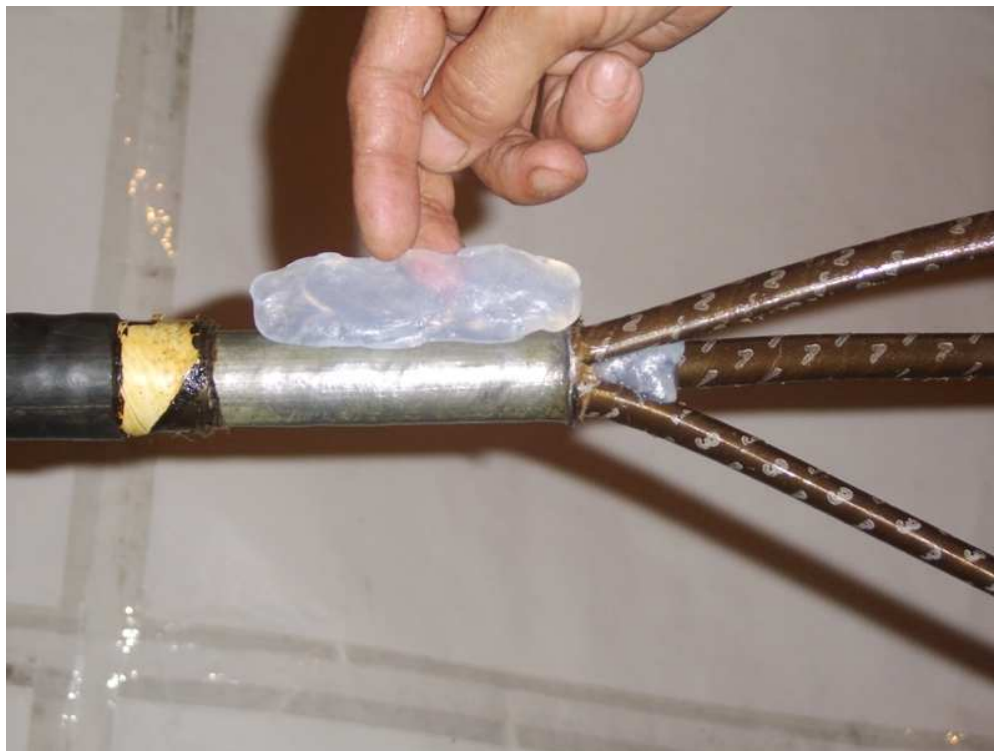


3M Scotchcast®



Муфта концевая 3M 92-GTS ET

| Наименование комплекта | Сечение, мм ² | Марки кабеля бронированного с бумажно-масляной изоляцией на напряжение 3,6/6 и 6/10 кВ |
|------------------------|--------------------------|--|
| 3M 92-GTS ET | 35-240 | СБ, АСБ, СБГ, АСБГ, ЦСБ и их аналоги |

ООО «3М Украина»

Издание: 1

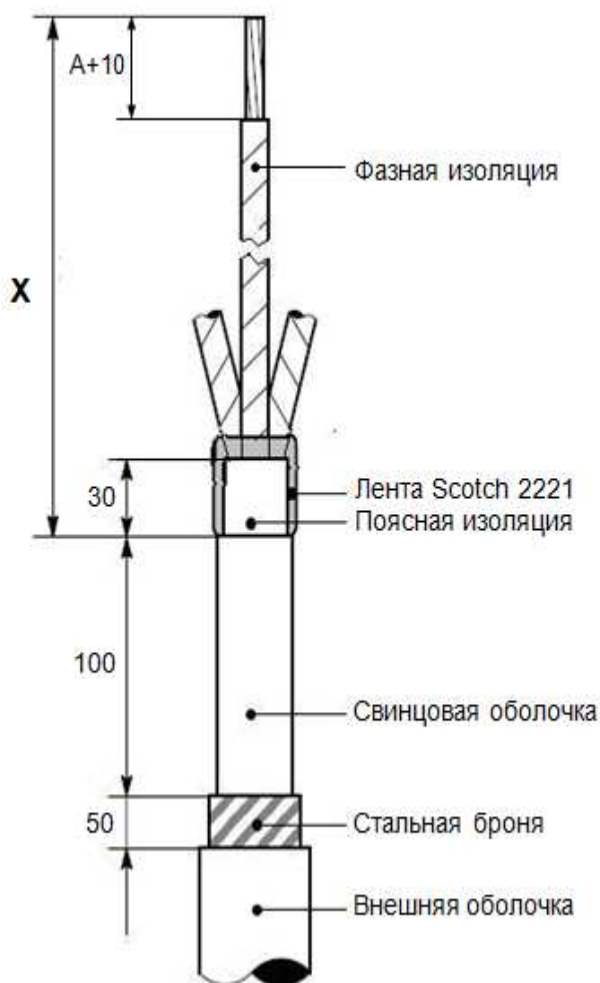
Дата: 13.09.2013

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®
Концевая муфта для силового кабеля бронированного с бумажно-масляной изоляцией на напряжение 3,6/6 и 6/10 кВ
3M 92-GTS ET
GTS-технология

3М ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

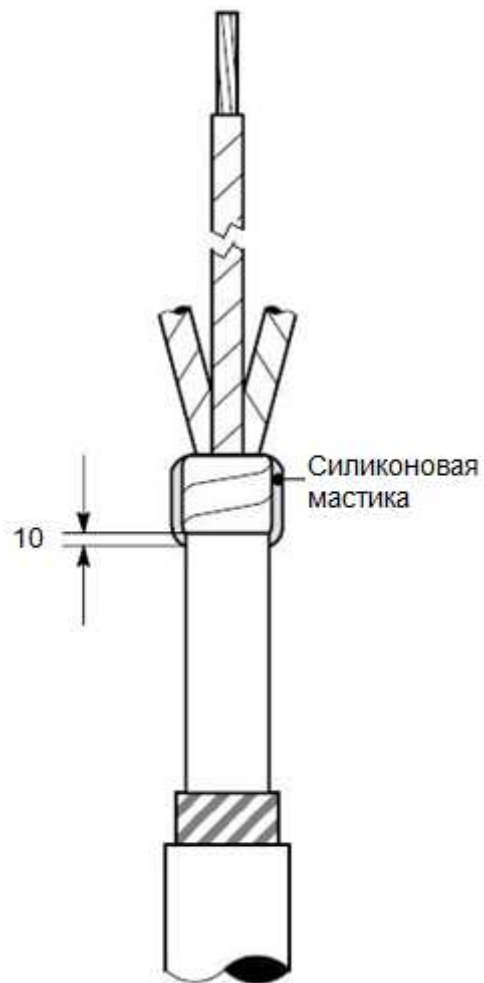
Инструкция по монтажу

1

1.1. Осуществите разделку в соответствии с указанными на рис. 1 размерами, где размер X может быть произвольным, но не более 800 мм. Монтаж муфты с удлиненной разделкой возможен с применением дополнительных материалов для изоляции жил.

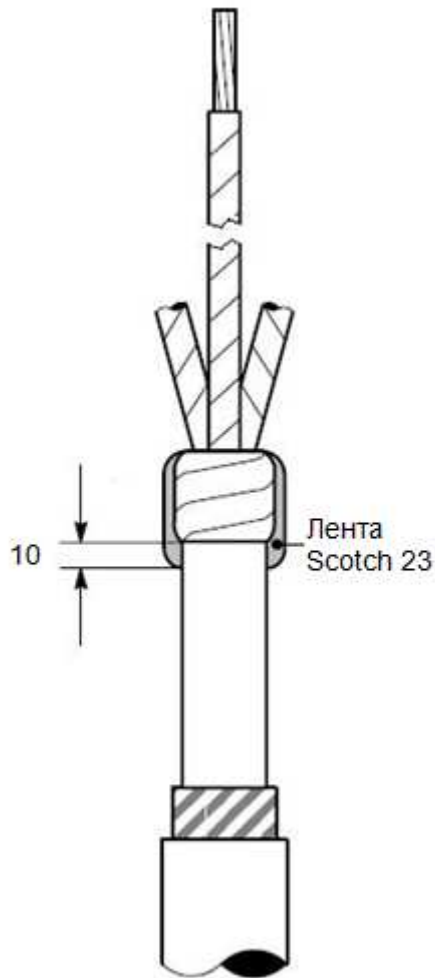
1.2. На концах жил удалите фазную изоляцию на длину $A+10$, где A – глубина наконечника

1.3. Возьмите примерно 1/4 часть маслястойкой самослипающейся ленты-регулятора Scotch 2221 и, сформировав из нее конус, тщательно затолкайте ее в корешок кабеля. Оставшуюся ленту намотайте равномерно с натяжением в 50% поверх поясной изоляции с заходом на жилы поверх ранее уложенного конуса, как это показано на рис. 1.

2

2.1. Очистите свинцовую оболочку кабеля с помощью очистителя, входящего в комплект.

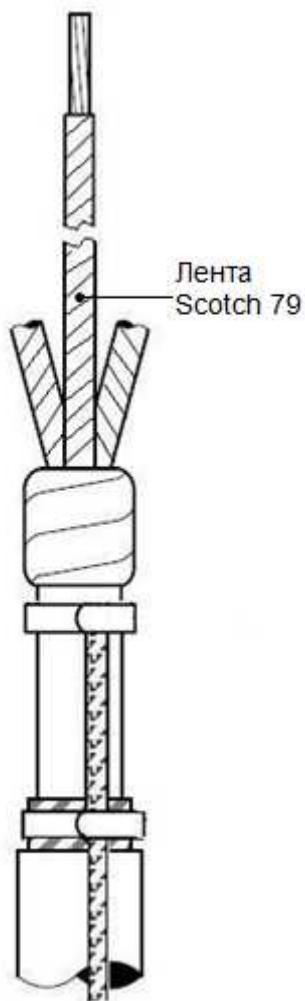
2.2. Возьмите примерно 1/4 часть силиконовой мастики Silicone Putty Kit и затолкайте ее в корешок кабеля поверх конуса из ленты Scotch 2221. Возьмите оставшиеся 3/4 мастики и оберните ее вокруг поясной изоляции с заходом в 10 мм на свинцовую оболочку кабеля, обеспечив тем самым заполнение пустот в области корешка кабеля.

3

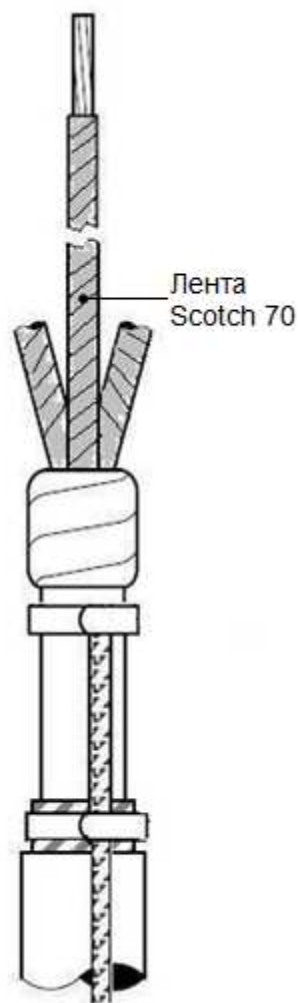
3.1. Намотайте силиконовую ленту Scotch 23 поверх силиконовой мастики в три прохода с половинным перекрытием. Наматывайте первый слой без натяжения, а последующие слои – с натяжением не менее 50%. Намотку следует начинать на свинцовой оболочке кабеля, отступив 10 мм от края силиконовой мастики. В корешке кабеля следует осуществлять намотку крест накрест между жилами кабеля.

4

4.1. Расположите поверх свинцовой оболочки кабеля поводок заземления и зафиксируйте его посредством двух пружинных колец постоянного давления. Одно кольцо следует расположить поверх свинцовой оболочки, второе – поверх стальной брони, как это указано на рис. 4.

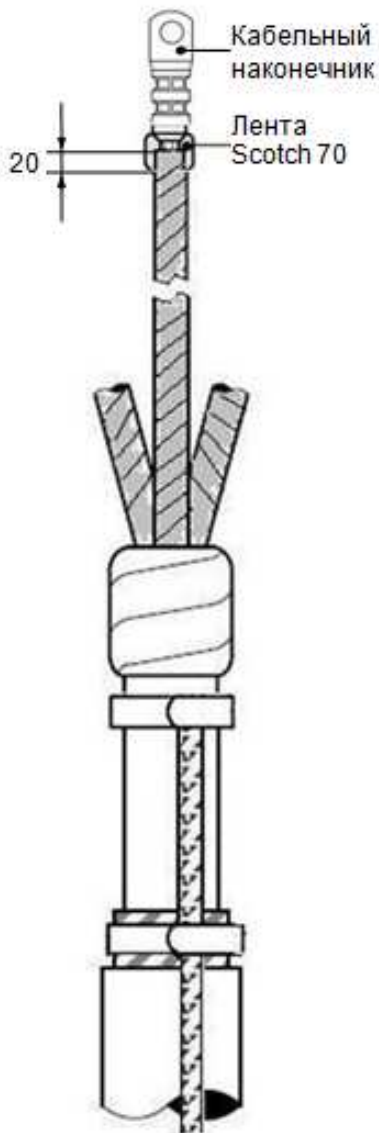
5

5.1. Вымотайте поверх фазной изоляции жил в два прохода с половинным перекрытием маслостойкую стеклотканевую ленту Scotch 79. Для лучшего контакта с фазной изоляцией ленту следует слегка растягивать при намотке.

6

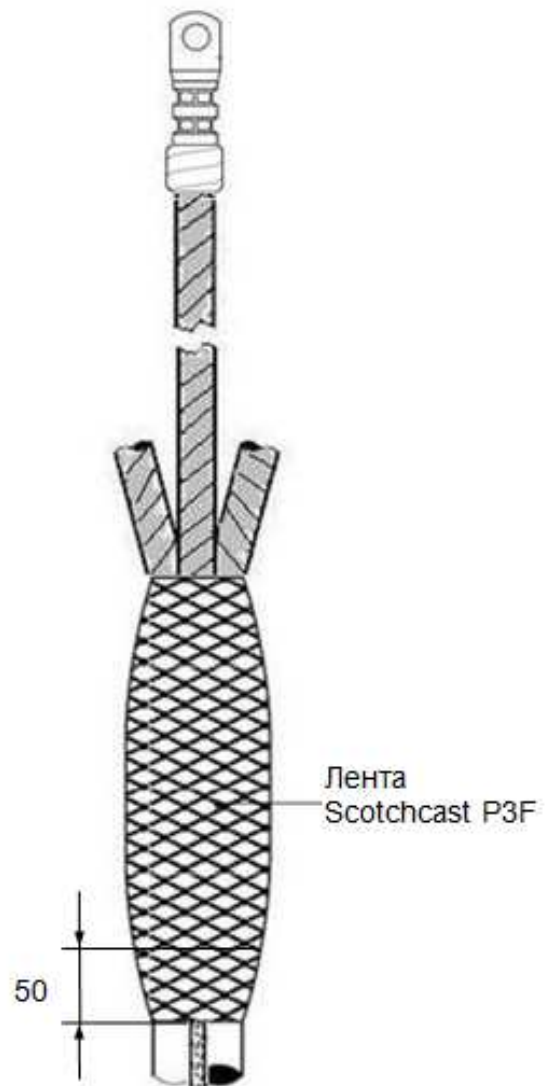
6.1. Поверх ранее намотанной маслостойкой ленты Scotch 79 наложите в один проход с половинным перекрытием силиконовую самослипающуюся ленту Scotch 70. Для лучшего сцепления слоев ленты Scotch 70 между собой ее следует слегка растягивать при намотке.

7

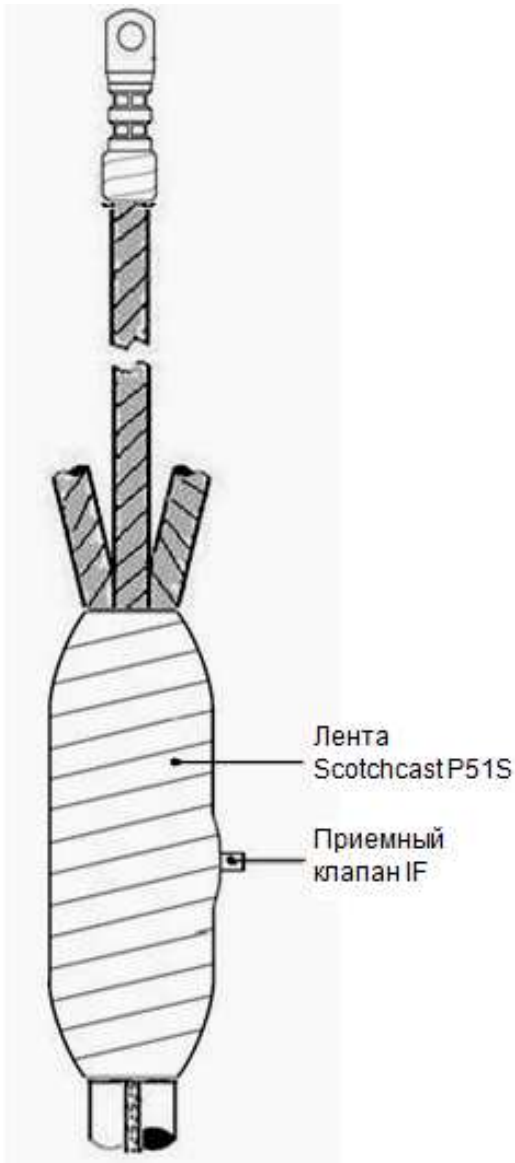


7.1. Установите наконечники и произведите окончание все трех жил.
 7.2. Заполните пустоты, образовавшиеся между наконечником и фазной изоляцией, осуществив дополнительную намотку самослипающейся силиконовой ленты Scotch 70. Намотку ленты Scotch 70 следует осуществлять с половинным перекрытием с заходом на фазную изоляцию на 20 мм. При намотке ленту Scotch 70 следует растягивать на длину примерно 50%.

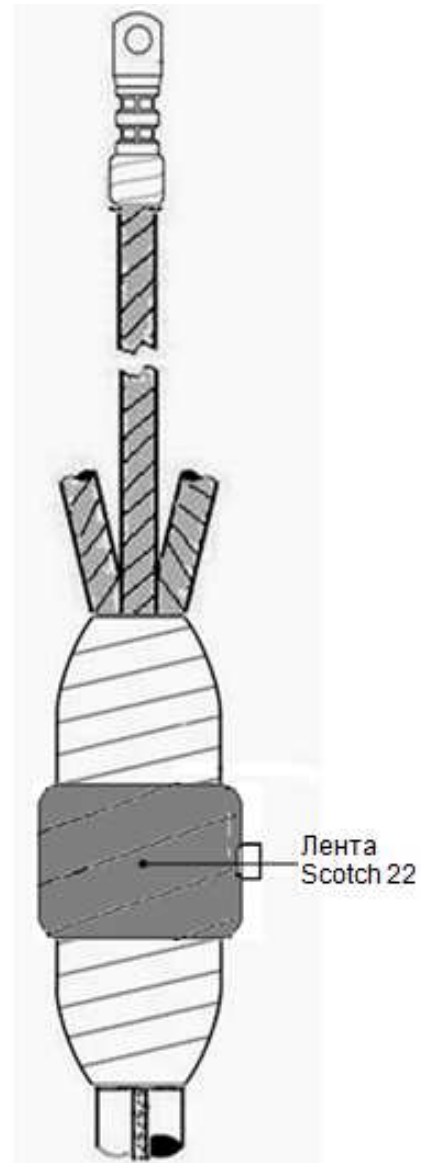
8



8.1. Вымотайте 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 8.

9

9.1. Намотайте 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 формы следует установить приемный клапан IF, необходимый для дальнейшей закачки компаунда.

10

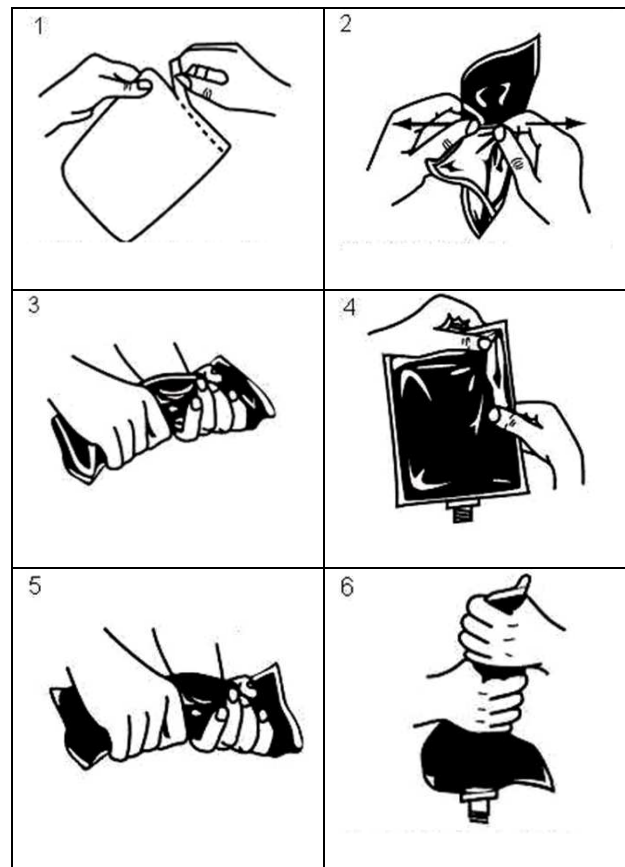
10.1. Для армирования области заливки компаунда наложите поверх приемных клапанов IF черную ПВХ ленту Scotch 22 в четыре прохода с половинным перекрытием. При намотке ленту следует слегка растягивать.

11



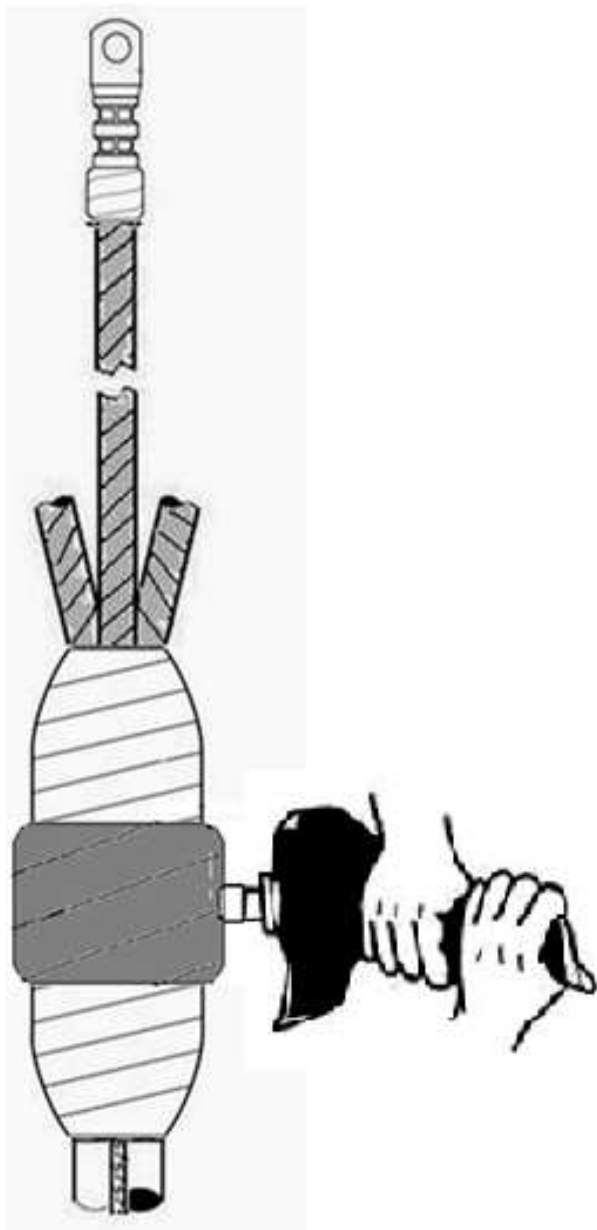
11.1 Осуществите сверху и внизу объемного срезка проколы небольшого отверстия для воздухоотвода.

12

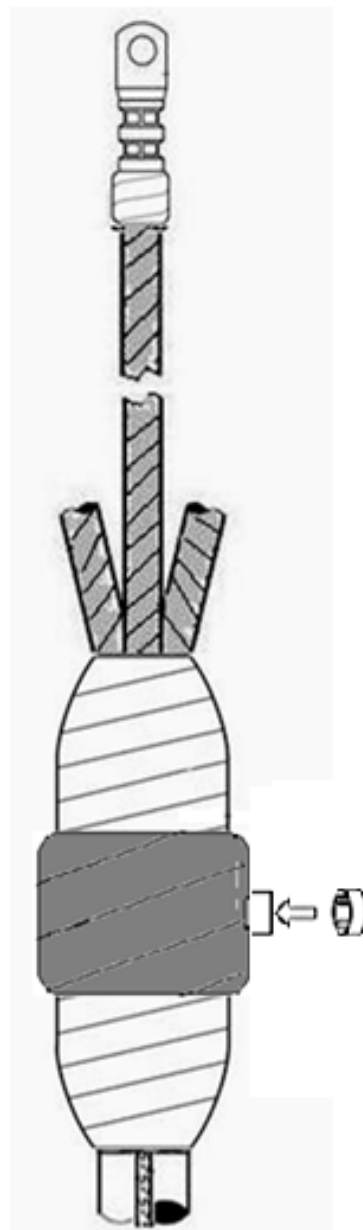


12.1 Возьмите упаковку с компаундом и сделайте следующие действия:

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.

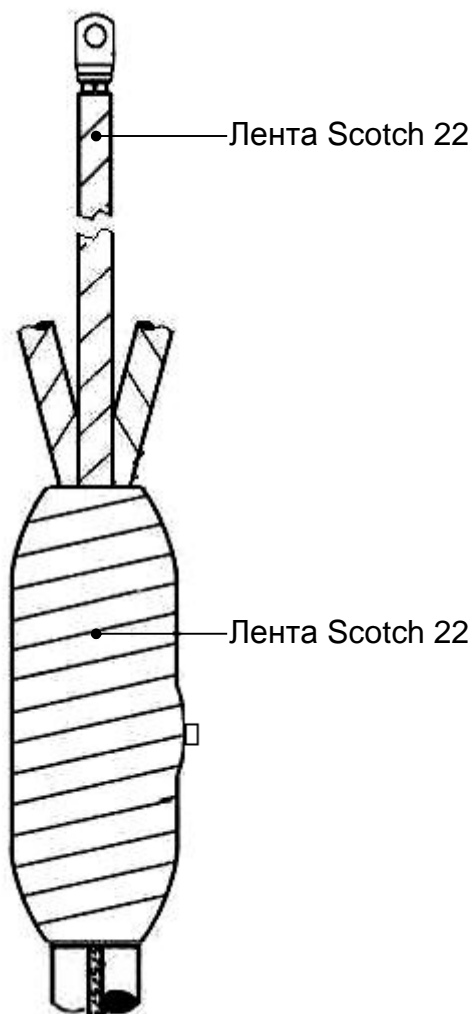
13

13.1 выдавите содержимое пакета внутрь объемного шприца через заливной клапан IF. Осуществляйте заливку компаунда до тех пор, пока шприц 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.

14

14.1 Закройте защитным колпачком приемный клапан IF.

15



15.1 Наложите в один проход с половинным перекрытием высокопрочную ПВХ-ленту Scotch 22 поверх кокона заливной формы и фазных жил с заходом на ранее установленные наконечники, как это показано на рис. 15. В области наконечников и корешка следует осуществить более плотную подмотку ленты.