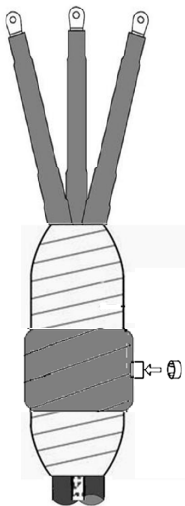


3M Scotchcast®



3M 92-GTS RK1

Набор материалов для ремонта мест течей масла из под концевых заделок и металлических оболочек кабелей с бумажно-пропитанной изоляцией на напряжение 6/10 кВ

Наименование комплекта	Сечение, мм ²	Марки кабелей бронированных с бумажно-масляной изоляцией на напряжение 6/10 кВ
3M 92-OT RK1	35-240	СБ, АСБ, ААШВ, СБГ, АСБГ, ЦСБ и их аналоги

3M

Издание: 1

Дата: 13.09.2013

ВСЕ ЗАЯВЛЕНИЯ, ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ, СОДЕРЖАЩИЕСЯ В НАСТОЯЩЕМ ДОКУМЕНТЕ ОСНОВАНЫ НА ТЕСТАХ, КОТОРЫЕ МЫ СЧИТАЕМ НАДЕЖНЫМИ, ОДНАКО, ПОСКОЛЬКУ УСЛОВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ НАХОДЯТСЯ ВНЕ НАШЕГО КОНТРОЛЯ, ПОКУПАТЕЛЬ САМОСТОЯТЕЛЬНО ОТВЕЧАЕТ ЗА РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ И КОНЦЕВЫХ МУФТ, ВЫПОЛНЕННЫХ НА ОСНОВАНИИ ДАННЫХ ИЛИ РЕКОМЕНДАЦИЙ, ПРИВЕДЕННЫХ В НАСТОЯЩЕМ ДОКУМЕНТЕ.

3M Scotchcast®
Набор материалов для ремонта мест течей масла из под концевых заделок и металлических оболочек кабелей с бумажно-пропитанной изоляцией на напряжение 6/10 кВ

3M 92-GTS RK1

GTS-технология

3M ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

1. Ремонт концевой заделки

1

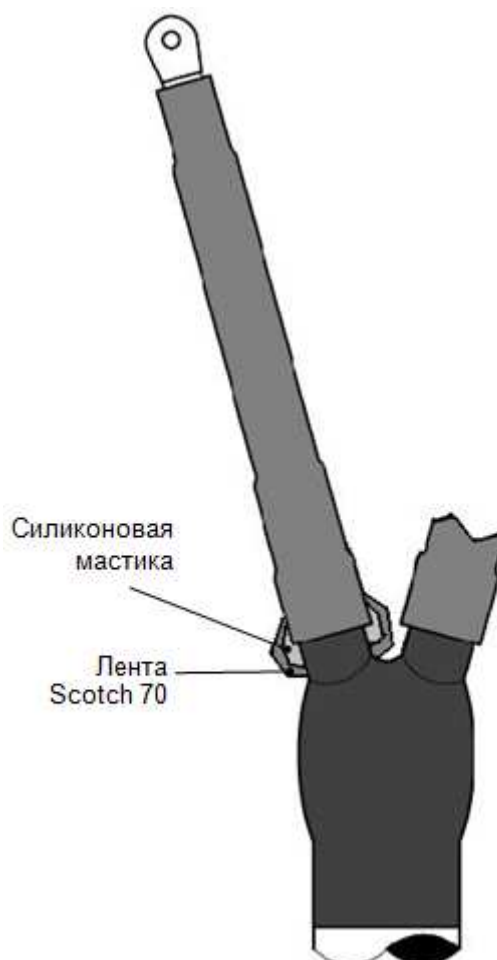


1.1. Выявите места течей масла из-под концевой заделки кабеля. Наиболее характерными местами являются стыки перчатки (воронки) с фазными жилами, основание перчатки (воронки), стык поясной манжеты (если таковая имеется) с оболочкой кабеля, см. рис. 1.

1.2. Произведите очистку области ремонта от масла и грязи с помощью растворителя Scotch 1625, разбрызгивая его из баллона по перчатке и поясной манжете с заходом на жилы и оболочку.

1.3. Тщательно протрите область зачистки с помощью смоченных в растворителе салфеток из комплекта СС-3.

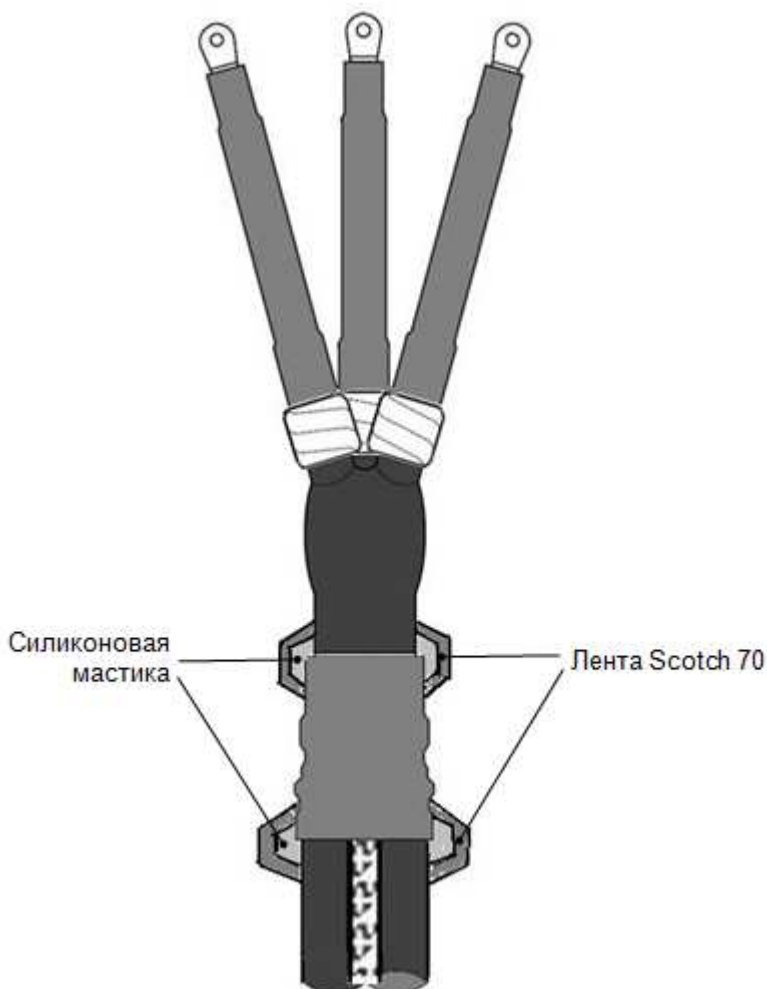
2



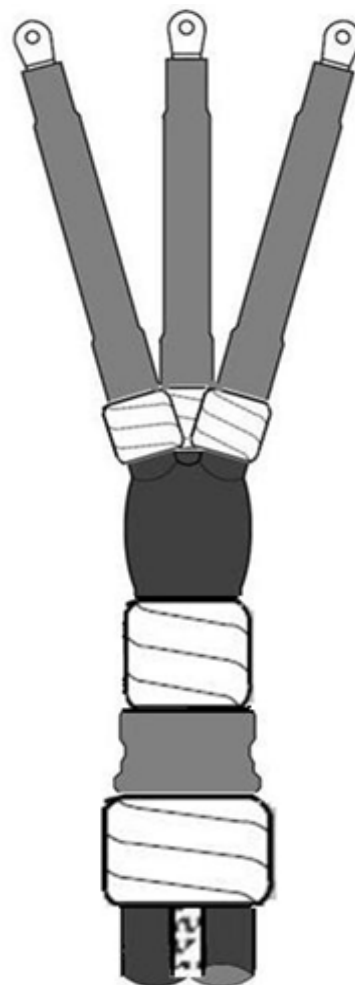
2.1. Возьмите небольшое количество силиконовой маслостопорной мастики Silicone putty kit (не более 1/8 упаковки) и с прижимом оберните ею жилу в области стыка с перчаткой (воронкой), как это показано на рис. 2.

2.2. Поверх мастики в два прохода с половинным перекрытием наложите самослипающуюся силиконовую ленту Scotch 70, как это показано на рис. 2. Ввиду небольшого пространства в области намотки ленту рекомендуется мотать кусками по 200-300 мм, отделяя в процессе наложения разделительный пластиковый лайнер. При намотке ленту следует растягивать с удлинением в 25-30%.

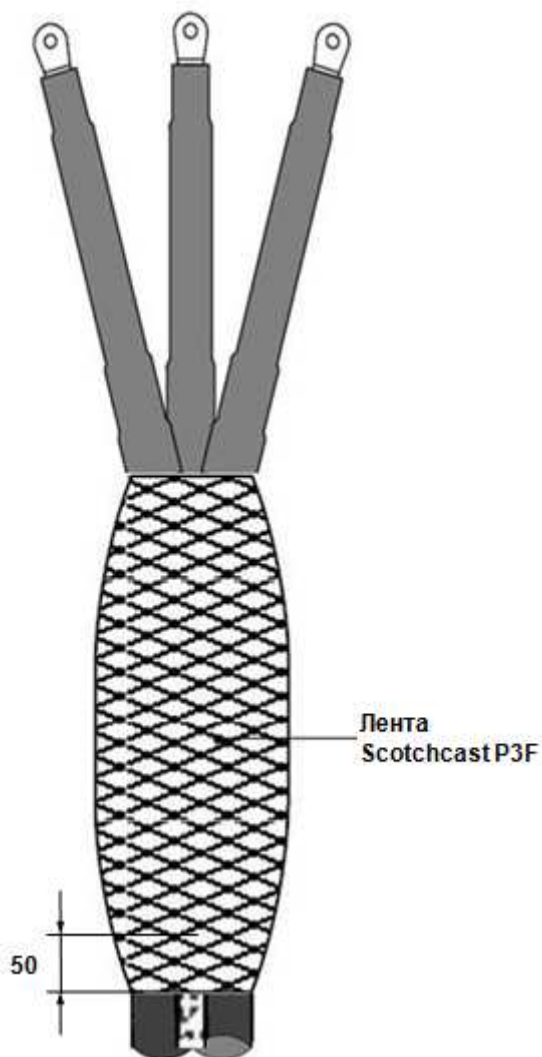
2.3. Операцию по пп. 2.1 и 2.2 сделайте для остальных жил кабеля.

3

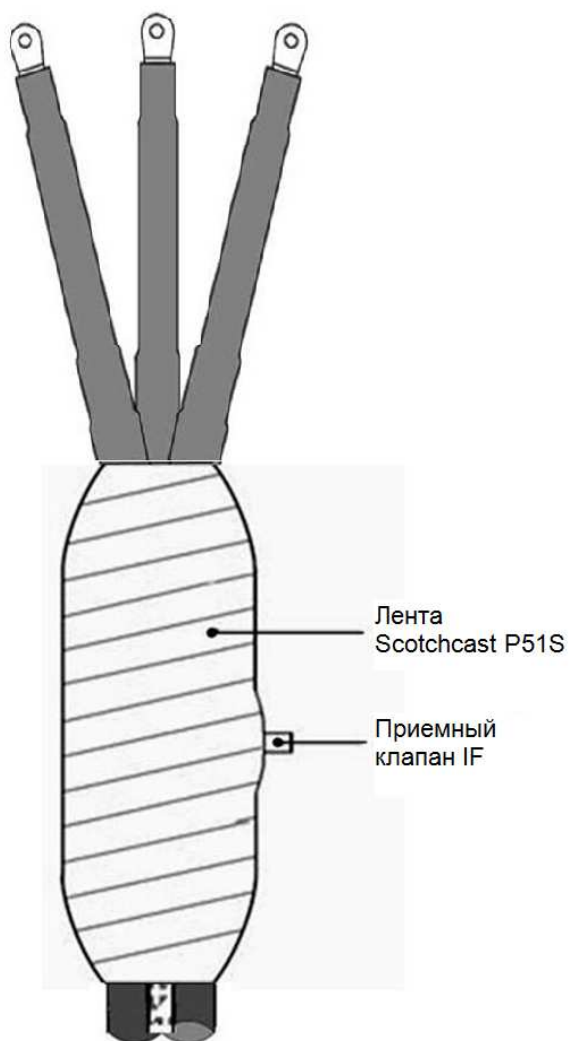
3.1. Возьмите оставшееся количество силиконовой маслоблокирующей мастики Silicone putty kit и разделите на две примерно равные части.
 3.2 Первую половину мастики оберните с прижимом вокруг основания перчатки (воронки), как это указано на рис. 3.
 3.3. Вторую половину мастики оберните с прижимом вокруг места стыка поясной манжеты и оболочки, как это указано на рис. 3.
 3.4. Поверх мастики в два прохода с половинным перекрытием наложите самослипающуюся силиконовую ленту Scotch 70, как это показано на рис. 2. При намотке ленту следует растягивать с удлинением в 25-30%.

4

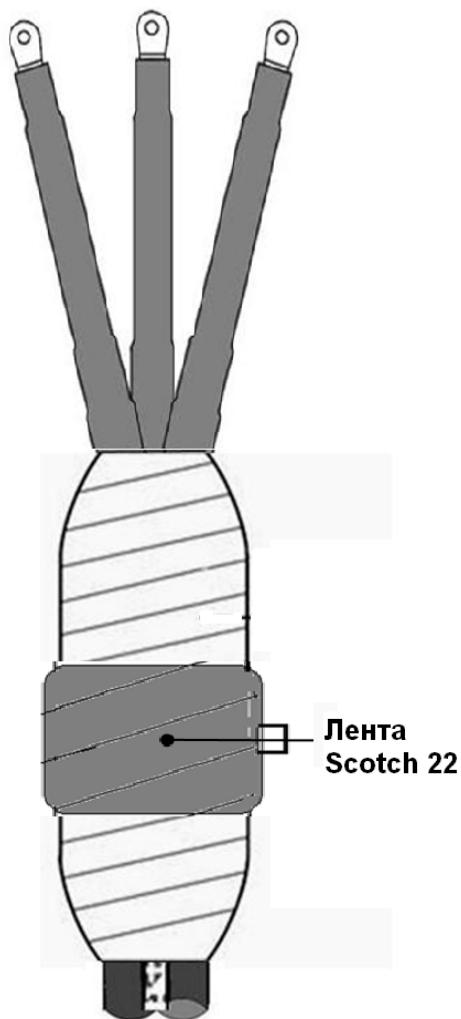
4.1. Убедитесь, что силиконовая мастика плотно прижата лентой Scotch 70 и не выдавливается из-под нее.

5

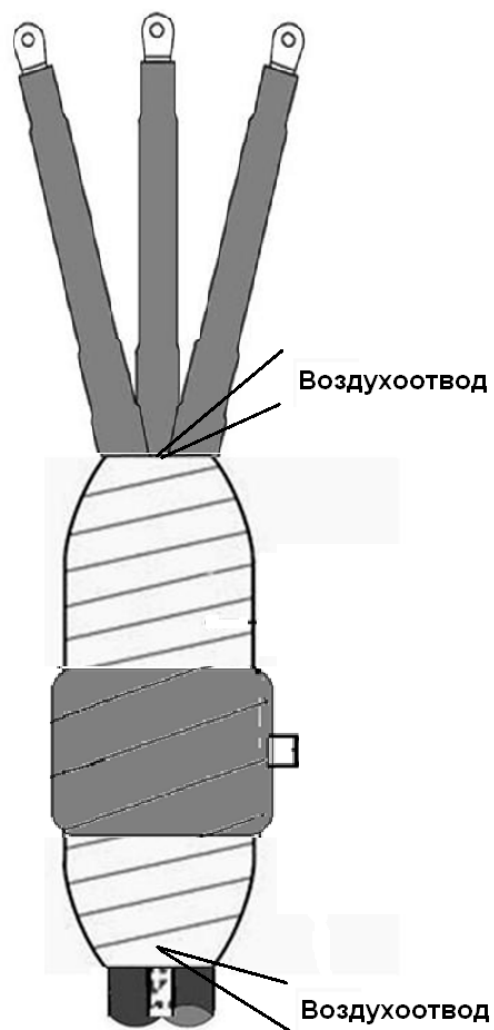
5.1. Вымотать сетчатой лентой Scotchcast P3F в 3 слоя с половинным перекрытием область корешка разделяемого кабеля. Вначале следует внахлест наложить несколько слоев ленты Scotchcast P3F между жилами кабеля в области корешка, затем спуститься вниз к оболочке. Намотку ленты Scotchcast P3F следует заканчивать поверх оболочки кабеля, с заходом в 50 мм на нее, как это указано на рисунке 5.

6

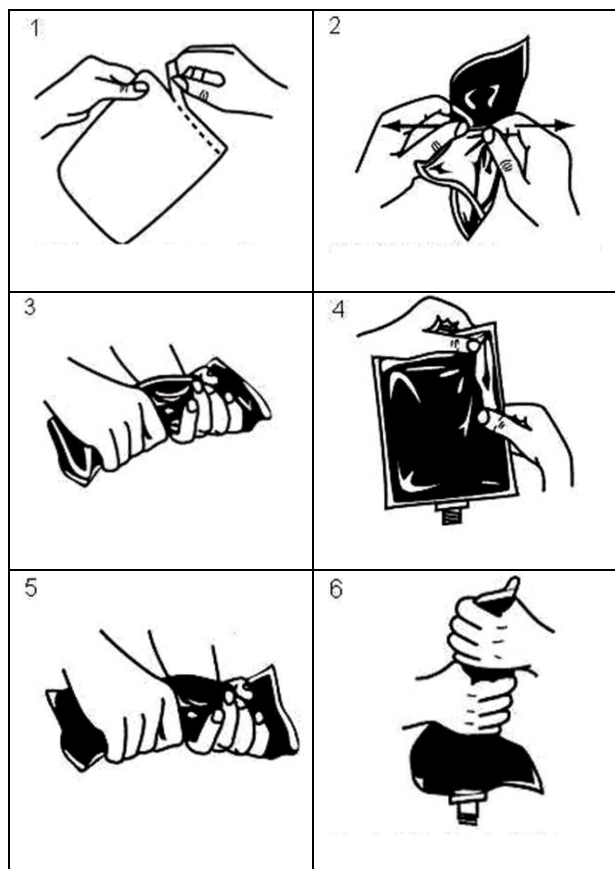
6.1. Намотать поверх ленты Scotchcast P3F в два прохода с половинным перекрытием ПВХ-ленту Scotchcast P51S, сформировав тем самым корпус заливной формы. Вначале следует внахлест наложить несколько слоев ленты Scotchcast P51S между жилами кабеля в области корешка, затем спуститься вниз к оболочке. При осуществлении первого прохода ленты Scotchcast P51S примерно по центру формируемой заливной формы следует установить приемный клапан IF, необходимый для дальнейшей заправки компаунда.

7

7.1. Для армирования области заливки компаунда наложите поверх приемных клапанов IF черную ПВХ ленту Scotch 22 в четыре прохода с половинным перекрытием. При намотке ленту следует слегка растягивать.

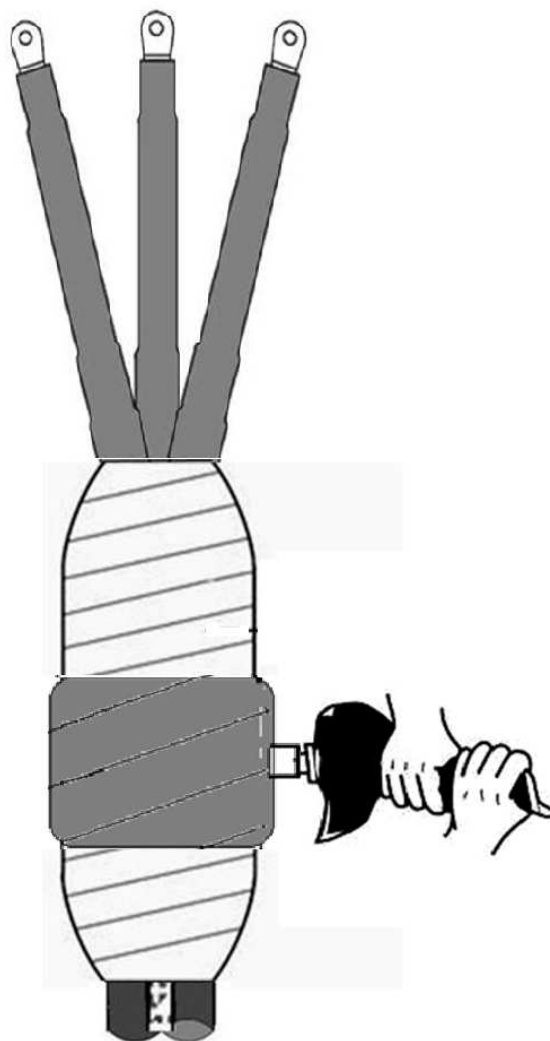
8

8.1. Осуществите вверху и внизу объемного срезка проколы небольших отверстий для воздухоотвода.

9

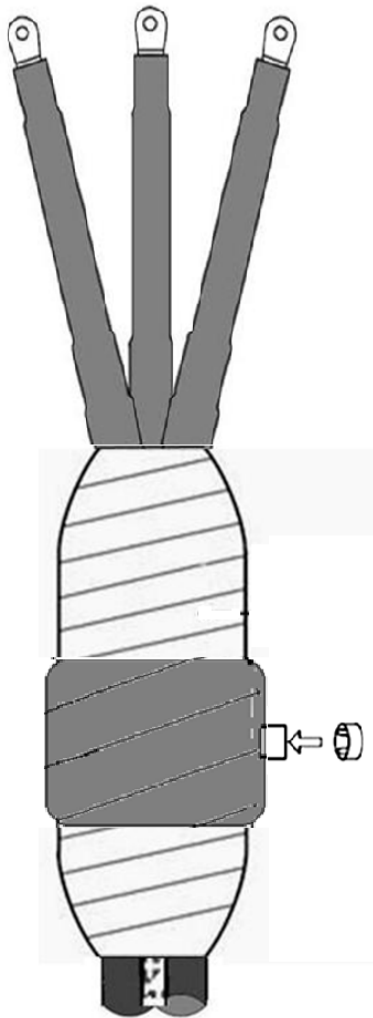
9.1. Возьмите упаковку с компаундом и проделайте следующие действия:

1. Извлеките пакет с компаундом из фольгированной упаковки.
2. Разорвите припаянную разделительную мембрану.
3. Тщательно перемешайте в течение 30 секунд компоненты компаунда внутри пакета.
4. Выдавите остатки компонентов из углов пакета внутрь общей массы.
5. Завершите процесс тщательного смешивания компаунда в течение 1-й минуты.
6. Вкрутите заливной клапан пакета с компаундом внутрь приемного клапана IF муфты.

10

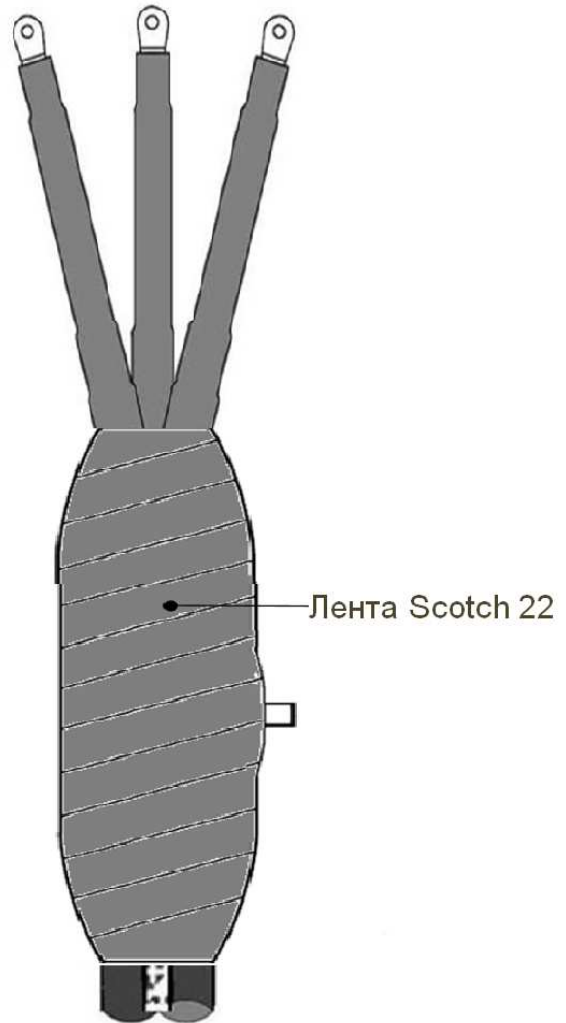
10.1 выдавите содержимое пакета внутрь объемного сродка через заливной клапан IF. Осуществляйте заливку компаунда до тех пор, пока сродок не заполнится полностью. При этом компаунд должен выступить из отверстий для отвода воздуха. Прозрачный корпус муфты позволяет легко контролировать процесс заливки. При необходимости, используйте следующий пакет с компаундом.

11



11.1. Закройте защитным колпачком приемный клапан IF.

12



12.1 Наложите в один проход с половинным перекрытием высокопрочную ПВХ-ленту Scotch 22 поверх кокона заливной формы.

2. Ремонт металлической оболочки кабеля

1

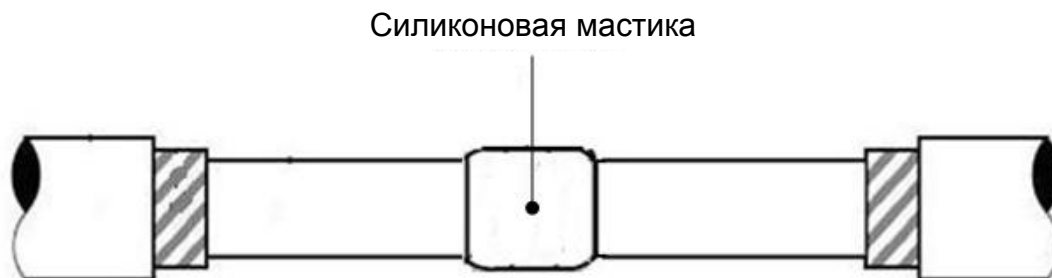


1.1. В области обнаружения течи масла из-под металлической оболочки кабеля удалите внешнюю оболочку кабеля и стальную броню согласно размерам, приведенным на рис 1. При этом место повреждения металлической оболочке должно быть как можно ближе к центру области ремонта.

1.2. Произведите очистку области ремонта от масла и битума с помощью растворителя Scotch 1625, разбрызгивая его из баллона по всей области ремонта с заходом на броню и внешнюю оболочку.

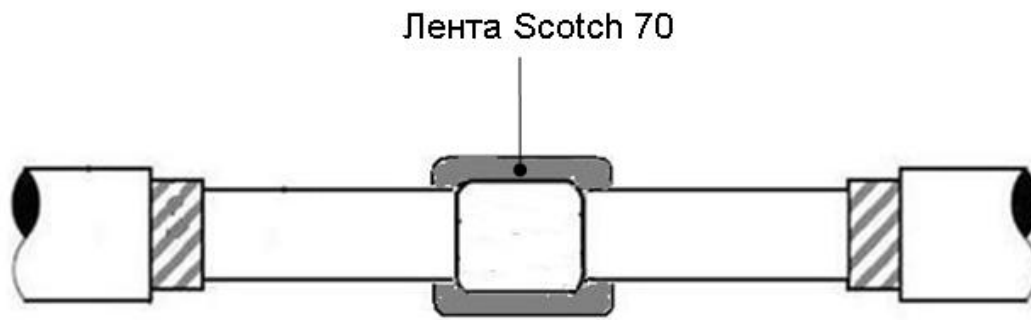
1.3. Тщательно протрите металлическую оболочку с помощью смоченных в растворителе салфеток из комплекта СС-3.

2



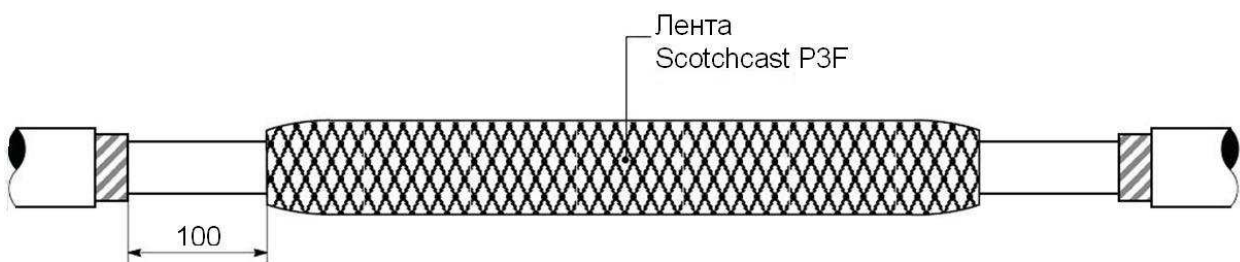
2.1. Возьмите силиконовую маслостойкую мастику Silicone putty kit и с прижимом оберните ею металлическую оболочку в области ее ремонта, как это показано на рис. 2.

3



- 3.1. Поверх мастики в четыре прохода с половинным перекрытием наложите самослипающуюся силиконовую ленту Scotch 70, как это показано на рис. 2. При намотке ленту следует растягивать с удлинением в 25-30%.
- 3.2. Убедитесь, что силиконовая мастика плотно прижата лентой Scotch 70 и не выдавливается из-под нее.

4



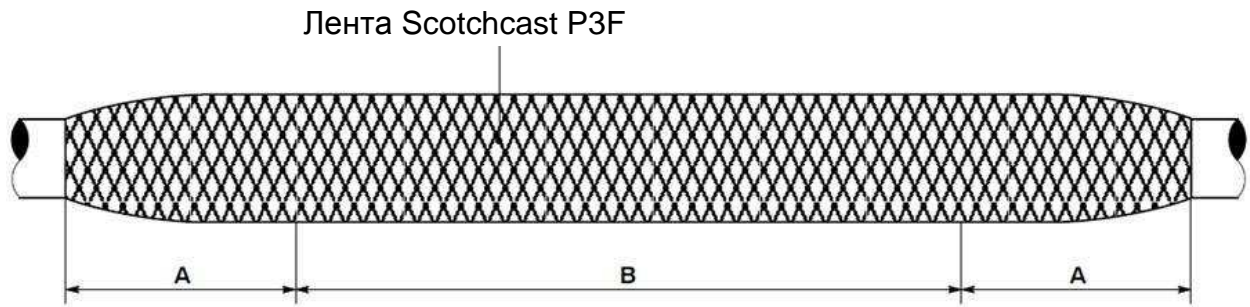
- 4.1. Отступив 100 мм от брони, как это указано на рис. 4, плотно намотайте поверх области ремонта в три прохода ленту Scotchcast P3F. Намотку осуществляйте на ширину ленты.

5



- 5.1. Установите медную перемычку поверх места ремонта и зафиксируйте ее с помощью пружинных контактных колец постоянного давления на металлической оболочке и стальной броне.

6



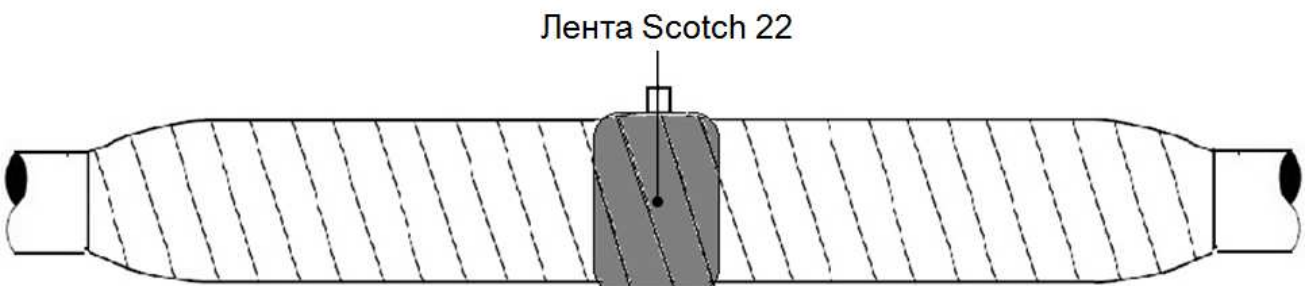
6.1. Намотайте ленту Scotchcast P3F в областях А в три слоя и в области В в один слой с половинным перекрытием. Начинать и заканчивать намотку следует с заходом на оболочку кабеля на 50 мм.

7



7.1 Наложите поверх области сращивания в два прохода с половинным перекрытием прозрачную ПВХ-ленту Scotchcast P51S. Во время осуществления первого прохода ленты при подходе к центру срезка установите приемный клапан IF и зафиксируйте его несколькими оборотами ленты.

8

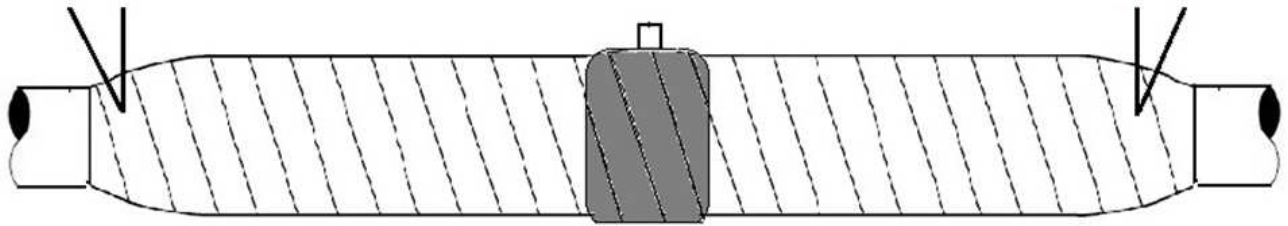


8.1 Для армирования области заливки компаунда наложите поверх приемного клапана IF черную ПВХ ленту Scotch 22 в четыре прохода с половинным перекрытием. При намотке ленту следует слегка растягивать.

9

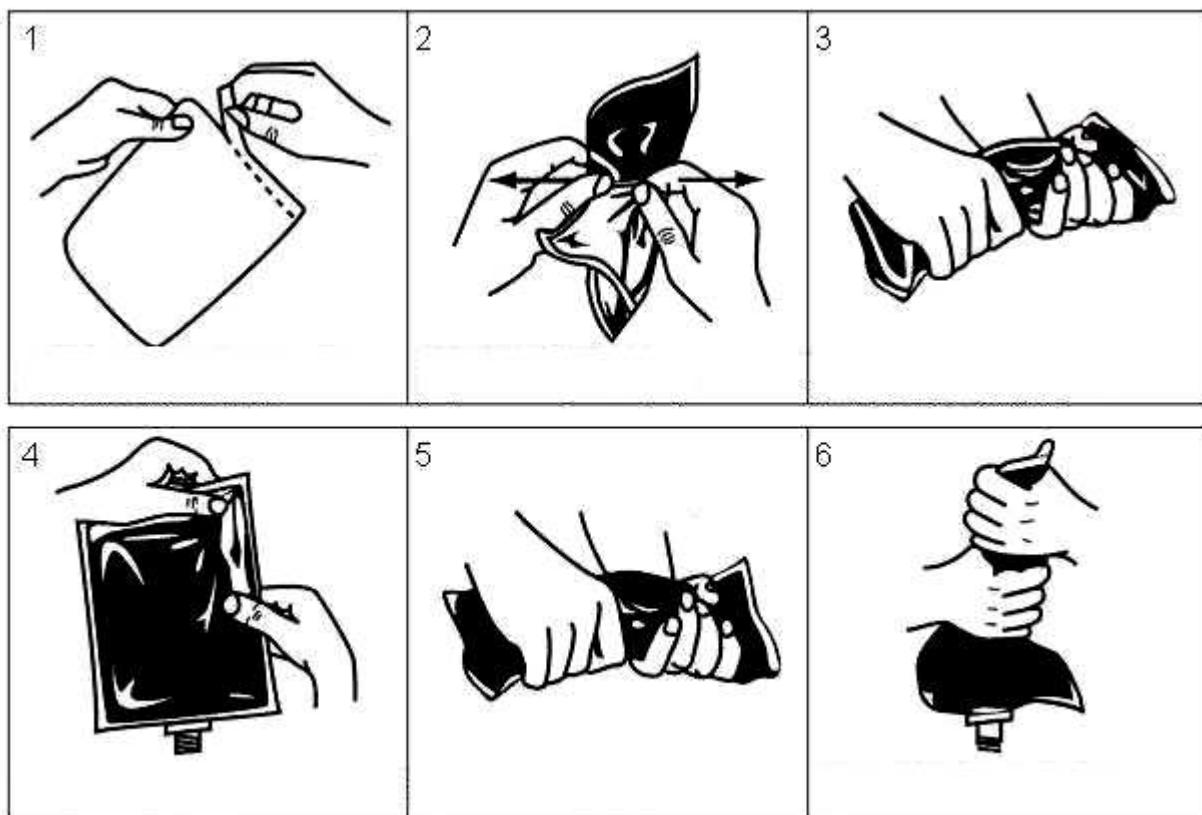
Воздухоотвод

Воздухоотвод



9.1 По краям объемного срутка проделайте два отверстия для отвода воздуха

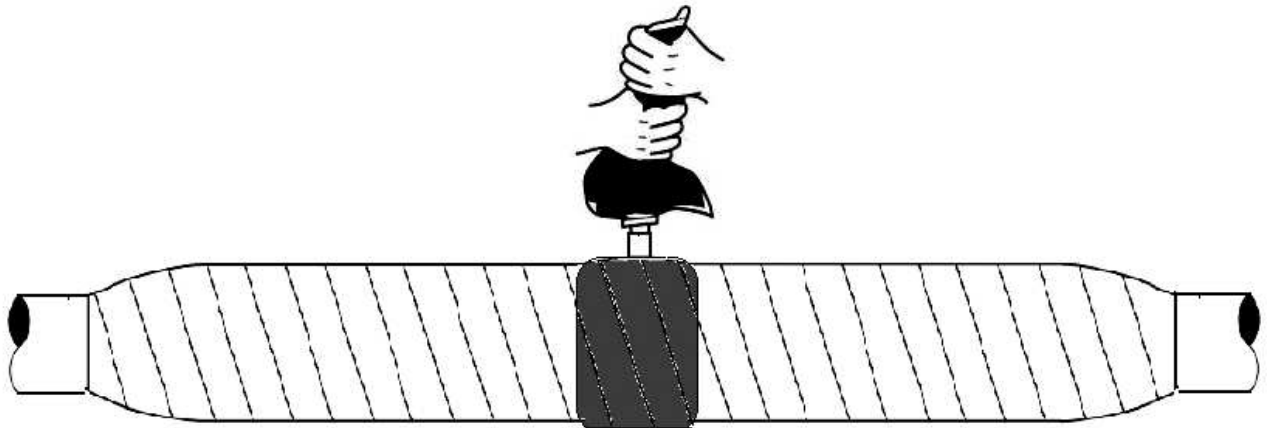
10



10.1 Возьмите упаковку с компаундом и проделайте следующие действия:

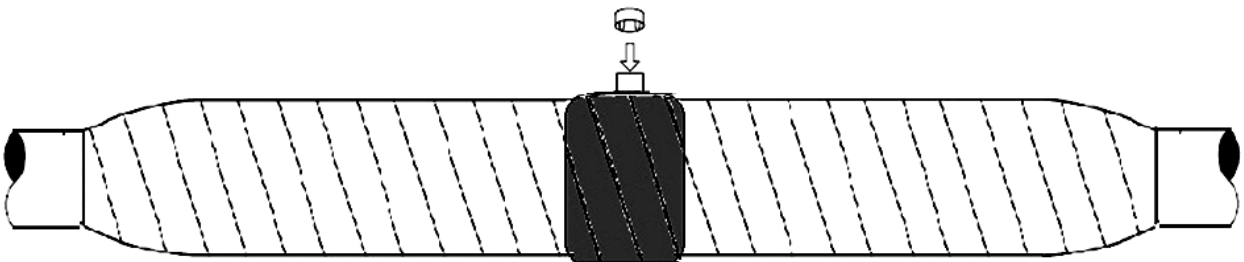
1. Извлеките пакет с компаундом из фольгированной упаковки.
2. Разорвите припаянную разделительную мембрану.
3. Тщательно перемешайте в течение 30 секунд компоненты компаунда внутри пакета.
4. Выдавите остатки компонентов из углов пакета внутрь общей массы.
5. Завершите процесс тщательного смешивания компаунда в течение 1-й минуты.
6. Вкрутите заливной клапан пакета с компаундом внутрь приемного клапана IF муфты.

11



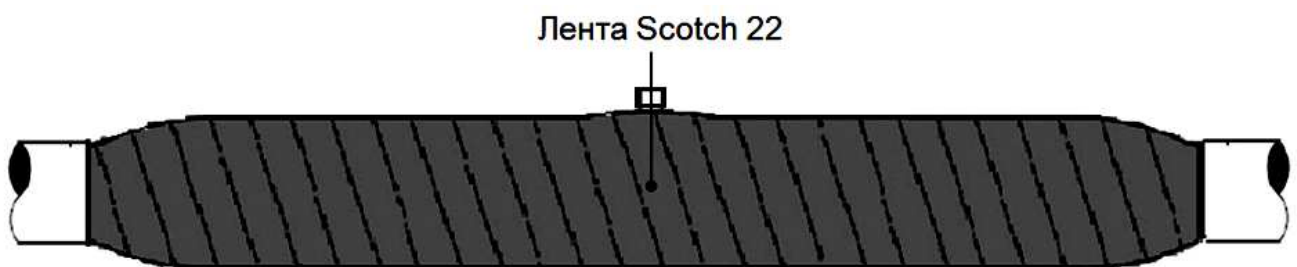
11.1 Выдавите содержимое пакета внутрь объемного сростка. Продолжайте осуществлять заливку пакетов с компаундом до тех пор, пока сросток не заполнится полностью. При этом компаунд должен выступить из отверстий для отвода воздуха. Прозрачный корпус муфты позволяет контролировать процесс заливки.

12



12.1 Закройте защитным колпачком приемный клапан IF

13



13.1 Вымотайте корпус сростка черной ПВХ лентой Scotch 22 в два прохода с половинным перекрытием.