

**ЗАКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
ПОДОЛЬСКИЙ ЗАВОД ЭЛЕКТРОМОНТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

**ИНСТРУКЦИЯ  
ПО МОНТАЖУ КОНЦЕВЫХ МУФТ ВНУТРЕННЕЙ И НАРУЖНОЙ УСТАНОВКИ  
МАРОК 1ПКВт6, 1ПКВт10, 1ПКНт6, 1ПКНт10  
НА ОСНОВЕ ТЕРМОУСАЖИВАЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ  
ДЛЯ ОДНОЖИЛЬНЫХ КАБЕЛЕЙ С ИЗОЛЯЦИЕЙ ИЗ СШИТОГО ПОЛИЭТИЛЕНА  
НА НАПРЯЖЕНИЕ 6 и 10 кВ  
ТУ 3599-102-04001953-2011**

**1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящая инструкция описывает технологию монтажа концевых муфт внутренней установки марок 1ПКВт6 и 1ПКВт10 и наружной установки марок 1ПКНт6 и 1ПКНт10, именуемые в дальнейшем «муфты», для одножильных кабелей с изоляцией из сшитого полиэтилена на напряжение 6 и 10 кВ.

**2. МАРКОРАЗМЕРЫ МУФТ**

Выбор маркоразмеров муфт в зависимости от сечения жил кабеля приведён в таблице.

Маркоразмеры муфт	Сечение жил кабеля, мм <sup>2</sup>
1ПКВт6-, 1ПКНт6- 25	25
1ПКВт6-, 1ПКНт6- 35	35
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 50	50
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 50	50
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 70	70
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 70	70
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 95	95
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 95	95
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 120	120
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 120	120
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 150	150
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 150	150
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 185	185
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 185	185
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 240	240
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 240	240
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 300	300
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 300	300
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 400	400
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 400	400
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 500	500
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 500	500
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 625	625
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 625	625
1ПКВт6-, 1ПКВт10- 800	800
1ПКНт6-, 1ПКНт10- 800	800

**3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ**

Монтаж муфт 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 до 10 кВ», Москва, Энергосервис, 2002 г. и перечню правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющем данные концевые муфты.

**4. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ**

**Все операции выполнять в строгом соответствии с данной инструкцией, не допуская изменений в технологии монтажа.**

**4.1 Перед началом монтажа:**

- проверить изоляцию кабеля на содержание влаги;
  - проверить по комплектовочной ведомости наличие деталей в комплекте, соответствие комплекта сечению соединяемого кабеля;
  - подготовить рабочее место и необходимые инструменты и приспособления.
- 4.2 Процесс монтажа должен быть непрерывным до полного его окончания. В процессе монтажа соблюдать чистоту рук и инструмента и выполнять все мероприятия, предупреждающие попадание пыли и влаги в муфту.
- 4.3 Поверхности изоляции, оболочек или шланга кабеля, предназначенные для контакта с герметиком, должны быть очищены и обезжирены.
- 4.4 Усадку термоусаживаемых изделий производить предпочтительно 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 термоусаживаемых трубок и манжет горелку держать в направлении усадки изделий, равномерно перемещая горелку по окружности кабеля. Прежде, чем продолжить усадку вдоль кабеля трубка должна равномерно усесть по всей окружности.
- 4.7 Поверхности усаженных трубок должны быть гладкими, без морщин и вздутий.
- 4.8 При намотке ленту герметика «В» необходимо вытягивать не менее, чем на 30% по ширине. При таком вытягивании ленты после намотки герметик превращается в монолит, герметично соединенный с элементами муфты. Нанесение герметика «В» при температуре 0 °С проводится после нагрева его до плюс 20 °С пламенем горелки.

# Только для информации

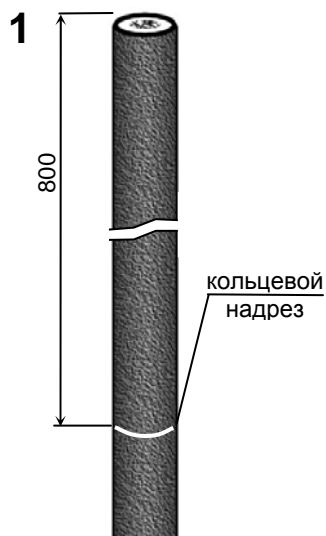
102.023.00.01ИМ  
102.024.00.01ИМ

1ПКВт6  
1ПКНт6

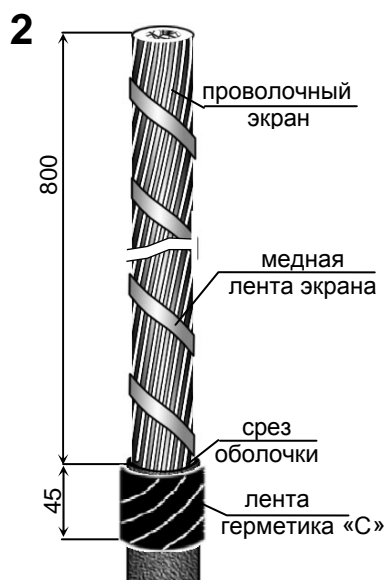
102.025.00.01ИМ  
102.026.00.01ИМ

1ПКВт10  
1ПКНт10

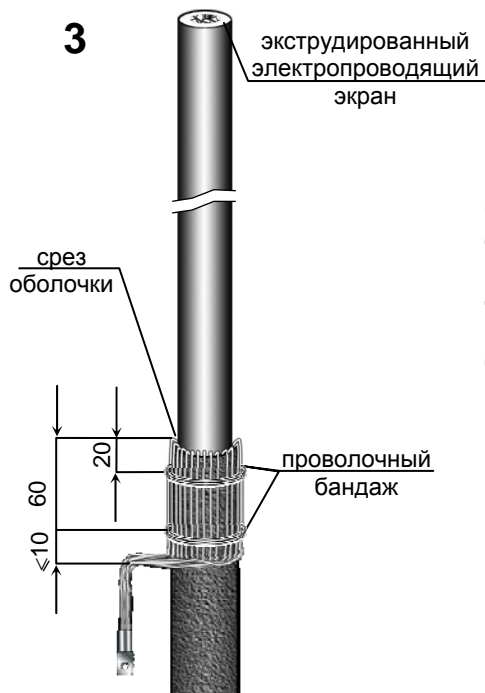
## М О Н Т А Ж М У Ф Т Ы



Распрямить конец кабеля на длине 1000 мм. На расстоянии 800 мм от конца кабеля выполнить кольцевой надрез по оболочке кабеля с помощью льняной нити.



Удалить оболочку с конца кабеля до кольцевого надреза. Для облегчения снятия оболочки прогреть её пламенем горелки до температуры 50...70 °С. Удалить влагонабухающую бумагу по длине разделки. Отогнуть медную ленту экрана и аккуратно отрезать ее по линии среза оболочки кабеля. Салфеткой, смоченной в растворителе (бензине, уайтспирите), очистить оболочку кабеля на расстоянии 150 мм от среза. На оболочке кабеля от среза выполнить подмотку лентой герметика «С» на ширине 45 мм.



Отгнуть проволоки экрана кабеля на оболочку так, чтобы они не пересекались между собой, вдавив каждую в подмотку герметика «С». Проволоки экрана отгибать «с натягом», чтобы они плотно облегли срез оболочки кабеля. На расстоянии 20 и 60 мм от среза закрепить проволоки экрана бандажом из 3-4 витков медной проволоки. Проволоки медного экрана скрутить в жилу и оконцевать наконечником.

# Только для информации

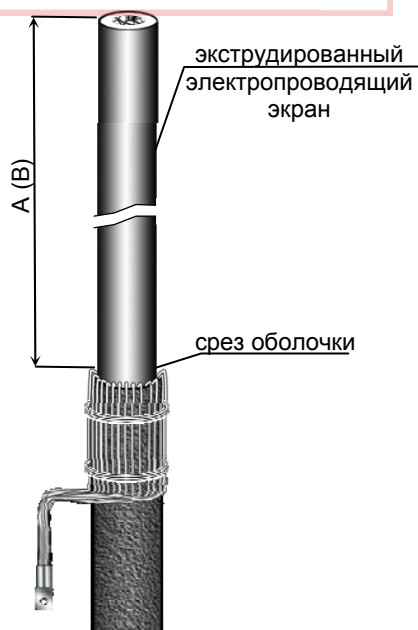
102.023.00.01ИМ  
102.024.00.01ИМ

1ПКВт6  
1ПКНт6

102.025.00.01ИМ  
102.026.00.01ИМ

1ПКВт10  
1ПКНт10

4

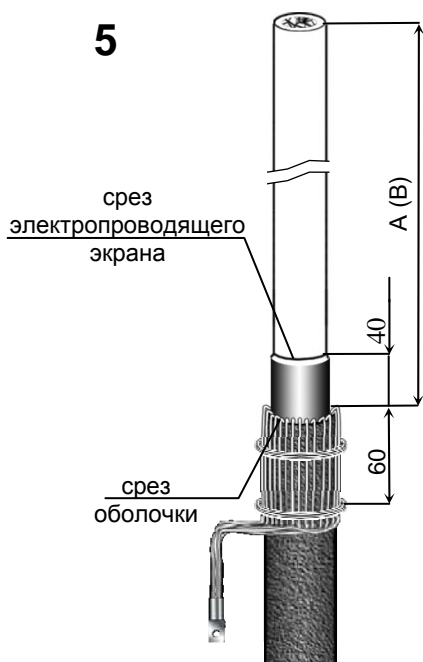


Размотать электропроводящую бумагу до среза оболочки, и аккуратно обрезать её **не повреждая электропроводящего экрана**.

Обрезать жилу кабеля от места среза оболочки на длину А (для кабелей на напряжение 10 кВ) или на длину В (для кабелей на напряжение 6 кВ).

Сечение жилы кабеля, мм <sup>2</sup>	А, мм	В, мм
25, 35, 50, 70	330	245
95, 120		
150, 185		
240		
300, 400	340	255
500, 625, 800	370	285

5



На конец кабеля надвинуть упорную шайбу, продвинув ее до среза оболочки, и с помощью специального инструмента (роликового ножа) снять электропроводящий экран с жилы кабеля, оставив участок экрана длиной 40 мм у среза оболочки кабеля.

Поверхность полиэтиленовой изоляции должна быть гладкой, без бугров, заусенцев и пятен неснятого экрана. Замеченные недостатки на поверхности полиэтиленовой изоляции устранить наждачной бумагой. Очистить поверхность изоляции жилы салфеткой, смоченной в растворителе в направлении от торца жилы к срезу оболочки кабеля.

**ВНИМАНИЕ!!!**

**Запрещается наносить риски ножом на электропроводящий экран при разметке жилы кабеля.**

**Запрещается повторное снятие электропроводящего экрана специальным инструментом.**

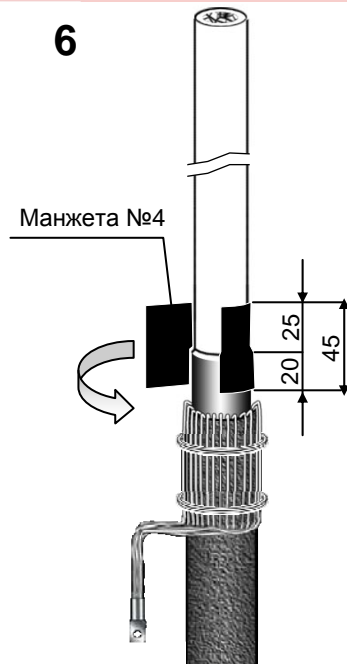
# Только для информации

102.023.00.01ИМ  
102.024.00.01ИМ

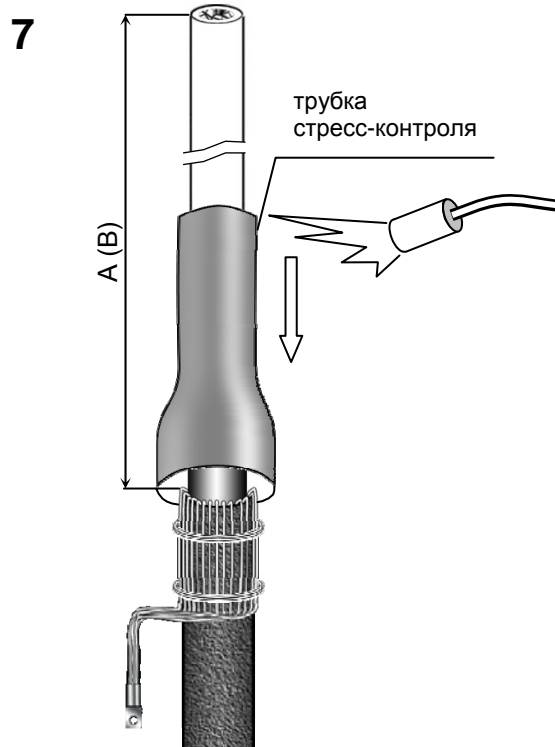
1ПКВт6  
1ПКНт6

102.025.00.01ИМ  
102.026.00.01ИМ

1ПКВт10  
1ПКНт10



На переход (электропроводящий экран-полиэтиленовая изоляция кабеля) наложить манжету № 4 (из пакета 1ПКВ(Н)т10), длинной стороной по окружности кабеля с заходом на электропроводящий экран на 20 мм и на полиэтиленовую изоляцию на 25 мм, обжать рукой.



Надвинуть на жилу трубку стресс-контроля до упора в отогнутые проволоки медного экрана. Усадить трубку, начиная от конца жилы по направлению проволочного экрана.

# Только для информации

102.023.00.01ИМ  
102.024.00.01ИМ

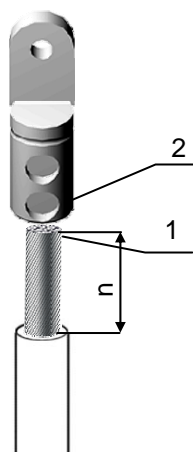
1ПКВт6  
1ПКНт6

102.025.00.01ИМ  
102.026.00.01ИМ

1ПКВт10  
1ПКНт10

8

для жил сечением 25, 35, 50-240мм<sup>2</sup>



S, мм <sup>2</sup>	25, 35, 50, 70	95, 120	150, 185	240
n, мм	30	35	50	60
S, мм <sup>2</sup>	300, 400	500, 625	800	
n, мм	70	95	100	

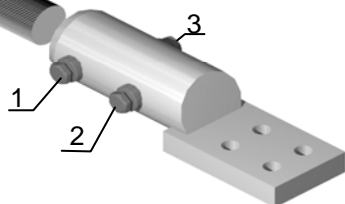
Снять изоляцию с жилы кабеля на расстоянии n, согласно таблице.

### Для жил сечением 25, 35, 50-240 мм<sup>2</sup>

Надеть наконечник на зачищенный конец жилы. Плавно, без рывков, затянуть два винта до срыва головок.

а

для жил сечением 300-400 мм<sup>2</sup>



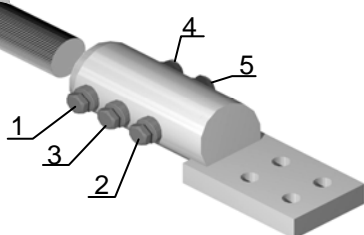
### Для жил сечением 300-800 мм<sup>2</sup>

Надеть наконечник на зачищенный конец жилы. Плавно, без рывков, затянуть винты до срыва головок в последовательности, указанной на рис. 8а, 8б.

Запилить напильником острые кромки среза и резьбы винтов до получения овальной формы выступа так, чтобы высота выступа над поверхностью гильзы не превышала 1 мм.

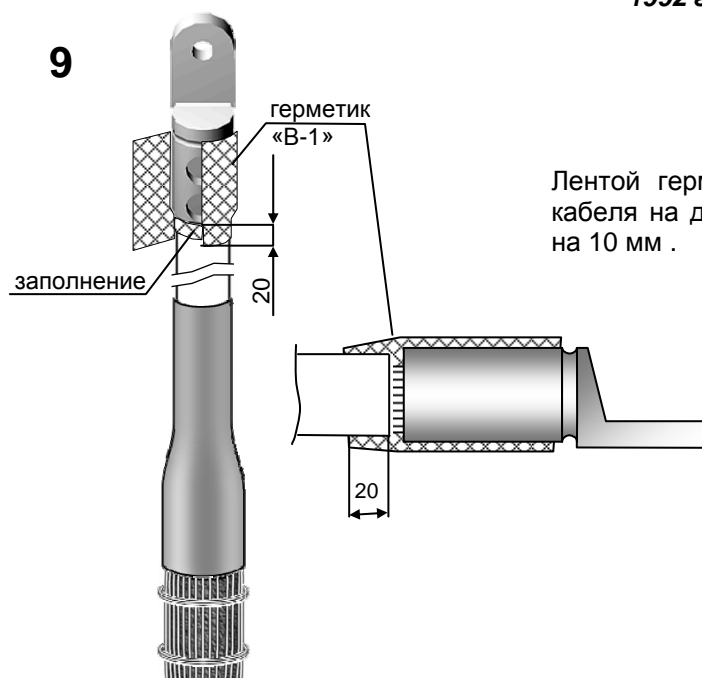
б

для жил сечением 500-800 мм<sup>2</sup>



*При использовании наконечников, закрепляемых опрессовкой, произвести скругление секторных жил и произвести опрессовку наконечников в соответствии с «Т.Д. на муфты для силовых кабелей на напряжение до 10 кВ», г. Москва, Энергосервис, 2002 г или «Инструкцией по выполнению соединений и оконцеваний алюминиевых жил», разработанной ГМП МКА, Москва, 1992 г.*

9



Лентой герметика В-1 обмотать наконечник и изоляцию кабеля на длине 20 мм. Ленту наматывать с перекрытием на 10 мм.

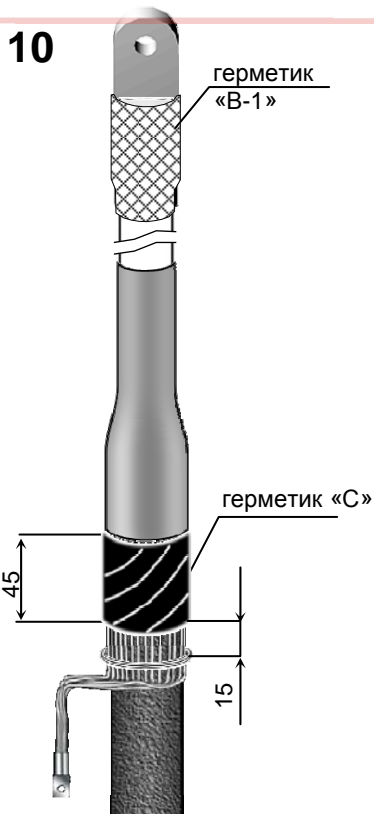
# Только для информации

102.023.00.01ИМ  
102.024.00.01ИМ

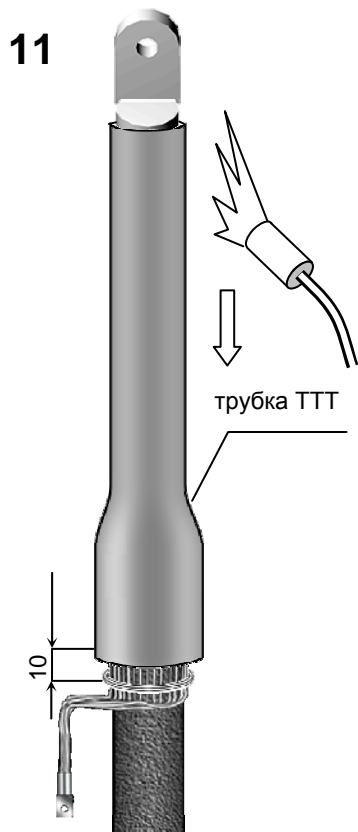
1ПКВт6  
1ПКиТ6

102.025.00.01ИМ  
102.026.00.01ИМ

1ПКВт10  
1ПКиТ10



На медный проволочный экран у среза оболочки наложить ленту герметика «С» на длине 45 мм.



Надвинуть на конец кабеля трекингостойкую трубку (ТТТ) так, чтобы верхний конец её совпадал с краем цилиндрической части наконечника и усадить её, начиная с цилиндрической части наконечника.

# Только для информации

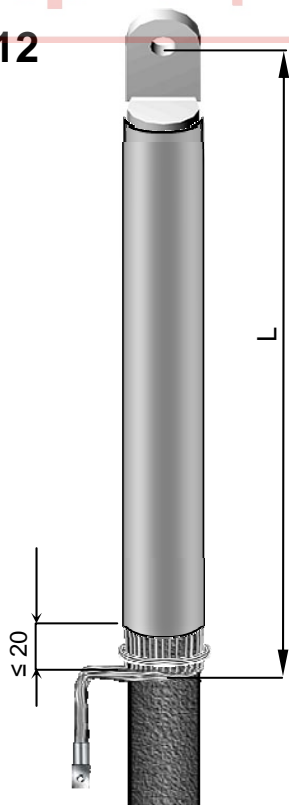
102.023.00.01ИМ  
102.024.00.01ИМ

1ПКВт6  
1ПКНт6

102.025.00.01ИМ  
102.026.00.01ИМ

1ПКВт10  
1ПКНт10

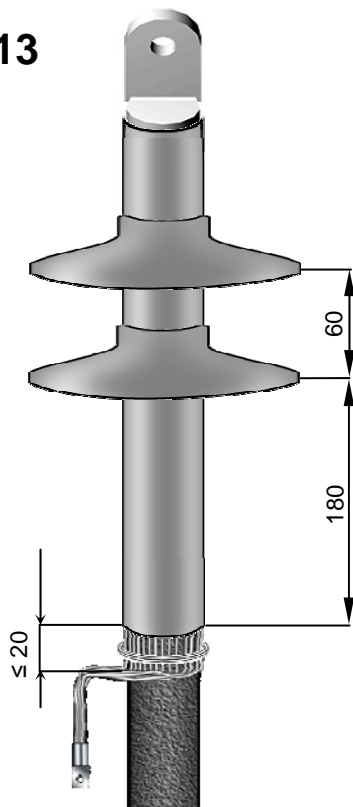
12



На этом монтаж концевой муфты внутренней установки закончен. Дать муфте остыть до температуры 40...50 °С, прежде чем подвергнуть её какому-либо механическому воздействию.

Сечение жилы кабеля, мм <sup>2</sup>	L ± 5, мм Размер для справок	
	6 кВ	10 кВ
25, 35	345	---
50, 70, 95, 120, 150		430
185	355	440
240	360	445
300, 400	400	485
500, 625	430	515
800	445	530

13



В случае концевой муфты наружной установки после усадки трекингостойкой трубки на неё надеть и усадить две термоусаживаемые «юбки» изоляторов, начиная снизу и на расстояниях, указанных на рисунке.

*Ваши предложения по конструкции, монтажу и надежности муфты просим направлять в отдел маркетинга по т/ф (495) 996-61-87*

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ЗАО « Подольский завод электромонтажных изделий »  
142108, М.О., г. Подольск, ул. Раевского, д. 3.  
Т/ф: техотдел КА (495) 996-61-59,  
отдел сбыта (495) 996-60-82