

Акционерное общество по разработке
и совершенствованию технологий
строительства сооружений связи



Муфта газонепроницаемая компрессионная типа РВС для кабелей емкостью от 100 до 600 пар

Сертификат № ОС/

Инструкция

Октябрь 2002

1. Общие положения

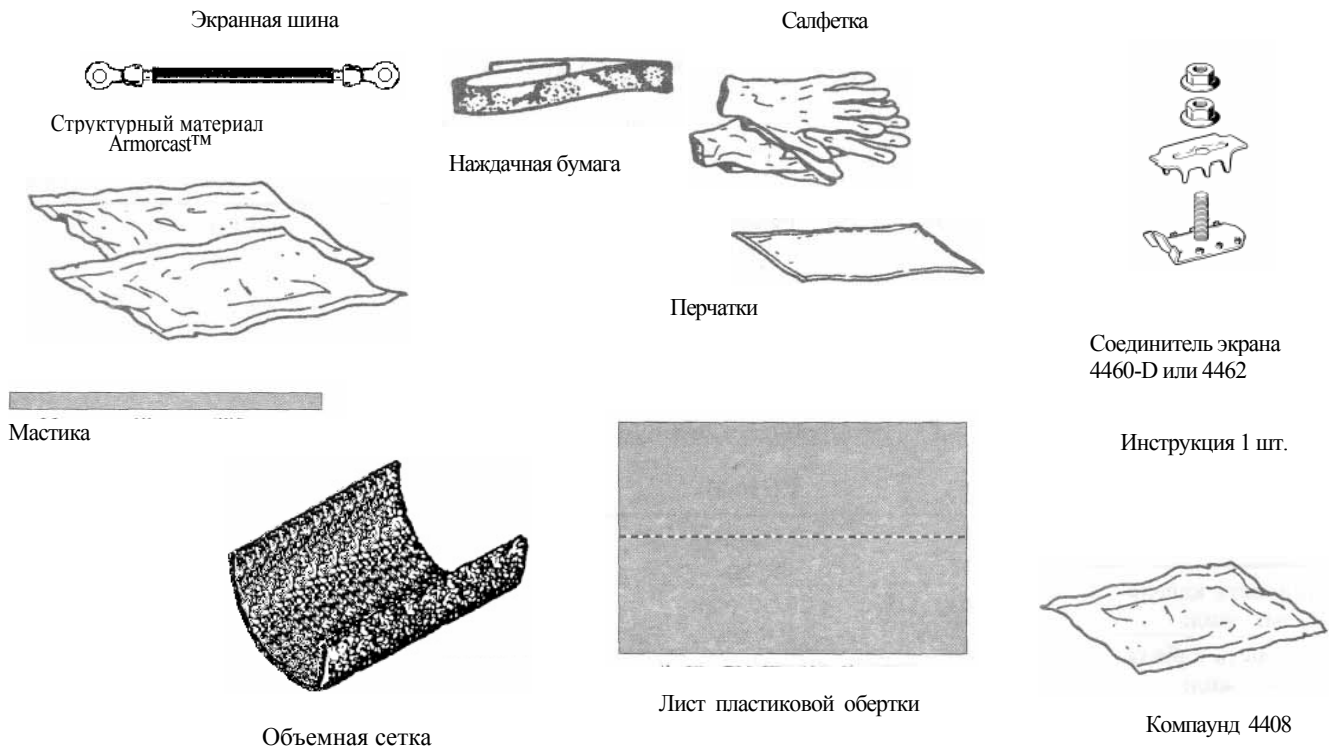
1.1 В настоящей инструкции описана технология монтажа газонепроницаемых муфт на кабелях типа ТП, содержащихся под избыточным воздушным давлением, компаундом Halres 4408 под давлением.

1.2 Подбор типоразмеров прямых муфт РВК:

| Тип комплекта | Диаметр срезка макс. | Рабочая зона (X) | Парность кабеля | Требуемое кол-во компаунда |
|----------------------|-----------------------------|-------------------------|------------------------|-----------------------------------|
| РВК 100 | мм | мм | 100 пар | г. |
| РВК 200 300 | мм | мм | 200-300 пар | г. |
| РВК 400 500 | мм | мм | 400-500 пар | г. |
| РВК 600 | мм | мм | 600 пар | г. |

2. Материалы

2.1 Содержание набора



2.2 Необходимый инструмент:

- стандартный инструмент спайщика

2.3 Дополнительный материал (пакуется в коробку с X наборами):

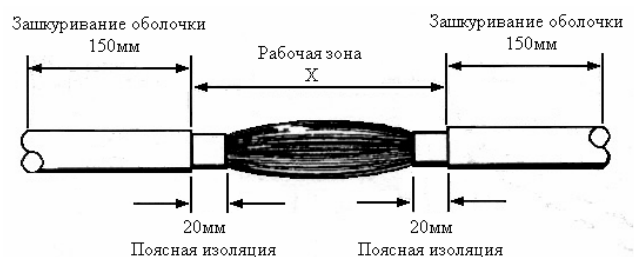
- эластичная виниловая лента EZ
- изоляционная виниловая лента 88Т шириной 18мм

3. Подготовка кабеля

3.1 Подготовьте кабель в соответствии с "Руководством по строительству линейных сооружений местных сетей связи" (ССКТЬ-ТОМАСС, 1996).

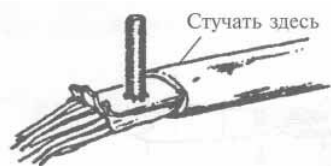
3.2 Вскройте участок оболочки кабеля. Рабочее расстояние (X) между срезами оболочки кабеля для каждого типоразмера муфт указано ниже. Обрежьте поясную изоляцию на расстоянии 20 мм от среза оболочки кабеля.

| | |
|--------------------|--------|
| 100 пар | мм |
| 200, 300 пар..... | мм |
| 400, 500 пар | мм |
| 600 пар..... | 225 мм |

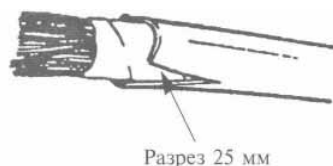


4. Восстановление экрана соединителями 4460

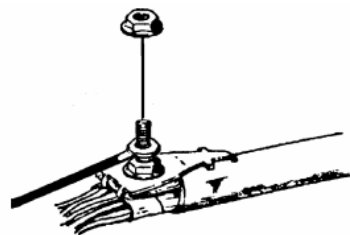
4.1 Вставьте основание соединителя экрана между экраном и поясной изоляцией кабеля до упора в обрез оболочки. Слегка постучите по оболочке, чтобы зубцы зацепились за оболочку. Оденьте крышку на винт основания. Стяните обе части одной гайкой.



4.2 На кабелях с наружным диаметром менее 20 мм сделайте разрез оболочки длиной 25 мм со стороны диаметрально противоположной экранному соединителю.

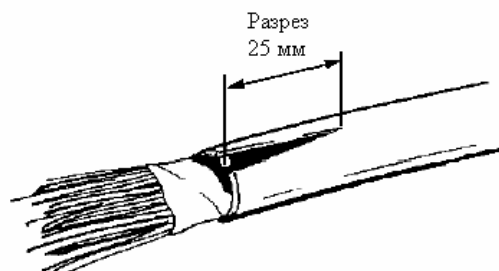


4.3 Подтяните концы кабелей навстречу друг другу, наденьте экранную шину на винты соединителей и зафиксируйте ее второй гайкой на каждом соединителе.

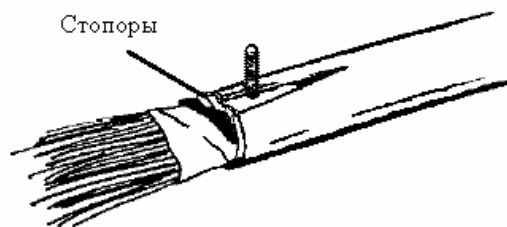


5. Восстановление экрана соединителями 4462

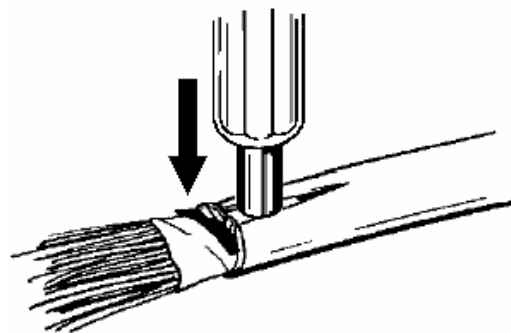
5.1 Сделайте разрез оболочки на длину 25 мм от обреза оболочки.



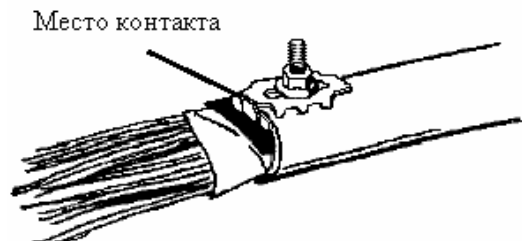
5.2 Вставьте основание соединителя между экраном и поясной изоляцией кабеля в разрез до упора стопорами в обрез оболочки.



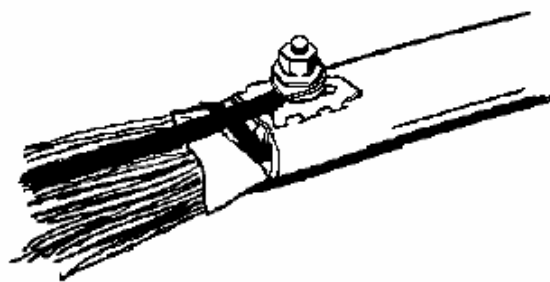
5.3 Одев торцевой ключ на болт соединителя, надавите на соединитель, чтобы края разреза оболочки сомкнулись.



5.4 Наденьте крышку соединителя и стяните части соединителя одной гайкой до замыкания в месте контакта.

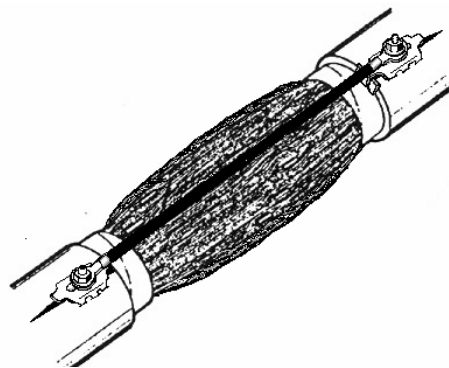


5.5 Подтяните концы кабелей навстречу друг другу, наденьте экранную шину на винты соединителей и зафиксируйте ее второй гайкой на каждом соединителе.

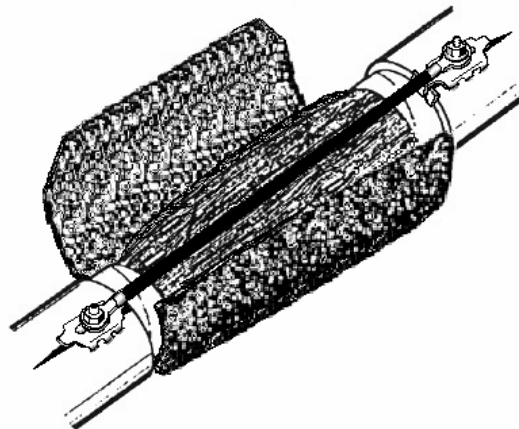
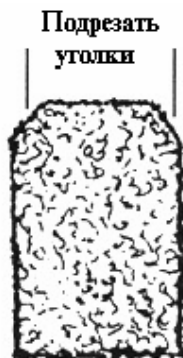


6. Заполнение сердечника кабеля компаундом.

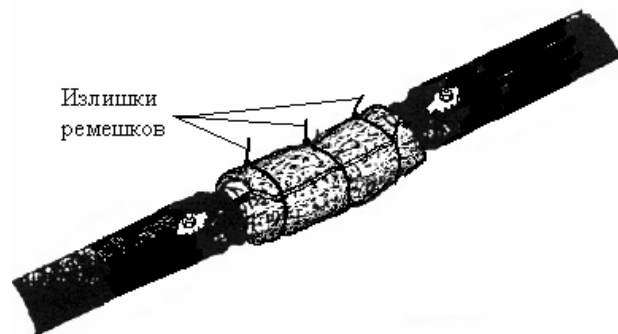
6.1 Удалите нитки, отделяющие пучки или повивы кабеля и распушите жилы кабелей по возможности отделяя одну от другой.



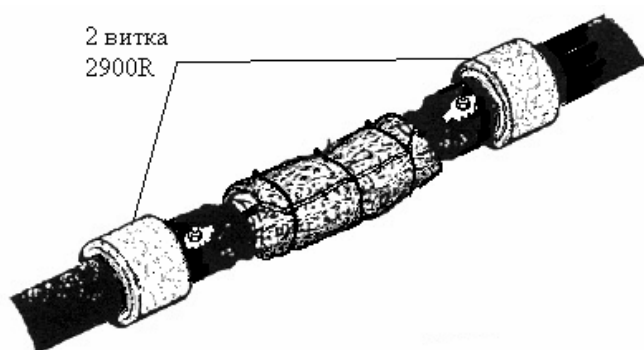
6.2 Отрежьте углы и объемной сетки и оберните ею распушенный участок жил кабеля



6.3 Зафиксируйте объемную сетку пластиковыми ремешками. Отрежьте излишки пластиковых ремешков.



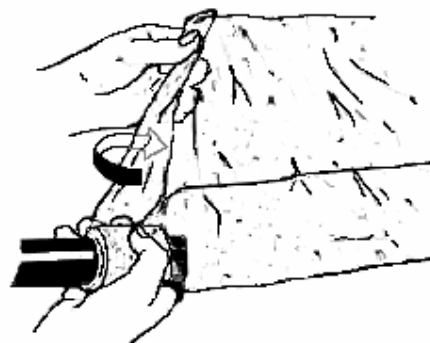
6.4 Сразу за экранными соединителями наложите на оболочки кабеля два витка мастики 2900R.



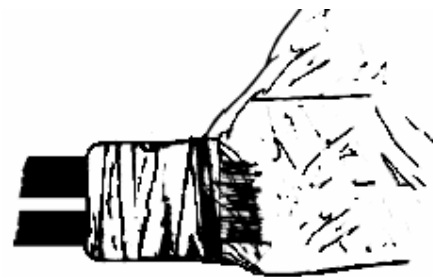
6.3 Оберните пластиковый лист равномерно вокруг кольца из мастики так, чтобы линия на листе проходила под нижней частью срезка.



6.4 Сверните избыток пластикового листа. Плотнo скрутите его углы в трубочку по направлению к центру срезка под углом 45° по отношению к оси кабеля.

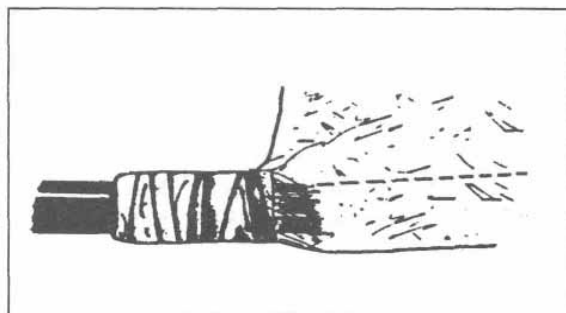


6.5 Нижний конец трубочки прижмите к мастике и плотно примотайте одним витком ленты 88Т. Затем размотайте рулон ленты на длину 60-80 мм, скрутите ленту в жгут и сделайте с усилием несколько витков жгутом. Закончите обмотку одним витком расправленной ленты 88Т.



6.6 Разорвите перемычку упаковки между составными частями компаунда и перемешайте их. Отрежьте угол упаковки и заполните получившуюся из пластиковой обертки емкость до уровня, когда компаунд полностью закроет проводники.

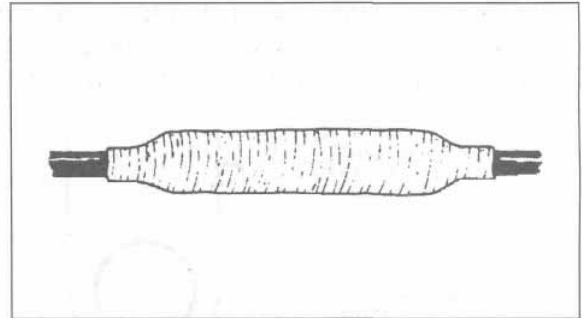
6.7 Разомните заполненную емкость, чтобы компаунд заполнил все полости.



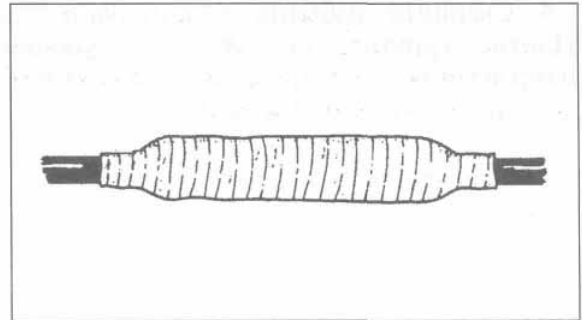
6.8 Разверните углы пластиковой обертки и сверните пакет в трубочку от обреза вниз по направлению к сrostку. Подмотайте края пластиковой обертки к мастике лентой 88Т.

6.9 Оберните сrostок, заступив за края мастики, двумя слоями эластичной виниловой ленты EZ с перекрытием витков 50%.

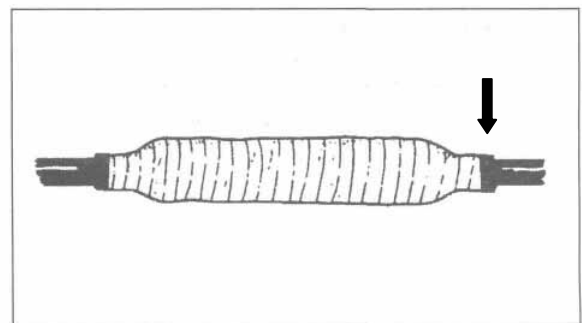
Примечание: При возникновении воздушных полостей внутри пакета проколите его и выдавив воздух, плотно обмотайте сrostок в месте прокола одним витком ленты EZ.



6.10 Обмотайте с усилием весь сrostок тремя слоями эластичной ленты EZ с перекрытием витков 50%. При обмотке заступите на 2 см за края мастики.



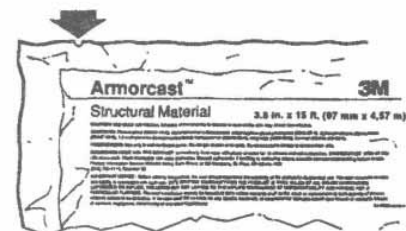
6.11 Зафиксируйте конец эластичной виниловой ленты EZ от разматывания при помощи ленты 88Т.



8. Монтаж лентой Armorcast™

Внимание! При температуре воздуха ниже 0 °С подогрейте кабель, корпус муфты и материалы до температуры не менее +2 °С для обеспечения наилучшей адгезии и скорости затвердевания.

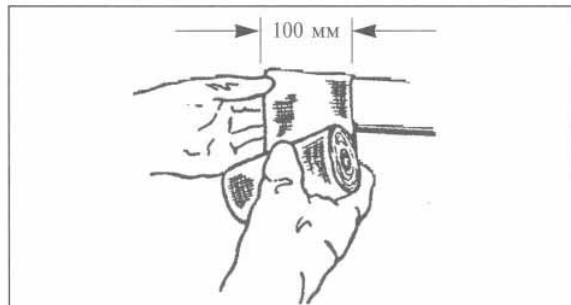
8.1 Оденьте перчатки и вскройте фольгированный пакет, оторвав верх пакета по меткам.



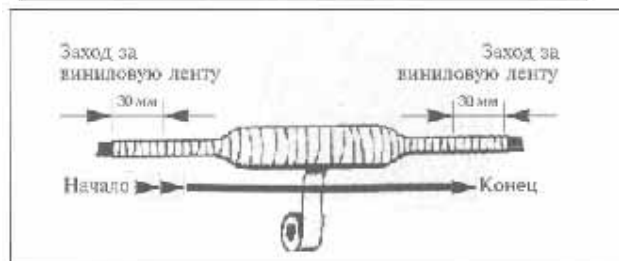
8.2 Достаньте рулон из пакета и намотайте его.

Внимание: Не заливайте воду в пакет с Armorcast™!

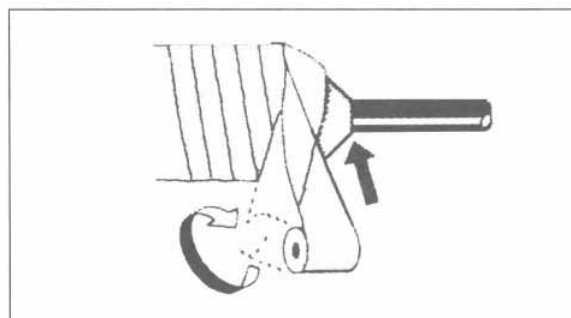
8.3 Наложив рулон внешней стороной вниз, начните обматывать муфту, отступив от края ленты 88T на 30мм.



8.4 Оберните муфту полностью, с 60% перекрытием витков, натягивая при этом ленту Armorcast. Закончите обмотку, зайдя за край ленты 88T на 30 мм на противоположном конце. Излишек ленты Armorcast намотайте на муфту в обратном направлении с минимальным перекрытием витков.

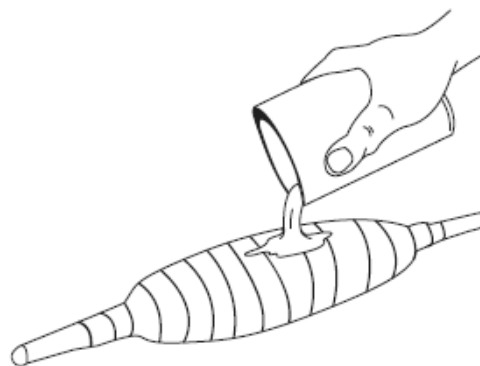


8.5 На местах перехода с меньшего на больший диаметр и наоборот разворачивайте рулон другой стороной. Для ускорения процесса затвердевания, обернутую муфту полейте водой и обожмите лентой EZ.



8.6 Чтобы предотвратить разматывание зафиксируйте конец ленты Armorcast лентой 88T.

8.7 По окончании обмотки смочите муфту. Облейте или намочите мокрой губкой корпус муфты вокруг.



10. Техника безопасности

Применяемые материалы и технологии не требуют дополнительных мер безопасности и соответствуют требованиям "Правил по охране труда при работах на кабельных линиях связи и проводного вещания (радиофикации) ПОТ РО - 45-005-95", М. 1995. Резиновые перчатки для работы с Armorcast служат только лишь для защиты рук от загрязнения.

3 **Россия**

121614, Москва, Россия,

ул. Крылатская, дом 17, строение 3,

Бизнес-парк «Крылатские холмы»

(495) 784 74 74 Телефон

(495) 784 74 75 Факс

Интернет: www.3Mtelecom.ru

E-mail: telecom.ru@3M.com