



**ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ПОДОЛЬСКИЙ ЗАВОД ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

**И Н С Т Р У К Ц И Я
ПО МОНТАЖУ ТЕРМОУСАЖИВАЕМЫХ УПЛОТНИТЕЛЕЙ КАБЕЛЬНЫХ ПРОХОДОВ**

Версия 2006 года.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящая инструкция описывает технологию монтажа термоусаживаемых уплотнителей кабельных проходов. Уплотнитель применяется для герметизации кабельных проходов диаметром 100 и 150мм, выполненных из асбестоцементных труб.

2. МАРКОРАЗМЕРЫ УПЛОТНИТЕЛЯ

Маркоразмеры уплотнителя	Внутренний диаметр трубки уплотнителя, мм		Длина термоусажива- емой трубки уплотнителя, мм
	до	после усадки	
УКПт 200/60-450	200	60	450

3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Монтаж уплотнителя кабельных проходов должен производиться с соблюдением общих правил техники безопасности и противопожарной безопасности согласно «Межотраслевым правилам по охране труда при эксплуатации электроустановок», РД-153-34.0-03.150.00, «Технической документации на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией на напряжение до 10 кВ», Москва, Энергосервис, 2002г. и перечню правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющем данные термоусаживаемые уплотнители.

4. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ.

Все операции выполнять в соответствии и с данной инструкцией.

4.1. Перед началом монтажа :

- проверить по комплектовочной ведомости наличие деталей в комплекте, соответствие комплекта диаметру кабельного прохода;
- подготовить рабочее место, а также необходимые инструменты и приспособления.

4.2. В процессе монтажа соблюдать чистоту инструмента и выполнять все мероприятия, предупреждающие попадание пыли и влаги в уплотнитель.

4.3. Поверхности, предназначенные для контакта с герметиком, должны быть обработаны растворителем.

4.4. Усадку термоусаживаемой трубки уплотнителя производить газовой горелкой.

4.5. Для усадки горелку отрегулировать так, чтобы пламя её было синее, размытое с жёлтым языком **Остроконечное синее пламя не допускается.**

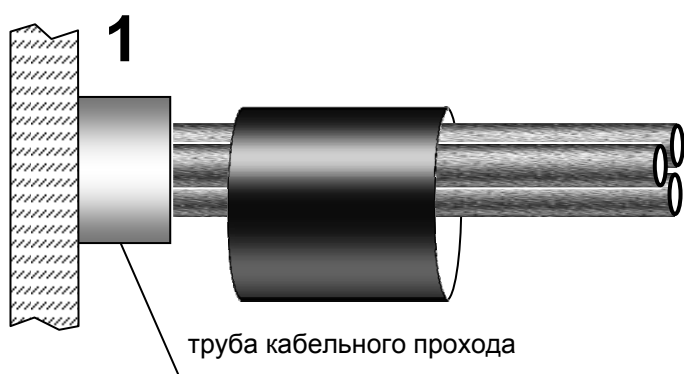
4.6. При усадке термоусаживаемой трубки уплотнителя горелку держать в направлении усадки трубки, равномерно перемещая горелку по окружности трубки.

Прежде, чем продолжить усадку вдоль кабеля, трубка должна равномерно усесть на трубу кабельного прохода (асбестоцементную трубу).

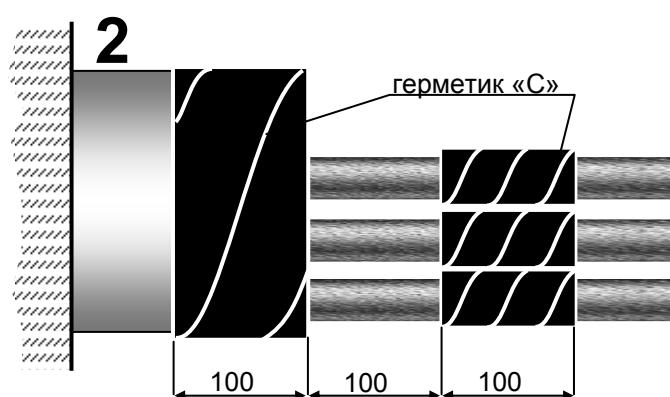
4.7 Поверхность термоусаживаемой трубки уплотнителя, после монтажа, должна быть гладкой без морщин и вздутий.

4.8 Перед усадкой термоусаживаемой трубки уплотнителя, удалить с неё бумажную маркировку.

МОНТАЖ УПЛОТНИТЕЛЯ КАБЕЛЬНОГО ПРОХОДА



Надвинуть на конец кабелей (кабеля) полиэтиленовый пакет от упаковки термоусаживаемой трубки уплотнителя для предотвращения возможности загрязнения внутренней поверхности трубки. Поверх полиэтиленового пакета надеть трубку уплотнителя. Сдвинуть трубку вдоль кабелей (кабеля).



Протереть растворителем поверхность кабелей (кабеля) на расстоянии 100мм от края кабельного прохода на длине 100мм, протереть растворителем наружную поверхность трубы кабельного прохода на длине 100мм.

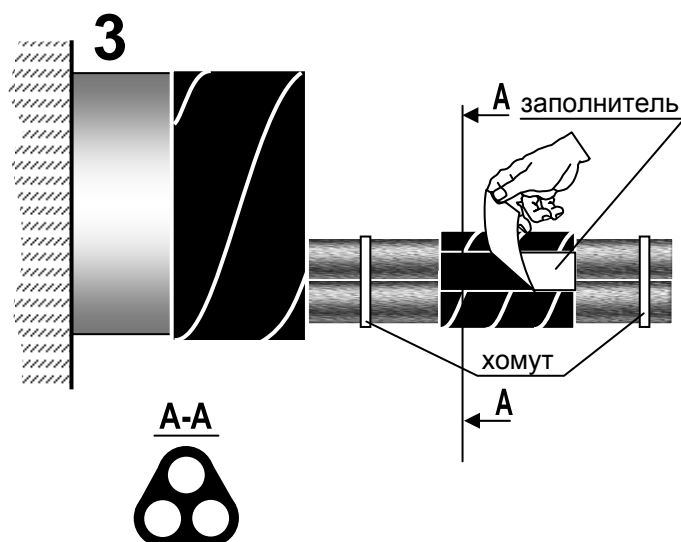
На поверхность трубы кабельного прохода намотать ленту герметика «С» (№1) в два слоя с 30% перекрытием.

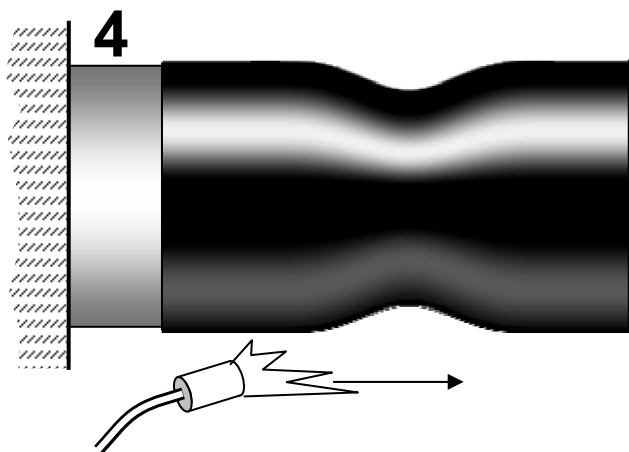
При прокладке одного кабеля:

на поверхность кабеля намотать ленту герметика «С» (№2) таким образом, что бы суммарный диаметр кабеля с нанесенным герметиком составлял не менее 80мм

При прокладке трех кабелей:

на поверхность каждого кабеля намотать ленту герметика «С» №2 в три слоя без натяга с 30% перекрытием, из ленты №3 свернуть цилиндр длиной 100мм и диаметром ~ 10мм, поместить его в центр прокладываемых кабелей в месте подмотанного герметика и с **усилием** сжать герметизируемые кабели вместе, кабели стянуть хомутами как показано на рис. 3. Снять бумагу с заполнителя (3 шт.) и вставить его между соседними кабелями, в месте подмотки лентами герметика «С» так, что бы плоская - большая сторона заполнителя была обращена наружу. С усилием вдавить каждый заполнитель в пространство между кабелями, добиваясь монолитного соединения с герметиком «С» по всей длине герметизирующего слоя.





4

Трубку уплотнителя надвинуть на 120мм на трубу кабельного прохода (асбестоцементная труба) и усадить ее, начиная с кабельного прохода в направлении кабелей (кабеля).



5

На этом монтаж уплотнителя кабельного прохода закончен, необходимо дать ему остыть перед продолжением работ по монтажу кабельной линии.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:
ЗАО «Подольский завод электромонтажных изделий»
142108 М.О г.Подольск, ул.Раевского, дом 3
Тел./факс: (495) 996-60-83, 996-61-59, 996-60-82