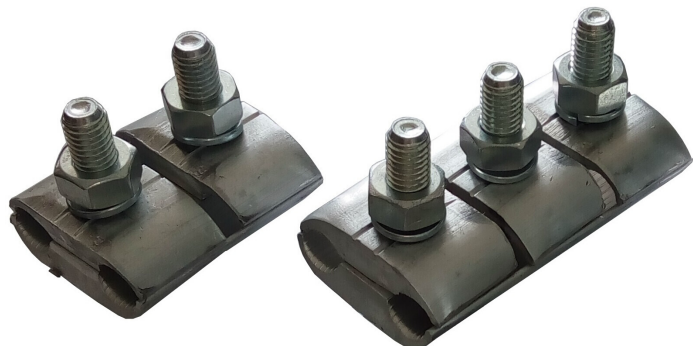




ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ПЛАШЕЧНЫЕ ЗАЖИМЫ

ПА-1-1, ПА-2-2, ПА-2-2а, ПА-3-2, ПА-3-2а



г. Ростов-на-Дону

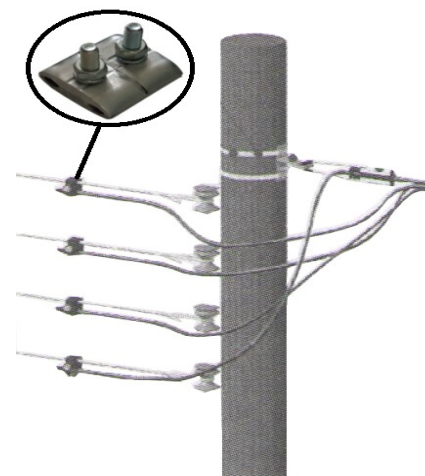
2012 г.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ПА-1-1, ПА-2-2, ПА-2-2а, ПА-3-2, ПА-3-2а ООО «ППИ»

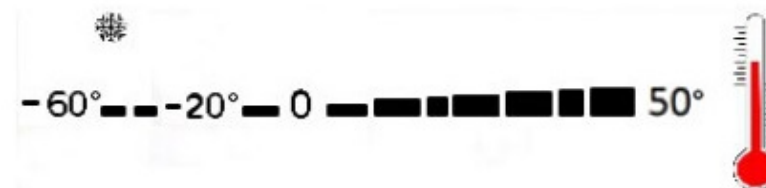
1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Соединительные плашечные зажимы предназначены для соединения алюминиевых, сталеалюминиевых и защищенных проводов СИП-3 в шлейфах анкерных опор, а также для осуществления ответвлений.



2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

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



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

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

ПА-1-1, ПА-2-2, ПА-2-2а, ПА-3-2, ПА-3-2а ООО «ППИ»

3.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	ПА-1-1	ПА-2-2	ПА-2-2а	ПА-3-2	ПА-3-2а
Площадь сечения СИП-3	16, 25, 35	50, 70	50, 70	95, 120	95, 120
Масса, кг	0,080	0,200	0,140	0,300	0,200
Кол-во болтов, шт	2	3	2	3	2
Номинальный диаметр резьбы болта	8	8	8	10	10

4. КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Плашечный зажим (рис.1) состоит из двух частей :

- опорной пластины (рис.1-б)
- прижимных плашек (рис.1-а)

в каждой из которых имеются желоба для закладки провода, соединенных между собой двойным/тройным болтовым соединением (рис.1-в). Для улучшения прочности заделки и электрического контакта на желобах зажимов имеются продольные выступы.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

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

ПА-1-1, ПА-2-2, ПА-2-2а, ПА-3-2, ПА-3-2а ООО «ППИ»

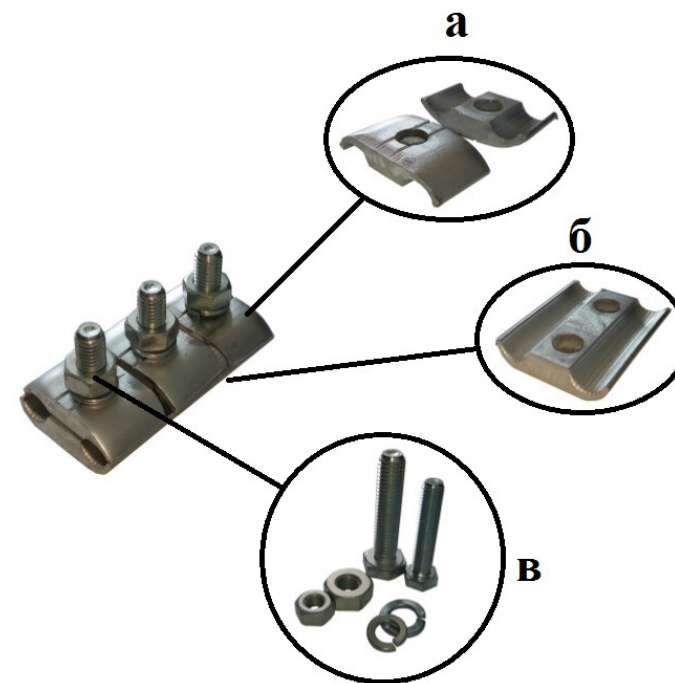


Рис. 1

5. МОНТАЖ ИЗДЕЛИЯ

- 1) Предварительно пальцами ослабить стяжку между опорной пластиной и прижимными плашками зажима для закладки провода необходимого диаметра.
- 2) Вложить провод в желобок корпуса.
- 3) Зажать провод, стянув болтовое соединение вручную, затем подтянуть гаечным ключом.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д., ул. Инженерная 3 Д
ПА-1-1, ПА-2-2, ПА-2-2а, ПА-3-2, ПА-3-2а ООО «ППИ»

- 4) После окончательного затягивания болтового соединения между краями плашек должен оставаться небольшой зазор, являющийся дополнительной гарантией механической прочности соединения и исключающий выскальзывания провода из зажима, что является особенно важным в условиях вибраций при эксплуатации ВЛ в климатических зонах с повышенной ветровой активностью.
- 5) Спустя несколько дней после первоначального затягивания необходимо произвести подтяжку гаек. Это требуется по той причине, что и сами зажимы, и соединённые провода, изготовленные из мягкого алюминия, с течением времени деформируются, сминаясь, и в будущем соединение может ослабнуть.

6. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

1. На каждое изделие наносится товарный знак предприятие - изготовителя ППИ дополнительные технические характеристики: сечение провода, усилие затяжки, если это необходимо .
2. Маркировка наносится методом формования на полимерные детали изделий и методом холодной штамповки на металлические детали изделий.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д., ул. Инженерная 3 Д
ПА-1-1, ПА-2-2, ПА-2-2а, ПА-3-2, ПА-3-2а ООО «ППИ»

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
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 .

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д ., ул. Инженерная 3 Д
ПА-1-1, ПА-2-2, ПА-2-2а, ПА-3-2, ПА-3-2а ООО «ППИ»

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:
 - наличие следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия (нефтепродукты, кислоты, щелочи, и т. д)
 - наличие повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель : ООО "ППИ" Россия, г Ростов. н/Д ., ул. Инженерная 3 Д
ПА-1-1, ПА-2-2, ПА-2-2а, ПА-3-2, ПА-3-2а ООО «ППИ»

- повреждений вызванных неправильными действиями потребителя:
- наличие следов вмешательства в конструкцию изделия.
- ненадлежащей транспортировке и погрузочно-разгрузочных работ:
- 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

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

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

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601