РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(ПАСПОРТ)
ГИЛЬЗЫ ГМА, ГМЛ (DIN)

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1 Гильзы медно-алюминиевые ГМА и гильзы медные луженые ГМЛ товарного знака REXANT® (далее гильзы) предназначены для соединения встык путем опрессовки предварительно зачищенных от изоляции алюминиевых и медных проводов и жил кабелей сечением 10...300 мм^2 на напряжение до 10 кВ.

1.2. По своим характеристикам гильзы соответствуют требованиям ГОСТ 23469.0.

1.3. Гильзы ГМА выполнены из двух секций: медной и алюминиевой. Секции соединены между собой методом сварки. Гильзы относятся к гильзам с двухсторонним заполнением по ГОСТ 23469.0.

1.4. Нормальные условия эксплуатации гильз:

- температура окружающей среды от -60 до +50 °С;
- среднее значение относительной влажности не более 90%;
- климатическое исполнение «Т2».

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Габаритные размеры гильз ГМА приведены на рисунке 1.

2.2. Маркировка и минимальная осевая разрушающая нагрузка гильз ГМА приведены на рисунке 2.

В маркировку внесены:

- обозначение материала кабельной жилы;
- сечение жилы, на которую рассчитана гильза.

2.3. Габаритные размеры гильз ГМЛ, маркировка и минимальная осевая разрушающая нагрузка приведены на рисунке 3.

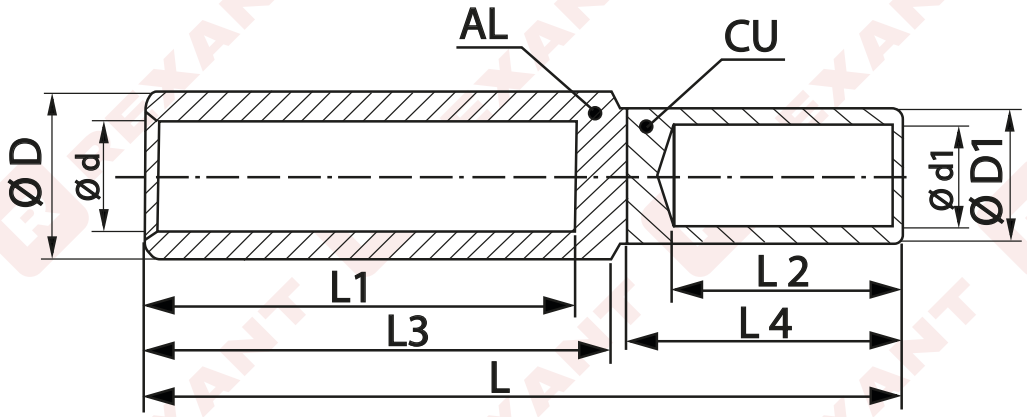


Рисунок 1. Гильзы медно-алюминиевые, внешний вид и габаритные размеры

Исполнение	Маркировка	Минимальная осевая разрушающая нагрузка, кН
Гильза ГМА-16/25	AL25/CU16	0,96
Гильза ГМА-25/35	AL35/CU25	1,40
Гильза ГМА-35/50	AL50/CU35	2,00
Гильза ГМА-50/70	AL70/CU50	2,80

Гильза ГМА-70/95	AL95/CU70	3,80
Гильза ГМА-95/120	AL120/CU95	4,80
Гильза ГМА-120/150	AL150/CU120	6,00
Гильза ГМА-150/185	AL185/CU150	7,40
Гильза ГМА-185/240	AL240/CU185	9,60

Исполнение	ØD ±0,2, мм	Ød1 ±0,2, мм	ØD1 ±0,2, мм	Ød1 ±0,3, мм	L ±2, мм	L1 ±1,5, мм	L2 ±1, мм	L3 ±2, мм	L4 ±1, мм
Гильза ГМА-16/25	16,0	6,4	8,5	5,5	72,5	43,0	20,0	47,5	24,0
Гильза ГМА-25/35	16,0	8,5	10,0	7,0	72,5				
Гильза ГМА-35/50	20,0	9,4	12,5	8,2	75,0				
Гильза ГМА-50/70		10,9	14,5	10,0	81,0		26,0		30,0
Гильза ГМА-70/95		12,4	16,5	11,5	83,0		27,0		32,0
Гильза ГМА-95/120	25,0	13,7	19,0	13,5	107,0	59,0	35,0	64,0	40,0
Гильза ГМА-120/150		15,5	21,0	15,5					
Гильза ГМА-150/185	32, 0	17,0	23,5	17,0	112,0		40,0		45,0
Гильза ГМА-185/240		19,5	25,5	19,0	115,0		42,5		48,0

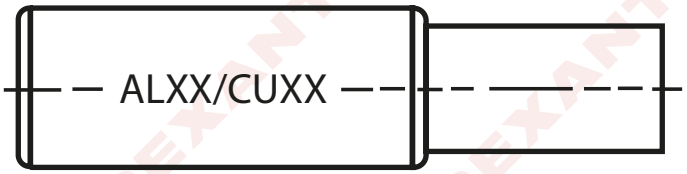


Рисунок 2. Гильзы медно-алюминиевые, маркировка и минимальная осевая разрушающая нагрузка

Исполнение	Номинальное сечение проводников, мм²	L, мм	Предельные отклонения, мм	ØD ±0,2, мм	Ød ±0,2, мм	Минимальная осевая разрушающая нагрузка, кН
Гильза ГМЛ-1,5	1,5	15,0	$L_{-0,6}$	3,5	1,7	0,09
Гильза ГМЛ-2,5	2,5	15,0		4,2	2,3	0,15
Гильза ГМЛ-4	4	15,0		5,0	3,0	0,24
Гильза ГМЛ-6	6	15,0		5,6	3,4	0,36
Гильза ГМЛ-10	10	21,0		7,2	4,5	0,60

Гильза ГМЛ-16	16	26,0	$L_{-0,6}$	9	5,8	0,96
Гильза ГМЛ-25	25	29,0		11,5	7,7	1,50
Гильза ГМЛ-35	35	32,0		13,3	8,5	2,10
Гильза ГМЛ-50	50	32,0		13,2	9,4	3,00

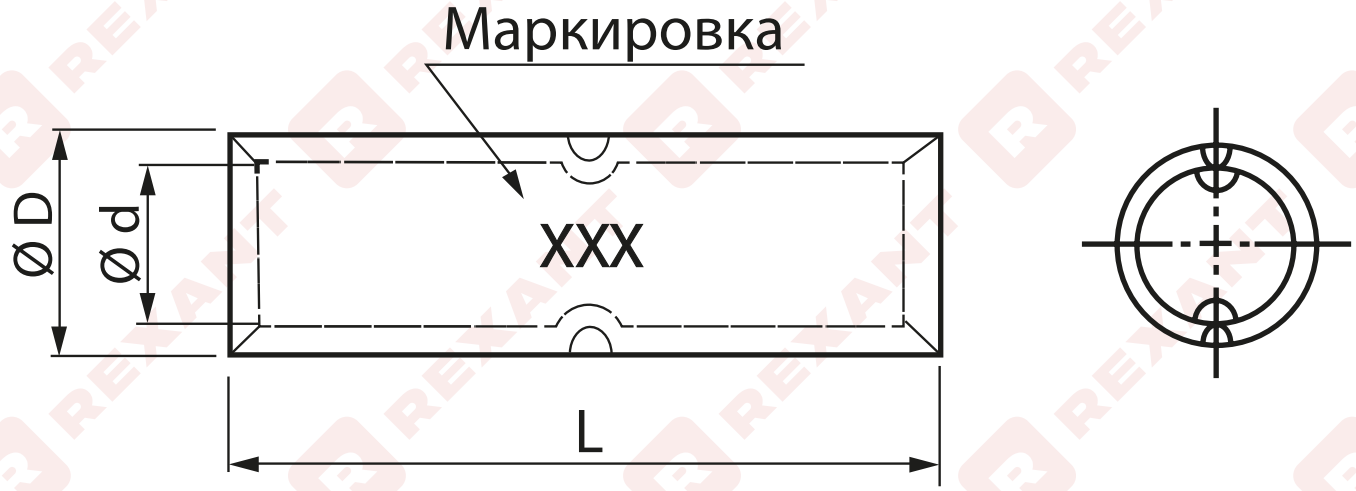


Рисунок 3. Гильзы медные, внешний вид, габаритные размеры и минимальная осевая разрушающая нагрузка

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Изделие
- Упаковка

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Монтаж кабельных соединений с помощью гильз должен производить квалифицированный персонал, прошедший обучение с присвоением группы по электробезопасности не ниже IV от 1000 В в соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Межотраслевыми правилами по охране труда (правила безопасности) при эксплуатации электроустановок потребителей».

ЗАПРЕЩАЕТСЯ МОНТАЖ СОЕДИНЕНИЙ КАБЕЛЬНЫХ ЛИНИЙ, НАХОДЯЩИХСЯ ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ!

Изделие безопасно при использовании по назначению. Не подлежит обязательному подтверждению соответствия.
Не подлежит ремонту, в случае обнаружения неисправностей изделие необходимо заменить.

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

5.1. Монтаж кабельных линий с помощью гильз ГМА.
5.1.1. Концы жил кабелей, подлежащих соединению с помощью гильзы, освобождают от изоляции: алюминиевый провод на длине L1, медный провод на длине L2 (рисунок 1).
5.1.2. Концы жил вводят в гильзу до упора и опрессовывают специальным инструментом.
5.1.3. Накладывают изоляцию на место соединения. Если в качестве изоляции используется тер-

моусаживаемая трубка, то ее надевают на одну из соединяемых жил перед монтажом соединения.

5.2. Монтаж кабельных линий с помощью гильз ГМЛ.

5.2.1. Концы жил кабелей, подлежащих соединению с помощью гильзы, освобождают от изоляции на длине L/2 (мм) (рисунок 3). Дальнейший монтаж производят в соответствии с пунктами 5.1.2, 5.1.3.

6. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ, ХРАНЕНИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Условия эксплуатации гильз:

- рабочий диапазон температур от -60 до +80 °С;
- окружающий воздух не должен содержать химически активных или воспламеняющихся газов, а также паров солей;
- относительная влажность 75% при температуре окружающей среды +15 °С, максимальная влажность 90% при температуре +40 °С.

6.2. Транспортировка гильз в части воздействия механических факторов осуществляется по группе С и Ж ГОСТ 23216, в части воздействия климатических факторов – по группе 4 (Ж2) ГОСТ 15150.

6.3. Транспортировка гильз допускается любым видом крытого транспорта в упаковке изготовителя, обеспечивающей предохранение упакованных гильз от механических повреждений, загрязнений и попадания влаги. Хранение гильз в части воздействия климатических факторов осуществляется по группе 2 (С) ГОСТ 15150. Хранение гильз допускается только в упаковке изготовителя в помещениях с естественной венти–ляцией при температуре окружающего воздуха от -40 до +50 °С и относительной влажности 70%, допускается хранение при относительной влажности до 95% при +25 °С.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации гильз составляет три года со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортировки и хранения.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ В СЛУЧАЕ:

1. Отсутствия правильно заполненного гарантийного талона, чека и упаковки изделия в товарном виде.
2. Самостоятельного ремонта.
3. Наличия явных или скрытых механических повреждений изделия, вызванных нарушением правил эксплуатации, использованием не по назначению.
5. Естественного износа изделия.
6. Изменений, внесенных в конструкцию изделия.

Срок службы 10 лет.

8. НАИМЕНОВАНИЕ И МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ ИЗГОТОВИТЕЛЯ (УПОЛНОМОЧЕННОГО ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ЛИЦА), ИМПОРТЕРА, ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ СВЯЗИ С НИМИ

Изготовитель: «Лин'Ан КФ Ко., ЛТД» / «Lin'an CF Co., Ltd».
Адрес изготовителя: Лин Ан индустриальная зона, Ханчжоу, Чжэцзян, Китай / Lin'an industrial zone, Hangzhou, Zhejiang, China.
Импортер и уполномоченный представитель: ООО «СДС».
Адрес импортера: 123060, Россия, г. Москва, ул. Маршала Соколовского, д. 3, эт. 5, пом. 1, ком. 3.