

Приложение к СТО 34.01-2.2-021-2020
Лист изменений № 1 по отношению к стандарту ПАО «Россети»
СТО 34.01-2.2-021-2017 «Арматура для воздушных линий
электропередачи напряжением 6-110 кВ с защищенными проводами.
Правила приемки и методы испытаний»

№п/п	Было	Стало
	Раздел 1	
1.	... Пользователями стандарта являются работники электросетевых компаний, проектных и научно-исследовательских организаций; преподаватели, аспиранты и студенты электроэнергетических вузов и факультетов	... Пользователями стандарта являются работники электросетевых компаний, проектных и научно-исследовательских организаций.
	Раздел 2	
2.	... ГОСТ 51155-98 Арматура линейная. Правила приемки и методы испытаний. ГОСТ 51177-98 Арматура линейная. Общие технические условия ГОСТ Р 51155-2017 Арматура линейная. Правила приемки и методы испытаний. ГОСТ Р 51177-2017 Арматура линейная. Общие технические требования ... СТО 34.01-2.2-009-2016 Арматура для воздушных линий электропередачи напряжением 6-110 кВ с защищенными проводами. Общие технические требования СТО 34.01-2.2-005-2015 Арматура для воздушных линий электропередачи с самонесущими изолированными проводами напряжением до 1 кВ. Правила приемки и методы испытаний. Общие технические требования ...
	Раздел 3	
3.	В настоящем стандарте использованы термины с соответствующими определениями по ГОСТ 16504-81, ГОСТ 31946, ГОСТ 17613, ГОСТ Р 51177, ПУЭ (7-е издание) [2], а также по СТО 34.01-2.2-009-2016 «Арматура для воздушных линий электропередачи напряжением 6-110 кВ с защищенными проводами. Общие технические требования» [3].	В настоящем стандарте использованы термины с соответствующими определениями по ГОСТ 16504-81, ГОСТ 31946, ГОСТ 17613, ГОСТ Р 51177, ПУЭ (7-е издание) [2], а также по СТО 34.01-2.2-009:
4.	... МРНЦ МРН ...
	Раздел 4	
5.	4.1 Для контроля качества арматуры на соответствие требованиям СТО	4.1 Для контроля качества арматуры на соответствие требованиям СТО 34.01-2.2-

№п/п	Было	Стало
	34.01-2.2-009-2016 «Арматура для воздушных линий электропередачи напряжением 6-110 кВ с защищенными проводами. Общие технические требования» [3] проводят приемо-сдаточные, периодические, типовые и приемочные испытания.	009 проводят приемо-сдаточные, периодические, типовые и приемочные испытания.
6.	4.6.2 Периодические испытания проводят на выборке изделий арматуры по показателям, в последовательности и количестве образцов, указанных в настоящем стандарте, но не реже одного раза в два года .	4.6.2 Периодические испытания проводят на выборке изделий арматуры по показателям, в последовательности и количестве образцов, указанных в настоящем стандарте, но не реже одного раза в пять лет .
7.	4.7.1 При отсутствии необходимого испытательного оборудования испытания проводят в любой специализированной аккредитованной лаборатории.	4.7.1 Испытания должны проводиться в лабораториях, аккредитованных на проведение соответствующих испытаний.
8.	4.8.2 Испытания проводят в любой специализированной аккредитованной лаборатории.	4.8.2 Испытания должны проводиться в лабораториях, аккредитованных на проведение соответствующих испытаний.
	Раздел 5	
9.	5.3 Погрешность измерения механической нагрузки на каждой ступени не должна превышать $\pm 5\%$.	5.3 Погрешность измерения механической нагрузки не должна превышать $\pm 5\%$.
10.	–	5.4 Если не задано иных условий, то допуск на температуру нагрева изделий и/или провода при проведении испытаний должен быть в пределах $\pm 3\text{ }^{\circ}\text{C}$.
11.	–	5.5 Если не задано иных условий, то допуск на угол приложения нагрузки при проведении испытаний должен быть в пределах ± 3 градуса, если в методике испытаний не указан другой допуск.
12.	5.5. Испытания должны проводиться в помещении при нормальных значениях климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150, если не заданы иные условия для проведения испытаний.	5.7 Испытания должны проводиться при нормальных значениях климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150, если не заданы иные условия для проведения испытаний.
13.	5.7. Устройство для измерения значения крутящего момента должно применяться для всех операций, связанных с затяжкой болтовых соединений. Устройство должно иметь цену деления не менее 0,1 Н·м и	5.9. Устройство для измерения значения крутящего момента должно применяться для всех операций, связанных с затяжкой резьбовых соединений. Устройство должно иметь цену деления не более 0,1 Н·м и относительную погрешность измерения не более 4 %.

№п/п	Было	Стало
	относительную погрешность измерения не более 4 %.	
14.	5.8 Затяжка гайки или болта должна осуществляться со скоростью 1 полный оборот за 8 с, если производителем не задана иная скорость. Примечание: начальную затяжку болта (гайки) следует выполнять без применения инструментов до тех пор, пока гайку или болт возможно затягивать от руки.	5.10 Затяжка резьбового соединения должна осуществляться со скоростью 1 полный оборот за 8 с, если производителем не задана иная скорость. Примечание: начальную затяжку резьбового соединения следует выполнять без применения инструментов до тех пор, пока гайку или болт возможно затягивать от руки.
	Раздел 6	
15.	Таблица 6.1, название 3-о столбца: «Пункты ТТ по СТО 34.01-2.2-009-2015»	Таблица 6.1, название 3-о столбца: «Пункты ТТ по СТО 34.01-2.2-009 »
16.	Таблица 6.1, строка № 2: «5.1.1, 9»	Таблица 6.1, строка № 2: «5.1.1, 8 »
17.	6.1.2 ...	6.1.2 ... Количество образцов для испытаний должно соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177, если в настоящем стандарте не указано другое количество.
18.	Таблица 6.2: –	Таблица 6.2: <i>Добавлены два столбца «Кол-во образцов, шт.» для приемочных и периодических испытаний</i>
19.	Таблица 6.2, строка № 2, столбец 3: «...5.1.2, 5.1.6»	Таблица 6.2, строка № 2, столбец 3: «...5.1.2, 5.1.6, 5.1.29 »
20.	Таблица 6.2, строка № 9, столбцы 2 и 3: «Проверка прочности болтового соединения» – « 5.1.26 »	Таблица 6.2, строка № 9, столбцы 2 и 3: «Проверка затягиванием резьбового соединения » – « 5.1.25 »
21.	Таблица 6.2, строка № 10, столбец 2 «Проверка герметичности прокальвающего элемента клинового зажима и натяжного зажима прессуемого герметичного»	Таблица 6.2, строка № 10, столбец 2 «Проверка герметичности прессуемого герметичного натяжного зажима и прокальвающего элемента натяжного зажима »
22.	Таблица 6.2, строка № 11, столбец 2 «Проверка надежности электрического контакта прокальвающего элемента при пониженной температуре»	Таблица 6.2, строка № 11, столбец 2 «Проверка надежности электрического контакта прокальвающего элемента при пониженной и повышенной температуре»
23.	Таблица 6.2, строка № 12, столбец 2 «Проверка момента разрушения срывной головки»	Таблица 6.2, строка № 12, столбец 2 «Проверка момента срыва срезной головки»
24.	Таблица 6.2, строка № 13: «Проверка относительного сопротивления электрического контакта σ_0 прокальвающего элемента клинового зажима и прессуемого герметичного натяжного зажима »	Таблица 6.2, строка № 13: «Проверка относительного электрического сопротивления контакта σ_0 зажима, устанавливаемого на провод со снятием защитной изолирующей оболочки »
25.	Таблица 6.2, строка № 21:	Таблица 6.2, строка № 21:

№п/п	Было	Стало
	«Проверка уровня радиопомех»	«Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны»
26.	6.2.2.1 Проверку размеров на соответствие требованиям рабочих чертежей проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.	6.2.2.1 Проверку размеров на соответствие требованиям КД проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.
27.	6.2.2.4 Проверку материалов на соответствие требованиям рабочих чертежей проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов. При отсутствии сертификатов соответствие материалов устанавливают проведением необходимых анализов .	6.2.2.4 Проверку материалов на соответствие требованиям КД и СТО 34.01-2.2-009 проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов. При отсутствии сертификатов соответствие материалов устанавливают проведением необходимых испытаний.
28.	6.2.5 Проверка разрушающей нагрузки Испытание проводится по схеме, указанной на рисунке 6.1, при этом защищенный провод заменяется металлическим стержнем с диаметром, соответствующим диаметру защищенного провода на напряжение 6-35 кВ (СИП 3 по ГОСТ 31946) или защищенного провода на напряжение 110 кВ (СИП 7). К зажиму прикладывается нагрузка, которая в процессе испытания возрастает до момента его разрушения. Значение нагрузки, при которой произошло разрушение зажима, должно быть внесено в протокол испытания. Оно не должно быть меньше, чем значение нагрузки, заявленное изготовителем.	6.2.5 Проверка разрушающей нагрузки Испытание проводится по схеме, указанной на рисунке 6.1, при этом защищенный провод заменяется металлическим стержнем с диаметром, соответствующим диаметру защищенного провода с изоляцией Длина стержня между зажимами может быть произвольной. К зажиму прикладывается нагрузка до момента его разрушения. Зажимы могут испытываться как по два в схеме, так и по одному. Значение нагрузки, при которой произошло разрушение зажима, должно быть внесено в протокол испытания. Оно должно быть не менее значения, заявленного изготовителем. Натяжные спиральные зажимы на разрушающую нагрузку не испытывают.
29.	6.2.6 Проверка зажима на прочность заделки провода при нормальной температуре Испытание проводится по схеме рисунка 6.1. Одновременно испытываются два зажима.	6.2.6 Проверка зажима на прочность заделки провода при нормальной температуре Испытание проводится по схеме рисунка 6.1. Зажимы могут испытываться как по два в схеме, так и по одному. Если зажимы предназначены для группы сечений проводов, то испытания проводятся с проводом минимального и максимального сечения.
30.	6.2.6.1...	6.2.6.1...

№п/п	Было	Стало
	<p>... Далее нагрузка повышается до значения, равного $0,90 \cdot \text{МРНН}$ или до значения, равного $0,95 \cdot \text{МРНЗ}$, (выбирается меньшее значение) и выдерживается 60 с.</p> <p>...</p> <p>Проверку прочности заделки провода, закрепляемого в зажиме, со снятием изоляции с провода, проводят по ГОСТ Р 51155-98 (п.п. 4.19.1-4.19.2). Такие зажимы должны выдержать нагрузку, равную $0,95 \cdot \text{МРНН}$ в течение не менее 60 с без повреждений.</p> <p>....</p>	<p>... Далее нагрузка повышается до значения, равного $0,90 \cdot \text{МРН}$ или до значения, равного $0,90 \cdot \text{МРНЗ}$, (выбирается меньшее значение) и выдерживается 60 с.</p> <p>...</p> <p>Проверку прочности заделки провода, закрепляемого в зажиме, со снятием изоляции с провода, проводят по ГОСТ Р 51155. Такие зажимы должны выдержать нагрузку, равную $0,90 \cdot \text{МРН}$ в течение не менее 60 с без повреждений.</p> <p>....</p>
31.	<p>6.2.7...</p> <p>Испытания проводятся по схеме рисунка 6.1. Испытываемый зажим с образцом защищенного провода длиной 300 мм помещается в климатическую камеру, как показано на рисунке 6.2, и выдерживается при температуре минус $40(\pm 3)^\circ\text{C}$ в течение 1 часа при растягивающей нагрузке, равной $0,1 \cdot \text{НПЗП}$. Далее нагрузка повышается до значения, равного $0,2 \cdot \text{НПЗП}$, у выхода провода из зажима наносится контрольная метка. После чего нагрузка повышается до значения, равного НПЗП, или до $0,7 \cdot \text{МРНН}$ (выбирается меньшее значение нагрузки) и зажим выдерживается при указанной температуре в течение 24 ч.</p> <p>...</p> <p>После испытания не должно быть повреждений провода и натяжного зажима, проскальзывание жилы в зажиме не должно превышать 3 мм.</p>	<p>6.2.7...</p> <p>Испытания проводятся по схеме рисунка 6.1. Испытываемый зажим с образцом защищенного провода длиной 300 мм помещается в климатическую камеру, как показано на рисунке 6.2, и выдерживается при температуре минус $20 \pm 3^\circ\text{C}$ в течение 1 часа при растягивающей нагрузке, равной $0,1 \cdot \text{НПЗП}$. Далее нагрузка повышается до значения, равного $0,2 \cdot \text{НПЗП}$, у выхода провода из зажима наносится контрольная метка. После чего нагрузка повышается до значения, равного НПЗП, или до $0,7 \cdot \text{МРН}$ (выбирается меньшее значение нагрузки) и зажим выдерживается при указанной температуре в течение 24 ч.</p> <p>...</p> <p>После испытания не должно быть повреждений провода и натяжного зажима, проскальзывание жилы в зажиме не должно превышать 10 мм.</p>
32.	<p>Рисунок 6.2, подпись: «1 Образец провода длиной 300 мм; 2 Образец провода длиной 500 мм»...</p>	<p>Рисунок 6.2, подпись: «1 – образец провода длиной не менее 300 мм; 2 – образец провода длиной не менее 500 мм;»</p>
33.	<p>6.2.8...</p> <p>Испытание проводится при максимальной рабочей температуре провода, равной 90°C. Одновременно испытываются два зажима с проводом, для которого они предназначены. Схема испытаний показана на рисунке 6.1. Зажимы в сборе с проводом выдерживаются в</p>	<p>6.2.8...</p> <p>Испытание проводится при нагревании токопроводящей жилы до длительно допустимой температуры. Одновременно испытываются два зажима с проводом, для которого они предназначены. Схема испытаний показана на рисунке 6.1. Зажимы в сборе с проводом выдерживаются в течение 6 часов при растягивающей</p>

№п/п	Было	Стало
	<p>течение 6 часов при растягивающей нагрузке, равной $0,1 \cdot \text{НПЗП}$, при температуре окружающей среды. Затем через провод нагревается переменным электрическим током до максимальной рабочей температуры. Испытательная сборка подвергается 100 тепловым циклам, при этом в сутки проводятся четыре цикла. Постоянная механическая нагрузка поддерживается на протяжении всего испытания. Значение этой нагрузки должна быть согласована между покупателем и изготовителем арматуры. Каждый температурный цикл должен включать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - -постепенный, в течение не более 2 ч, нагрев провода от исходной температуры, равной температуре окружающей среды, до максимальной рабочей температуры защищенного провода ($90 \pm 5^\circ \text{C}$); ... Температура измеряется на наружном слое проволок многопроволочного провода (под изоляционной оболочкой провода) с помощью термометры. ... 	<p>нагрузке, равной $0,10 \cdot \text{НПЗП}$, при температуре окружающей среды. Затем провод нагревается переменным электрическим током до длительно допустимой температуры. Испытательная сборка подвергается 100 тепловым циклам, при этом в сутки проводят четыре цикла. Постоянная механическая нагрузка поддерживается на протяжении всего испытания. Значение этой нагрузки должно быть согласовано между заказчиком и изготовителем арматуры.</p> <p>Каждый температурный цикл должен включать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - - постепенный, в течение не более 2 ч, нагрев провода от исходной температуры, равной температуре окружающей среды, до длительно допустимой температуры нагрева токопроводящей жилы (плюс $90 \pm 5^\circ \text{C}$); ... Температура измеряется на наружном слое проволок провода (под изоляционной оболочкой). ...
34.	<p>6.2.9 Проверка прочности болтового соединения.</p> <p>...</p> <p>Полный монтаж и демонтаж болтового соединения должен быть проведен 10 раз.</p> <p>После проверки не должно быть повреждений на резьбовых частях зажимов или деталей, соединяемых с ними, которые могли бы влиять на функционирование зажима.</p> <p>...</p>	<p>6.2.9 Проверка затягиванием резьбового соединения.</p> <p>...</p> <p>Полный монтаж и демонтаж резьбового соединения должен быть проведен 10 раз. После проверки не должно быть повреждений деталей зажима и провода.</p> <p>...</p>
35.	<p>6.2.10 Проверка герметичности прокалывающего элемента натяжного зажима</p> <p>Испытание производится на двух натяжных зажимах с проводами максимального и минимального сечений защищенных проводов, для которых они предназначены. Схема испытаний показана на рисунке 6.3.</p>	<p>6.2.10 Проверка герметичности прессуемого герметичного натяжного зажима и прокалывающего элемента натяжного зажима.</p> <p>Испытание на герметичность прокалывающего элемента натяжного зажима производится на двух натяжных зажимах с проводами максимального и минимального сечений защищенных</p>

№п/п	Было	Стало
	<p>Зажим вместе с проводом должен быть помещен в бак с водой на глубину 200 мм. Длина образца провода между прокальвающим элементом зажима и стенкой бака должна быть 300 мм.</p> <p>...</p> <p>После испытания вода не должна проникнуть в жилу провода, на торце жилы не должно быть следов воды.</p>	<p>проводов, для которых они предназначены. Схема испытаний показана на рисунке 6.3. Зажим в сборе с проводом должен быть помещен в бак с водой на глубину 200 мм. Длина горизонтального участка провода должна быть не менее 300 мм.</p> <p>...</p> <p>После испытания вода не должна проникнуть под изолирующую оболочку провода, на конце жилы не должно быть следов влаги.</p> <p>Проверку герметичности прессуемого герметичного натяжного зажима следует проводить по п. 8.2.7.</p>
36.	<p>6.2.11 Зажимы и провод должны быть предварительно доведены до испытательной температуры минус (10±3) °С и плюс (50 ± 3) °С, затем при этих температуре они должны быть собраны в климатической камере. В этом случае следует выполнить контроль температуры зажимов и провода, а так же момента затяжки болтового соединения, приложенного при температурах минус 10(±3) °С и плюс 50(±3) °С, затем при этих температуре они должны быть собраны в климатической камере..</p> <p>...</p>	<p>Зажимы и провод должны быть предварительно доведены до испытательной температуры (минус 20 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С, затем при этих температурах они должны быть собраны в климатической камере.</p> <p>В этом случае следует выполнить контроль температуры зажимов и провода, а так же момента затяжки болтового соединения, приложенного при температурах (минус 20 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С, затем при этой температуре они должны быть собраны в климатической камере.</p> <p>...</p>
37.	<p>6.2.12 Проверка момента отрыва (среза) головки болта прокальвающего элемента натяжного зажима.</p> <p>- минимальная температура (минус 10 ± 3) °С; максимальная температура (плюс 50 ± 3) °С.</p> <p>Испытание проводится на натяжных зажимах с защищенными проводами максимального и минимального сечений, для которых они предназначены. Провод в сборе с прокальвающим элементом зажима с затянутым от руки болтом со срывной головкой помещаются в климатическую камеру и охлаждаются (нагреваются) до испытательной температуры, которая выдерживается не менее 15 мин. Затем сборки удаляют из камеры. Срывная головка болта должна затягиваться в соответствии с инструкцией изготовителя до срыва</p>	<p>Проверка момента срыва срезной головки прокальвающего элемента натяжного зажима.</p> <p>-минимальная температура (минус 20 ± 3) °С; -максимальная температура плюс (50 ± 3) °С.</p> <p>Испытание проводится на натяжных зажимах с защищенными проводами максимального и минимального сечений, для которых они предназначены. Провод в сборе с прокальвающим элементом зажима с затянутым от руки резьбовым соединением со срывной головкой помещаются в климатическую камеру и охлаждаются (нагреваются) до испытательной температуры, которая выдерживается не менее 15 мин. Затем сборки удаляют из камеры. Срывная головка должна затягиваться в соответствии с инструкцией изготовителя до срыва головки. В этом случае должна контролироваться температура зажима, а также значение приложенного</p>

№п/п	Было	Стало
	<p>(среза) головки. В этом случае должна контролироваться температура зажима, а также значение приложенного момента. Должно быть зафиксировано значение момента, при котором произошел срез головки.</p> <p>Испытание должно быть повторено для каждой из указанных температур. В процессе испытаний для каждой температуры испытания и комбинации сечений проверяется соответствие значения момента, при котором происходит отрыв (срез) головки болта, значению, указанному изготовителем.</p>	<p>момента. Должно быть зафиксировано значение момента, при котором произошел срыв головки.</p> <p>Испытание должно быть повторено для каждой из указанных температур. В процессе испытаний для каждой температуры испытания и комбинации сечений проверяется соответствие значения момента, при котором происходит срыв головки, значению, указанному изготовителем.</p>
38.	<p>6.2.13 Проверка электрического сопротивления контакта между проводом и прокалывающим элементом клинового натяжного зажима и пресеваемого герметичного натяжного зажима</p> <p>Испытаниями контролируется значение относительного электрического сопротивления контакта по п. 4.20.3 ГОСТ 51155-98.</p>	<p>6.2.13 Проверка относительного электрического сопротивления контакта натяжного зажима, устанавливаемого на провод со снятием защитной изолирующей оболочки, осуществляется путем определения значения относительного электрического сопротивления контакта нового изделия σ_0 по ГОСТ Р 51155.</p>
39.	<p>6.2.14 Проверка электрического сопротивления контакта между проводом и прокалывающим элементом клинового натяжного зажима при нагреве номинальным током провода</p> <p>Изделия арматуры, прошедшие испытания по п. 6.2.13, нагревают номинальным током защищенного провода до установившихся температур провода и токоведущего соединения, а затем охлаждают до температуры $293(\pm 10)K$ [$20(\pm 10)^\circ C$]. После нагрева номинальным током защищенного провода контролируется значение относительного электрического сопротивления контакта по п. 4.20.5 ГОСТ 51155-98.</p>	<p>6.2.14 Проверка относительного электрического сопротивления контакта натяжного зажима при нагреве номинальным током провода $\sigma_{нг}$</p> <p>Изделия арматуры, прошедшие испытания по п. 6.2.13, нагревают номинальным током защищенного провода до установившихся температур провода и токоведущего соединения, а затем охлаждают до температуры плюс $20(\pm 10)^\circ C$. После нагрева номинальным током защищенного провода контролируется значение относительного электрического сопротивления контакта $\sigma_{нг}$ по ГОСТ Р 51155.</p>
40.	<p>6.2.15 Проверка электрического сопротивления контакта между проводом и прокалывающим элементом клинового натяжного зажима током I_7, в 1,5-раза превышающим номинальное значение тока провода.</p>	<p>6.2.15 Проверка $\sigma_{нг}$ относительного электрического сопротивления контакта между проводом и натяжным зажимом при нагреве током $1,50 \cdot I_{ном}$ провода.</p> <p>Изделия арматуры, прошедшие испытания по п. 6.2.14, нагревают током $1,50 \cdot I_{ном}$, до установившихся температур провода и токоведущего соединения, а затем</p>

№п/п	Было	Стало
	<p>Изделия арматуры, прошедшие испытания по п. 6.2.14, нагревают током, в 1,5 раза превышающим номинальный, до установившихся температур провода и токоведущего соединения, а затем охлаждают до температуры $293(\pm 10)K$ [$20(\pm 10)^\circ C$]. Измерение относительного сопротивления электрического контакта после нагрева током выполняется по п. 4.20.6 ГОСТ 51155-98.</p>	<p>охлаждают до температуры плюс (20 ± 10) °С. Измерение $\sigma_{шт}$ относительного сопротивления электрического контакта после нагрева током выполняется по ГОСТ Р 51155.</p>
41.	<p>6.2.16... ... При этом контролируется изменение относительного сопротивления электрического контакта после термического старения $\sigma(R)_{ц}$ по 4.20.7 ГОСТ 51155-98.</p>	<p>6.2.16... ... При этом контролируется изменение $\sigma_{ц}$ – относительного сопротивления электрического контакта после термического старения – по ГОСТ Р 51155.</p>
42.	<p>6.2.17 Проверка электрического сопротивления контакта между проводом и прокальвающим элементом клинкового натяжного зажима после нагрева током термической стойкости ... Измерения проводятся по 4.20.8 ГОСТ 51155-98.</p>	<p>6.2.17 Проверка $\sigma_{т}$ – электрического сопротивления контакта между проводом и натяжным зажимом после нагрева током термической стойкости ... Измерения проводят по ГОСТ Р 51155.</p>
43.	<p>6.2.18.2 Проверка коррозионной стойкости зажимов в соеловом тумане Проверка коррозионной стойкости зажимов в соеловом тумане проводится в соответствии с методом, приведенном в п. 6.2.23.2 СТО 34.01-2.2-005-2015 «Арматура для воздушных линий электропередачи с самонесущими изолированными проводами напряжением до 1 кВ. Правила приемки и методы испытаний. Общие технические требования».</p>	<p>6.2.18.2 Проверка коррозионной стойкости зажимов в соляном тумане Проверка коррозионной стойкости зажимов в соляном тумане проводится в соответствии с методом, приведенном СТО 34.01-2.2-005-2015 «Арматура для воздушных линий электропередачи с самонесущими изолированными проводами напряжением до 1 кВ. Правила приемки и методы испытаний. Общие технические требования».</p>
44.	<p>6.2.18.3 Проверка коррозионной стойкости в атмосфере газа (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в п. 6.2.23.3 СТО 34.01-2.2-005-2015.</p>	<p>Проверка коррозионной стойкости в атмосфере газа (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005.</p>
45.	<p>6.2.18.4 Проверка коррозионной стойкости в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в п. 6.2.23.4 СТО 34.01-2.2-005-2015.</p>	<p>Проверка коррозионной стойкости в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005</p>

№п/п	Было	Стало
46.	6.2.19.1 Проверка натяжных зажимов на климатическое старение (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в н. 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005-2015.	Проверка натяжных зажимов на климатическое старение (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005 .
47.	6.2.19.2 Проверка натяжных зажимов на климатическое старение (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в н. 6.2.25.2 СТО 34.01-2.2-005-2015.	Проверка натяжных зажимов на климатическое старение (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005 .
48.	6.2.21 Проверка уровня радиопомех Измерение уровня радиопомех производят по ГОСТ Р 51097.	6.2.21 Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны Измерение уровня радиопомех производят по ГОСТ Р 51097. Проверка наличия видимой короны производится визуально.
49.	6.2.23. Испытанию подвергается система, состоящая из 2 натяжных и одного поддерживающего соединительного зажимов (далее - «система провод-арматура»). Поддерживающий зажим и штыревой изолятор с поддерживающим зажимом должны быть расположены на такой высоте, чтобы статический угол выхода провода из зажима (угол схода) относительно горизонта в активном пролете составлял $1,5^{\circ} + 0,5^{\circ}$ Соединительный зажим должен быть расположен в середине анкерного пролета. Тяжение провода (троса) при испытании должно составлять $(20 + 5)$ % от МРНЦ . - прочность провода в целом, на участках, демонтированных из поддерживающих зажимов или участка, содержащего соединительный зажим, должна составлять не менее 90 % МРНЦ .	Испытанию подвергается система, состоящая из 2 натяжных и одного поддерживающего и соединительного (при необходимости) зажимов (далее - «система провод-арматура»). Поддерживающий зажим или штыревой изолятор с поддерживающим зажимом должны быть расположены на такой высоте, чтобы статический угол выхода провода из зажима (угол схода) относительно горизонта в активном пролете составлял $(1,5^{\circ} + 0,5^{\circ})$ Соединительный зажим должен быть расположен в середине анкерного пролета. Тяжение провода (троса) при испытании должно составлять $(20 + 5)$ % от МРН . - прочность провода в целом, на участках, демонтированных из поддерживающих зажимов или участка, содержащего соединительный зажим, должна составлять не менее 90 % МРН .
50.	6.2.24 Испытанию подвергается система, состоящая из 2 натяжных и одного поддерживающего (соединительного) зажимов (далее система «провод-арматура»). Поддерживающий зажим и штыревой изолятор с поддерживающим зажимом должны быть расположены на такой высоте, чтобы статический угол выхода провода из зажима (угол схода) относительно горизонта в активном пролете составлял $1,0^{\circ} + 0,5$.	Испытанию подвергается система, состоящая из 2 натяжных и одного поддерживающего и соединительного (при необходимости) зажимов (далее система «провод-арматура»). Поддерживающий зажим или штыревой изолятор с поддерживающим зажимом должны быть расположены на такой высоте, чтобы статический угол выхода провода из зажима (угол схода) относительно горизонта в активном пролете составлял $(1,0^{\circ} + 0,5^{\circ})$.

№п/п	Было	Стало
	<p>Соединительный зажим должен быть расположен в середине анкерного пролета. Тяжение провода должно составлять не менее 2 +0,2 % от МРНЦ.</p> <p>- прочность провода в целом, на участках, демонтированных из поддерживающих зажимов или участка, содержащего соединительный или ремонтный зажим), должна составлять не менее 90 % МРНЦ.</p>	<p>Соединительный зажим должен быть расположен в середине анкерного пролета. Тяжение провода должно составлять не менее 2 % от МРН.</p> <p>- прочность провода в целом, на участках, демонтированных из поддерживающих зажимов или участка, содержащего соединительный или ремонтный зажим), должна составлять не менее 90 % МРН.</p>
	Раздел 7	
51.	Таблица 7.1 название 3 столбца «Пункты ТТ по СТО 34.01-2.2-009- 2015 »	«Пункты ТТ по СТО 34.01-2.2-009»
52.	7.1.2 ...	7.1.2 ... Количество образцов для испытаний должно соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177, если в настоящем стандарте не указано другое количество.
53.	Таблица 7.2 строка № 2 столбец 2: «... 5.1.2, 5.1.6»	Таблица 7.2 строка № 2 столбец 2: «... 5.1.2, 5.1.6, 5.1.29 »; [Добавлены столбцы «Кол-во образцов» в графу Испытания]
54.	Таблица 7.2 строка № 12: «Проверка прочности болтового соединения»	Таблица 7.2 строка № 12: «Проверка затягиванием резьбового соединения»
55.	7.2.2.1 Проверку размеров на соответствие требованиям рабочих чертежей, утвержденных в установленном порядке , проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.	Проверку размеров на соответствие требованиям КД , проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.
56.	7.2.2.4 Проверку материалов на соответствие требованиям рабочих чертежей проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов. При отсутствии сертификатов соответствие материалов устанавливают проведением необходимых анализов.	Проверку материалов на соответствие требованиям КД и СТО 34.01-2.2-009 проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов. При отсутствии сертификатов соответствие материалов устанавливают проведением необходимых анализов.
57.	7.2.5 К зажиму прикладывается нагрузка, которая повышается до момента его разрушения. Углы α и β как максимальные расчетные углы при минимальной разрушающей нагрузке должны быть указаны	7.2.5 К зажиму прикладывается нагрузка, которая повышается до нормированной разрушающей нагрузки и далее до момента его разрушения. Углы α и β являются максимальными расчетными углами при нормированной разрушающей

№п/п	Было	Стало
58.	<p>поставщиком или производителем.</p> <p>7.2.6 К проводу прикладывается нагрузка $T=0,15 \cdot MPH$. Если максимальная изгибающая нагрузка изолятора или штыря изолятора меньше, чем T, значение нагрузки принимается равной 15% от максимальной изгибающей нагрузки изолятора или штыря. Зажим устанавливается на провод, находящийся под нагрузкой T, и болтовое соединение затягивается с моментом затяжки, указанным изготовителем. После чего нагрузка повышается до начала прокаливания провода в зажиме.</p>	<p>нагрузке.</p> <p>7.2.6 К проводу прикладывается нагрузка $T=0,15 \cdot MPH$. Если максимальная изгибающая нагрузка изолятора или штыря изолятора меньше, чем T, значение нагрузки принимается равной 15 % от максимальной изгибающей нагрузки изолятора или штыря. Зажим устанавливается на провод, находящийся под нагрузкой T, и резьбовое соединение затягивается с моментом затяжки, указанным изготовителем. После чего нагрузка повышается до нормированного значения прочности заделки в зажиме.</p>
59.	<p>7.2.7 Испытываемый зажим с образцом защищенного провода длиной 300 мм устанавливается в климатической камере, как показано на рисунках 7.3а и 7.3б при температуре (минус 40 ± 3) °С и выдерживается перед сборкой в течение 24 часов. Во время всего испытания температура должна быть в пределах (минус 40 ± 3). К проводу прикладывается нагрузка $T=0,15 \cdot MPH$. Если максимальная изгибающая нагрузка изолятора или штыря изолятора меньше, чем T, значение нагрузки принимается равным 15 % от максимальной изгибающей нагрузки изолятора или штыря. Зажим устанавливается на провод, находящийся под нагрузкой T, и болтовое соединение затягивается с моментом затяжки, указанным изготовителем.</p>	<p>Испытываемый зажим с образцом защищенного провода длиной 300 мм устанавливается в климатической камере, как показано на рисунках 7.3а и 7.3б при температуре (минус 20 ± 3) °С и выдерживается перед сборкой в течение 24 часов. Во время всего испытания температура должна быть в пределах (минус 20 ± 3). К проводу прикладывается нагрузка $T=0,15 \cdot MPH$. Если максимальная изгибающая нагрузка изолятора или штыря изолятора меньше, чем T, значение нагрузки принимается равным 15 % от максимальной изгибающей нагрузки изолятора или штыря. Зажим устанавливается на провод, находящийся под нагрузкой T, и резьбовое соединение затягивается с моментом затяжки, указанным изготовителем.</p>
60.	<p>7.2.8 Испытание проводится при максимальной рабочей температуре провода, равной 90°С, на двух зажимах с проводом, для которого они предназначены. Схемы испытаний показаны на рисунках 7.2а, 7.2б, 7.2в. Зажим в сборе с проводом выдерживается в течение 6 часов при растягивающей нагрузке, равной $0,1 \cdot НПЗП$, и при нормальной температуре окружающей среды. Затем</p>	<p>Испытание проводится нагреванием токопроводящей жилы до длительно допустимой температуры на двух зажимах с проводом, для которого они предназначены. Схемы испытаний показаны на рисунках 7.2а, 7.2б, 7.2в. Зажим в сборе с проводом выдерживается в течение 6 часов при растягивающей нагрузке, равной $0,1 \cdot НПЗП$, и при нормальной температуре окружающей среды. Затем токопроводящая жила нагревается до</p>

№п/п	Было	Стало
	нагревается до рабочей температуры переменным электрическим током. - естественное охлаждение до температуры окружающей среды за время до начала следующего цикла.	длительно допустимой температуры переменным электрическим током. - естественное охлаждение провода и зажима до температуры окружающей среды за время до начала следующего цикла.
61.	7.2.10 Испытание проводится по схеме рисунка 7.4 на двух образцах зажимов. К проводу прикладывается растягивающая нагрузка таким образом, чтобы боковая нагрузка R2 достигла значения, указанного в таблице 7.3. Угол β должен быть меньше 15°. Зажим устанавливается на провод, находящийся под растягивающей нагрузкой Т, и болтовое соединение затягивается с моментом затяжки, указанным изготовителем.	Испытание проводится на двух образцах. Схема испытаний представлена на рисунке 7.4. Зажим монтируется с установленным моментом затяжки на проводе, предварительно натянутом нагрузкой $T = 0,15 \cdot MPH$. Нагрузка с провода снимается, изолятор с зажимом устанавливается в испытательной машине (приспособлении) со смещением от оси приложения нагрузки, на расстояние, обеспечивающее угол схода провода ($15^\circ \pm 5^\circ$).
62.	7.2.11 Испытание проводится по схеме рисунка 7.5 на двух образцах зажимов. К проводу прикладывается растягивающая нагрузка таким образом, чтобы подъемная нагрузка R1 достигла 2 кН. Угол α должен быть меньше 15°. После чего зажим устанавливается на СИЦ, находящийся под растягивающей нагрузкой Т, и при наличии болтового соединения оно затягивается с моментом затяжки, указанным изготовителем.	Испытание проводится на двух образцах по схеме рисунка 7.5. Зажим следует установить на провод, предварительно натянутый, закрепить. При наличии резьбового соединения, резьбовое соединение затянуть моментом затяжки, указанным изготовителем. Угол α должен быть меньше 15°. К проводу приложить растягивающую нагрузку Т такую, чтобы подъемная нагрузка R1 была равна 2 кН. После чего зажим устанавливается на провод, находящийся под растягивающей нагрузкой Т, и при наличии резьбового соединения оно затягивается с моментом затяжки, указанным изготовителем.
63.	7.2.12 Проверка прочности болтового соединения. Зажимы должны быть установлены на провод, для которого они предназначены. Болты и/или гайки должны быть затянуты с моментом, заявленным изготовителем. Полный монтаж и демонтаж болтового соединения должен быть проведен 10 раз. После проверки не должно быть повреждений на резьбовых частях зажимов или деталях, соединяемых с ними, которые могли бы влиять на функционирование зажима.	Проверка прочности резьбового соединения. Зажимы должны быть установлены на провод, для которого они предназначены. Резьбовые соединения должны быть затянуты моментом, заявленным изготовителем. Полный монтаж и демонтаж резьбового соединения должен быть проведен 10 раз. После проверки не должно быть разрушения элементов зажима, провода и резьбовых соединений.
64.	7.2.13 Собранный схема должна быть помещена в бак с водой на глубину	7.2.13 Собранный схема должна быть помещена в бак с водой на глубину (200±10)

№п/п	Было	Стало
	<p>200 мм. Длина образца провода должна быть 300 мм. Зажимы и образцы провода должны быть предварительно доведены до температуры (минус 40 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С, затем при этих температурах они должны быть собраны в испытательную схему непосредственно в климатической камере. Зажимы должны быть установлены на провод в соответствии с инструкцией изготовителя и использованием измерителя крутящего момента. Момент, при котором достигается непрерывность электрического контакта (обеспечение непрерывности электрической цепи) зажима с проводом, необходимо отразить в протоколе испытаний.</p>	<p>мм. Длина горизонтального участка провода должна быть не менее 300 мм. Зажимы и образцы провода должны быть предварительно доведены до температуры (минус 20 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С, затем при этих температурах они должны быть собраны в испытательную схему непосредственно в климатической камере. Зажимы должны быть смонтированы на провод в соответствии с инструкцией по монтажу. Момент затяжки, при котором достигается непрерывность электрического контакта (обеспечение непрерывности электрической цепи) зажима с проводом, необходимо отразить в протоколе испытаний.</p>
65.	<p>7.2.15.1 Проверка коррозионной стойкости путем проверки толщины и качества защитных металлических покрытий Проверку коррозионной стойкости допускается проводить путем проверки толщины и качества защитных металлических покрытий всех деталей, изготовленных из сталей, по ГОСТ Р 51155.</p>	<p>7.2.15.1 Проверка коррозионной стойкости путем проверки толщины и внешнего вида защитных металлических покрытий Проверку коррозионной стойкости допускается проводить путем проверки толщины и внешнего вида защитных металлических покрытий всех деталей, изготовленных из сталей, по ГОСТ Р 51155.</p>
66.	<p>7.2.15.2 Проверка коррозионной стойкости в ее волеводном тумане Проверка коррозионной стойкости зажимов в ее волеводном тумане проводится в соответствии с методом по н- 6.2.23.2 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].</p>	<p>Проверка коррозионной стойкости в соляном тумане Проверка коррозионной стойкости зажимов в соляном тумане проводится в соответствии с СТО 34.01-2.2-005.</p>
67.	<p>7.2.15.3 Проверка коррозионной стойкости зажимов проводится в соответствии с методом, приведенном в н- 6.2.23.3 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].</p>	<p>Проверка коррозионной стойкости зажимов проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005.</p>
68.	<p>7.2.15.4 Проверка коррозионной стойкости в атмосфере газа (метод 2) Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в н- 6.2.23.4 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].</p>	<p>Проверка коррозионной стойкости в атмосфере газа (метод 2) Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005.</p>
69.	<p>7.2.16 Проверка стойкости к воздействию климатических факторов внешней среды</p>	<p>7.2.16 Проверка стойкости зажимов к воздействию климатических факторов внешней среды</p>

№п/п	Было	Стало
	Проверка выполняется одним из двух нижеприведенных способов.	Проверка стойкости зажимов к воздействию климатических факторов внешней среды проводится одним из двух нижеприведенных способов.
70.	7.2.16.1 Проверка на климатическое старение (метод 1) Проверка зажимов на климатическое старение в атмосфере газа (метод 1) проводится соответствии с методом, приведенном в п. 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4]. Испытывается два зажима. Зажимы должны быть смонтированы так, чтобы воздействие источника света на пластмассовые детали было максимальным. Должно быть проведено 6 циклов длительностью 1 неделя каждый. Температура в течение периодов А и С должна быть плюс (70±2)°С.	7.2.16.1 метод 1 Испытывается два зажима. Во время испытания образцы подвергаются комбинированному циклу климатических воздействий: - ультрафиолетовое излучение, - влажность, - распыление воды, - пониженные и повышенные значения температуры. Испытание можно проводить в климатической камере или в отдельных камерах тепла, холода, ультрафиолета. Испытания выполняют по методике, приведенной в п. 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005.
71.	7.2.16.2 Проверка на климатическое старение (метод 2) Проверка зажимов на климатическое старение в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4]. Испытывается два зажима. Зажимы должны быть смонтированы так, чтобы воздействие источника света на пластмассовые детали было максимальным. Должно быть проведено 6 циклов длительностью 1 неделя каждый. Должно быть проведено 56 циклов длительностью 1 день (8 недель).	7.2.16.2 метод 2 Испытывается два зажима. Должно быть выполнено 56 циклов по 1 дню (всего 8 недель). Испытываемый образец необходимо разместить внутри камеры на приподнятых опорах или на подложке с известной теплопроводностью и теплоемкостью. Расположение образцов относительно друг друга не должно создавать экранирования от источника излучения и приводить к переотражению теплового излучения. На протяжении всего испытания условия окружающей среды по п. 6.2.25.2 СТО 34.01-2.2-005.
72.	7.2.18 Проверка уровня радиопомех	Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны
	Раздел 8	
73.	Таблица 8.1	
74.	[Название 3 столбца] «Пункты ТТ по СТО 34.01-2.2-009-2015»	Пункты ТТ по СТО 34.01-2.2-009
75.	[строка 2, столбец 3] «...5.1.8, 5.1.10, 5.1.11, 5.1.16»	«...5.1.8, 5.1.10, 5.1.11, 5.1.16 , 5.5.1.13 »
76.	8.1.2 ...	8.1.2 ... Количество образцов для испытаний должно соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177, если в настоящем стандарте не указано другое количество.
77.	Таблица 8.2	Добавлены столбцы в графу испытания.

№п/п	Было	Стало
78.	[в строках 8-13] «... 5.5.3.2»	5.5.3.1
79.	[строка 17] «Проверка уровня радиопомех»	«Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны »
80.	[строка 18] «Проверка изолирующих свойств термоусадочной трубки	«Проверка изолирующих свойств герметизирующей трубки (оболочки), герметичного кожуха »
81.	8.2.2.1 Проверку размеров на соответствие требованиям рабочих чертежей, утвержденных в установленном порядке, проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.	Проверку размеров на соответствие требованиям КД проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.
82.	8.2.2.4 Проверку материалов на соответствие требованиям рабочих чертежей проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов.	Проверку материалов на соответствие требованиям КД и СТО 34.01-2.2-009 проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов.
83.	8.2.5 Проверку прочности заделки зажимов проводят по н. п. 4.19.1-4.19.2 (по схеме для соединительных и натяжных зажимов) ГОСТ Р 51155-98. Зажимы должны выдержать нагрузку ННЗД , равную 0,95 МРНД .	Проверку прочности заделки зажимов проводят по ГОСТ Р 51155 . Зажимы должны выдержать нагрузку, равную 0,90 МРН . Нормируемая нагрузка должна быть приложена в течение 1 минуты. Проскальзывание провода в зажиме не должно превышать 3 мм. Для зажимов ССТ с подвижными цапгами не нормируется. После снятия нагрузки не должно быть повреждений жилы провода и зажимов.
84.	8.2.6 Для каждого сечения должны быть испытаны четыре образца . Первые 45 минут каждого цикла за (5 - 15) минут производится нагрев образцов электрическим током до максимальной рабочей температуры провода и поддержание этой температуры.	Первые 45 минут каждого цикла за (5 - 15) минут производится нагрев образцов электрическим током до допустимой температуры провода и поддержание этой температуры. Проскальзывание провода в зажиме не должно быть более 3 мм. Не должно быть повреждения изоляции провода и деталей зажима.
85.	8.2.7 Длина провода между зажимом и стенкой бака должна быть 300 мм. После испытания вода не должна проникнуть в изоляционную оболочку провода, на торце жилы не должно быть следов воды.	Длина горизонтального участка провода должна быть не менее 300 мм . После испытания вода не должна проникнуть в жилу провода, на торце жилы, выходящей из резервуара с водой , не должно быть следов воды.
86.	8.2.8 Проверка стойкости соединительных зажимов к электрическому старению проводится	Проверка стойкости соединительных зажимов к электрическому старению проводится в соответствии с СТО 34.01-2.2-005 .

№п/п	Было	Стало
	в соответствии с п. 9.2.16.1 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4] .	
87.	8.2.9 Испытаниями контролируется величина относительного электрического сопротивления контакта R_{ϕ} по п. 4.20.3 ГОСТ 51155-98.	Испытаниями контролируется величина σ_0 – относительного электрического сопротивления контакта нового изделия – по ГОСТ Р 51155.
88.	8.2.10 Проверка электрического сопротивления контакта между проводом и зажимом после нагрева номинальным током Изделия арматуры, прошедшие испытания по 8.2.9, нагревают номинальным током (I_n) защищенного провода до установившихся температур провода и токоведущего соединения и затем охлаждают до температуры $(293 \pm 10) \text{ K}$ {$(20 \pm 10) \text{ }^\circ\text{C}$} . После нагрева номинальным током контролируется значение относительного электрического сопротивления контакта по п. 4.20.5 ГОСТ 51155-98.	8.2.10 Проверка $\sigma_{нг}$ электрического сопротивления контакта между проводом и зажимом после нагрева номинальным током Изделия арматуры, прошедшие испытания по 8.2.9, нагревают номинальным током ($I_{ном}$) защищенного провода до установившихся температур провода и токоведущего соединения и затем охлаждают до температуры (плюс 20 ± 10) $^\circ\text{C}$. После нагрева номинальным током контролируется значение $\sigma_{нг}$ относительного электрического сопротивления контакта по ГОСТ Р 51155.
89.	8.2.11 Проверка электрического сопротивления контакта между проводом и зажимом после нагрева током $1,5I_n$ Изделия арматуры, прошедшие испытания по 8.2.10, нагревают током, в 1,5 раза превышающим номинальный, до установившихся температур провода и токоведущего соединения и затем охлаждают до температуры $(293 \pm 10) \text{ K}$ {$(20 \pm 10) \text{ }^\circ\text{C}$} . Измерение относительного сопротивления электрического контакта после нагрева током выполняется по п. 4.20.6 ГОСТ 51155-98.	8.2.11 Проверка $\sigma_{нг}$ – электрического сопротивления контакта между проводом и зажимом после нагрева провода током $1,50 \cdot I_{ном}$ Изделия арматуры, прошедшие испытания по 8.2.10, нагревают током, в 1,5 раза превышающим номинальный, до установившихся температур провода и токоведущего соединения и затем охлаждают до температуры $(20 \pm 10) \text{ }^\circ\text{C}$. Измерение относительного сопротивления электрического контакта после нагрева током выполняется по ГОСТ Р 51155.
90.	8.2.12 Изделия арматуры, прошедшие испытания по 8.2.11, подвергаются воздействию 500 циклов «нагрев - охлаждение» по ГОСТ 51155 (п. 5.3.7) . При этом контролируется изменение относительного сопротивления электрического контакта после термического старения $\sigma(R)_y$ по п. 4.20.7 ГОСТ 51155-98.	Изделия арматуры, прошедшие испытания по 8.2.11, подвергаются воздействию 500 циклов «нагрев - охлаждение» по ГОСТ Р 51155. При этом контролируется изменение относительного сопротивления электрического контакта после термического старения $\sigma(R)_y$ по ГОСТ Р 51155.

№п/п	Было	Стало
91.	8.2.13 Изделия арматуры, прошедшие испытания по 8.2.11 или 8.2.12, нагревают током термической стойкости. Контрольные измерения относительного электрического сопротивления контакта проводятся по п. 4.20.8 ГОСТ 51155-98.	Изделия арматуры, прошедшие испытания по 8.2.11 или 8.2.12, нагревают током термической стойкости. Контрольные измерения относительного электрического сопротивления контакта проводятся по ГОСТ Р 51155.
92.	8.2.14.2 Проверка коррозионной стойкости в еелевом тумане Проверка коррозионной стойкости зажимов в еелевом тумане проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.23.2 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].	Проверка коррозионной стойкости в соляном тумане Проверка коррозионной стойкости зажимов в соляном тумане проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005 .
93.	8.2.14.3 Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.23.3 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].	Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005 .
94.	8.2.14.4 Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.23.4 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].	Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005 .
95.	8.2.15 Проверка стойкости к воздействию климатических факторов внешней среды	Проверка стойкости к воздействию климатических факторов внешней среды Проводится одним из двух методов:
96.	8.2.15.1 Проверка на климатическое старение (метод 1) Проверка соединительных зажимов на климатическое старение в атмосфере газа (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].	8.2.15.1 (метод 1) Во время испытания образцы подвергаются комбинированному циклу климатических воздействий: - ультрафиолетовое излучение, - влажность, - распыление воды, - пониженные и повышенные значения температуры. Испытание можно проводить в климатической камере или в отдельных камерах тепла, холода, ультрафиолета. Проверка соединительных зажимов проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005.
97.	8.2.15.2 Проверка на климатическое старение (метод 2) Проверка соединительных зажимов на климатическое старение в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].	8.2.15.2 (метод 2) Должно быть выполнено 56 циклов по 1 дню (8 недель). Испытываемый образец необходимо разместить внутри камеры на приподнятых опорах или на подложке с известной теплопроводностью и теплоемкостью. Расположение образцов относительно друг друга не должно

№п/п	Было	Стало
		создавать экранирования от источника излучения и приводить к переотражению теплового излучения. Проверка соединительных зажимов по методу 2 проводится в соответствии с п. 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005.
98.	8.2.17 Проверка уровня радиопомех	Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны Не должно быть видимой короны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51097.
	Раздел 9	
99.	[Таблица 9.1, 1-я строка, 3-й столбец] «5.1.8, 5.1.10, 5.1.11, 5.1.16»	«5.1.8, 5.1.10, 5.1.11, 5.1.16 , 5.4.1.6 »
100.	9.1.2 ...	9.1.2 ... Количество образцов для испытаний должно соответствовать требованиям ГОСТ Р 51177, если в настоящем стандарте не указано другое количество.
101.	[Таблица 9.2, строка № 5, 2-й столбец] «Проверка затяжкой болтового соединения»	«Проверка затягиванием резьбового соединения»
102.	[Таблица 9.2 с 15 по 20 строки] «5.4.3.5, 5.4.3.6, 5.4.3.6, 5.4.3.6, 5.4.3.6, 5.4.3.6»	«5.4.3.6», «5.4.3.5», «5.4.3.5», «5.4.3.5», «5.4.3.5», «5.4.3.5»
103.	[Таблица 9.2, строка № 24, 2-й столбец] «Проверка уровня радиопомех. «5.2.18»	Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны «5.2.18; 5.2.19 »
104.	[Таблица 9.2, строка № 25, 2-й столбец] «Проверка изолирующих свойств термоусадочной трубки	«Проверка изолирующих свойств герметизирующей трубки (оболочки), герметичного кожуха »
105.	9.2.2.1 Проверку размеров на соответствие требованиям рабочих чертежей, утвержденных в установленном порядке, проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.	Проверку размеров на соответствие требованиям КД проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.
106.	9.2.2.4 Проверку материалов на соответствие требованиям рабочих чертежей проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов.	Проверку материалов на соответствие требованиям КД и СТО 34.01-2.2-009 проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов.
107.	9.2.5 Проверка затяжкой болтового соединения	Проверка затяжкой резьбового соединения

№п/п	Было	Стало
	Образцы устанавливаются на магистральный провод, предварительно нагруженный с усилием <i>0,2 МРНЦ</i> .	Образцы устанавливаются на магистральный провод, предварительно нагруженный с усилием 0,2 МРН .
108.	9.2.6 Длина образца провода должна быть от 0,5 до 1,5 м. Испытываемый провод устанавливается в разрывной машине и натягивается до усилия (0,15-0,20)· <i>МРНЦ</i> . Далее провод натягивается до усилия 0,9· <i>МРНЦ</i> . Нагрузка должна поддерживаться в течение 1 мин.	Длина образца провода должна быть от 0,5 до 1,5 м. Испытываемый провод устанавливается в разрывной машине и натягивается до усилия (0,15-0,20)· МРН . Далее провод натягивается до усилия 0,9· МРН . Нагрузка должна поддерживаться в течение 1 мин.
109.	9.2.8 Проверку прочности заделки провода определяют нагружением провода, смонтированного в зажиме по п.п. 4.19.1—4.19.3 ГОСТ Р 51155-98.	Проверку прочности заделки провода определяют нагружением провода, смонтированного в зажиме по ГОСТ Р 51155 .
110.	9.2.9 После проверки коррозионной стойкости зажимов к проводу магистрали должна быть приложена непрерывно увеличивающаяся нагрузка, достигающая 90 % от величины <i>0,9 МРНЦ</i> , нагрузка должна поддерживаться в течение 60 с.	После проверки коррозионной стойкости зажимов к проводу магистрали должна быть приложена непрерывно увеличивающаяся нагрузка, достигающая 90 % от величины <i>0,9 МРН</i> , нагрузка должна поддерживаться в течение 60 с.
111.	9.2.10 Зажим в сборе с образцом провода должен быть помещен в бак с водой на глубину 200 мм. Длина провода между прокалывающим элементом зажима и стенкой бака должна быть 300 мм.	Зажим в сборе с образцом провода должен быть помещен в бак с водой на глубину (200±10) мм. Длина горизонтального участка провода должна быть не менее 300 мм .
112.	9.2.11 - минимальная температура (-10 ± 3) °С; - максимальная температура 50 ± 3) °С. Ответственный зажим в сборе с проводом с затянутым от руки белтовым соединением помещается в климатическую камеру и доводится до испытательной температуры, которая выдерживается в течение не менее 15 минут. Затем зажим удаляют из камеры.	- минимальная температура (минус 20 ± 3) °С; - максимальная температура (50 ± 3) °С. Ответственный зажим в сборе с проводом с затянутым от руки резьбовым соединением помещается в климатическую камеру и доводится до испытательной температуры, которая выдерживается в течение не менее 15 минут. Затем зажим удаляют из камеры.
113.	9.2.12 Ответственные зажимы и провод должны быть предварительно доведены до температуры испытаний (минус 10 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С, затем при этих температурах они должны быть собраны в климатической камере. В этом случае следует выполнить контроль температуры зажима и	Ответственные зажимы и провод должны быть предварительно доведены до температуры испытаний (минус 20 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С, затем при этих температурах они должны быть собраны в климатической камере. В этом случае следует выполнить контроль температуры зажима и провода, а также момента затяжки резьбового соединения,

№п/п	Было	Стало
	провода, а так же момента затяжки болтового соединения, приложенного при температурах (минус 10 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С.	приложенного при температурах (минус 20 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С.
114.	9.2.13 Испытываемая сборка подвергается одному импульсу перегрузки по току 10 кА в течение 1 с.	Испытываемая сборка подвергается испытанию током короткого замыкания $I_{кз}=10$ кА в течение 1 с.
115.	9.2.14 Болтовое соединение ОЗВЗ затягивается номинальным моментом затяжки, указанным изготовителем. -изменение электрического сопротивления должно составлять меньше 20%. разрывное усилие провода должно быть не менее 0,9·МРНЦ .	Резьбовое соединение ОЗВЗ затягивается номинальным моментом затяжки, указанным изготовителем. -изменение электрического сопротивления должно составлять меньше 20%. разрывное усилие провода должно быть не менее 0,9·МРН .
116.	9.2.15 Проверка ответвительных зажимов на электрическое старение проводится в соответствии с п. 6.2.22 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4] .	Проверка ответвительных зажимов на электрическое старение проводится в соответствии с СТО 34.01-2.2-005 .
117.	9.2.16 Испытаниями контролируется значение относительного электрического сопротивления контакта R_0 по 4.20.3 ГОСТ 51155-98.	Испытаниями контролируется значение σ_0 относительного электрического сопротивления контакта нового изделия по ГОСТ Р 51155.
118.	9.2.17 После нагрева номинальным током контролируется значение относительного электрического сопротивления контакта по 4.20.5 ГОСТ 51155-98.	После нагрева номинальным током контролируется значение относительного электрического сопротивления контакта по ГОСТ Р 51155.
119.	9.2.18 Измерение относительного сопротивления электрического контакта после нагрева током выполняется по п. 4.20.6 ГОСТ 51155-98.	Измерение σ_{III} – относительного сопротивления электрического контакта после нагрева провода током выполняется по ГОСТ Р 51155.
120.	9.2.19 Изделия арматуры, прошедшие испытания по 9.2.18, подвергаются воздействию 500 циклов «нагрев - охлаждение». При этом контролируется изменение относительного сопротивления электрического контакта после термического старения $\sigma(R)_y$ по п. 4.20.7 ГОСТ 51155-98.	Изделия арматуры, прошедшие испытания по 9.2.18, подвергаются воздействию 500 циклов «нагрев - охлаждение». При этом контролируется изменение относительного сопротивления электрического контакта после термического старения $\sigma(R)_y$ по ГОСТ Р 51155.
121.	9.2.20 При этом контролируется изменение относительного сопротивления электрического контакта после термического старения $\sigma(R)_y$ по п. 4.20.7 ГОСТ 51155-98. Контрольные измерения относительного электрического	При этом контролируется изменение относительного сопротивления электрического контакта после термического старения $\sigma(R)_y$ по ГОСТ Р 51155. Контрольные измерения относительного электрического сопротивления контакта проводятся по ГОСТ Р 51155.

№п/п	Было	Стало
	сопротивления контакта проводятся по ГОСТ 51155-н. 4.20.8.	
122.	<p>9.2.21.2 Проверка коррозионной стойкости в еелевом тумане</p> <p>Проверка коррозионной стойкости зажимов в еелевом тумане проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.23.2 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].</p> <p>-зажим должен сниматься с провода с приложением момента, не больше указанного производителем максимального крутящего момента, если он имеет в конструкции срывную головку, или не больше увеличенного в 1,1 раза, указанного производителем номинального момента затяжки, если срывная головка в конструкции отсутствует.</p>	<p>Проверка коррозионной стойкости в соляном тумане.</p> <p>Проверка коррозионной стойкости зажимов в соляном тумане проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].</p> <p>-зажим должен сниматься с провода с приложением момента, не больше указанного производителем максимального крутящего момента, если он имеет в конструкции срывную головку, или не больше увеличенного в 1,10 раза, указанного производителем номинального момента затяжки, если срывная головка в конструкции отсутствует.</p>
123.	<p>9.2.21.3 Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.23.3 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].</p> <p>-зажим должен сниматься с провода с приложением момента, не больше указанного производителем максимального крутящего момента, если он имеет в конструкции срывную головку, или не больше увеличенного в 1,1 раза указанного производителем номинального момента затяжки, если срывная головка в конструкции отсутствует.</p>	<p>Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005.</p> <p>-зажим должен сниматься с провода с приложением момента, не больше указанного производителем максимального крутящего момента, если он имеет в конструкции срывную головку, или не больше увеличенного в 1,10 раза от указанного производителем номинального момента затяжки, если срывная головка в конструкции отсутствует.</p>
124.	<p>9.2.21.4 Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.23.4 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].</p> <p>-зажим должен сниматься с провода с приложением момента, не больше указанного производителем максимального крутящего момента, если он имеет в конструкции срывную головку, или не больше увеличенного в 1,1 раза указанного производителем номинального момента затяжки, если срывная головка в конструкции отсутствует.</p>	<p>Проверка коррозионной стойкости зажимов в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005.</p> <p>-зажим должен сниматься с провода с приложением момента, не больше указанного производителем максимального крутящего момента, если он имеет в конструкции срывную головку, или не больше увеличенного в 1,10 раза от указанного производителем номинального момента затяжки, если срывная головка в конструкции отсутствует.</p>
125.	<p>9.2.22.1 Проверка на климатическое старение (метод 1)</p>	<p>Проверка проводится одним из двух методов.</p>

№п/п	Было	Стало
	<p>Проверка ответвительных зажимов на климатическое старение в атмосфере газа (метод 1) проводится в соответствии с методом, приведенном в п. 6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].</p>	
126.	<p>Испытывается два ответвительных зажима. Зажимы должны быть смонтированы так, чтобы воздействие источника света на пластмассовые детали было максимальным. Должно быть проведено 6 циклов длительностью 1 неделя каждый. Температура в течение периодов А и С должна быть плюс 70 °С, если иная не согласована между заказчиком и изготовителем.</p>	<p>9.2.22.1 Метод 1 Испытывается два ответвительных зажима. Во время испытания образцы подвергаются комбинированному циклу климатических воздействий: - ультрафиолетовое излучение, - влажность, - распыление воды - пониженные и повышенные значения температуры. Испытание можно проводит в климатической камере или в отдельных камерах тепла, холода, ультрафиолета Метод испытания приведен в п.6.2.25.1 СТО 34.01-2.2-005.</p>
127.	<p>9.2.22.2 Проверка на климатическое старение метод 2 Проверка ответвительных зажимов на климатическое старение в атмосфере газа (метод 2) проводится в соответствии с методом, приведенном в 6.2.25.2 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4]. Испытывается два ответвительных зажима. Зажимы должны быть смонтированы так, чтобы воздействие источника света на пластмассовые детали было максимальным. Должно быть проведено 6 циклов длительностью 1 неделя каждый. Должно быть проведено 56 циклов длительностью 1 день (8 недель).</p>	<p>(метод 2) Испытывается два ответвительных зажима. Должно быть выполнено 56 циклов по 1 дню (всего 8 недель). Испытываемый образец необходимо разместить внутри камеры на приподнятых опорах или на подложке с известной теплопроводностью и теплоемкостью. Расположение образцов относительно друг друга не должно создавать экранирования от источника излучения и приводить к переотражению теплового излучения. На протяжении всего испытания условия окружающей среды по п. 6.2.25.2 СТО 34.01-2.2-005.</p>
128.	<p>9.2.24 Проверка уровня радиопомех/ Измерение уровня радиопомех производят по ГОСТ Р 51097.</p>	<p>Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны. Измерение уровня радиопомех производят по ГОСТ Р 51097. Не должно быть видимой короны в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51097.</p>
	Раздел 10	
129.	<p>Таблица 10.1 Название 2 столбца «Пункты ТТ СТО 34.01-2.2-009-2015»</p>	«Пункты ТТ по СТО 34.01-2.2-009»
130.	10.1.2 ...	<p>10.1.2 ... Количество образцов для испытаний должно соответствовать требованиям</p>

№п/п	Было	Стало
		ГОСТ Р 51177, если в настоящем стандарте не указано другое количество.
131.	Таблица 10.2: Удалены строки №№ 12-16	Таблица 10.2: Добавлены столбцы « Кол-во образцов, шт. »
132.	[Таблица 10.2 строки №№ с 9 по 16] Столбец 3: « 5.6.3.4, 5.6.3.5, 5.6.3.5, 5.6.3.5, 5.6.3.5, 5.6.3.5 » Столбец 4: «10.2.12», 10.2.13», «10.2.14», «10.2.15», «10.2.16», «10.2.17», «10.2.18»	[Таблица 10.2 строки №№ с 9 по 14] Столбец 3: «5.6.3.1», «5.6.3.2», «5.6.3.3»; Столбец 4: «10.2.12», 10.2.13», «10.2.14»
133.	[Таблица 10.2 строка 19] «Проверка уровня радиопомех» «5.2.19»	«Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны » « 5.2.18 ; 5.2.19»
134.	10.2.2.1 Проверку размеров на соответствие требованиям рабочих чертежей, утвержденных в установленном порядке , проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.	10.2.2.1 Проверку размеров на соответствие требованиям КД проводят при помощи измерительных приборов и измерительных приспособлений (калибры и др.), обеспечивающих точность измерений в заданных пределах.
135.	10.2.2.2 Толщину и прочность сцепления защитных металлических покрытий проверяют по ГОСТ 9.302. Качество защитных покрытий проверяют на образцах, поверхность которых не повреждена при предшествующих испытаниях.	10.2.2.2 Толщину и прочность сцепления защитных металлических покрытий проверяют по ГОСТ 9.302. Внешний вид защитных покрытий проверяют на образцах, поверхность которых не повреждена при предшествующих испытаниях.
136.	10.2.2.4 Проверку материалов на соответствие требованиям рабочих чертежей проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов.	10.2.2.4 Проверку материалов на соответствие требованиям КД и СТО 34.01-2.2-009 проводят по сертификатам предприятий-изготовителей данных материалов.
137.	10.2.3 Проверку возможности монтажа, обеспечивающего функциональное назначение арматуры, проводят пробным монтажом, при котором арматуру монтируют с проводом, для которого она предназначена, и с сопрягаемыми элементами подвески .	Проверку возможности монтажа, обеспечивающего функциональное назначение арматуры, проводят пробным монтажом, при котором арматуру монтируют с проводом, для которого она предназначена, и с сопрягаемыми элементами.
138.	10.2.5 Проверка затяжки болтового соединения. Испытание производится на двух образцах защитной арматуры с проводами максимального и минимального сечения, для которых они предназначены. Образцы устанавливаются на провод,	10.2.5 Проверка затяжкой резьбового соединения Испытание производится на двух образцах защитной арматуры с проводами максимального и минимального сечения, для которых они предназначены. Образцы устанавливаются на провод, предварительно нагруженный с усилием 0,2-МРН.

№п/п	Было	Стало
	предварительно нагруженный с усилием <i>0,2·МРНН</i> .	
139.	<p>10.2.6 Испытываемый провод устанавливается в разрывной машине и натягивается до усилия (0,15-0,20)·МРНН.</p> <p>Зажим устанавливается в соответствии с инструкцией изготовителя и затягивается до увеличенного в 1,1 раза от указанного производителем номинального момента затяжки. Далее провод натягивается до усилия 0,9·МРНН.</p>	<p>10.2.6 Испытываемый провод устанавливается в разрывной машине и натягивается до усилия (0,15-0,20)·МРН.</p> <p>Зажим устанавливается в соответствии с инструкцией изготовителя и затягивается до увеличенного в 1,1 раза от указанного производителем номинального момента затяжки. Далее провод натягивается до усилия 0,9·МРН.</p>
140.	<p>10.2.7 ...</p> <p>... Схема испытаний показана на рисунке 10.1. Зажим в сборе с проводом помещается в бак с водой на глубину 200 мм. Длина провода между прокалывающим элементом зажима и стенкой бака должна быть 300 мм.</p> <p>-минимальная температура -10(± 3)°С; -максимальная температура 50±3 °С.</p> <p>Зажим в сборе с проводом с затянутым от руки болтовым соединением помещается в климатическую камеру и доводится до испытательной температуры, которая выдерживается не менее 15 мин. Затем зажим удаляют из камеры. Болтовое соединение должно затягиваться в соответствии с инструкцией изготовителя моментом, указанным изготовителем, до установления электрического контакта. При этом должны контролироваться температура зажима значение приложенного момента.</p> <p>Должно быть зафиксировано в протоколе значение момента, при котором произошел электрический контакт.</p> <p>Испытание должно быть проведено для каждой из указанных температур и сечений провода.</p> <p>В процессе испытаний проверяется соответствие значения момента, при котором устанавливается непрерывный электрический контакт,</p>	<p>10.2.7 ...</p> <p>... Схема испытаний показана на рисунке 10.1. Зажим в сборе с проводом помещается в бак с водой на глубину (200±10) мм. Длина горизонтального участка провода должна быть не менее 300 мм.</p> <p>-минимальная температура (минус 20±3) °С; -максимальная температура (плюс 50±3) °С.</p> <p>Зажим в сборе с проводом с затянутым от руки резьбовым соединением помещается в климатическую камеру и доводится до испытательной температуры, которая выдерживается не менее 15 мин. Затем зажим удаляют из камеры.</p> <p>Срывная головка зажима должна затягиваться в соответствии с инструкцией по монтажу моментом, указанным изготовителем до ее среза.</p> <p>При этом должна контролироваться температура зажима, а также значение приложенного момента. Должно быть зафиксировано значение момента, при котором произошел срез головки.</p> <p>Испытание должно быть повторено для каждой из указанных температур.</p> <p>В процессе испытаний для каждой температуры и комбинации сечений проверяется соответствие значения момента, при котором происходит отрыв</p>

№п/п	Было	Стало
	минимальному значению, указанному изготовителем.	(срез) головки болта, значению, указанному изготовителем.
141.	10.2.8 Болтовое соединение должно затягиваться в соответствии с инструкцией изготовителя моментом, указанным изготовителем, до установления электрического контакта. ...	10.2.8 Срывная головка зажима должна затягиваться в соответствии с инструкцией по монтажу моментом, указанным изготовителем до ее срыва. ...
142.	10.2.9 ... Зажим и провод должны быть предварительно доведены до температуры испытаний (минус 40 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С, затем при этих температурах они должны быть собраны в климатической камере. Зажимы должны быть установлены в соответствии с инструкцией изготовителя и использованием измерителя КМ. Зажимы в сборе с проводом могут быть испытаны и вне климатической камеры. В этом случае следует выполнить контроль температуры зажима и провода, а так же момента затяжки болтового соединения , приложенного при температурах -40 ± 3 °С и (плюс 50 ± 3) °С.	10.2.9 ... Зажим и провод должны быть предварительно доведены до температуры испытаний (минус 20 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С, затем при этих температурах они должны быть собраны в климатической камере. Зажимы должны быть установлены в соответствии с инструкцией по монтажу и использованием измерителя КМ. Зажимы в сборе с проводом могут быть испытаны и вне климатической камеры. В этом случае следует выполнить контроль температуры зажима и провода, а также момента затяжки резьбового соединения , приложенного при температурах (минус 20 ± 3) °С и (плюс 50 ± 3) °С.
143.	10.2.10 Испытываемая схема подвергается одному импульсу перегрузки по току 10 кА в течение 1 с.	10.2.10 Испытываемая схема подвергается испытанию током короткого замыкания: $I_{кз}=10$ кА, $t_{кз}=1$ с.
144.	10.2.11 ... Проверка защитной арматуры на электрическое старение проводится в соответствии с п. 6.2.22 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4].	10.2.11 ... Проверка защитной арматуры на электрическое старение проводится в соответствии с СТО 34.01-2.2-005.
145.	Пункты 10.2.12 – 10.2.16 удалены	–
146.	10.2.17 Проверка коррозионной стойкости ...	10.2.12 Проверка коррозионной стойкости ...
147.	10.2.17.1 ... Проверку коррозионной стойкости допускается проводить путем проверки толщины и качества защитных металлических покрытий всех деталей арматуры, изготовленных из сталей, по ГОСТ Р 51155-98.	10.2.12.1 ... Проверку коррозионной стойкости допускается проводить путем проверки толщины и качества защитных металлических покрытий всех деталей арматуры, изготовленных из сталей, по ГОСТ Р 51155.
148.	10.2.17.2 Проверка коррозионной	10.2.17.2 Проверка коррозионной стойкости

№п/п	Было	Стало
	<p>стойкости в еелевом тумане Проверка коррозионной стойкости зажимов в еелевом тумане проводится в соответствии с методом, приведенном в п. 6.2.23.2 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4]. -образец должен сниматься с провода с приложением момента, который не больше увеличенного в 1,1 раза указанного производителем номинального момента затяжки.</p>	<p>в соляном тумане Проверка коррозионной стойкости зажимов в соляном тумане проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005. -образец должен сниматься с провода с приложением момента, который не больше увеличенного в 1,10 раза от указанного производителем номинального момента затяжки.</p>
149.	<p>10.2.17.3 ... Проверка коррозионной стойкости зажимов проводится в соответствии с методом, приведенном в п. 6.2.23.3 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4]. -образец должен сниматься с провода с приложением момента, который не больше увеличенного в 1,1 раза указанного производителем номинального момента затяжки.</p>	<p>10.2.12.3 ... Проверка коррозионной стойкости зажимов проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005. -образец должен сниматься с провода с приложением момента, который не больше увеличенного в 1,10 раза от указанного производителем номинального момента затяжки.</p>
150.	<p>10.2.17.4 ... Проверка коррозионной стойкости зажимов проводится в соответствии с методом, приведенном в п. 6.2.23.3 СТО 34.01-2.2-005-2015 [4]. -образец должен сниматься с провода с приложением момента, который не больше увеличенного в 1,1 раза указанного производителем номинального момента затяжки.</p>	<p>10.2.12.4 ... Проверка коррозионной стойкости зажимов проводится в соответствии с методом, приведенном в СТО 34.01-2.2-005. -образец должен сниматься с провода с приложением момента, который не больше увеличенного в 1,10 раза от указанного производителем номинального момента затяжки.</p>
151.	<p>10.2.19 Проверка уровня радиопомех. Измерение уровня радиопомех производят по ГОСТ Р 51097.</p>	<p>10.2.14 Проверка уровня радиопомех и наличия видимой короны. Измерение уровня радиопомех производят по ГОСТ Р 51097. Проверка на отсутствия видимой короны - по ГОСТ Р 51097.</p>
	Раздел Библиография	
152.	<p>3 СТО 34.01-2.2-009-2016 «Арматура для воздушных линий электропередачи напряжением 6-110 кВ с защищенными проводами. Общие технические требования» (утвержден распоряжением ПАО «Россети» от 07.04.2016 № 154р). 4 СТО 34.01-2.2-005-2015 «Арматура для воздушных линий электропередачи с самонесущими изолированными проводами напряжением до 1 кВ. Правила приемки и методы испытаний. Общие</p>	<p>[Ссылки на СТО 34.01-2.2-009 и СТО 34.01-2.2-005-2015 перенесены в раздел 2]</p>

№п/п	Было	Стало
	технические требования» (утвержден распоряжением ПАО «Россети» от 07.08.2015 № 392р).	