

I. PHẠM VI ÁP DỤNG :

Tiêu chuẩn này được áp dụng cho đầu cosse sử dụng để nối cáp đồng có tiết diện từ 95mm² đến 150mm² vào bản cực thiết bị bằng đồng.

II. TIÊU CHUẨN :

- AS 1154.1-1985 : Insulator and Conductor Fittings for Overhead Power Lines (section 5-nontension fittings)
- TCVN 3624-81 : Các mối nối tiếp xúc điện - Quy tắc nghiệm thu và phương pháp thử.

III. MÔ TẢ :

1. Cấu trúc :

- Loại : Nối thẳng (straight palm), ép bằng kèm ép thủy lực
- Vật liệu chế tạo : Đồng có độ dẫn điện tối thiểu là 99,9% hoặc hợp kim đồng có độ dẫn điện tương đương đồng.
- Sử dụng nối cáp có đặc tính sau : Cáp đồng, nhiều tảo xoắn tròn đồng tâm
- Loại :
 - Loại 1 : Sử dụng với cáp 95mm².
 - Loại 2 : Sử dụng với cáp 120mm².
 - Loại 3 : Sử dụng với cáp 150mm².
- Bên trong rãnh đấu cáp và bề mặt tiếp xúc với bản đồng phải được bôi một lớp electrical jointing compound chống oxy hóa .
- Bề mặt của phần tiếp xúc giữa đầu cosse và bản đồng phải phẳng, không bị rỗ mặt.
- Kích thước : Các nhà thầu tham khảo bản vẽ đính kèm .
 - + Đường kính lỗ bắt bulông : 19mm
 - + Số lỗ bắt bulông : 01
 - + Bề dày tối thiểu của phần bắt bulông : 8mm
 - + Tiết diện tối thiểu của mặt cắt dẫn điện và mặt tiếp xúc với bản đồng phải bằng tiết diện cáp
 - + Chiều dài tối thiểu phần nối với cáp đồng : 70mm
- Trên bề mặt cosse phải có các ký hiệu sau :
 - + Tên nhà sản xuất
 - + Mã hiệu của đầu cosse
 - + Cỡ cáp sử dụng [mm²]
 - + Các vị trí ép
 - + Cỡ đai ép

2. Thông số kỹ thuật :

- Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây :

ĐẦU COSSE ĐỒNG 95, 120, 150mm²

Loại 1 : 9,9kA

Loại 2 : 12,5kA

Loại 3 : 15,6kA

- Điện trở tiếp xúc của mỗi nối không được vượt quá 75% điện trở của dây dẫn có chiều dài tương đương.

IV. CÁC HẠNG MỤC THỬ NGHIỆM ĐIỂN HÌNH :

- Thử chu kỳ nhiệt (*)

- Thử ổn định nhiệt (*)

(*) : các hạng mục bắt buộc thử khi mua sắm hàng hóa (Biên bản thử nghiệm điển hình phải đính kèm theo hồ sơ chào hàng)

V. BẢNG TÓM TẮT CÁC THÔNG SỐ KỸ THUẬT :

| STT | MÔ TẢ | ĐƠN VỊ | YÊU CẦU | CHÀO THẦU |
|-----|---|--------|--|-----------|
| 1. | Hạng mục | | | (*) |
| 2. | Nhà sản xuất | | | (*) |
| 3. | Nước sản xuất | | | (*) |
| 4. | Mã hiệu | | | (*) |
| 5. | Các yêu cầu kỹ thuật chung trong bản “YÊU CẦU KỸ THUẬT CHUNG” | | Đáp ứng | (*) |
| 6. | Tiêu chuẩn sản xuất và thử nghiệm | | TCVN 3624-81 , AS 1154.1-85 hoặc tương đương | (*) |
| 7. | Loại | | Nối thẳng (straight palm) siết bằng bu lông | (*) |
| 8. | Vật liệu chế tạo | | Đồng có độ dẫn điện tối thiểu là 99,9% hoặc hợp kim đồng có độ dẫn điện tương đương đồng | (*) |
| 9. | Cáp đấu nối : | | Cáp đồng, nhiều tảo xoắn tròn đồng tâm | (*) |
| 10. | - Loại : Loại 1 : Loại 2 : Loại 3 : | | Sử dụng với cáp 95mm ² Sử dụng với cáp 120mm ² . Sử dụng với cáp | (*) |

ĐẦU COSSE ĐỒNG 95, 120, 150mm²

| | | | | |
|-----|--|---|---|-----|
| | | | 150mm ² . | |
| 11. | Bên trong rãnh đấu cáp và bề mặt tiếp xúc với bản đồng phải được bôi một lớp electrical jointing compound chống oxy hóa | | Đáp ứng | (*) |
| 12. | Bề mặt của phần tiếp xúc giữa đầu cosse và bản đồng phải phẳng, không bị rỗ mặt | | Đáp ứng | (*) |
| 13. | Kích thước : + Đường kính lỗ bắt bulông + Số lỗ bắt bulông + Bề dày tối thiểu của phần bắt bulông + Tiết diện tối thiểu của mặt cắt dẫn điện và mặt tiếp xúc với bản đồng + Chiều dài tối thiểu phần nối với cáp đồng | mm mm mm ² mm | 19 01 8 Bảng tiết diện cáp nối 70 | (*) |
| 14. | Trên bề mặt cosse phải có các ký hiệu : + Tên nhà sản xuất + Mã hiệu đầu cosse + Cỡ cáp sử dụng [mm ²] + Các vị trí ép + Cỡ đai ép | | Đáp ứng Đáp ứng Đáp ứng Đáp ứng Đáp ứng | (*) |
| 15. | Dòng điện định mức sau khi nối hoàn chỉnh cáp vào bản đồng | A | 460 | (*) |
| 16. | Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây Loại 1 Loại 2 Loại 3 | KA | 9,9 12,5 15,6 | (*) |
| 17. | Điện trở tiếp xúc của mối nối không được vượt quá 75% điện trở của dây dẫn có chiều dài tương đương. | | Đáp ứng | (*) |

(*) : là các yêu cầu cơ bản

(**) : là các yêu cầu không cơ bản

ĐẦU COSSE ĐỒNG 95, 120, 150mm²
