



Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 02.VII.1964 (P 105 056)

Pierwszeństwo: 05.VII.1963 Niemiecka
Republika
Demokratyczna

Opublikowano: 17.XI.1965

Kl. 21c, 23/08

MKP H 02 g

15/02

UKD

Współtwórcy wynalazku: inż. Horst Straubel, Johannes Weiss, inż. Herbert Pomaska, inż. Herbert Wilde

Właściciel patentu: VEB Kabelwerk Oberspree (KWO) Berlin-Oberschöneweide (Niemiecka Republika Demokratyczna)

**Samopodtrzymująca się spawana mufa polietylenowa dla kabli
i przewodów w powłoce polietylenowej**

Wynalazek dotyczy samopodtrzymującej się, spawanej mufy polietylenowej do łączenia kabli w płaszczu polietylenowym i giętkich przewodów w powłoce polietylenowej, przy czym montaż jej jest wyjątkowo prosty.

Znane są różne rodzaje spawanych muf polietylenowych dla tego rodzaju kabli, jednakże wszystkie one posiadają wspólną wadę, gdyż przy ich montażu konieczne są liczne narzędzia i przyrządy, które trudno jest stosować na otwartej przestrzeni, gdzie najczęściej taki montaż ma miejsce. Znane są również mufy polietylenowe zawierające metalowe elementy wspornikowe. Mufy te posiadają dość duże wymiary, a ponadto obciążone są wadą, gdyż metalowe elementy rozgrzewają się przy spawaniu zbyt silnie, stanowiąc zagrożenie dla znajdujących się bezpośrednio pod nimi złączy żył kablowych. W tym celu złącze musi być zabezpieczane dodatkowym bandażem ochronnym.

Samopodtrzymująca się, spawana mufa polietylenowa według wynalazku pozbawiona jest tych wad. Uzyskuje się to w ten sposób, że miejsca spawania mufy nie znajdują się bezpośrednio nad złączem lecz nad płaszczem polietylenowym łączonych końców kabla. Samo złącze ustabilizowane jest mechanicznie przez umieszczony w nim polietylenowy element dystansowy.

Samopodtrzymująca się, spawana mufa polietylenowa według wynalazku uwidoczniła jest na rysunku.

Części składowe mufy 1, 2 nałożone są na końce łączonego kabla przy rozpoczęciu robót montażowych, a po włożeniu elementu dystansowego 3 zawierającego stosowną ilość „kanałów” odpowiadającą ilości żył i po połączeniu żył 4 obie części mufy zostają dosunięte do siebie. Części składowe mufy 1, 2 tak są wykonane, że miejsca spawania znajdują się ponad powłoką polietylenową obu końców kabla.

Po nałożeniu dwóch półczasz metalowych 5, odpowiadających profilowi mufy i podtrzymywanych nasuniętymi na nich z boku sprężynami, można w łatwy sposób wykonać spawanie za pomocą nieuwidocznionego na rysunku pirotechnicznego zespołu zapłonowego, nasuniętego przed montażem na jeden z końców kabla i dopasowanego do wielkości mufy. Wskutek specjalnego wykonania półczasz metalowych, ciepło spawania koncentruje się w miejscach spawów.

Płaszcz polietylenowy, znajdujący się pod miejscem spawania, jest na tyle sztywny, że dodatkowe elementy wspornikowe są niepotrzebne.

Doprowadzanie ciepła można również przeprowadzić w inny sposób na przykład za pomocą lampy lutowniczej.

Metalowe półczasze 5 można używać do montażu wielokrotnie.

Zastrzeżenie patentowe

Samopodtrzymująca się, spawana mufa polietylenowa dla kabli i przewodów w płaszczu poliety-

lenowym, **znamienna tym**, że ma dwie części składowe (1, 2), których miejsca zespawania znajdują się nad płaszczem polietylenowym łączonych kabli, a samo złącze stabilizowane jest mechanicznie przez

umieszczony w nim element dystansowy (3) zaopatrzony w kanały odpowiednio do liczby żył, przy czym na mufę są zakładane metalowe półczaszki (5) niedopuszczające ciepła spawania do złącza.

