

ПАСПОРТ

МУФТА СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТЕРМОУСАЖИВАЕМАЯ

ДЛЯ СИЛОВЫХ КАБЕЛЕЙ ДО 1 кВ С БУМАЖНОЙ МАСЛОПРОПИТАННОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

МАРКА: 4Стп-1



РАЗМЕРЫ СЕЧЕНИЯ ЖИЛЫ: 16/25 мм² 25/50 мм² 70/120 мм² 150/240 мм²

1. КОМПЛЕКТ МУФТЫ:

№	Наименование деталей	Кол-во
1	Перчатка термоусаживаемая TUT -4	2
2	Трубка термоусаживаемая маслостойкая TUT-M	8
3	Манжета термоусаживаемая TUT	4
4	Кожух внешний термоусаживаемый TUT	1
5	Лента герметизирующая (40x2мм)	8
6	Провод заземления	1
7	Проволока бандажная	1
8	Сетка заземления медная луженная	2
9	Пружина для присоединения заземления	2
10	Лента изоляционная (ПВХ)	1
11	Соединитель болтовой	4
12	Рукав полиэтиленовый	1
13	Перчатки х/б	1
14	Ветошь протирочная	4
15	Паспорт/Инструкция по монтажу	1
16	Упаковка	1

2. Указания по применению:

2.1. Перед началом монтажа муфты необходимо проверить, что содержимое комплекта полностью соответствует комплектовочной ведомости.

2.2 Проверить соответствие кабеля комплекту муфт.

Тип монтируемых кабелей: ААБЛ, ААБЛГ, ААШНГ, ААШП, АСБ и их аналогов

2.3 Ознакомится с Инструкцией по монтажу и строго выполнять последовательность действий при выполнении монтажа работ.

2.4. Муфты предназначены для эксплуатации при температуре окружающей среды от +50 до-50⁰, а также при относительной влажности до 98 % при температуре до 35⁰С.

3. Гарантийные обязательства:

3.1. Гарантийный срок хранения 2 года, при обеспечении условий хранения ОЖ-4 ГОСТ15150;

3.2. Гарантийный срок эксплуатации смонтированной муфты 5 лет;

3.3. Срок эксплуатации муфты при условии правильного монтажа 30 лет.

4. Свидетельство о приемке:

4.1. Муфта выпускается в соответствии с ГОСТ 34839-2022;

4.2. Комплект муфты изготовлен по ТУ 27.33.13-001-43085900-2023 и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления: 25.07.2025 Контролер ОТК Рушенцев Е.А

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Общество с ограниченной ответственностью «УралЭнергоМуфта»

Адрес: 620105 г. Екатеринбург, ул. Чкалова 231 офис 1

Телефон: +7(343) 30-20-034, +7(343) 30-50-513 Почта: info@mufta-ural.ru Сайт: www.mufta-ural.ru

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

1. Монтаж термоусаживаемых муфт выполняется квалифицированным обученным рабочим-кабельщиком;
2. При выполнении монтажных работ использовать набор инструментов кабельщика, пропановую горелку или высокотемпературный электрический фен;
3. Пламя горелки необходимо направить в сторону предполагаемой усадки материала;
4. Все поверхности, которые будут контактировать с клеем, необходимо обезжирить и подогреть;
5. Для обезжиривания поверхностей рекомендуется использовать бензин марки Б-70, Ацетон или спиртовые салфетки;
6. Не допускать попадания грязи, песка, пыли, влаги на стенки термоусаживаемых изделий;
7. Если работы проводятся в закрытом помещении его необходимо проветрить;
8. Наружные покрытия кабелей должны быть очищены от грязи и влаги;
9. Соединители после установки должны быть очищены и обезжирены, намотка лент выполняется чистыми руками;
10. Наконечники перед установкой термоусаживаемых манжет должны быть предварительно прогреты;
11. По завершению усадки трубок, лишние части необходимо обрезать острым ножом. Место срезов должно быть гладким без заусенцев;
12. Трубки необходимо усаживать равномерно по всей окружности, перемещая пламя горелки в выбранном направлении усадки;
13. Поверхность трубок после усадки должна быть гладкой, ровной без складок и пузырей, не содержать воздух.
14. После монтажа муфты должен четко прослеживаться профиль внутренних компонентов.

Ответственность за соответствие операций изложенных в инструкции и условия, при которых происходит монтаж муфты, несет электромонтер, так как изготовитель не может контролировать условия, при которых происходит монтаж.

УралЭнергоМуфта



Общество с ограниченной ответственностью «УралЭнергоМуфта»

Адрес: 620105 г. Екатеринбург, ул. Чкалова 231 оф.1

Телефон: +7(343) 30-20-034, +7(343) 30-50-513

Почта: info@mufta-ural.ru,

Сайт: www.mufta-ural.ru

1. Распрямить концы кабелей на длину не менее 1500 мм, с перехлестом 100 мм и отметить опорную линию. Использовать проволочный бандаж намотав его на наружный покров кабеля на следующее расстояние от опорной линии:

- 350 мм для кабелей сечением от 25 мм² до 50 мм²
- 390 мм для кабелей сечением от 70 мм² до 120 мм²
- 460 мм для кабелей сечением от 150 мм² до 240 мм²

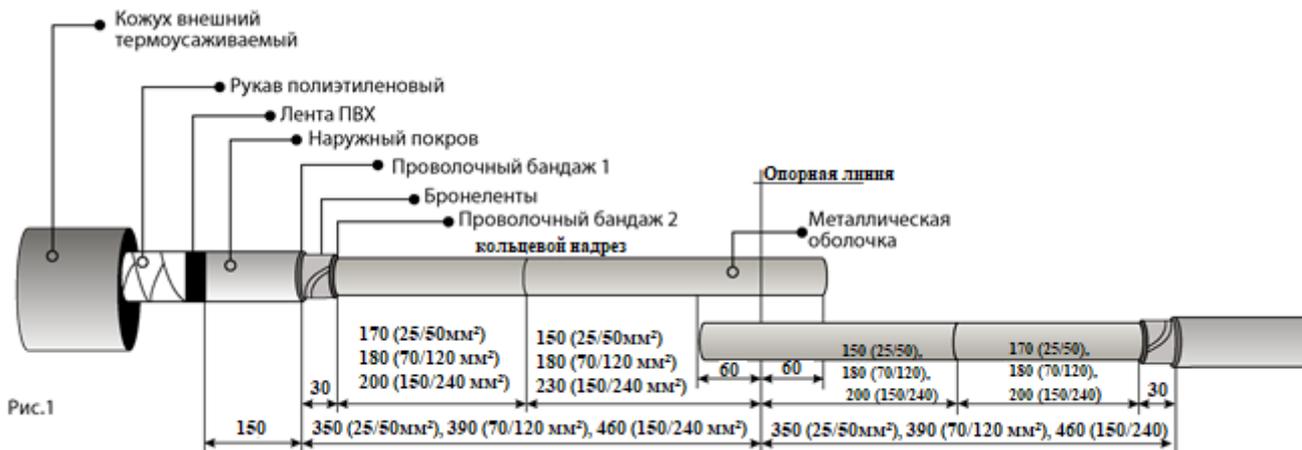
Удалить наружные покровы кабелей, очистить бронеленты от битума на расстоянии 60 мм от среза наружного покрова кабеля. Обмотать проволочный бандаж вокруг бронелент на расстоянии 30 мм от среза наружного покрова кабеля, обрезать и удалить бронеленты. С помощью ветоши очистить металлическую оболочку от битума, зачистить и обезжирить бронеленты и металлическую оболочку кабеля. Сделать кольцевой надрез вокруг металлической оболочки от среза бронелент на расстоянии:

- 170 мм для кабелей сечением от 25 мм² до 50 мм²
- 180 мм для кабелей сечением от 70 мм² до 120 мм²
- 200 мм для кабелей сечением от 150 мм² до 240 мм².

Отметить опорную линию от кольцевого надреза на расстоянии:

- 150 мм для кабелей сечением от 25 мм² до 50 мм²
- 180 мм для кабелей сечением от 70 мм² до 120 мм²
- 230 мм для кабелей сечением от 150 мм² до 240 мм²

Обрезать кабели по опорной линии. Надеть на один конец кабеля защитный полиэтиленовый рукав, зафиксировать лентой ПВХ. Установить внешний термоусаживаемый кожух на кабель. (Рис. 1)



2. Далее удалить металлические оболочки до поперечного кольцевого надреза. Также удаляем поясную изоляцию и межфазные заполнители, оборвав их об срез металлической оболочки. Развести жилы кабеля под углом удобным для установки трубок жильной изоляции, не допуская повреждения бумажной масло-пропитанной изоляции. Надеть маслостойкие термоусаживаемые трубки на жилы и сдвинуть их до упора.

Последовательно усадить изолирующие трубки в направлении от корня разделки к концам жил кабеля. Пламя горелки должно быть размытым, желтоватого цвета. Дать трубкам остыть. Трубки должны плотно облегать жилы кабеля, не иметь складок. Сделать кольцевой надрез вокруг металлической оболочки на расстоянии 20мм от среза металлической оболочки. Удалить защитный поясик металлической оболочки кабеля и удалить заусенцы с торца оболочки. (Рис. 2)



3. По одной ленте герметика с каждой стороны, подмотать место поясной изоляции с заходом 10 мм на металлическую оболочку кабеля. (Рис. 3)



4. Прогреть оболочку кабеля горелкой. Сблизить жилы кабеля и надеть на них перчатку как можно плотнее к основанию разделки. Плавно и равномерно прогреть перчатку со всех сторон усадить ее не остроконечным пламенем горелки в последовательности указанной на рисунке. После усадки перчатка должна плотно облегать оболочку и трубки на жилах кабеля, по краям должен быть виден выступивший расплавленный клей. (Рис. 4) **(Пламя не должно быть остроконечным)**



Рис.4

5. Снять с жил изоляцию на длину равную глубине отверстия в соединителях. Зачистить и обезжирить токоведущие части жил. Надеть изоляционные манжеты на жилы кабеля. Соединить зачищенные концы жил болтовыми соединителями. Сначала подтянуть все болты, затем плавно сорвать головки начиная с крайних болтов, а потом центральные. (Рис. 5)

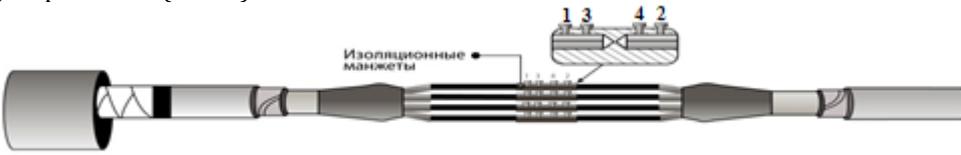


Рис. 5

6. Надвинуть изоляционные трубки по центру соединителей. Усадить трубки, прогревая от середины к концам. (Рис. 6) **(Пламя не должно быть остроконечным)**

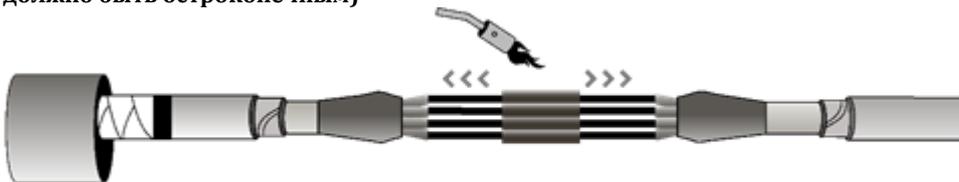


Рис. 6

7. После остывания трубок сблизить жилы и зафиксировать их с помощью ленты ПВХ. С помощью пружин соединяем концы заземляющего проводника к металлическим оболочкам, так чтобы расстояние между срезом бронеленты и краем заземляющего проводника равнялось 30 мм. Обмотать пружины лентой ПВХ. Обмотать медной сеткой область среза бронеленты, с заходом 10мм на металлическую оболочку и 30 мм на бронелены. Зафиксировать сетку с помощью ленты ПВХ. Удалить проволочные бандажи с наружных покровов кабелей. (Рис.7)



Рис.7

8. На каждую сторону использовать по три ленты герметика, обмотать бронеленты и металлические оболочки кабелей. (Рис. 8)



Рис.8

9. Надвинуть наружный кожух по центру муфты. Усадить его согласно последовательности, указанной на рисунке, начиная от центра, сначала в одну сторону, потом в другую. (Рис. 9) **(Пламя не должно быть остроконечным)**

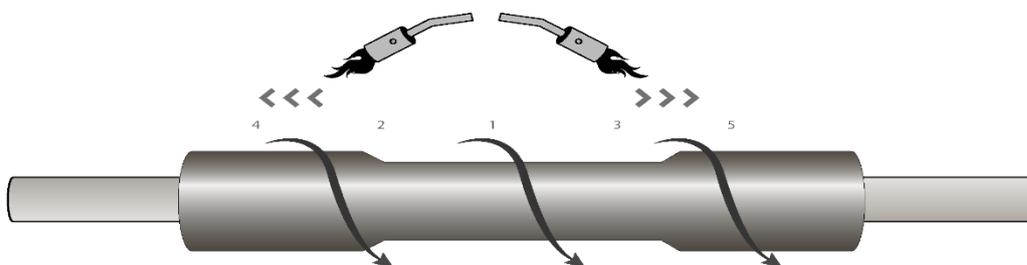


Рис.9

Монтаж муфты выполнен.

Дальнейшие механические работы с муфтой производятся только после ее остывания.