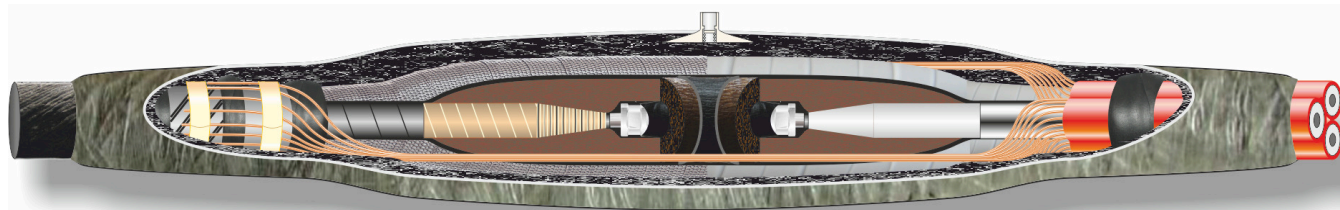


Mufy przejściowe EROP

3,6/6kV 6/10kV 8,7/15kV 12/20kV 18/30kV



Mufa 24-EROP-31/50-120/S-Z120

Napięcie znamionowe	Numer zestawu	Przekrój żyły roboczej [mm ²]	
		Min.	Maks.
3,6/6 kV	7.2-EROP-AB/35-120/X	3(1) x 35	3(1) x 120
	7.2-EROP-AB/120-240/X	3(1) x 120	3(1) x 240
6/10 kV	12-EROP-AB/35-120/X	3(1) x 35	3(1) x 120
	12-EROP-AB/120-240/X	3(1) x 120	3(1) x 240
8,7/15 kV	17-EROP-AB/35-70/X	3(1) x 35	3(1) x 70
	17-EROP-AB/50-120/X	3(1) x 50	3(1) x 120
	17-EROP-AB/120-240/X	3(1) x 120	3(1) x 240
12/20 kV	24-EROP-AB/35-70/X	3(1) x 35	3(1) x 70
	24-EROP-AB/50-120/X	3(1) x 50	3(1) x 120
	24-EROP-AB/120-240/X	3(1) x 120	3(1) x 240
18/30 kV	36-EROP-AB/50-240/X	3(1) x 50	3(1) x 240
	36-EROP-AB/240-400/X	3(1) x 240	3(1) x 400

A: rodzaj kabla o izolacji papierowo-olejowej

- 1 - kabel jednożyłowy
- 3 - kabel trójżyłowy

B: ilość powłok metalowych kabla o izolacji papierowo-olejowej

- 1 - kabel jednopowłokowy
- 3 - kabel trójpowłokowy

X: długość mufy

- S - mufa standardowa
- E - mufa wydłużona

Zastosowanie:

Mufy przejściowe taśmowo-żywiczne typu EROP służą do łączenia kabli energetycznych o izolacji z papieru przesycanego syciwem i powłocę metalowej z trzema jednożyłowymi kablami o izolacji z tworzyw sztucznych i żyłce powrotnej z drutów miedzianych. Żyły robocze kabli łączone są za pomocą złączek zaprasowywanych lub śrubowych.

Budowa:

Izolacja żył roboczych jest odtwarzana za pomocą taśm impregnowanych z papieru marszczonego. Ekran na izolacji dowiejonej oraz na złączce tworzy warstwa taśmy półprzewodzącej z papieru marszczonego. Żyły powrotne kabli o izolacji tworzywowej mocowane są do powłoki ołowianej i pancerza kabla o izolacji papierowo-olejowej przy pomocy układu dwóch sprężyn krążkowych. Uszczelnienie, a zarazem zabezpieczenie mechaniczne jest uzyskiwane dzięki żywicy elektroizolacyjnej aplikowanej ciśnieniowo do wnętrza mufy. Żywica charakteryzuje się parametrami żelowania dostosowanymi do całorocznych warunków pogodowych.

Przykładowe typy kabli:

H(A)Kny, H(A)KnFtA, H(A)KnFtY, H(A)KnFpA, H(A)KnFpy
 łączone z
 YH(A)KXS, XH(A)KXS, XOH(A)KXS, XRUH(A)KXS.

Specyfikacje:

PN-HD 629.2 S2:2006 / A1:2008;
 PN-E 06401:1990.

Zestawy ze złączkami oznaczane są symbolem - Z, po którym w przypadku złączek prasowanych podany jest odpowiedni przekrój żyły.

W przypadku zestawów wyposażonych w złączki śrubowe zakres zastosowania i numer zestawu ulega modyfikacji zgodnie z ograniczeniem wynikającym z zakresu zastosowania złączek.

PARAMETRY ŻYWICY

Cecha	Wartość
Czas żelowania w temperaturze 5°C	45 minut
Czas żelowania w temperaturze 23°C	17 minut
Czas żelowania w temperaturze 35°C	13 minut
Lepkość w temperaturze 25°C	3 Pas
Gęstość	1,3 g/cm ³
Twardość	49 Shore D
Wytrzymałość mechaniczna	4 N/mm ²
Absorpcja wilgoci (30 dni / 23°C)	< 1%
Utrata masy (28 dni / 120°C)	0,8%
Żelowanie pod wodą	brak gazowania

Charakterystyka czasu żelowania żywicy w funkcji temperatury

