

Figura 1 – Manta Termocontrátil (Tipo 1)

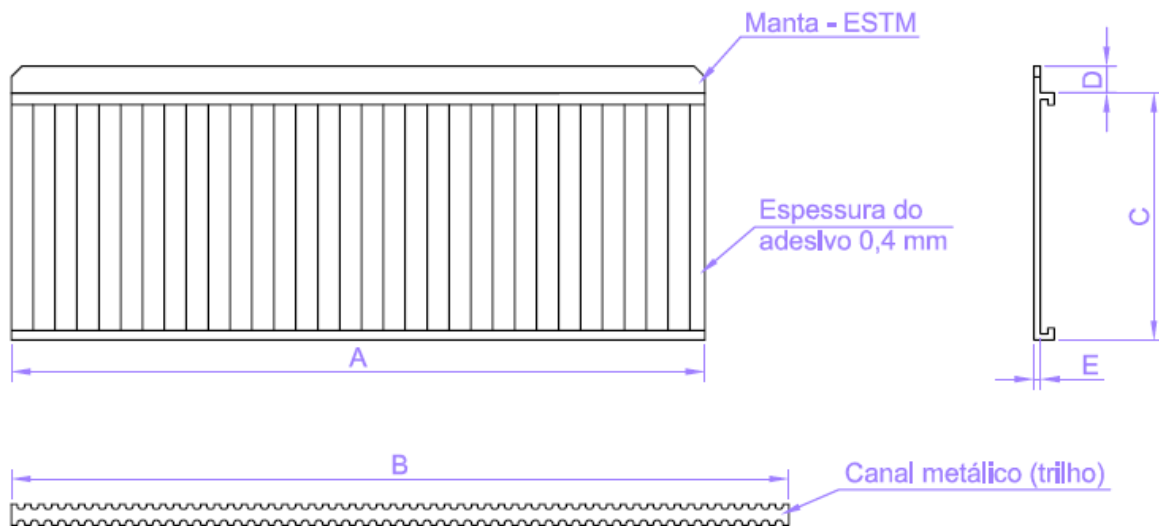
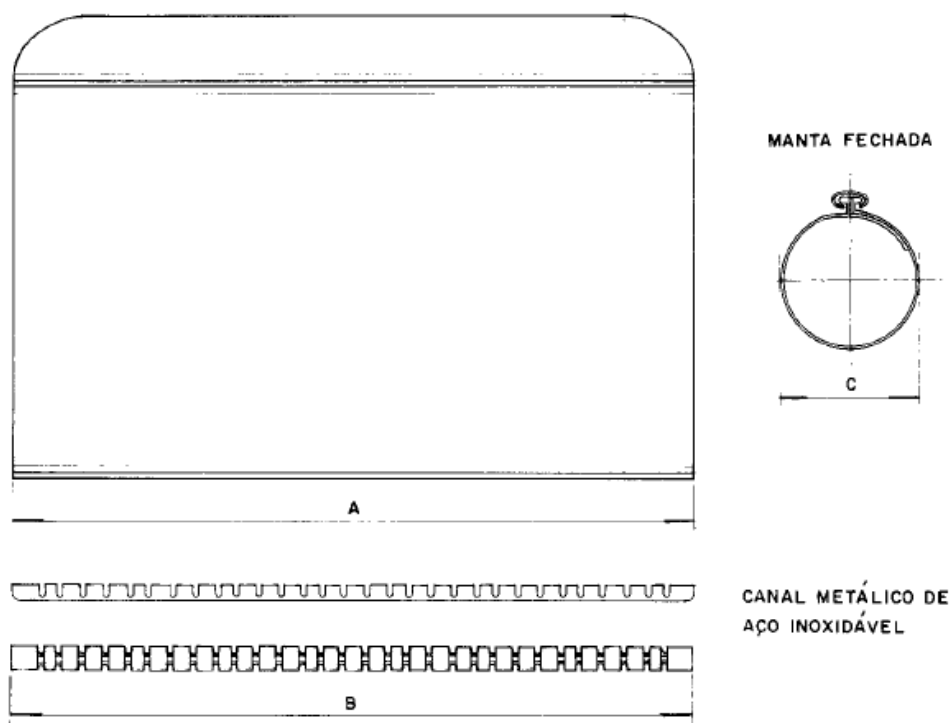


Figura 2 - Manta Termocontrátil (Tipo 2)



NOTA: Dimensões em milímetros.

Manta Termocontrátil (0,6/1,0 kV)

PM-Br



Edição			
Ivana Mendes	12	01	21
Objeto da Revisão			
Unificação			
Desenho Substituído			
MP-53-23 / MP-15-28			

Verificação			
Diogo / Fabrício	12	01	21
Aprovação			
Alexandre Herculano	05	04	21

Desenho Nº

551.03.0

Folha 1/3

Tabela 1 – Características e Códigos (Tipo 1)

Item	Tipo	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)	Diâmetro do Cabo (mm ²)	Aplicação	Código ENEL SP
1	Tipo 1	1000 ⁺¹⁵	1020 ^{+20,-10}	445	40	0,3	33 - 86	Retirada da Emenda Derivação Y/ Reconstituição do Cabo	337334
2		300±10	320 ⁺¹⁰	340	40	0,3	31 - 65		337337

NOTA: A espessura inclui o selante.

Tabela 2 - Características e Códigos (Tipo 2)

Item	Tipo	A (mm)	B (mm)	C±10 (mm)		Diâmetro do Cabo (mm ²)	Aplicação	Código ENEL SP
				Expansão Mín.	Contração Máx.			
3	Tipo 2	200±10	210±10	50	15	50/70 – 2,5/70	Isolação do Conector de Derivação (Cabo Pré-reunido BT)	337612
4		300±10	300±10	76	22	120/185 – 2,5/185		337613

NOTA: A espessura inclui o selante.

1. Material

Polietileno de alta densidade, irradiado, na cor preta.

2. Características Construtivas

- A peça deve ter acabamento liso, uniforme e ser isenta de cantos vivos, rebarbas, furos e rachaduras e outras imperfeições
- A manta quando aberta, deve ser retangular ou quadrada, conforme aplicável;
- A camada de material adesivo tipo “hot melt”, deve ser contínua, uniforme e homogênea ao longa de toda a superfície interna. Deve acompanhar um canal metálico de aço inoxidável, para fechamento longitudinal.

3. Identificação

3.1 Na manta

Cada manta deve ser adequadamente gravada na peça de forma legível e indelével, no mínimo, as seguintes informações:

- Nome ou marca do fabricante;
- Mês e ano de fabricação;
- Comprimento e diâmetro interno expandido, em milímetros;
- Diâmetro dos cabos abrangidos (somente para o capuz), em milímetros.

Manta Termocontrátil (0,6/1,0 kV)

PM-Br



Edição
Ivana Mendes 12 | 01 | 21
Objeto da Revisão
Unificação
Desenho Substituído
MP-53-23 / MP-15-28

Verificação
Diogo / Fabrício 12 | 01 | 21
Aprovação
Alexandre Herculano 05 | 04 | 21

Desenho Nº

551.03.0

Folha 2/3

3.2 Na embalagem

- a) Nome ou marca do fabricante;
- b) Identificação completa do conteúdo;
- c) Tipo e quantidade;
- d) Massa (bruta e líquida) e dimensões do volume;
- e) Nome do usuário;
- f) Número da ordem de compra e da nota fiscal;
- g) Código do material;
- h) Instrução de montagem.

4. Ensaaios

4.1 - Ensaaios de Tipo

Os ensaios de tipo são:

- a) Verificação visual e dimensional;
- b) Absorção de água, conforme ASTM D-570;
- c) Efeitos corrosivos, conforme ASTM D-2671 Método B;
- d) Choque térmico (aplicável somente ao polímero), conforme ASTM D-2671;
- e) Resistência à tração e alongamento, ASTM D-638;
- f) Envelhecimento pelo calor, conforme ASTM D7444;
- g) Resistência a poluentes químicos, conforme ASTM D-543;
- h) Rigidez dielétrica, conforme ASTM D-2671;
- i) Deformação à temperatura de armazenamento, conforme ASTM D-2671;
- j) Flexibilidade da camada adesiva, conforme ASTM D-3111.

4.2 Ensaaios de Recebimento

Os ensaios de recebimento são os ensaios citados na alínea a) do item 5.1 deste documento.

5. Amostragem

Planos de amostragem conforme ABNT NBR 5426:

- a) Inspeção geral e verificação dimensional: amostragem dupla, nível II, NQA 1,0%;
- b) Ensaios mecânicos: amostragem dupla, nível S4, NQA 1,0%;
- c) Determinação da composição química - (NQA 4,0% - Nível de inspeção S3).

6. Transporte, Embalagem e Acondicionamento

- a) As mantas devem ser acondicionadas em embalagem adequada que permita o seu manuseio, armazenamento e transporte, desde a fábrica até o local de instalação sem lhes causar danos;
- b) As mantas devem ser acondicionadas em caixas de papelão, paletizadas, com massa máxima de 23 kg;
- c) O armazenamento das caixas deve ser feito em local abrigado de intempéries e que não apresente umidade excessiva;
- d) Prever embalagem que contribua com a economia circular e o meio ambiente.



Manta Termocontrátil (0,6/1,0 kV)

PM-Br

Edição				Verificação			
Ivana Mendes	12	01	21	Diogo / Fabrício	12	01	21
Objeto da Revisão				Aprovação			
Unificação				Alexandre Herculano	05	04	21
Desenho Substituído							
MP-53-23 / MP-15-28							

Desenho N°

551.03.0

Folha 3/3

7. Fornecimento

Para fornecimento à Enel Distribuição Ceará, Enel Distribuição Goiás e Enel Distribuição Rio deve-se ter protótipo previamente homologado.

8. Garantia

18 meses a partir da data de entrada em operação ou 24 meses, a partir da entrega, prevalecendo o prazo referente ao que ocorrer primeiro, contra qualquer defeito de fabricação, material e acondicionamento.

9. Normas e Documentos Complementares

ABNT NBR 5426, Planos de amostragem e procedimentos na inspeção por atributos;
ASTM D-543, Standard Practices for Evaluating the Resistance of Plastics to Chemical Reagents;
ASTM D-570, Standard Test Method for Water Absorption of Plastics;
ASTM D-638, Standard Test Method for Tensile Properties of Plastics;
ASTM D-2671, Standard Test Methods for Heat-Shrinkable Tubing for Electrical Use;
ASTM D-3111, Flexibility Determination of Hot Melt Adhesives by Mandrel Bend Test Method;
ASTM D-7444, Standard Practice for Heat and Humidity Aging of Oxidatively Degradable Plastics.

Manta Termocontrátil (0,6/1,0 kV)

PM-Br



Edição				Verificação			
Ivana Mendes	12	01	21	Diogo / Fabrício	12	01	21
Objeto da Revisão				Aprovação			
Unificação				Alexandre Herculano	05	04	21
Desenho Substituído							
MP-53-23 / MP-15-28							

Desenho Nº

551.03.0

Folha 4/3