



«Родные технологии»

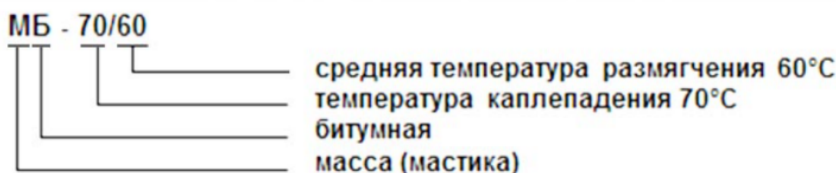
ООО «Энгельсский Завод  
Изоляционных Материалов»  
Техническая поддержка:  
т. +7 906 307 70 25. <https://ezim.info/>

Технический лист № 5. Версия: от 07 апреля 2021 года

## Составы для заливки кабельных муфт «МБ» СТО 37803432-012-2020



### ОПИСАНИЕ ПРОДУКЦИИ:



### ОСНОВНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

| Наименование показателя  | Наименование показателя      |                              | Метод испытания                         |
|--|------------------------------|------------------------------|---|
|  | МБ-70/60                     | МБ-90/75                     |   |
|  | высший сорт ОКП 02 5541 0205 | высший сорт ОКП 02 5541 0206 |   |
| Температура каплепадения, °С, не ниже                                    | 80                           | 90                           | По ГОСТ 6793                            |
| Температура размягчения по кольцу и шару, °С                             | 55-65                        | 70-80                        | По ГОСТ 20739 с изменением по п.4.4 СТО |
| Пробивное напряжение переменным током 50 Гц в течение 1 мин, В, не ниже: | 50000                        | 50000                        | По п.4.5 СТО                            |
| Морозостойкость, °С, не выше   | -5                           | 0                            | По п.4.6 СТО                            |
| Температура вспышки, не ниже °С  | 260                          | 250                          | По ГОСТ 4333                            |
| рН водной вытяжки  | -                            | -                            | По п.4.7 СТО                            |
| Испытание на хрупкость и адгезию к металлам                              | Выдерживает                  |                              | По п.4.8 СТО                            |
| Массовая доля водорастворимых кислот и щелочей:                          | Отсутствие                   |                              | По ГОСТ 6307                            |

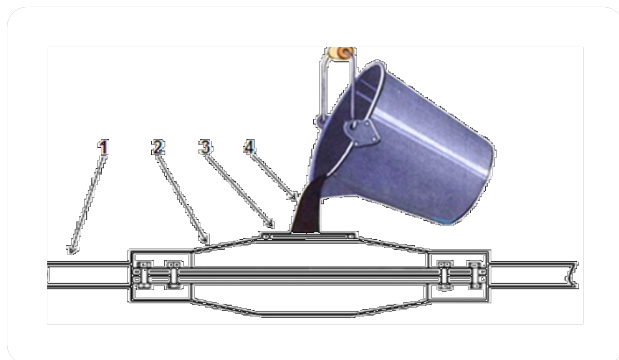
### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Защитные чугунные муфта на кабелях с полиэтиленовыми шланговыми покрытиями с полистирольной (МКС) и полиэтиленовой изоляцией жил. Муфты для кабелей с оболочками из свинца, алюминия или стали (серии МССО, НССД), предназначенные для заливки соединительных ответвленных и кольцевых муфт и заделок силовых и контрольных кабелей до 10 кВт. Монтируемые в помещении с температурой не ниже -10 °С. Для муфт, работающих при температуре окружающей среды -5 °С до +40 °С.

### ПРОИЗВОДСТВО РАБОТ:

- Для разогрева массы перед заливкой чугунной муфты требуются:
  - ведро заливочное с носиком и крышкой;
  - газовая горелка или паяльная лампа;
  - горючее: газ пропан для горелки и бензин для паяльной лампы;
  - термометр со шкалой 0-300 °С (технический).
- При разогреве массы с помощью газовой горелки баллон с газом должен располагаться на поверхности земли на расстоянии не ближе 2 м от котлована так, чтобы на него не попадали солнечные лучи. При использовании паяльной лампы разжигать её следует на поверхности земли, на расстоянии не менее 2 м от котлована. Разогреть массу следует на расстоянии не менее двух метров от края котлована. Ведро следует заполнять не более чем на 2/3 его объёма, чтобы исключить возможность вытекания мастики из ведра и её загорания.
- Пригодная к заливке масса имеет зеркально чистую поверхность. Пена или потрескивание при разогревании массы указывают на наличие влаги (такую массу для заливки применять нельзя). Не рекомендуется держать

длительное время температуру разогретой мастики близкой к допустимой. Закипевшая и подгоревшая масса к заливке не пригодна. Она должна быть вылита, ведро очищено и разогрета новая порция мастики. При разогреве мастику следует перемешивать чистой сухой металлической, предварительно нагретой ложкой, или металлическим прутком. Разогрев массы, её заливку и переноску следует производить в брезентовых рукавицах и защитных очках. Запрещается лить разогретую мастику на сырую поверхность, так как при этом возможно разбрызгивание расплавленных частиц. Запрещается передавать ёмкость с разогретой массой из рук в руки. При передаче необходимо ставить её на землю или на прочное основание. Перед заливкой необходимо слить через носик ёмкости небольшое количество мастики, чтобы очистить её от мусора и пыли.



Заливка чугунной муфты С-50 М удлинённой: 1 – кабель в защитном покрытии; 2 – корпус чугунной муфты в сборе; 3 – открытый лючок; 4 – горячая масса МБ-70.

Проверяют температуру массы термометром. Убедившись в готовности массы, прекращают её подогрев и опускают ведро с массой на дно котлована. Массу следует остудить до температуры, безопасной для элементов сращиваемых кабелей. Температура массы перед заливкой в чугунную муфту должна быть: 75-80 °С на кабелях с полиэтиленовыми шланговыми покрытиями, с кордельно-полистирольной (МКС) и полиэтиленовой изоляцией жил (ёмкостью 4x4 и 7x4); 110-120 °С на всех других кабелях (с бумажной и кордельно-бумажной изоляцией жил). Через лючок чугунной муфты заливают в неё массу (рис. 1). Следят за тем, чтобы масса заполнила всё пространство между чугунной и свинцовой муфтами. После усадки массы производят доливку до краёв лючка. При температуре воздуха 0 °С и ниже чугунную муфту до заливки необходимо подогреть пламенем газовой горелки (паяльной лампы). Закрывают лючок и закрепляют его крышку болтами. Обмазывают массой болтовые соединения чугунной муфты и места выхода из неё кабеля.

#### **ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

При выполнении работ следует руководствоваться требованиями «Правил по охране труда при работах на линейных сооружениях кабельных линий передачи» ПОТ РО-45-009-2003.

#### **УПАКОВКА**

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение составов - по ГОСТ 1510 со следующим дополнением: составы упаковывают в бидоны или банки из белой или черной жести вместимостью не более 10 дм. с герметично закрывающимися крышками. Внутренняя поверхность бидонов должна быть чистой и без ржавчины. По согласованию с потребителем допускается упаковывать составы МБ-70/60 МБ-90/75 в картонные коробки с термокладышем и крышками вместимостью не более 15 кг.

#### **ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

Гарантийный срок хранения составов для заливки кабельных муфт - два года со дня изготовления.