

TÜRKİYE ELEKTRİK DAĞITIM A.Ş.

**İLETKEN BAĞLAYICILARI
TEKNİK ŞARTNAMESİ**

EKİM - 2022

İÇİNDEKİLER

A- TEKNİK BÖLÜM	1
1. KONU VE KAPSAM.....	1
2. STANDARTLAR.....	1
3. İŞLETME/ÇALIŞMA ŞARTLARI.....	2
4. TANIMLAR.....	3
5. TASARIM VE YAPISAL ÖZELLİKLER.....	3
5.1. İletken Bağlayıcı Tipleri.....	3
5.1.1. Pabuç.....	4
5.1.2. Ek Manşon.....	5
5.1.3. Klemens.....	6
5.1.3.1. İzolesiz Klemens.....	6
5.1.3.2. Alçak Gerlim İzoleli Klemens.....	7
5.2. İletkenler.....	7
5.3. Boyutlar.....	7
5.4. İşaretleme.....	8
5.5. Korozyona Karşı Önlemler.....	9
5.5.1 Genel.....	9
5.5.2. Galvanizleme.....	9
6. DENEYLER.....	9
6.1. Tip Deneyleri.....	9
6.2. Rutin Deneyler.....	12
7. KABUL DENEYLERİ.....	12
8. NUMUNE ALMA.....	13
9. MALZEME LİSTESİ.....	13
10. GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ.....	13
B- İDARİ BÖLÜM	14
1. KABUL KRİTERLERİ.....	14
2. KABUL DENEYLERİNE İLİŞKİN KURALLAR.....	14
3. KABUL DENEYLERİ DIŞINDAKİ İNCELEME VE DENEYLER.....	15
4. AMBALAJ, ETİKETLEME VE TAŞIMA.....	14
5. TEKLİFLE BİRLİKTE VERİLECEK BİLGİ VE BELGELER.....	14
6. TEKLİF FİYATLARINA DÂHİL OLAN GİDERLER.....	15
7. GARANTİ.....	15

EKLER

EK-1 PABUÇ MALZEME LİSTESİ.....	19
EK-2 EK MANŞON MALZEME LİSTESİ.....	20
EK-3 İZOLESİZ KLEMENS MALZEME LİSTESİ.....	21
EK-4 ALÇAK GERİLİM İZOELİ KLEMENS MALZEME LİSTESİ.....	22
EK-5 PABUÇ GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ.....	23
EK-6 EK MANŞON GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ.....	24
EK-7 İZOLESİZ KLEMENS GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ.....	25
EK-8 ALÇAK GERİLİM İZOELİ KLEMENS GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ.....	26
EK-9 İLETKEN BAĞLAYICILARINA AİT TEMSİLİ GÖRSELLER.....	27
EK-10 SIKMALI TİP PABUÇLARA AİT BOYUTLAR.....	29
EK-11 YERALTI SIKMALI TİP EK MANŞONLARA AİT BOYUTLAR.....	31
EK-12 PABUÇ KESİTLERİ/KESİT ARALIKLARI.....	32
EK-13 YERALTI EK MANŞON KESİTLERİ/KESİT ARALIKLARI.....	33
EK-14 HAVAİ HAT BÜKMELİ TİP EK MANŞON KESİTLER/KESİT ARALIKLARI.....	34
EK-15 İZOLESİZ KLEMENS KESİTLERİ/KESİT ARALIKLARI.....	35
EK-16 İZOLESİZ KLEMENS KESİTLERİ/KESİT ARALIKLARI.....	36

İLETKEN BAĞLAYICILARI TEKNİK ŞARTNAMESİ

A- TEKNİK BÖLÜM

1. KONU VE KAPSAM

Bu teknik şartname; anma gerilimi 36 kV'a kadar (36 kV dâhil) olan elektrik dağıtım sistemlerinde kullanılacak İletken Bağlayıcılarının teknik ve yapısal özelliklerini kapsar.

Teknik şartname ve eklerinde aksi belirtilmedikçe bu şartname kapsamındaki İletken Bağlayıcıları, tüm yardımcı malzeme ile birlikte komple olarak temin edilecektir.

Temini istenen İletken Bağlayıcıları tipleri ve teknik özellikleri, teknik şartname eklerinde verilen Malzeme Listesinde ve/veya Garantili Özellikler Listesinde belirtilmiştir.

2. STANDARTLAR

Bu teknik şartname kapsamındaki İletken Bağlayıcıları, aksi belirtilmedikçe **Tablo-1**'de ve teknik şartnamenin ilerleyen bölümlerinde yer alan Türk Standartları Enstitüsü (TSE) ve Uluslararası Elektroteknik Komisyonu (IEC) standartlarının en son baskılarına uygun olarak imal ve test edilecektir. Teknik şartnamenin içerisinde yer alan standartların atıfta bulunduğu diğer standartlar için de aynı durum söz konusu olacaktır.

Tablo-1: Standartlar

STANDART NUMARASI (TSE)	STANDART NUMARASI (EN, IEC, ISO, DIN)	STANDART ADI
TS EN IEC 61238-1-1	EN 61238-1-1 IEC 61238-1-1	Sıkıştırılmalı ve Mekanik Bağlayıcılar - Güç Kabloları İçin - Bölüm 1-1: Beyan Gerilimleri 1 kV'a (Um=1,2 kV) Kadar Olan, Yalıtılmamış İletkenler Üzerinde Deneye Tabi Tutulan Güç Kabloları İçin Kullanılan Sıkıştırılmalı ve Mekanik Bağlayıcılar ile İlgili Deney Yöntemleri ve Gereklilikler
TS EN IEC 61238-1-2	EN 61238-1-2 IEC 61238-1-2	Sıkıştırılmalı ve Mekanik Bağlayıcılar - Güç Kabloları İçin - Bölüm 1-2: Beyan Gerilimleri 1 kV'a (Um=1,2 kV) Kadar Olan, Yalıtılmamış İletkenler Üzerinde Deneye Tabi Tutulan Güç Kabloları İçin Kullanılan Yalıtım Delici Bağlayıcılar İle İlgili Deney Yöntemleri ve Gereklilikler
TS EN IEC 61238-1-3	EN 61238-1-3 IEC 61238-1-3	Sıkıştırılmalı ve Mekanik Bağlayıcılar - Güç Kabloları İçin - Bölüm 1-3: Beyan Gerilimleri 1 kV'un (Um=1,2 kV) Üzerinde ve 36 kV'a (Um=42 kV) Kadar Olan, Yalıtılmamış İletkenler Üzerinde Deneye Tabi Tutulan Güç Kabloları İçin Kullanılan Sıkıştırılmalı ve Mekanik Bağlayıcılar İle İlgili Deney Yöntemleri ve Gereklilikler

TS EN 61284	EN 61284 IEC 61284	Hava Hatları - Bağlantı Elemanları İçin Özellikler ve Deneyler
TS EN 50483-4	EN 50483-4	Alçak Gerilim Hava Hattı Demetli Kablo Yardımcı Donanımları İçin Deney Özellikleri - Bölüm 4: Bağlayıcılar
TS 79-5		Rondelalar - Bölüm 5: Yaylı Rondelalar
TS 79-20		Rondelalar - Bölüm 20: Düz Rondelalar
TS 528 EN 20273	EN 20273	Bağlama Elemanları - Cıvatalar İçin Boşluklu Delikler
TS EN 755-1	EN 755-1	Alüminyum ve Alüminyum Alaşımları - Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk, Boru ve Profiller - Bölüm 1: Teknik Muayene ve Teslim Koşulları
TS EN ISO 1461	EN ISO 1461	Demir ve Çelikten İmal Edilmiş Malzemeler Üzerine Sıcak Daldırma ile Yapılan Galvaniz Kaplamalar - Özellikler ve Deney Metotları
TS EN 13600	EN 13600	Bakır ve Bakır Alaşımları - Bakır Borular - Dikişsiz - Elektriksel Amaçlar İçin
TS IEC 60050-461	IEC 60050-461	Elektroteknikte Kullanılan Terimler ve Tarifler - Bölüm 461: Elektrik Kabloları
TS EN 60228	EN 60228 IEC 60228	Kablolar - Yalıtılmış Kabloların İletkenleri
TS ISO 8992	ISO 8992	Bağlama Elemanları - Cıvatalar, Vidalar, Saplamalar ve Somunların Genel Özellikleri
	DIN 46235	Kablo Pabuçları: Bakır İletkenler İçin Sıkıştırılmalı Bağlantılar
	DIN 46329	Kablo Pabuçları: Alüminyum İletkenler İçin Sıkıştırılmalı Bağlantılar
	DIN 46267-1	Bakır İletkenler İçin Sıkıştırma Bağlantıları
	DIN 46267-2	Alüminyum İletkenler İçin Sıkıştırma Bağlantıları

Eş değer ya da daha üstün başka standartlar uygulanmışsa, bunların İngilizce ya da Türkçe kopyaları teklifle birlikte verilecektir.

3. İŞLETME/ÇALIŞMA ŞARTLARI

İletken Bağlayıcıları, **Tablo-2'**de yer alan İşletme/Çalışma Şartlarında kullanılmaya uygun olacaktır:

Tablo-2: İşletme/Çalışma Şartları

	YERALTI İLETKEN BAĞLAYICILARI	HAVAI HAT İLETKEN BAĞLAYICILARI
En Yüksek Sistem Gerilimi	36 kV'a kadar (36 kV dâhil)	
Frekans	50 Hz	
Bağıl Nem	En çok % 95 (24 saatlik ortalama)	
Ortam Sıcaklığı	<ul style="list-style-type: none"> • En Az: -25°C • En Çok: 40°C • 24 Saatlik Ortalama: 35°C 	<ul style="list-style-type: none"> • En Az: -40°C • En Çok: 70°C • 24 Saatlik Ortalama: 35°C
En Yüksek Güneş Işınımı		1000 W/m ²
Ortam Kirliliği	Az	Çok
En Fazla Buzlanma		20 mm

4. TANIMLAR

Bükmeli Tip İletken Bağlayıcıları: Bükme pensesi yardımıyla uygun şekilde bükülerek İletkenlerin birbirleriyle bağlantısını sağlayan düzen.

Ek Manşon: Yeraltı ve Havai Hat İletkenlerinin birbirleriyle bağlantısını sağlayan sıkmalı, bükmeli veya mekanik düzen.

Havai Hat İletken Bağlayıcıları: Havai Hat İletkenlerinde kullanılan Ek Manşon ve Klemens.

Klemens: Branşman bağlantısını sağlamak amacıyla Havai Hat İzoleli veya İzolesiz İletkenlerin birbirleriyle bağlantısını sağlayan mekanik düzen.

Mekanik Tip İletken Bağlayıcıları: Anahtar yardımıyla İletkenlerin birbirleriyle bağlantısını sağlayan mekanik düzen.

Pabuç: Yeraltı İletkenini başka bir elektriksel teçhizata bağlayan sıkmalı veya mekanik düzen.

Sıkmalı Tip İletken Bağlayıcıları: Sıkma pensesi yardımıyla preslenerek İletkenlerin birbirleriyle bağlantısını sağlayan düzen.

Yeraltı İletken Bağlayıcıları: Yeraltı İletkenlerinde kullanılan Pabuç ve Ek Manşonlar.

5. TASARIM VE YAPISAL ÖZELLİKLER

5.1. İletken Bağlayıcı Tipleri

İletken Bağlayıcı tipleri aşağıda yer almaktadır:

- Pabuç

- Ek Manşon
- Klemens

İletken Bağlayıcılarının, kullanılacak iletken çeşitlerine göre seçimi **Tablo-3**'te yer almaktadır.

Tablo-3: İletken Bağlayıcı Tipleri

	Yeraltı İletkenleri	Havai Hat İletkenleri
Pabuç	✓	
Ek Manşon	✓	✓
Klemens		✓

5.1.1. Pabuç

Pabuçlar; iletkenlerin bağlantısını sağlamak için oluk ve bağlantı ucundan oluşacak olup sıkmalı tip (**EK-9/a**) veya mekanik tip olarak imal edilebilecektir. (**EK-9/b**)

Sıkmalı tip Pabuçlarda; iletkenin oluk içerisine kenarlarında boşluk kalmayacak şekilde yerleştirilmesi sağlanacak olup sıkma penseleri yardımıyla sıkılarak yüksek mukavemet sağlanacaktır. Sıkma sonrasında kırılma, çatlama gibi deformasyonlar meydana gelmeyecektir.

Mekanik tip Pabuçlarda; iletkenin oluk içerisine kenarlarında boşluk kalmayacak şekilde yerleştirilmesi sağlanacak olup kırılabilir başlıklı cıvataların İmalatçı'nın belirleyeceği ideal sıkma torkunda sıkma anahtarı yardımıyla sıkılarak cıvata başının kırılması ile birlikte yüksek mukavemet sağlanacaktır.

Pabuçların imalatında kullanılacak metal türleri, **Tablo-4**'te yer alan iletken türlerine göre seçilecektir.

Tablo-4: Metal Türleri

	Alüminyum İletken	Bakır İletken
Oluk	Elektrolitik Alüminyum	Elektrolitik Bakır
Bağlantı Ucu	Elektrolitik Alüminyum veya Elektrolitik Bakır	Elektrolitik Bakır

Sıkmalı tip Pabuçların imalatında kullanılacak metal türleri:

- Alüminyum; en az 350 °C'lik ısıtma işlemi ile en az 30 dakika,
- Bakır; en az 550 °C'lik ısıtma işlemi ile en az 30 dakika

süresince tavlama işlemi uygulanacaktır.

İki metalli sıkmalı tip (**EK-9/c**) ve mekanik tip Pabuçlar (**EK-9/d**), friksiyon yöntemiyle iki farklı metalin birleşiminden imal edilecektir.

Oluklar; çekme kuvvetine dayanacak ve kaymayı önleyecek şekilde imal edilecek olup iletken giriş bölümü havşalanmış olacaktır.

Pabuçların yüzeyi pürüzsüz bir yapıya sahip olacaktır.

5.1.2. Ek Manşon

Ek Manşonlar, iletkenlerin bağlantısını sağlamak için iki adet oluktan oluşacak olup:

- Yeraltı iletkenlerinde kullanılmak üzere sıkmalı tip (**EK-9/e**) veya mekanik tip (**EK-9/f**),
- Havai hat iletkenlerinde kullanılmak üzere bükmeli tip (**EK-9/h**) veya sıkmalı tip (**EK-9/i**)

olarak imal edilebilecektir.

Havai Hat İletkenlerinde kullanılacak (Tam Alüminyum İletkenler) bükmeli tip Ek Manşonlarda; iletkenlerin oluklar içerisine kenarlarında boşluk kalmayacak şekilde yerleştirilmesi sağlanacak olup bükme penseleri yardımıyla bükülerek yüksek mukavemet sağlanacaktır.

Havai Hat İletkenlerinde kullanılacak (Çelik Özlü Alüminyum İletkenler) sıkmalı tip Ek Manşonlarda; iletkenler oluklar içerisine kenarlarında boşluk kalmayacak şekilde yerleştirilecek ve sıkma penseleri yardımıyla sıkılarak yüksek mukavemet sağlanacaktır. Çelik İletken bağlantısı Çelik Sıkıştırma Borusu yardımıyla yapılacak olup bu boru Ek Manşon içerisine yerleştirilecek ve ayrıca sıkılmayacaktır. Sıkma sonrasında kırılma, çatlama gibi deformasyonlar meydana gelmeyecektir.

Yeraltı İletkenlerinde kullanılacak Sıkmalı tip Ek Manşonlarda; iletkenlerin oluklar içerisine kenarlarında boşluk kalmayacak şekilde yerleştirilmesi sağlanacak olup sıkma penseleri yardımıyla sıkılarak yüksek mukavemet sağlanacaktır. Sıkma sonrasında kırılma, çatlama gibi deformasyonlar meydana gelmeyecektir.

Yeraltı İletkenlerinde kullanılacak Mekanik tip Ek Manşonlarda; iletkenlerin oluklar içerisine kenarlarında boşluk kalmayacak şekilde yerleştirilmesi sağlanacak olup kırılabilir başlıklı cıvataların İmalatçı'nın belirleyeceği ideal sıkma torkunda sıkma anahtarı yardımıyla sıkılarak cıvata başının kırılması ile birlikte yüksek mukavemet sağlanacaktır.

Ek Manşonların imalatında kullanılacak metal türleri, **Tablo-5**'te yer alan iletken türlerine göre seçilecektir. Ek Manşonların orta noktaları işaretlenmiş olacak ve dış kısmında delik bulunmayacaktır.

Tablo-5: Metal Türleri

	Alüminyum İletken	Bakır İletken
1. Oluk	Elektrolitik Alüminyum	Elektrolitik Bakır
2. Oluk	Elektrolitik Alüminyum veya Elektrolitik Bakır	Elektrolitik Bakır

Sıkmalı tip Ek Manşonların imalatında kullanılacak metal türleri:

- Alüminyum; en az 350 °C'lik ısıtma işlemi ile en az 30 dakika,
- Bakır; en az 550 °C'lik ısıtma işlemi ile en az 30 dakika

süresince tavlama işlemi uygulanacaktır

İki metalli sıkmalı tip Ek Manşonlar (**EK-9/g**), friksiyon yöntemiyle iki farklı metalin birleşiminden imal edilecektir.

Oluklar; çekme kuvvetine dayanacak ve kaymayı önleyecek şekilde imal edilecek olup iletken giriş bölümü havşalanmış olacaktır.

Ek Manşonların yüzeyi pürüzsüz bir yapıya sahip olacaktır.

5.1.3. **Klemens**

5.1.3.1 **İzolesiz Klemens**

İzolesiz Klemensler; Alt gövde, sıkıştırma ünitesi (cıvata, yaylı rondela, köprü) ve üst gövdeden oluşacaktır (**EK-9/j**). Üst gövdenin (bütün halde) baskı mekanizması yardımıyla sıkılarak alt gövdeye teması ile kullanılacak olan iletkenlerin kesit aralıklarına uygun sürekli ve yeterli bir temas basıncı sağlayacak en az iki adet oluk oluşturulması sağlanacaktır. Oluklar, çekme kuvvetine dayanacak ve kaymayı önleyecek şekilde imal edilecektir. Sıkma sonrasında kırılma, çatlama gibi deformasyonlar meydana gelmeyecektir.

Alüminyum İletken ile Bakır İletkenin birbiriyle bağlantısını sağlamak için Bakır İletkenin gireceği oluğun alt ve üst gövdesine uygun kesitte profil geçirme yöntemiyle oluk boyunca şerit Bakır Plaka (**EK-9/k**) yerleştirilecektir.

Oluklarda tek bir iletken kullanılacak olup bu iletkenlerin üzerine başka bir iletkenin sarılması, bağlanması vb. işlemler yapılmayacaktır.

İzolesiz Klemensler; işletme şartları altında iletkenin hasarlanmasını önleyecek ve iç boşlukları en aza indirecek şekilde tasarılacaktır.

İzolesiz Klemenslerin yüzeyi pürüzsüz bir yapıya sahip olacaktır.

5.1.3.2 Alçak Gerilim İzoleli Klemens

İzoleli Klemensler; Alt gövde, sıkıştırma ünitesi (cıvata, düz rondela ve köprü) ve üst gövdeden oluşacaktır (**EK-9/I**). Üst gövdenin baskı mekanizması ile sıkılarak alt gövdeye teması ile kullanılacak olan izoleli iletkenlerin kesit aralıklarına uygun sürekli ve yeterli bir temas basıncı sağlayacak iki adet oluk oluşturulması sağlanacaktır. Oluklar çekme kuvvetine dayanacak ve kaymayı önleyecek şekilde imal edilecektir. Sıkma sonrasında alt gövde ve üst gövdenin hizası bozulmayacak ve kırılma, çatlama gibi deformasyonlar meydana gelmeyecektir.

İzoleli Klemenslerin; iç yalıtımını sağlamak ve sonlandırma yapmak amacıyla kullanılacak kapak için Kauçuktan imal edilecektir. İzoleli Klemensin gövdesinde sonlandırma kapağının sabitlenmesi için bir bölüm bulunacaktır.

Dış yalıtımını sağlamak için Cam Elyaf ile kuvvetlendirilmiş Termoplastik kullanılacaktır.

İzoleli iletkenlerin, izolesinin soyulmadan alt ve üst gövdede yer alan oyuklardaki temas bıçakları vasıtasıyla delinerek bağlantısını sağlayacak şekilde Alüminyumdan imal edilmiş temas bıçakları bulunacaktır. Temas bıçakları:

- Alt ve üst gövde ile bütün ve izole edilmiş halde bulunacaktır.
- İletkenler ile temas halinde olacaktır.

İzoleli Klemenslerde kullanılacak cıvataların başları, yüksek mukavemet sağlamak amacıyla İmalatçı'nın belirleyeceği ideal sıkma torkunda sıkma anahtarı yardımıyla sıkılarak cıvata başının kırılması ile birlikte iç boşlukların en aza indirilmesi sağlanacaktır.

5.2. İletkenler

Bu şartname kapsamındaki İletken Bağlayıcıları ile birlikte kullanılacak İletkenler:

- TEDAŞ-MLZ/96-014 işaretli Örgülü Tam Alüminyum İletkenler,
- TEDAŞ-MLZ/96-015.A işaretli 0,6/1 kV Alçak Gerilim Enerji Kabloları,
- TEDAŞ-MLZ/96-018.B işaretli Orta Gerilim Çapraz Bağlı Polietilen (XLPE) Yalıtkanlı Enerji Kabloları,
- TEDAŞ-MLZ/2005-051 işaretli 0,6/1 kV Askı Telli, Demet Biçimli, Yalıtılmış Alüminyum İletkenli, Hava Hattı (AER) Güç Kabloları,
- TEDAŞ-MLZ/2021-071 işaretli OG Örtülü İletkenler ve İletken Aksesuarları

Teknik Şartnamelerinde (söz konusu teknik şartnameler revize edilmiş ise en son halinde) belirtilen hususlara uygun olacaktır.

5.3. Boyutlar

Sıkmalı ve mekanik tip Pabuçlar; **EK-12**'de belirtilen kesitlere/kesit aralıklarına göre tasarılacak olup boyutları (**EK-10**):

- Alüminyum Pabuçlar DIN 46329,
- Bakır Pabuçlar DIN 46235

standartlarına uygun olacaktır.

Yeraltı İletkenlerinde kullanılacak Ek Mañşonlar; **EK-13**'de belirtilen kesitlere/kesit aralıklarına göre tasarımlanacak olup boyutları (**EK-11**):

- Alüminyum Ek Mañşonlar DIN 46267-2,
- Bakır Ek Mañşonlar DIN 46267-1

standartlarına uygun olacaktır.

Havai Hat İletkenlerinde kullanılacak bükmeli tip Ek Mañşonlar **EK-14**, sıkmalı tip Ek Mañşonlar **EK-15**'te belirtilen kesitlerde/kesit aralıklarında kullanılabilir şekilde tasarımlanacaktır.

İzolesiz Klemensler; **EK-16'da** belirtilen kesit aralıklarında kullanılabilir şekilde tasarımlanacaktır.

Alçak Gerilim İzoleli Klemensler; 16-50 mm², 16-120 mm², 50-70 mm² ve 50-120 mm² kesit aralıklarında kullanılabilir şekilde tasarımlanacaktır.

İletken Bağlayıcılarında kullanılacak cıvata ölçüleri ve delik boyutları TS 528 EN 20273 standardına uygun olacaktır.

Malzeme listesinde; İletken Bağlayıcılarında kullanılacak bağlantı ucu çapı, cıvataların ölçüsü ve adedi belirtilecektir.

5.4. İşaretleme

İletken Bağlayıcılarının üzerine zamanla bozulmayacak, yazıları okunaklı olacak ve silinmeyecek, montaj aşamasında kolayca görülebilecek şekilde uygun bir yere aşağıda belirtilen asgari bilgiler yazılacaktır:

- İmalatçı firmanın adı ve/veya markası,
- Kullanılacak iletkenlere göre metallerin kimyasal işaretleri (Al/Cu/Al ve Cu),
- Kesiti/kesit aralığı,
- Pabuçlarda yer alan bağlantı uçlarının çapı.

Sıkmalı tip Pabuç ve Ek Mañşonların sıkma noktaları işaretlenecektir.

Mekanik tip Pabuçlar, mekanik tip Ek Mañşonlar ve Klemenslerde kullanılacak cıvataların üzerine kalitesi yazılacaktır.

5.5. Korozyona Karşı Önlemler

5.5.1. Genel

İletken Bağlayıcılarının metal bölümleri korozyona dayanıklı malzemedan yapılacak ve yüzeyler korozyonu en aza indirecek şekilde işlenecektir.

Korozyona karşı aşağıdaki önlemler alınacaktır:

- Pabuç ve Ek Manşonlarda kullanılacak Elektrolitik Alüminyum, TS EN 755-1 standardına uygun ve en az % 97,5 saflıkta olacak olup üzerine en az 3 µm kalınlığında Kalay kaplama yapılacaktır.
- Klemenslerde kullanılacak Elektrolitik Alüminyum, TS EN 755-1 standardına uygun ve en az % 99,5 saflıkta olacak olup üzerine en az 3 µm kalınlığında Kalay kaplama yapılacaktır.
- İletken Bağlayıcılarında kullanılacak Elektrolitik Bakır, TS EN 13600 standardına uygun ve en az % 99,9 saflıkta olacak olup üzerine en az 3 µm kalınlığında Kalay kaplama yapılacaktır.
- İletken Bağlayıcılarında kullanılacak tüm cıvatalar ve rondelalar paslanmaz Çelikten, köprüler Alüminyumdan imal edilecektir.

5.5.2. Galvanizleme

İletken Bağlayıcılarında kullanılacak olan:

- Cıvatalar TS ISO 8992,
- Yaylı rondelalar TS 79-5,
- Düz rondelalar ve köprüler TS 79-20,

standartlarına uygun olacaktır. Kullanılacak olan tüm cıvatalar, rondelalar ve köprüler TS EN ISO 1461 standardına uygun sıcak daldırma veya Geomet Kaplama (321a) yöntemi ile en az 8 µm kalınlığında Çinko ile kaplanacaktır. Kaplama sonrasında bütün harici dişler kesilecek veya haddelenecektir.

6. DENEYLER

Aşağıdaki Tip Deneyleri ve Rutin Deneyler TS EN IEC 61238-1-3, TS EN 61284 ve 50483-4 standartlarına göre yapılacaktır.

6.1. Tip Deneyleri

İletken Bağlayıcılarından:

- Sıkmalı tip Pabuçlar ve sıkmalı tip Ek Manşonların (yeraltı iletkenlerinde) aynı tasarımda ve aynı metal türünde olması,
- Sıkmalı ve bükmeli tip Ek Manşonlar (havai hat iletkenlerinde), mekanik tip Pabuçlar, mekanik tip Ek Manşonlar ve İzolesiz Klemenslerin aynı tasarımda, aynı metal türünde ve aynı cıvata sayısında olması

halinde her bir İletken Bağlayıcı tipi için ayrı ayrı olmak üzere bir veya daha fazla sayıda gruplandırma işlemi yapılabilecektir. Gruplandırma işlemi, **Tablo-6**'ya uygun olarak yapılacaktır. Gruplandırma yapılmaması halinde tüm kesitlerin/kesit aralıklarının tip deney raporları sunulacaktır.

Tablo-6: Gruplandırma

İLETKEN BAĞLAYICI TİPLERİ	GRUPTA YER ALAN İLETKEN BAĞLAYICI SAYISI	TİP DENEYLERİNE TABİ TUTULACAK KESİTLER/KESİT ARALIKLARI
<ul style="list-style-type: none"> • Sıkmalı Tip Pabuç • Sıkmalı Tip Ek Manşon (Yeraltı İletkenlerinde) 	≤ 4 Adet	<ul style="list-style-type: none"> • En Küçük • En Büyük
	5 Adet	<ul style="list-style-type: none"> • En Küçük • Ortanca • En Büyük
	> 5 Adet	<ul style="list-style-type: none"> • En Küçük • 2 (iki) Adet Ortanca • En Büyük
<ul style="list-style-type: none"> • Sıkmalı ve Bükmeli Tip Ek Manşon (Havai Hat İletkenlerinde) • Mekanik Tip Pabuç • Mekanik Tip Ek Manşon • İzolesiz Klemens 	≥ 1 Adet	<ul style="list-style-type: none"> • En Küçük • En Büyük
<ul style="list-style-type: none"> • Alçak Gerilim İzoleli Klemens 		Tüm Kesit Aralıklarında

Tablo-7: Pabuçlara ve Ek Manşonlara (Yeraltı İletkenlerinde) Ait Tip Deneyleri

<u>DENEY ADI</u>	<u>STANDART/MADDE NUMARASI</u>
Sıcaklık Çevrim Deneyi	TS EN IEC 61238-1-3/Madde 6.3
Kısa Devre Deneyi	TS EN IEC 61238-1-3/Madde 6.4
Mekanik Deneyi	TS EN IEC 61238-1-3/Madde 7

Tablo-8: Ek Manşonlara (Havai Hat İletkenlerinde) Ait Tip Deneyleri

<u>DENEY ADI</u>	<u>STANDART/MADDE NUMARASI</u>
Gözle Muayene	TS EN 61284/Madde 7
Boyutların ve Malzemelerin Doğrulanması	TS EN 61284/Madde 8
Sıcak Galvanizleme	TS EN 61284/Madde 9
Çekme Deneyi	TS EN 61284/Madde 11.5.1

Tablo-9: İzolesiz Klemenslere Ait Tip Deneyleri

<u>DENEY ADI</u>	<u>STANDART/MADDE NUMARASI</u>
Gözle Muayene	TS EN 61284/Madde 7
Boyutların ve Malzemelerin Doğrulanması	TS EN 61284/Madde 8
Sıcak Galvanizleme	TS EN 61284/Madde 9
Çekme Deneyi	TS EN 61284/Madde 11.5.1
Bağlantı Cıvatası Sıkma Deneyi	TS EN 61284/Madde 11.5.4
Isı Çevrim Deneyleri (Sınıf B'ye Göre)	TS EN 61284/Madde 13

Tablo-10: Alçak Gerilim İzoleli Klemenslere Ait Tip Deneyleri

<u>DENEY ADI</u>	<u>STANDART/MADDE NUMARASI</u>
Kalıcı İşaretleme Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 6
Ana İletkende Mekanik Hasar Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.2.1
Branş Kablosu İçin Çekme Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.2.2
Bağlantı Cıvatası Sıkma Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.2.3
Kesme Kafası Fonksiyon Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.2.4
Düşük Sıcaklıkta Darbe Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.2.5
Dielektrik Gerilim ve Su Sızdırmazlık Deneyleri (Sınıf-1'e göre ve 6 kV Deney Geriliminde)	TS EN 50483-4/Madde 8.1.3
Düşük Sıcaklıkta Montaj Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.4
Tuz Sisi Testi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.5.1.3.1
İklimsel Yaşlanma Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.5.2.3.2
Elektriksel Yaşlanma Deneyi	TS EN 50483-4/Madde 8.1.6

6.2. Rutin Deneyler**Tablo-11: İletken Bağlayıcılara Ait Rutin Deneyler**

<u>DENEY ADI</u>	<u>STANDART/MADDE NUMARASI</u>
Gözle Muayene	TS EN 61284/Madde 7
Boyutların ve Malzemelerin Doğrulanması	TS EN 61284/Madde 8

7. KABUL DENEYLERİ

Kabul deneyleri kapsamında aşağıdaki deneyler yapılacaktır:

- Rutin Deneyler. (Bütün Rutin Deneyler her teslimat partisinden alınacak numuneler üzerinde tekrarlanacaktır.)
- Alıcı tarafından sözleşmesinde belirtilen Tip Deneyleri.

8. NUMUNE ALMA

Her teslimatta muayene ve deneye sunulan İletken Bağlayıcılarından aynı sınıf ve türden olanlar bir parti sayılır.

Her teslimatta numuneler Alıcı temsilcileri tarafından rastgele seçilecek ve numune sayısı **Tablo-12**'ye göre tespit edilecektir:

Tablo-12: Numune Sayısı

PARTİDEKİ İLETKEN BAĞLAYICILARI SAYISI	ALINACAK NUMUNE SAYISI
1-3	1
4-15	2
16-25	3
26-90	5
91-150	8
151-280	13
281-500	20
501-1200	32
1201-3200	50
3201-10000	80
10001-35000	125
35001-150000	200
150001-500000	315

9. MALZEME LİSTESİ

İletken Bağlayıcıların temininde kullanılacak olan Malzeme Listesi (**EK-1, EK-2, EK-3, EK-4**), Alıcı tarafından doldurulacaktır.

10. GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ

İletken Bağlayıcıların temininde kullanılacak olan Garantili Özellikler Listesi (**EK-5, EK-6, EK-7, EK-8**), Yüklenici tarafından doldurulacaktır.

B- İDARİ BÖLÜM**1. KABUL KRİTERLERİ**

- a) Kabul Deneyleri kapsamında Alıcı tarafından belirlenen Tip Deneylerinden olumlu sonuç alınmış olacaktır. Tip Deneylerinin olumsuz sonuçlanması halinde Alıcı, İletken Bağlayıcılarının çalışma güvenilirliğinin kaybolacağı kanısına varırsa siparişteki aynı tip ve özellikteki bütün birimleri reddedecektir. Alıcı, karar tamamıyla kendisine ait olmak üzere, İmalatçı'nın makul bir süre içinde İletken Bağlayıcılarının tasarımında değişiklik yapma ve şartnamede belirtilen Tip Deneylerini, giderleri İmalatçı'ya ait olmak üzere tekrar etme isteğini kabul edebilir.
- b) Bütün Rutin Deneylerden olumlu sonuç alınmış olacaktır. Rutin Deneylerin herhangi birinden olumsuz sonuç alınırsa, numune sayısı iki katına çıkarılarak yeni seçilen İletken Bağlayıcıları üzerinde Rutin Deneyler tekrarlanacaktır. Rutin Deneylerin herhangi birinden tekrar olumsuz sonuç alınması halinde partiyi oluşturan tüm birimler reddedilecektir.

2. KABUL DENEYLERİNE İLİŞKİN KURALLAR

- a) Yüklenici, sözleşmenin imzalanmasından sonra deneylerin adını, yapılacağı yeri ve başlama tarihi gibi bilgileri içeren bir deney programını, yurtdışında yapılacak deneyler için en az 20 (yirmi) gün, yurt içinde yapılacak deneyler için ise en az 7 (yedi) gün öncesinden Alıcı'ya bildirecektir.
- b) Kabul Deneyleri, Alıcı temsilcisi/temsilcilerinin gözetiminde yapılacaktır. Sözleşmede aksi belirtilmedikçe, Kabul Deneylerinin İmalatçı tesislerinde yapılması esastır. Kabul Deneyleri kapsamında yer alan ancak İmalatçı tesislerinde yapılamayan deneyler, Alıcı'nın uygun göreceği başka bir yerde de yapılabilecektir. Tip Deneyler ile ilgili uygulama Madde 2.c'ye göre yapılacaktır.
- c) Kabul Deneyleri kapsamında yapılması öngörülen Tip Deneyleri, akredite edilmiş bir laboratuvarında ya da Alıcı temsilcisi/temsilcilerinin gözetiminde akredite olmamış başka bir laboratuvarında da yapılabilecektir.
- d) Tip Deneylerine ait başarılı deney raporları Alıcı'ya sunulmadan diğer Kabul Deneylerine başlanmayacaktır. Tip Deneylerinin akredite bir laboratuvarında yapılması halinde Alıcı temsilcisi/temsilcilerinin bulunması zorunlu değildir.
- e) Alıcı, Yüklenici'ye zamanında haber vererek deneylerde bulunamayacağını bildirebilir. Bu durumda Yüklenici, İmalatçı ile birlikte deneyleri yapacak ve sonuçlarını Alıcı'ya bildirecektir. Yüklenici ve İmalatçı tarafından birlikte hazırlanan ve imzalanan deney raporları, incelenmesi ve onaylanması için 2 (iki) takım olarak Alıcı'ya gönderilecektir. Deney raporlarının onaylanması durumunda Alıcı tarafından sevkiyat için Sevk Emri verilecek ve onaylı 1 (bir) takım deney raporu Yüklenici'ye geri gönderilecektir.
- f) Alıcı'dan kaynaklanan nedenler (belirtilen tarihte deney mahallinde bulunamama, deney sonuçları hakkında karar verememe vb.) hariç olmak üzere, Kabul Deneylerinin tamamlanamaması nedeniyle teslimatta olabilecek gecikmeler için Yüklenici'ye süre

uzatımı verilmeyecektir.

- g) Deney raporlarında, deneye alınan numune(ler)nin seri numaraları ve karakteristikleri ile deney sonuçlarının uygunluğu ya da uygunsuzluğu açıkça belirtilecek ve karşılıklı olarak imza edilecektir. Deney sonuçları ile varsa sözleşmede belirtilen diğer hususların da uygun olması halinde Alıcı temsilcisi/temsilcileri, ilgili malzeme partisinin sevkine izin verecektir.

3. KABUL DENEYLERİ DIŞINDAKİ İNCELEME VE DENEYLER

- a) Malzemelerin yüklenmeden önce Alıcı'nın temsilcisi/temsilcileri tarafından incelenmiş, deneylerden geçirilmiş ve kabul edilmiş olmaları, Alıcı'nın malzemenin son teslim yerinde yeniden inceleme, deney yapma ve gereğinde reddetme hakkını kısıtlamaz ya da yok etmez.
- b) Alıcı, karar tamamıyla kendisine ait olmak üzere Tip ve Rutin Deneylerin tümünün ya da bir bölümünün İmalatçı tesislerinde ya da yurt içinde/yurt dışında akredite ya da uygun göreceği bir laboratuvarında sözleşme süresi içerisinde tekrarlanmasına karar verebilir.
- c) Numune/numuneler, Alıcı temsilcisi/temsilcileri tarafından seçilecek ve karşılıklı olarak mühürlenecektir. Yapılacak deneylerin olumlu sonuçlanması durumunda tüm masraflar Alıcı tarafından ödenecektir.
- d) Deneylerin olumsuz sonuçlanması halinde, tüm deney masrafları Yüklenici tarafından ödenecektir. Alıcı, karar tamamen kendisine ait olmak üzere makul bir süre içinde ve her türlü masraf Yüklenici'ye ait olmak üzere İletken Bağlayıcılarının ilgili Tip ve Rutin Deneylerin yapılarak uygun olanlar ile değiştirilmesine ya da sözleşmenin tek tarafı olarak iptaline karar verebilir.

4. AMBALAJ, ETİKETLEME VE TAŞIMA

İletken Bağlayıcıları, her türlü yükleme, taşıma ve indirme işlemlerine dayanıklı, montaj yerine hiçbir hasara uğramadan ulaşımı sağlanacak nitelikte ambalajlanacaktır. Her bir ambalaj içerisinde İletken Bağlayıcılarına ait montaj talimatı yer alacaktır.

Her bir ambalaj üzerinde aşağıdaki bilgiler yer alacaktır:

- İmalatçı adı,
- Sipariş numarası ve malzeme kod numarası,
- Ürün adedi,
- Malzemenin adı ve tipi,
- Kullanılacak iletkenlere göre metallerin kimyasal işaretleri (Al/Cu/Al ve Cu),
- Kesiti/kesit aralığı.

5. TEKLİFLE BİRLİKTE VERİLECEK BİLGİ VE BELGELER

Aşağıdaki belgeler teklifle birlikte verilecektir:

- Garantili Özellikler Listesi, (Teklif Sahipleri, teklif ettikleri her kalem için şartname

ekindeki Garantili Özellikler Listesini dolduracak ve imzalayacaklardır. Bu listelerde verilen bilgiler bağlayıcı olacaktır.)

- İMALATÇI firmaya ait TS EN ISO 9001/EN ISO 9001 Kalite Yönetim Sistem Belgesi,
- İMALATÇI firmaya ait TS EN ISO 14001/EN ISO 14001 Çevre Yönetim Sistem Belgesi,
- TS EN ISO 17025/IEC 17025 standardına göre akredite edilmiş laboratuvarlardan alınmış tip deneylerinin raporları veya sertifikaları,
- Referans listesi,
- Katalog,
- Gruplandırma beyanı,
- İletken Bağlayıcılarına ait depolama, montaj ve işletmeye alma talimatları.

Deney raporları, teklif edilen tipe ait olmalıdır. Bu nedenle Alıcı, gerekirse deney raporlarının teklif edilen tipe ait olduğunun kanıtlanmasını teklif sahibinden isteyebilir.

Deney raporları; deneyin adı, deneyin yapıldığı laboratuvarın adı, uygulanan standart numarası/numaraları, deneyin yapış şekli, deneyi yapan ve gözlemci olarak bulunan kişilerin isim, unvan ve imzaları, deney tarihi, ürünün karakteristikleri, fotoğraf ve teknik çizimleri ile deney sonucunu kapsayacaktır.

Tip deney raporları ve sertifikaların teklifle birlikte verilmesi esastır. Ancak Alıcı tarafından ihale dokümanında belirtilmesi halinde, Yüklenici/İmalatçı teklife konu ürünlerine ilişkin tip deney raporlarında ve/veya sertifikalarında eksiklerin bulunması durumunda söz konusu eksik belgeleri ilk parti malzeme kabulü yapıncaya kadar akredite edilmiş laboratuvarlardan temin ederek Alıcı'ya sunabilecektir. Eksik belgelerin ilk parti malzeme kabulü yapıncaya kadar akredite edilmiş laboratuvarlardan temin edilerek sunulmaması halinde Alıcı söz konusu malzemelerin alımını iptal edecektir.

6. TEKLİF FİYATLARINA DÂHİL OLAN GİDERLER

Teklif fiyatları, teklif verme koşullarına uygun olarak verilecektir. Teklif birim fiyatları;

- Şartnamede belirtilen tüm donanımları ile birlikte komple İletken Bağlayıcısı,
- Kabul Deneylerini,
- Ambalajı,
- Nakliye fiyatlarını içerecektir.

Malzeme Listesinde belirtilmesi halinde Teklif Sahipleri, teknik şartnamede yer alan Tip Deneylerinin her birinin birim fiyatlarını (taşımaya, sigorta vb. tüm giderler dâhil) ayrı olarak vereceklerdir.

7. GARANTİ

- a) Yüklenici, teslim edilen her İletken Bağlayıcısı (tüm teçhizatı ile birlikte) teslim

tarihinden başlayarak 24 (yirmi dört) ay süre ile malzeme, işçilik ve tasarım hatalarına karşı garanti edecektir.

- b) İletken Bağlayıcısı veya teçhizatlarının, garanti süresi içinde kusurlu bulunması veya imalat hataları nedeniyle hasarlanması halinde, bulunduğu yerde tamirinin mümkün olmaması durumunda bunların demontajı, yerinden İmalatçı tesislerine taşınması, tamiri, tamir sonrası Alıcı'nın bildireceği yere taşınması ve gerektiğinde montajı, Yüklenici tarafından hiçbir bedel talep edilmeksizin yapılacaktır.
- c) Yüklenici, kusurlu malzemeyi İmalatçı tesislerine yazılı bildirim tarihini izleyen 15 (on beş) gün içinde, tamir edilen malzemeyi ise Alıcı'nın göstereceği yere deneylerin bitimini izleyen 15 (on beş) gün içinde taşıyacaktır.
- d) Yüklenici, taşıma işlerini zamanında yapmazsa ya da yazılı bildirim yapıldığı halde malzeme kusurlarını gidermezse Alıcı, giderleri Yüklenici'ye ait olmak üzere kusuru gidermek için gerekli işlemleri yapacaktır. Bu durumda Alıcı, söz konusu giderleri Yüklenici'nin varsa hak edişlerinden ya da kesin teminatından tahsil edecektir.
- e) Bu şekilde onarılan ya da değiştirilen malzeme de yukarıdaki garanti koşullarına uyacaktır.
- f) Garanti süresinin bitiminden sonra Yüklenici, giderleri Alıcı'ya ait olmak üzere İletken Bağlayıcılarına ait malzemelerin yedeklerini temin etmeyi teslim tarihinden itibaren 10 (on) yıl süre ile garanti edecektir.

EKLER

EK – 1
PABUÇ
MALZEME LİSTESİ

SIRA NO	ÖZELLİKLER	AÇIKLAMALAR
1.	Malzeme Kod Numarası	
2.	Miktar (Adet)	
3.	Tipi (Sıkmalı/Mekanik)	
4.	Metallerin Cinsi	
	<ul style="list-style-type: none">• Alüminyum• Bakır• Alüminyum ve Bakır	
5.	Metallerin Saflığı (%)	
	<ul style="list-style-type: none">• Alüminyum• Bakır	
6.	Metal Kaplama Kalınlığı (µm)	
	<ul style="list-style-type: none">• Alüminyum Üzerine Kalay• Bakır Üzerine Kalay	
7.	Mekanik Tip İçin Cıvata Miktarı (Adet)	
8.	Cıvata Kaplama Kalınlığı (µm)	
9.	Sıkmalı Tip İçin İletken Kesiti (mm ²)	
10.	Mekanik Tip İçin Kesit Aralıkları (mm ²)	
11.	Bağlantı Ucu Çapı (mm)	
12.	Yedek Malzemeler	
13.	Diğer Hususlar	

EK – 2

EK MANŞON

MALZEME LİSTESİ

SIRA NO	ÖZELLİKLER	AÇIKLAMALAR
1.	Malzeme Kod Numarası	
2.	Miktar (Adet)	
3.	Tipi (Sıkmalı/Mekanik)	
4.	Kullanılacak İletken (Yeraltı/Havai Hat)	
5.	Metallerin Cinsi	
	<ul style="list-style-type: none"> • Alüminyum • Bakır • Alüminyum ve Bakır 	
6.	Metallerin Saflığı (%)	
	<ul style="list-style-type: none"> • Alüminyum • Bakır 	
7.	Metal Kaplama Kalınlığı (µm)	
	<ul style="list-style-type: none"> • Alüminyum Üzerine Kalay • Bakır Üzerine Kalay 	
8.	Mekanik Tip İçin Cıvata Miktarı (Adet)	
9.	Cıvata Kaplama Kalınlığı (µm)	
10.	Sıkmalı Tip İçin İletken Kesiti (mm ²)	
11.	Mekanik Tip İçin Kesit Aralıkları (mm ²)	
12.	Yedek Malzemeler	
13.	Diğer Hususlar	

EK – 3

İZOLESİZ KLEMENS
MALZEME LİSTESİ

SIRA NO	ÖZELLİKLER	AÇIKLAMALAR
1.	Malzeme Kod Numarası	
2.	Miktar (Adet)	
3.	Metallerin Cinsi	
	<ul style="list-style-type: none">• Alüminyum• Bakır• Alüminyum ve Bakır	
4.	Metallerin Saflığı (%)	
	<ul style="list-style-type: none">• Alüminyum• Bakır	
5.	Cıvata, Yaylı Rondela ve Köprü Miktarı (Adet)	
6.	Cıvata, Yaylı Rondela ve Köprü Kaplama Kalınlığı (µm)	
7.	İletken Kesit Aralığı (mm ²)	
8.	Yedek Malzemeler	
9.	Diğer Hususlar	

EK – 4

ALÇAK GERİLİM İZOLELİ KLEMENS
MALZEME LİSTESİ

SIRA NO	ÖZELLİKLER	AÇIKLAMALAR
1.	Malzeme Kod Numarası	
2.	Miktar (Adet)	
3.	Alüminyum Saflığı (%)	
4.	Cıvata, Düz Rondela ve Köprü Miktarı (Adet)	
5.	Cıvata, Düz Rondela ve Köprü Kaplama Kalınlığı (µm)	
6.	İletken Kesit Aralığı (mm ²)	
7.	Yedek Malzemeler	
8.	Diğer Hususlar	

EK – 5

PABUÇ

GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ

SIRA NO	ÖZELLİKLER	BİRİM	İSTENEN	GARANTİ EDİLEN
1.	İmalatçı Adı ve Tip İşareti			
2.	İlgili Standartlar		TS EN IEC 61238-1-3	
3.	En Yüksek Sistem Gerilimi	kV	36 kV'a Kadar (36 kV Dâhil)	
4.	Frekans	Hz	50	
5.	Tipi			
6.	Metallerin Cinsi			
	Metallerin Saflığı			
7.	• Alüminyum	%	En Az 99,50	
	• Bakır		En Az 99,99	
	Metal Kaplama Kalınlığı			
8.	• Alüminyum Üzerine Kalay	µm	En Az 3	
	• Bakır Üzerine Kalay		En Az 3	
9.	Cıvata Kaplama Kalınlığı	µm	En Az 5	
10.	Sıkmalı Tip İçin İletken Kesiti	mm ²		
11.	Mekanik Tip İçin İletken Kesit Aralığı	mm ²		
13.	Boyutlar	mm	DIN 46329	
			DIN 46235	
14.	Brüt Ağırlık	g		

EK – 6

EK MANŞON

GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ

SIRA NO	ÖZELLİKLER	BİRİM	İSTENEN	GARANTİ EDİLEN
1.	İmalatçı Adı ve Tip İşareti			
2.	İlgili Standartlar		TS EN IEC 61238-1-3 TS EN 61284	
3.	En Yüksek Sistem Gerilimi	kV	36 kV'a Kadar (36 kV Dâhil)	
4.	Frekans	Hz	50	
5.	Tipi			
6.	Kullanılacak İletken			
7.	Metallerin Cinsi			
8.	Metallerin Saflığı			
	• Alüminyum	%	En Az 99,50	
	• Bakır		En Az 99,99	
9.	Metal Kaplama Kalınlığı			
	• Alüminyum Üzerine Kalay	µm	En Az 3	
	• Bakır Üzerine Kalay		En Az 3	
10.	Cıvata Kaplama Kalınlığı	µm	En Az 8	
11.	Sıkmalı Tip İçin İletken Kesiti	mm ²		
12.	Mekanik Tip İçin İletken Kesit Aralığı	mm ²		
13.	Yeraltı Ek Manşon Boyutları	mm	DIN 46267-2	
			DIN 46267-1	
14.	Brüt Ağırlık	g		

EK – 7

**İZOLESİZ KLEMENS
GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ**

SIRA NO	ÖZELLİKLER	BİRİM	İSTENEN	GARANTİ EDİLEN
1.	İmalatçı Adı ve Tip İşareti			
2.	İlgili Standartlar		TS EN 61284	
3.	En Yüksek Sistem Gerilimi	kV	36 kV'a Kadar (36 kV Dâhil)	
4.	Frekans	Hz	50	
5.	Metallerin Cinsi			
6.	Metallerin Saflığı			
	• Alüminyum	%	En Az 97,5	
	• Bakır		En Az 99,99	
7.	Kaplama Kalınlığı			
	• Cıvata	µm	En Az 8	
	• Yaylı Rondela			
	• Köprü			
8.	İletken Kesit Aralığı	mm ²		
9.	Brüt Ağırlık	g		

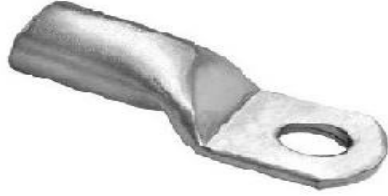
EK – 8

ALÇAK GERİLİM İZOLELİ KLEMENS
GARANTİLİ ÖZELLİKLER LİSTESİ

SIRA NO	ÖZELLİKLER	BİRİM	İSTENEN	GARANTİ EDİLEN
1.	İmalatçı Adı ve Tip İşareti			
2.	İlgili Standartlar		TS EN 50483-4	
3.	En Yüksek Sistem Gerilimi	kV	36 kV'a Kadar (36 kV Dâhil)	
4.	Frekans	Hz	50	
5.	Alüminyum Saflığı	%	En Az 97,5	
6.	Kaplama Kalınlığı			
	• Cıvata	µm	En Az 8	
	• Düz Rondela			
• Köprü				
7.	İletken Kesit Aralığı	mm ²		
8.	Brüt Ağırlık	kg		

EK – 9

İLETKEN BAĞLAYICILARINA AİT TEMSİLİ GÖRSELLER



a) Sıkmalı Tip Pabuç



b) Mekanik Tip Pabuç



c) İki Metalli, Sıkmalı Tip Pabuç



d) İki Metalli, Mekanik Tip Pabuç



e) Sıkmalı Tip Ek Manşon



f) Mekanik Tip Ek Manşon



g) İki Metalli, Sıkmalı Tip Ek Manşon

NOT: Yukarıdaki temsili görseller örnek olarak seçilmiş olup bire bir malzemenin kendisi değildir. Teknik şartnamede belirtilen hususlara uygun olarak üretilmiş farklı detay tasarımlara sahip ürünler de kabul edilebilecektir.



h) Bükmeli Tip Ek Manşon



i) Sıkmalı Tip Ek Manşon



j) İzolesiz Klemens



k) İki Metalli, İzolesiz Klemens

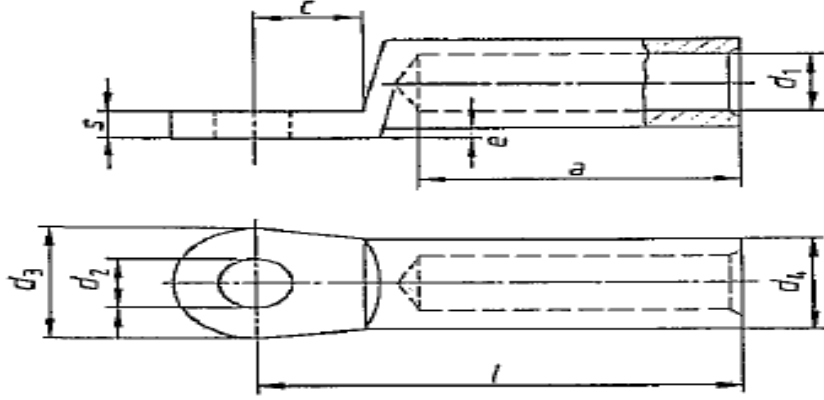


l) İzoleli Klemens

NOT: Yukarıdaki temsili görseller örnek olarak seçilmiş olup bire bir malzemenin kendisi değildir. Teknik şartnamede belirtilen hususlara uygun olarak üretilmiş farklı detay tasarımlara sahip ürünler de kabul edilebilecektir.

EK – 10

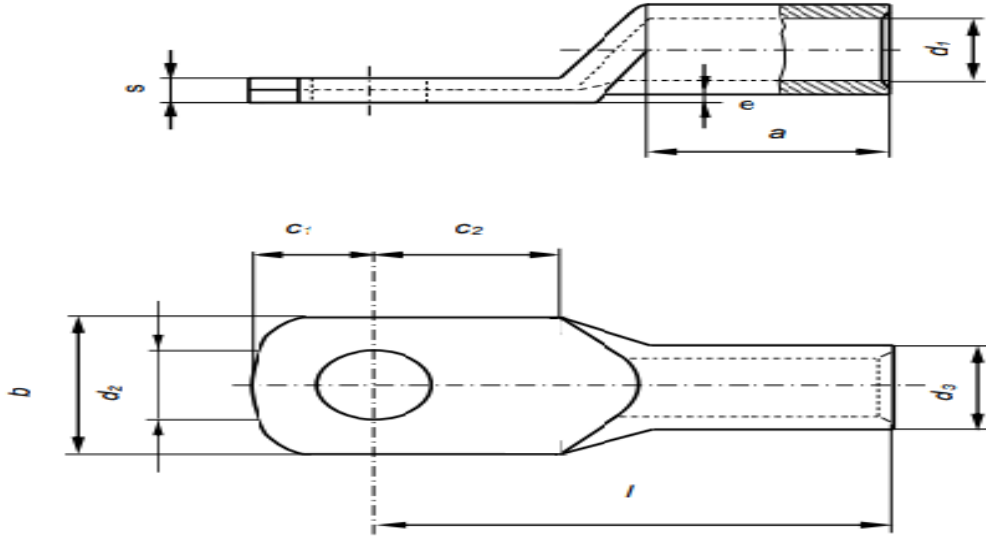
SIKMALI TİP PABUÇLARA AİT BOYUTLAR

Alüminyum Pabuç:

ALÜMİNYUM PABUÇ BOYUTLARI

Bağlantı Cıvatası Çapı	İletken Kesiti (mm ²)	a (min)	c	d ₁		d ₂	d ₃ ± 1	d ₄ 0,5	e ± 1	l 3	s	
				Tolerans							Tolerans	
8	25	30	15,5	6,8	+ 0,3	8,4	25	12	2	50	4	+ 0,5
10						10,5						
12						13						
8	35	42		8	8,4	14						
10					10,5							
12					13							
8	50	42		9,8	8,4	16						
10					10,5							
12					13							
8	70	52		11,2	8,4	18,5						
10					10,5							
12					13							
10	95	56	13,2	10,5	22							
12				13								
10				120		56	14,7	10,5	23			
12	13											
16	17											
10	150	60	20	10,5	30							
12				13								
16				17								
10	185	60	16,3	10,5	25							
12				13								
16				17								
12	240	70	18,3	13	38							
16				17								
20				21								
12	300	70	21	10,5	2,5							
16				13								
20				21								
12	400	73	23,3	13	32							
16				17								
20				21								
12	400	73	26	13	34							
16				17								
20				21								
12	400	73	26	13	38,5							
16				17								
20				21								

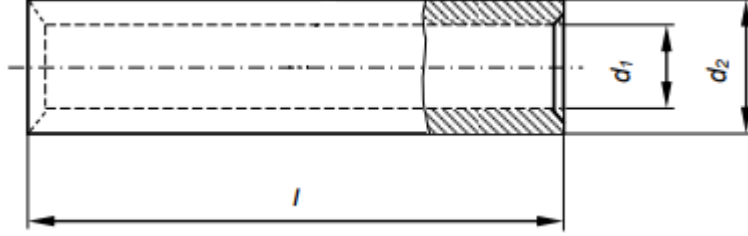
NOT: İletken Kesiti mm², diğer ölçüler mm'dir.

Bakır Pabuç:**BAKIR PABUÇ BOYUTLARI**

Bağlantı Cıvatası Çapı	İletken Kesiti mm ²	a (min)	b		c ₁	c ₂ (min)	d ₁		d ₂	d ₃	e (±0,5)	l	s	
			Tolerans				Tolerans						Tolerans	
5	6	10	8,5	±1	9	6	3,8	±0,3	5,3	5,5	0,6	24	1,5	±0,5
6					10,5	8			6,4					
5	10	10	9	±1	9	6	4,5	±0,3	5,3	6	0,6	27	1,5	±0,5
6					10,5	8			6,4					
6	16	20	13	±1	13	10	5,5	±0,3	6,4	8,5	0,6	36	2,5	±0,5
8					13	10			8,4					
10	25	20	17	±1	15	12	7	±0,3	10,5	10	1	38	3	±0,5
6					14	10			6,4					
8	35	20	16	±1	13	10	7	±0,3	8,4	10	1	38	3	±0,5
10					17	10			6,4					
12	50	28	19	±1	16	13	8,2	±0,3	13	12,5	1	42	2,5	±0,5
8					17	10			8,4					
10	70	28	19	±1	15	12	8,2	±0,3	10,5	12,5	1	42	2,5	±0,5
12					21	13			13					
8	95	35	20	±2	13	10	10	±0,3	8,4	14,5	1	52	4	±0,5
10					22	12			10,5					
12	120	35	28	±2	16	13	13,5	±0,3	13	19	2	65	5	±0,5
16					32	16			17					
10	150	35	32	±2	15	12	15,5	±0,3	10,5	21	2	70	5,5	±0,5
12					32	13			13					
16	185	40	32	±2	19	16	17	±0,3	17	23,5	2	78	6	±0,5
20					38	20			21					
10	240	40	34	±2	15	12	17	±0,3	10,5	23,5	2	78	6	±0,5
12					34	13			13					
16	300	50	34	±2	16	13	17	±0,3	17	23,5	2	78	6	±0,5
20					40	20			21					
10	400	70	37	±2	15	12	19	±0,3	10,5	25,5	3	82	7	±0,5
12					37	13			13					
16	240	40	37	±2	19	16	21,5	±0,3	17	29	3	92	6,5	±0,5
20					42	20			21					
16	300	50	42	±2	22	20	24,5	±0,3	21	32	3	100	7	±0,5
20					45	20			21					
16	400	70	48	±2	19	16	27,5	±0,3	17	38,5	3	115	10	±1
20					22	20			21					

NOT: İletken Kesiti mm², diğer ölçüler mm'dir.

EK – 11

YERALTI SIKMALI TİP
EK MAŖSONLARA AİT BOYUTLAR

ALÜMİNYUM EK MAŖSON BOYUTLARI

İletken Kesiti mm ²	d_1		d_2		l
		Tolerans		Tolerans	
25	6,8	+0,3	12	70	+2
35	8		14	85	
50	9,8		16	85	
70	11,2	+0,4	18,5	105	+3
95	13,2		22	105	
120	14,7		23	105	
150	16,3		25	125	
185	18,3		28,5	125	
240	21	+0,4	32	145	+4
300	23,3		34	145	
400	26		38,5	210	

BAKIR EK MAŖSON BOYUTLARI

İletken Kesiti mm ²	d_1		d_2	l
		Tolerans		
6	3,8	±0,3	5,5	30
10	4,5		6	30
16	5,5		8,5	50
25	7		10	50
35	8,2		12,5	50
50	10		14,5	56
70	11,5		16,5	56
95	13,5		19	70
120	15,5		21	70
150	17		23,5	80
185	19	±0,4	25,5	85
240	21,5		29	90
300	24,5		32	100
400	27,5		38,5	150

NOT: İletken Kesiti mm², diğer ölçüler mm'dir.

EK – 12

PABUÇ

KESİTLERİ/KESİT ARALIKLARI

<u>SIKMALI TİP</u>		<u>MEKANİK TİP</u>	
İletken Kesiti (mm²)		İletken Kesit Aralığı (mm²)	
Alüminyum	Bakır	Alüminyum	Bakır
25	6	25-70	16-95
35	10	25-95	25-70
50	16	35-150	35-150
70	25	50-95	50-95
95	35	95-150	95-150
120	50	95-240	95-240
150	70	120-150	120-150
185	95	120-185	120-185
240	120	120-300	185-240
300	150	185-240	120-300
400	185	185-400	185-400
	240	240-300	240-300
	300	300-400	300-400
	400		

EK – 13

YERALTI EK MANŞON
KESİTLERİ/KESİT ARALIKLARI

<u>SIKMALI TİP</u>				<u>MEKANİK TİP</u>	
İletken Kesiti (mm ²)				İletken Kesit Aralığı (mm ²)	
Bir Metalli		İki Metalli		Bir Metalli	
Alüminyum	Bakır	1. Oluk	2. Oluk	Alüminyum	Bakır
		Alüminyum	Bakır		
25	6	25	10/16	25-70	10-35
35	10	35	16/25	25-95	16-95
50	16	50	25/35	35-150	25-70
70	25	70	35/50	50-95	35-150
95	35	95	50/70	95-150	50-95
120	50	120	70/95	95-240	95-150
150	70	150	95/120	120-185	95-240
185	95	185	95/120/150	120-300	120-185
240	120	240	120/150/185	185-240	120-300
300	150	300	185/240	185-400	185-240
400	185	400	240/300		185-400
	240				
	300				
	400				

EK – 14**HAVAI HAT BÜKMELİ TİP EK MANŞON
KESİTLERİ/KESİT ARALIKLARI**

<u>EK MANŞON KESİTİ</u> (mm ²)	<u>İLETKEN KESİTİ</u> (mm ²)	<u>EK MANŞON BÜKME SAYISI</u>
35	ROSE: 21,14 LILY: 26,66	3,5
50	LILY: 26,66 PANSY: 42,37	3,5
70	POPPY: 53,49 ASTER: 67,45	4
95	PHLOX: 84,99	4

NOT: Her bir bükme 180 derecedir.

EK – 15

**HAVAİ HAT İLETKENLERİNDE KULLANILAN SIKMALI TİP EK MANŞON
KESİTLERİ/KESİT ARALIKLARI**

		<u>CELİK ÖZLÜ ALÜMİNYUM İLETKENLERİN KESİTLERİ (mm²)</u>			
Ek Manşon Kesiti (min)	Çelik Boru Kesiti (max)	SWALLOW	PIGEON	PARTRDGE	HAWK
35	16	Al: 26,69 St: 4,45			
95	35		Al: 85,12 St: 14,18		
150	55			Al: 134,87 St: 21,99	
300	70				Al: 241,65 St: 39,19

NOT: Al: Alüminyum, St: Çelik

EK – 16
İZOLESİZ KLEMENS
KESİT ARALIKLARI

<u>İLETKEN KESİT ARALIĞI</u> (mm²)		
Bir Metalli	İki Metalli	
Alüminyum	Alüminyum	Bakır
6-16	10-25	2.5-16
6-25	16-40	10-25
10-50	10-40	2.5-25
16-50	16-70	10-50
16-70		50-95
16-120		50-120
25-95	70-120	10-25
40-150		10-50
50-95		10-70
50-120		50-95
70-240		70-120
95-120	70-240	50-120
		70-240