



Технология
заделки кабельных проходок
мастикой МГКП
(ТУ 5775-014-17297211-2005)

Изготовитель:
ООО «НПЛ-38080»
127410, Москва, Алтуфьевское шоссе, 43
Тел.: (495) 940-82-14
(495) 649-04-73

В соответствии с разделом 4 Инструкции ТИ 006-2005 «Технология заделки кабельных проходок с использованием мастики герметизирующей МГКП» заделка кабельных проходок производится в следующем порядке:

1. Подготовка к заделке кабельной проходки

- 1.1. Проверить кабели на наличие повреждений оболочек и защитных шлангов.
- 1.2. Очистить поверхность кабелей (при необходимости).
- 1.3. Выполнить все монтажные работы, связанные с передвижкой кабелей.
- 1.4. Очистить проходку от строительного мусора.
- 1.5. Проверить проходку на соответствие требованиям проектной документации.
- 1.6. Толщина разделительного слоя между кабелями и стенками проходки должна быть не менее 10-15 мм. Расстояние между силовыми кабелями в свету должно соответствовать требованиям «Правил устройства электроустановок».

2. Заделка кабельной проходки

Заделка кабельной проходки с использованием мастики МГКП может быть выполнена с использованием электрогерметизаторов марки «Гермет-01», ИЭ-6602 или аналогичных герметизаторов либо вручную (при малых диаметрах проходок).

2.1. Заделка с использованием герметизатора

- 2.1.1. Брикет мастики МГКП разделить на части весом около 0,5 кг и подготовить для подачи в шнек герметизатора
- 2.1.2. Вначале равномерно заполнить мастикой середину проходки. Для этого выходное сопло (насадку) герметизатора направить внутрь проходки и постепенно по мере выдавливания мастики МГКП из шнека перемещать вокруг кабеля
- 2.1.3. После заполнения $\frac{1}{3}$ объема всей проходки, мастику уплотнить и равномерно распределить деревянным штапиком вокруг кабеля или пучка кабелей.
- 2.1.4. Оставшееся пространство проходки последовательно заполнить мастикой МГКП с обеих сторон путем равномерного перемещения вокруг кабелей герметизатор с выступающей из сопла размягченной мастикой. При этом необходимо следить за равномерностью разделительного слоя между кабелем и стенками проходки и за отсутствием зазоров и пустот.
- 2.1.5. Торцовую поверхность мастики МГКП разровнять шпателем.

2.2. Заделка вручную

- 2.2.1. Разогреть мастику МГКП путем погружения в горячую воду или с помощью отопительных приборов.
- 2.2.2. Небольшими порциями деревянным штапиком продвигать мастику МГКП до середины проходки.
- 2.2.3. Таким же способом закончить заделку проходки с обеих сторон. При этом необходимо следить за равномерностью разделительного слоя между кабелем и стенками проходки и за отсутствием зазоров и пустот.

3. Завершающие работы

После заполнения проходки мастикой МГКП (с использованием герметизатора или вручную) торцы кабельной проходки и поверхность кабелей, выступающих из проходки, необходимо обработать огнезащитным составом МПВО на длину не менее 200 мм или другим сертифицированным огнезащитным составом для кабелей.

Подробная информация о герметизирующей мастике МГКП на сайтах ООО «НПЛ-38080»:
www.npl38080.ru
www.npl38080.com