



## Соединительные прессуемые зажимы SJ9.16 (SJ9.25, SJ9.35, SJ9.50, SJ9.70, SJ9.95, SJ9.120, SJ9.150)

### ПАСПОРТ



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	Код GTIN	Сечение проводов, мм <sup>2</sup>	Тип матрицы для опрессовки	Цветовая маркировка	Масса, г	Кол-во в уп., шт.
<b>SJ9.16</b>	6438100318512	16/16	E140	синий	60	10
<b>SJ9.25</b>	6438100318529	25/25	E173	оранжевый	55	10
<b>SJ9.35</b>	6438100318536	35/35	E173	красный	55	10
<b>SJ9.50</b>	6438100318543	50/50	E173	желтый	50	10
<b>SJ9.70</b>	6438100318550	70/70	E173	белый	45	10
<b>SJ9.95</b>	6438100318567	95/95	E215	серый	40	10
<b>SJ9.120</b>	6438100322311	120/120	E215	розовый	70	10
<b>SJ9.150</b>	6438100322328	150/150	E215	фиолетовый	80	10



## **ПРИМЕНЕНИЕ:**

Применяются для соединения фазных алюминиевых проводов СИП в пролете или шлейфе опоры. Зажимы герметичные прессуемые, гильзового типа, заполнены консистентной смазкой. Герметичность места соединения жил СИП обеспечивается за счет применения в таких зажимах эластичных герметизирующих колец. Зажимы имеют цветную маркировку защитных заглушек для типоразмеров различных сечений. Прочность соединения прессуемых соединительных зажимов не менее 90% разрывного усилия провода.

## **МОНТАЖ ИЗДЕЛИЯ:**

Убедиться в правильности выбора зажима в соответствии с сечениями соединяемых проводов. Отрезать жилу пучка СИП ступенчато, причем разница между длинами жил в пучке должна примерно равняться длине используемого прессуемого зажима. Необходимо снять изоляцию с соединяемых жил и вставить их в зажим с соответствующей стороны. Произвести прессование от центра зажима к его краям. Для прессовки зажимов требуется применять ручной гидравлический пресс с соответствующими шестигранными матрицами.

## **МАТЕРИАЛ КОНСТРУКЦИИ:**

Материал трубчатой части – алюминиевый сплав, изоляционный материал - полимер стойкий к атмосферным осадкам и ультрафиолетовому излучению.

**ИНСТРУМЕНТЫ:** Ручной гидравлический пресс СТ120, Матрицы СТ121, СТ122, СТ123.

## **КОМПЛЕКТНОСТЬ:**

Зажим SJ9.xx – 10 шт.  
Пакет полиэтиленовый – 1 шт.  
Этикетка – 1 шт.

## **СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

Процедура приемки изделий разработана и произведена в соответствии со международным стандартом системы менеджмента качества ISO 9001:2008, свидетельство № FI14/0005.



## СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Изделия упакованы на заводе ENSTO:  
«Ensto Ensek AS», Paldiski mnt. 35/4A, 76606 Keila, Estonia, Эстония.  
Информация об изготовлении указана на упаковке.

## ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВКЕ И ХРАНЕНИЮ

Погрузка и разгрузка изделий должна производиться вручную или с использованием погрузочных средств, не вызывающих повреждения их поверхности (вмятины, царапины и др.), влияющие на их свойства.

Условия хранения в части воздействия климатических факторов должно соответствовать группе 4 ГОСТ 15150.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Срок службы изделия	40 лет.
Гарантийный срок эксплуатации	5 лет со дня ввода в эксплуатацию, но не более 7 лет с даты производства.

Завод обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно заменять вышедшие из строя изделия при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

Адрес производителя на территории РФ:

ООО «Энсто Рус»

198205, Санкт-Петербург, Таллинское шоссе (Старо-Паново), 206А офис 2128

тел. +7 (812) 3259341, факс. +7 (812) 3259341

ensto.russia@ensto.com, www.ensto.ru