

CHMPP3-M
 $U_0/U(U_m)$ 6/10 (12) kV

Инструкция по монтажу

**Соединительная муфта
для трехжильных кабелей с поясной бумажной изоляцией на
номинальное напряжение до 12кВ. Технология HYBRID**

245856/0808/1/7

CELLPACK Polska Sp. z o.o.
02-690 Warszawa
Tel. +48(0) 22 853 53 54
+48(0) 22 853 53 55
Fax +48(0) 22 853 53 56

CELLPACK AG
Electrical Products
CH-5612 Villmergen
Tel. +41(0)56/618 12 34
Fax +41(0)56/618 12 45

www.cellpack.com
e-mail: biuro@cellpack.pl

CELLPACK
Electrical Products

Внимание! Перед началом монтажа:

- Проверить сечение и диаметр кабеля.
- Проверить состав комплекта на соответствие упаковочному листу.
- Внимательно прочитать инструкцию по монтажу.

Монтаж должен производиться персоналом соответствующей квалификации. Производитель не несет ответственности за аварийные ситуации, вызванные неправильным монтажом.

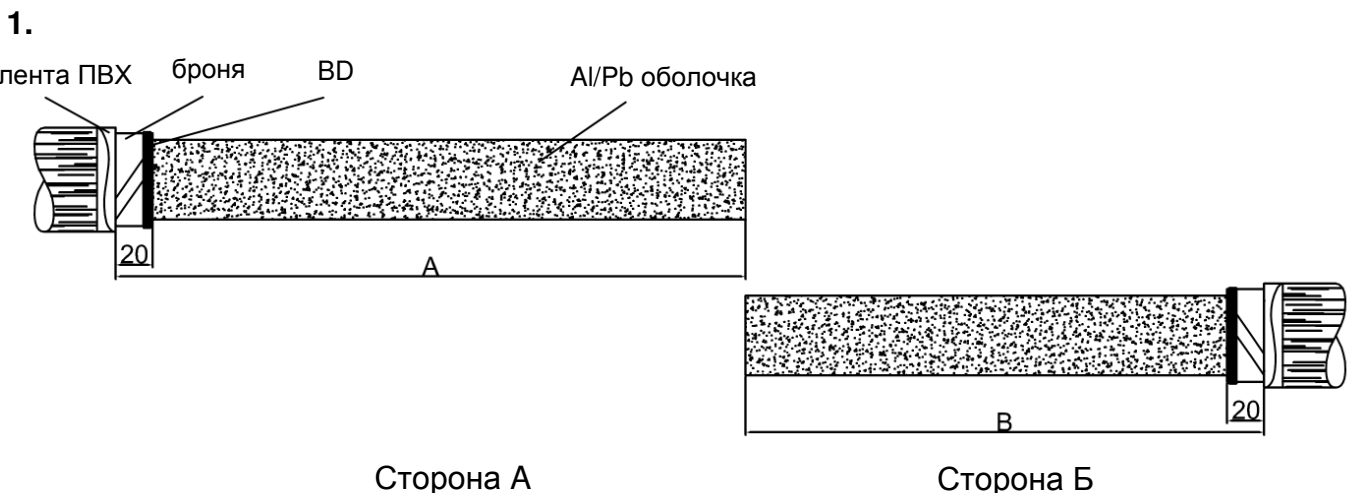
Правила усадки т/у элементов

- Использовать соответствующие газовые горелки или электрофены.
- Усадку производить мягким желтым пламенем.
- Очистить оболочку кабеля соответствующим средством.
- Во время выполнения монтажа контролировать усаживаемый элемент во избежание перегрева или возгорания.

Соединительная муфта тип СНМРР3-М

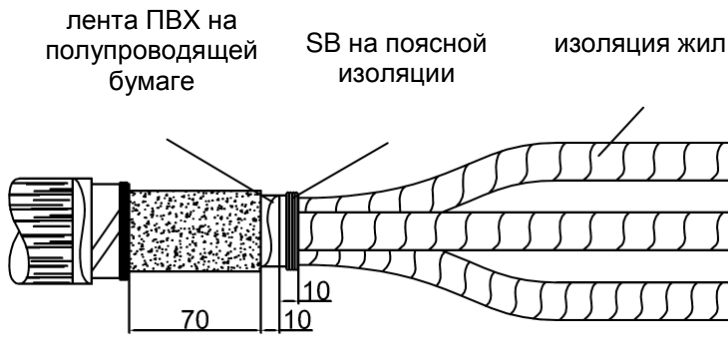
Тип	A (mm)	B (mm)	X (mm)
СНМРР3-М 12kV 70-120	340	280	35
СНМРР3-М 12kV 150-240	410	410	60

Внимание: При монтаже муфты СНМРР3-М 12kV 150-240 перед снятием наружного джутового покрова необходимо установить на оба конца кабеля пену-уплотнитель (см. стр. 6).

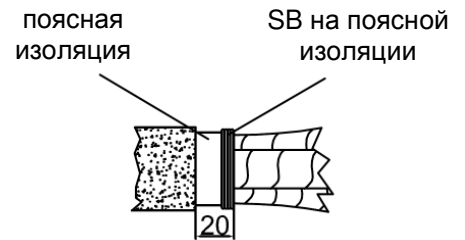


- Снять джутовый покров на расстоянии A и B от концов кабелей. Срез джутового покрова зафиксировать ПВХ лентой.
- Очистить бронеленты по длине 20мм от среза джутового покрова при помощи наждачной бумаги и соответствующего чистящего средства.
- Удалить бронеленты с концов кабелей до размера 20мм от среза джутового покрова. Срез брони зафиксировать проволоочным биндажом BD.
- Удалить защитный слой с алюминиевой/свинцовой оболочки, очистить соответствующим чистящим средством.

2.

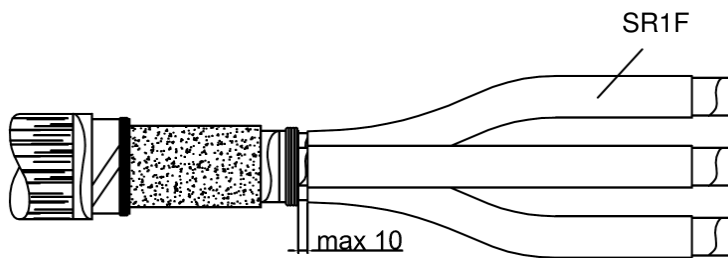


Для кабелей без полупроводящей бумаги на поясной изоляции



- Снять алюминиевую/свинцовую оболочку по указанному размеру (см. рис.)
- Полупроводящую бумагу на поясной изоляции зафиксировать ПВХ лентой (стороной без клея) на расстоянии 10мм от среза оболочки. Осторожно удалить оставшуюся полупроводящую бумагу.
- Вощеным шнуром SB зафиксировать поясную изоляцию на расстоянии 10мм от среза полупроводящей бумаги. Осторожно удалить остаток поясной изоляции.
- **Для кабелей без полупроводящей бумаги на поясной изоляции:** Вощеным шнуром SB зафиксировать поясную изоляцию на расстоянии 20мм от среза оболочки в соответствии с рисунком. Осторожно удалить остаток поясной изоляции.
- Осторожно развести жилы.

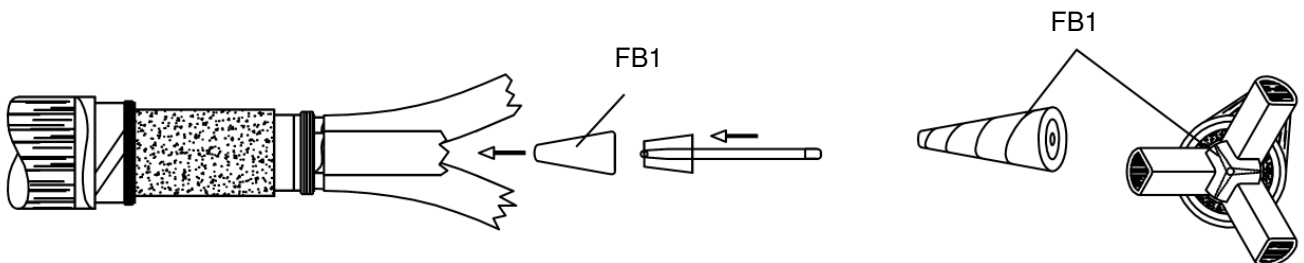
3.



Сечение [мм ²]	Длина SR1F [мм]	
	Сторона А	Сторона Б
70-120	220	160
150-240	280	

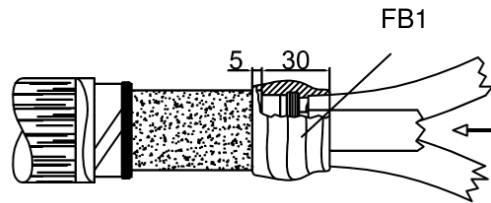
- Завести прозрачные маслостойкие трубки SR1F на жилы и усадить легким пламенем, начиная от корня разделки.

4.



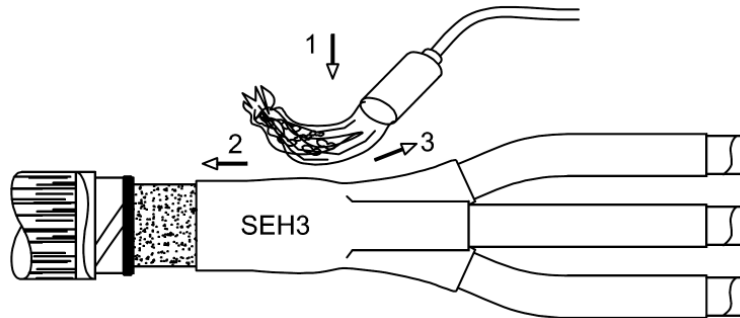
- Удалить ПВХ ленту с полупроводящей бумаги.
- Сформировать в конус 1/2 полосы синей ленты-заполнителя пустот FB1 как показано на рисунке.
- Осторожно развести жилы и завести конус ленты-заполнителя как можно глубже в корень разделки.

5.



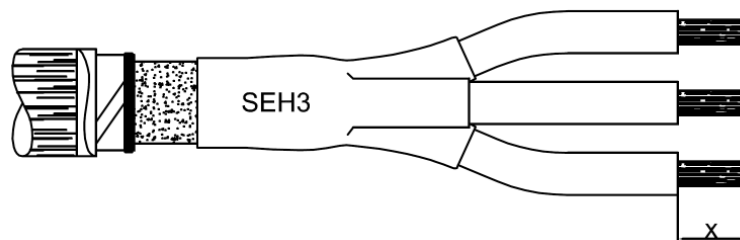
- Нанести, с легким натягом, ленту-заполнитель пустот FB1 на поясную изоляцию (использовать 2,5 полосы) с заходом по 5мм на оболочку и 5 мм на трубки SR1F, как показано на рисунке.

6.



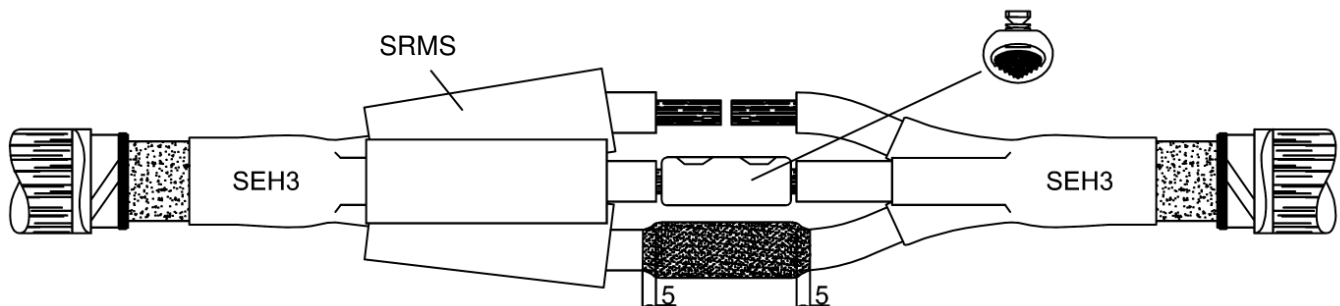
- Завести т/у перчатку SEH 3 на корень разделки. Усадку произвести в очередности, указанной на рисунке.

7.



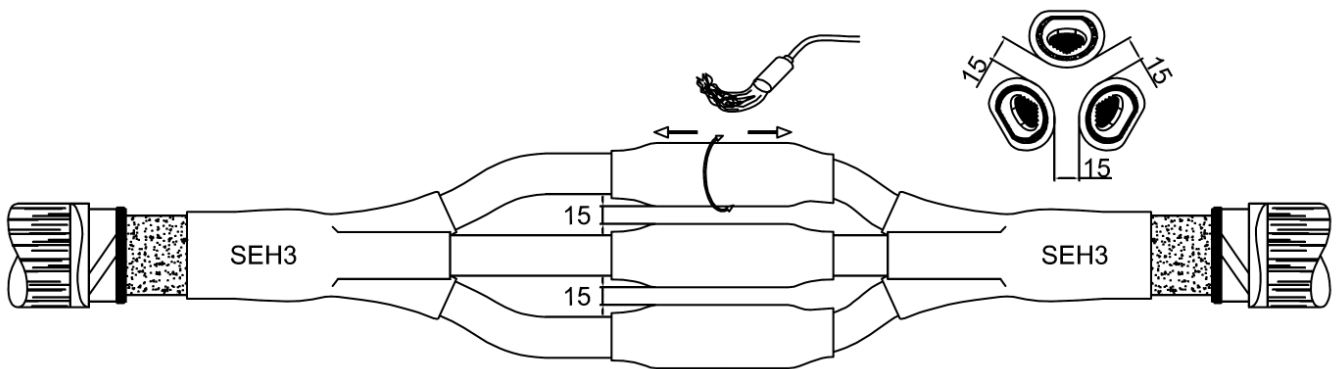
- Снять изоляцию жил по размеру X (см. Стр.2).

8.



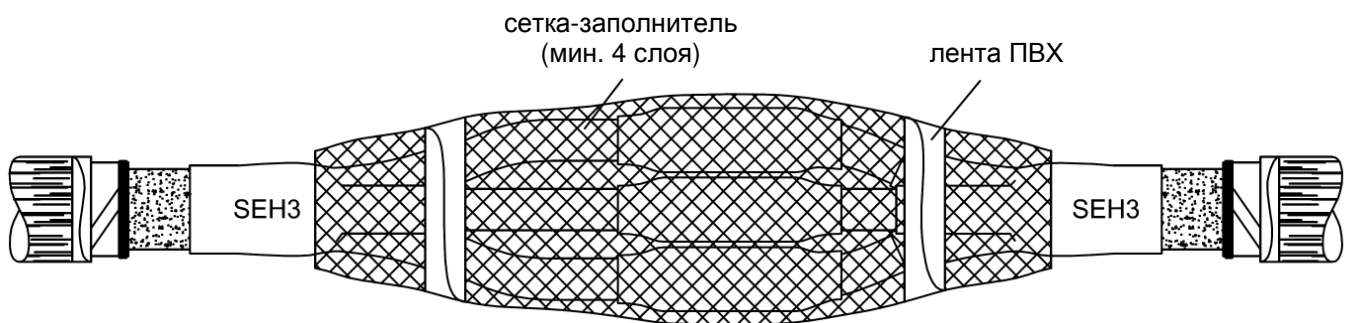
- На более длинные концы жил (сторона А) завести изоляционные трубки SRMS.
- Выполнить соединение жил болтовыми гильзами со срывными головками. В случае применения гильзы с четырьмя головками, в первую очередь сорвать (дожать до срыва) две средние. **Внимание:** обеспечить правильное положение жил в гильзах (см. рис.).
- Очистить и обезжирить поверхность гильз соответствующим чистящим средством .
- Разделить на три равных части остаток ленты-заполнителя пустот FB1. Равномерно нанести с 20%-ным натягом 1/3 остатка ленты-заполнителя пустот FB1 на поверхность каждой гильзы, с заходом на изоляцию по 5 мм (см.рис.).

9.



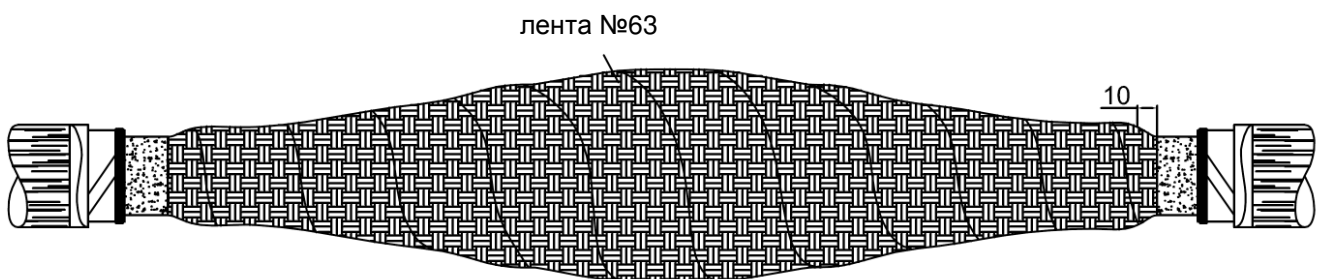
- Термоусаживаемые трубки SRMS (красные) завести на место соединения и усадить, начиная со середины.
- Расстояния в свету между жилами в месте соединения должно быть около 15 мм. При необходимости – осторожно подогнуть или отогнуть жилы.

10.



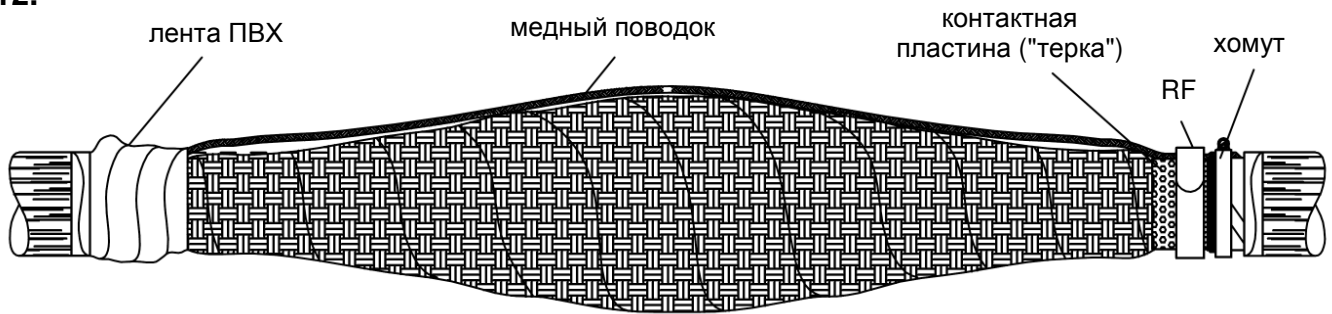
- На место соединения намотать дистанционную сетку (мин. 4 слоя) с соответствующим натягом (см. рис.).
- Зафиксировать сетку ПВХ лентой (см. рис.).

11.



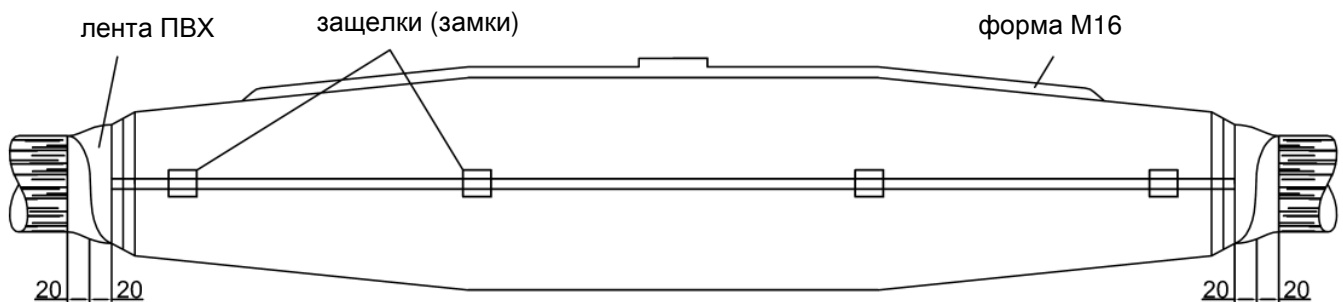
- Обмотать место соединения с 10% перекрытием медной экранирующей сеткой №63 с заходом на оболочку 10 мм (см. рис.)

12.



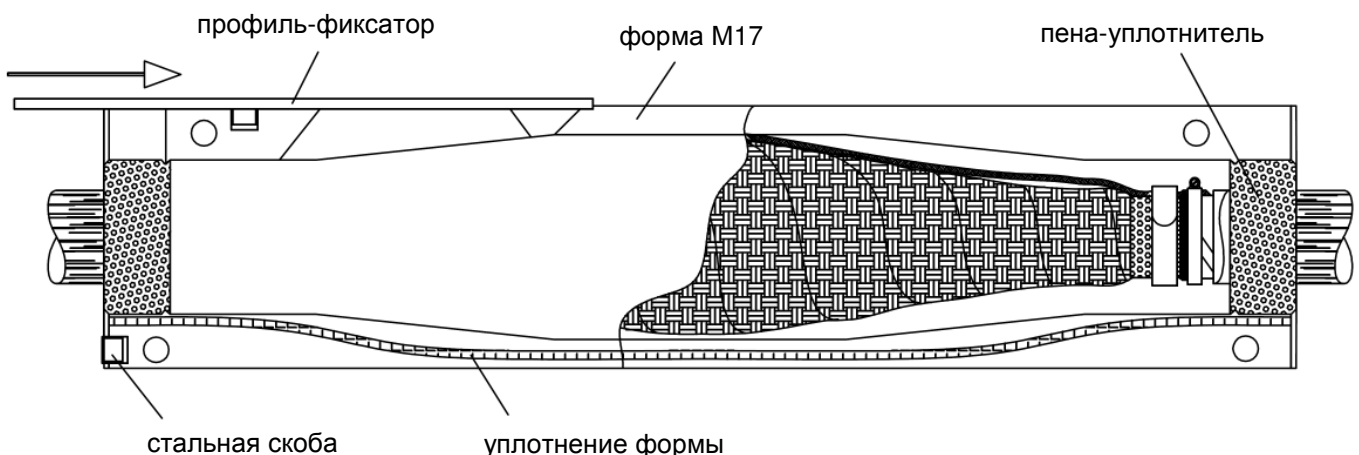
- На оболочку кабелей установить контактные пластины («терки»).
- Уложить проводок заземления равномерно над муфтой, контактными элементами и срезом брони. Расширить (растянуть) проводок над местами контактных соединений (оболочкой и броней).
- В месте установки «терок» присоединить проводок при помощи контактных пружин к оболочке кабеля, концы проводка присоединить к броне болтовыми хомутами.
- Зафиксировать соединения (хомуты и контактные пружины) ПВХ лентой (см. рис.)

13 а. Монтаж формы для сечений 70-120 мм²



- Подогнать заливочные формы под диаметр кабеля (в случае необходимости обрезать концы форм).
- Установить форму равномерно над местом соединения, зажать все замки.
- Выполнить уплотнение концов форм при помощи ПВХ ленты (см. рис.).
- Подготовить заливочный компаунд (см. инструкцию на упаковке), равномерно заполнить форму.

13 б. Монтаж формы для сечений 150-240 мм²



- Подогнать пену-уплотнитель вплотную к кабелю (поравнять с краями формы).
- Скрепить две половины формы в нижней части (убедиться в правильном положении уплотнителя) и завести на муфту. Пена-уплотнитель должна входить в соответствующие выемки в краях формы.
- Зафиксировать обе половины муфты при помощи стальных фиксаторов.
- Завести профили-фиксаторы, оставив свободным заливочное отверстие.
- Провести дополнительную герметизацию формы при помощи мастики, особенно в местах ввода кабелей в форму.
- Приготовить заливочный состав в соответствии с инструкцией на упаковке, заполнить форму.
- Довести профили-фиксаторы до конца формы.

Внимание:

Рабочее напряжение может быть подано на муфту не ранее, чем через 1 час после выполнения заливки.

Муфта может быть механически нагружена, особенно в местах ввода кабеля, после полного остывания заливочного состава.