



Техническа спецификация за  
изолирани пресови съединители

ТС-НН-075  
Версия v03  
В сила от 21.06.2013  
Стр. 1 от 6

## Техническа спецификация за изолирани пресови съединители

Настоящата техническа спецификация е валидна за ЕНЕРГО-ПРО Мрежи АД.

ЕНЕРГО-ПРО Мрежи АД  
Варна Тауърс Г9  
бул. „Владислав Варненчик“ №258  
9009 Варна

**Съдържание**

1.	Област на приложение	3
2.	Общи изисквания	3
3.	Условия на работа	3
4.	Изисквания	3
5.	Данни, които трябва да предостави Изпълнителят	4
6.	Обозначения	4
7.	Окомплектовка	4
8.	Одобрение и изпитване	4
9.	Управление на качеството	4
10.	Изпитания	5
11.	Опаковка и транспорт	5
12.	Приложими наредби, правилници и стандарти	5
13.	Приложения	6

**1. Област на приложение**

Настоящата техническа спецификация се прилага за изработка и доставка на изолирани пресови съединители предназначени за съединяване на снопове усукани изолирани проводници ниско напрежение - система с носещ неутрален проводник или самоносещо изпълнение.

**2. Общи изисквания**

Изолираните пресови съединители трябва да отговарят на изискванията на действащите български и европейски стандарти. Използваните стандарти да бъдат описани в документацията на изделието.

Като правило всички закони, наредби, стандарти и правилници приложими в страната на Възложителя трябва да се прилагат, дори и ако не са специално упоменати в тази техническа спецификация.

Бизнес езика и езика за кореспонденция е официалния език в страната на Възложителя.

**3. Условия на работа**

3.1 Монтаж: на открито;

3.2 Нормално замърсена атмосфера;

3.3 Температура на околната среда:  $-30^{\circ}\text{C}$  до  $+50^{\circ}\text{C}$ ;

3.4 Надморска височина: до 2000 m;

3.5 Относителна влажност на въздуха: 90% при  $20^{\circ}\text{C}$ ;

3.6 Пожаробезопасна и взривобезопасна среда;

3.7 Режим на работа: продължителен.

**4. Изисквания**

4.1 Номинално напрежение:  $U_0/U = 0.6/1 \text{ kV}$ ;

4.2 Максимално допустимо напрежение: 1.2 kV;

4.3 Номинална честота: 50 Hz;

4.4 Конструкцията на изолираните пресови съединители да представлява вътрешна метална част от екструдирана алуминиева сплав и външна полимерна изолация с черен цвят, устойчива на климатични въздействия, UV-лъчи, горене и стареене, незадържаша вода и сняг;

4.5 Да позволяват лесен монтаж посредством пресоване с хидравлична преса, оборудвана с шестоъгълна матрица;

4.6 След монтаж (пресоване) да се запазва целостта на изолацията, водонепроницаемостта и обявената диелектрична якост;

4.7 Изолираните съединители трябва да позволяват присъединяване на проводници с кръгли плътни медни и многожични алуминиеви токопроводими жила (re/rm), с еднакви или различни сечения;

4.8 По механични показатели съединителите трябва да бъдат оразмерени в съответствие с конструкцията на съединяваните проводници – фазови и носещ неутрален;

4.9 Отворите на контактния канал трябва да бъдат уплътнени с херметизиращи пръстени, цветово обозначени за лесно определяне на подходящото сечение на проводника за свързване.

**5. Данни, които трябва да предостави Изпълнителят**

5.1 Проектен експлоатационен срок на изделията;



**5.2** Размерите на предлаганите изолирани пресови съединители да бъдат посочени в табличен вид в съответствие с указаните сечения на присъединяваните проводници в Приложение 1 към настоящата техническа спецификация;

**5.3** Специфична информация при поискване от Възложителя.

**6. Обозначение**

Изолираните пресови съединители трябва да бъдат обозначени от външната страна с трайна релефна маркировка, указваща брой и поредност на пресованията, дължина на заголване на изолацията на проводника, цветово и цифрово сеченията на съединяваните проводници, тип и номер на подходящата матрица.

**7. Окомплектовка**

Всяка партида трябва да е комплектувана с декларация за съответствие, гаранционна карта, протокол от заводски изпитания и инструкция за монтаж и експлоатация. Да се упомене изрично в инструкцията, ако за монтажа са необходими допълнителни аксесоари и инструменти.

**8. Одобрение и изпитване**

Техническото одобрение на изделието може да бъде получено, ако Изпълнителя /производител или доставчик/ в своето предложение предостави доказателства за характеристиките на изделието, изисквани от Възложителя, чрез технически данни, мостра и доказателства за годност в експлоатация чрез съответни изпитания.

При желание от страна на Възложителя, производителя трябва да предостави възможност за контрол на производството на място, както и демонстрация на изпитания на не по-малко от 10 % от всяка заявена партида. Инспектирането ще се извършва в установеното работно време на производителя след предварително съгласуване.

Възложителя има право да прави входящ контрол в своя или в независима акредитирана лаборатория на произволно избрани от доставените изделия. Разходите от тези проверки при положителен резултат са за сметка на Възложителя а при отрицателен резултат са за сметка на Изпълнителя. При наличие на подизпълнители, същите се посочват в документацията.

**9. Управление на качеството**

Производителя трябва да представи доказателства за наличие на постоянно работеща система по качеството в съответствие с изискванията на ISO 9001, които гарантират постоянно следене на качествените параметри на изделието, определени от Възложителя и гарантирани от Изпълнителя.

**10. Изпитания**

**10.1** Изолираните пресови съединители трябва да са изпитани за диелектрична якост във вода с тестово напрежение 6 kV, механични показатели, стареене и въздействие на околната среда в съответствие с изискванията на серии БДС EN 50483;

**10.2** Изпитания за изходящ контрол на производителя.

**11. Опаковка и транспорт**

Изолираните пресови съединители трябва да се доставят от Изпълнителя в подходяща опаковка, която гарантира запазването на целостта и функционалността на изделията при транспорт, товаро-разтоварни дейности и съхранение. Препоръчва се комплектно опаковане в прозрачни пликосе от синтетичен материал и експедиране в картонени кутии или палети. Всяка кутия или палет трябва да има четлив етикет или надпис съдържащ: наименованието или знака на производителя, типовото обозначение на изделието, диапазон на приложение, дата на производство и количество.

**12. Приложими наредби, правилници и стандарти**

Наредба №3 от 09.06.2004 г. за устройство на електрическите уредби и електропроводните линии.

БДС HD 626 S1:2003 Кабели за обявено напрежение  $U_0/U(U_m):0.6/1(1.2)$  kV за въздушни разпределителни мрежи.

БДС EN 50483-1:2009 Изисквания за изпитване на аксесоари за снопов кабел за ниско напрежение за въздушни линии. Част 1: Общи положения.

БДС EN 50483-4:2009 Изисквания за изпитване на аксесоари за снопов кабел за ниско напрежение за въздушни линии. Част 4: Съединители.

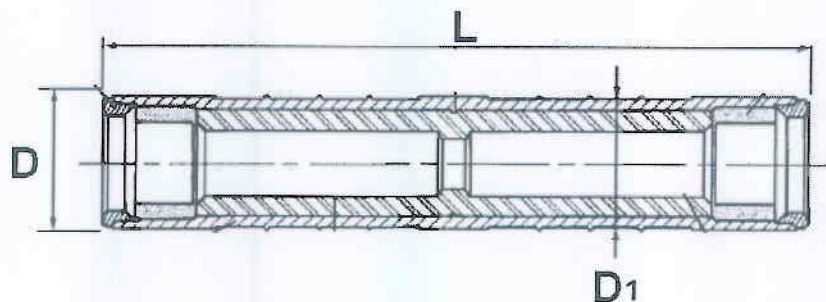
БДС EN 50483-5:2009 Изисквания за изпитване на аксесоари за снопов кабел за ниско напрежение за въздушни линии. Част 5: Електрическо изпитване на стареене.

БДС EN 50483-6:2009 Изисквания за изпитване на аксесоари за снопов кабел за ниско напрежение за въздушни линии. Част 6: Изпитване за въздействие на околната среда.

БДС EN ISO 9001 Системи за управление на качеството. Изисквания.

**13. Приложения**

Приложение 1 – Основни размери спрямо сеченията на проводниците





Сечение на присъединявания проводник (вход/изход)	Размери на съединителя, mm			Цвят (вход/изход)	Тегло g	Матрица
	mm <sup>2</sup>	L	D			
16/6						
16/10						
16/16						
25/25						
35/35						
70/35						
70/70						
150/70						
150/150						
54.6/54.6 N						
70/70 N						
70/54.6 N						

