

УТВЕРЖДАЮ  
Президент  
Ассоциации  
«РОСЭЛЕКТРОМОНТАЖ»

Е.Ф.Хомицкий

15 июля 2004 г.

АССОЦИАЦИЯ «РОСЭЛЕКТРОМОНТАЖ»  
**ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦИРКУЛЯР**

№ 8/2004

г. Москва

8 июля 2003 г.

О применении электропроводящей  
смазки при выполнении  
контактных соединений

При выполнении контактных соединений в электротехнических устройствах в соответствии с требованиями ГОСТ 10434 «Соединения контактные электрические. Классификация. Общие технические требования» должна обеспечиваться стабилизация контактных соединений. В качестве одной из мер обеспечивающей стабилизацию контактных соединений указанный стандарт допускает использование токопроводящих смазок. Использование электропроводящих смазок позволяет в несколько раз снизить переходное контактное сопротивление, что обеспечивает улучшение эксплуатационных характеристик, снижает потери электроэнергии и повышает надежность работы электрооборудования.

ОАО «Федеральная сетевая компания «РАО «ЕЭС России» своим письмом N 15-02/705 от 25.11.2002 года рекомендовало для повышения надежности контактных соединений использовать электропроводящую смазку ЭПС-98 на предприятиях энергетического комплекса. Настоящий циркуляр Ассоциации «РОСЭЛЕКТРОМОНТАЖ» подтверждает, что применение электропроводящей смазки ЭПС-8 улучшает характеристики контактных соединений и рекомендует ее применение при выполнении электромонтажных работ на объектах строительства и при изготовлении электрических аппаратов и комплектных устройств управления и распределения электроэнергии.

Область применения электропроводящей смазки:

- разборные (болтовые) электрические соединения в аппаратах, комплектных устройствах и внешних соединениях;
- разъемные контактные соединения, в том числе разъемные соединения типа «VAGO» и соединители методом прокалывания;
- неразборные контактные соединения, выполняемые методом опрессовки и скрутки;
- врубные контакты и ножи;
- скользящие токосъемы.

Смазка ЭПС – 98 может использоваться при изготовлении, монтаже и эксплуатации в отечественных аппаратах, комплектных устройствах и внешних соединениях взамен смазок ВНИИ НП -231 по ОСТ 38-0113-76 и ЦИАТИМ-221 по ГОСТ 9433-80, а также взамен импортных смазок типов: Mobil grease 24, Uni-Teamp 500, Aeroshell 15 и др.

При применении электропроводящей смазки необходимо соблюдать технологию нанесения смазки в соответствии с рекомендациями изготовителя, изложенными в паспорте на смазку.

Заместитель технического директора  
ОАО Компания «Электромонтаж»

А.А.Шалыгин.