

---

**ĐẦU COSSE ĐỒNG 240, 300mm<sup>2</sup>**

---

**I. PHẠM VI ÁP DỤNG :**

Tiêu chuẩn này được áp dụng cho đầu cosse sử dụng để nối cáp đồng có tiết diện từ 240, 300mm<sup>2</sup> 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), ép bằng kèm thủy lực
- Vật liệu chế tạo : Đồng có độ dẫn điện tối thiểu là 99,9% hoặc hợp kim đồng có độ dẫn điện tương đương đồng.
- Sử dụng nối cáp nhiều tao xoắn tròn đồng tâm :
- Loại :
  - . Loại 1 : sử dụng với cáp 240mm<sup>2</sup>
  - . Loại 2 : sử dụng với cáp 300mm<sup>2</sup>
- Bên trong rãnh đầu cáp và bề mặt tiếp xúc với bản đồng phải được bôi một lớp electrical jointing compound chống oxy hóa .
- Bề mặt của phần tiếp xúc giữa đầu cosse và bản đồng phải phẳng, không bị rỗ mặt.
- Kích thước :
  - + Đường kính lỗ bắt bulông : 23 mm
  - + Số lỗ bắt bulông : 01
  - + Bề dày tối thiểu của phần bắt bulông : 8mm
  - + Tiết diện tối thiểu của mặt cắt dẫn điện và mặt tiếp xúc với bản đồng phải bằng tiết diện cáp
  - + Chiều dài tối thiểu phần nối với cáp đồng : 70mm
- Trên bề mặt cosse phải có các ký hiệu sau :
  - + Tên nhà sản xuất
  - + Mã hiệu của đầu cosse
  - + Cỡ cáp sử dụng [mm<sup>2</sup>]
  - + Các vị trí ép

**ĐẦU COSSE ĐỒNG 240, 300mm<sup>2</sup>**

+ Cờ đai ép

2. Thông số kỹ thuật :

- Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây :

. Loại 1 : 24,9kA

. Loại 2 : 31,2kA

- Điện trở tiếp xúc của mối 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		Đồng có độ dẫn điện tối thiểu là 99,9% hoặc hợp kim đồng có độ dẫn điện tương đương đồng	(*)
9.	Cáp đấu nối :		Cáp đồng, nhiều tảo xoắn tròn đồng tâm	(*)
10.	Loại : Loại 1 Loại 2		Sử dụng với cáp 240mm <sup>2</sup> Sử dụng với cáp 300 mm <sup>2</sup>	(*)

ĐẦU COSSE ĐỒNG 240, 300mm²

11.	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	(*)
12.	Bề mặt của phần tiếp xúc giữa đầu cosse và bản đồng phải phẳng, không bị rỉ mặt.		Đáp ứng	(*)
13.	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 đồng + Chiều dài tối thiểu phần nối với cáp đồng	mm  mm  mm²  mm	23  01 8  Bảng tiết diện cáp nối  70	(*)
14.	Trên bề mặt cosse phải có các ký hiệu : + Tên nhà sản xuất + Mã hiệu đầu cosse + Cỡ cáp sử dụng [mm²] + Các vị trí ép + Cỡ đai ép		Đáp ứng Đáp ứng Đáp ứng Đáp ứng Đáp ứng	(*)
15.	Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây. Loại 1 Loại 2	KA	  ≥ 24,9 ≥ 31,2	(*)
16.	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  
(\*\*) : là các yêu cầu không cơ bản

