
ĐẦU COSSE ĐÔI ĐỒNG - NHÔM 50-95mm²

I. PHẠM VI ÁP DỤNG :

Tiêu chuẩn này được áp dụng cho đầu cosse sử dụng để nối đầu cáp nhôm 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), siết bằng bu lông
- Vật liệu chế tạo : Hợp kim đồng nhôm đồng nhất hoặc bản cực nối vào thanh đồng bằng đồng và phần thân nối vào dây nhôm bằng nhôm
- Sử dụng nối cáp có đặc tính sau :
 - + Loại : Cáp nhôm ABC , nhiều tảo xoắn tròn đồng tâm
 - + Tiết diện cáp : nối cho cả 3 loại 50, 70 , 95mm²
- 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 mặt tiếp xúc giữa đầu cosse và bản đồng phải phẳng, không bị rỉ mặt
- Kích thước :
 - + Đường kính lỗ bắt bulông : 23mm
 - + Số lỗ bắt bulông : 01
 - + Bề dày tối thiểu của phần bắt bulông : 6mm
 - + Tiết diện tối thiểu của mặt cắt dẫn điện và mặt tiếp xúc với bản đồng : 95mm²
- Đầu cosse phải có 02 lỗ để đấu 2 cáp ABC cùng pha
 - + Chiều dài tối thiểu phần ép với cáp nhôm : 40mm
 - + Đường kính lỗ đấu cáp phải phù hợp để đấu cáp nhôm tiết diện 50-95mm².
- 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

ĐẦU COSSE ĐÔI ĐỒNG - NHÔM 50-95mm²

2. Thông số kỹ thuật :

- Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây : $\geq 5,8$ KA
- 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 trình bày 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		Hợp kim đồng nhôm đồng nhất hoặc bản cực nối vào thanh đồng bằng đồng và phần thân nối vào dây nhôm bằng nhôm	(*)
9	Cáp đấu nối : + Loại + Tiết diện cáp :	mm ²	Cáp nhôm ABC, nhiều tao xoắn tròn đồng tâm nối cho cả 3 loại 50, 70 , 95	(*)

ĐẦU COSSE ĐÔI ĐỒNG - NHÔM 50-95mm²

10	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	(*)
11	Bề mặt của phần mặt tiếp xúc giữa đầu cosse và bản đồng phải phẳng, không bị rỗ mặt		Đáp ứng	(*)
12	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 Đầu cosse phải có 02 lỗ để đấu 2 cáp ABC cùng pha + Chiều dài tối thiểu phần ép với cáp nhôm + Đường kính lỗ đấu cáp phải phù hợp để đấu cáp nhôm tiết diện 50-95mm ² .	mm mm mm ² mm	23 01 6 95 Đáp ứng 40 Đáp ứng	(*)
13	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	(*)
14	Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây.	KA	≥ 5,8	(*)
15	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

ĐẦU COSSE ĐÔI ĐỒNG - NHÔM 50-95mm²

(**) : là các yêu cầu không cơ bản