

TABLE OF KITCONTENT

1	X	ESD-4008-RU-2/06	INSTALLATION INSTRUCTION
1	X	WCSM-130/36-900/S	INSULATING TUBING (BLACK)
3	X	CNTM-42/16-180/U	CONDUCTIVE TUBING
1	X	402R236-18-R08/239	3 LEG. CABLE BREAKOUTS
3	X	SPOE-38/16-360/U(S3)	OIL BARRIER TUBING, FLEXIBLE
1	X	S1189-3-100(A1)-(C800)	YELLOW FILLING TAPE
3	X	JSCR-32/14-100/U(S3)	STRESS CONTROLL TUBING
6	X	S1189-1-120(A3)-(C1500)	YELLOW FILLING TAPE
3	X	EXRM-0961-240	OTHER FERRULES
3	X	MWTM-50/16-100/U	INSULATING TUBING (BLACK)
2	X	S1189-3-600(A2)-(C360)	YELLOW FILLING TAPE
1	X	S1061-8-300	BLACK FILLING MASTIC
3	X	S1300-1-150/150(C3)	STRESS CONTROL COMPOUND
1	X	EPPA-024-5-350	CABLE TIE
1	X	EXRM-0845-4500	CONTACT-TAPE/BRAID
1	X	EPPA-034-G	ROLL SPRING
1	X	EXRM-0542-115	CONTACT-TAPE/BRAID
1	X	EPPA-009-450	COPPER-MESH
1	X	EPPA-038-3-1000	STRING/WIRE
1	X	EPPA-202-2	TAPE/MESH/PAPER

CONTROL
282

TRAJ-12/1X 150-240

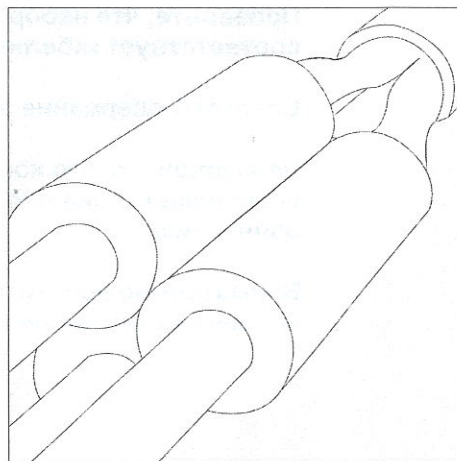
QTY 1 PC

TABLE OF KITCONTENT

1	X	S1061-8-150	BLACK FILLING MASTIC
1	X	H139-KLARSICHT-HUELLE-A4	OTHER
1	X	EPPA-029-3-1000	STRING/WIRE
3	X	ERIT-45/17-340/U	INSULATING JOINT (RED/BLACK)
1	X	402W248/S(C30)	3 LEG. CABLE BREAKOUTS

Тайко Электроникс Райхем ГмбХ
Отделение Энергетики
Россия
125315 Москва
Ленинградский пр., 72
Офис 807
Телефон (495) 721-18-88
Факс (495) 721-18-91
E-mail: en-ru@tycoelectronics.com

Raychem



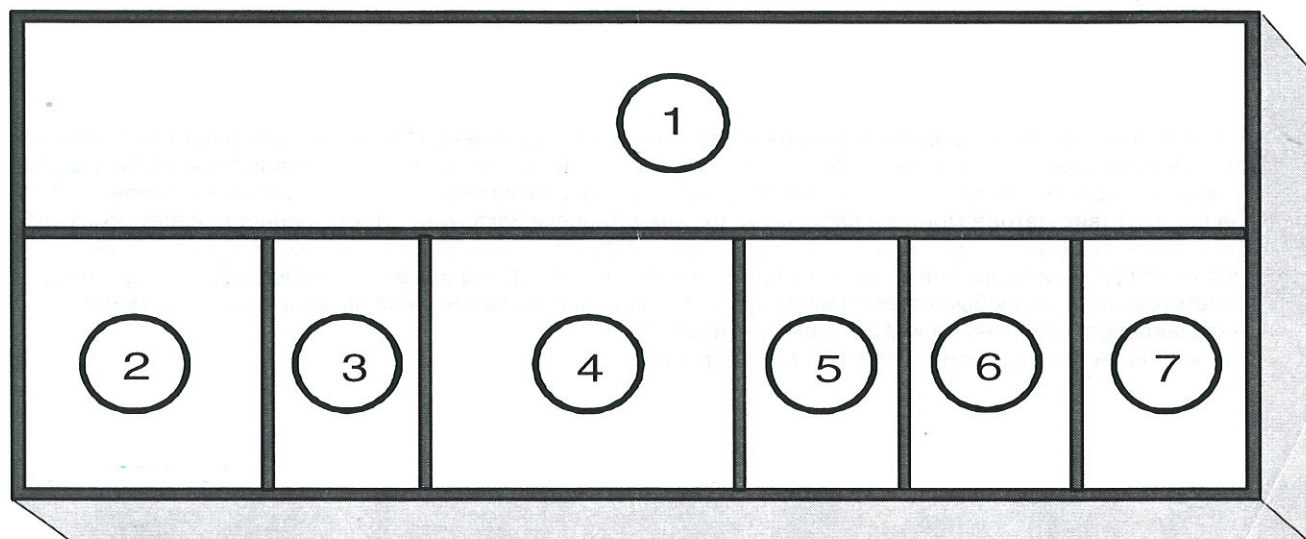
Внимание!
Изменения в инструкции.

**Монтажная инструкция
ESD-4008-RU-2/06**

**Переходные муфты
для соединения
3-х жильных кабелей
с бумажной изоляцией
с одножильными кабелями
с пластмассовой
изоляцией с проволоочным
экраном на напряжение
6/10 кВ.**

Тип: TRAJ-12

Размещение компонентов набора



До начала работы

Проверьте, что набор материалов, который Вы собираетесь использовать, соответствует кабелю.

Сверьте содержание этикетки набора с названием монтажной инструкции.

Не исключено, что компоненты и рабочие операции подверглись усовершенствованию с тех пор, как Вы в последний раз монтировали данные изделия.

Внимательно прочтите и следуйте последовательности операций, как указано в монтажной инструкции.

Общие положения

Применяйте пропановую (предпочтительнее) или бутановую газовую горелку.

Настройте горелку так, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком. Следует избегать острого синего пламени.

Направляйте горелку в сторону усадки для того, чтобы предварительно нагреть усаживаемый материал.

Постоянно перемещайте пламя во избежание пережога материала.

Очищайте и обезжиривайте все поверхности, которые будут контактировать с клеем.

Для обезжиривания пользуйтесь «Уайт-спиритом», бензином Б-70 или салфетками, пропитанными изопропиловым спиртом.

Трубки следует обрезать острым ножом, оставляя при этом ровные гладкие кромки без заусенцев.

Усадку трубки начинайте таким образом, как это рекомендовано в инструкции.

Усаживая трубку, обеспечивайте равномерную усадку ее по всей окружности по мере продвижения вдоль кабеля.

После усадки поверхность трубок должна быть гладкой и без морщин, а профиль внутренних компонентов четко просматриваться.

Информация, содержащаяся в монтажных инструкциях, предназначена только для кабельщиков, обученных выполнению электромонтажных работ, и для описания правильного метода монтажа изделия. Однако, фирма Тайко Электроникс не может контролировать рабочие условия, которые могут повлиять на установку изделия. За соответствие метода монтажа рабочим условиям установки Заказчика ответственность несет Заказчик. Обязательства (гарантии), которые принимает на себя фирма Тайко Электроникс, содержатся в Стандартных условиях продажи данного изделия и ни при каких обстоятельствах фирма Тайко Электроникс не несет ответственность за любые повреждения— будь то случайные, косвенные или являющиеся следствием неправильного применения или обращения с изделиями. Райхем является торговой маркой Тайко Электроникс Лтд.

Уложить соединяемые кабели внахлест, как показано на рисунке. Отметить опорную линию.



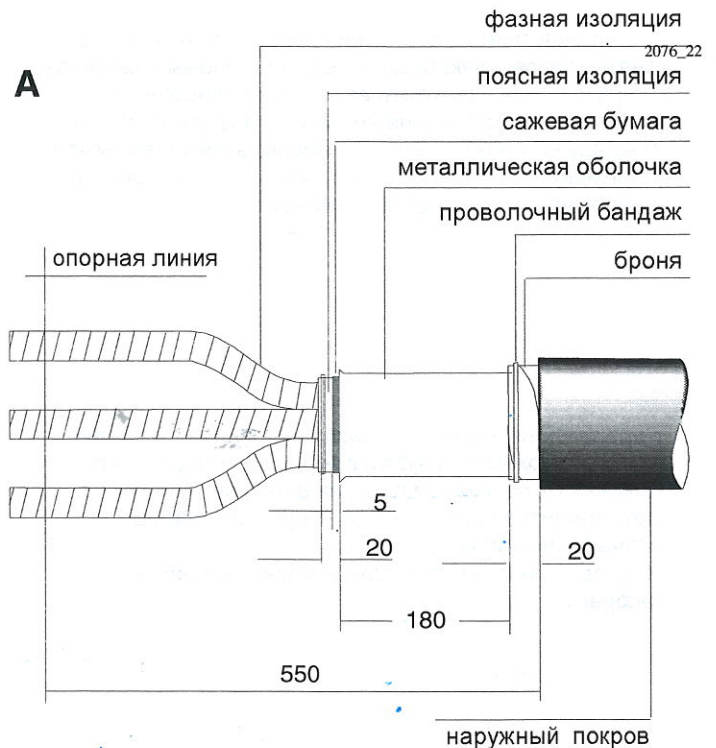
Разделка кабеля с бумажной изоляцией

Удалить наружный покров, броню и подушку по размерам, указанным на рисунке А. Зачистить и обезжирить металлическую оболочку и броню.

Удалить металлическую оболочку по размерам рисунка так, чтобы срез ее был слегка отогнут в виде колокола. На сажевую бумагу в 5 мм от среза оболочки наложить бандаж из ниток. Аккуратно оборвать сажевую бумагу по бандажу.

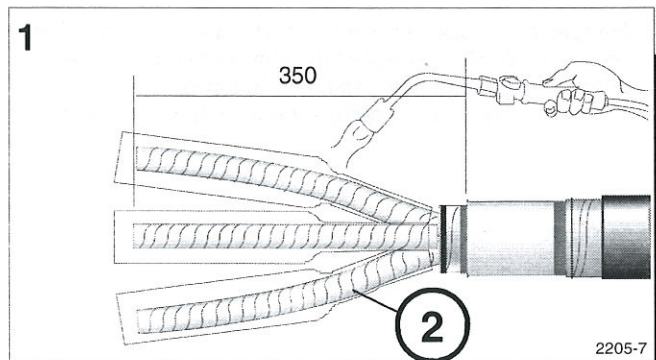
Второй ниточный бандаж выполнить на поясной изоляции в 20 мм от среза оболочки и оборвать по нему ленты поясной изоляции.

Удалить межфазные заполнители. Не повредите при выполнении этих операций изоляцию жил.

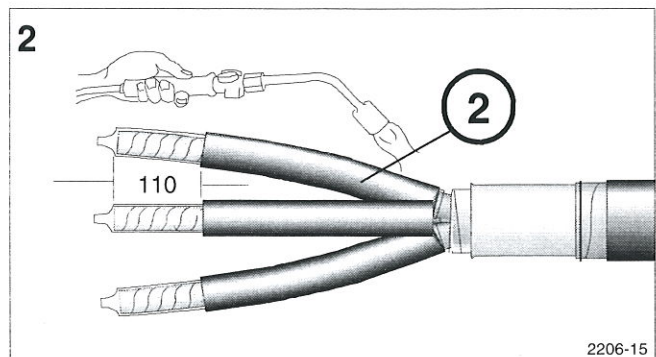


Обрезать жилы по опорной линии.

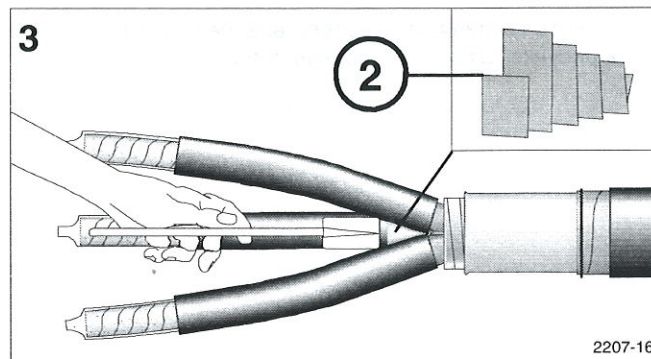
Надвинуть на каждую из жил прозрачные маслостойкие трубки, заведя их в корешок разделки кабеля. Усадить трубки, начиная с корешка и работая в направлении концов жил. Убедиться в том, что трубки усажены равномерно и не имеют пустот, заполненных воздухом и маслом.



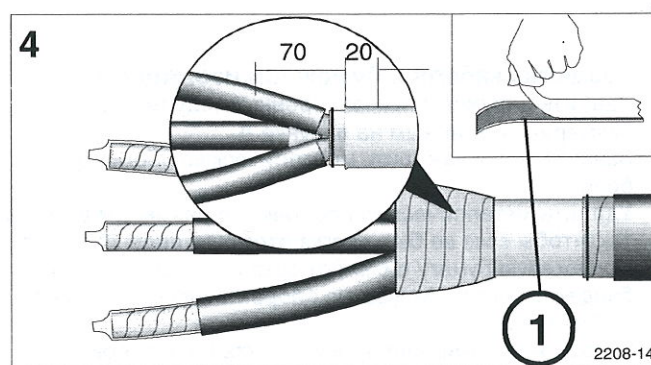
Надвинуть проводящие трубки черного цвета (CNTM) на жилы. Установить концы трубок на расстоянии 110 мм от среза жил. Усадить трубки, начиная от концов жил.



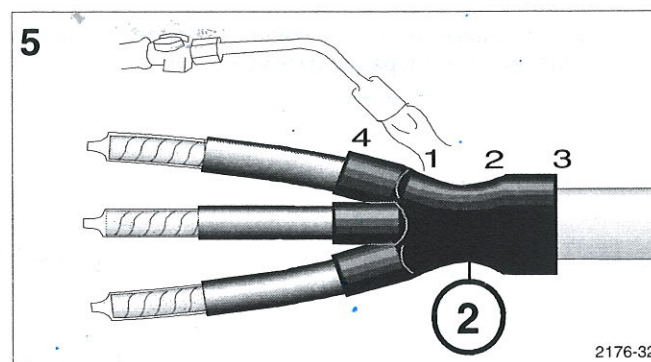
Снять упаковочную бумагу с короткой ленты заполнения пустот желтого цвета (одна лента в алюминизированном пакете). Свернуть ленту в виде конуса и ввести её, по возможности, глубже в корешок. Очистить и обезжирить жилы и металлическую оболочку.



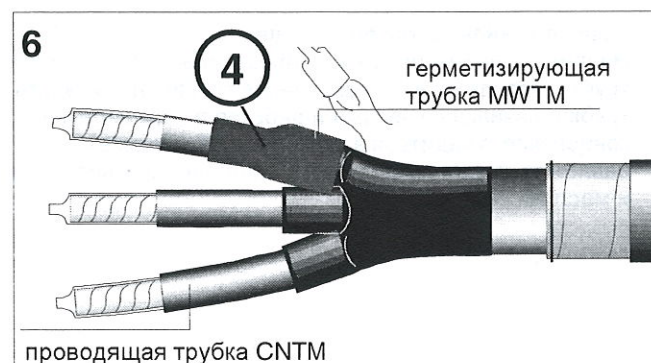
С длинной ленты заполнения пустот желтого цвета снять упаковочную бумагу с одной стороны и свернуть ленту в рулон. Намотать ее в области корешка с заходом на оболочку на 20 мм и по жилам на 70 мм, накладывая ленту с 50%-ым перекрытием и вытягивая примерно наполовину исходной ширины до получения равномерного утолщения в корешке.



Надвинуть на жилы проводящую перчатку, установив ее по возможности глубже в корешке. Усадить перчатку начиная от основания пальцев в направлении металлической оболочки, затем усадить пальцы перчатки на жилы. Последовательность усадки показана на рисунке цифрами.



Надвинуть на жилы герметизирующие трубки черного цвета (MWTM), установив их по возможности глубже в корешке проводящей перчатки. Усадить трубки начиная от жил, работая в направлении перчатки.



Разделка кабелей с пластмассовой изоляцией

Очистить наружный покров на расстоянии 2 метра.

Удалить с кабелей наружный покров по размерам, указанным на рисунке В.

Отгнуть проволоки экрана на наружный покров, закрепить их временно и закрыть острые края лентой ПВХ. Обрезать жилы по опорной линии.

полупроводящий экран жилы

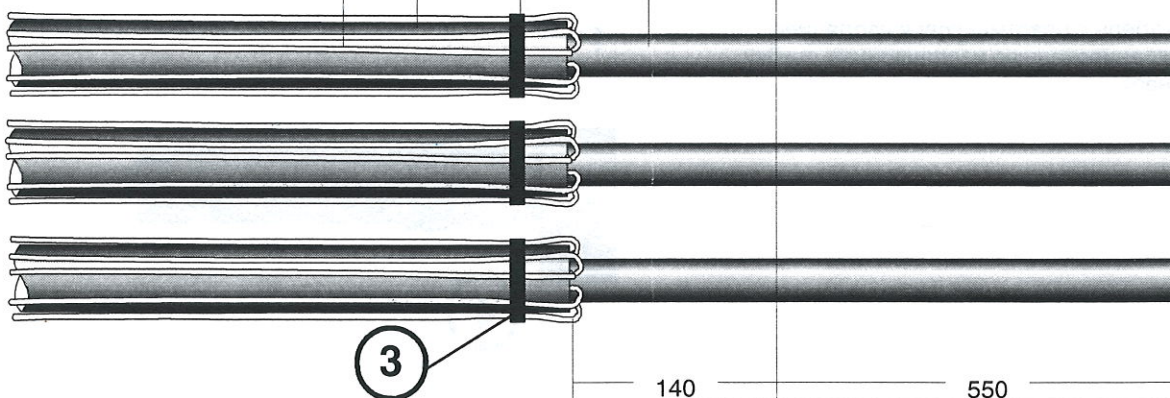
лента ПВХ

проволочный экран

наружный покров

опорная линия

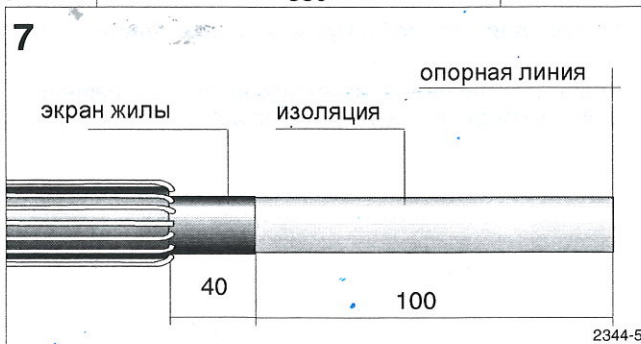
В



Тщательно удалить полупроводящий экран жил с изоляции, не доходя 40 мм до среза наружного покрова так, чтобы на поверхности изоляции не оставалось никаких следов проводящего материала.

Очистить и обезжирить изоляцию.

Внимание! Не повредите изоляцию.



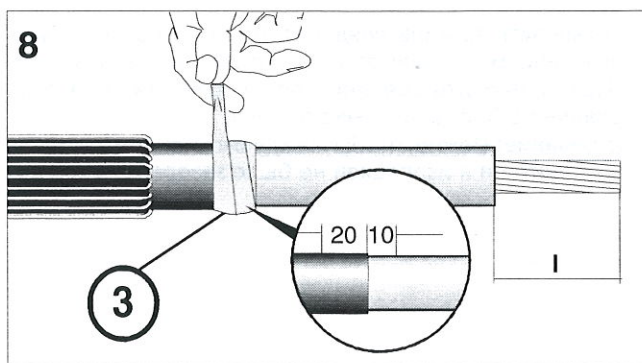
2344-5

Удалить с концов жил кабелей изоляцию на длине I, равной глубине соединителя до перегородки.

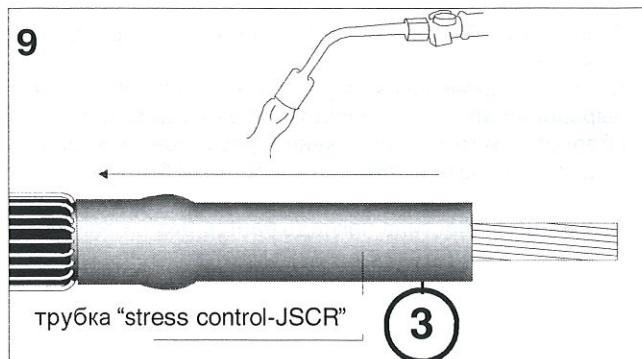
Из алюминизированного пакета достать короткие ленты заполнения пустот желтого цвета с заостренными краями.

Сняв упаковочную бумагу, наложить подмотку лентами, с заходом на полупроводящий экран на 20 мм и по изоляции на 10 мм.

Ленту при намотке следует вытягивать примерно на половину исходной ширины, обеспечивая плавный переход от экрана к изоляции и минимальную толщину начала и окончания подмотки на экране и на изоляции.

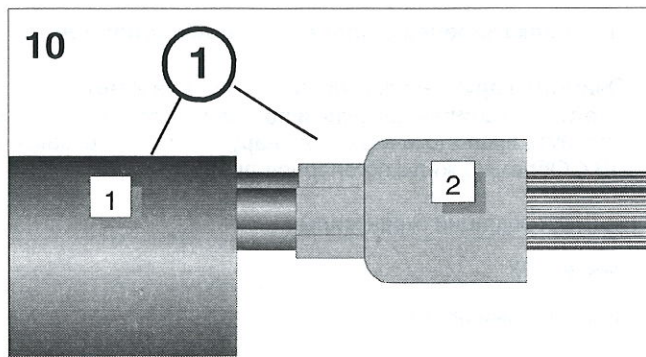


Надвинуть на жилы трубки контроля напряженности электрического поля ("stress control-JSCR", черного цвета) до отогнутых проволок металлического экрана. Усадить трубку, начиная от конца жилы по направлению к кабелю.

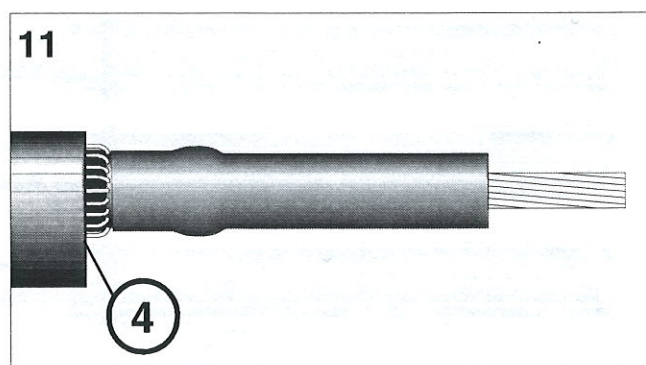


Завершение монтажа муфты

Надвинуть на все три пластмассовых кабеля наружную герметизирующую трубку (1) и термоусаживаемую перчатку (2) - пальцами в сторону кабелей.

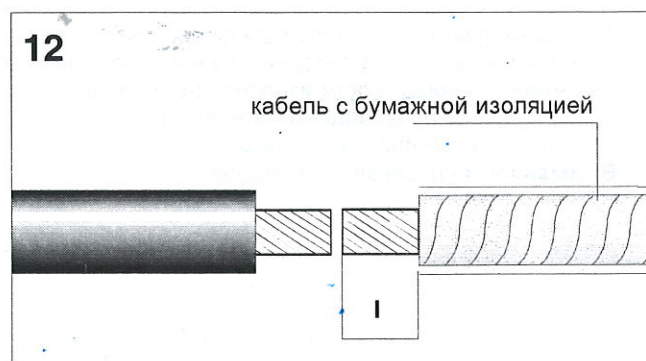


На каждый кабель с пластмассовой изоляцией надвинуть экранированную изоляционную трубку (черно-красная).



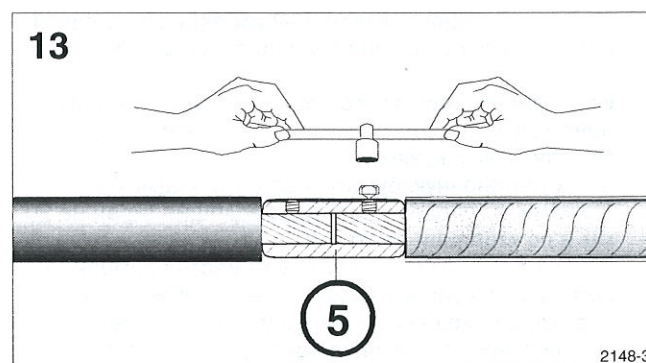
Только для кабелей с бумажной изоляцией

Удалить с концов жил изоляцию на длине **I**, равной глубине соединителя до перегородки.



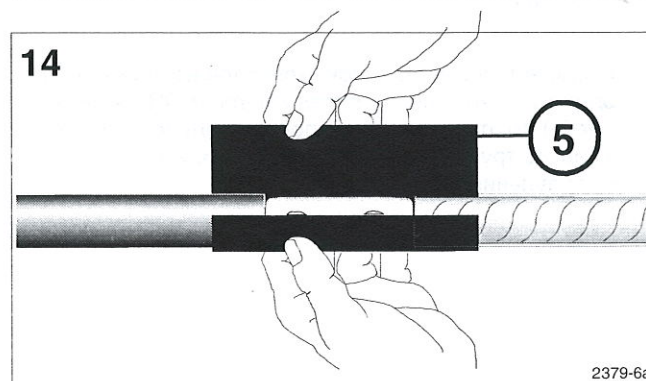
Установить на жилы соединитель так, чтобы между окончанием соединителя и изоляцией не было зазора. Подтянуть болты соединителя на обеих жилах, затем довернуть болты до срыва головок.

Внимание! Важно, чтобы между окончанием соединителя и изоляцией не было зазора.



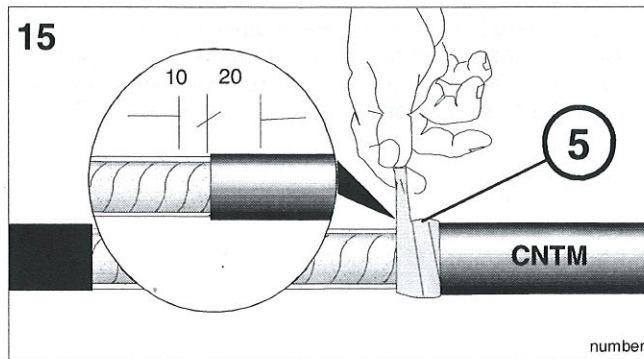
Очистить и обезжирить соединитель и изоляцию кабелей. Снять упаковочную бумагу с термоплавкой пластины выравнивания напряженности (черного цвета) и обернуть ею место соединения, расположив по центру. Подмотку начать и закончить в области болтов.

Внимание! Пластина накладывается без натяжения.



Только для кабелей с бумажной изоляцией

Наложить один слой подмотки тонкой лентой заполнения пустот (желтого цвета) вокруг окончания проводящей трубки (CNTM). Намотку начать с заходом на проводящую трубку на 20 мм и продолжить на 10 мм на маслостойкую прозрачную трубку. Ленту при намотке следует вытягивать на половину ширины, обеспечивая по возможности тонкий край намотки на прозрачной трубке.



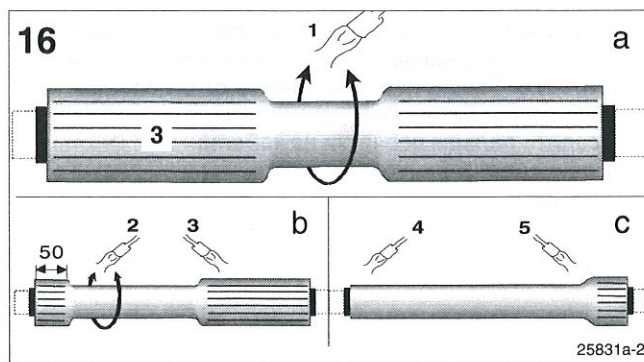
Надвинуть на область соединения все три экранированных изоляционных трубки (черно-красная), расположив их по центру.

а. Начать усадку трубки в центре (1).

б. Продолжить усадку в направлении одного из концов трубки (2), не доходя до края 50 мм. Повторить данную операцию в направлении второго конца трубки (3).

с. Усадить до конца первый край трубки (4), затем второй край (5).

На поверхности полностью и правильно усаженной трубки не должно быть заметно продольных ребер.

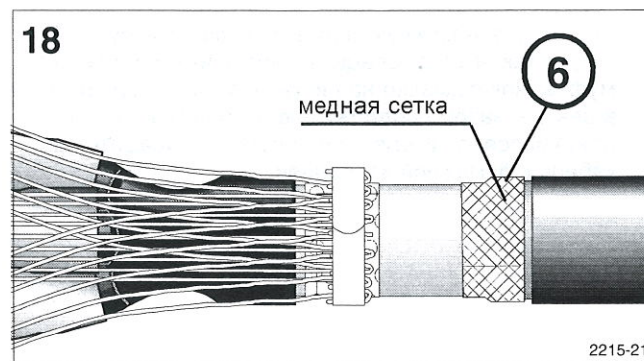


Наложить, предварительно скругленную контактную пластину—“терку” вокруг металлической оболочки, вплотную к перчатке. Разогнуть проволоки экрана в сторону бумажного кабеля. Равномерно разложить проволоки по контактной пластине и закрепить их с помощью роликовой пружины. Обернуть пружину 2 раза вокруг проволок. Загнуть проволоки в обратную сторону и обернуть их оставшейся частью пружины, затягивая ее с помощью реверсивных движений. Обрезать, если это необходимо, излишки длины проволок и закрыть их лентой ПВХ.

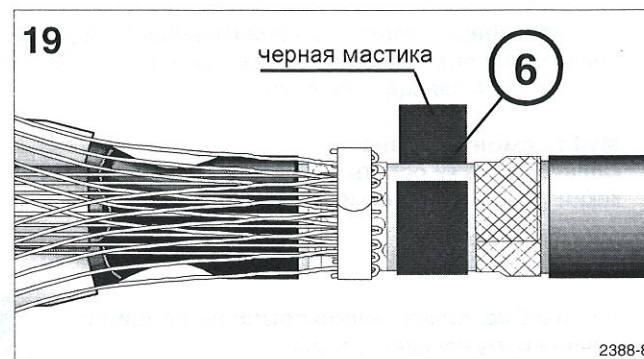


Только для кабелей с бумажной изоляцией и стальной ленточной броней

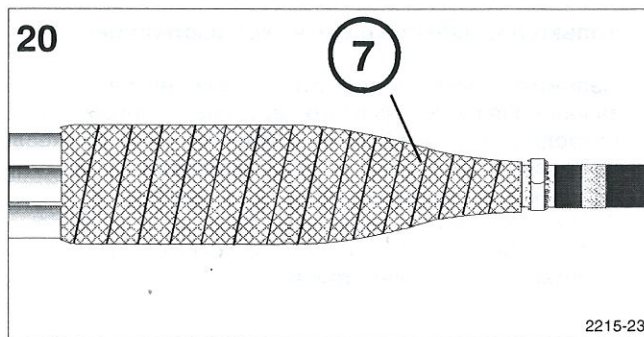
Намотать полосу медной сетки вокруг металлической оболочки и брони так, чтобы одинаково охватить и ту и другую. Зафиксировать сетку узлом.



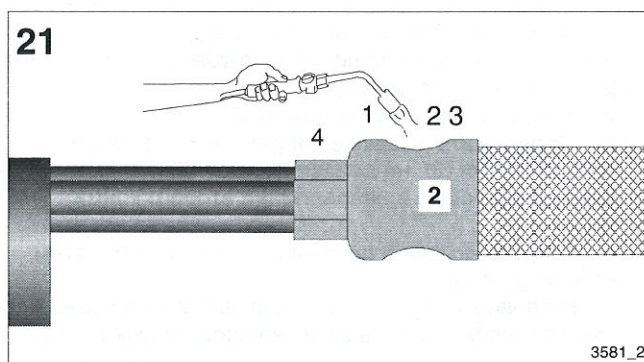
Обернуть одним слоем черной мастики область металлической оболочки между роликовой пружины и медной сеткой.



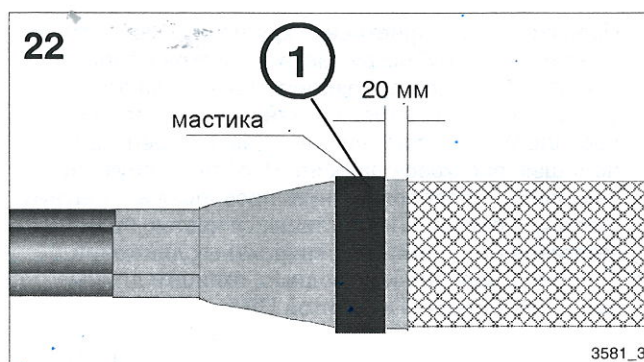
Обернуть область соединения одним слоем металлической сетки с 50% перекрытием. Подмотку начать от перчатки и продолжить до начала наружного покрова пластмассовых кабелей.



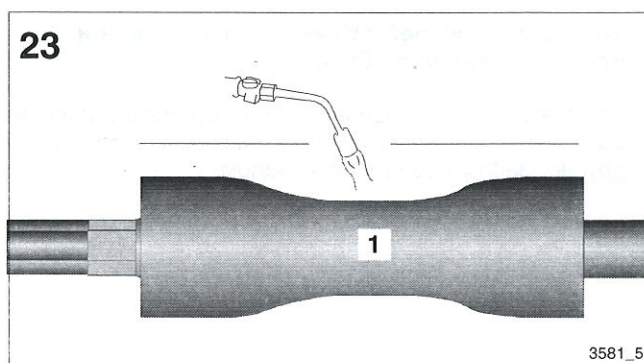
Надвинуть перчатку со стороны пластмассовых кабелей, установив ее по возможности глубже в корешке. Усадку перчатки начать от основания пальцев, работая в направлении муфты, затем усадить пальцы перчатки на кабели. Последовательность усадки показана на рисунке цифрами.



Обернуть один слой герметизирующей мастики (черного цвета) вокруг перчатки, в 20 мм от ее окончания.



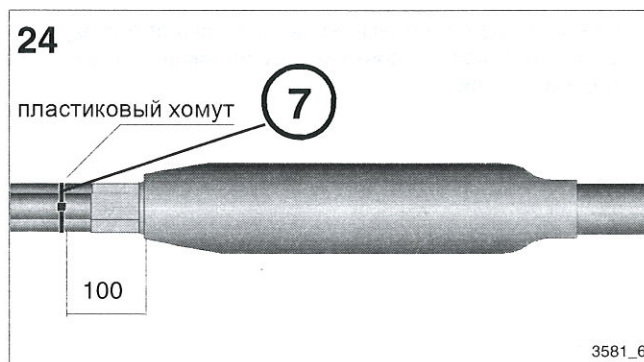
Установить наружную герметизирующую трубку на муфту так, чтобы пальцы перчатки находились вне муфты, как показано на рисунке. Усадку трубки начать в центре, затем продолжить в сторону кабелей с пластмассовой изоляцией, после чего усадить на кабель с бумажной изоляцией.



Стянуть кабели с пластмассовой изоляцией вместе при помощи пластикового хомута, примерно в 100 мм от окончания пальцев перчатки.

Муфта смонтирована

Следует дать ей остыть прежде чем подвергать каким-либо механическим воздействиям.



Просим Вас убрать мусор согласно правилам охраны окружающей среды.

