

**ĐẦU COSSE ÉP ĐỒNG - NHÔM 95mm<sup>2</sup>****I. PHẠM VI ÁP DỤNG :**

Đặc tính kỹ thuật này được áp dụng cho đầu cosse sử dụng để nối đầu cáp nhôm tiết diện 95mm<sup>2</sup> vào bản cực thiết bị bằng đồng.

**II. TIÊU CHUẨN :**

- TCVN 3624 - 81 : Các mối nối tiếp xúc điện - Quy tắc nghiệm thu và phương pháp thử.
- IEC 61284: Overhead Lines - Requirements and Tests for Fittings.

**III. MÔ TẢ :****1. Cấu trúc :**

- Loại : Nối thẳng (straight palm), ép bằng kèm thủy lực.
- Vật liệu chế tạo : Hợp kim đồng nhôm đồng nhất.
- Sử dụng nối cáp có đặc tính nối với cáp nhôm ABC, nhiều tảo xoắn tròn đồng tâm.
- Phù hợp sử dụng để nối với cáp nhôm có tiết diện : 95mm<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 mặt tiếp xúc giữa đầu cosse và bản đồng phải phẳng, không bị rỗ mặt.
- Kích thước phần nối với bản đồng :
  - + Đường kính lỗ bắt bulông (ØH) : 13mm
  - + Số lỗ bắt bulông : 01
  - + Bề dày tối thiểu của phần bắt bulông (S) : 6mm
  - + Bề rộng tối của phần bắt bulông (W) : 28mm
  - + Tiết diện tối thiểu của mặt cắt dẫn điện và mặt tiếp xúc với bản đồng phải bằng tiết diện cáp.
- Kích thước phần nối với cáp nhôm :
  - + Chiều dài tối thiểu phần ép với cáp nhôm (L1): 50mm
  - + Đường kính ngoài (D) : 21mm
  - + Đường kính trong (d): 13mm
- Trên bề mặt cosse phải có các ký hiệu sau :
  - + Tên nhà sản xuất
  - + Mã hiệu của đầu cosse
  - + Các vị trí ép
  - + Cỡ đai ép
  - + Cỡ cáp sử dụng [mm<sup>2</sup>]

**2. Thông số kỹ thuật :**

- Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây : 5,8 kA
- Điện trở tiếp xúc của mối nối không được vượt quá 75% điện trở của dây dẫn có chiều dài tương đương .

Kiểm tra: 	<b>ĐẦU COSSE ÉP ĐỒNG – NHÔM 95mm<sup>2</sup></b>		
Duyệt: 	Ngày cập nhật: 30/07/2019		1/3

#### 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	Nguồn 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	Nổi thẳng (straight palm), ép bằng kèm thủy lực.	(*)
8	Vật liệu chế tạo	Hợp kim đồng nhôm đồng nhất	(*)
9	Sử dụng nối cáp có đặc tính nối với cáp nhôm ABC , nhiều tao xoắn tròn đồng tâm	Đáp ứng	(*)
10	Phù hợp sử dụng để nối với cáp nhôm có tiết diện	95mm <sup>2</sup>	(*)
11	Bên trong rãnh đầu 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 mặt tiếp xúc giữa đầu cosse và bản đồng phải phẳng, không bị rỉ mặt	Đáp ứng	(*)
13	Kích thước phần nối với bản đồng: - Đường kính lỗ bắt bulông (ØH) - Số lỗ bắt bulông - Bề dày tối thiểu của phần bắt bulông (S) - Bề rộng của phần bắt bulông (W) - Tiết diện tối thiểu của mặt cắt dẫn điện và mặt tiếp xúc với bản đồng	13 mm 01 6 mm  28 mm Bằng tiết diện cáp	(*)
14	Kích thước phần nối với cáp nhôm : - Chiều dài tối thiểu phần ép với cáp nhôm (L1)	50 mm	(*)

STT	Mô tả	Yêu cầu	Chào thầu
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đường kính ngoài (D) :</li> <li>- Đường kính trong (d):</li> </ul>	21mm 13mm	
15	Trên bề mặt cosse phải có các ký hiệu : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tên nhà sản xuất</li> <li>- Mã hiệu đầu cosse</li> <li>- Cỡ cáp sử dụng [mm<sup>2</sup>]</li> <li>- Các vị trí ép</li> <li>- Cỡ đai ép</li> </ul>	Đáp ứng	(*)
16	Dòng điện ổn định nhiệt trong 2 giây.	5,8 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

(\*\*) : là các yêu cầu không cơ bản



