

# ЗМ Холодная усадка



## Комплект ЗМ 3123

| Наименование комплекта | Сечение, мм <sup>2</sup> * | Марки гибких кабелей на напряжение 6 кВ |
|------------------------|----------------------------|---|
| ЗМ 3123                | 16-95                      | КГЭ, КГЭ-ХЛ и их аналоги                |

\* - при любом количестве вспомогательных жил и жил заземления

ЗАО «ЗМ Россия»

Издание: 1

Дата: 22.06.2010

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.

**ЗМ**  
**Соединительная муфта для гибкого силового кабеля на напряжение 6 кВ**

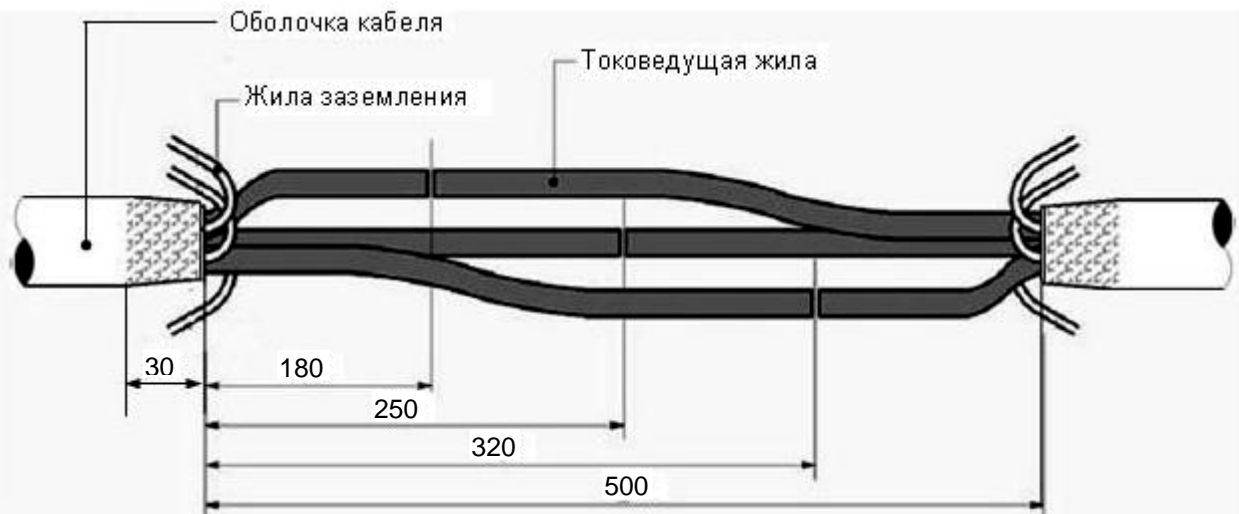
**ЗМ 3123**

**технология холодной усадки**

**ЗМ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ**

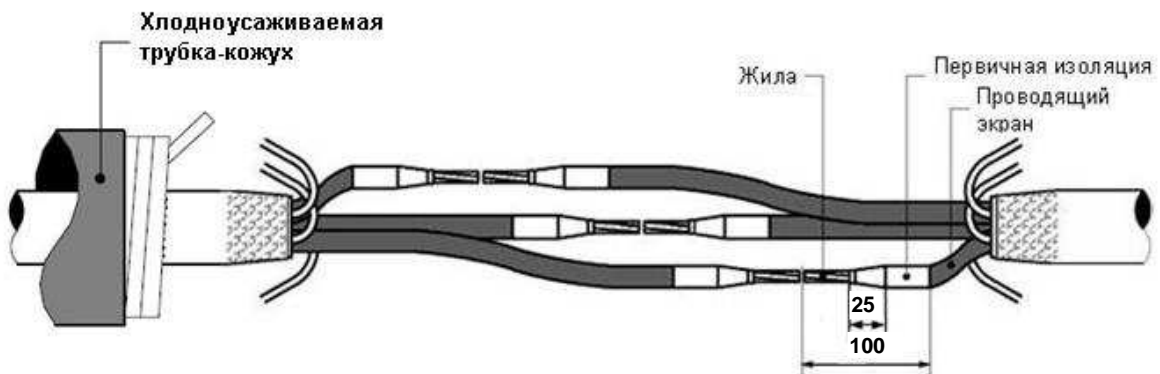
## Инструкция по монтажу

1



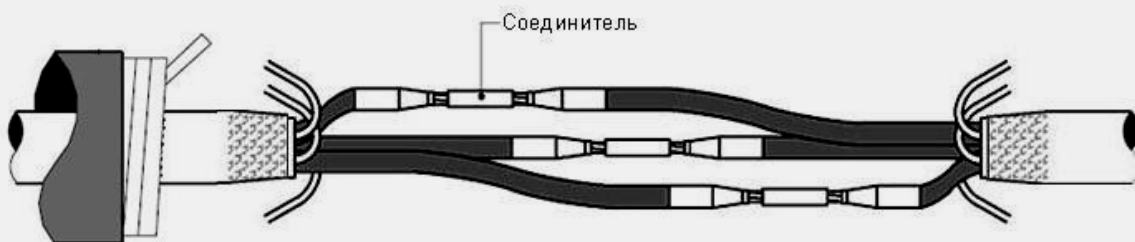
- 1.1. Удалить оболочку в соответствии с указанными размерами на рис. 1.
- 1.2. У корешка разделки выполнить обработку под конус на длину 30 мм, как указано на рис. 1.
- 1.3. Отогнуть заземляющие и вспомогательные жилы от сростка. Эти жилы будут соединены позже.
- 1.4. Разрезать жилы в соответствии с указанными на рис. 1 размерами.

2



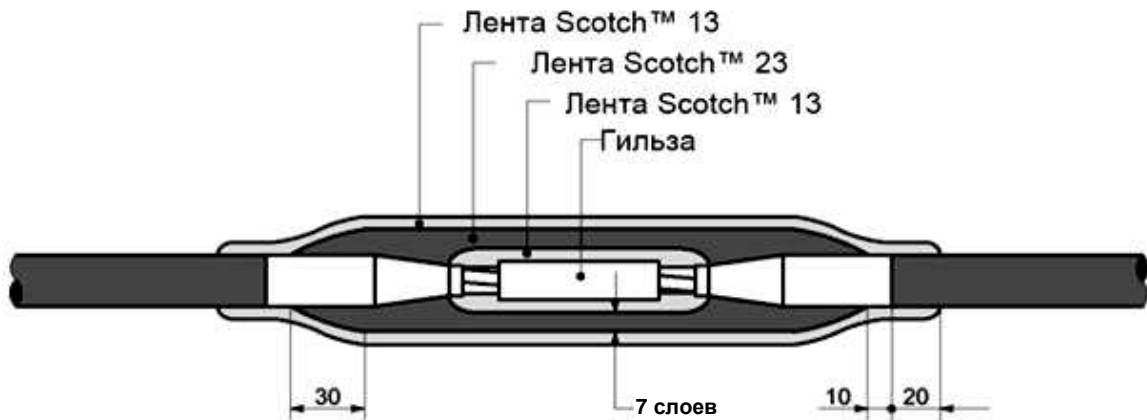
- 2.1. Надвинуть холодноусаживаемую трубку-кожух поверх сращиваемого кабеля, как указано на рис. 2.
- 2.2. Удалить полупроводящий экран с трех токоведущих жил на длину 100 мм
- 2.3. Удалить первичную изоляцию со всех жил на половину длины гильзы + 5 мм
- 2.4. Обработать под конус первичную изоляцию на трех токоведущих жилах на длину 25 мм.
- 2.5. При помощи абразивной ленты и смоченных в растворителе салфеток из комплекта СС-2 произвести очистку изоляции жил от остатков полупроводящего экрана.

3



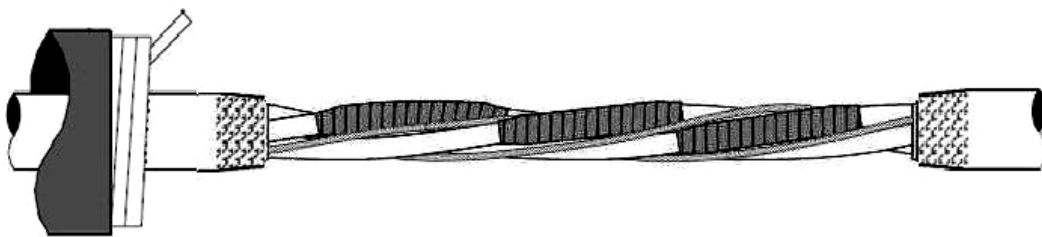
- 3.1. Соединить жилы обжимными гильзами. Очистить поверхность гильзы от заусенцев и тщательно удалить медную стружку.

4



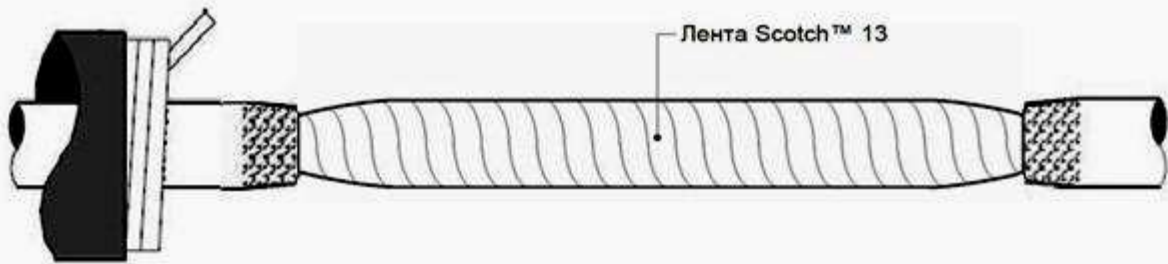
- 4.1. Намотать на каждую соединительную гильзу в один слой с половинным перекрытием ленту Scotch™ 13 . При намотке ленту следует растягивать с удлинением не менее чем на 100%.
- 4.2. Намотать в 7 слоев ленту Scotch™ 23 с половинным перекрытием на гильзу и первичную изоляцию. Начинать и заканчивать намотку следует на расстоянии 10 мм от полупроводящего экрана. Наматывать ленту Scotch™ 23 на концах так, чтобы каждый последующий слой был короче предыдущего, тем самым, формируя конус длиной около 30 мм, как это показано на рис. 4. При намотке ленту следует растягивать с удлинением не менее чем на 100%.
- 4.3. Намотать в 2 слоя ленту Scotch™ 13 с половинным перекрытием на жилы, начиная и заканчивая с заходом на 20 мм на полупроводящий экран. При намотке ленту следует растягивать с удлинением не менее чем на 100%.
- 4.4. Уложить жилы заземления параллельно основным жилам и соединить их обжимными гильзами. Располагать гильзы следует со смещением относительно друг друга в пазах между основными жилами.
- 4.5. Изолировать соединители вспомогательных жил. Для этого следует наложить на них в 2 слоя ленту Scotch™ 23. Начинать и заканчивать намотку следует с заходом на изоляцию вспомогательных жил на 20 мм.
- 4.6. Наложить поверх соединителя жилы заземления в 2 слоя ленту Scotch™ 13. Начинать и заканчивать намотку следует с заходом на жилу на 20 мм.

5



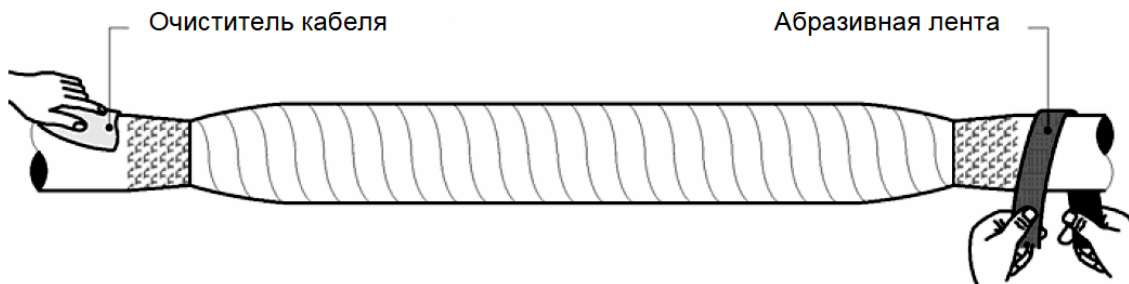
- 5.1. Скрутите сращиваемые жилы друг относительно друга

6



6.1. Намотать вокруг жил в два слоя ленту Scotch™ 13 с половинным перекрытием, начиная и заканчивая намотку на внутренней полупроводящей оболочке.

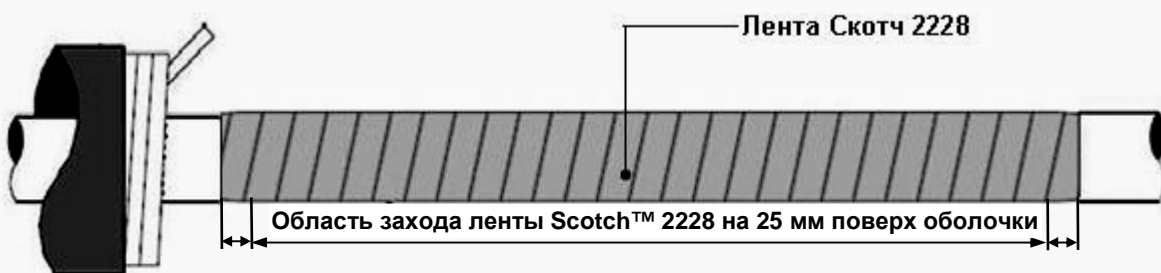
7



7.1. Очистить части внешней оболочки кабеля, которые будут размещены под корпусом муфты, при помощи очистителя кабеля из набора СС-2, входящего в комплект

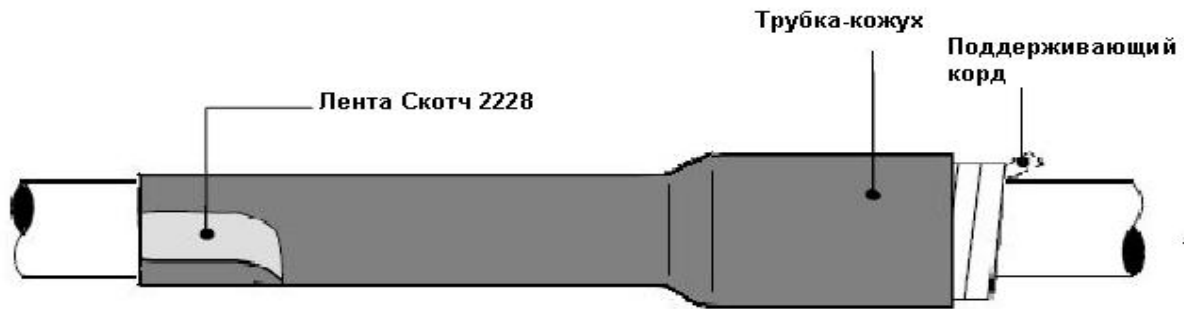
7.2. Зашкурить внешнюю оболочку кабеля с помощью абразивной ленты из набора СС-2, входящего в комплект.

8



8.1. Намотать поверх места срачивания в один слой резиново-мастичную ленту Scotch™ 2228 с половинным перекрытием, начиная и заканчивая намотку поверх конуса в области корешка с заходом на оболочку на 25 мм. В области самого конуса следует осуществить более плотную намотку ленты Scotch™ 2228, уравнивая таким образом диаметр места срачивания с диаметром кабеля. При наложении ленты 2228 поверх оболочки ее следует сильно растягивать с удлинением не менее чем на 100%.

9



9.1 Надвинуть холодноусаживаемую трубку кожух поверх места срачивания кабеля и усадить ее путем вытягивания спиралевидного удаляемого корда и раскручивания его против часовой стрелки. Усадку следует начинать от края намотанной на оболочку ленты 2228

10



10.1. Намотать поверх места срачивания в четыре слоя с половинным перекрытием износостойкую ленту Scotch™ 22. Намотку ленты следует начинать и заканчивать на оболочке кабеля, отступив 70 мм от края ранее усаженной трубки-кожуха. В месте стыка оболочки и края трубки-кожуха следует осуществить плавный переход за счет дополнительной подмотки ленты Scotch™ 22. Последний виток ленты Scotch™ 22 следует осуществлять без натяжения.