

Wytwórnia Sprzętu Elektroenergetycznego AKTYWIZACJA Spółdzielnia Pracy Kraaków	WARUNKI TECHNICZNE ODBIORU	WTO-2/07
	Przyrząd do wyrównywania potencjałów PWP	Stron 2

1. WSTĘP

- 1.1. Przedmiot WTO.** Przedmiotem WTO są wymagania i badania dotyczące przyrządu do wyrównywania potencjałów. Przyrząd ten służy do szybkiego i niezawodnego połączenia rur centralnego ogrzewania, wodno-kanalizacyjnych, gazowych, na których zachodzi potrzeba wyrównania potencjałów napięcia (do 1 kV) podczas prac remontowych i konserwatorskich, np. wymiana licznika gazowego, wodomierza, licznika ciepła itp.
- 1.2. Zakres stosowania WTO.** Niniejsze WTO wraz z dokumentacją techniczną przyrządu PWP mają zastosowanie w badaniach odbiorczych i ocenie jakości wyrobu.
- 1.3. Określenia.** Przyrząd PWP służy do zabezpieczenia miejsca pracy przy rurach wykonanych z materiałów przewodzących. Przyrząd składa się z dwóch zacisków śrubowych połączonych przewodem z osłoną z tworzywa sztucznego. Użytkownik jest odseparowany od zacisków za pomocą uchwytów elektroizolacyjnych z wydajnymi ogranicznikami części chwytowej. Przyrząd można założyć na rury o średnicy od 30 do 45 mm.
- 1.3.1** Pozostałe określenia wg dokumentacji konstrukcyjnej.

2. WYMAGANIA

- 2.1.** Przyrząd PWP w zakresie wymiarów, materiałów i wykonania powinien spełniać wymagania zawarte w dokumentacji konstrukcyjnej.
- 2.2. Wymagania ogólne** zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną.
- 2.2.1. Kategoria temperaturowa.** Przyrząd może być stosowany w zakresie temperatur od -25°C do $+55^{\circ}\text{C}$ w przypadku izolacji z PCV lub od -40°C do $+70^{\circ}\text{C}$ w przypadku osłony z silikonu.
- 2.3. Przewód** wykonany z wielodrutu miedzianego (o przekroju co najmniej 16 mm^2) w osłonie izolacyjnej z tworzywa sztucznego.
- 2.4. Połączenia elementów przyrządu** mają być wykonane w sposób odporny na zmęczenie - nie zezwala się na połączenia lutowane;
- 2.5. Zaciski stosowane w przyrządzie** powinny zapewniać niezawodny styk i wytrzymać naprężenia cieplne i mechaniczne spowodowane znamionowymi obciążeniami prądowymi.
- 2.6. Elementy izolacyjne** powinny zapewniać bezpieczeństwo (z uwzględnieniem ich właściwości izolacyjnych i warunków pracy) w zakresie znamionowego napięcia (do 1kV).
- 2.7. Oznakowanie.** Każdy przyrząd powinien mieć trwałe oznakowanie zawierające co najmniej następujące dane:
- Znak handlowy producenta,
 - Oznaczenie typu,
 - Data produkcji,
- Zgodność z wymaganiami należy sprawdzić przez oględziny.

WTO ustanowione przez Prezesa Zarządu Wytwórni Sprzętu Elektroenergetycznego
AKTYWIZACJA Spółdzielnia Pracy jako obowiązujące od dnia .

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT I KONSERWACJA.

- 3.1. **Pakowanie.** Każdy przyrząd PWP powinien być zapakowany w pokrowiec, wykonany z tkaniny powlekanej, chroniący go przed zamoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem podczas przechowywania i transportu.
- 3.2. **Przechowywanie.** Przyrząd należy przechowywać w pokrowcu w pomieszczeniach zamkniętych, w miejscach suchych i nienasłonecznionych.
- 3.3. **Transport.** Przyrząd należy transportować w pokrowcu oraz należy zabezpieczyć go przed działaniem wilgoci i uszkodzeniami mechanicznymi.
- 3.4. **Konserwacja.** Należy okresowo smarować śruby dociskowe olejem wrzecionowym.

4. BADANIA.

4.1. **Wymagania ogólne** zgodnie z p. 2.1 i 2.2 niniejszych WTO.

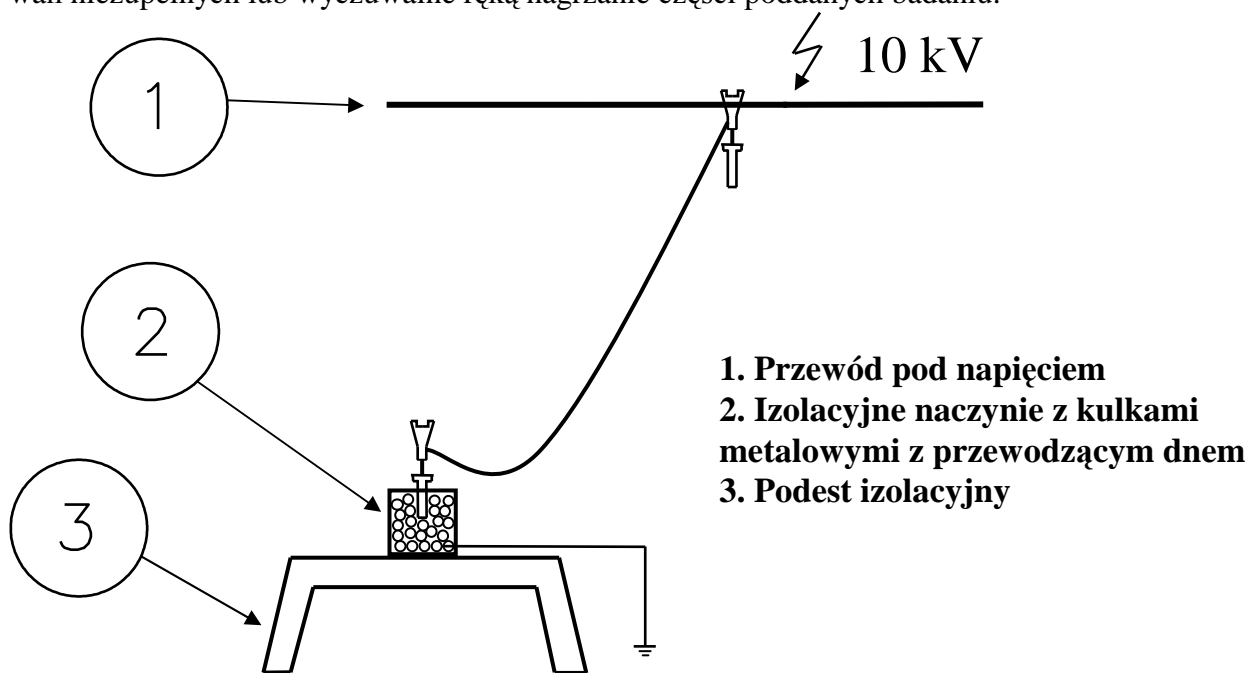
4.1.1. **Badania typu** nie wykonuje się.

4.1.2. **Badania wyrobu** wykonuje się dla każdego wyrobu.

4.2. **Program badań wyrobu.**

4.2.1. **Ogłędziny.** Każdy przyrząd powinien być poddany ogłędzinom w celu ujawnienia wad powstałych w trakcie produkcji.

4.2.2. **Badanie napięciowe uchwytów izolacyjnych.** Badanie jest przeprowadzane tylko u producenta i jest ono wykonywane dla każdego uchwytu w następujący sposób: Uchwyt należy umieścić na równoległym do ziemi przewodzie, do którego doprowadzane jest przemienne napięcie probiercze (10 kV). Uchwyt przyrządu PWP należy zbadać napięciem 10 kV w czasie 1 min. poprzez zanurzenie ich w kulkach metalowych połączonych z uziemieniem jak na rysunku poniżej. Wynik badania należy uznać za dodatni jeżeli w czasie próby nie nastąpi przebicie, przeskok, trwale ślady wyładowań niezupełnych lub wyczuwalne ręką nagrzanie części poddanych badaniu.



1. Przewód pod napięciem
2. Izolacyjne naczynie z kulkami metalowymi z przewodzącym dnem
3. Podest izolacyjny

KONIEC

Autor: mgr inż. Robert Dżugan

Zatwierdzam:

Kraków, Sierpień 2007r.