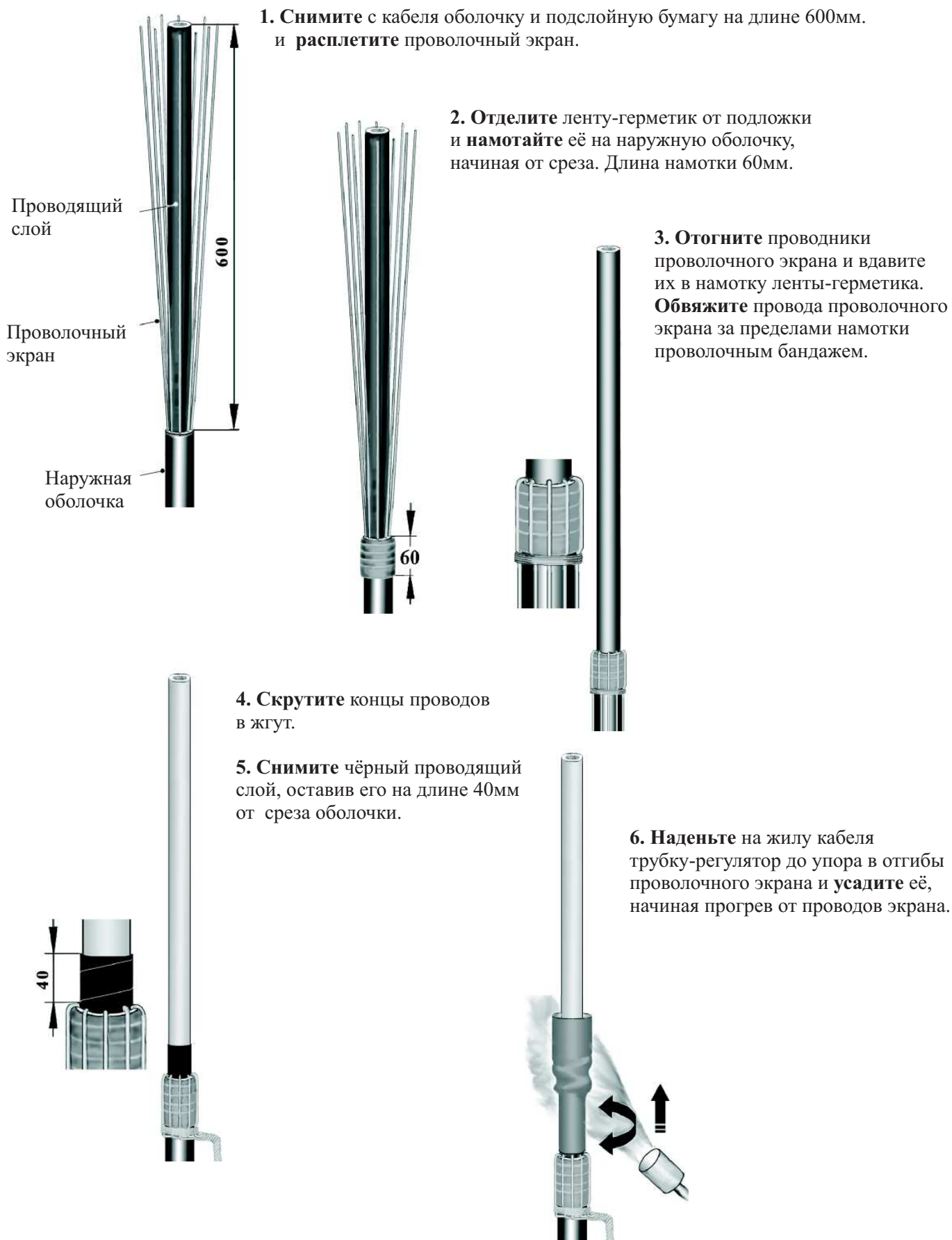


Последовательность монтажа муфты 35ПКНТпО



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Комплект муфты _____
изготовлен и упакован в составе :

	шт.	35ПКНТпО-3	35ПКНТпО-4	35ПКНТпО-5
Шланг	1	70/35 – 650	80/40 – 650	100/50 – 650
Манжета концевая	1	70/35 – 150	80/40 – 200	100/50 – 200
Трубка-регулятор	1	60/28 – 260	60/28 – 260	60/28 – 260
Изолятор	4	45/12	65/18	65/18
Лента-герметик	1	25 – 1,2м	25 – 1,5м	25 – 1,5м

Комплект муфты _____ с болтовым наконечником
изготовлен и упакован в составе :

	шт.	35ПКНТпОН-3	35ПКНТпОН-4	35ПКНТпОН-5
Шланг	1	70/35 – 650	80/40 – 650	100/50 – 650
Манжета концевая	1	70/35 – 150	80/40 – 200	100/50 – 200
Трубка-регулятор	1	60/28 – 260	60/28 – 260	60/28 – 260
Изолятор	4	45/12	65/18	65/18
Лента-герметик	1	25 – 1,2м	25 – 1,5м	25 – 1,5м
Наконечник болтовой	1	2НБ – 4	2НБ – 5	3НБ – 6

Комплект испытан и принят в соответствии с требованиями технических условий
ТУ 3599-002-23135464-2003 и признан годным для применения.

Технический контролёр

личная печать

число, месяц, год.

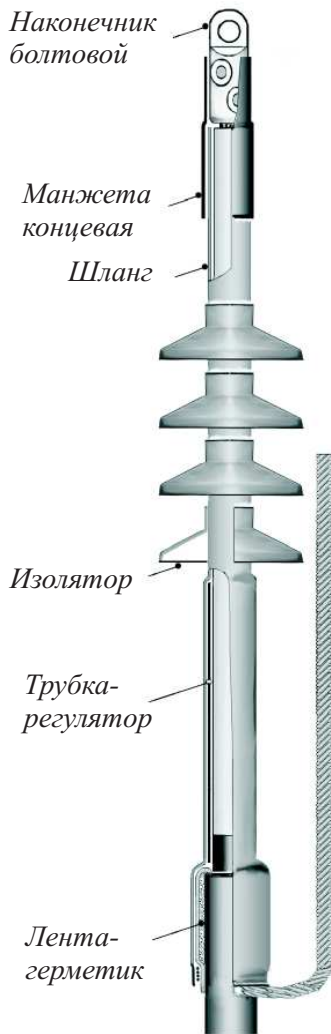
Комплект муфты должен храниться в заводской упаковке в условиях, исключающих попадание прямых солнечных лучей, и на расстоянии не менее 2м от отопительных приборов.

Гарантийный срок хранения комплекта муфты один год со дня изготовления.

1198096, РФ, Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д. 6, кор. 5. ЗАО “ ТЕРМОФИТ”
тел/факс 320-90-38, 320-90-39, 184-58-30, 164-01-44, 164-13-23
Е - mail: Termofit@sp.ru



Инструкция по монтажу термоусаживаемых концевых муфт 35ПКНТпО и 35ПКНТпОН (с болтовым наконечником) для оконцевания одножильных кабелей большого сечения с пластмассовой изоляцией на напряжение до 35кВ.



Муфты соответствуют требованиям ГОСТ 13781.0
Муфты выпускаются по ТУ 3599-002-23135464-2003

Эксплуатация муфт допускается при температуре окружающего воздуха от -50°C до $+50^{\circ}\text{C}$, а также при относительной влажности до 98% при температуре 35°C .

обозначение муфты	обозначение муфты с болтовым наконечником	сечение кабеля, мм ²
35ПКНТпО – 3	35ПКНТпОН – 3	300, 400
35ПКНТпО – 4	35ПКНТпОН – 4	500, 625
35ПКНТпО – 5	35ПКНТпОН – 5	800

При монтаже муфты выполняется прогрев термоусаживаемых деталей до температуры $120-140^{\circ}\text{C}$. Прогретая деталь сжимается в радиальном направлении (усаживается) до контакта с поверхностью кабеля. Прогрев термоусаживаемой детали осуществляется с помощью газовой (пропан-бутановой) горелки или паяльной лампы. При этом пламя необходимо отрегулировать “мягким” и перемещать вдоль детали в направлениях, показанных на схемах “Инструкции”, обеспечивая равномерный прогрев детали со всех сторон. После усадки стенки усаживаемой детали должны прилегать к элементам кабеля и не иметь морщин и складок. Из-под кромок герметизирующих деталей после их усадки должен выступать избыток клея-расплава.

При монтаже концевых муфт 35ПКНТпО необходимо также выполнять общие требования по монтажу муфт, изложенные в сборнике “Техническая документация на муфты для кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией на напряжение до 35кВ”.