



Муфты кабельные термоусаживаемые

# HJ1P-12/3-U

## ПАСПОРТ-ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

№ ЕР-00013

### 1. Назначение и область применения

1.1. Муфты кабельные термоусаживаемые соединительные HJ1P-12/3U (далее – муфты) предназначены для соединения 3-жильных силовых кабелей с бумажной пропитанной изоляцией на напряжение до 10 кВ включительно, промышленной частоты 50 Гц.

1.2. Муфты применяют для соединения кабелей следующих типов:

- ААБ2Л, ААБЛГ, ААШНГ, ААШП, АСБ, АСБ2Л, АСБГ, АСБШВ;
- СБ, СВГ, а также их аналогах.

1.3. Условное обозначение кабельных муфт содержит следующую информацию:

<b>H</b>	– термоусаживаемая технология;
<b>J</b>	– соединительная муфта;
<b>1</b>	– для кабеля с бумажной пропитанной изоляцией;
<b>P</b>	– для кабелей с броней;
<b>12</b>	– максимальное напряжение эксплуатации муфты, кВ;
<b>3</b>	– количество жил кабеля, с которым муфта применяется;
<b>70-120</b>	– диапазон сечений жил кабеля, кв. мм;
<b>C</b>	– с соединителями болтовыми (без соединителей буква не указывается);
<b>U</b>	– тип узла заземления – универсальный, паяный+терка/пружина.

1.4. Муфты предназначены для работы внутри помещений и на открытом воздухе.

Климатическое исполнение В согласно ГОСТ 15150-69.

1.5. Муфты соответствуют требованиям ГОСТ 34839-2022.

### 2. Типоразмеры муфт

2.1. Типоразмеры муфт в зависимости от сечения фазных жил кабеля:

Обозначение по ГОСТ 34839-2022	Обозначение для заказа с соединителями	Обозначение для заказа без соединителей	Сечение жил кабеля, кв. мм
3Сtp-10-25-50	HJ1P-12/3x25-50CU	HJ1P-12/3x25-50U	25, 35, 50
3Сtp-10-70-120	HJ1P-12/3x70-120CU	HJ1P-12/3x70-120U	70, 95, 120
3Сtp-10-150-240	HJ1P-12/3x150-240CU	HJ1P-12/3x150-240U	150, 185, 240

### 5. Монтаж муфты

#### Общие операции при любом типе узла заземления.

5.1. Распрямите концы соединяемых кабелей на длине не менее 1500 мм.

Уложите их с перехлестом не менее 150 мм. По центру перехлеста отметьте опорную линию. В зависимости от сечения жил кабеля, на расстоянии L, указанном на рисунке, сделайте на каждом кабеле бандаж из 2-3 витков проволоки по внешнему покрову.

На один из кабелей наденьте рукав полиэтиленовый, поверх которого установите трубку восстановления оболочки и трубку-кожух. Сместите их за



Для защитного покрова типа Шв, в зависимости от сечения жил кабеля, на расстоянии L<sub>шв</sub>, выполните кольцевой надрез по шлангу кабеля. Удалите шланг и очистите оболочку кабеля на длине не менее 250 мм от среза шланга.



5.2. Наложите на обоих кабелях на бронеленты бандажи из 2-3 витков проволоки на расстоянии 50 мм от бандажей наложенных по покрову кабеля в сторону опорной линии. На расстоянии 5 мм сделайте кольцевые надрезы по лентам брони. Удалите бронеленты начиная от концов кабелей. Очистите оболочку на длине не менее 250 мм от среза брони. Ленты брони зачистите металлической щеткой до блеска.



### 3. Требования безопасности и охраны окружающей среды

3.1. Требования безопасности должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75 и ГОСТ 12.2.007.14-75.

3.2. Монтаж муфт должен производиться с соблюдением требований «Межотраслевых правил по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок», «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правил пожарной безопасности для энергетических предприятий», «Технической документации на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией напряжением до 10 кВ», а также правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющим данные муфты.

3.3. Требования охраны окружающей среды должны соответствовать требованиям Положения РД-03-21-2007.

### 4. Требования к монтажу муфты

**Внимание! Все операции необходимо выполнять в строгом соответствии с настоящей инструкцией, изменения в технологии монтажа не допускаются.**

4.1. Перед началом монтажа:

- убедитесь, что муфта соответствует кабелю, на который она будет устанавливаться;
- прочтите инструкцию;
- проверьте по комплектовочной ведомости наличие деталей в комплекте;
- подготовьте рабочее место, необходимые инструменты и приспособления;
- если комплект муфты хранился при температуре +5 °C и ниже, его следует выдержать не менее 2 часов при температуре не ниже +18 °C.

4.2. Температура окружающей среды при монтаже муфты должна соответствовать нормам, установленным для прокладки кабеля на который муфта устанавливается.

4.3. Проводить монтаж муфты на влажный кабель запрещено.

4.4. Процесс монтажа должен быть непрерывным до полного его окончания. В процессе монтажа необходимо соблюдать чистоту рабочего места, компонентов муфты, рук и инструмента, а также исключить попадание грязи, пыли и влаги на монтируемый кабель и в муфту.

4.5. Поверхности кабеля, предназначенные для контакта с kleem-расплавом термоусаживаемых изделий и герметиком, должны быть очищены и обезжирены.

4.6. Усадку термоусаживаемых изделий производить газовой горелкой с насадкой большого диаметра.

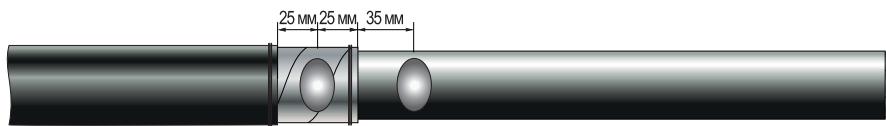
4.7. Для усадки плаамя газовой горелки отрегулировать так, чтобы оно было синее, размытое, с жёлтым языком. Остроконечное синее пламя не допускается.

4.8. При усадке трубок горелку держать в направлении усадки изделий, равномерно перемещая горелку по окружности кабеля. Прежде чем продолжить усадку вдоль кабеля, трубка или перчатка должны равномерно усесть по всей окружности.

4.9. Поверхности усаженных трубок или перчаток должны быть гладкими, без морщин и вздутий.

## II. Только для паяного узла заземления.

5.3. Для соединения оболочек кабелей жилой заземления залудите участки оболочек и бронелент каждого кабеля согласно рисунка.

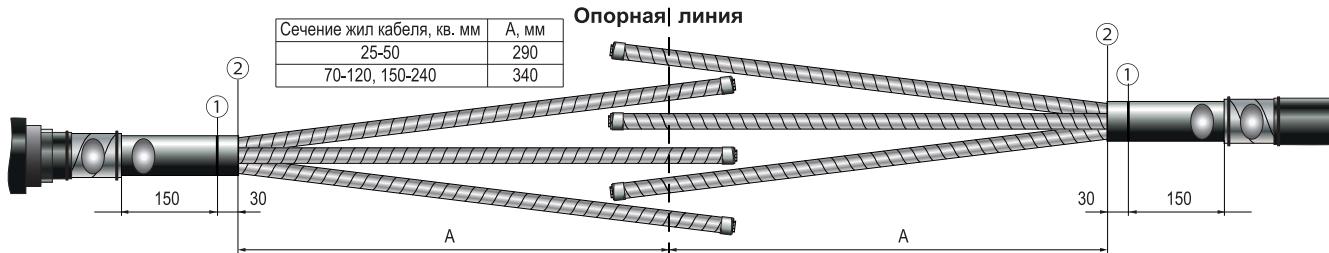


## III. Общие операции при любом типе узла заземления.

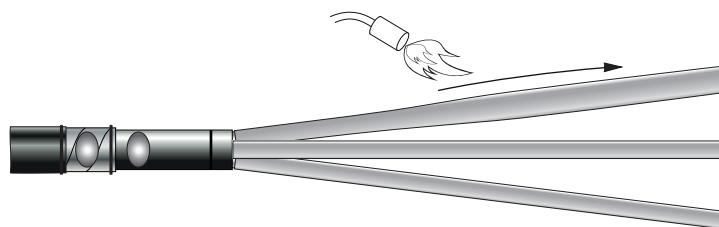
5.4. Как показано на рисунке:

Сделайте на оболочках кабелей по два кольцевых надреза на половину их толщины, первый ① на расстоянии 150 мм от среза бронелент или шланга, второй ② на расстоянии 30 мм от первого. Удалите оболочки кабелей до второго надреза ② от опорной линии.

Удалите полупроводящую бумагу и бумажную поясную изоляцию. Разведите жилы как показано на рисунке. Удалите межфазное заполнение.

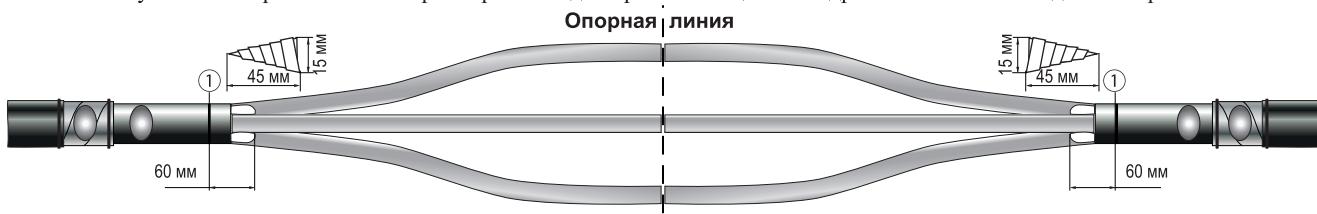


5.5. Наденьте на каждую жилу маслостойкую трубку до упора в корешок разделки кабеля. Усадите каждую трубку, начиная от корешка разделки кабеля в направлении конца жилы.



5.6. Выровняйте жилы кабелей для их соединения. Обрежьте жилы по опорной линии.

Сформируйте из ленты герметика белого цвета «Герметик А. В корешок разделки» конусный вкладыш и тщательно запрессуйте его в корешок разделки кабеля. После уплотнения расстояние от края герметика до первого кольцевого надреза ① оболочки не должно превышать 60 мм.



5.7. Снимите пояски оболочек кабелей до первого кольцевого надреза ①.

Наложите бандаж из нити на слой полупроводящей бумаги поясной изоляции на расстоянии 5 мм от оболочки. Удалите полупроводящую бумагу от края поясной изоляции до бандажа. Удалите бандаж. Повторите операцию на другом кабеле.



5.8. Оберните узлы разделки кабелей лентами герметика белого цвета из упаковки «Герметик А. Под перчатку», с небольшим натяжением и перекрытием 30%, начиная с захода 10 мм на оболочку кабеля и 60 мм от среза оболочки в сторону жил. Необходимо использовать все ленты герметика из упаковки. В процессе намотки придавайте ей овальную форму с утолщением в области стыка поясной изоляции и маслостойких трубок.

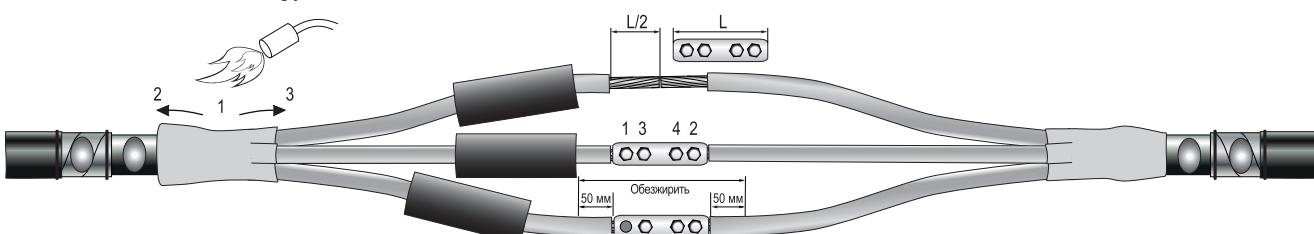


5.9. Наденьте на концы жил перчатки и с усилием надвиньте их до упора на корешки разделки кабелей. Последовательно усадите перчатки, начиная с основания, затем в направлении юбки. После чего усадите пальцы перчаток. Убедитесь, что после усадки на торцах юбки и пальцев появился клей-расплав.

Наденьте на жилы одного из кабелей трубки изоляции соединителей и сдвиньте их в сторону разделки кабеля.

Удалите с жил изоляцию согласно рисунка. Вставьте зачищенные участки жил в корпус соединителя с контактными болтами и плавно, без резких движений, согласно очередности, указанной на рисунке затяните болты до срыва головок, придерживая наконечник специальным приспособлением. Выступы болтов, заусенцы на соединителях обработайте напильником, опилки удалите.

Обезжирьте каждый соединитель и трубки по жилам на длине не менее 50 мм.



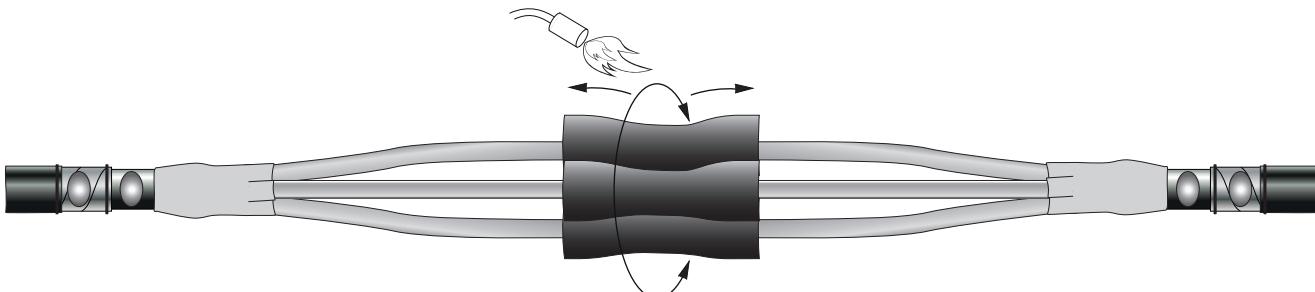
5.10. Последовательно на каждом соединителе:

- I. При необходимости заполните отверстия после срыва болтов отрезками лент герметика белого цвета из упаковки «Герметик А. В отверстия сорванных болтов» до их выравнивания с корпусом соединителя.
- II. Для жил сечением от 150 до 240 кв. мм отрезками лент герметика белого цвета из упаковки «Герметик А. На переход соединитель-жила» заполнить наибольший перепад от соединителя к жиле.
- III. Манжету из упаковки «Герметик А. На соединители» обернуть вокруг соединителя выровняв по центру, таким образом, чтобы сорванные болты были перекрыты дважды. Концы манжет сложить и уплотнить, заполняя перепад высот от соединителя к жиле.
- IV. Надвиньте на соединитель трубку изоляции соединителя, выровняв ее точно по его центру.



5.11. Усадите трубы изоляции соединителей начиная с середины.

Убедитесь, что после усадки по торцам трубок появился клей-расплав.



5.12. Вставьте между жилами межфазную распорку и выровняйте ее по центру соединения.

Сожмите жилы вокруг межфазной распорки вместе, как можно ближе друг к другу.



5.13. Снимите упаковочную пленку с деталей секторного межфазного заполнителя за исключением больших сторон.

Наложите заполнители между жилами большими сторонами наружу. Уплотните заполнители обжимая руками и тщательно заполняя пространство между жилами, распоркой, а также пальцами перчатки. Удалите оставшуюся упаковочную пленку.

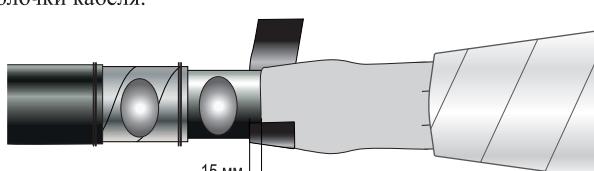
В местах окончания трубок изоляции соединителей наложите бандажи из стеклоленты, дополнительно стягивая жилы между собой.



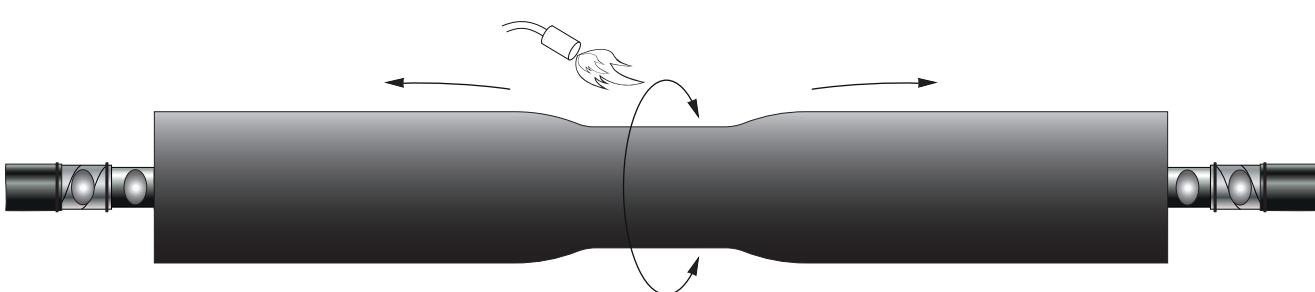
5.14. Намотайте стеклоленту ЛЭС на поверхность секторного межфазного заполнителя с 50% перекрытием от оснований пальцев перчатки одного кабеля до оснований пальцев перчатки другого кабеля. Намотку производите с усилием, стягивая жилы кабелей. Концы стеклоленты закрепите изолентой ПВХ.



5.15. Оберните с легким натяжением переходы с юбок перчаток на оболочки кабеля лентами герметика черного цвета из упаковки «Герметик В. Нарез юбки перчатки», с заходом 15 мм на оболочки кабеля.



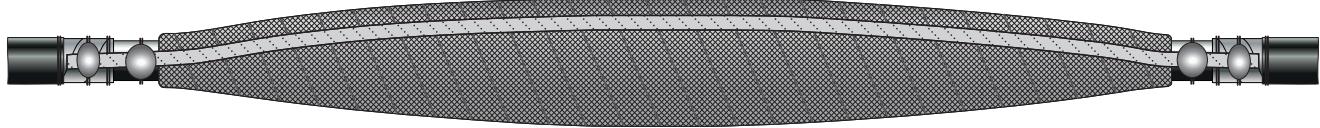
5.16. Надвиньте трубку восстановления оболочки и установите ее по центру соединения. Усадите трубку начиная с середины, далее равномерно в оба конца трубки. Убедитесь, что после усадки по торцам трубок появился клей-расплав.



#### **IV. Монтаж паяного узла заземления.**

5.17.1. Плотно намотайте сетку медную луженую с 50% перекрытием и заходом на 20 мм на оболочки кабелей.

Сверху вдоль муфты разместите жилу заземления. Распустите концы заземляющего провода на длине не менее 100 мм и закрепите их бандажами из 2-х витков проволоки на залуженных поверхностях бронелент и оболочки. Произведите пайку заземляющего провода к бронелентам и оболочке. Пайку на оболочке необходимо произвести на длине не менее 40 мм так, чтобы место пайки образовало гладкую выпуклую поверхность, так, чтобы провод заземления был насквозь пропитан припоеем для обеспечения герметичности.



#### **V. Монтаж узла заземления типа «терка-пружина».**

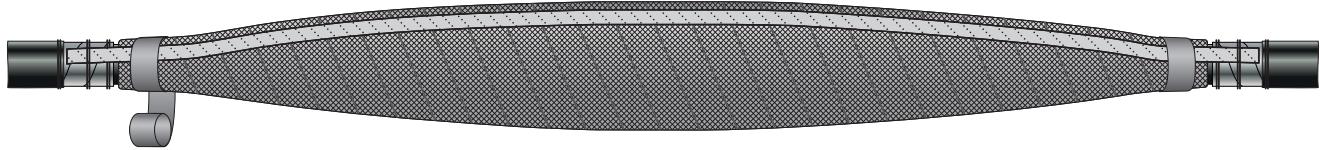
5.17.1. Зачистите оболочки кабелей и установите контактные пластины-терки, скруглив их по окружности оболочки.



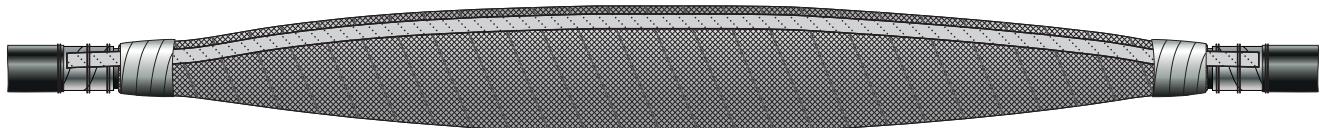
5.17.2. Плотно намотайте сетку медную луженую с 50% перекрытием от одной контактной пластины-терки до другой с наложением на них.

Сверху вдоль муфты разместите жилу заземления и закрепите ее концы на броне кабелей бандажами из 2-х витков проволоки.

Закрепите жилу заземления и сетку медную луженую роликовыми пружинами над контактными пластинами-терками. Подтяните пружины в направлении намотки.

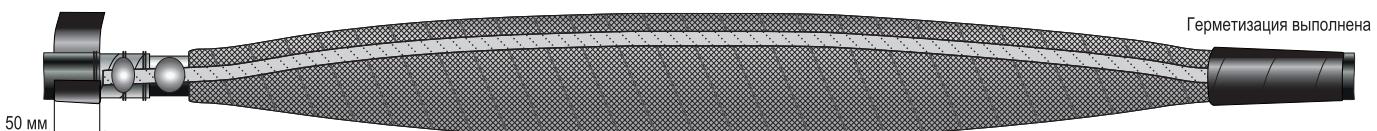


5.17.3. Обмотайте роликовые пружины изолентой ПВХ.

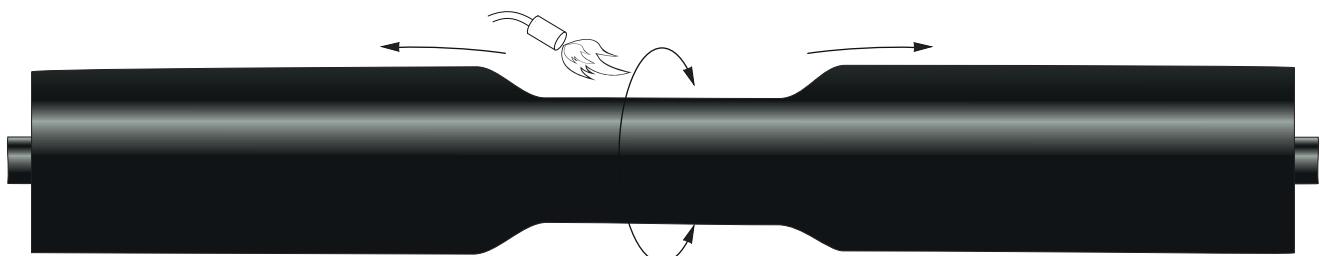


#### **VI. Общие операции при любом типе узла заземления.**

5.18. Загерметизируйте узлы заземления, для этого оберните их лентами герметика черного цвета, из упаковки «Герметик В. На узел заземления», с перекрытием 50% и легким натяжением. Начиная с захода на 50 мм за бандаж на внешнем покрове кабеля и далее в сторону оболочки закрывая места



5.19. Надвиньте трубку кожух и установите ее по центру соединения. Усадите трубку начиная с середины, далее равномерно в оба конца трубы. Убедитесь, что после усадки на концах трубы появился клей-расплав.



5.20. Монтаж муфты закончен. Дайте муфте остить прежде, чем подвергать её каким-либо механическим воздействиям.



## 6. Транспортирование и хранение.

6.1. Транспортирование муфт допускается в упаковке изготовителя любым видом крытого транспорта, обеспечивающим защиту упакованной продукции от механических повреждений, загрязнений и попадания влаги.

6.2. Хранение муфт осуществляется только в упаковке изготовителя в помещениях с естественной вентиляцией при температуре от -45 до +50 °C и относительной влажности 70%.

6.3. При хранении муфт на стеллажах или полках в транспортной упаковке они должны быть сложены не более, чем в 5-6 рядов по высоте.

## 7. Утилизация

7.1. После окончания срока службы муфта не представляет опасности для жизни и здоровья людей, окружающей среды и подлежит утилизации вместе с кабелем, на котором она была установлена.

## 8. Гарантии изготовителя

8.1. Гарантийный срок эксплуатации: 5 лет со дня ввода в эксплуатацию при соблюдении условий хранения, транспортировки и монтажа.

8.2. Гарантийный срок хранения: 2 года с даты изготовления.

8.3. Срок службы муфты: не менее 30 лет.

8.4. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений муфты производится техническая экспертиза сроком 10 рабочих дней. По результатам экспертизы принимается решение о замене. При этом муфта принимается на экспертизу только при наличии паспорта с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

## 9. Комплектация

Наименование	HJ1P-12/3x25-50CU	HJ1P-12/3x70-120CU	HJ1P-12/3x150-240CU
Перчатки термоусаживаемые			
ЗПТК-60/24	2		
ЗПТК-70/28		2	
ЗПТК-80/36			2
Трубки маслостойкие на жилы			
ТТм-19/6-0,33	6		
ТТм-25/10-0,35		6	
ТТм-35/14-0,35			6
Трубки термоусаживаемые на соединители			
ТТтк-45/12-0,16	3		
ТТтк-55/16-0,2		3	
ТТтк-65/19-0,22			3
Трубка термоусаживаемая восстановления оболочки			
ТТтк-85/25-0,8	1		
ТТтк-105/29-0,95		1	
ТТтк-115/34-0,95			1
Трубка термоусаживаемая - кожух			
ТТтк-105/29-1,2	1		
ТТтк-115/34-1,3		1	
ТТтк-130/36-1,3			1
Болтовые соединители (в комплектации без соединителей не поставляются)			
4СБ-Р-25/50	3		
4СБ-Р-70/120		3	
4СБ-Р-150/240			3
Паяный узел заземления			
Припой ПОС-30, пруток 8 мм, г	180	180	180
Припой А, 12x12 мм, г	50	50	50
Жир паяльный, 17 г	2	2	2
Узел заземления «терка-пружины»			
Пружина ПРПД-3	2		
Пружина ПРПД-4		2	
Пружина ПРПД-5			2
Контактная пластина «терка»	90x30 -2	120x30 - 2	140x30 - 2
Герметики			
Герметик В на УЗ, м	4 шт. x 0,35	6 шт. x 0,35	8 шт. x 0,35
Герметик В на срез юбки перчатки, м	2 шт. x 0,12	2 шт. x 0,15	2 шт. x 0,2
Герметик А в корешок, м	2 шт. x 0,1	2 шт. x 0,1	2 шт. x 0,1
Герметик А под перчатку, м	6 шт. x 0,35	8 шт. x 0,35	10 шт. x 0,35
Герметик А на соединители, м	3 шт. x 0,12/0,1	3 шт. x 0,13/0,12	3 шт. x 0,16/0,14
Герметик А в отверстия сорванных болтов, м	3 шт. x 0,1	3 шт. x 0,1	3 шт. x 0,1
Герметик А на переход соединитель-жилы, м			3 шт. x 0,1
Секторный межфазный заполнитель, к-т	1	1	1
Комплектующие и материалы			
Жила АМГ-Т16, 1,0 м	1		
Жила АМГ-Т25, 1,2 м		1	1
Межфазная распорка	1	1	1
Сетка медная луженая ширина 90 мм, м	6,0	6,0	6,5
Стеклопленка ПОС, ширина 60 мм, м	1 шт x 6,0 + 2 шт x 1,0	1 шт x 6,0 + 2 шт x 1,0	1 шт x 6,5 + 2 шт x 1,0
Рукав полизитиленовый, м	1,3	1,4	1,4
Проволока Ø1,0-1,2 мм, 1,0 м	4	4	4
Нить синтетическая, м	1,0	1,0	1,0
Изолента ПВХ, липкая	2	2	2
Салфетка техническая	4	4	4
Перчатки	2	2	2
Коробка упаковочная	1	1	1
Инструкция по монтажу, комплектовочная ведомость, паспорт	1	1	1

Производитель оставляет за собой право в любой момент, без обязательного извещения, вносить изменения в комплектацию, дизайн и характеристики, не ухудшающие качество товара.

## 10. Свидетельство о приемке

Артикул НИЛЕД	Наименование НИЛЕД	Наличие соединителей в комплекте	Отметка о комплектации
16002547	Муфта соединительная HJ1P-12/3x25-50CU	Да	
16002557	Муфта соединительная HJ1P-12/3x70-120CU	Да	
16002567	Муфта соединительная HJ1P-12/3x150-240CU	Да	
16002517	Муфта соединительная HJ1P-12/3x25-50U	Нет	
16002527	Муфта соединительная HJ1P-12/3x70-120U	Нет	
16002537	Муфта соединительная HJ1P-12/3x150-240U	Нет	

Год, месяц изготовления изделия \_\_\_\_\_

Личный штамп Упаковщика \_\_\_\_\_

Изделие проверено на комплектность и признано годным для эксплуатации.

Личный штамп Контролера \_\_\_\_\_

**Предприятие-изготовитель - ООО «НИЛЕД»**

142117, Московская область, г.о. Подольск, д. Северово,  
ул. Станционная, д.24

Тел./факс: Отдел продаж +7 (800) 222-26-68 доб. 900;  
Сервисный центр +7 (800) 222-26-68 доб. 911.