

Raychem



SMOE-64826(S12)

QTY 1 PC

Menge 1 ST

JOINT FOR 3-CORE PAPER
INSULATED CABLES 6/10 KV
INCL.MECH. CONNECTORS
CROSS SECTION:70-120 MM2



4042368323021

Made in CROATIA
TABLE OF KITCONTENT
GARNITUREN INHALTSLISTE

1	X	WCSM-110/30-750/S	INSULATING TUBE BLACK
2	X	EPPA-034-F	ROLL SPRING
2	X	EXRM-0542-075	COPPER CONTACT BAND
1	X	EPPA-013-4-1000	EARTH BRAID



SMOE-64826(S12)

QTY 1 PC

Menge 1 ST

JOINT FOR 3-CORE PAPER
INSULATED CABLES 6/10 KV
INCL.MECH. CONNECTORS
CROSS SECTION:70-120 MM2



4042368323021

Made in CROATIA
TABLE OF KITCONTENT
GARNITUREN INHALTSLISTE

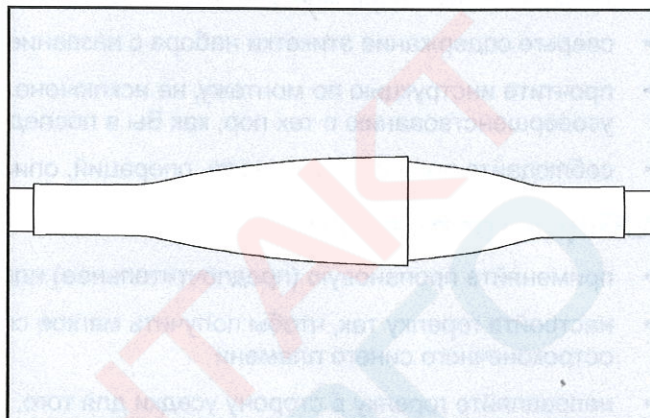
1	X	ESD-7023-CIS-12/22	INSTALLATION INSTRUCTIONS
1	X	EPPA-029-3-3000	COPPER WIRE
1	X	EPPA-038-3-5000	STRING
1	X	EPP-1900-CIS-ADDRESSES-10/22	ADDRESS SHEET
1	X	ETP-PVC-ECO-15-15-10-F/0	PVC TAPE BLACK
4	X	EXRM-1789-2-600	OIL RESISTANT SEALING TAPE,RED
1	X	ESD-7023-UA-12/22	INSTALLATION INSTRUCTIONS
2	X	EXRM-1789-2-100	MASTIC / SEALANT
2	X	402W526/S-CS826	3 LEG. CABLE BREAKOUTS
1	X	EXRM-2143-400	CORE SEPARATOR
3	X	EPPA-115-2-550	MASTIC PROFIL
1	X	EPPA-119-CABLE-GREASE	CABLE GREASE
2	X	WCSM-130/35-750/S	INSULATING TUBE BLACK
1	X	EXRM-0845-6000	STEEL WIRE MESH BAND
1	X	EPPA-009-1050	COPPER MESH
1	X	S1061-1-300	BLACK FILLING MASTIC
6	X	MWTM-25/8-300/U	INSULATING TUBE BLACK
3	X	WCSM-56/16-200/S	INSULATING TUBE BLACK
3	X	EXRM-0961-120	AL-MECHANICAL CONNECTOR
3	X	EXRM-1782-120-100	MASTIC / SEALANT

МОНТАЖНАЯ ИНСТРУКЦИЯ

ESD-7023-CIS-12/22

Соединительные муфты для трёхжильных кабелей с бумажной изоляцией на напряжение 6 и 10 кВ, с непаяной системой заземления.

Соответствуют ГОСТ 13781.0-86



TE Кабельная Арматура

Маркоразмеры муфт	Сечения жил кабелей, мм ²
SMOE-64825 (Стп-10/35-50)	35, 50
SMOE-64826 (Стп-10/70-120)	70, 95, 120
SMOE-64827 (Стп-10/150-240)	150, 185, 240



Подготовка и разделка кабелей должна производиться с соблюдением «Правил техники безопасности и противопожарной безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», ПУЭ, «Технической документации на муфты для силовых кабелей с бумажной и пластмассовой изоляцией до 35кВ» и перечню правил и инструкций, действующих на предприятии, применяющем данные муфты.

Перед началом работы

- проверить бумажную изоляцию на отсутствие влаги
- убедитесь, что набор материалов, который Вы собираетесь использовать, соответствует кабелю
- сверьте содержание этикетки набора с названием монтажной инструкции
- прочтите инструкцию по монтажу, не исключено, что компоненты и рабочие операции подверглись усовершенствованию с тех пор, как Вы в последний раз монтировали данные изделия
- соблюдайте последовательность операций, описанных в монтажной инструкции

Общие требования

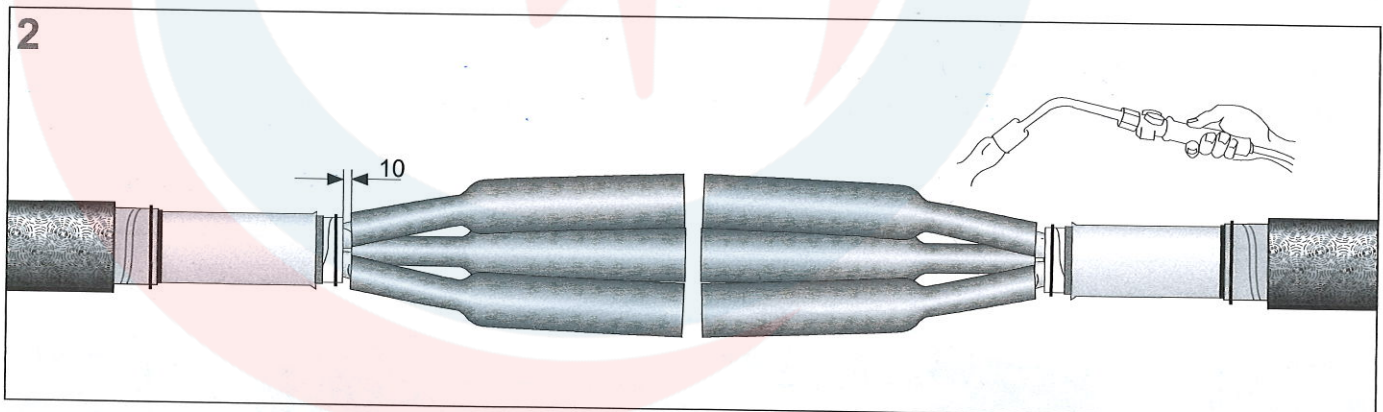
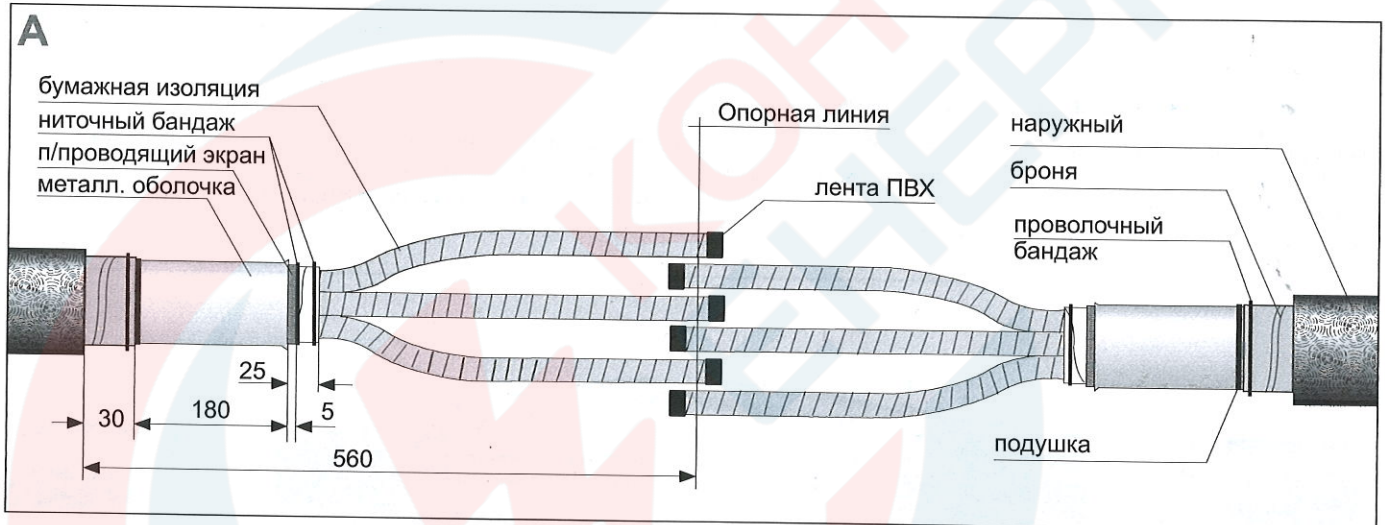
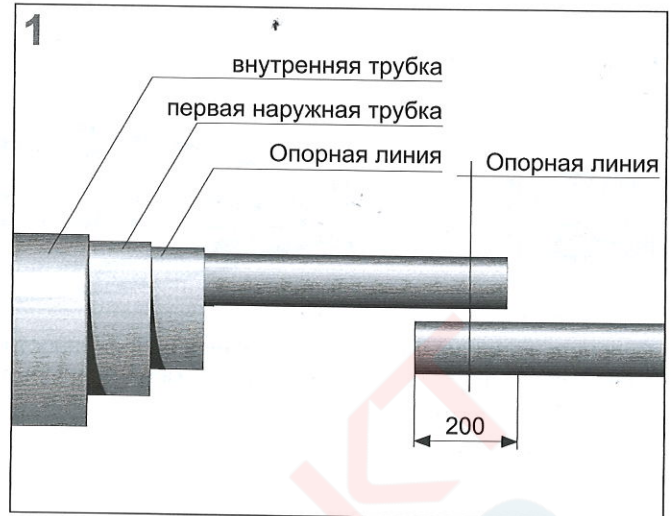
- применяйте пропановую (предпочтительнее) или бутановую газовую горелку
- настройте горелку так, чтобы получить мягкое синее пламя с желтым языком, следует избегать остроконечного синего пламени
- направляйте горелку в сторону усадки для того, чтобы предварительно нагреть усаживаемый материал
- постоянно перемещайте пламя во избежание пережога материала
- очищайте и обезжиривайте все поверхности, которые будут контактировать с клеем
- для обезжиривания пользуйтесь «Уайт-спиритом», бензином Б-70 или салфетками, пропитанными изопропиловым спиртом
- трубки следует обрезать острым ножом, оставляя при этом ровные гладкие кромки без заусенцев
- усадку трубки начинайте и проводите таким образом, как это рекомендовано в инструкции
- усаживая трубку, обеспечивайте равномерную усадку ее по всей окружности по мере продвижения вдоль кабеля
- после усадки поверхность трубок должна быть гладкой и без морщин, а профиль внутренних компонентов четко просматриваться
- для муфт с пайкой провода заземления: продолжительность каждой пайки во избежание перегрева изоляции кабеля должна быть не более 3 минут
- процесс монтажа муфт должен вестись непрерывно до его полного окончания

Информация, содержащаяся в монтажных инструкциях, предназначена только для кабельщиков, обученных выполнению электромонтажных работ, и для описания правильного метода монтажа изделия. Однако, TE Connectivity не может контролировать рабочие условия, которые могут повлиять на установку изделия. За соответствие метода монтажа рабочим условиям установки Заказчика ответственность несет Заказчик. Обязательства (гарантии), которые принимает на себя TE Connectivity, содержатся в Стандартных условиях продажи данного изделия и ни при каких обстоятельствах TE Connectivity не несет ответственность за любые повреждения – будь то случайные, косвенные или являющиеся следствием неправильного применения или обращения с изделиями.

Raychem, TE, TE Connectivity и логотип TE Connectivity являются торговыми марками. © 2022 TE Connectivity. Все права защищены.

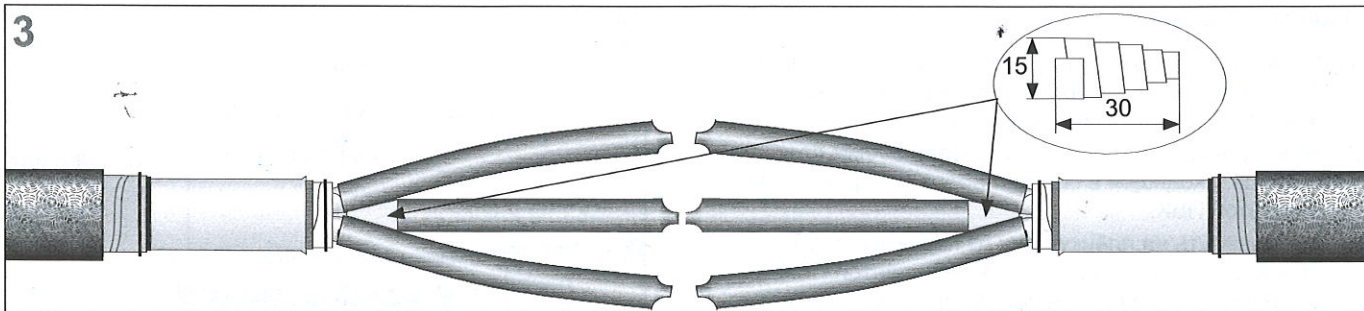
Подготовка кабелей

1. Установить соединяемые кабели внахлест примерно 200 мм. Отметить опорную линию (в середине нахлеста), как показано на рисунке 1.
2. Обернуть один из кабелей (отступив 800мм от конца плёнки, входящей в состав набора и зафиксировать её лентой ПВХ.
3. а -Надвинуть на плёнку одну из наружных трубок, обернуть вокруг кабеля и закрепить лентой ПВХ;
б - надвинуть поверх первой, вторую наружную трубку, обернуть и закрепить лентой ПВХ.
в - надвинуть на ранее запаркованные - внутреннюю герметизирующую трубку.
Отогнуть края плёнки на трубки, для предотвращения попадания загрязнений.
4. Удалить наружный покров, броню и подушку по размерам рисунка А.
5. Зачистить и обезжирить бронеленты и алюминиевую оболочку.
6. Удалить металлическую оболочку и поясную изоляцию по размерам рисунка А.
7. Закрепить окончание фазной изоляции изолентой ПВХ на длине 20-25 мм.

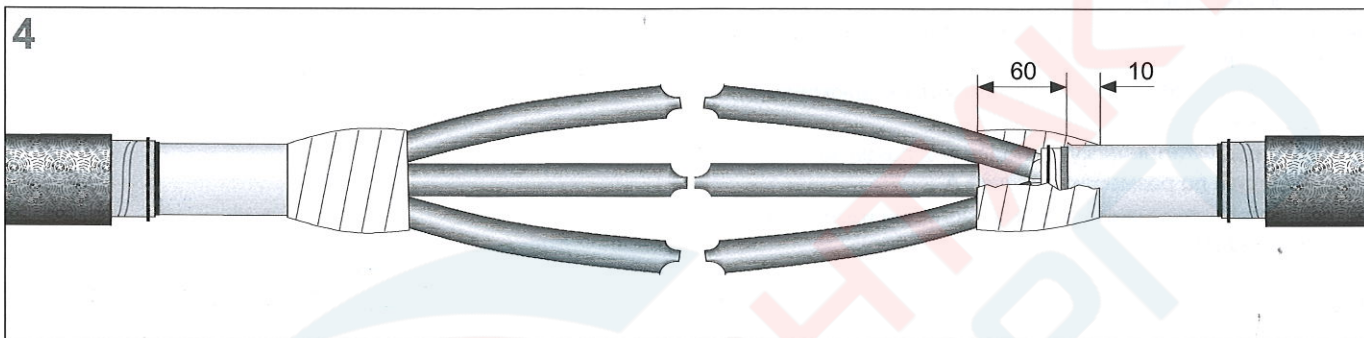


Надвинуть маслоотделительные трубки MWTM, длиной 300 мм на каждую из жил, установив их в 10 мм от среза поясной изоляции. Усадить их мягким, желтым пламенем горелки, начиная с корешка и продолжая в направлении конца каждой жилы.

Контролировать при этом, что трубка усаживается равномерно без образования воздушных пустот и складок.

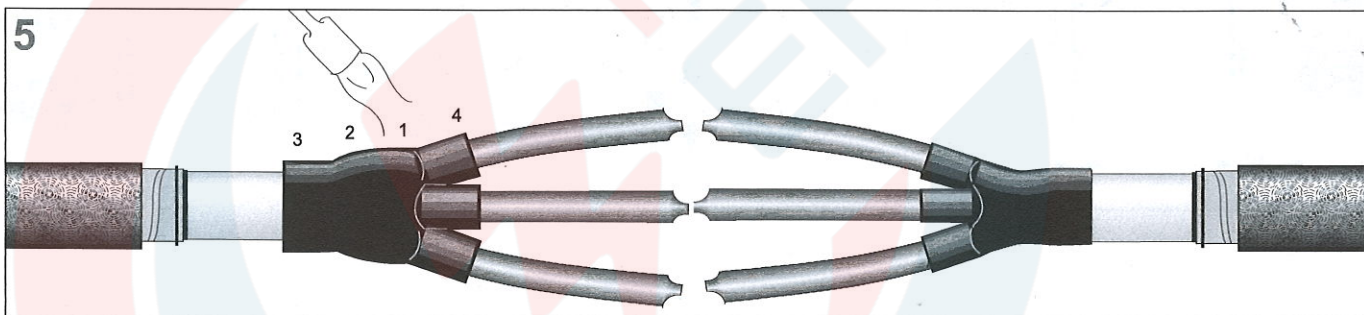


3
Свернуть короткие ленты выравнивания напряженности электрического поля (EXRM-1789) красного цвета, придав им клиновидную форму в соответствии с размерами рисунка, и тщательно ввести их в корешки разделки кабелей, уплотняя до появления ленты между жилами.



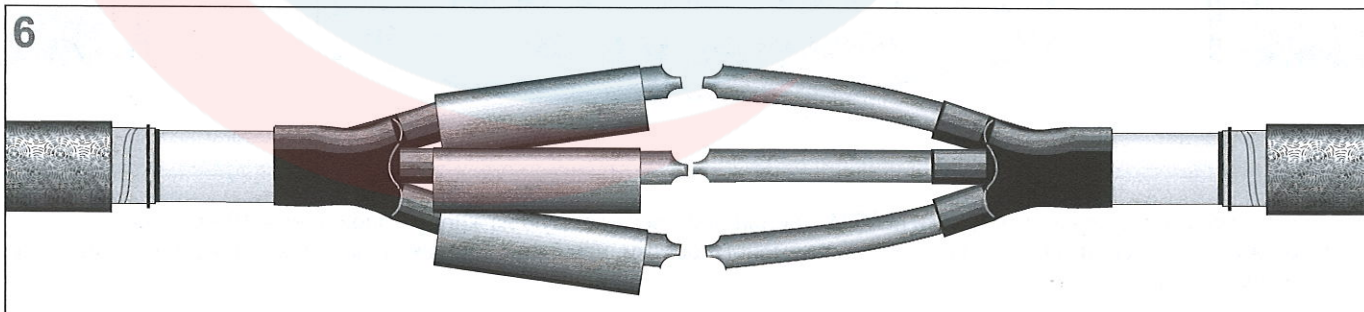
4
Очистить и обезжирить металлическую оболочку.

Снять с одной стороны длинной (EXRM-1789) красного цвета упаковочную бумагу и свернуть ее в ролик. Намотать ленту с 50% перекрытием, вытягивая ее примерно на половину исходной ширины, начиная намотку с оболочки в 10 мм от среза, продолжая по жилам на 60 мм. Использовать по две длинные ленты на каждую сторону для кабелей 70-240 мм² и по одной ленте для кабелей 35-50 мм².



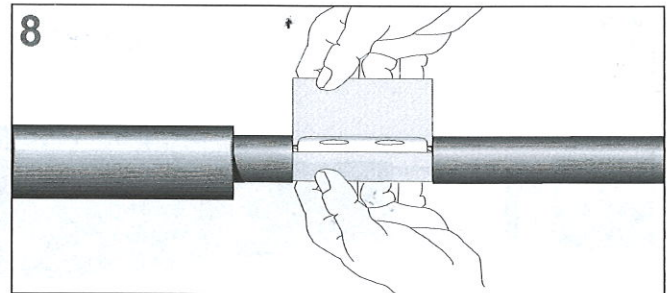
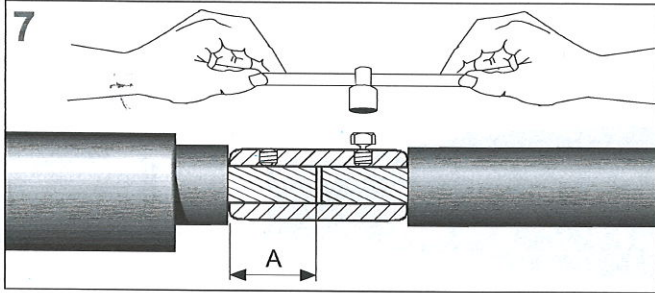
5
Установить на каждый кабель перчатку, продвинув её в корешок как можно глубже.

Усадить перчатки мягким огнём горелки в последовательности, указанной на рисунке цифрами.



6
Обрезать жилы по опорной линии.

Надвинуть изолирующие трубки WCSM на каждую из жил.

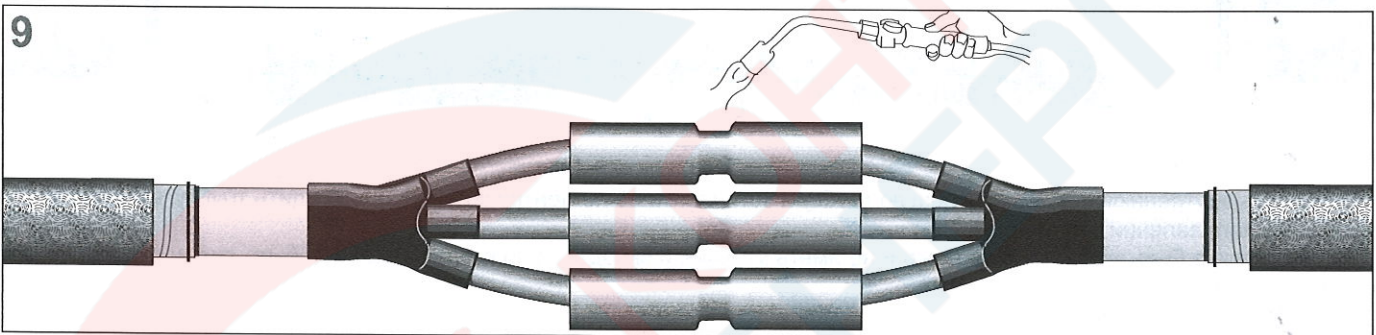


7 Снять изоляцию со всех жил на длине **A** = глубина соединительной гильзы до перегородки. Вставить жилы в соединительные гильзы до упора. Подтянуть все болты. Довернуть болты до срыва головок, используя для этого накидной ключ с воротком и располагая головку ключа по центру воротка для создания равномерного усилия затяжки и момента срыва головки болта.

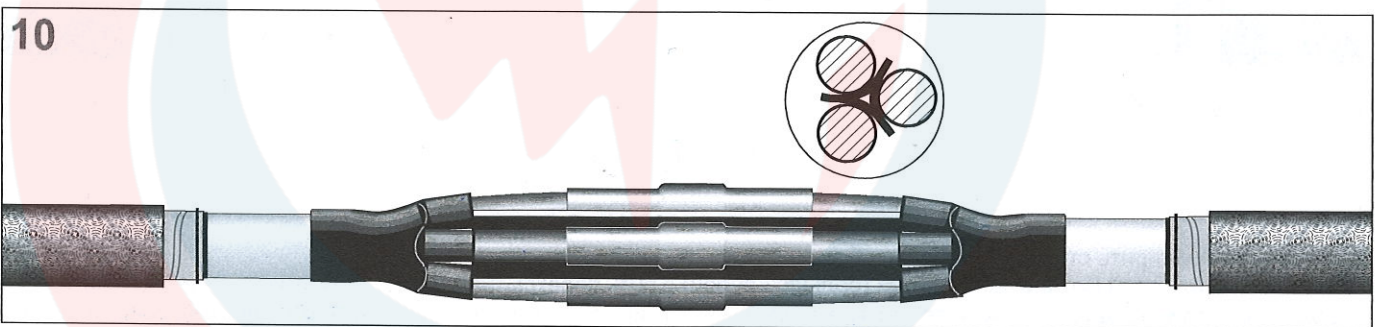
8 Обернуть соединитель пластинкой (EXRM-1782) (сняв с неё упаковочную бумагу), длинной стороной вдоль соединителя, начав и закончив намотку на болтах.

ВНИМАНИЕ

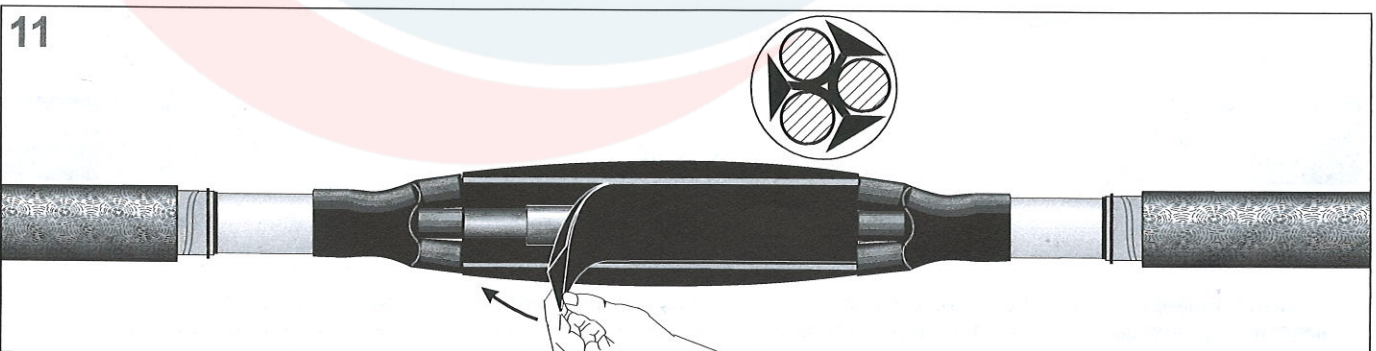
- а. Между срезом изоляции и соединителем не должно быть зазора.
- б. Опилить выступающие острые края болтов после срыва головок.



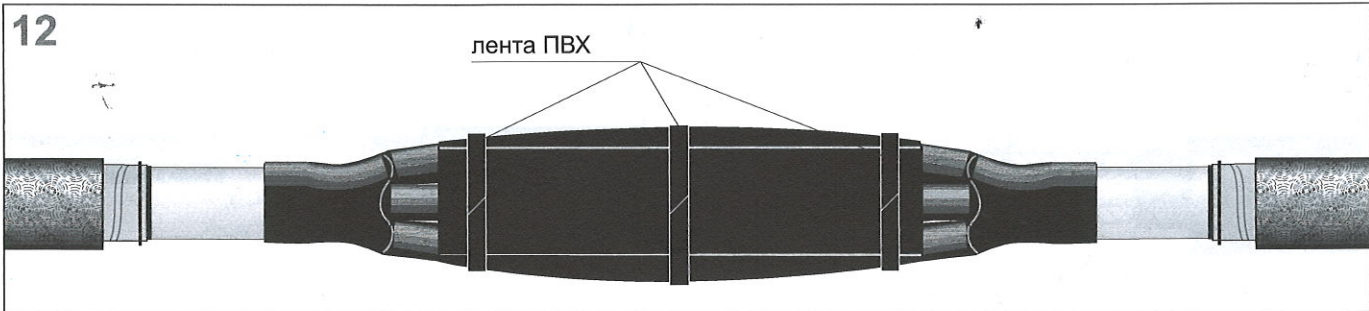
9 Надвинуть изолирующие трубки WCSM и установить их по центру соединительных гильз. Начать усадку всех трех трубок одновременно с середины так, чтобы проявился контур гильз, затем продолжить в направлении концов трубок. Трубки должны быть усажены полностью и не иметь морщин и складок, а по краям трубок должен быть виден выступивший расплавленный клей.



10 Установить межфазную распорку между жилами по центру соединения. Свести жилы как можно ближе друг к другу.



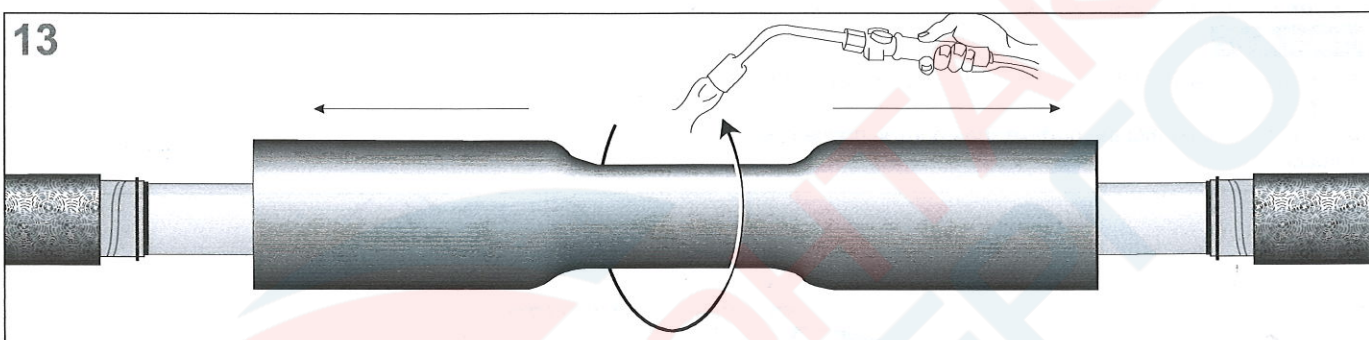
11 Удалить упаковочную бумагу с заполняющих профилей. Наложить заполнители между жилами так, чтобы плоская сторона располагалась снаружи. Уплотнить детали, обжимая их руками, как можно тщательнее заполняя пространство между жилами и сглаживая окончание деталей на перчатках.



Временно закрепить заполняющие профили лентой ПВХ как показано на рисунке. Покрывать зону соединения между перчатками поверх заполняющих профилей кабельным жиром.

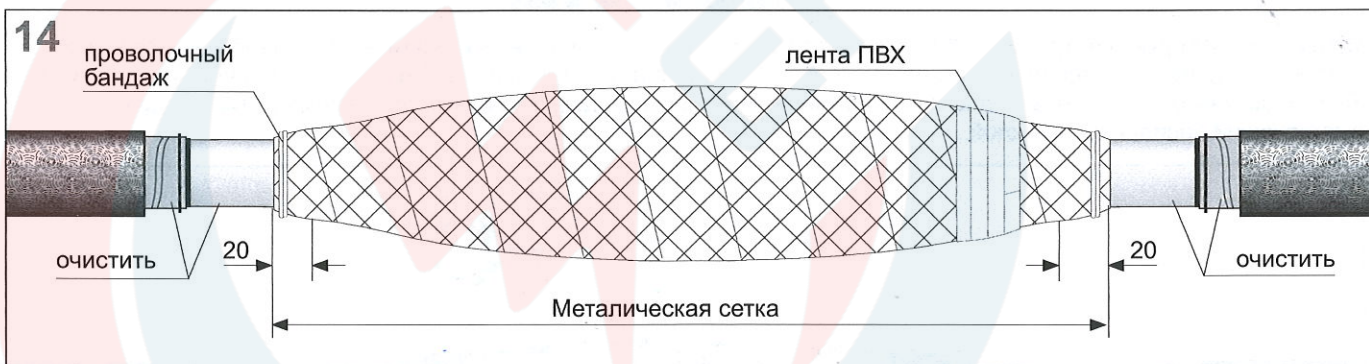
ВНИМАНИЕ

Не наносить жир на перчатки. Не использовать слишком много жира. Достаточно наложить очень тонкий слой жира.



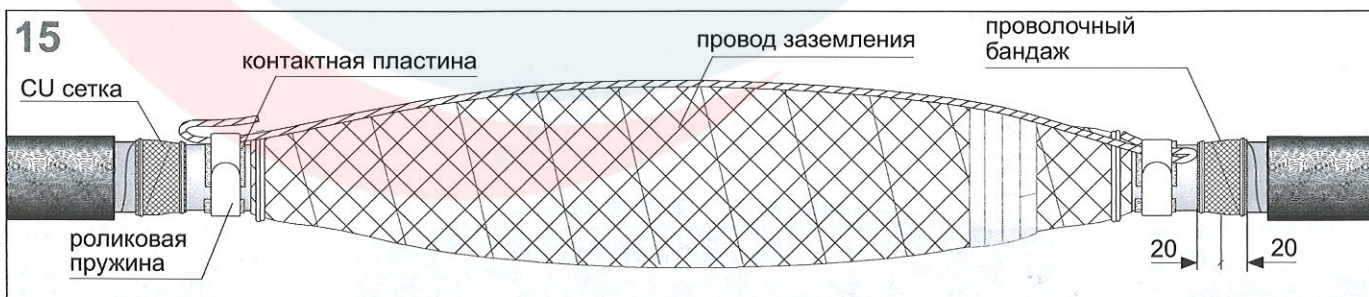
Надвинуть внутреннюю герметизирующую трубку и установить её по центру соединения. Усадить трубку, начиная от центра в направлении концов.

Трубка должна быть усажена полностью и не иметь морщин и складок, а по краям её должен быть виден выступивший расплавленный клей.



Очистить и обезжирить ступени оболочки и брони.

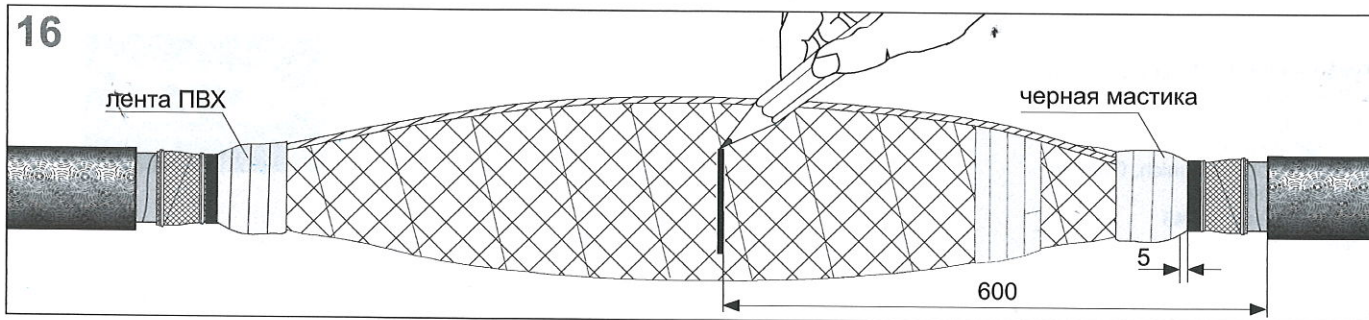
Плотно намотать слой металлической сетки (большой рулон) с 50% перекрытием вокруг герметизирующей трубки с заходом на 20 мм. на алюминиевые оболочки кабелей. Зафиксировать окончание намотки сетки лентой ПВХ. Закрепить сетку на алюминиевых оболочках кабелей проволочным бандажом.



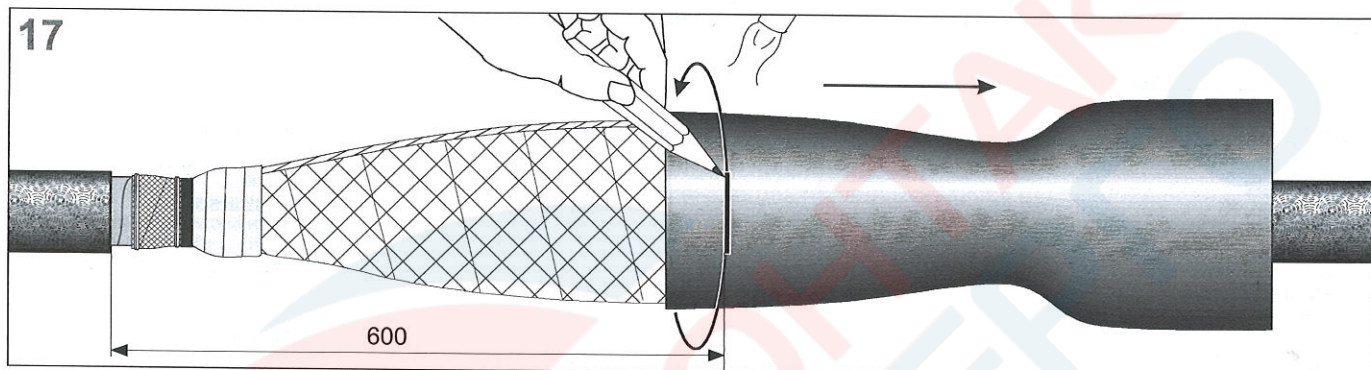
Наложить предварительно скругленные контактные пластины - «терки» вокруг металлической оболочки.

Разместить провод заземления вдоль муфты и закрепить его концы над «терками» при помощи роликовых пружин. Закрепить пружины подтягивающим вращательным движением в направлении намотки.

Для заземления брони использовать короткие ролики медной сетки. Наложить подмотку короткими лентами сетки с равным перекрытием оболочки и брони (примерно по 20 мм) и закрепить их проволочным бандажом на оболочке и броне, как показано на рисунке.

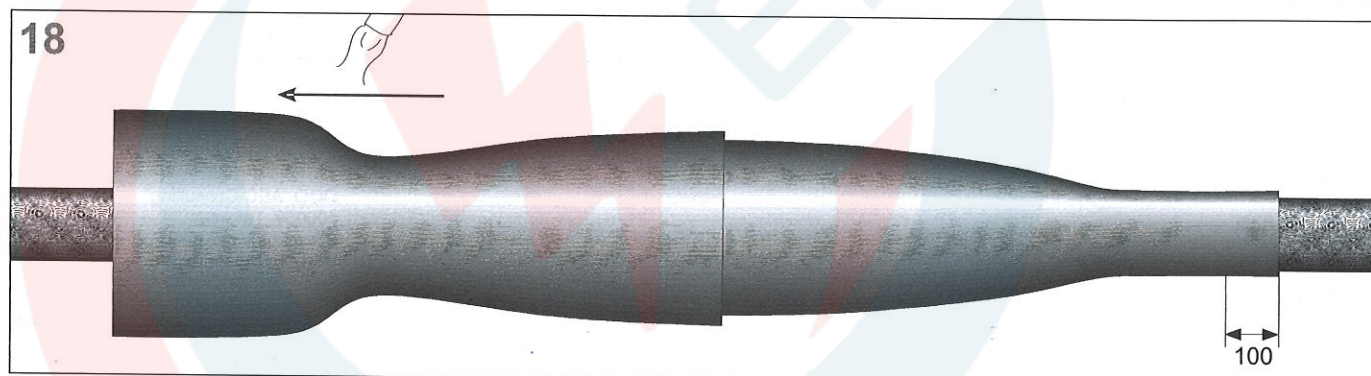


Закрывать острые края металлической сетки, пружины и провода заземления, с заходом на 5 мм на алюминиевую оболочку лентой ПВХ. Разрезать черную мастику (S1061-1-300) вдоль на 2 половины и обернуть каждый отрезок в участке между металлической сеткой и лентой ПВХ. Сделать отметку в 600 мм. на сетке, отступив от края одной из оболочек кабеля как показано на рисунке.



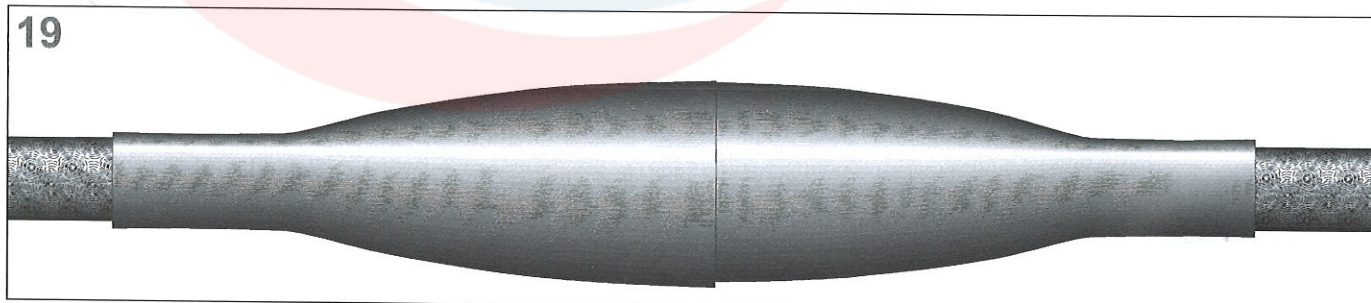
Надвинуть первую наружную герметизирующую трубку поверх области соединения, совместив ее край с отметкой, как показано на рисунке. Усадить ее мягким пламенем горелки. Усадку начать в середине муфты и продолжить в направлении края.

Трубка должна быть усажена полностью и не иметь морщин и складок, а по краям её должен быть виден выступивший расплавленный клей. Сделать отметку в 600 мм. на трубке, отступив от края другой оболочки кабеля как показано на рисунке.



Надвинуть вторую наружную герметизирующую трубку поверх области соединения совместив ее край с отметкой на первой трубке, как показано на рисунке. Усадить ее мягким пламенем горелки. Усадку начать в середине муфты и продолжить в направлении края.

Трубка должна быть усажена полностью и не иметь морщин и складок, а по краям её должен быть виден выступивший расплавленный клей.



Монтаж муфты завершен.

Следует дать муфте остыть, прежде чем подвергать ее каким-либо механическим воздействиям.

Tyco Electronics Raychem GmbH
a TE Connectivity Ltd. Company
TE Energy
Finsinger Feld 1
85521 Ottobrunn/Munich, Germany
Tel: +49-89-6089-0
Fax: +49-89-6096-345
energy.te.com



**ADDRESSES IN ALPHABETICAL ORDER of
COMMONWEALTH OF INDEPENDANT STATES (CIS)**

Представительства в странах СНГ

«Тайко Электроникс Райхем ГмБХ»

АЗЕРБАЙДЖАН

1014 г. Баку
Ул. Физули, 49
«СКС» Плаза, 5 этаж, офис 12
Тел.: +994 12-597 0049
Факс: +994 12-597 0048
aalkhanov@te.com

КАЗАХСТАН

050000 г. Алматы
ул. Толе-би 73А,
офис 104
Тел.: +7 727 2720318

г. Астана
Тел. + 7 701 7840230

EN-KZ@te.com

ТОВ «Тайко Електронікс
Юкрейн Лімітед»

УКРАЇНА

04050 м. Київ
ул. Пимоненко, 13,
корпус 7А/11
Тел.: +380 50-469 34 36
EN-UA@te.com

Официальные представительства

АРМЕНИЯ

«Ерэнерго»
375001 г. Ереван
ул. Туманяна, 11, офис 7
Тел.: +374 10-542 122
Факс: +374 10-582 060
info@yerenergo.am

ГРУЗИЯ

Нодар Мгебришвили
0179 г. Тбилиси
ул. Радияни, 19
Тел.: +995 99-562 791
Факс: +995 32-230 392
nomgeb@wanex.net

КИРГИЗСТАН

обслуживается
представительством «Тайко
Электроникс Райхем ГмБХ» в
Казахстане

МОЛDOVA

Игорь Бёу
2068 г. Кишинев
ул. Мирон Костин, 19/5, кв.63
Тел./Факс: +373 69131833
ilinte4@gmail.com

ТАДЖИКИСТАН

Акмал Каримов
734024 г. Душанбе
Ул. Назаршоева, 7
Тел.: +992 91 877 9060
akarimov.s@gmail.com

ТУРКМЕНИСТАН

обслуживается
представительством «Тайко
Электроникс Райхем ГмБХ» в
Казахстане

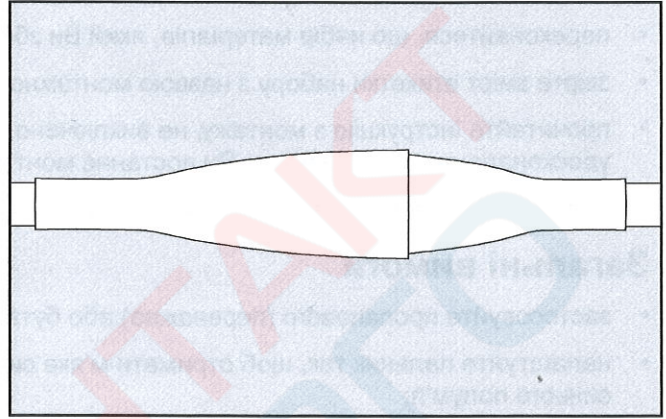
УЗБЕКИСТАН

ООО "АЕС-Consulting"
100059, Ташкент
Яккасарайский район,
ул. Ш.Руставелли 91.
Тел.: +998 90 3540568
allmighty@mail.ru

МОНТАЖНА ІНСТРУКЦІЯ

ESD-7023-UA-12/22

З'єднувальні муфти для трижильних кабелів з паперовою ізоляцією на напругу 6 та 10 кВ, з непаяною системою заземлення. Відповідають ГОСТ 13781.0-86



TE Кабельна Арматура

Типорозміри муфт	Перетин жил кабелів, мм ²
SMOE-64825 (Стп-10/35-50)	35, 50
SMOE-64826 (Стп-10/70-120)	70, 95, 120
SMOE-64827 (Стп-10/150-240)	150, 185, 240



Підготовка та розробка кабелів повинна проводитись з дотриманням «Правил техніки безпеки та протипожежної безпеки під час експлуатації електроустановок споживачів», ПУЕ, «Технічної документації на муфти для силових кабелів з паперовою та пластмасовою ізоляцією до 35кВ» та переліку правил та інструкцій, що діють на підприємстві, що застосовує дані муфти.

Перед початком роботи:

- перевірити паперову ізоляцію на відсутність вологи;
- переконайтеся, що набір матеріалів, який Ви збираєтеся використовувати, відповідає кабелю;
- звірте зміст етикетки набору з назвою монтажної інструкції;
- прочитайте інструкцію з монтажу, не виключено, що компоненти та робочі операції зазнали удосконалення з того часу, як Ви востаннє монтували дані вироби;
- дотримуйтесь послідовності операцій, описаних у монтажній інструкції.

Загальні вимоги

- застосовуйте пропанового (переважно) або бутанового газового пальника;
- налаштуйте пальник так, щоб отримати м'яке синє полум'я з жовтим язиком, слід уникати гострого синього полум'я;
- направляйте пальник у бік усадки для того, щоб попередньо нагріти матеріал, що усаджуються;
- постійно переміщуйте полум'я, щоб уникнути перегріву матеріалу;
- очищайте та знежирюйте всі поверхні, які контактуватимуть із клеєм;
- для знежирення користуйтеся «Уайт-спіритом», бензином Б-70 або серветками, що просоченим ізопропіловим спиртом;
- трубки слід обрізати гострим ножем, залишаючи при цьому рівні гладкі кромки без задирок;
- усадку трубки починайте і проводьте таким чином, як це рекомендовано в інструкції;
- усаджуючи трубку, забезпечуйте рівномірну усадку її по всьому колу в міру просування вздовж кабелю;
- після усадки поверхня трубок повинна бути гладкою і без зморшок, а профіль внутрішніх компонентів чітко проглядатися;
- для муфт з паянням дроту заземлення: тривалість кожної пайки, щоб уникнути перегріву ізоляції кабелю, має бути не більше 3 хвилин;
- процес монтажу муфт повинен вестись безперервно до його повного закінчення.

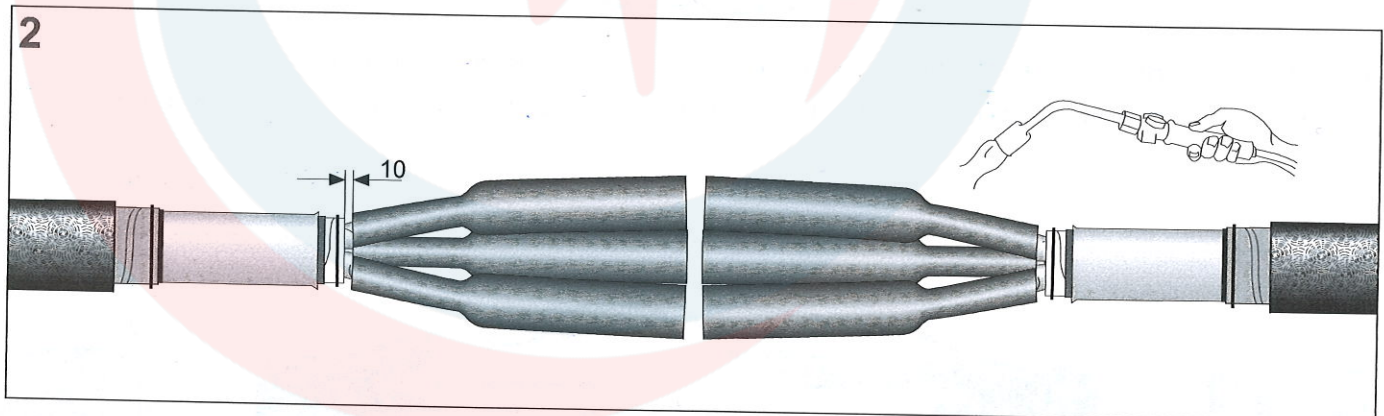
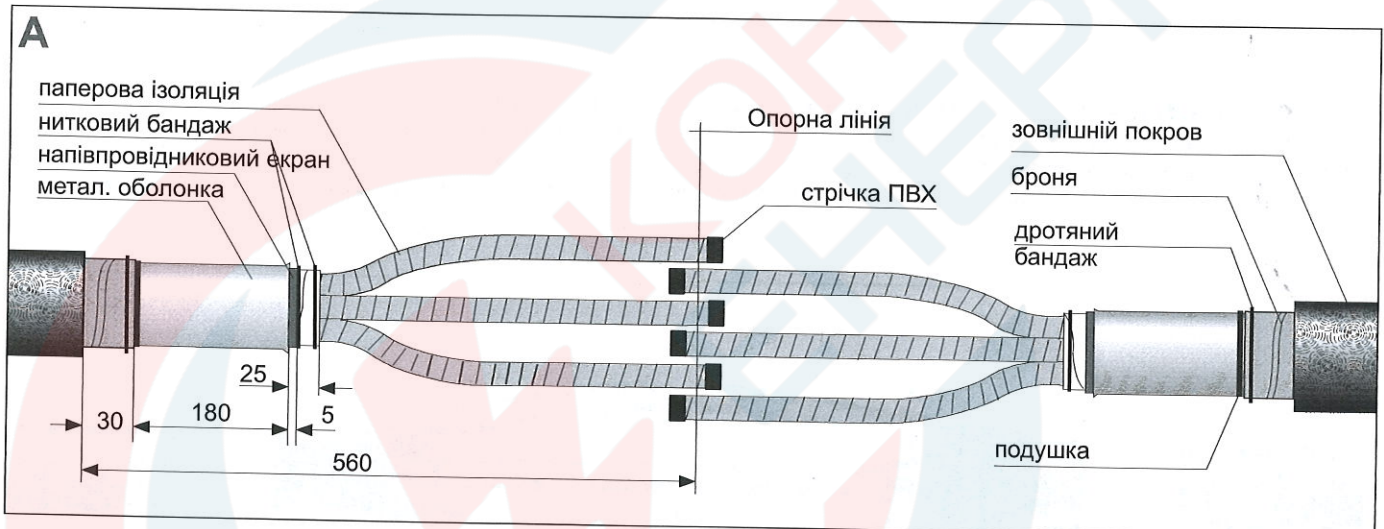
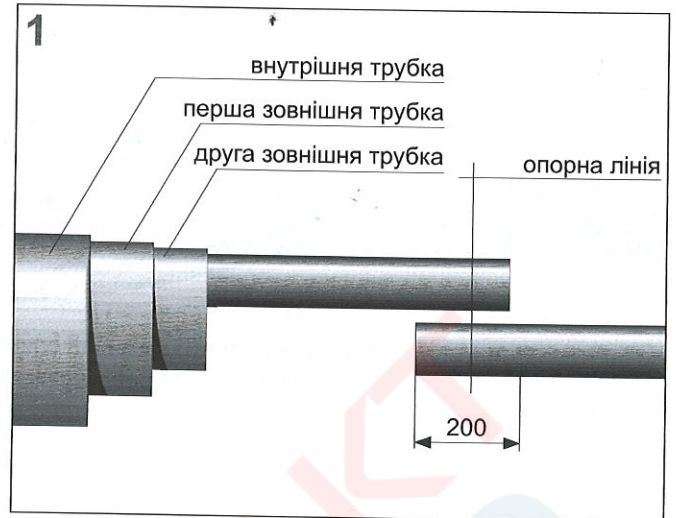
Інформація, що міститься у монтажних інструкціях, призначена лише для кабельників, навчених виконанню електромонтажних робіт, та для опису правильного методу монтажу виробу. Однак, TE Connectivity не може контролювати робочі умови, які можуть вплинути на монтаж виробу. За відповідність методу монтажу робочим умовам встановлення Замовника несе відповідальність Замовник.

Зобов'язання (гарантії), які приймає на себе TE Connectivity, містяться у стандартних умовах продажу даного виробу та за жодних обставин TE Connectivity не несе відповідальності за будь-які ушкодження – або випадкові непрямі, або, які є наслідком неправильного застосування чи поводження з виробами.

Raychem, TE, TE Connectivity та логотип TE Connectivity є торговими марками © 2022 TE Connectivity. Всі права захищені.

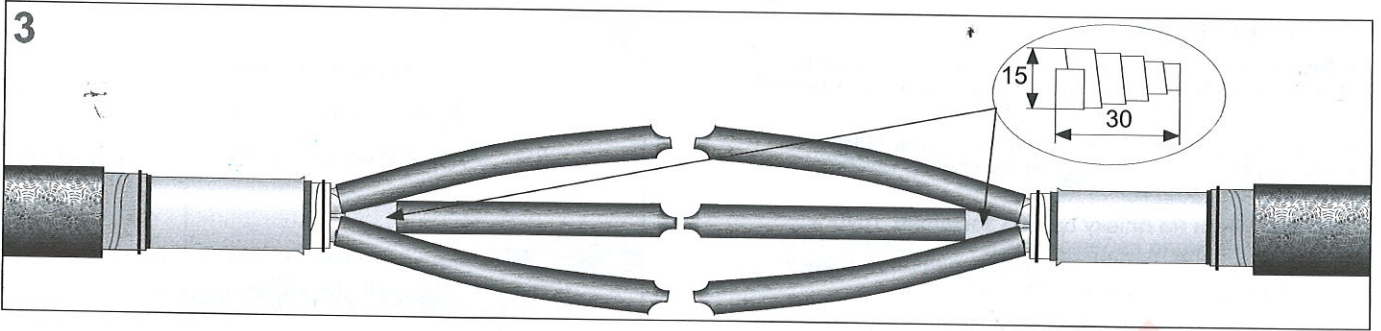
Підготовка кабелів

1. Встановити кабелі, що з'єднуються, у перекриття приблизно 200 мм. Відмітити опорну лінію (у середині з'єднання), як показано на малюнку
 2. Обгорнути один з кабелів (відступивши 800мм від кінця) плівкою, що входить до складу набору і зафіксувати її стрічкою ПВХ.
 3. а - Насунути на плівку одну із зовнішніх трубок, обгорнути навколо кабелю і закріпити стрічкою ПВХ; б - насунути поверх першої, другу зовнішню трубку, обгорнути і закріпити стрічкою ПВХ;
 - в - насунути на попередньо запарковану - внутрішню трубку для герметизації.
- Відігнути краї плівки на трубки, для уникнення потрапляння всередину забруднень.
4. Видалити зовнішній покрив, броню і подушку по розмірах малюнка А.
 5. Зачистити і знежирити бронестрічки і алюмінієву оболонку.
 6. Видалити металеву оболонку і поясну ізоляцію по розмірах малюнка А.
 7. Закріпити закінчення фазної ізоляції ізоляційною стрічкою ПВХ на довжині 20-25 мм.

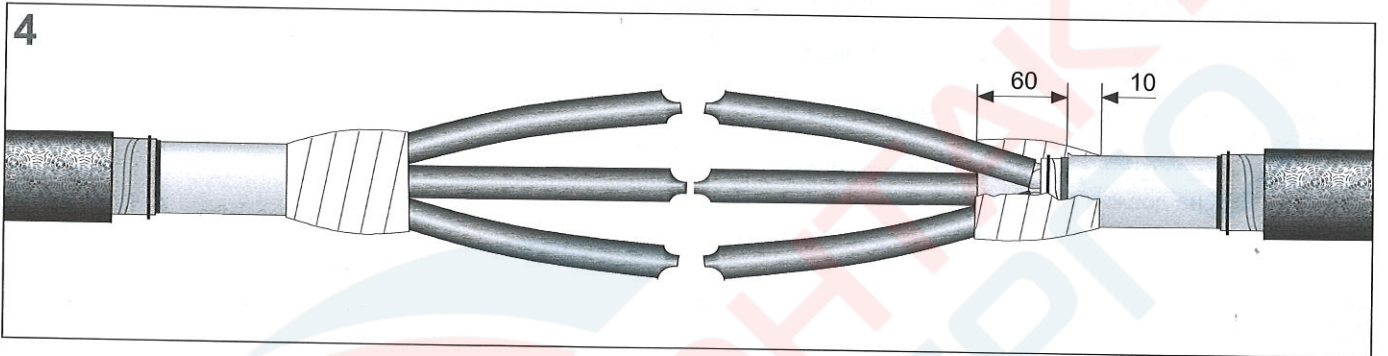


Насунути масловідділяючі трубки MWTM, довжиною 300 мм на кожну з жил, встановивши їх на 10 мм від зрізу поясної ізоляції. Усадити їх м'яким, жовтим полум'ям пальника, починаючи з корінця і продовжуючи у напрямку кінця кожної жили.

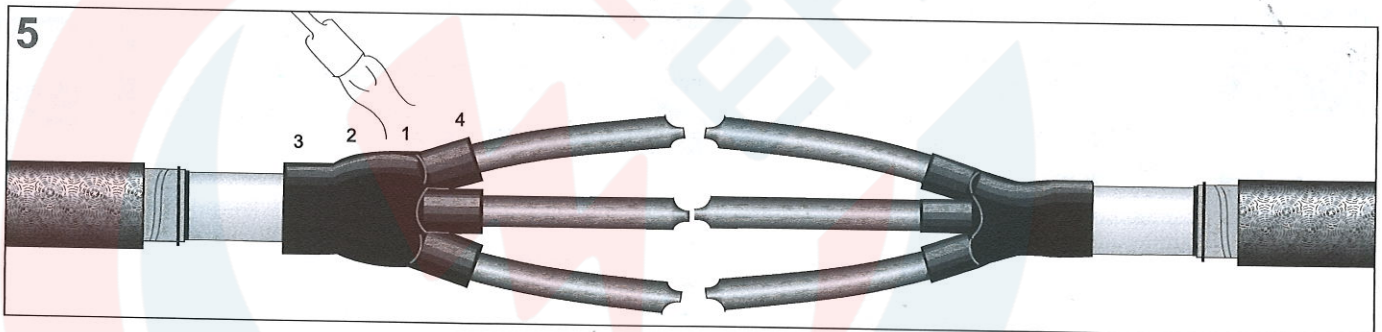
Контролювати при цьому, що трубка усаджується рівномірно без утворення повітряних порожнин і складок.



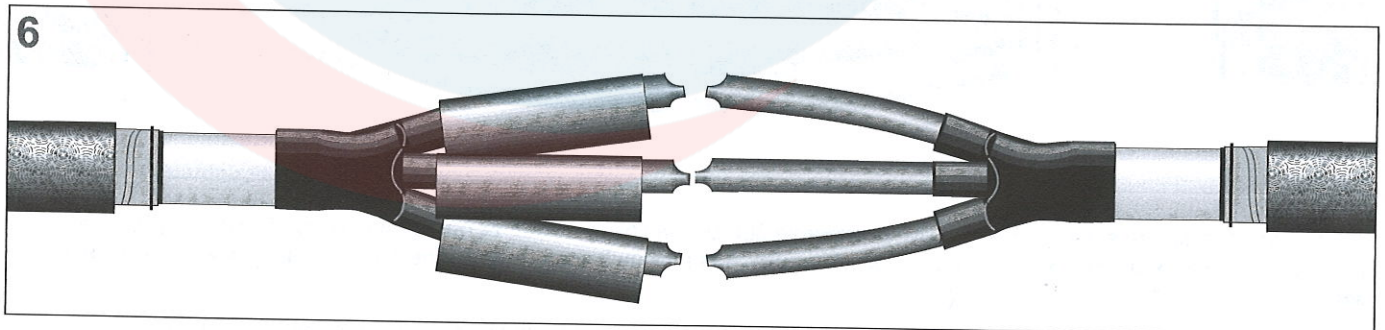
Згорнути короткі стрічки вирівнювання напруженості електричного поля (EXRM - 1789) червоного кольору, надавши їм клиновидної форми відповідно до розмірів на малюнку, і ретельно ввести їх в корінці розробки кабелів, ущільнюючи їх до появи стрічки між жилами.



Очистити і знежирити металеву оболонку. Зняти з одного боку довгої стрічки (EXRM - 1789) червоного кольору пакувальний папір і згорнути її в ролик. Намотати стрічку з 50% перекриттям, витягаючи її приблизно на половину початкової ширини, розпочинаючи намотування з оболонки на 10 мм від зрізу, продовжуючи по жилах на 60 мм. Використати по дві довгі стрічки на кожен кабель для кабелів 70-240 мм² і по одній стрічці для кабелів 35-50 мм².

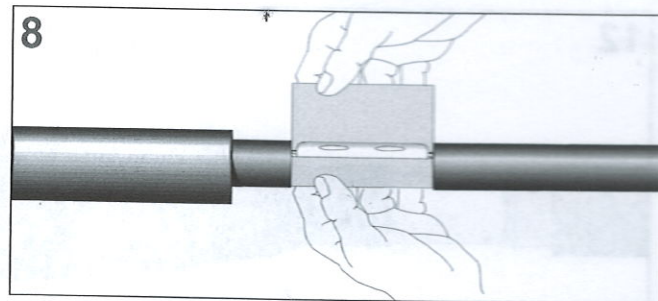
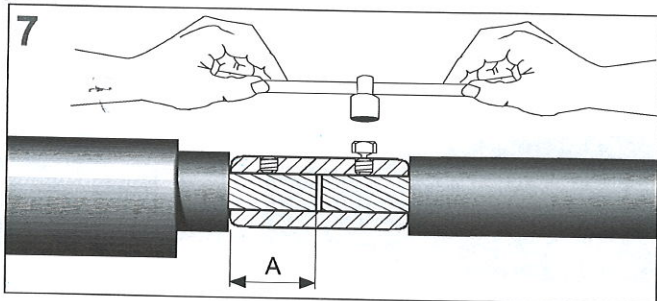


Встановити на кожен кабель термоусаджувальну рукавичку, просунувши її в корінець як можна глибше. Усадити термоусаджувальні рукавички м'яким вогнем пальника в послідовності, вказаній на малюнку цифрами.



Обрізати жили по опорній лінії.

Насунути ізолюючі трубки WCSM на кожен з жил.

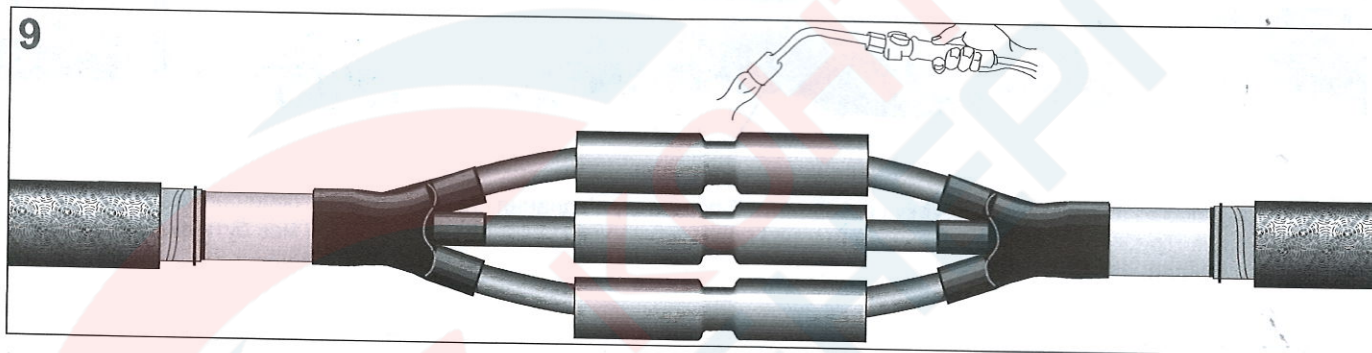


Зняти ізоляцію з усіх жил на довжині **A** = глибина з'єднувальної гільзи до перегородки. Вставити жили в з'єднувальні гільзи до упору. Підтягнути усі болти. Докрутити болти до зриву головок, використовуючи для цього торцевий воротковий ключ, розташовуючи голівку ключа по центру воротка для створення рівномірного зусилля затягування і моменту зриву голівки болта.

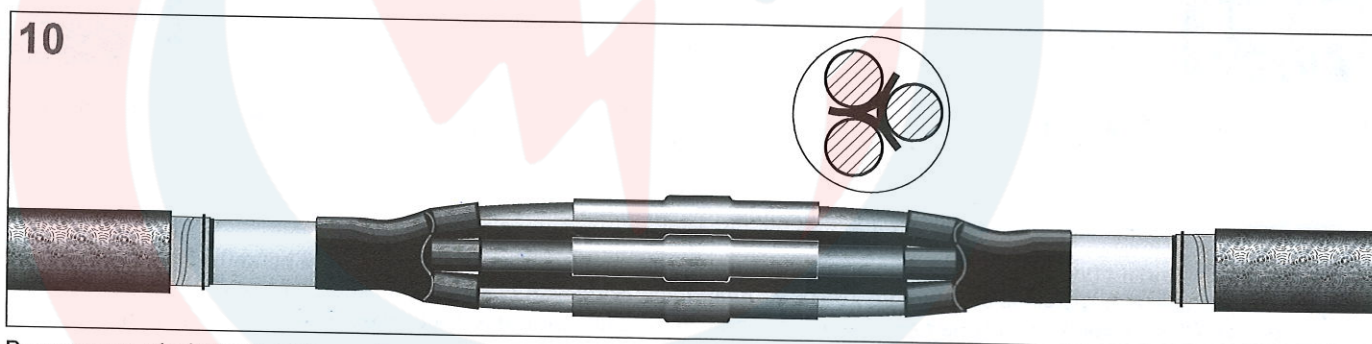
Обгорнути з'єднувач пластиною (EXRM - 1782) (знявши з неї пакувальний папір), довгою стороною уздовж з'єднувача, почавши і закінчивши намотування на болтах.

УВАГА:

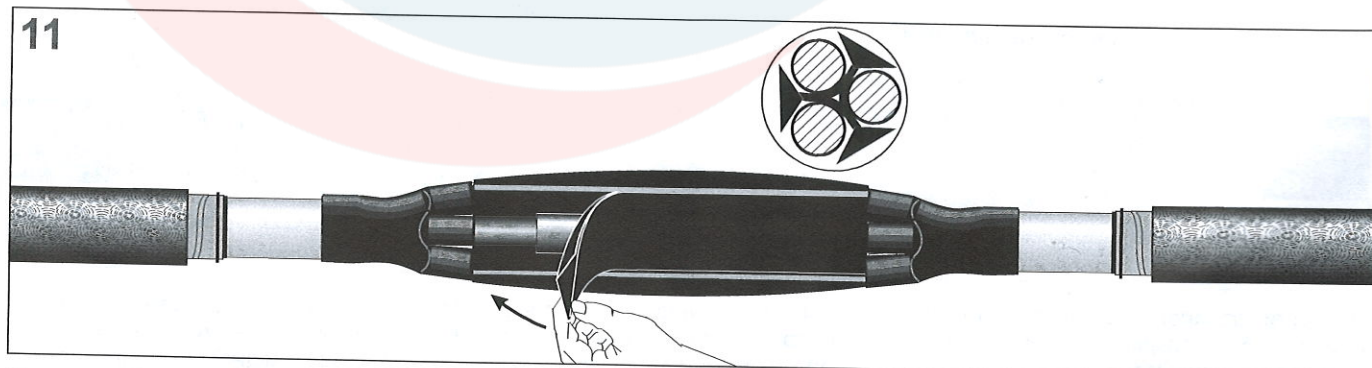
- а. Між зрізом ізоляції і з'єднувачем не повинно бути проміжку.
- б. Обпиляти гострі краї болтів, що виступають, після зриву головок.



Насунути ізолюючі трубки WCSM і встановити їх по центру з'єднувальних гільз. Почати усадку всіх трьох трубок зсередини так, щоб проявився контур гільз, потім продовжити у напрямі кінців трубок. Трубки мають бути усаджені повністю і не мати зморшок і складок, а по краях трубок має бути видний розплавлений клей, що виступив.

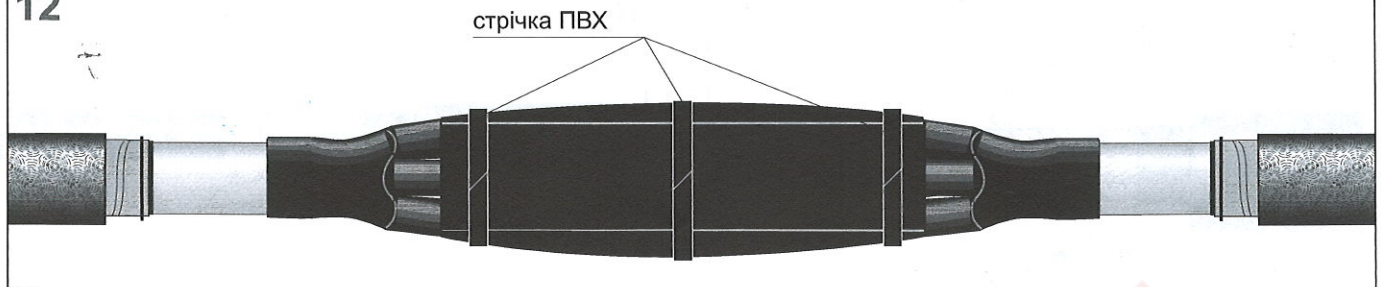


Встановити міжфазну розпірку між жилами по центру з'єднання. Звести жили якомога ближче одну до одної.



Видалити пакувальний папір з трикутних заповнюючих профілів. Накласти заповнювачі між жилами так, щоб плоска сторона розташовувалася зовні. Ущільнити деталі, обтискаючи їх руками, якомога ретельніше заповнюючи простір між жилами і згладжуючи закінчення деталей на рукавичках.

12

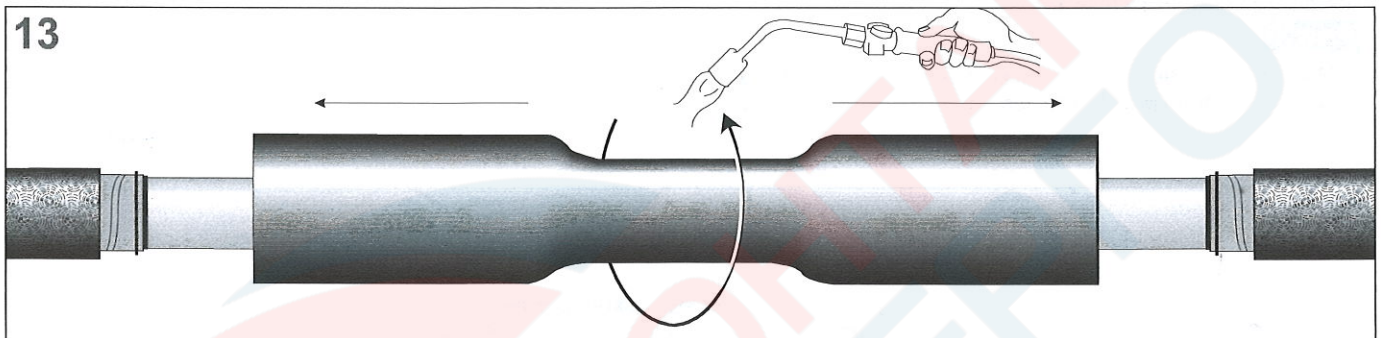


Тимчасово закріпити заповнюючі профілі стрічкою ПВХ, як показано на малюнку. Покрити зону з'єднання між рукавичками поверх заповнюючих профілів кабельним жиром.

УВАГА:

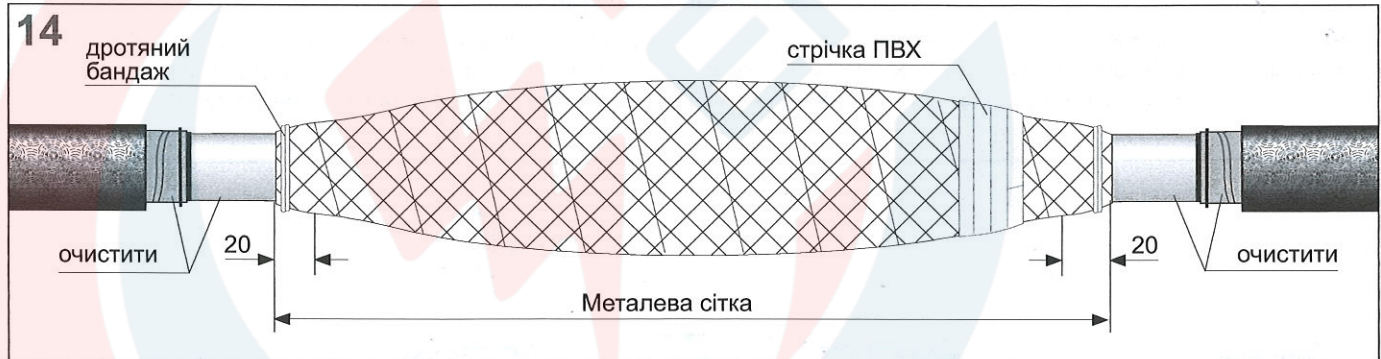
Не наносити жир на рукавички. Не використовувати надто багато жиру. Достатньо накласти дуже тонкий шар жиру.

13



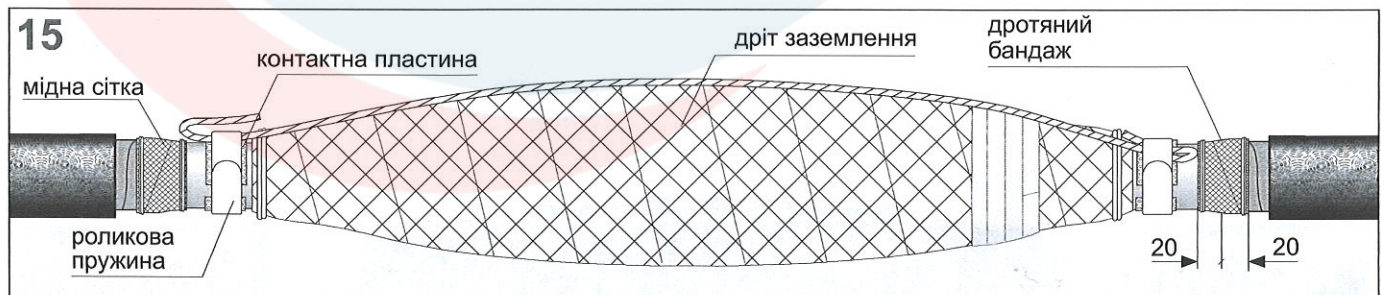
Насунути внутрішню герметизуючу трубку і встановити її по центру з'єднання. Усадити трубку, починаючи від центру у напрямі кінців. Трубка має бути усаджена повністю і не мати зморшок і складок, а по краях її має бути видний розплавлений клей, що виступив.

14

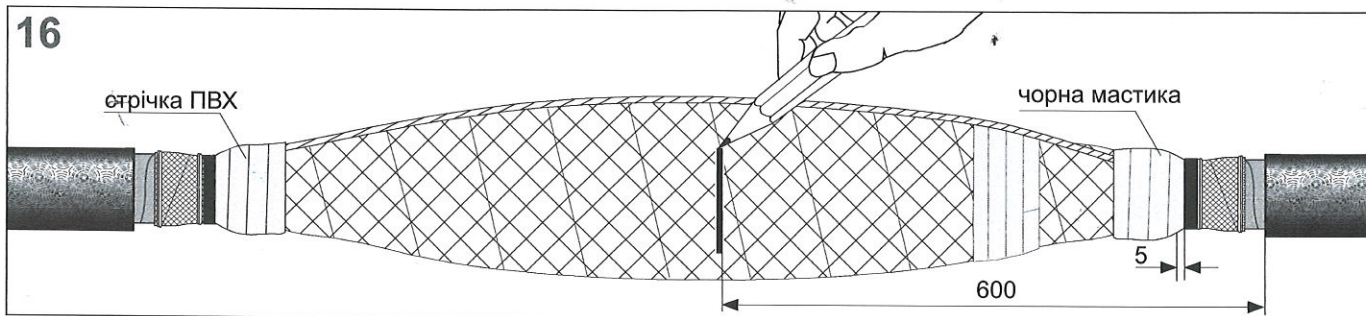


Очистити і знежирити ступені оболонки і броні. Щільно намотати шар металевої сітки (великий рулон) з 50% перекриттям навколо герметизуючої трубки із заходом на 20 мм на алюмінієві оболонки кабелів. Зафіксувати закінчення намотування сітки стрічкою ПВХ. Закріпити сітку на алюмінієвих оболонках кабелів дротяним бандажем.

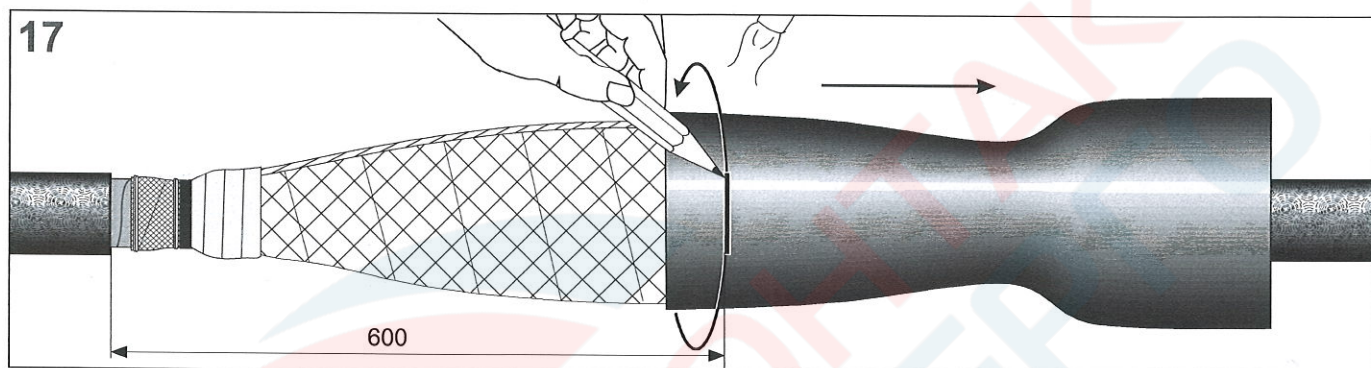
15



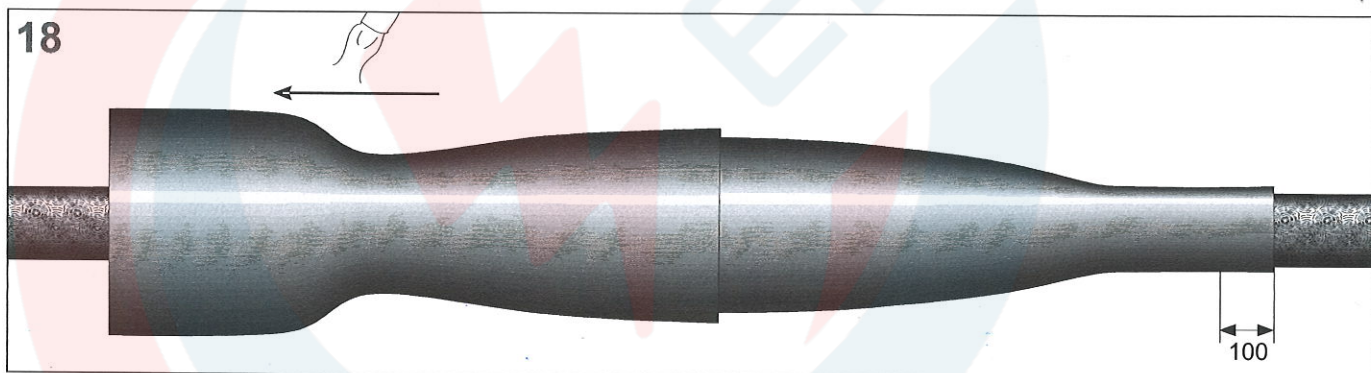
Накласти заздалегідь округлені контактні пластини-“терки” навколо металевої оболонки. Розмістити дріт заземлення уздовж муфти і закріпити його кінці над “терками” за допомогою роликових пружин. Закріпити пружини підтягуючи обертальним рухом у напрямку намотування. Для заземлення броні використати короткі ролики мідної сітки. Накласти підмотування короткими стрічками сітки з рівним перекриттям оболонки і броні (приблизно по 20 мм) і закріпити їх дротяним бандажем на оболонці і броні, як показано на малюнку.



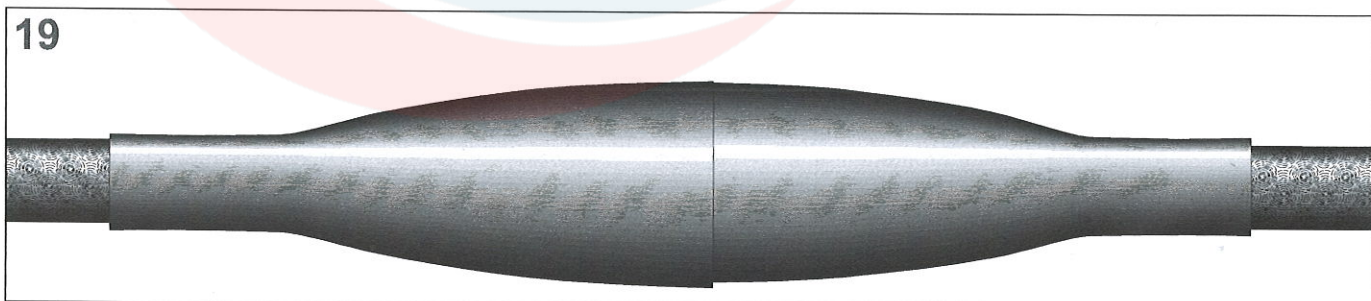
Закрити гострі краї металевої сітки, пружини і дроту заземлення, із заходом на 5 мм на алюмінієву оболонку стрічкою ПВХ. Розрізати чорну мастику (S1061 - 1-300) вздовж на 2 половини і обернути кожен відрізок у ділянці між металевою сіткою і стрічкою ПВХ. Зробити відмітку в 600 мм на сітці, відступивши від краю однієї з оболонок кабелю, як показано на малюнку.



Насунути першу зовнішню герметизуючу трубку поверх області з'єднання, поєднавши її край з відміткою, як показано на малюнку. Усадити її м'яким полум'ям пальника. Усадку почати в середині муфти і продовжити у напрямку краю. Трубка має бути усаджена повністю і не мати зморшок і складок, а по краях її має бути видний розплавлений клей, що виступив. Зробити відмітку в 600 мм на трубці, відступивши від краю іншої оболонки кабелю як показано на малюнку.



Насунути другу зовнішню герметизуючу трубку поверх області з'єднання поєднавши її край з відміткою на першій трубці, як показано на малюнку. Усадити її м'яким полум'ям пальника. Усадку почати в середині муфти і продовжити у напрямку краю. Трубка має бути усаджена повністю і не мати зморшок і складок, а по краях її має бути видний розплавлений клей, що виступив.



Монтаж муфти завершений.

Слід дати муфті охолонути, перш ніж піддавати її будь-яким механічним впливам.