



(19) SU (11) 1579303 (13) A1  
(51) 6 H 01 B 17/02

СОЮЗ СОВЕТСКИХ  
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ  
ВЕДОМСТВО СССР (ГОСПАТЕНТ СССР)

## (12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ к авторскому свидетельству

1

(21) 4499386/07

(22) 31 10 88

(46) 20 08 95 Бюл. № 23

(71) Специальное конструкторско-технологическое бюро по изоляторам и арматуре Всесоюзного производственного объединения Союзэлектросети-изоляция

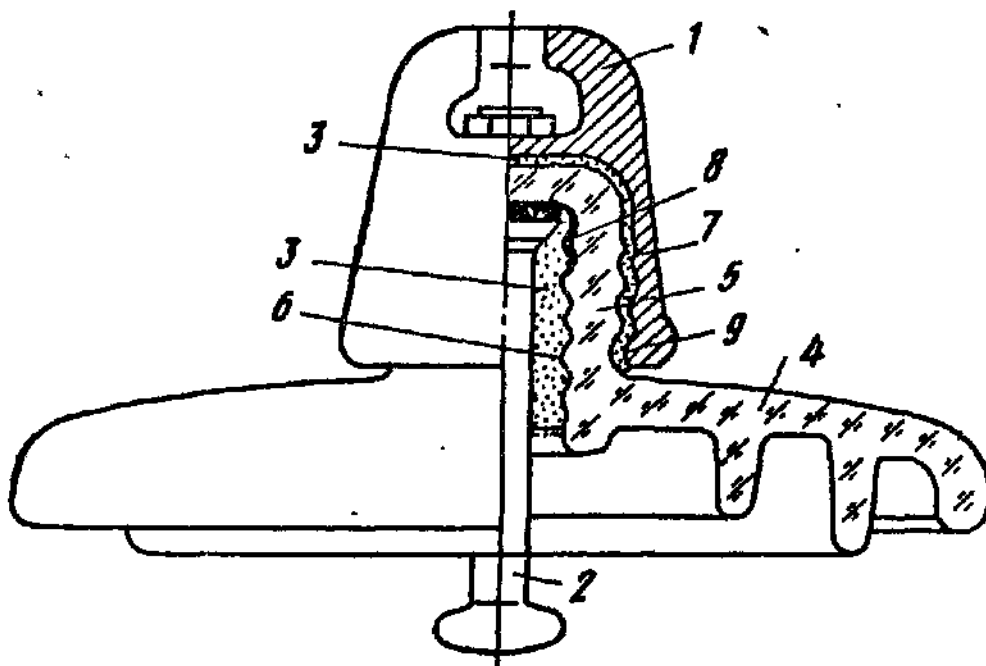
(72) Злаказов АБ, Соболева КЛ, Кулик НМ, Кузнецова ТВ

(56) Цимберов ЛИ. Линейные изоляторы. М. Энергия. 1976 с. 14

(54) **ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ ПОДВЕСНОЙ ИЗОЛЯТОР**

2

(57) Изобретение относится к электротехнике, а именно к высоковольтным подвесным изоляторам. Цель изобретения — повышение механической прочности и эксплуатационной надежности. Изолятор содержит соосно установленные шайбу 1 с опорной поверхностью, стержень 2 с опорной головкой и изоляционную деталь 4, состоящую из головки 5 с внутренней 6 и наружной 7 боковыми поверхностями и тарелки, выполненных как одно целое. При этом на поверхность головки 5 изоляционной детали 4 нанесено влагостойкое покрытие в зонах ее взаимодействия с металлической арматурой изолятора 2 зп. ф. — лы, 1 ил.



SU 1579303 A1

Изобретение относится к электротехнике, а именно к высоковольтным изолирующим элементам для подвески проводов линий электропередачи.

Целью изобретения является повышение механической прочности и эксплуатационной надежности изолятора.

На чертеже представлен высоковольтный подвесной изолятор, общий вид.

Изолятор содержит шапку 1, стержень 2, соединенные связкой 3 с изоляционной деталью 4, имеющей головку 5 цилиндрической формы с внутренней 6 и наружной 7 боковыми поверхностями.

В зоне взаимодействия изоляционной детали 4 с металлической арматурой на участках с максимальным напряжением в эксплуатационном режиме в головке 5 нанесено влагостойкое покрытие, а именно на внутренней боковой поверхности 6 покрытие 8, а на наружной боковой поверхности 7 — покрытие 9.

Изготовление изоляционной детали 4 производится путем прессования из расплава стекла с последующим охлаждением — закалкой. После охлаждения изоляционной детали 4 до 50-300°C на внутреннюю 6 и наружную 7 боковые поверхности головки 5 наносится влагостойкое покрытие.

#### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. ВЫСОКОВОЛЬТНЫЙ ПОДВЕСНОЙ ИЗОЛЯТОР, содержащий тарельчатую изоляционную деталь с головкой, поверхность которой покрыта влагостойким покрытием, металлическую арматуру в виде стержня и шапки, соединенные с изоляционной деталью с помощью связки, отличающийся тем, что, с целью повышения механической прочности и эксплуатационной надежности, влагостойкое покрытие нанесено на поверхность головки изоляционной детали в

Сборка изолятора осуществляется следующим образом

Сначала в шапку 1 с порцией связки 3 вводится головка 5 изоляционной детали 4, затем во внутреннюю полость головки 5 изоляционной детали 4 помещается стержень 2, и указанная полость заполняется связкой 3. После этого производится уплотнение связки 3 при помощи вибрации и изолятор подвергается специальной термовлажностной обработке для ее отверждения. При сборке стержень 2 фиксируется в соосном с изоляционной деталью 4 положении специальными центральными вкладышами (на чертеже не показано).

В качестве влагостойких покрытий могут быть применены полиуретановые покрытия, лаки на основе меламина (например, лак ММЛ-133) и т.д.

Благодаря наличию влагостойкого покрытия, которое должно быть нанесено в процессе изготовления изоляционной детали в процессе ее охлаждения в интервале температур 50-300°C, достигается снижение массы изолятора и повышение механической прочности, а следовательно, и эксплуатационной надежности подвесных изоляторов.

зонах ее взаимодействия с металлической арматурой изолятора.

2. Изолятор по п.1, отличающийся тем, что влагостойкое покрытие нанесено на внутреннюю боковую поверхность головки изоляционной детали в зоне взаимодействия с опорной головкой стержня.

3. Изолятор по п.1, отличающийся тем, что влагостойкое покрытие нанесено на наружную боковую поверхность головки изоляционной детали в зоне взаимодействия с внутренней поверхностью шапки.

Редактор В. Фельдман Составитель Л. Масальцева  
Техред М. Моргентал Корректор Н. Бобкова

Заказ 697 Тираж Подписное  
НПО "Поиск" Роспатента  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101