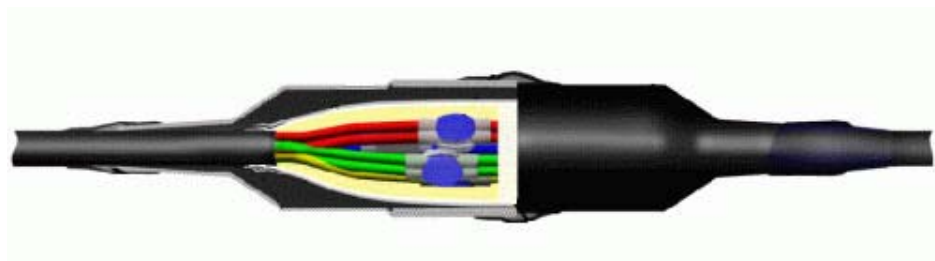


# **Муфта компрессионная типа ССК для кабелей емкостью от 10 до 100 пар**



**Сертификат № ОС/1-ОК-201**

# **Инструкция по применению**



## Содержание

1.	Общие положения.....	3
2.	Материалы .....	4
3.	Подготовка кабеля .....	5
4.	Восстановление экрана.....	6
5.	Сращивание кабеля.....	7
6.	Заполнение сердечника кабеля компаундом.....	8
7.	Монтаж корпуса муфты.....	10
8.	Монтаж лентой Armorcast™ .....	11
9.	Демонтаж муфты.....	12
10.	Техника безопасности.....	13

## 1. Общие положения

1.1. В настоящей инструкции описана технология монтажа соединительных и разветвительных муфт на кабелях типа ТП, не содержащихся под избыточным воздушным давлением, как заполненных гидрофобным наполнителем, так и незаполненных, путем заполнения срезка жил удаляемым компаундом 8882 под давлением.

### 1.2. Подбор типоразмеров прямых муфт ВССК:

Тип комплекта	Диаметр срезка макс.	Рабочая зона (X)	Парность кабеля	Требуемое кол-во компаунда
ВССК 10	25 мм	115 мм	10 пар	87г.
ВССК 20/30	40 мм	160 мм	20/30 пар	150 г.
ВССК 50	45 мм	160 мм	50 пар	220 г.
ВССК 100	60 мм	185 мм	100 пар	310 г.

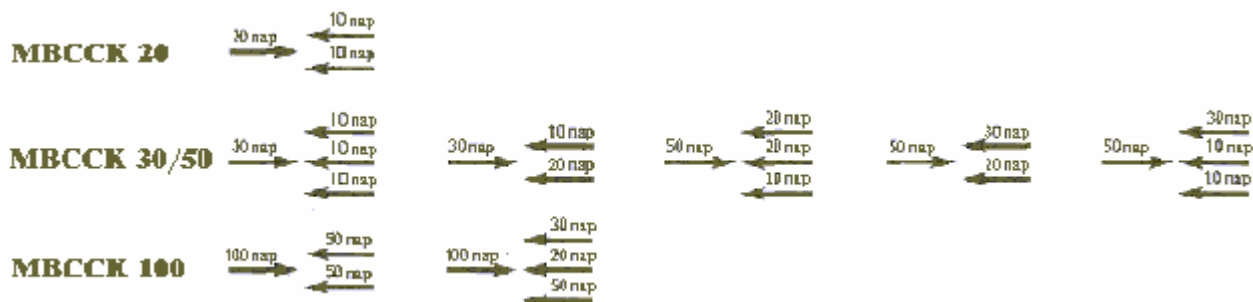
Рекомендации по подбору муфт на кабели:

Тип комплекта	ВССК 10	ВССК 20/30	ВССК 50	ВССК100
Парность кабеля	10 пар	20/30 пар	50 пар	100 пар
Диаметр жил:	0,5 мм	0,5 мм	0,5 мм	0,5 мм
Парность кабеля	10 пар	20/30 пар	50 пар	100 пар
Диаметр жил:	0,4 мм	0,4 мм	0,4 мм	0,4 мм
Парность кабеля	10 пар	20/30 пар	50 пар	100 пар
Диаметр жил:	0,32 мм	0,32 мм	0,32 мм	0,32 мм

### 1.3. Подбор разветвительных муфт МВССК:

Тип комплекта	Диаметр срезка макс.	Рабочая зона (X)	Парность кабеля	Требуемое кол-во компаунда
МВССК 20	30 мм	160 мм	20 пар	130 г.
МВССК 30/50	45 мм	160 мм	30/50 пар	230 г.
МВССК 100	60 мм	230 мм	100 пар	360 г.

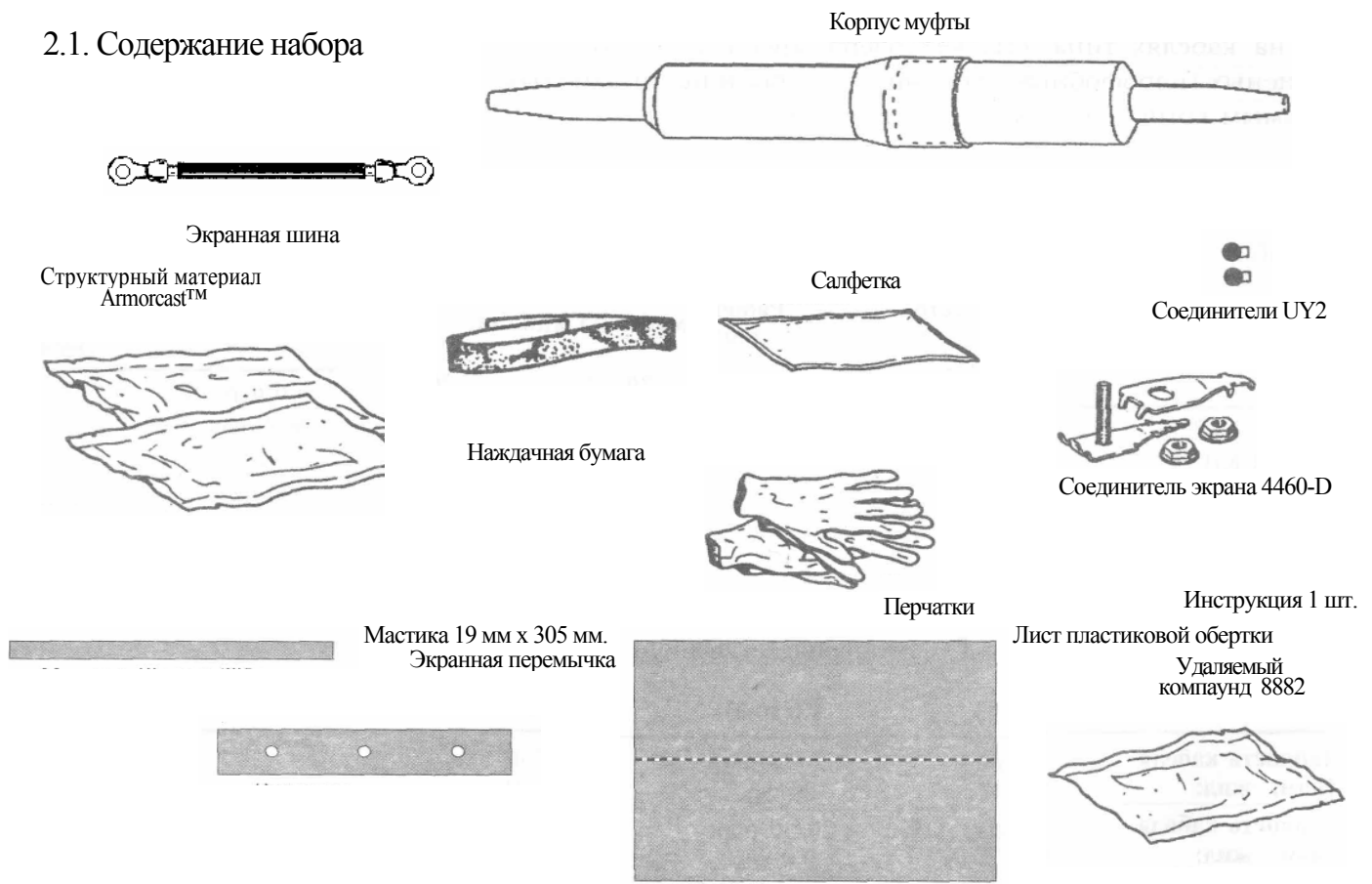
### 1.4. Примеры разветвлений кабеля:





## 2. Материалы

### 2.1. Содержание набора



**Примечание:** Структурный материал Armorcast™ для усиления механической прочности муфты может поставляться в комплектах для монтажа 100-парных кабелей ВССК 100 и МВССК100.

### 2.2. Необходимый инструмент:

- стандартный инструмент спайщика
- пресс клещи E9Y

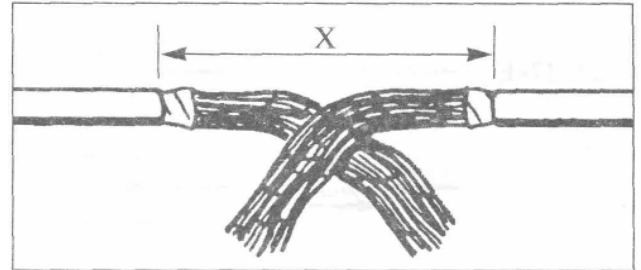
### 2.3. Дополнительный материал (пакуется в коробку с 10 наборами):

- эластичная виниловая лента EZ
- изоляционная виниловая лента 88T



### 3. Подготовка кабеля

3.1. Подготовьте концы кабеля в соответствии с "Руководством по строительству линейных сооружений местных сетей связи" (ССКТБ-ТОМАСС, 1996). Наденьте полумуфты на концы кабеля.

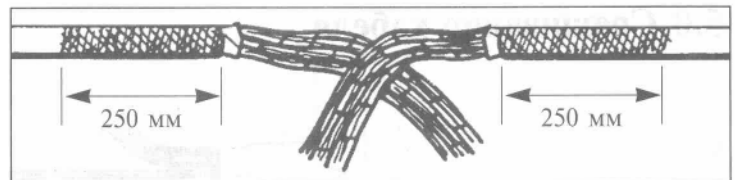


**При монтаже разветвительной муфты, все кабели на стороне разветвления проденьте в одно отверстие полумуфты.**

При необходимости подрежьте конус полумуфты.

3.2. Выставьте длину рабочей зоны (X) между срезами оболочек соответствии с таблицами п 1.2 и 1.3.

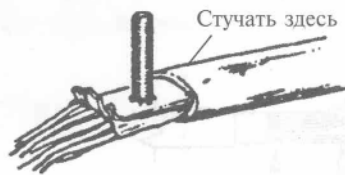
3.3. Зачистите и обезжирьте оболочку кабеля с обеих сторон на длине 250 мм



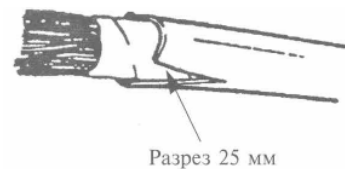


## 4. Восстановление экрана

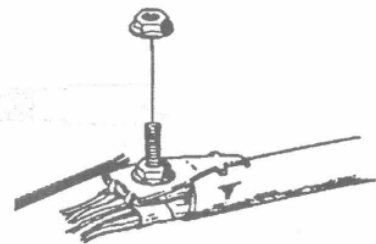
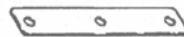
4.1. Вставьте основание соединителя экрана под оболочку кабеля, между экраном и поясной изоляцией кабеля до упора в обрез оболочки. Слегка постучите по оболочке, чтобы зубцы зацепились за оболочку. Оденьте крышку на винт основания. Стяните обе части одной гайкой.



4.2. На кабелях с наружным диаметром менее 20 мм сделайте разрез оболочки длиной 25 мм со стороны диаметрально противоположной экранному соединителю.



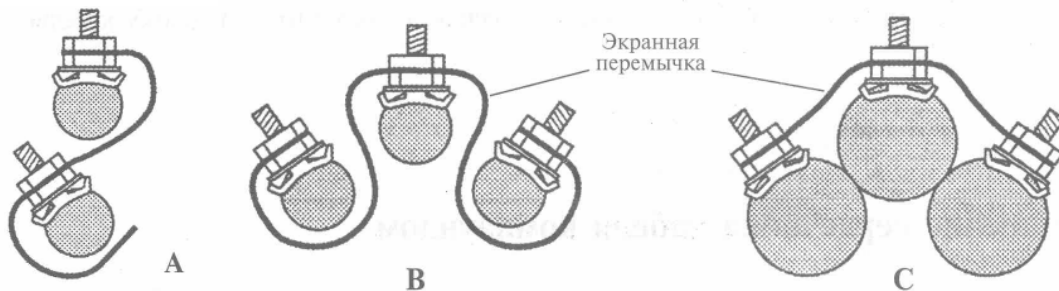
4.3. Наденьте экранную шину на винты соединителей и зафиксируйте ее второй гайкой.



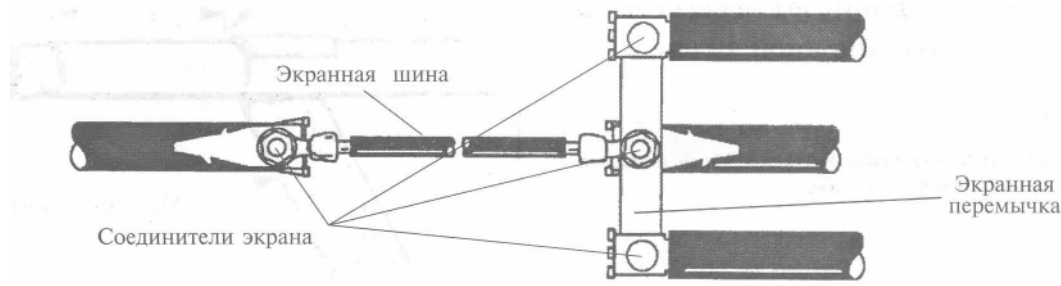
4.4. Разветвительная муфта

\* Экранная перемычка.

\* Монтаж экранной перемычки:



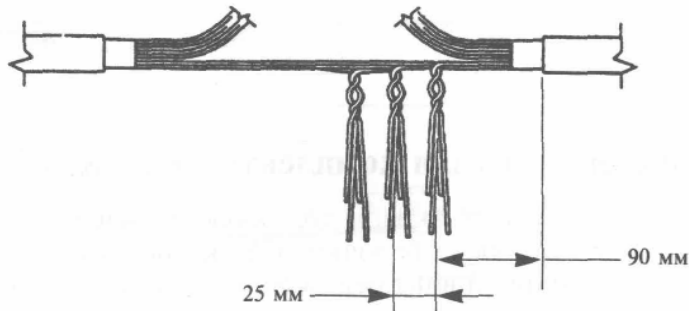
4.5 Пример восстановления экрана с помощью экранной шины и перемычки



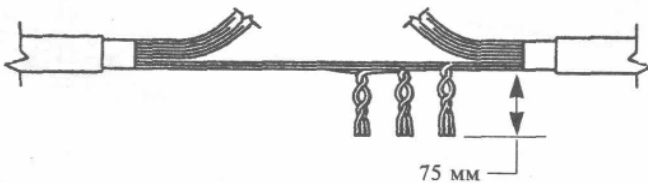


## 5. Сращивание кабеля

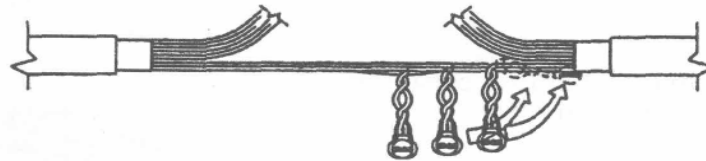
5.1.



5.2.



5.3.

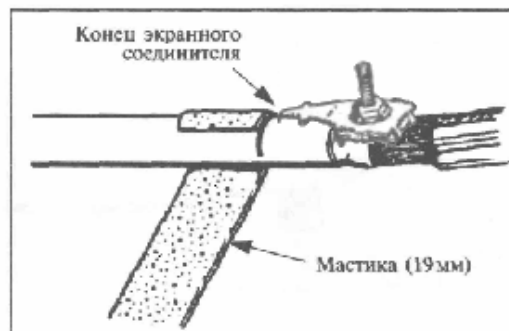


5.4. Равномерно распределите одножильные соединители по окружности срезки так, чтобы диаметр срезки был одинаковым. Более подробно процесс сращивания описан в инструкции 3М по монтажу телефонных кабелей с применением одножильных соединителей типа Scotchlock UY2.

## 6. Заполнение сердечника кабеля компаундом

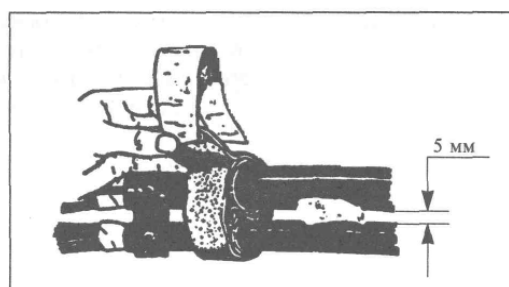
6.1. При монтаже прямых муфт, наложите по одному витку 19мм мастики на оболочку кабелей за экранным соединителем.

**Примечание:** Сохраните остаток мастики для дальнейшей обмотки вокруг муфты.

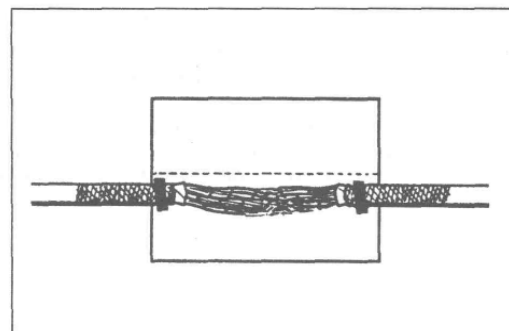


6.2. При монтаже разветвительных муфт, наложите по одному витку мастики вокруг каждого кабеля. Пространство между кабелями и другие пустоты заполните мастикой.

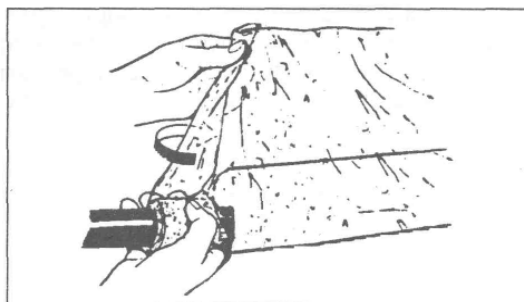
Наложите один виток мастики вокруг всей группы кабелей. Обожмите мастику пальцами.



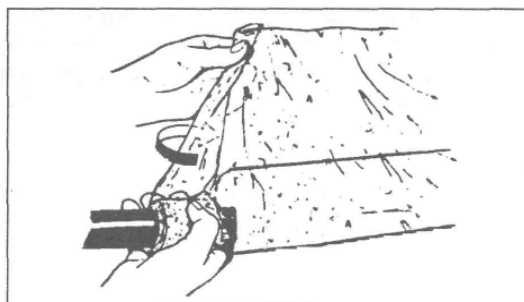
6.3. Оберните пластиковый лист равномерно вокруг кольца из мастики так, чтобы линия на листе проходила под нижней частью сростка.



6.4. Сверните избыток пластикового листа. Плотно скрутите его углы в трубочку по направлению к центру сростка под углом 45° по отношению к оси кабеля.

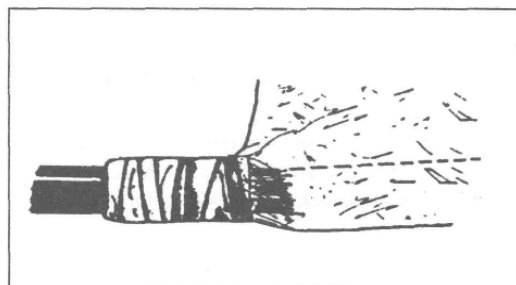


6.5. Нижний конец трубочки прижмите к мастике и плотно примотайте одним витком ленты 88Т. Затем размотайте рулон ленты на длину 60-80 мм, скрутите ленту в жгут и сделайте с усилием несколько витков жгутом. Закончите обмотку одним витком расправленной ленты 88Т.

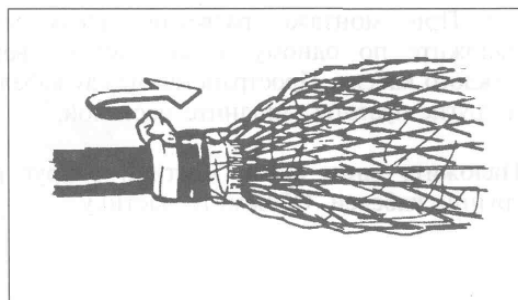




6.6 Разорвите перемышку упаковки между составными частями компаунда и перемешайте их. Отрежьте угол упаковки и заполните получившуюся из пластиковой обертки емкость до уровня, когда компаунд полностью закроет соединители и проводники.

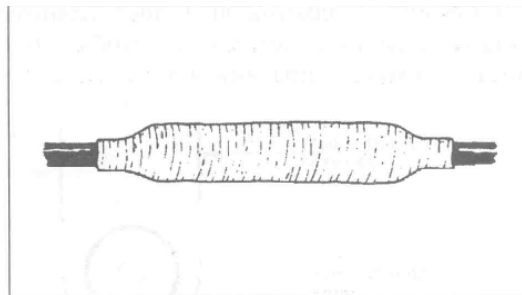


6.7. Разомните заполненную емкость, чтобы компаунд заполнил все полости.



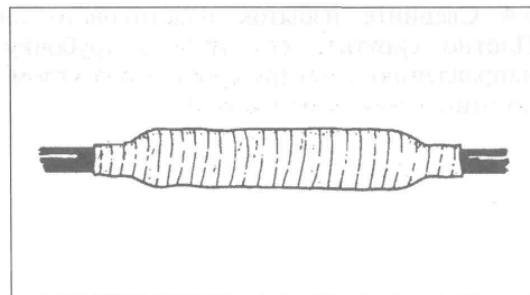
6.8. Разверните углы пластиковой обертки и сверните пакет в трубочку от обреза вниз по направлению к сростку. Подмотайте края пластиковой обертки к мастике лентой 88Т.

6.9. Оберните сросток, заступив за края мастики, двумя слоями эластичной виниловой ленты EZ с перекрытием витков 50%.

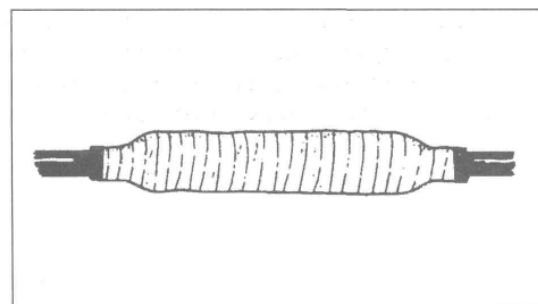


**Примечание:** При возникновении воздушных полостей внутри пакета проколите его и выдавив воздух, обмотайте сросток в месте прокола одним витком ленты EZ.

6.10. Обмотайте с усилием весь сросток, заступив за края мастики, тремя слоями эластичной ленты EZ с перекрытием витков 50%. При обмотке заступите на 2 см за края мастики.



6.11. Зафиксируйте конец эластичной виниловой ленты EZ от разматывания при помощи ленты 88Т.

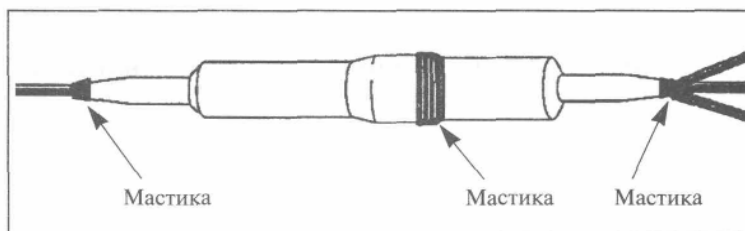


## 7. Монтаж корпуса муфты

### 7.1. Сдвиньте полумуфты на росток.

Обмотайте одним слоем мастики центральный стык и стыки с кабелем.

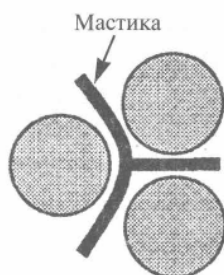
7.2. В случае разветвительной муфты, надвиньте полумуфты на сросток. Обмотайте одним слоем мастики центральный стык и стыки с кабелем.



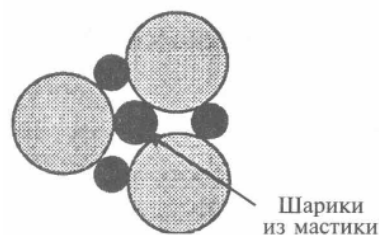
Способы уплотнения мастикой пространства между кабелями :



A

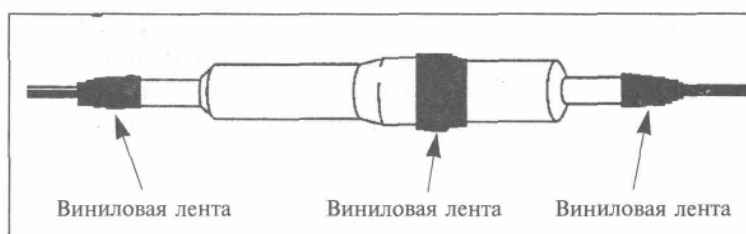


B1



B2

7.3. Для защиты мастики плотно обмотайте мастику двумя слоями виниловой ленты 88Т с перекрытием витков и заступая за края мастики на 20 мм с каждого края. Намотку начинать с меньшего диаметра.



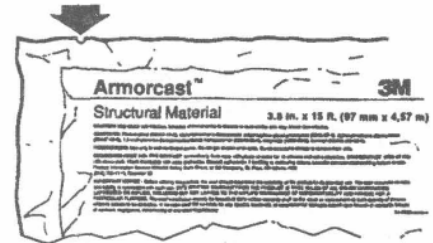


## 8. Монтаж лентой Armorcast™

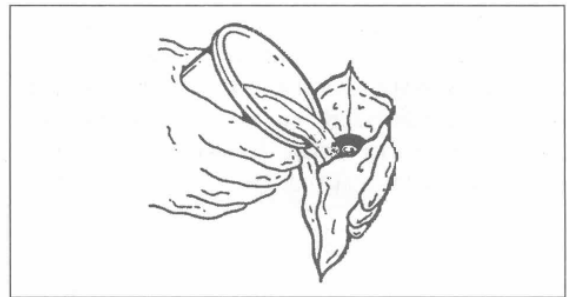
(Рекомендуется при монтаже комплектов ВССК 100 и МВССК 100)

**Внимание!** Для обеспечения наилучшей адгезии и затвердевания компаунда при температуре воздуха ниже 0 °С подогрейте кабель, корпус муфты и материалы до температуры не менее +2 °С.

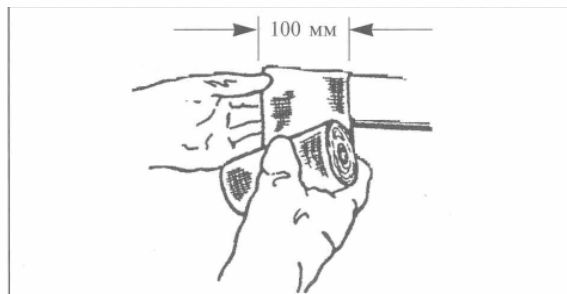
8.1. Наденьте перчатки и вскройте фольгированный пакет, оторвав верх пакета по меткам.



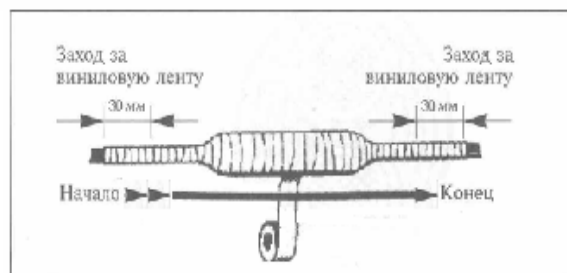
8.2. Налейте в пакет воды так, чтобы рулон находился в воде полностью. Сожмите пакет несколько раз, чтобы рулон лучше пропитался водой. Через 15 секунд вылейте воду и выньте рулон.



8.3. Наложив рулон внешней стороной вниз, начните обматывать муфту с середины.

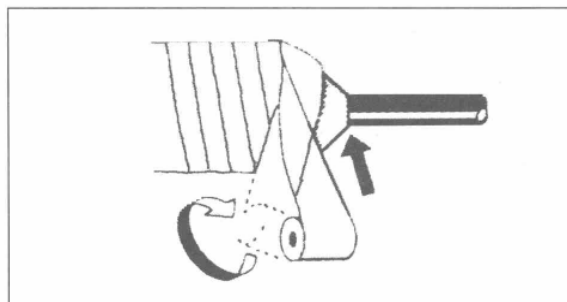


8.4. Оберните муфту полностью, с 60% перекрытием витков, натягивая при этом ленту Armorcast. Закончите обмотку зайдя за край виниловой ленты 88Т на 50 мм на противоположном конце. Излишек ленты Armorcast намотайте на муфту в обратном направлении с минимальным перекрытием витков.



8.5. На местах перехода с меньшего на больший диаметр и наоборот разворачивайте рулон другой стороной.

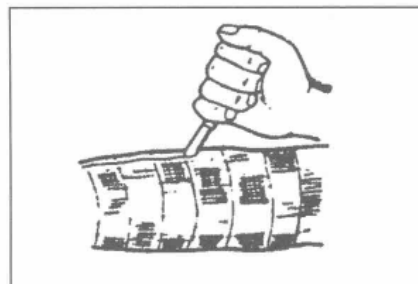
Для ускорения процесса затвердевания, обернутую муфту полейте водой и обожмите лентой EZ.



8.6. Чтобы предотвратить разматывание зафиксируйте конец ленты Armorcast лентой 88Т.

## 9. Демонтаж муфты

9.1. Разрежьте ножом кабельщика-спайщика слой ленты Armorcast по всей длине муфты. В местах где это затруднительно используйте ножовку.

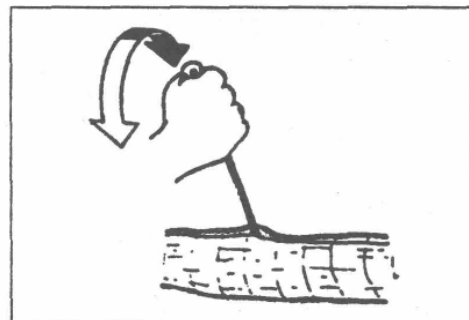


9.2. По возможности, срывайте Armorcast большими кусками.

**Не снимайте обмотку лентами до полного удаления ленты Armorcast.**

При необходимости сделайте дополнительные разрезы.

9.3. Удалите виниловую ленту 88Т и мастику, раздвиньте части муфты.



9.4. Разрежьте и снимите эластичную виниловую ленту и пластиковую обертку.

9.5. Раскрошите компаунд руками и полностью его удалите.

9.6. Проведите необходимые работы.

9.7. Повторное заполнение муфты компаундом и герметизацию выполняют в соответствии с пунктами 6-8 данной инструкции.



## 10. Техника безопасности

Применяемые материалы и технологии не требуют дополнительных мер безопасности и соответствуют требованиям "Правил по охране труда при работах на кабельных линиях связи и проводного вещания (радиофикации) ПОТ РО - 45-005-95", М. 1995. Резиновые перчатки для работы с Armorcast служат только лишь для защиты рук от загрязнения.