



AC 117

INSTYTUT ENERGETYKI

Instytut Badawczy

01-330 Warszawa, ul. Mory 8

tel. +48 22 34 51 299

fax. +48 22 836 63 63

instytut.energetyki@ien.com.pl

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI

NR 076/2020

Wydanie nr 02 z dnia 20.09.2022 r.

*Nazwa i adres
posiadacza certyfikatu:*

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

Nazwa wyrobu:

Końcówki / łączniki rurowe miedziane do kabli skompresowanych

Typ (odmiany):

CKOR 25 - 240 / CKL 25 - 240

Producent:

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

*Podstawowe parametry
i zastosowanie:*

Według załącznika
Łączenie i zakończenie żył kabli miedzianych z żyłami okrągłymi,
wielodrutowymi, zagęszczonymi/skompresowanymi „RMC” w 2 klasie
giętkości

*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:*

Instytut Energetyki, ZAE ERGOM

Nr raportu z oceny wyrobu:

DZC.522.85.2022

Nr raportów z badań:

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 20 września 2022 do 21 września 2023

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 wyrobów 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)



DYREKTOR
INSTYTUTU ENERGETYKI

dr hab. inż. Tomasz Gałka, prof. IEn

Warszawa, dnia 20.09.2022 r.



AC 117

ZAŁĄCZNIK CERTYFIKATU ZGODNOŚCI NR 076/2020

Wydanie 02 z 20.09.2022 r.

ZESTAWIENIE PRZYPISANYCH PARAMETRÓW WYROBU

Typ elementu	CKOR 25 - 240	CKL 25 - 240
Klasa wyrobu - elektryczna - mechaniczna	A 1	A 1
Budowa/przekrój żyły Cu [mm ²]	RMC ¹⁾ / 25 ÷ 240	RMC ¹⁾ / 25 ÷ 240
Współczynnik $\delta^{2)}$	$\leq 0,30$	$\leq 0,30$
Współczynnik $\beta^{3)}$	$\leq 0,30$	$\leq 0,30$
Stosunek współczynników rezystancji $\lambda^{4)}$	$\leq 2,0$	$\leq 2,0$
Współczynnik $D^{5)}$	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
Temperatura maksymalna $\theta_{\max}^{6)}$	$\leq \theta_{\text{ref}}$	$\leq \theta_{\text{ref}}$
Dopuszczalna wartość siły rozciągającej przewód [N]	$\leq 60 \times A^{7)} \text{ Cu}$	$\leq 60 \times A^{7)} \text{ Cu}$

UWAGI:

- 1) W publikacjach i dokumentacji technicznej producentów kabli i przewodów, można spotkać również oznaczenie RMV jako żyły okrągłej wielodrutowej zagęszczonej.
- 2) Średnia wartość współczynników rezystancji sześciu złączy przed pierwszym cyklem nagrzewania.
- 3) 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.
- 4) Stosunek współczynników rezystancji badanego złącza podczas cykli nagrzewania w odniesieniu do początkowego współczynnika rezystancji.
- 5) Wartość określa wielkość zmian współczynników rezystancji złącza na podstawie jedenastu ostatnich pomiarów.
- 6) Temperatura złącza odniesiona do temperatury odcinka referencyjnego.
- 7) Przekrój poprzeczny żyły.

