторные жилы перед опрессовкой рекомендуется предварительно скруглить. При работе с алюминиевыми и медными кабелями используйте алюминиевые или медные наконечники или гильзы соответственно. При выводе алюминиевого кабеля на медную шину используйте алюмомедные наконечники или шайбы. Перед монтажом алюминиевых наконечников и гильз следует зачистить концы алюминиевых жил до металлического блеска при помощи кордощетки и нанести кварце-вазелиновую пасту. Трубную часть наконечников также следует зачистить и смазать кварце-вазелиновой пастой, после чего вставить жилы в наконечники до упора и произвести опрессовку.

Для опрессовки используйте только профессиональный инструмент. Размер матриц должен соответствовать размеру выбранного наконечника. При монтаже наконечников и соединительных гильз соблюдайте количество опрессовок и их последовательность в соответствии с рекомендациями производителя.

— Технология болтовых наконечников и соединителей

При монтаже «механических» соединителей и наконечников с болтами со срывной головкой необходимо удерживать корпус соединителей/наконечников в момент затяжки болтов при помощи специальной зажимной трубки НМБ-Б или газового ключа, предохраняя кабельные жилы от деформации. При наличии нескольких болтов в наконечнике/соединителе первой срывается головка болта, расположенного ближе к лопатке наконечника или центру соединителя.

Перед срывом болтовых головок следует развернуть наконечники вокруг жилы таким образом, чтобы при подключении к контактными клеммам избежать перегибов и скручивания кабельной жилы.

4.4 Технология термоусадки

Для монтажа термоусаживаемых муфт предпочтительно использовать пропановую газовую горелку с широкой насадкой диаметром 40–50 мм. Пламя горелки следует отрегулировать таким образом, чтобы оно было мягким, с языками желтого цвета. Остроконечное клиновидное синее пламя не допускается. Усадка термоусаживаемых трубок с использованием газовой горелки требует определенных навыков и опыта.

Перед проведением каждой технологической операции поверхность, на которую усаживается трубка или подматывается герметик, должна быть очищена от загрязнений, пыли, жировых пятен и нагара. Для обеспечения равномерной усадки и предотвращения «подгорания» пламя горелки должно находиться в постоянном колебательном движении. Интенсивность усадки может регулироваться расстоянием от горелки до изделия. Во избежание образования морщин и воздушных пузырей на поверхности трубки, термоусадку следует производить от центра трубки к ее концам, либо последовательно от одного конца трубки к другому. Прежде чем продолжить термоусадку вдоль кабеля, трубка или перчатка должны быть усажены по кругу.

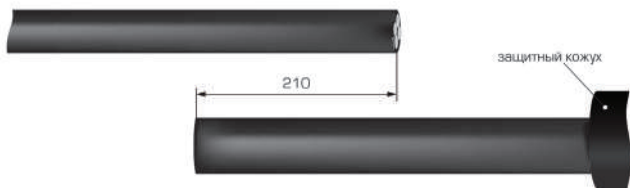
Усадка толстостенных термоусаживаемых кожухов, соединительных манжет и перчаток требует более длительного времени и должна сопровождаться предварительным медленным и равномерным прогревом.

Следуйте указаниям инструкции и по возможности точно устанавливайте термоусаживаемые трубки относительно других элементов муфты. Перед усадкой трубок и перчаток на металлические поверхности следует убедиться в отсутствии острых кромок и заусенцев. Все неровности должны быть предварительно зашлифованы. После зашлифовки убедитесь, что на поверхности изоляции не осталось металлических опилок.

Для обеспечения хорошего прилегания термоусаживаемых изделий на металлических поверхностях, последние рекомендуется предварительно прогреть до 50–70°C. Избыток термоплавого клея, выступающий из-под кромок усаживаемых деталей с внутренним клеевым подслоем подтверждает хорошее качество герметизации. Убедитесь в отсутствии повреждений, морщин и вздутий на поверхности усаженных изделий.

После завершения монтажа не подвергайте муфту механическим воздействиям до ее полного остывания.

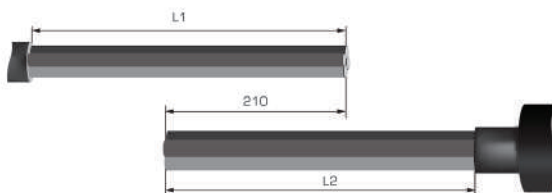
1 Подготовка кабеля к работе



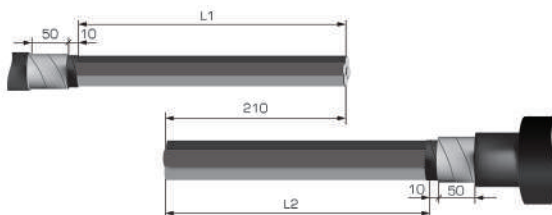
- 1.1** Распрямить конец кабеля большего сечения на длине не менее 1500 мм, конец кабеля меньшего сечения на длине 600мм, расположить их, напротив, друг друга с перехлестом в 210 мм;
- 1.2** На конец кабеля большего сечения надеть защитный кожух и сдвинуть его на время монтажа вдоль кабеля, предварительно защитив внутреннюю поверхность кожуха от загрязнения (надев на кабель под кожух упаковочный п/э пакет из комплекта муфты).

2 Разделка кабеля

Для кабеля без брони

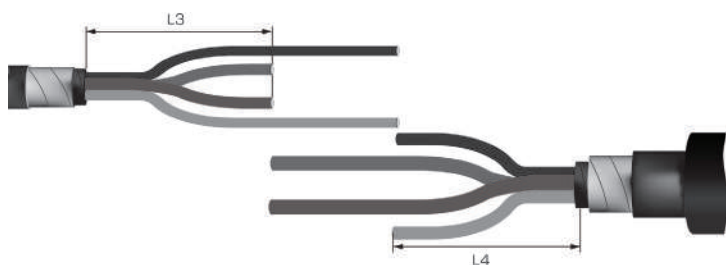


Для кабеля с броней



Сечение кабелей, мм ²	25/50-70/120	70/120-150/240
L1, мм	380	380
L2, мм	380	470

- 2.1** Снять с кабеля оболочку и бронеленты (для кабеля с броней) на расстоянии L1 и L2 согласно таблице. При наличии жгутов межфазного заполнения и подкладного слоя их следует удалить;



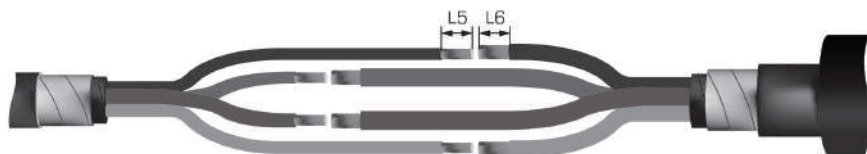
Сечение кабелей, мм ²	25/50-70/120	70/120-150/240
L3, мм	170	170
L4, мм	170	260

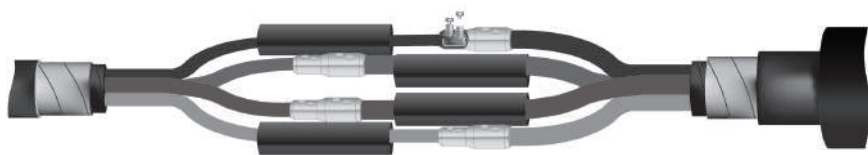
2.2 Для 4-жильного кабеля: в соответствии с фазировкой, две жилы каждого кабеля обрезать в соответствии с размерами, указанными на рисунке и в таблице, две другие жилы оставить без изменений.

Для 5-жильного кабеля: три жилы кабеля меньшего сечения обрезать до размера L3, две остальные жилы остаются без изменений. Две жилы кабеля большего сечения обрезать до размера L4, три остальные жилы остаются без изменений. Жилы обрезаются в соответствии с фазировкой.

3 Монтаж болтовых соединителей

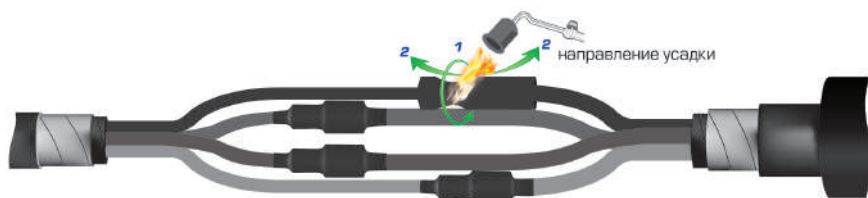
Сечение кабелей, мм ²	25/50-70/120	70/120-150/240
L5, мм	40	50
L6, мм	49	53





- 3.1** Произвести изгиб жил таким образом, чтобы соответствующие жилы обоих концов кабеля расположились на одной горизонтали друг с другом (стык в стык);
- 3.2** Удалить с концов жил изоляцию: для кабеля меньшего сечения на расстоянии L5, для кабеля большего сечения на расстоянии L6. Очистить поверхность оголенных участков жил и обезжирить растворителем;
- 3.3** Надеть на жилы большей длины обеих кабелей изолирующие манжеты и сдвинуть их на время монтажа соединителей в сторону разделки до упора;
- 3.4** Ввести зачищенные участки жил в соединители. Плавно затянуть болты до срыва головок;
- 3.5** Зашлифовать острые кромки, выступы и заусенцы на поверхности соединителей.

4 Установка изолирующих манжет



- 4.1** Надеть на место соединения изолирующие манжеты. Расположить их по центру соединения, последовательно и равномерно усадить, начиная от середины. Дайте муфте остыть перед выполнением следующей операции.

5 Обмотка киперной лентой



- 5.1** Сблизить жилы вплотную друг к другу;
- 5.2** Поверх жил произвести намотку киперной ленты, стянув жилы в трех местах, указанных на рисунке;
- 5.3** Концы киперной ленты зафиксировать.

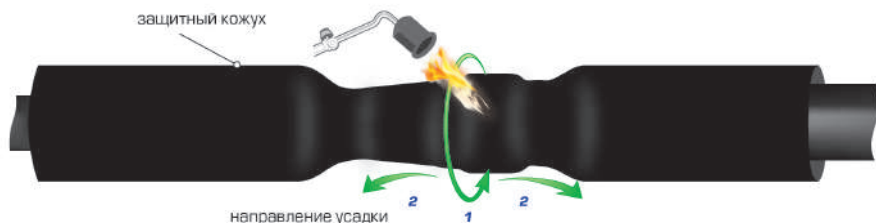
6 Монтаж провода заземления

Операция выполняется только на кабелях с броней



- 6.1 Распутить (растянуть в ширину) оба конца заземляющего провода на длине не менее 100 мм;
- 6.2 Провод заземления закрепить на бронелентах пружинами постоянного давления (для кабеля меньшего сечения использовать меньшую пружину, для кабеля большего сечения большую пружину).

7 Установка внешнего защитного кожуха



- 7.1 Обезжирить наружную оболочку кабелей на длине 200мм от среза оболочки.
- 7.2 Надвинуть на муфту внешний защитный кожух. Расположить его симметрично относительно центра муфты;
- 7.3 Усадить кожух начиная от середины, вначале по окружности, затем последовательно перемещаясь в сторону торцов;
- 7.4 После усадки защитный кожух должен заходить на защитный покров кабеля.

**Монтаж муфты завершен.
Дайте муфте остыть прежде чем подвергать ее какому-либо
механическому воздействию.**

Условия безопасной эксплуатации и утилизации

1. Муфты должны выдерживать без чрезмерного износа и любого другого повреждения механические, электрические, и тепловые нагрузки, случающиеся при нормальной эксплуатации.
2. Монтаж муфт должен производиться в соответствии с нормативно-технической документацией утвержденной в установленном порядке. После монтажа на кабельных линиях муфты должны выдерживать испытание в соответствии с действующими правилами устройства электроустановок.
3. Муфты являются не ремонтируемым и не восстанавливаемым изделием. При выходе из строя муфты подлежат замене.
4. Все детали муфт относятся к 5 классу опасности в соответствие с ФККО.
5. Утилизация отходов после монтажа муфт не требует специальных мер предосторожности и может производиться вместе с бытовыми отходами.

Срок службы, правила транспортирования и хранения

1. Муфты в упакованном виде можно транспортировать автомобильным транспортом с закрытым кузовом, железнодорожным транспортом в закрытых вагонах, авиационным транспортом в негерметичных отсеках, речным и морским транспортом (в трюмах), либо в контейнерах всеми перечисленными видами транспорта.
2. Транспортирование должно осуществляться в соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта. При хранении и транспортировании муфты должны быть защищены от механических повреждений.
3. Условия транспортирования муфт в части воздействия климатических факторов 5 по ГОСТ 15150-69.
4. Условия хранения муфт в части воздействия климатических факторов – 1 по ГОСТ 15150-69.
5. Срок службы не менее 30 лет. Срок службы исчисляется с момента ввода узла в эксплуатацию. Фактически срок службы не ограничивается указанным сроком, а определяется его техническим состоянием.

Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытаний, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ агрессивных к материалам изделия;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия;
- наличия следов вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами.

Претензии по качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока эксплуатации.

Информация по гарантийным обязательствам размещена на сайте www.kvt.su

Ваши отзывы и замечания, заявки на участие в обучающих семинарах, вопросы, требующие инженерно-технической поддержки, направляйте по e-mail: support@kvt.su

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия без уведомления.

Соответствует техническим условиям
ТУ 3599-006-97284872-2006.
Признаны годными для эксплуатации.