

ЗАО «СВЯЗЬСТРОЙДЕТАЛЬ»

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ МАСТИКИ БИТУМНОЙ МБ 70/60

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Инструкция предназначена для рабочих, мастеров и прорабов подрядных организаций, выполняющих работы по монтажу муфт на бронированных кабелях со свинцовыми и алюминиевыми оболочками марок ТБ, ТЗБ, МКСБ, МКСАБШп.

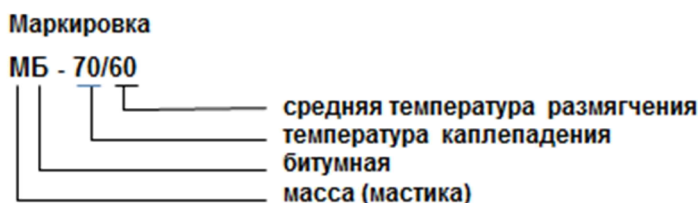
1.2. Разогрев мастики МБ 70/60 и заливку чугунных защитных муфт должны выполнять рабочие специальностей «монтажник связи-спайщик» или «кабельщик спайщик» не ниже 4-го разряда.

1.3. Перед началом работ мастер или прораб обязан обеспечить исполнителей необходимыми инструментами, материалами и инвентарём.

1.4. Заливка чугунных муфт производится в котлованах, отрытых в грунтах различных типов.

2. ХАРАКТЕРИСТИКИ МАСТИКИ

2.1. Масса битумная (мастика) МБ 70/60 изготавливается по ГОСТ 6997-77 «Составы для заливки кабельных муфт».



Используется для заливки чугунных защитных муфт типа «С» на кабелях связи с медными жилами. По способу применения относится к «горячим» мастикам, требующим разогрева перед применением. Может поставляться в бидонах из белой или чёрной жести с герметично закрывающимися крышками. Допускается поставка в мешках из полимерных материалов вместимостью не более 10 кг. Храниться мастика должна в таре изготовителя.

2.2. Характеристики мастики МБ 70/60 представлены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование характеристики	Величина
Предельная температура разогрева	не более 180 °С
Температура каплепадения	70 °С
Средняя температура размягчения	60 °С
Усадка	не более 6 %
Гарантийный срок хранения	2 года со дня изготовления

3. ИНВЕНТАРЬ И ИНСТРУМЕНТЫ

3.1. 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).

4. ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

4.1. 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.

4.2. При использовании паяльной лампы разжигать её следует на поверхности земли, на расстоянии не менее 2 м от котлована.

4.3. Разогревать массу следует на расстоянии не менее двух метров от края котлована.

4.4. Ведро следует заполнять не более чем на 2/3 его объёма, чтобы исключить возможность вытекания мастики из ведра и её загорания.

5. ПОДГОТОВКА МАСТИКИ К ЗАЛИВКЕ В МУФТУ

5.1. 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.

5.2. При разогреве мастику следует перемешивать чистой сухой металлической, предварительно нагретой ложкой, или металлическим прутком.

5.3. Разогрев массы, её заливку и переноску следует производить в брезентовых рукавицах и защитных очках.

5.4. Запрещается лить разогретую мастику на сырую поверхность, так как при этом возможно разбрызгивание расплавленных частиц.

5.5. Запрещается передавать ёмкость с разогретой массой из рук в руки. При передаче необходимо ставить её на землю или на прочное основание.

5.6. Перед заливкой необходимо слить через носик ёмкости небольшое количество мастики, чтобы очистить её от мусора и пыли.

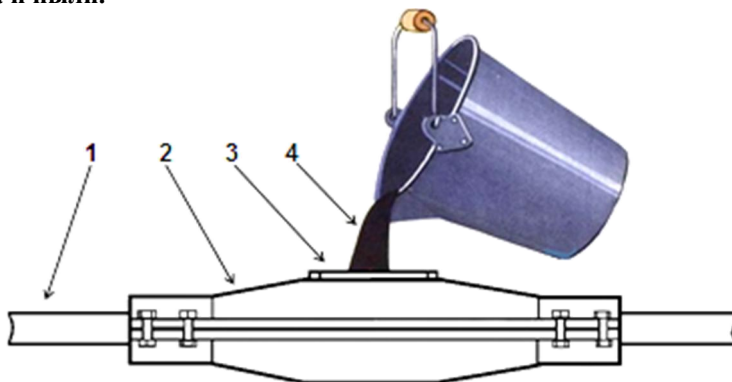


Рис. 1. Заливка чугунной муфты С-50 М удлиненной:
1 – кабель в защитном покрытии; 2 – корпус чугунной муфты в сборе;
3 – открытый лючок; 4 – горячая масса МБ-70.

5.7. 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 4х4 и 7х4);

110-120 °С на всех других кабелях (с бумажной и кордельно-бумажной изоляцией жил).

5.8. 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).

5.9. Закрывают лючок и закрепляют его крышку болтами.

5.10. Обмазывают массой болтовые соединения чугунной муфты и места выхода из неё кабеля.

6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

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

Список литературы:

1. ССКТБ Минсвязи СССР. Карта трудового процесса «Установка чугунной муфты на соединительной муфте кабеля, проложенного в грунте». 1983 г.
2. Руководство по строительству линейных сооружений магистральных и внутризоновых кабельных линий связи. – М.: Радио и связь, 1986 г.

Редакция от 21.02.2018 г.

Составитель: Кулешов С.М.