



AC 117

INSTYTUT ENERGETYKI
Instytut Badawczy
Zespół ds. Certyfikacji i Inspekcji
01-330 Warszawa, ul. Mory 8
tel. +48 22 34 51 200
instytut.energetyki@ien.com.pl

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI

NR DZC.522.77.2023

Wydanie nr 01 z dnia 18.08.2023 r.

*Nazwa i adres
posiadacza certyfikatu:*

Zakład Aparatury Elektrycznej ERGOM Sp. z o.o.
ul. Nowe Sady 10,
94-102 Łódź

Nazwa wyrobu:

Końcówki kablowe / złączki przelotowe

Typ (odmiany):

CKOR 10-240 / CKL 10-240

Producent:

Zakład Aparatury Elektrycznej ERGOM Sp. z o.o.
ul. Nowe Sady 10,
94-102 Łódź

*Podstawowe parametry
i zastosowanie:*

Według załącznika
Zakańczanie i łączenie kabli z żyłami miedzianymi 2 klasy giętkości o
parametrach wg załącznika

*Wyrób spełnia wymagania
zawarte w:*

PN-EN IEC 61238-1-1:2020-06, PN-EN IEC 61238-1-3:2020-01

*Zgodnie z raportami
wykonanymi przez:*

SEP-BBJ; Instytut Energetyki; ZAE ERGOM

Nr raportów z badań

LA-22.098, LA-22.097; EWP/35/E/2017-1, EWP/35/E/2017-2,
EWP/35/E/2017-3, EWP/35/E/2017-5; ERGOM/02/01/2017,
ERGOM/03/01/2017, ERGOM/04/01/2017, ERGOM/05/01/2017

Okres ważności:

od 18 sierpnia 2023 do 17 sierpnia 2026

Prawo do posługiwania się certyfikatem zgodności w okresie jego ważności dotyczy wyłącznie:

- tych egzemplarzy, które spełniają wyżej określone wymagania i posiadają identyczne właściwości (parametry) jak wzory/próbki przedstawione do badań,
- posiadacza certyfikatu lub jego upoważnionego przedstawiciela.

Zestawienie przypisanych parametrów wyrobu zawierają załączniki do niniejszego certyfikatu.

Liczba załączników: 1

PROGRAM CERTYFIKACJI WYROBU PC_1a (Program typu 1a wg PN-EN ISO/IEC 17067:2014-01)
(właściwości wyrobu potwierdzone badaniami typu)



z up. DYREKTORA
INSTYTUTU ENERGETYKI

dr hab. Grzegorz Tchorek, prof. IEn

Warszawa, dnia 18.08.2023 r.



AC 117

ZAŁĄCZNIK CERTYFIKATU ZGODNOŚCI
NR DZC.522.77.2023
Wydanie nr 01 z dnia 18.08.2023 r.

ZESTAWIENIE PRZYPISANYCH PARAMETRÓW WYROBU

Nazwa / typ złączki Cu	Końcówki kablowe ¹⁾ / CKOR 10-240	Złączki przelotowe ¹⁾ / CKL 10-240
Klasa wyrobu - elektryczna - mechaniczna	A 1	A 1
Budowa / przekrój żyły Cu [mm ²]	RMC ²⁾ , RM, SM / 10 ÷ 240	RMC ²⁾ , RM, SM / 10 ÷ 240
Współczynnik δ ³⁾	$\leq 0,30$	$\leq 0,30$
Współczynnik β ⁴⁾	$\leq 0,30$	$\leq 0,30$
Stosunek współczynników rezystancji λ ⁵⁾	$\leq 2,0$	$\leq 2,0$
Współczynnik D ⁶⁾	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
Temperatura maksymalna $\theta_{\max}$ ⁷⁾	$\leq \theta_{\text{ref}}$	$\leq \theta_{\text{ref}}$
Dopuszczalna wartość siły rozciągającej przewód [N]	$\leq 60 \times A$ ⁸⁾ Cu	$\leq 60 \times A$ ⁸⁾ Cu

UWAGI:

- 1) Końcówki kablowe typu CKOR 10-240 posiadają rynkową nazwę marketingową: „końcówki kablowe rurowe typu CKOR do kabli skompresowanych”. Złączki przelotowe typu CKL 10-240 posiadają rynkową nazwę marketingową „łączniki kablowe rurowe typu CKL”
- 2) W publikacjach i dokumentacji technicznej producentów kabli i przewodów, można spotkać również oznaczenie RMV jako żyły okrągłej wielodrutowej zagęszczonej
- 3) Średnia wartość współczynników rezystancji sześciu złączy przed pierwszym cyklem nagrzewania
- 4) Średnia wartość współczynników rezystancji sześciu złączy obliczona na podstawie jedenastu ostatnich pomiarów. Określa czy wszystkie złącza danego typu charakteryzują się podobnymi zmianami rezystancji podczas cykli nagrzewania
- 5) Stosunek współczynników rezystancji badanego złącza podczas cykli nagrzewania w odniesieniu do początkowego współczynnika rezystancji
- 6) Wartość określa wielkość zmian współczynników rezystancji złącza na podstawie jedenastu ostatnich pomiarów
- 7) Temperatura złącza odniesiona do temperatury odcinka referencyjnego.
- 8) Przekrój poprzeczny żyły

