

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 182—2000

冶金企业热缩型电缆头制作工艺标准

2000-12-05 发布

2001-03-01 实施

国家冶金工业局 发布

中华人民共和国黑色冶金
行 业 标 准
冶金企业热缩型电缆头制作工艺标准
YB/T 182—2000

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码：100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话：(010)51299090、68522006

2001年4月第一版

*

书号：155066·2-13626

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68522006

前 言

热缩型电缆附件制作电缆头已在冶金行业电力系统得到广泛应用。但长期以来,因各冶金企业在制作工艺上无统一标准,工作人员只能按电缆附件生产厂家提出的使用说明书或凭多年来的制作经验来制作,并由此而引发了较多的故障。

由于电力系统生产规模的扩大、技术水平的提高、热缩材料的发展和生产厂家的不断增加,其使用说明书中制作工艺和步骤各异,质量不易保证。各单位只能根据自己长期制作过程中积累的丰富经验编写本单位的制作工艺方法,缺乏行业的统一性。

为总结多年来的经验教训,规范冶金企业热缩型电缆头制作工艺标准,保证制作质量,减少事故,满足生产和运行需求,在广泛征集武钢、宝钢、鞍钢、包钢、首钢、重钢、太钢、本钢、攀钢供电部门,深圳市长园新材料股份有限公司、吉林市辐射化学工业公司等提供有关资料的基础上,并参照了 DL 413—1991《35 kV 及以下电缆热缩型附件应用技术条件》、JB/T 8640—1997《额定电压 26/35 kV 及以下电力电缆附件型号编制方法》、DL/T 596—1996《电力设备预防性试验规程》、GB 50150—1991《电气装置安装工程设备交接试验标准》、Q/JF 04 技术 001—1996《1,10,35 kV 电力电缆热缩附件技术文件》,制定了本标准,规定了 3~10 kV 及 35 kV 油浸纸绝缘、交联聚乙烯电缆热缩型户内外终端及中间接头制作的一般规定、结构基本要求、制作工艺、交接试验等。为冶金企业热缩型电缆头的制作工艺提供了全行业统一的技术标准。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 是标准的附录。

本标准由中国冶金企协装备分会动力设备委员会、马鞍山钢铁股份有限公司提出。

本标准由北京冶金设备研究院归口。

本标准起草单位:中国冶金企协装备分会动力设备委员会、马鞍山钢铁股份有限公司。

本标准主要起草人:李爱群、刘 勇、许建设。

冶金企业热缩型电缆头制作工艺标准

1 范围

本标准规定了冶金企业中热缩型电缆头制作工艺的适用范围、表示方法、术语、一般规定、结构基本要求、分类制作工艺及交接试验等。

本标准适用于冶金企业电压等级为 3~10 kV 的油浸纸绝缘、交联聚乙烯电缆及 35 kV 交联聚乙烯电缆热缩型户内外终端及中接头制作工艺。

2 热缩型电缆头表示方法

热缩型电缆头以型号、额定电压、线芯数、适用电缆序号数表示。构成方法如下：

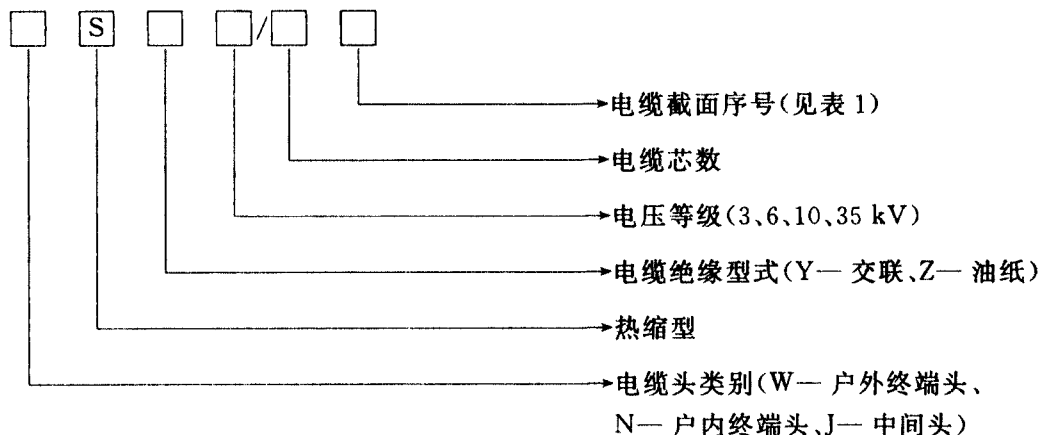


表 1 电缆截面序号

序 号	≤10 kV					35 kV	
	0	1	2	3	4	1	2
截面积, mm ²	10~16	25~50	70~120	150~240	300	50~120	150~300

注：超过表 1 范围时直接标明适用电缆截面积

3 术语

3.1 热缩管 用结晶性高分子材料经混炼、成型、交联、扩张制成的具有热收缩性能的管材，根据不同成分和作用分：绝缘管、密封管等。

3.2 热缩部件 用结晶性高分子材料经混炼、成型、交联、扩张制成的具有热收缩性能的异型部件。

3.3 应力管 属热缩管的一种，因其材料内添加了高介电体和导电性材料而具有缓和、分散电缆屏蔽端部电场应力集中的作用。

3.4 填充胶(带) 为消除热缩型电缆附件内部气隙而选用的填充材料，有绝缘填充胶和导电填充胶两种。

3.5 密封胶(带) 用于热缩附件各部件之间以及电缆搭接处高粘合性能的材料，有防止潮湿侵入的防