Производитель: ООО «ППИ» Россия, г. Ростов-на-Дону, ул.Инженерная 3Д
ZP610, ООО ППИ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ИЗДЕЛИЕ ZP610 ООО ППИ



ОТВЕТВИТЕЛЬНЫЙ ПРОКАЛЫВАЮЩИЙ ЗАЖИМ

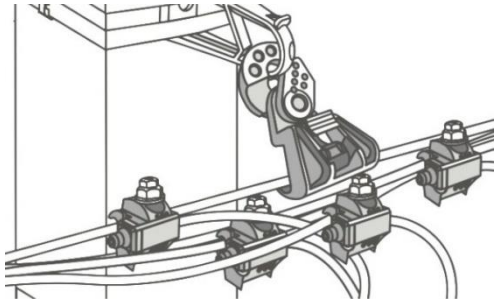
на НАПРЯЖЕНИЕ до 1 кВ

г. Ростов-на-Дону

2025

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Ответвительный прокалывающий зажим ZP610 предназначен для выполнения ответвлений от магистральных самонесущих изолированных проводов (СИП) алюминиевыми или медными проводами на воздушных линиях электропередачи до 1кВ.



Применяется для соединения магистральной линии сечением 6-95 мм2 с проводами на ответвлениях 1,5-10 мм2.

2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Эксплуатация изделия предназначена при номинальных значениях климатических факторов внешней среды по ГОСТ15150.

Монтаж арматуры рекомендуется проводить при t° не ниже -20°С.



Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель: ООО «ППИ» Россия, г. Ростов-на-Дону, ул.Инженерная 3Д
ZP610, ООО ППИ

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Сечение, мм2		Болт		Кол-во контактных пластин с зубцами	Масса, кг	Количество в упаковке, шт
	маги-страли	ответвле-ния	Усилие затяжки, Нм	Размер головки, мм			
ZP 610	*6-95*	*1,5-10*	*8 ± 10%*	*13*	2	*0,046*	*200*

4. КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Ответвительный прокалывающий зажим ZP 610 (рис. 1) состоит из корпуса (1), с посадочными пазами контактных пластин (2), прижима (3) соединенных между собой замком - направляющей (4), контактных пластин с зубцами (5), изолятора (6) оцинкованного стального болта М6х50 с шайбой М10 (7) и металлической срывной головкой комплектуемого стопорной шайбой (8).

Корпус и прижим зажима выполнены из полиамида, армированного стекловолокном, стойкого к УФ-излучению и погодно-климатическим условиям. Изолятор изготовлен из термопластичного эластомера со свойствами диэлектрика. Зажим разработан для соединения магистрального СИП сечением 6-95 мм2 с изолированным проводом на ответвлениях сечением 1,5-10 мм2, а также для ввода в дом.

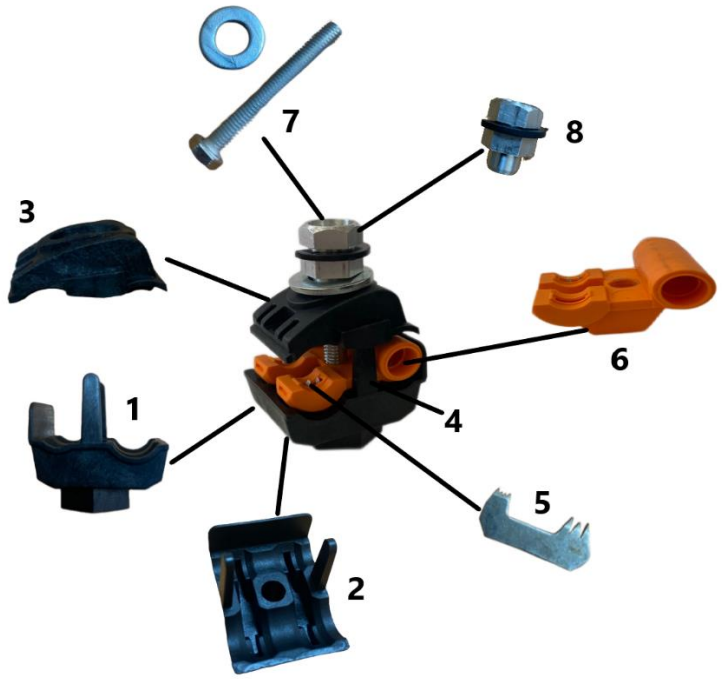
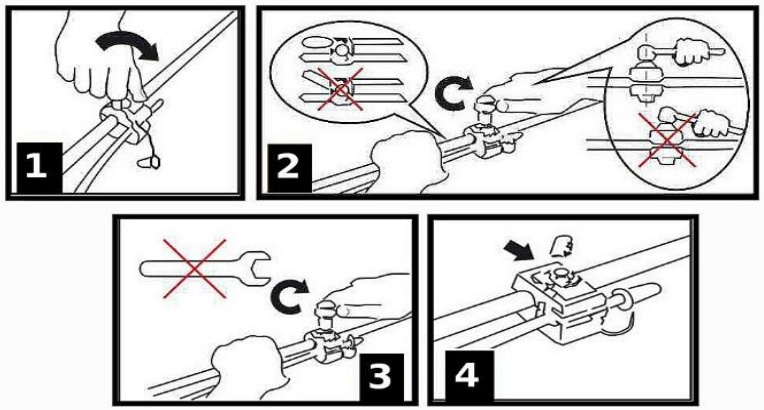


Рис.1

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

5. МОНТАЖ ИЗДЕЛИЯ



1. Предварительно пальцами вращением головки стяжного болта половинки прокалывающего зажима стягиваются на обоих проводах.

2. Каждый из проводов должен совпадать с осью симметрии своей контактной группы без смещений. Торцевым гаечным ключом (13 мм) полностью захватывающим срывную головку стяжного болта, равномерно производится затяжка болта.

3. Запрещается применение рожкового ключа.

4. Затяжка болта выполняется до срыва головки стяжного болта, при котором обеспечивается качественный и гарантированный контакт проводов между собой посредством контактных пластин.

.

Демонтаж зажимов возможен (вторичный не допускается).

Производитель: ООО «ППИ» Россия, г. Ростов-на-Дону, ул.Инженерная 3Д
ZP610, ООО ППИ

6. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

1. На каждое изделие наносится товарный знак предприятие - изготовителя ППИ дополнительные технические характеристики: сечение провода, усилие затяжки, если это необходимо.

2. Маркировка наносится методом формования на полимерные детали изделий, а также методом лазерной гравировки и клеймением на металлические детали изделий

3. На упаковочную тару наносится маркировка, содержащая:

- наименование предприятия -изготовителя и его товарный знак, адрес предприятия и контактный телефон

- номер партии и дату изготовления

- штамп отдела технического контроля (ОТК) и фамилию упаковщика.

- этикетка, содержащая информацию относительно изделия (комплекта) (наименование, техническая характеристика, рисунок)

4. Готовая продукция упаковывается в 5-ти слойный гофрокороб с полиэтиленовым вкладышем.

7. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

1. В соответствии с ГОСТ 19433 линейная арматура СИП не относится к категории опасных грузов, что допускает её перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

Производитель: ООО «ППИ» Россия, г. Ростов-на-Дону, ул.Инженерная 3Д
ZP610, ООО ППИ

2. Хранение изделий должно проводиться в условиях, обеспечивающих их количественную и качественную сохранность.

3. Изделия должны храниться в упакованном виде, в закрытом помещении (допускается неотапливаемое) защищены от воздействия агрессивных сред (воды, кислот, щелочей, газов и т.д.) при температуре окружающей среды -60° С до +50° С.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Срок службы арматуры составляет не менее 40 лет. Гарантийный срок на арматуру 5 лет со дня ввода ее в эксплуатацию, но не более 7 лет с момента производства. Арматура ремонту не подлежит.

2. Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям безопасности и нормативной документации при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

3. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине предприятия-изготовителя.

4. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушение паспортных режимов хранения, монтажа, испытания и эксплуатации изделий.

-ненадлежащей транспортировке и погрузочно-разгрузочных работ:

-наличие следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия (нефтепродукты, кислоты, щелочи и т. д)

- наличие повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс-мажорными обстоятельствами;

- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя:

-наличие следов вмешательства в конструкцию изделия.

9. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия производится в порядке, установленном Законом РФ от 22 августа 2004г. № 122-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха", от 10 января 2003г. №15-ФЗ "Об отходах производства и потребления, а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями. Изделие специальной утилизации не подлежит, опасности для жизни, здоровья людей не представляет.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601