

ООО "НТП ИНЖЕНЕРНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦЕНТР"

ОКП 379184

Группа ПОИ

УТВЕРЖДАЮ:

Гл. инженер

ООО «НТП «Инженерно-
производственный центр»



/ А.С. Кряжев/
« 21 » 06 2013 г.

РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ
КЛЕММНОГО СОЕДИНИТЕЛЯ КС-1 ИСПОЛНЕНИЯ
ИПЦЭ 2.004.004-04 Д1

Томск
2013

**РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ
КЛЕММНОГО СОЕДИНИТЕЛЯ КС-1 ИСПОЛНЕНИЯ ИПЦЭ 2.004.004-04 В СОСТАВЕ С
СИГНАЛИЗАТОРОМ ПРОХОЖДЕНИЯ ОЧИСТНОГО УСТРОЙСТВА
ТИПА МДПС-3, ДПС-7В**

Настоящая инструкция используется совместно с техническим описанием «Клеммный соединитель КС-1. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. ИПЦЭ 2.004.004. ТО, ИЭ» и предназначена для технического персонала, который проводит монтаж или обслуживание сигнализаторов прохождения очистных устройств. Описание, снабженное фотографиями, позволяет поэтапно проследить процесс монтажа клеммного соединителя как с применением герметика-прокладки, что обеспечивает частичную герметизацию изделия, так и с применением герметика «Пуласт». Последнее обеспечивает повышенную герметизацию изделия и рекомендуется для применения, если клеммные соединители устанавливаются в затапливаемых колодцах и коврах.

1. Порядок выполнения работ при частичной герметизации клеммного соединителя с применением герметизирующего материала герметик прокладка ТУ 2384-05666764-96. Сигнализаторы прохождения очистного устройства типа МДПС-3, ДПС-7В, предназначенные для монтажа в ковра или колодцы, поставляются заказчику в составе с клеммным соединителем исполнения ИПЦЭ 2.004.004-04, который предварительно смонтирован на конце кабеля блока датчика, рисунок 1.

1.1 Разложить детали токоввода линейной части, согласно рисунка 2.

1.2 Одеть детали токоввода линейной части на линейный кабель согласно рисунка 3.

1.3 Разделать монтируемый конец линейного кабеля согласно рисунка 5, документа «Клеммный соединитель КС-1. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. ИПЦЭ 2.004.004. ТО, ИЭ», (далее по тексту ИПЦЭ 2.004.004.ТО, ИЭ). Сформовать токопроводящие жилы монтируемого кабеля, как показано на рисунке 4, данного документа.

1.4 Руководствуясь п. 2.4.8 документа «ИПЦЭ 2.004.004.ТО, ИЭ», вставить разделанные токопроводящие жилы кабеля в клеммную колодку, как показано на рисунке 5 данного документа и закрепить токопроводящие жилы кабеля винтовыми зажимами клеммной колодки.

1.5 Выкрутить штуцер приборной части, ослабив тем самым зажим кабеля резиновой втулкой, как показано на рисунке 6 данного документа.

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разработал		Муравьев Е.	<i>СМу</i>	07.06.13	Клеммный соединитель КС-1, исполн. ИПЦЭ 2.004.004-04. Руководство по монтажу.	Лит.	Лист	Листов
Проверил		Железняков Д.	<i>Ж</i>	08.06.13			2	11
Утвердил		Шапарев В.	<i>ВШ</i>	08.06.13		ООО «НТП «Инженерно-производственный центр»		

1.6 Ввести клеммную колодку до середины внутренней полости клеммного соединителя, при этом поворачивая корпус КС-1 по часовой стрелке. После этого дослать детали токоввода линейной части, кроме штуцера, до упора. В полость между шайбой и штуцером заложить 10мл. герметика прокладки, как показано на рисунке 11 данного документа.

1.7 Закрутить штуцер с достаточным усилием, чтобы резиновая втулка обжала кабель, а затем затянуть конрогайку штуцера и зафиксировать кабель скобой, как показано на рисунках 8,9,10 данного документа.

1.8 После сборки токоввода линейной части, приступить к сборке токоввода со стороны блока датчика. Для этого вставить до упора все детали токоввода, кроме штуцера. В полость между шайбой и штуцером заложить 10мл. герметика прокладки, как показано на рисунках 11 данного документа

1.9 Закрутить штуцер с усилием, затянуть конрогайку штуцера зафиксировать кабель скобой как показано на рисунках 12,13,14 данного документа

2. Порядок выполнения работ при полной герметизации клеммного соединителя с применением герметика «Герметик Пуласт ТУ 2257-028-32957768-2005».

2.1 Разложить детали токоввода линейной части, как показано на рисунке 2.

2.2 Одеть детали токоввода линейной части на линейный кабель согласно рисунка 3.

2.3 Разделать конец линейного кабеля согласно рисунка 5 документа «Клеммный соединитель КС-1. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. ИПЦЭ 2.004.004. ТО, ИЭ» (далее по тексту. ИПЦЭ 2.004.004.ТО, ИЭ) и сформовать токопроводящие жилы, как показано на рисунке 4, данного документа.

2.4 Руководствуясь п. 2.4.8 документа «ИПЦЭ 2.004.004.ТО, ИЭ», вставить разделанные токопроводящие жилы кабеля в клеммную колодку, как показано на рисунке 5 данного документа и закрепить токопроводящие жилы кабеля винтовыми зажимами клеммной колодки.

2.5 Выкрутить штуцер приборной части, ослабив тем самым зажим кабеля резиновой втулкой, как показано на рисунке 15 данного документа.

2.6 Ввести клеммную колодку до середины внутренней полости клеммного соединителя, при этом поворачивая корпус КС-1 по часовой стрелке. После этого дослать детали токоввода линейной части, кроме штуцера, до упора, как показано на рисунке 16 данного документа.

2.7 Закрутить штуцер с достаточным усилием, чтобы резиновая втулка обжала кабель, а затем затянуть конрогайку штуцера и зафиксировать кабель скобой, как показано на рисунках 17,18,19 данного документа.

2.8 После сборки токоввода линейной части, приступить к сборке токоввода со стороны

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		3

блока датчика. В полость между шайбами, в которой расположен клеммный блок, залить герметик «Пуласт», как показано на рисунке 20 данного документа. Герметик заливать до уровня не выше проточки под упорную шайбу.

2.9 Завинтить с усилием штуцер. Затянуть конрогайку штуцера и зафиксировать кабель скобой, как показано на рисунках 21,22,23 данного документа

Инструменты и принадлежности.

Для выполнения монтажа клеммного соединителя исполнения ИПЦЭ 2.004.004-04 необходимы следующие инструменты и принадлежности:

1	Ключ рожковый	32x36	2шт.
2	Ключ рожковый	24x27	1шт.
3	Отвертка		1шт.
4	Герметик «Герметик прокладка ТУ 2384-05666764-96».		1 уп.
5	Герметик «Герметик Пуласт ТУ 2257-028-32957768-2005».		1 уп.

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		4



Рисунок 1



Рисунок 2

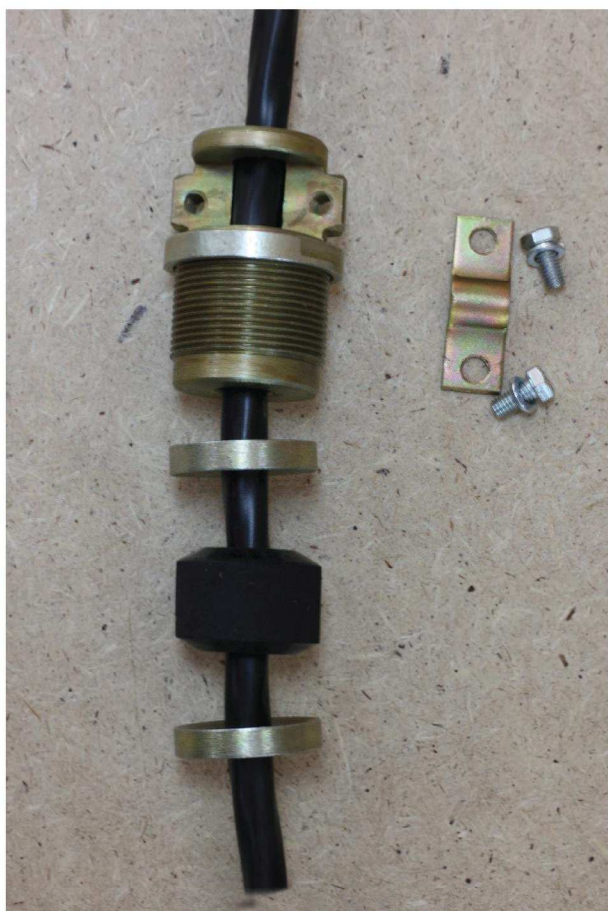


Рисунок 3

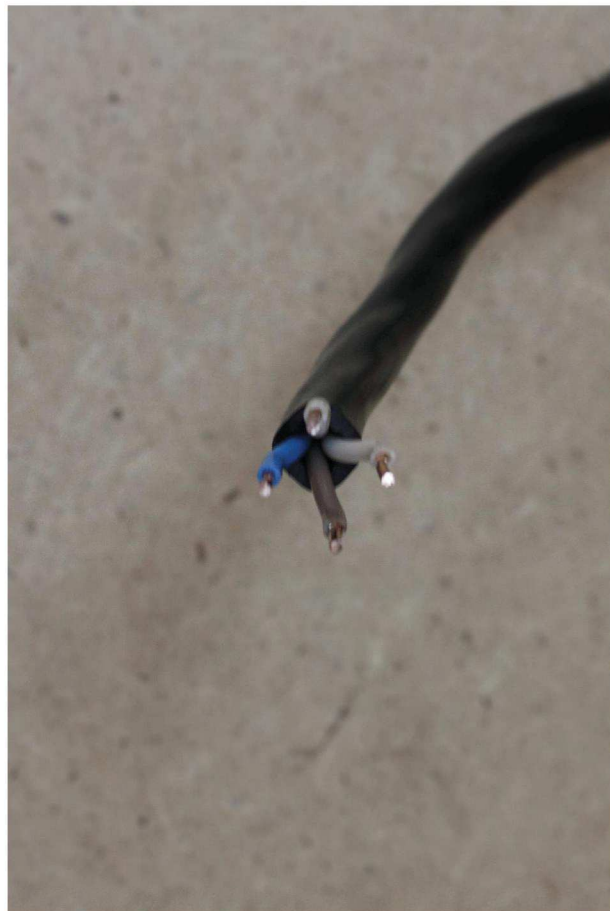


Рисунок 4

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		5



Рисунок 5



Рисунок 6



Рисунок 7



Рисунок 8

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		6



Рисунок 9



Рисунок 10



Рисунок 11



Рисунок 12

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		7



Рисунок 13

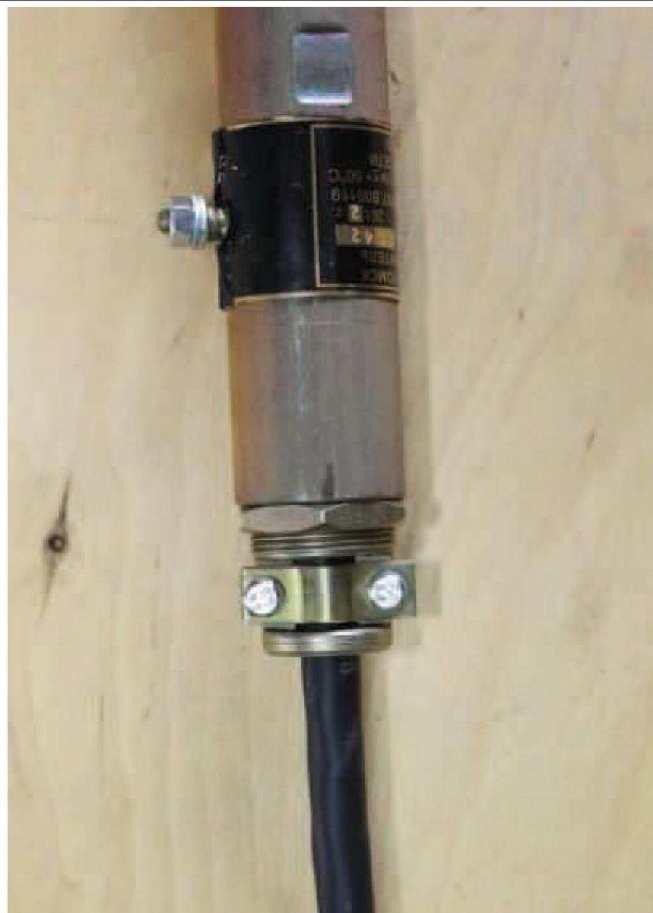


Рисунок 14



Рисунок 15



Рисунок 16

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		8



Рисунок 17



Рисунок 18



Рисунок 19



Рисунок 20

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		9



Рисунок 21



Рисунок 22

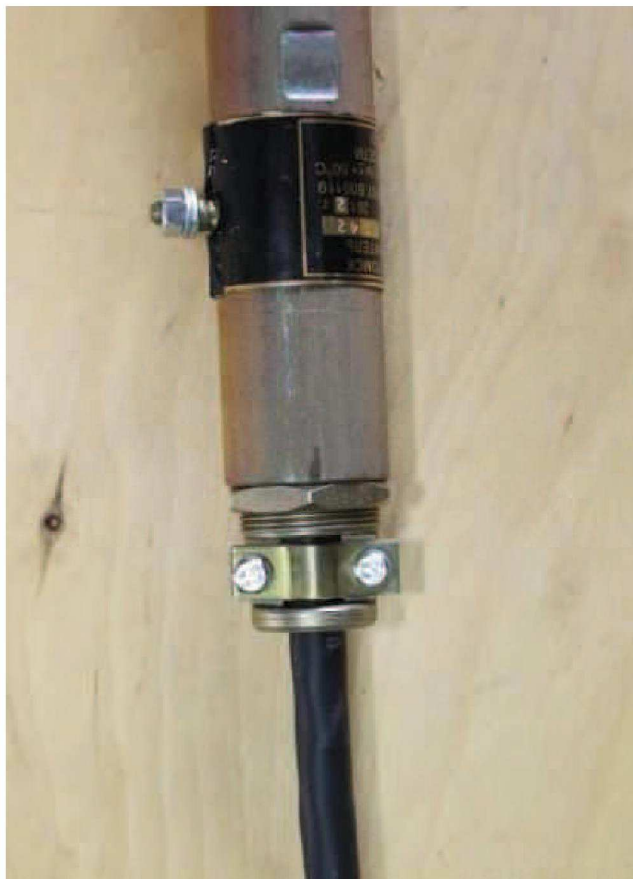


Рисунок 23

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		10

Приложение 1.

Инструкция по заливке внутреннего объема корпуса клеммного соединителя КС-1 герметиком «Пуласт».

Данная инструкция составлена на основании двух руководящих документов:

1. Технические условия «Герметик «Пуласт», ТУ 2257-028-32957768-2005», Москва, ЗАО «ХК Ригорн-М»

2. «Руководство по герметизации соединительных муфт, оболочек и шлангов кабелей связи «холодным способом», Москва 1999, ОАО «ССКТБ-Томасс».

Двухкомпонентный герметик Пуласт предназначен для заполнения сростка после окончания монтажа. Герметик расфасован в упаковку из фольгированного пластика, разделенную перемычкой.

Перед применением герметика перемычка удаляется, компоненты перемешиваются без вскрытия пакета, после чего герметик заливается в муфту. Важным свойством герметика Пуласт является его способность к расширению (коэффициент 1:2) после смешивания компонентов. За счет этого в смонтированной и залитой герметиком муфте создается эффект компрессии, обеспечивающий гарантированное заполнение не только всего пространства внутри муфты, но и корешков вводимых в муфту кабелей.

Герметик Пуласт полимеризуется от 1 до 24 часов в зависимости от окружающей среды, после чего сросток становится надежно защищенным от проникновения влаги. При необходимости повторного монтажа герметики Пуласт можно удалить раскрошив пальцами.

По свойствам защиты сростка заливка муфты герметиком Пуласт не уступает компрессионной технологии обеспечивая при этом более простой и быстрый монтаж при температуре от -10 до +50 °С, визуальный контроль качества монтажа.

Срок годности герметика Пуласт – 1 год с даты изготовления.

Указания по эксплуатации.

1. Вскрытие упаковок с герметиком производить после ознакомления с инструкцией по его применению, непосредственно перед использованием герметика.

2. Перед вскрытием пакетов с герметиком подготовить заливаемые герметиком изделия, протерев их чистой ветошью для удаления следов влаги, масел, грязи и пр.

3. Снять перемычку, разделяющий пакет на две секции, и чередуя сжатие пакета с его встряхиванием в виде полоскательных движений, смешать компоненты герметика в течение 2-х минут. Срезать угол пакета и немедленно произвести заливку герметизируемых изделий.

4. Заливку герметика производить при температуре окружающей среды от минуса 10 до 45 °С. При использовании герметика при температуре окружающей среды от минус 10 до 5 °С необходимо, чтобы компоненты герметика перед перемешиванием имели температуру от 15 до 25 °С. Производить заливку герметика при более низких температурах не рекомендуется.

5. При проведении работ в условиях пониженной температуры в зоне клеммного соединителя необходимо создать соответствующий температурный режим.

ВНИМАНИЕ

При транспортировании сигнализаторов, при температуре ниже минус 20°С, возможна кристаллизация отвердителя, входящего в состав герметика «Пуласт». Для раскристаллизации отвердителя необходимо нагреть индивидуальные упаковки герметика до температуры 55- 60С и выдержать при этой температуре 4 часа. Затем каждую упаковку интенсивно потрясти в течении 2х минут в горизонтальной плоскости для растворения кристаллов отвердителя.

После этого герметик можно применять без каких либо опасений по качеству.

Обращаем внимание, что при заливке герметика при температуре ниже 0°С, пакет с герметиком должен быть подогрет до температуры плюс 15 °С, плюс 20 °С.. Производить заливку при температуре заливаемого изделия ниже минус 10 °С не рекомендуется

					ИПЦЭ 2.004.004 Д 1	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		11