

ENERGOELEKTRYKA	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Elektroenergetyczne linie kablowe Wkładki ołowiane do muf przelotowych do kabli trójpołkowych	0321-19
		Grupa katalogowa VI 77

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkładki ołowiane do muf przelotowych do kabli trójpołkowych.

1.2. Normy związane

PN-69/E-02552 Elektroenergetyczne linie kablowe. Podział i budowa symboli klasyfikacyjnych o-sprzętu

PN-75/H-82201 Ołów

PN-74/H-92916 Ołów i stopy ołowiu. Blachy i taśmy ogólnego przeznaczenia

BN-71/0321-07 Elektroenergetyczne linie kablowe. Mufy przelotowe zwykłe do kabli na napięcie znamionowe do 30 kV

2. OZNACZENIE

2.1. Symbol rodzaju B 434 - wg PN-69/E-02552.

2.2. Przykład oznaczenia wkładki ołowianej odługości $l = 630$ mm do kabli trójpołkowych:

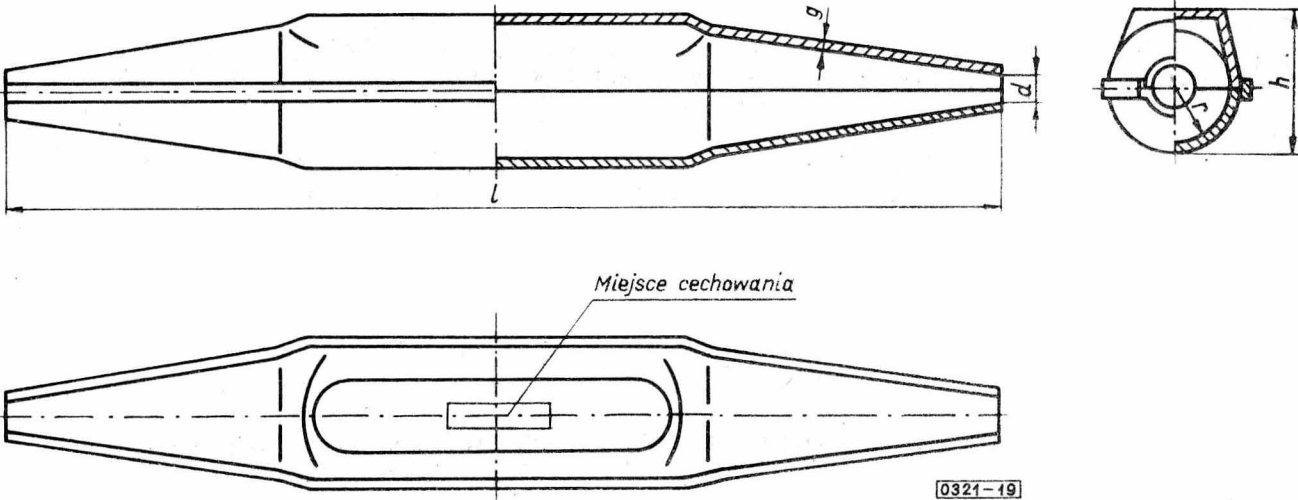
WKŁADKA OŁOWIANA B 434-630 BN-71/0321-19

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rysunku i tabl. 1.

Tablica 1

Wyróżnik oznaczenia	Wymiary					Odchyłki grubości, mm	Zastosowanie w mufie wg BN-71/0321-07
	l	d	r	h	g		
B 434-630	630	18	32	80	2,5	$\pm 0,1$	B 211-95
B 434-800	800	29	40	100	2,5		B 211-105 B 211-120



Zjednoczenie Przedsiębiorstw Robót Elektrycznych „Elektromontaż”
Ustanowiona przez Dyrektora ZPRE „Elektromontaż” dnia 31 marca 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1972 r.
(Mon. Pol. nr 38/1971poz. 249)

3.2. Materiał. Wkładki powinny być wykonane z blachy ołowianej wg PN-74/H-92916 o gatunku Pb2 lub Pb3 wg PN-75/H-82201.

3.3. Wykonanie. Powierzchnia wkładek powinna być czysta i równa, bez pęknięć, zawalcowań, wgniotów, cięć obcych, wgłębień i dziur.

Dopuszcza się drobne rysy, jeżeli nie przekraczają dopuszczalnych odchyłek grubości.

Brzegi wkładek powinny być równo obcięte, bez gratu.

4. PAKOWANIE

Wkładki powinny być dostarczane razem z mufami (wewnątrz muf) lub pakowane inaczej w sposób uzgodniony między dostawcą i odbiorcą.

Mufa, zawierająca wkładkę ołowianą, powinna mieć napis informujący o znajdującej się wewnątrz mufy wkładce z podaniem jej wyróżnika.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Wkładki należy poddać następującym badaniom:

- ogłędzinom (3.3 i 4),
- sprawdzeniu wymiarów (3.1),
- sprawdzeniu materiału (3.2).

5.2. Określenie partii. Partię stanowią wkładki o jednakowych wymiarach wykonane z blachy ołowianej tego samego gatunku i o tej samej grubości.

5.3. Pobieranie próbek. Do badań wg 5.1 a), b) z przedłożonej do odbioru partii wkładek należy po-

brać sposobem losowym na ślepo próbki o liczności wg tabl. 2.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna łączna liczba sztuk niedobrych w próbie
do 63	5	0
64 ÷ 160	10	1
161 ÷ 400	15	1
401 ÷ 1000	25	2

5.4. Opis badań

5.4.1. Ogłędziny polegają na sprawdzeniu nieuzbrojonym okiem powierzchni i brzegów wkładek oraz sprawdzeniu pakowania.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów polega na sprawdzeniu zasadniczych wymiarów wkładek odpowiednimi przyrządami z dokładnością do 1 mm oraz grubości z dokładnością do 0,1 mm.

Sprawdzenie wymiarów r i h należy wykonać na modelu.

5.4.3. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zgodności materiału ze świadectwem wyrobu.

5.5. Ocena wyników badań. Partię wkładek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania wymienione w 5.1 dały wynik dodatni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/0321-19

W zakresie wymagań i metod badań istnieje projekt normy do doświadczalnego stosowania PN/E-06401 Elektroenergetyczne linie kablowe. Osprzęt do kabli o napięciu znamionowym do 60 kV. Ogólne wymagania i badania.