

21/35KV、26/35KV 三芯交联电缆

辐射交联热缩型终端配套表

型号 规格 材料名称	NRSY-35/3×1	NRSY-35/3×2	NRSY-35/3×3	WRSY-35/3×1	WRSY-35/3×2	WRSY-35/3×3
应力管	Ø50×200×3	Ø65×200×3	Ø70×200×3	Ø50×200×3	Ø65×200×3	Ø70×200×3
绝缘管	Ø55×800×3	Ø65×800×3	Ø80×800×3	Ø55×800×3	Ø65×800×3	Ø80×800×3
密封管	Ø55×200×3	Ø65×200×3	Ø80×200×3	Ø55×200×3	Ø65×200×3	Ø80×200×3
垫管	Ø40×150×3	Ø50×150×3	Ø65×150×3	Ø40×150×3	Ø50×150×3	Ø65×150×3
相色管	Ø50×50×3	Ø65×50×3	Ø70×50×3	Ø50×50×3	Ø65×50×3	Ø70×50×3
单孔伞裙	Ø60×12	Ø70×12	Ø70×12	Ø60×18	Ø70×18	Ø70×18
指套	Ø60×110×1	Ø60×110×1	Ø60×110×1	Ø60×110×1	Ø60×110×1	Ø60×110×1
一般填充胶	300g	300g	300g	300g	300g	300g
应力疏散胶	10g	10g	10g	10g	10g	10g
防水密封胶	60g	60g	60g	60g	60g	60g
硅脂膏	1 支	1 支	1 支	1 支	1 支	1 支
地线	1 条	1 条	1 条	1 条	1 条	1 条
绑扎线	1 条	1 条	1 条	1 条	1 条	1 条
焊锡丝	1 条	1 条	1 条	1 条	1 条	1 条
砂纸	1 张	1 张	1 张	1 张	1 张	1 张
手套	1 付	1 付	1 付	1 付	1 付	1 付
焊锡膏	1 盒	1 盒	1 盒	1 盒	1 盒	1 盒
清洗纸	3 包	3 包	3 包	3 包	3 包	3 包
清洁布	1 块	1 块	1 块	1 块	1 块	1 块
合格证	1 份	1 份	1 份	1 份	1 份	1 份

温馨提示：

为了确保产品的使用质量和线路运行安全，请客户安装时严格按照本公司的安装要求和工艺进行安装，未经本公司允许改变安装工艺本公司不能确保产品的使用质量。

JIANGSU DASHENG HEAT SHRINKABLE MATERIAL CO., LTD.

Address: 1288 Shexi Road, Beishe Community, Fenu Town, Wujiang District, Suzhou City, Jiangsu Province, China

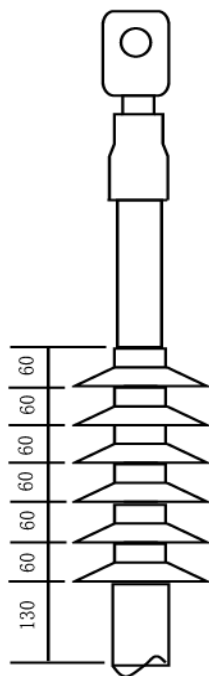
Telephone: +86 512 63242988, 63242266, 63242260

<http://www.dasheng.com>

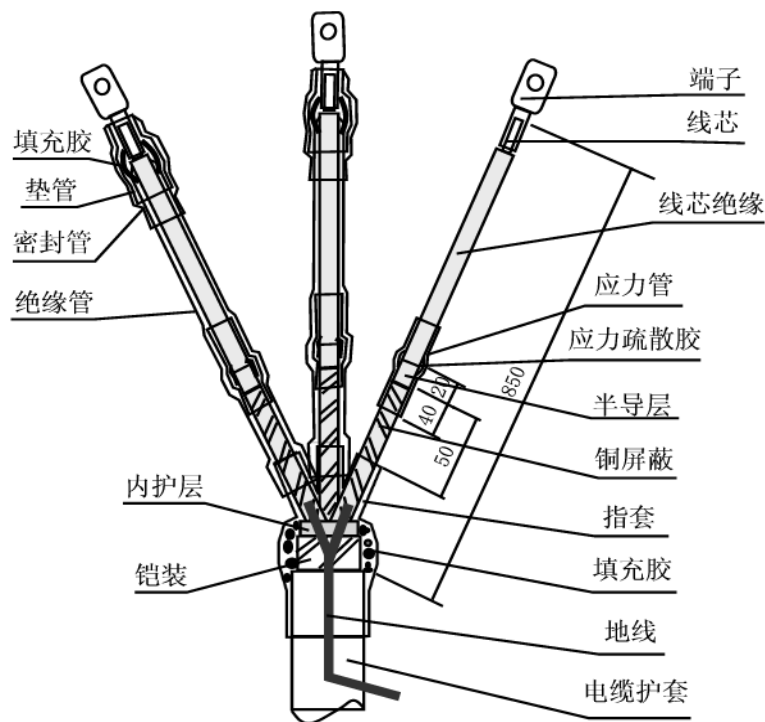
安 装 工 艺

1. 将电缆外护层剥除 850mm，留钢铠 30mm，距钢铠断口保留 18mm 内衬层，其余剥除。
2. 除去填充物，将钢铠打磨干净。将地线的一端分成三股，分别绑在铜屏蔽上并焊接，再焊接在钢铠上。包绕填充胶于电缆的钢铠处。
3. 将电缆护套断口处打毛并清理干净，分开线芯，套入指套，尽量将指套向下压，从指套根部开始向两端均匀加热指套，使指套收缩固定。
4. 从手套指端向上量取 50mm 铜屏蔽，其余剥除，保留 20mm 半导层，其余剥除，用清洁纸清洁线芯绝缘表面，确保绝缘表面的半导层清理干净，把硅脂膏薄薄的均匀涂在线芯绝缘表面上。
5. 用应力分散胶将半导层与绝缘体间的台阶缠平，套入应力管，搭铜屏蔽 40mm。加热固定，用应力分散胶将应力管与绝缘体间的台阶缠平。
6. 把线芯绝缘端部削成锥体，使线芯的长度为端子的孔深加 5mm。压接端子，用填充胶包绕端子的表面和端子与线芯绝缘的缝隙，使端子的压痕和端子与线芯绝缘的缝隙填平。
7. 套入绝缘管至指套根部，自下往上环绕均匀加热固定。在绝缘管与端子附近包绕密封胶条，然后套入热管，加热收缩，再套入密封管加热收缩。

8.



单相伞裙安装示意图



35KV终端安装结构示意图