Производитель: ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д., ул. Инженерная д. 3 Д

РА 25 OOO ППИ



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ИЗДЕЛИЯ РА 25 ООО ППИ

АНКЕРНЫЙ ЗАЖИМ РА 25 для СИП-4 на НАПРЯЖЕНИЕ до 1 кВ





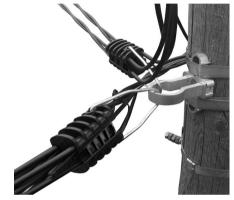


г. Ростов-на-Дону

2012 г.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Зажим анкерный РА 25 предназначен для концевого крепления двух или четырех проводов ответвления от магистрали к абонентским вводам.



Для проводов ответвления сечением 16 или 25 мм².

2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Эксплуатация изделия предназначена при номинальных значениях климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150-69. Монтаж арматуры рекомендуется проводить при t° не ниже -20° С.



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д ., ул. Инженерная д. 3 Д
РА 25 ООО ППИ

Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д ., ул. Инженерная д. 3 Д
РА 25 ООО ППИ

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Сечение несущей жилы, мм2 | 2x16-4x25 |
|---------------------------|-----------|
| Разрушающая нагрузка, кН | 3,5 |
| Масса, кг | 0,103 |
| Количество в упаковке, шт | 100 |

4. КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Корпус с клиновым пазом (1) и саморегулируемые клинья (2) анкерного зажима РА 123 выполнены из полимерного материала стойкого к УФ- излучению и погодно -климатическим условиям. Внутренняя поверхность клиньев (3) имеет рельефную поверхность которая позволяет надежно фиксировать провод без повреждения изоляции. Металлическая скоба зажима (4) изготовленная из

оцинкованной стали позволяет крепить его к кронштейнам и крюкам не применяя монтажный инструмент. Технологические отверстия в корпусе зажима (5) позволяют надежно фиксировать металлическую скобу.



Рис.1

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

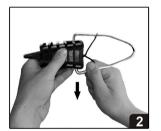
1. Корпус; **2.** Саморегулируемые клинья; **3.** Внутренняя поверхность клиньев; **4.** Скоба ; **5.** Технологические отверстия.

5. МОНТАЖ ИЗДЕЛИЯ

- 1. С корпуса зажима снимается металлическая скоба рис.1, 2, 3.
- 2. Скоба закрепляется на кронштейне или крюке, установленном на опоре или стене здания и затем возвращается в корпус зажима. рис 4.
- 3. Раскрывают зажим, выдвигая клинья на корпусе и заводят изолированные жилы в корпус зажима (две или четыре) и фиксируют провода при помощи клиньев рис. 5, 6.

Окончательная затяжка провода происходит путем самозаклинивания за счет натяжения провода.













Не требуются инструменты для монтажа.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель: ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д ., ул. Инженерная д. З Д
РА 25 ООО ППИ

6. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

- 1. На каждое изделие наносится товарный знак предприятия-изготовителя ППИ дополнительные технические характеристики: сечение провода, усилие затяжки, если это необходимо.
- 2. Маркировка наносится методом формования на полимерные детали изделий и клеймением на металлические детали изделий
- 3. На упаковочную тару наносится маркировка, содержащая:
- наименование предприятия -изготовителя и его товарный знак, адрес предприятия и контактный телефон.
- -номер партии и дату изготовления
- · штамп отдела технического контроля (ОТК) и фамилию упаковщика .
- этикетка, содержащая информацию относительно изделия (комплекта) (наименование, техническая характеристика, рисунок)
- 4. Готовая продукция упаковывается в 5-ти слойный гофрокороб с полиэтиленовым вкладышем.

7. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

1. В соответствии с ГОСТ 19433 линейная арматура СИП не относится к категории опасных грузов, что допускает её перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д ., ул. Инженерная д. 3 Д РА 25 ООО ППИ

- 2. Хранение изделий должно проводиться в условиях обеспечивающих их количественную и качественную сохранность.
- 3. Изделия должны храниться в упакованном виде, в закрытом помещении (допускается неотапливаемое) защищены от воздействия агрессивных сред (воды, кислот, щелочей, газов и т.д.) при температуре окружающей среды -60 С до +50 С.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 1. Срок службы арматуры составляет не менее 40 лет. Гарантийный срок на арматуру 5 лет со дня ввода ее в эксплуатацию, но не более 7 лет с момента производства. Арматура ремонту не подлежит.
- 2. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности и нормативной документации при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.
- 3. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине предприятия-изготовителя.
- 4. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях :
- нарушение паспортных режимов хранения, монтажа, испытания и эксплуатации изделий.
- -ненадлежащей транспортировке и погрузочно-разгрузочных работ:

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

| Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д ., ул. Инженерная д. З Д | Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д ., ул. Инженерная д. 3 Д |
|--|--|
| РА <i>25 000 ППИ</i> | РА <i>25 000 ППИ</i> |
| -наличие следов воздействия веществ, агрессивных к материалам | |
| изделия (нефтепродукты, кислоты, щелочи, и т. д) | |
| - наличие повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс- | |
| мажорными обстоятельствами; | |
| - повреждений вызванных неправильными действиями потребителя: | |
| -наличие следов вмешательства в конструкцию изделия. | |
| 9. УТИЛИЗАЦИЯ | |
| Утилизация изделия производится в порядке, установленном | |
| Законом РФ от 22 августа 2004г. № 122-ФЗ "Об охране атмосферного | |
| воздуха", от 10 января 2003г. №15-ФЗ "Об отходах производства и | |
| потребления, а так же другими российскими и региональными | |
| нормами, актами, правилами, распоряжениями. Изделие специальной | |
| утилизации не подлежит, опасности для жизни, здоровья людей не | |
| представляет . | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601 | Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601 |