

**ĐẦU COSSE ÉP ĐỒNG****I. PHẠM VI ÁP DỤNG :**

Đặc tính kỹ thuật này được áp dụng cho đầu cosse sử dụng để nối cáp đồng vào bản cực thiết bị bằng đồng.

**II. TIÊU CHUẨN :**

- IEC 61284:1995 Standard | Overhead lines - Requirements and tests for 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 đồng nhiều tao xoắn tròn đồng tâm, có tiết diện: 25 mm<sup>2</sup>, 35 mm<sup>2</sup>, 50 mm<sup>2</sup>, 70 mm<sup>2</sup>, 95 mm<sup>2</sup>, 120 mm<sup>2</sup>, 150 mm<sup>2</sup>, 200 mm<sup>2</sup>, 240 mm<sup>2</sup>, 300 mm<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 :

Loại đầu cosse [mm <sup>2</sup> ]	Đường kính lỗ bắt bulông [mm]	Số lỗ bắt bulông	Bề dày tối thiểu của phần bắt bulông [mm]	Chiều dài tối thiểu phần nối với cáp đồng [mm]
25	9	1	2,5	25
35	9	1	3	30
50	11	1	3,5	40
70	13	1	5	50
95	15	1	8	55
120	17	1	8	60
150	19	1	8	65
200	21	1	8	70
240	23	1	8	75
300	23	1	8	82

- + Tiết diện tối thiểu của mặt cắt dẫn điện và mặt tiếp xúc với bản đồng phải bằng tiết diện cáp.
- 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>]

Kiểm tra: 	<b>ĐẦU COSSE ÉP ĐỒNG</b>		
Duyệt: 	Ngày cập nhật: 23/02/2021		

- + Các vị trí ép
- + Cỡ đai ép

## 2. Thông số kỹ thuật :

- Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây đối với đầu cosse có tiết diện:
  - + 25 mm<sup>2</sup>:  $\geq 2,6$  kA
  - + 35 mm<sup>2</sup>:  $\geq 3,6$  kA
  - + 50 mm<sup>2</sup>:  $\geq 5,2$  kA
  - + 70 mm<sup>2</sup>:  $\geq 7,3$  kA
  - + 95 mm<sup>2</sup>:  $\geq 9,9$  kA
  - + 120 mm<sup>2</sup>:  $\geq 12,5$  kA
  - + 150 mm<sup>2</sup>:  $\geq 15,6$  kA
  - + 200 mm<sup>2</sup>:  $\geq 20,8$  kA
  - + 240 mm<sup>2</sup>:  $\geq 24,9$  kA
  - + 300 mm<sup>2</sup>:  $\geq 31,2$  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 thử nghiệm bắt buộc (Biên bản thử nghiệm điển hình phải được đính kèm theo hồ sơ chào hàng)

## V. BẢNG TÓM TẮT CÁC THÔNG SỐ KỸ THUẬT :

STT	Mô tả	Yêu cầu	Chào thầu
1.	Hạng mục	Nhà thầu phát biểu	(*)
2.	Nhà sản xuất	Nhà thầu phát biểu	(*)
3.	Nước sản xuất	Nhà thầu phát biểu	(*)
4.	Mã hiệu	Nhà thầu phát biểu	(*)
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 , IEC 61284	(*)
7.	Loại	Nối thẳng (straight palm), ép bằng kèm ép thủy lực	(*)
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 đầu nối :	Cáp đồng, nhiều tảo xoắn tròn đồng tâm	(*)
10.	Tiết diện cáp đầu nối	25 mm <sup>2</sup> , 35 mm <sup>2</sup> , 50 mm <sup>2</sup> , 70 mm <sup>2</sup> ,	(*)

STT	Mô tả	Yêu cầu				Chào thầu
		95 mm <sup>2</sup> , 120 mm <sup>2</sup> , 150 mm <sup>2</sup> , 200 mm <sup>2</sup> , 240 mm <sup>2</sup> , 300 mm <sup>2</sup> .				
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 đối với đầu cosse có tiết diện:	Đường kính lỗ bắt bulông [mm]	Số lỗ bắt bulông	Bề dày tối thiểu của phần bắt bulông [mm]	Chiều dài tối thiểu phần nối với cáp đồng [mm]	(*)
	25 mm <sup>2</sup>	9	1	2,5	25	
	35 mm <sup>2</sup>	9	1	3	30	
	50 mm <sup>2</sup>	11	1	3,5	40	
	70 mm <sup>2</sup>	13	1	5	50	
	95 mm <sup>2</sup>	15	1	8	55	
	120 mm <sup>2</sup>	17	1	8	60	
	150 mm <sup>2</sup>	19	1	8	65	
	200 mm <sup>2</sup>	21	1	8	70	
	240 mm <sup>2</sup>	23	1	8	75	
	300 mm <sup>2</sup>	23	1	8	82	
14.	Tiết diện tối thiểu của mặt cắt dẫn điện và mặt tiếp xúc với bản đồng	Bảng tiết diện cáp nối				
15.	Trên bề mặt cosse phải có các ký hiệu : - Tên nhà sản xuất - Mã hiệu đầu cosse - Cỡ cáp sử dụng [mm <sup>2</sup> ] - Các vị trí ép - Cỡ đai ép	Đáp ứng				(*)
16.	Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây đối với đầu cosse có tiết diện: + 25 mm <sup>2</sup> : + 35 mm <sup>2</sup> : + 50 mm <sup>2</sup> : + 70 mm <sup>2</sup> : + 95 mm <sup>2</sup> : + 120 mm <sup>2</sup> :	≥ 2,6 kA ≥ 3,6 kA ≥ 5,2 kA ≥ 7,3 kA ≥ 9,9 kA ≥ 12,5 kA				(*)

STT	Mô tả	Yêu cầu	Chào thầu
	+ 150 mm <sup>2</sup> : + 200 mm <sup>2</sup> : + 240 mm <sup>2</sup> : + 300 mm <sup>2</sup> :	$\geq 15,6$ kA $\geq 20,8$ kA $\geq 24,9$ kA $\geq 31,2$ kA	
17.	Điện trở tiếp xúc của mỗi nối không được vượt quá 75% điện trở của dây dẫn có chiều dài tương đương.	Đáp ứng	(*)

(\*) : là các yêu cầu cơ bản