

6. 释压帽不能重复使用。当熔断器切断故障时，释压帽的顶部将被冲破，这时它就不能固定熔丝的顶部钮扣了。须更换的部件限于帽、熔管和熔丝。参考 ABB 产品目录来选择适合的型号。
7. 虽然跌落式熔断器是被设计用于户外，但不要让熔管一直处于跌落状态。这样熔管的开口是向上的，容易在管中积水，使纤维膨胀而导致开断时出现故障。
8. 熔断器的触头是镀银的，并涂有硅脂保护层。陈旧的硅脂和积灰应及时清理掉。保护层可通过涂上薄的硅脂来更新。当处理严重的自然腐蚀时，可用很细的砂纸打磨触头。不建议使用粗砂纸和有尖锐的金属工具，因为这样可能会损伤镀银层。

开箱

ABB 跌落式熔断器由厚纸板箱包装运输。在开箱和安装时要注意避免损坏设备。

绝缘子是湿法制造的瓷绝缘子，它很结实但碰到尖锐的物体也会破裂。一旦破裂可能导致它的电气绝缘性能不可靠。请特别注意，小心轻放！

ABB

概述

NCX 型和 LBU II 型跌落式熔断器是气体喷射型配网熔断器。它们的主要功能是对配电线路上的由于故障电流或过电流可能损坏的设备提供保护。LBU II 还具有

跌落式熔断器 NCX 型(非开断负荷型) LBU II 型(开断负荷型)

使用说明书

切合负荷电流和电容电流的能力。设计和试验依据 GB 15166.3、IEC 282-2、ANSI C37-41、NEMA SG2 等标准。

额定参数

熔断器的额定参数为额定工作电压、额定短路开断电流和连续工作电流。对于 LBU II，除了 27kV 的设备外，负荷开断电流等额定持续电流。

额定电压：用系统的线对线电压表示，即单电压表示法(如 12kV)。该熔断器可以应用在所有线电压不超过额定电压的系统中。熔断器的底座(或绝缘子)按额定 BIL 值分类。该额定值标在瓷套(9)的侧面。

本说明书不涉及在安装、运行和维护中可能遇到的特殊情况，本设备的所有具体细节和变化也未包括。如果用户需要针对个别应用条件下该设备的安装、运行和维护详尽信息，请与本公司联系。

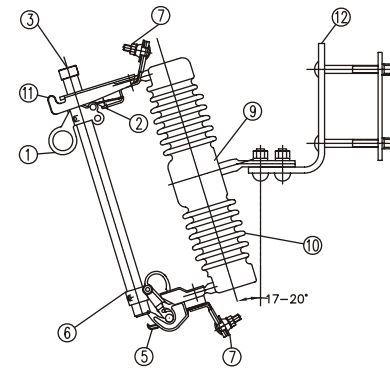


图1 NCX型熔断器

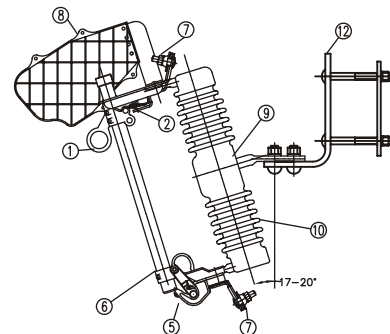


图2 LBU II型熔断器

ABB

厦门ABB电气控制设备有限公司
ABB XIAMEN ELECTRICAL CONTROLGEAR CO., LTD.
地址:厦门市斗西路209号
电话:86-592-2299199 2299200
传真:86-592-2276154
邮编:361004
客户服务专线:800-858-2526

如技术内容有更改，恕不另行通知。

1VXA000002-cn

熔管上铭牌标有额定电压，额定电流以及额定短路开断电流参数，这些参数取决于订购设备的形式。用户只能在规定的额定参数下正确使用。

额定短路开断电流：即在额定电压下能被熔断器成功开断的最大对称故障电流。该参数与额定电压一起标在铭牌上。

额定持续电流：NCX和LBU II熔断器的底座的最大额定电流都是300A，熔管分100A和200A，隔离开关额定电流为300A。

结构

熔断器的结构允许使用GB标准的熔丝和释压帽。熔管可由钩杆操作取出或装入底座。可用一个隔离刀来取代100A或200A的熔管，从而使熔断器变成300A的隔离开关，反之亦然。隔离开关也可用钩杆操作。

LBU II独立开断负荷的能力由灭弧罩(8)和由弹簧操作的隔离刀实现。当熔管被拉出后，在弹簧的驱动下，隔离刀可以迅速地在灭弧罩内打开，切断电弧。

熔断器可以配备NEMA标准的安装架(12)，可适应标准的柱上安装。注意，安装的角度见图1和2。

注意

NCX型熔断器不是负荷开断装置，它不能用来带负荷分断的。带负荷开断时产生的电弧将导致伤害或设备的损坏。

操作

跌落式熔断器是高压设备，通常用标准的专用操作工具操作。并注意操作的正确性和安全性。用带钩的杆拉推熔管的钩环(1)来完成分合操作。分合操作要求快而稳，以减小燃弧对触头(2)的烧损。

另一方面，LBU II是专门设计用来开断负荷电流的。在它的工作范围内，它总是可以迅速而安全地完成对负荷电流的开断。

对任何设备的操作都要遵守操作安全规程。

如果跌落式的NCX使用S&C负荷开断工具，则可以用作负荷开断装置。NCX配有符合机械和电气要求的钩子(11)。负荷开断工具的铭牌上显示的负荷开断额定参数表明了其功能和它们在给定电路条件下的切负荷的能力。同时，确认工具铭牌上的额定电压参数与系统电压一致。为了正确、安全地使用开断工具，请参考随开断工具一起的说明书或独立的操作规程。

熔断器在投入使用前，先要目测任何明显的损坏，如部件弯曲，瓷套(10)在运输中破裂等。同时，要检查熔管和底座的对中情况。LBU II型熔断器在工厂就做了调整，并在运输前做过正确的跌落操作试验。在安装前，检查C型刀和灭弧罩的对中，保证C型刀无阻碍的切入灭弧罩是非常重要的。可通过转动灭弧罩来调整对中。当对正确时，应可以插入或退出熔管，以保证当熔丝熔断后，熔管可以跌落而不留在灭弧罩内。同样，如需要调整，可转动灭弧罩直到可以完成正确的跌落操作。将导体使用力矩约55N.m紧固在端子(7)上，保证导体正常接通和受力均匀。

使用GB标准的熔丝重新装入熔管时应注意：

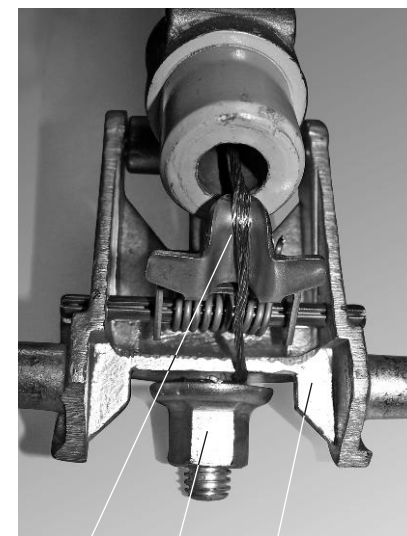
1. 使用已用过的熔管时要检查确认熔管内是否剩有足够的纤维来完成切断故障操作。装熔丝的熔断器在连续的操作过程将烧损熔管内部的纤维，从而使熔管的内径增大。

如果熔管的内径大于以下尺寸就必须更换了：

- 100A熔管，0.65" (16.5mm)
- 12.5kA/100A熔管，0.90" (23mm)
- 200A熔管，0.94" (24mm)

2. 100A及以下的熔丝只能用在100A的熔管内。100A及以下的熔丝用于200A的熔管将导致由于过热或小电流故障下不能开断的严重后果。

3. 作为熔丝装配的一部分的消弧管在装入前不能折弯或破损。损坏的熔管将导致不能开断小电流。
4. 释压帽(4)应紧固在熔丝的钮扣头上，从而得到理想的电流通道。释压帽松动会使回路电阻升高而导致过热或熔丝熔化。
5. 鳍状的弹出板(5)增加了熔丝的拉力并用来帮助熔丝弹出。为此，应将它锁在铸铁环的后面，并被熔丝压住。用力拉出熔丝(它可承受约44N的拉力)，将抽头在螺栓上顺时针缠绕，并压在压紧螺母下，该螺母的力矩为13-20N.m。抽头的剩余部分应剪掉。



熔丝 紧固螺母 铰链