

ПРИЛОЖЕНИЕ А

СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ

МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА И РЕМОНТА ЛИНИЙ СВЯЗИ

Исх. №02-1/282 от 07.07.2022 г

Потребителям**О замене материалов**

Информируем вас, что в настоящее время в рамках применения технологий, рекомендуемых компанией «ЭМ» («Краткое руководство по монтажу линейных сооружений связи с использованием технологий и материалов компании ЗМ» (М. ЗМ. 2004)), допускается замена материалов компании «ЭМ» на аналогичные по свойствам материалы другого производителя, не ухудшающие эксплуатационные свойства смонтированного изделия, в соответствии с таблицей.

№ п/п	Название материала фирмы «ЭМ»	Название материала-аналога
1	Лента винил-мастика VM	Лента мастична на виниловой основе ЛВМ
2	Лента 2900	Лента мастичная ЛМ
3	Лента виниловая Е-З	Лента виниловая эластичная ЛВЭ
4	Лента виниловая 88Т	Лента виниловая ЛВ1(2;3;4)
5	Компаунд 8882	Гель Пуласт
6	Герметик оснований 4411	Пуласт герметик оснований
7	Скотчлок 4460-Д соединитель экрана до 100 пар	Соединитель экрана до 100 пар
8	Структурный материал Armorcast	Армопласт (влагоотверждаемый бинт)
9	Скотчлок U1-В соединитель для жил 0,9-1,3 мм	Соединитель однопарный 0,9-1,3 мм
10	Скотчлок UR2-В соединитель для разветвления жил 0,4-0,9 мм	Соединитель одножильный разветвления 0,4-0,9 мм
11	Скотчлок UY-2 для жил 0,4-0,9 мм	Соединитель одножильный 0,4-0,9 мм

Технический директор

А.С. Козлов

Исп.: Романова М.В.
тел: +7 (495) 786-34-43, доб. 307



Муфта компрессионная типа **ВССК** для кабелей емкостью от 10 до 100 пар

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ (редакция 12/2025)

ГК-Т43.00.000 ИМ

Акционерное общество «СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ»
115088, Россия, г. Москва, ул. Южнопортовая, 7а
Тел.: +7 495-786-34-34 ■ Факс: +7 495-786-34-32
mail@ssd.ru ■ www.ssd.ru

СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ

1 Общие положения

1.1 В настоящей инструкции описана технология монтажа соединительных и разветвительных муфт на кабелях типа ТП, не содержащихся под избыточным воздушным давлением, как заполненных гидрофобным заполнителем, так и незаполненных, путем заполнения сростка жил удалаемым компаундом 8882 под давлением.

В настоящее время в рамках применения технологий, рекомендуемых компанией

Тип комплекта	Диаметр сростка макс.	Рабочая зона (X)	Парность кабеля	Требуемое кол-во компаунда
ВССК 10	25 мм	115 мм	10 пар	87 г.
ВССК 20/30	40 мм	160 мм	20/30 пар	150 г.
ВССК 50	45 мм	160 мм	50 пар	220 г.
ВССК 100	60 мм	185 мм	100 пар	310 г.

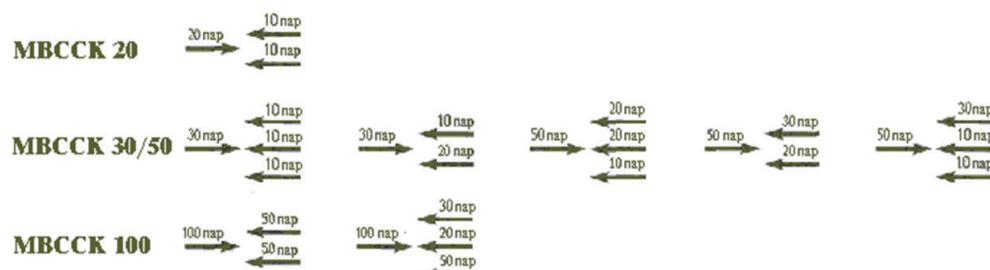
Рекомендации по подбору муфт на кабели:

Тип комплекта	ВССК 10	ВССК 20/30	ВССК 50	ВССК 100
Парность кабеля	10 пар	20/30 пар	50 пар	100 пар
Диаметр жил:	0,5 мм	0,5 мм	0,5 мм	0,5 мм
Парность кабеля	10 пар	20/30 пар	50 пар	100 пар
Диаметр жил:	0,4 мм	0,4 мм	0,4 мм	0,4 мм
Парность кабеля	10 пар	20/30 пар	50 пар	50 пар
Диаметр жил:	0,32 мм	0,32 мм	0,32 мм	0,32 мм

1.3 Подбор разветвительных муфт МВССК:

Тип комплекта	Диаметр сростка макс.	Рабочая зона (X)	Парность кабеля	Требуемое кол-во компаунда
МВССК 20	30 мм	160 мм	20 пар	130 г.
МВССК 30/50	45 мм	160 мм	30/50 пар	230 г.
МВССК 100	60 мм	230 мм	100 пар	360 г.

1.4 Примеры разветвлений кабеля:



2 Материалы

2.1 Содержание набора



Примечание- Структурный материал Armorcast™ для усиления механической прочности муфты может поставляться в комплектах для монтажа 100-парных кабелей ВССК 100 и МВССК 100.

2.2 Необходимый инструмент:

- стандартный инструмент спайщика
- пресс клещи Е9Y

2.3 Дополнительный материал:

- эластичная виниловая лента EZ
- изоляционная виниловая лента 88T

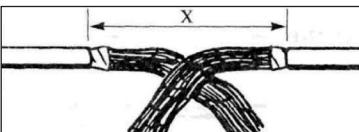
Меры безопасности

При работах на линейных сооружениях кабельных линий передачи следует руководствоваться Правилами по охране труда, утвержденными Приказом Минтруда России от 07.12.2020 №867н.

3 Подготовка кабеля

3.1 Подготовьте концы кабеля в соответствии с «Руководством по строительству линейных сооружений местных сетей связи» (ССКТБ-ТОМАСС, 1996). Оденьте полумуфты на концы кабеля. При монтаже разветвительной муфты, все кабели на стороне разветвления проденьте в одно отверстие полумуфты. При необходимости подрежьте конус полумуфты.

3.2 Выставьте длину рабочей зоны (X) между срезами оболочки соответствия с таблицами p.1.2 и 1.3.



3.3 Зачистите и обезжирьте оболочку кабеля с обеих сторон на длине 250 мм.

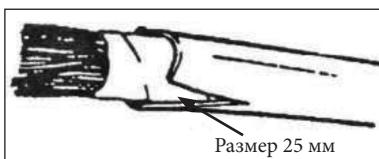


4 Восстановление экрана

4.1 Вставьте основание соединителя экрана под оболочку кабеля, между экраном и поясной изоляцией кабеля до упора в обрез оболочки. Слегка поступите по оболочке, чтобы зубцы зацепились за оболочку. Оденьте крышку на винт основания. Стяните обе части одной гайкой.

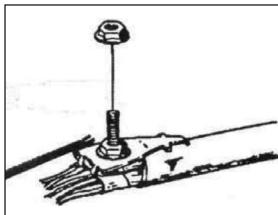
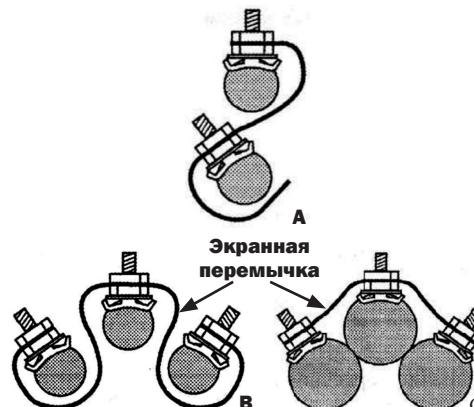


4.2 На кабелях с наружным диаметром менее 20 мм сделайте разрез оболочки длиной 25 мм со стороны диаметрально противоположной экранному соединителю.

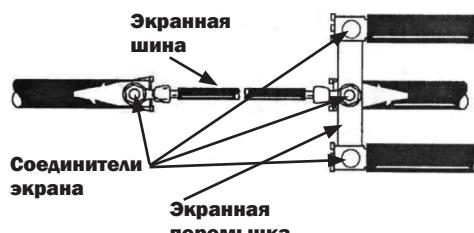


Размер 25 мм

4.3 Наденьте экранную шину на винты соединителей и зафиксируйте ее второй гайкой.

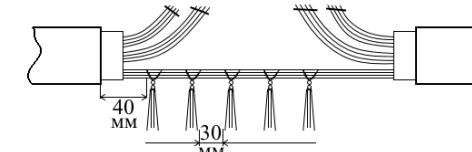
**4.4** Разветвительная муфта**Монтаж экранной перемычки:**

4.5 Пример восстановления экрана с помощью экранной шины и перемычки.

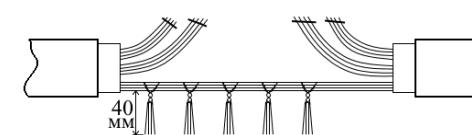


5 Сращивание кабеля

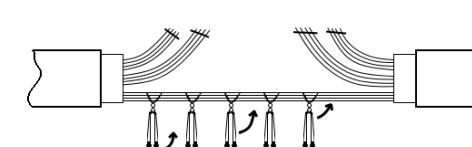
5.1



5.2



5.3



5.4 Равномерно распределить (уложить) смонтированные одножильные соединители по окружности так, чтобы диаметр сростка был одинаковым.

Процесс монтажа более детально описан в инструкции ЗМ, в разделе «Монтаж сердечника кабеля одножильными соединителями серии UY-2».

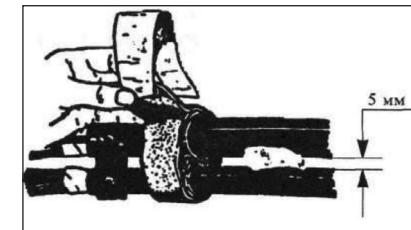
6.1 Заполнение сердечника кабеля компаундом

6.1 При монтаже прямых муфт, наложите по одному витку 19 мм мастики на оболочку кабелей за экранным соединителем.



Примечание- Сохраните остаток мастики для дальнейшей обмотки вокруг муфты.

6.2 При монтаже разветвительных муфт, наложите по одному витку мастики вокруг каждого кабеля. Пространство между кабелями и другие пустоты заполните мастикой. Наложите один виток мастики вокруг всей группы кабелей. Обожмите мастику пальцами.

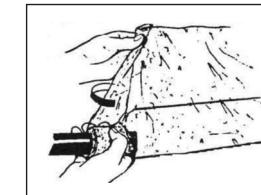


6.3 Оберните пластиковый лист равномерно вокруг кольца из мастики так, чтобы линия на листе проходила под нижней частью сростка.

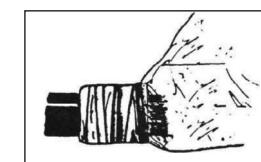
Примечание - При отсутствии линии на пластиковом листе расположите его так, чтобы центр листа совпадал с нижней частью сростка при обёртке.



6.4 Сверните избыток пластикового листа. Плотно скрутите его углы в трубочку по направлению к центру сростка под углом 45° по отношению к оси кабеля.



6.5 Нижний конец трубочки прижмите к мастике и плотно примотайте одним витком ленты 88Т. Затем размотайте рулон ленты на длину 60-80 мм, скрутите ленту в жгут и сделайте с усилием несколько витков жгутом. Закончите обмотку одним витком расправленной ленты 88Т.



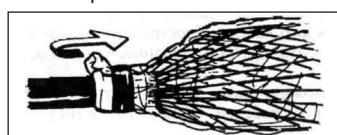
6.6 Разорвите перемычку упаковки между составными частями компаунда и перемешайте их. Отрежьте угол упаковки и заполните получившуюся из пластиковой обертки емкость **до уровня, когда компаунд полностью закроет соединители и проводники**.

Примечание - Внимательно контролируйте уровень компаунда при заливке. Он должен полностью покрывать соединители и проводники, но не превышать этот уровень.



6.7 Разомните заполненную емкость, чтобы компаунд заполнил все полости.

6.8 Разверните углы пакета в трубочку от обреза вниз по направлению к сростку. Подмотайте края пакета к мастике лентой 88Т.



6.9 Оберните сросток, заступив за края мастики, двумя слоями эластичной виниловой ленты EZ с перекрытием витков 50%.

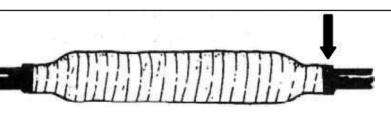
Примечание: При возникновении воздушных полостей внутри пакета проколите его и выдавив воздух, обмотайте сросток в месте прокола одним витком ленты EZ.



6.10 Обмотайте с усилием весь сросток, заступив за края мастики, тремя слоями эластичной ленты EZ с перекрытием витков 50%. При обмотке заступите на 2 см за края мастики.

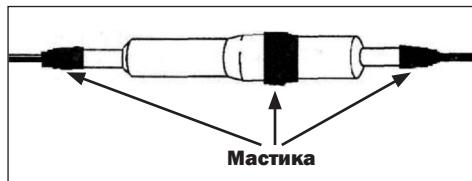


6.11 Зафиксируйте конец эластичной виниловой ленты EZ от разматывания при помощи ленты 88Т.

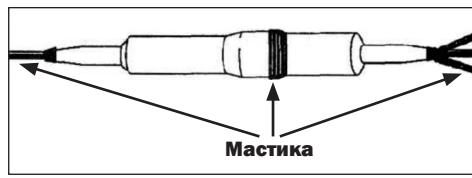


7 Монтаж корпуса муфты

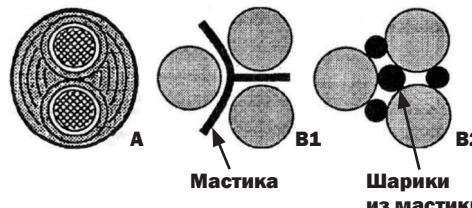
7.1 Надвиньте полумуфты на сросток. Обмотайте одним слоем мастики центральный стык и стыки с кабелем.



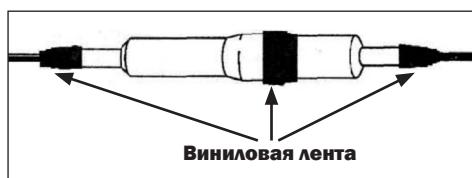
7.2 В случае разветвительной муфты, надвиньте полумуфты на сросток. Обмотайте одним слоем мастики центральный стык и стыки с кабелем.



Способы уплотнения мастикой пространства между кабелями:



7.3 Для защиты мастики плотно обмотайте мастику двумя слоями виниловой ленты 88T с перекрытием витков и заступая за края мастики на 20 мм с каждого края. Намотку начинать с меньшего диаметра.

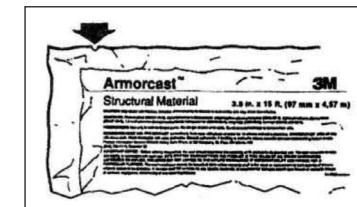


8 Монтаж лентой Armorcast™

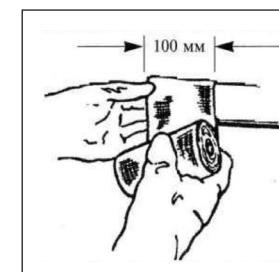
(Рекомендуется при монтаже комплектов ВССК 100 и МВССК 100)

Внимание! Для обеспечения наилучшей адгезии и затвердевания компаунда при температуре воздуха ниже 0°C подогрейте кабель, корпус муфты и материалы до температуры не менее +2°C.

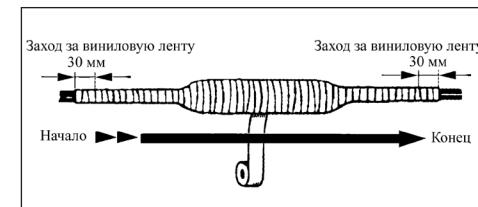
8.1 Оденьте перчатки и вскройте фольгированный пакет, оторвав верх пакета по меткам.



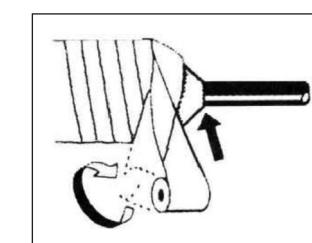
8.2 Наложив рулон внешней стороной вниз, начните обматывать муфту с середины.



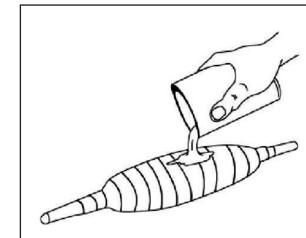
8.3 Оберните муфту полностью, с 60% перекрытием витков, натягивая при этом ленту Armorcast. Закончите обмотку зайдя за край виниловой ленты 88T на 50 мм на противоположном конце. Излишек ленты Armorcast намотайте на муфту в обратном направлении с минимальным перекрытием витков.



8.4 На местах перехода с меньшего на больший диаметр и наоборот разворачивайте рулон другой стороной.



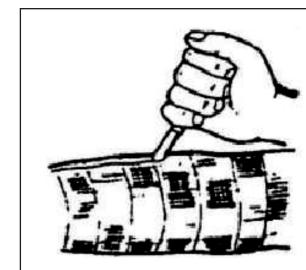
8.5 Для ускорения процесса затвердевания, обернутую муфту полейте водой и обожмите лентой EZ.



8.6 Чтобы предотвратить разматывание зафиксируйте конец ленты Armorcast лентой 88T.

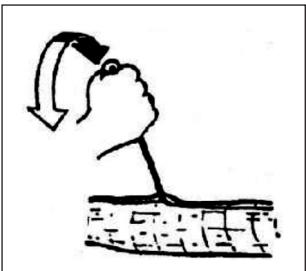
9 Демонтаж муфты

9.1 Разрежьте ножом кабельщика-спайщика слой ленты Armorcast по всей длине муфты. В местах где это затруднительно используйте ножовку.



9.2 По возможности, срывайте Armorcast большими кусками. **Не снимайте обмот-**

ку лентами до полного удаления ленты Armorcast. При необходимости сделайте дополнительные разрезы.



9.3 Удалите виниловую ленту 88T и мастику, раздвиньте части муфты.

9.4 Разрежьте и снимите эластичную виниловую ленту и пластиковую обертку.

9.5 Раскрошите компаунд руками и удалите его полностью.

9.6 Проведите необходимые работы.

9.7 Повторное заполнение муфты компаундом и герметизацию выполняют в соответствии с **пунктами 6-8** данной инструкции.