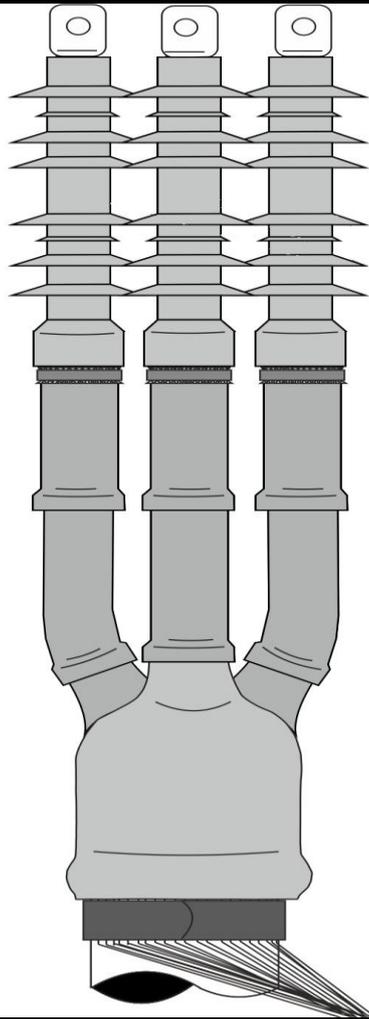


Концевая муфта холодной усадки 3М



Диапазон применений

№ комплекта	Размеры кабеля	
	Диаметр первичной изоляции кабеля (мм)	Сечение (мм ²) для номинального напряжения U ₀ /U (U _m) (кВ) 20/35 (42) кВ
94-EP 658-2	26.7 - 45.7	95 - 240

АО «3М Россия»

Выпуск:

1

Дата выпуска:

18.04.2013

Примечание: Данная продукция подлежит сборке только специально обученным персоналом в соответствии с приведенными инструкциями. Вышеуказанные спецификации получены в результате углубленных исследований. Они соответствуют текущему состоянию нашего опыта. Проведенные вами испытания убедят вас в превосходных качествах продукции 3М. Убедитесь, что данная продукция подходит для ваших целей. Все вопросы, касающиеся гарантийной ответственности, регулируются условиями продажи, если последние не противоречат требованиям законодательства

3М QT III

Концевая муфта холодной усадки
наружной установки

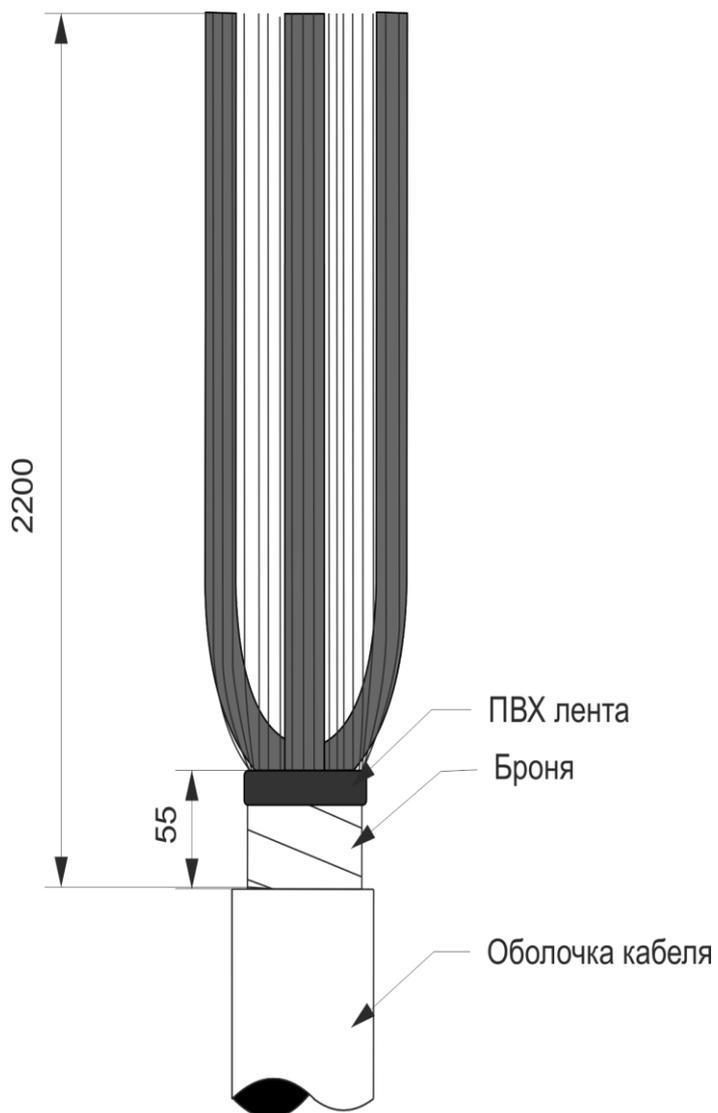
94-EP 658-2

для трехжильных силовых бронированных кабелей с
пластмассовой изоляцией и медным проволочным
экраном напряжением 20/35 (42) кВ

	1. Дата выпуска	16.04.2013
Язык: Русский	1. Дата изменения	21.01.2019
Рисунки:	2. Дата изменения:	
Проверено: А. Попов	3. Дата изменения:	
	4. Дата изменения:	

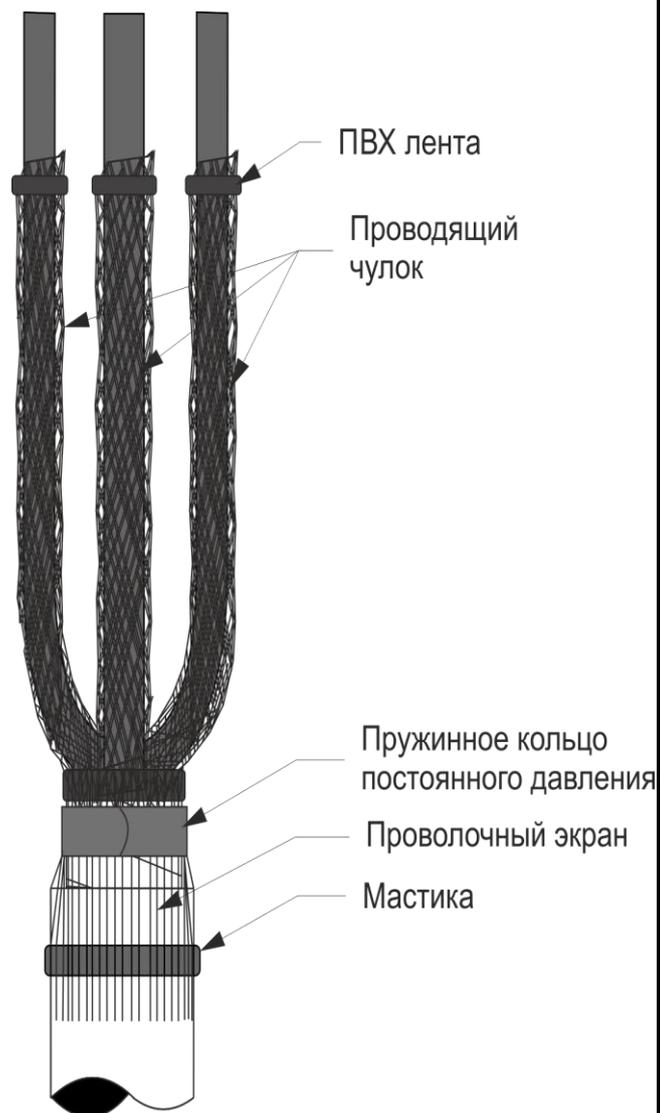
**Электротехническая
продукция 3М**

1



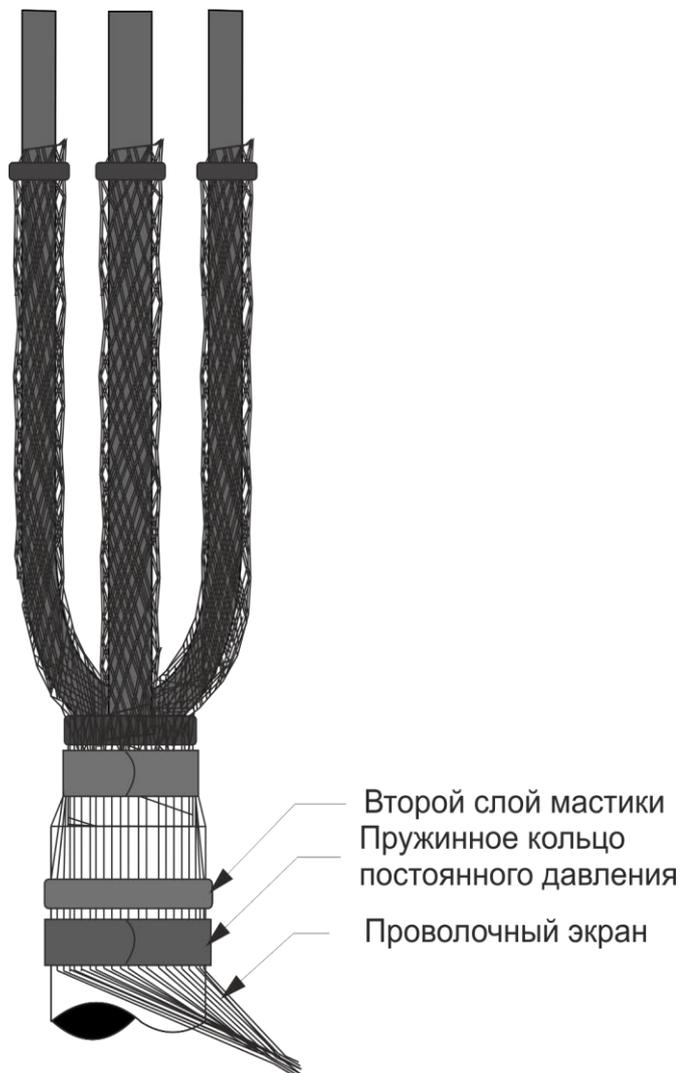
- 1.1. Удалите наружную оболочку на длину 2200 мм.
- 1.2. Удалите броню, оставив 55 мм и зафиксируйте ее ПВХ-лентой.
- 1.3. Удалите межфазный наполнитель и аккуратно разведите жилы.
- 1.4. Зачистите наружную оболочку на расстояние 100 мм от края среза.

2



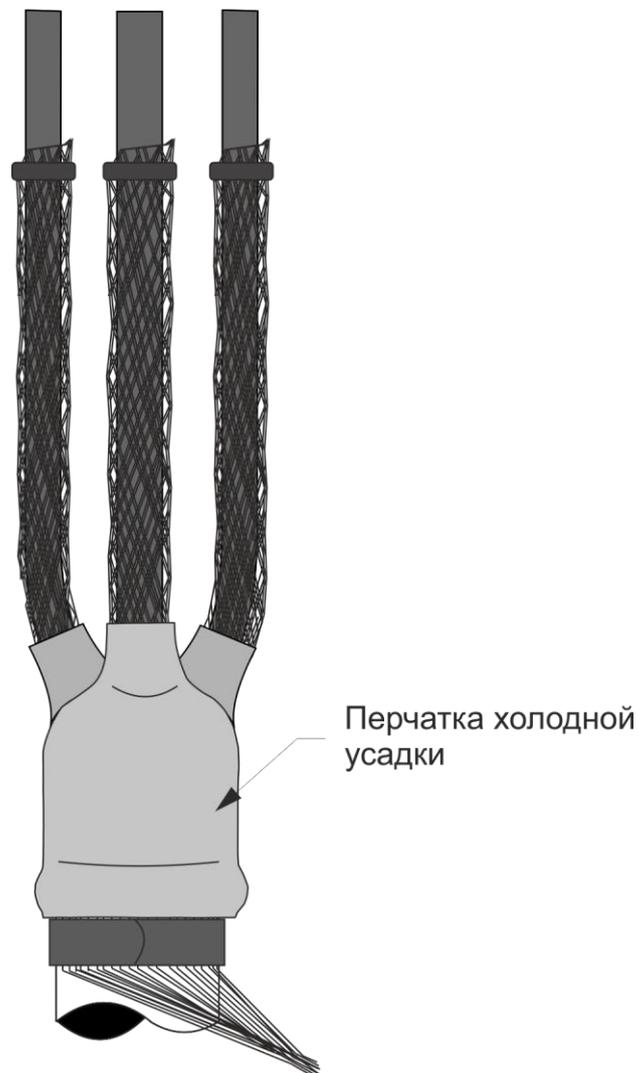
- 2.1. Наложите в один слой герметизирующую мастику 2230 на оболочку, отступив 20 мм.
- 2.2. Равномерно загните проволочные экраны обратно через броню на оболочку.
- 2.3. Вдавите проволоки экрана в мастику.
- 2.4. Удалите водонабухающую ленту с фаз.
- 2.5. Расположите экранирующие чулки на фазах и зафиксируйте их на броне пружинным кольцом постоянного давления совместно с проволоками экрана.
- 2.6. Временно зафиксируйте ПВХ-лентой чулки в верхней части разделки, как показано на рисунке.

3



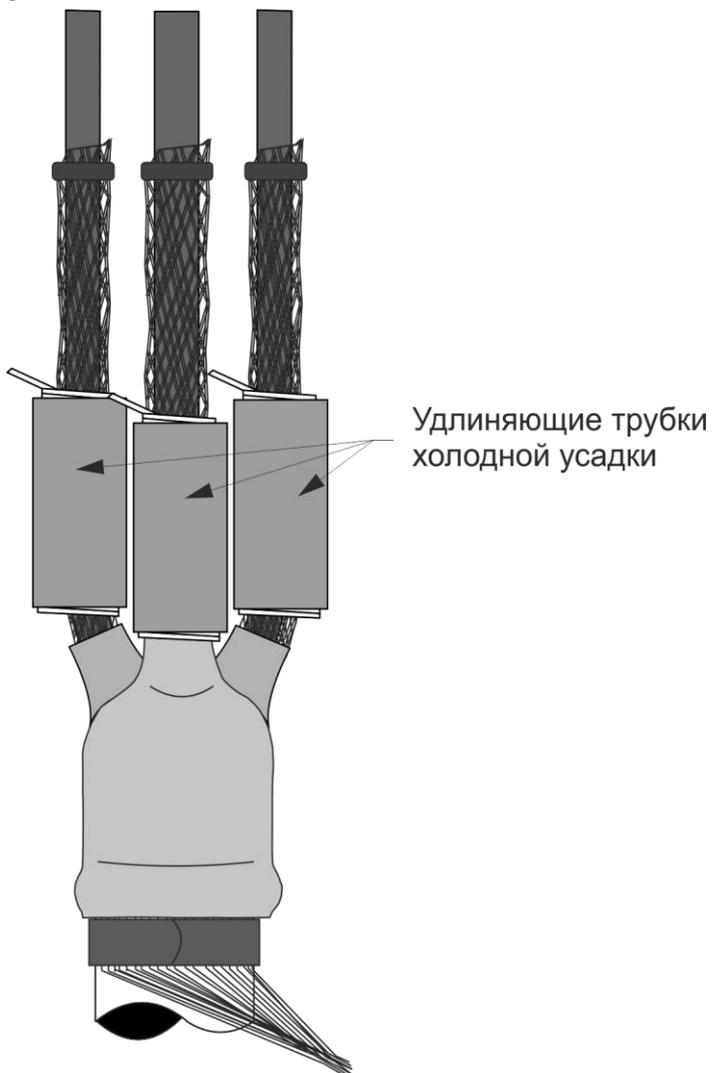
- 3.1. Зафиксируйте проволоки экрана на оболочке пружинным кольцом постоянного давления, отступив 140 мм от корешка разделки.
- 3.2. Скрутите проволоки экрана в единый жгут-косичку.
- 3.3. Наложите второй слой герметизирующей мастики 2230 поверх первого слоя.
- 3.4. Выполните намотку ПВХ ленты поверх герметизирующей мастики 2230.

4



- 4.1. Подготовьте перчатку холодной усадки к установке, выполнив предварительное удаление кордов в пальцах перчатки на 1-2 оборота и освобождая внутреннюю полость перчатки от выступающих вовнутрь фазных кордов.
Корд удаляется постепенным вытягиванием и вращением против часовой стрелки.
- 4.2. Расположите перчатку холодной усадки, максимально надвинув ее на корешок разделки.
- 4.3. Усадите сначала основание перчатки, а затем поочередно пальцы перчатки, удаляя корды.

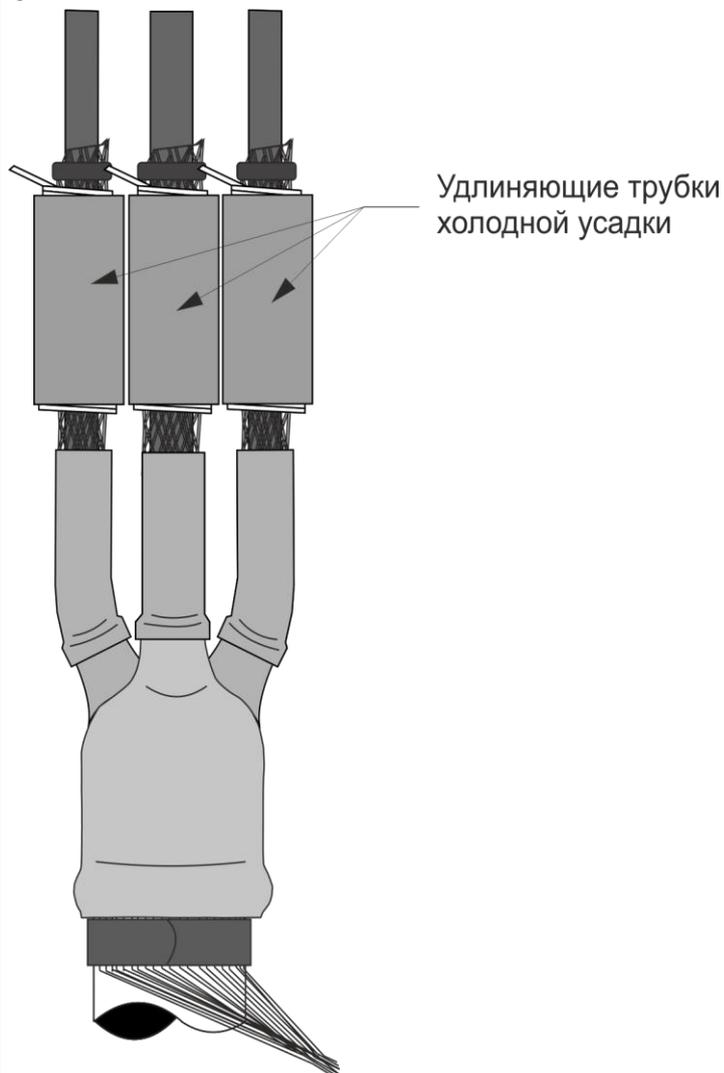
5



**СТАНДАРТНАЯ КОНЦЕВАЯ МУФТА
ДЛИНОЙ 1350 ММ (одна ступень удлинения)**

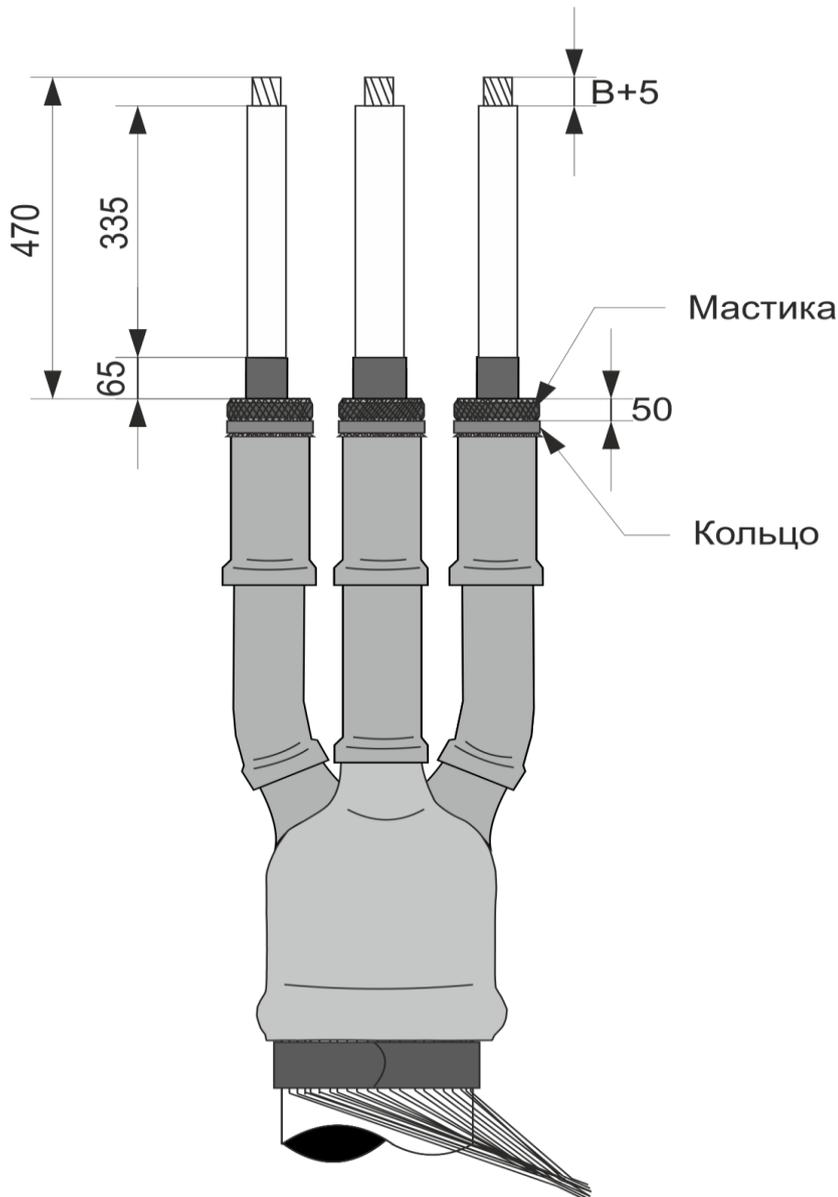
- 5.1. Расположите по одной трубке удлинения на каждой фазе свободным концом корда к торцам жил.
- 5.2. Выполните усадку каждой трубки с заходом на пальцы перчатки по 30 мм.

6



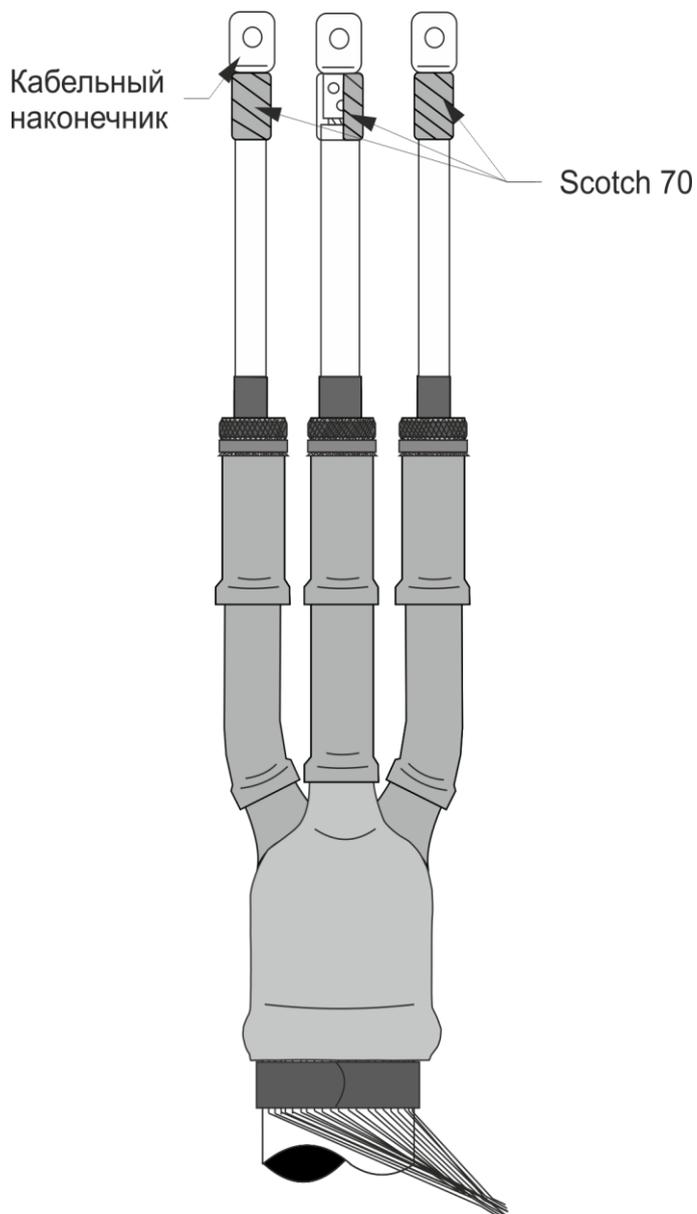
**КОНЦЕВАЯ МУФТА УВЕЛИЧЕННОЙ ДЛИНЫ
ДО 2250 ММ (две ступени удлинения)**

- 6.1. Расположите по одной дополнительной трубке удлинения на каждой фазе свободным концом корда к торцам жил.
- 6.2. Выполните усадку каждой трубки с заходом на первые трубки удлинения по 30 мм.



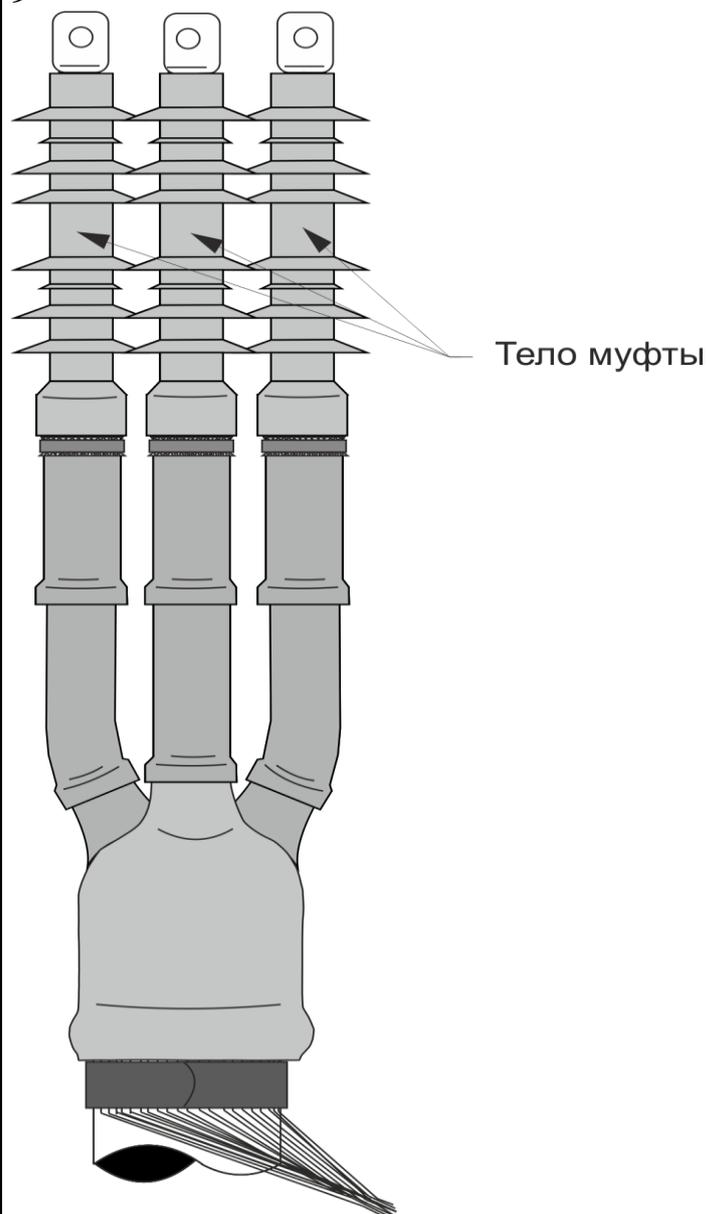
- 7.1. Наложите по одному слою герметизирующей мастики на трубку удлинения каждой фазы, отступив 20 мм от края.
- 7.2. Удалите временный бандаж экранирующих чулков и загните их в обратную сторону поверх трубок удлинения. Вдавите чулок в мастику.
- 7.3. Зафиксируйте каждый чулок одним оборотом с помощью кольца постоянного давления, отступив 50 мм от торца трубки. Обрежьте лишние части чулков, загните их на кольцо и завершите фиксацию оставшимися оборотами.
- 7.4. Ножовкой по металлу удалите лишнюю часть жил, оставив 470 мм.
- 7.5. С помощью специального инструмента удалите полупроводящий слой с каждой фазы, оставив 65 мм.
Используя имеющуюся в комплекте наждачную бумагу, удалите остатки полупроводящего слоя с поверхности изоляции и сгладьте неровности, оставшиеся от ножа инструмента.
ВАЖНО! Поверхность изоляции должна быть идеально гладкой и не должна содержать инородных включений и проводящих частиц. Место перехода *изоляция – полупроводящий слой* должно быть в форме ровной фаски без заусенцев и выступов.
- 7.6. Удалите изоляцию на величину, указанную в собственной инструкции к наконечнику, либо на величину равную глубине его полости + 5 мм ($B + 5$ мм).

8



- 8.1. Установите кабельные наконечники на каждую фазу.
- 8.2. Удалите при необходимости выступающие части, неровности и заусенцы с поверхности наконечников с помощью наждачной бумаги из комплекта или напильника.
- 8.3. Намотайте ленту Scotch 70 в четыре прохода на цилиндрическую часть наконечника с заходом 20 мм на изоляцию. Намотку необходимо выполнять с умеренным натяжением и половинным перекрытием. Начинать необходимо с заполнения полости между наконечником и изоляцией.

9



- 9.1. Подготовьте тела муфт к усадке, удалив красный корд из тела муфты.
- 9.2. Расположите тела муфт на фазах и произведите их поочередную усадку начиная от пружинных колец.

Муфта готова к работе.