

НАРОДНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

ПОДОЛЬСКАКАБЕЛЬ



НАДЁЖНОСТЬ, ПОДТВЕРЖДЁННАЯ ВРЕМЕНЕМ

УСЛУГИ В ОБЛАСТИ КАБЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

- ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТПЖ ✓ НАЛОЖЕНИЕ БРОНЕПОКРОВА
- ОБМОТКА ЖИЛ ✓ НАЛОЖЕНИЕ Х/Б ОПЛЕТКИ
- НАЛОЖЕНИЕ ИЗОЛЯЦИИ ✓ НАЛОЖЕНИЕ ЛАКОВОГО ПОКРЫТИЯ
- ЭКРАНИРОВАНИЕ ЖИЛ И КАБЕЛЯ ✓ ИСПЫТАНИЯ КПП
- РАДИАЦИОННАЯ СШИВКА ✓ ИСПЫТАНИЯ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ



ИЗГОТОВЛЕНИЕ ТОКОПРОВОДЯЩЕЙ ЖИЛЫ

Срок изготовления от 5 до 10 рабочих дней в зависимости от объёма.

1 Медную мягкую и медную мягкую луженую ТПЖ сечением от 0,12 до 240 мм² включительно 1-6 класса по ГОСТ 22483-2012. Тара - мет. барабаны с диаметром щеки 630 мм (вес жилы 350-400 кг на барабане) и металлические барабаны № 14 (вес жилы 2300 кг на барабане).

Число проволок в жиле любое. Возможные диаметры проволок в жиле:
0,15; 0,18; 0,19; 0,196; 0,198; 0,20; 0,23; 0,24; 0,25; 0,258; 0,26; 0,263; 0,29; 0,298; 0,30; 0,31; 0,32; 0,37; 0,39; 0,40; 0,41; 0,42; 0,45; 0,488; 0,49; 0,50; 0,52; 0,58; 0,62; 0,64; 0,68; 0,69; 0,70; 0,71; 0,72; 0,73; 0,76; 0,78; 0,80; 0,83; 0,85; 0,90; 0,95; 1,00; 1,06; 1,08; 1,12; 1,13; 1,18; 1,20; 1,27; 1,30; 1,32; 1,35; 1,38; 1,40; 1,50; 1,53; 1,60; 1,70; 1,78; 1,80; 2,00; 2,12 мм.

Электрическое сопротивление для каждого сечения по классам указано в ГОСТ 22483-2012.

- 2 Медную мягкую и твердую проволоку в соответствии с ТУ 16-705.492-2005:
- диаметром от 0,10 до 0,20 мм на таре "Навои". Вес проволоки 7-8 кг;
 - диаметром от 0,26 до 0,90 мм на таре "МР-9". Вес проволоки 45-50 кг;
 - диаметром от 0,95 до 3,0 мм на металлических барабанах с диаметром щеки 630 и 800 мм и в картонных коробах (гофроящиках). Вес проволоки на барабанах до 600 кг, в коробах от 500 до 1000 кг (поставляются на деревянных поддонах).
- 3 Медную мягкую луженую проволоку диаметром 1,78 мм в соответствии с ТУ 16-505.850-75. Возможно изготовление проволоки с толщиной покрытия по требованию заказчика (толщина покрытия от 3 до 20 мкм). Тара - картонные короба (гофроящики). Вместимость от 500 до 1000 кг (поставляются на деревянных поддонах).

Допуска по ТУ 16-705.492-2005 (медная проволока)

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения, мм	Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения, мм
0,050 - 0,200	± 0,003	0,700 - 0,970	± 0,015
0,200 - 0,300	± 0,005	0,970 - 2,95	± 0,02
0,300 - 0,400	± 0,007	2,95 - 3,81	± 0,03
0,400 - 0,700	± 0,010		

Допуска по ТУ 16-505.850-75 (луженая проволока)

Номинальный диаметр, мм	Предельные отклонения, мм	Толщина покрытия не более, мкм
1,78	-0,020 +0,030	5,0

Номинальные размеры катушек, барабанов, тары

Катушка, барабан	Диаметр щеки, мм	Диаметр осевого отверстия, мм	Общая длина, мм	Тара	Ширина, мм	Длина, мм	Высота, мм
Навои	237	180	140	Гофроящик	826	826	1405
МР-9	310	196	300	Поддон	860	860	--
диам. 630	630	127	475				



ОБМОТКА ЖИЛ СЛЮДОСОДЕРЖАЩЕЙ ЛЕНТОЙ ДЛЯ ОГНЕСТОЙКИХ КАБЕЛЕЙ

АО "НП "ПОДОЛЬСККАБЕЛЬ" проводит работы по наложению огнестойкого барьера из слюдосодержащей ленты методом обмотки.

✓ применяемые материалы:

слюдосодержащие ленты типа "Элмикатекс" (производства "Элинар") шириной от 4 до 45 мм.

В диапазоне по диаметру обматываемого сердечника от 1,0 до 30,0 мм.



НАЛОЖЕНИЕ ИЗОЛЯЦИИ НА ТОКОПРОВОДЯЩУЮ ЖИЛУ

✓ применяемые материалы:

ПВХ: Лоусгран 1110; Лоусгран 1110/2; Элигран 1110; Элигран 1110/2; ППИ 30-30; ППИ 30-35; ППИ 30-30Т; И40-13; И40-13А; И40-14; ИТ-105.

полиэтилен: 102-01К; 102-02К; 153-01К; 153-02К; 153-10К; 107-01К; 107-02К; 107-10К; 271-10К; 271-83К; 273-81К; 102-57.

безгалогенные композиции: FRcom; Lekron; Винтес 1110; Conlink I 4800; HZ 01 EP.

а также: Томполен П2ЭС-12; Тефаблок ТО СА; Фторопласт Ф-2М; ЭКПП-02М; ПП-6ЭК; Полипропитен 02015.

Диапазон сечений от 0,50 до 95 мм².



ЭКРАНИРОВАНИЕ ЖИЛ И КАБЕЛЯ

наложение проволочного экрана методом оплетки:

применяемые материалы:

- медная мягкая проволока (ММ диаметр от 0,2 до 0,30 мм, МТВ диаметром 0,10 мм);
- медная мягкая луженая оловом (ММЛ) проволока диаметром от 0,10 до 0,30 мм.
В диапазоне по диаметру экранируемого сердечника от 1,0 до 25,0 мм.

наложение проволочного экрана методом обмотки:

применяемые материалы:

- медная мягкая (ММ) проволока диаметром от 0,15 до 0,26 мм.
В диапазоне по диаметру экранируемого сердечника от 5,0 до 25,0 мм.

наложение ленточного экрана методом обмотки:

применяемые материалы:

- лента типа алюмофлекс 20/20 и 50/20 шириной от 10 до 45 мм.
В диапазоне по диаметру обматываемого сердечника от 5,0 до 30,0 мм.
- фольга алюминиевая типа ДПРХМ 0,10х(24-45), 0,15х(24-45).
В диапазоне по диаметру обматываемого сердечника от 10,0 до 30,0 мм.
- лента, фольга медная типа ДПРНМ шириной от 25 до 45 мм.
В диапазоне по диаметру обматываемого сердечника от 10,0 до 30,0 мм.



НАЛОЖЕНИЕ БРОНЕПОКРОВА

наложение проволочной брони методом обмотки:

применяемые материалы: проволока стальная оцинкованная 0,3 мм;
в диапазоне по диаметру бронируемого сердечника от 5,0 до 25,0 мм.

наложение ленточной брони 2-мя лентами методом обмотки с перекрываемым зазором:

применяемые материалы: лента стальная оцинкованная для
бронированных кабелей АПР, АПЛ;
в диапазоне по диаметру бронируемого сердечника до 35,0 мм.

наложение ленточной брони «Замком»:

применяемые материалы:

- лента стальная оцинкованная для бронированных кабелей АПР, АПЛ;
- лента холоднотканная из коррозионностойкой и жаропрочной стали тип 12Х18Н9 и 12Х18Н10;
- лента из коррозионностойкой стали с различными покрытиями типа А90СТА90.



НАЛОЖЕНИЕ Х/Б ОПЛЕТКИ И ЛАКОВОГО ПОКРЫТИЯ

наложение х/б или лавсанового покрытия методом оплетки:

применяемые материалы: х/б пряжа 11-33 Текс, нить полиэфирная 11-33 Текс.
В диапазоне сечений от 0,50 до 95,0 мм².

наложение лакового покрытия:

применяемые материалы: лак ЭЦ-959, лак КО-921
В диапазоне сечений от 0,50 до 95,0 мм².



РАДИАЦИОННАЯ СШИВКА ЗАГOTOVOK И КАБЕЛЯ

АО "НП "ПОДОЛЬСККАБЕЛЬ" проводит работы по радиационному модифицированию кабелей, проводов и трубок, изготовленных из полиэтилена и других материалов, с целью улучшения теплостойкости и физико-химических характеристик с наружным диаметром от 1,0 мм до 30 мм и толщиной стенки от 0,2 мм до 2,5 мм.

Кабель, провод или трубка должны быть намотаны на металлические барабаны с диаметром щеки от 500 мм до 1400 мм.

В результате радиационного облучения (сшивки) кабели и провода приобретают:

- повышенную теплостойкость - модифицированный полимер размягчается при повышении температур более 150 °С, плавится при 200 °С и горит при 400 °С с разложением на воду и углекислый газ;
- увеличенную твёрдость и прочность на разрыв с одновременным уменьшением величины удлинения на разрыв;
- стойкость к действию агрессивных сред - химическим реагентам и биологическим разрушителям;
- повышенную стойкость к растрескиванию и к раздавливающим усилиям;
- термоустойчивость при повышенных температурах нагрева токопроводящих жил.

Вся кабельно-проводниковая продукция прошедшая радиационную обработку (сшивку) отличается повышенной надёжностью и выдерживает экстремальные нагрузки при эксплуатации в различных неблагоприятных условиях.

Срок изготовления от 5 до 10 рабочих дней в зависимости от объёма.

АО «НП «ПОДОЛЬСККАБЕЛЬ»

ИЗГОТАВЛИВАЕМ С 1941 ГОДА
КАБЕЛИ И ПРОВОДА



ДЛЯ ВСЕХ ОТРАСЛЕЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

За дополнительной технической информацией обращайтесь
к **техническому директору**
АО «НП «ПОДОЛЬСККАБЕЛЬ»

Шутову Кириллу Алексеевичу

+7 926 286-63-53
+7 977 415-25-23

Shutov@podolskabel.ru
Shutov.Kirill@gmail.com



office@podolskabel.ru



8 (800) 302-78-83
+7 (495) 502-78-83



podolskabel.ru