REPL ALGERIE

Jonction de câble thermo rétractable



Notice de montage

Jonction Droite pour 1 phase 11kV, isolé au PRC

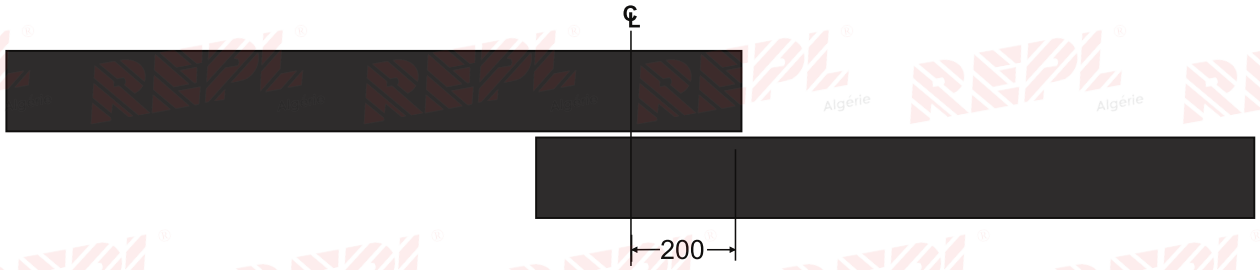
REPLALG -STJ-12-X1-95/240-300-500

Date d'émission	Nombre de pages	Conception de tête Vérifiée et approuvée par
10.03.2022	5	REPL ITALIA

Instructions generals

- Utiliser une flamme jaune touffue. Ne pas utiliser de flamme de type de crayon. Utilisez la partie jaune de la flamme pour la rétraction
- Diriger la flamme de la torche de gaz de pétrole liquéfié ou chalumeau en direction rétractable.
- Gardez la flamme en se déplaçant dans un mouvement de brossage pour éviter de brûler les tubes et autres pièces rétractables.
- Assurez-vous que chaque composant thermorétractable est rétrécie de manière uniforme et sans plis.
- Un tube ainsi rétréci possède un profil interne du substrate clairement défini.
- Laisser la jonction se refroidir avant d'appliquer une contrainte mécanique.
- Tolérances dimensionnelles recommandées pour la préparation des câbles est de ± 5 mm au maximum.

1. Superposer les câbles à assembler à environ 200 mm et marquer une ligne de référence au centre du chevauchement des deux câbles

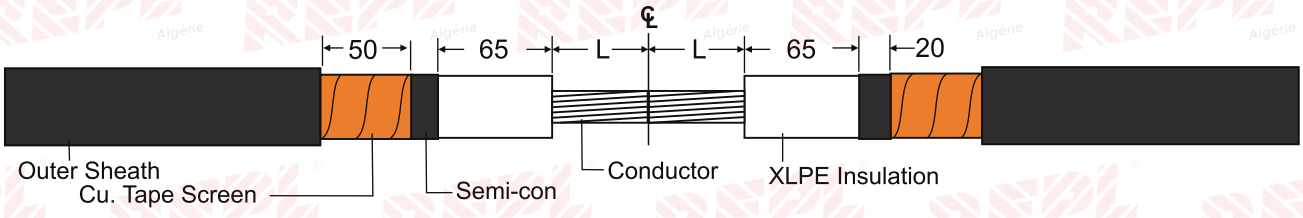


2. Préparer le câble selon le type et les dimensions indiquées dans le dessin ci-dessous. Retirez la gaine extérieure l'écran métallique, bandes de cuivre, isolant et semi-con selon les dimensions indiquées dans le dessin ci-dessous

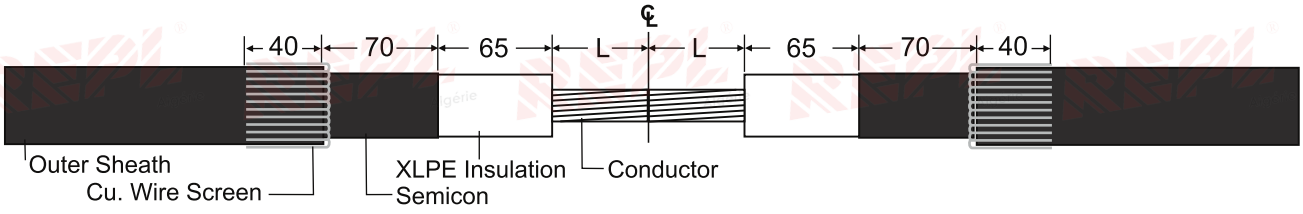
L - La moitié de la longueur du connecteur + 5 mm (jusqu'à 400 mm²)

La moitié de la longueur du connecteur + 5 mm (500 -1000 mm²)

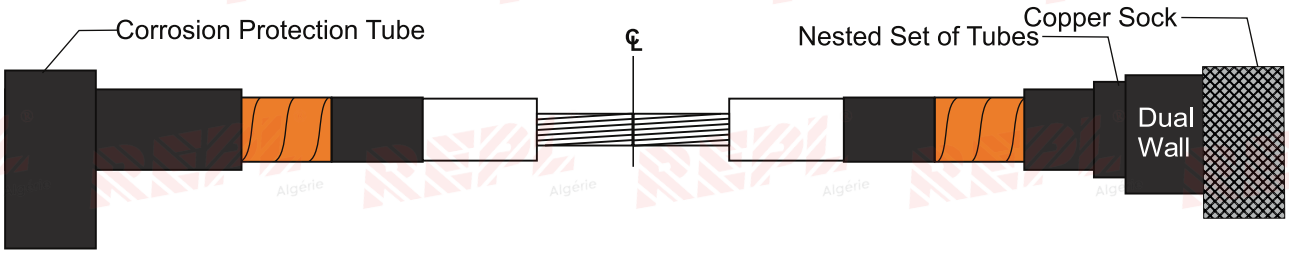
Câble avec ruban de cuivre type d'écran - A



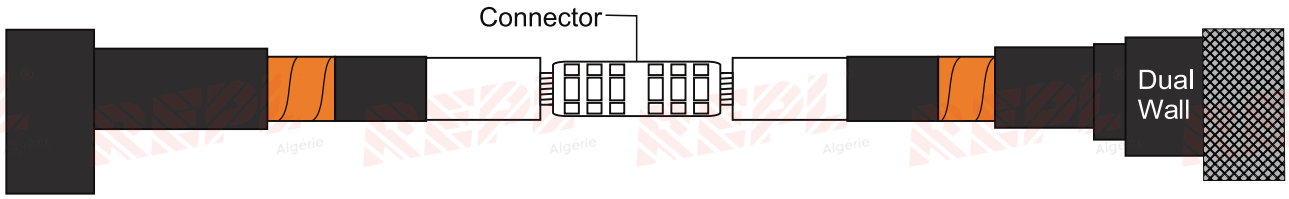
Câble avec du fil de cuivre Type d'écran - B



3. Nettoyer la gaine extérieure des câbles sur les deux côtés et le tube de coulissement de la protection contre la corrosion sur un côté et les tubes emboîtés et la chaussette de cuivre sur l'autre côté du câble Protéger les tubes de la poussière et directe

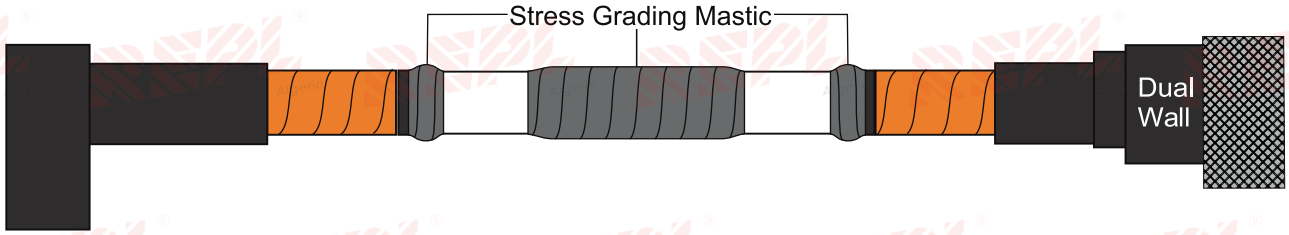


4. Rejoignez le conducteur en utilisant une méthode approuvée. Assurez-vous qu'il n'y a pas de bords tranchants. Poncer et nettoyer le connecteur. Solvant d'essuyage de l'isolant XLPE. Cependant, ne pas réutiliser les lingettes sur l'isolant après utilisation

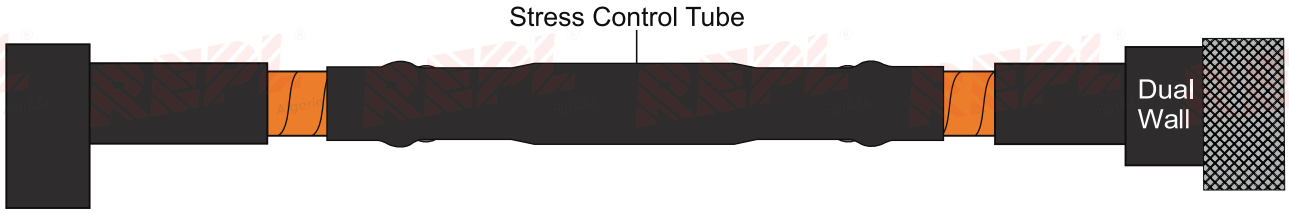


5. Etirer le mastic de contrainte à la moitié de sa largeur, il s'applique sur le conducteur et les connecteurs, le niveau supérieur de l'isolant, qui se chevauchent sur au XLPE sur 15 mm de chaque côté.

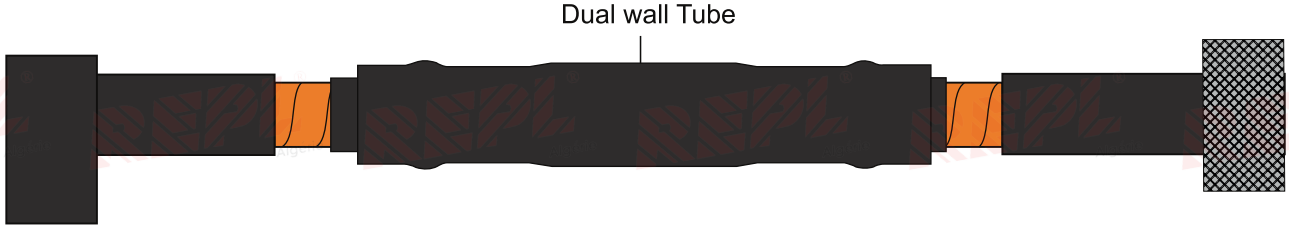
   Etirer à 1/4 de sa largeur en appliquant une faible contrainte classement bande mastic sur la coupe semi-con, qui se chevauchent sur l'isolant et le semi-con de 10 mm.



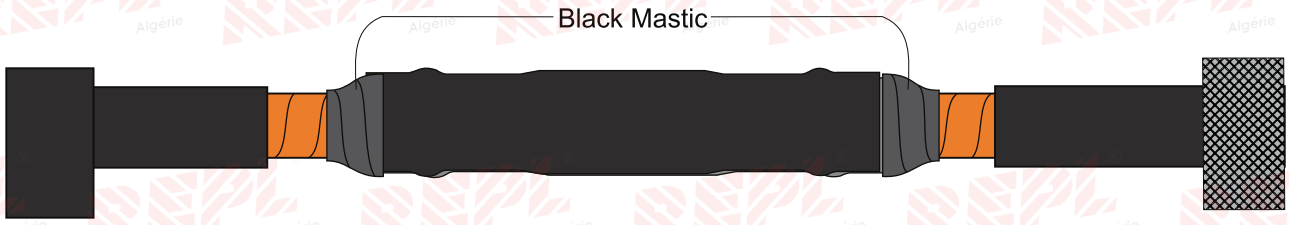
6. Tirez le tube de contrôle du stress de l'ensemble des tubes emboîtés et le positionner au centre sur le connecteur à chevaucher l'écran semi-con également des deux côtés. Commencer à rétreindre à partir du centre, permettre le classement du stress mastic pour adoucir et de s'installer.



7. Placez maintenant le tube à double paroi centrale sur les tubes rétrécis et rétrécir en place.

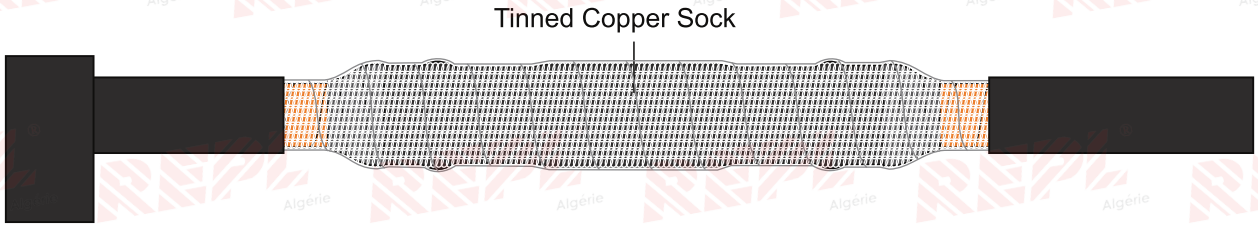


8. Appliquer le mastic noir autour du noyau en butée contre et recouvrant les tubes rétréci de 20 mm sur les deux côtés.



Continuité de l'écran pour le type de câble - A

9a. Tirez sur la chaussette en cuivre étamé, en s'assurant qu'elle s'étend sur les écrans de terre des deux côtés.

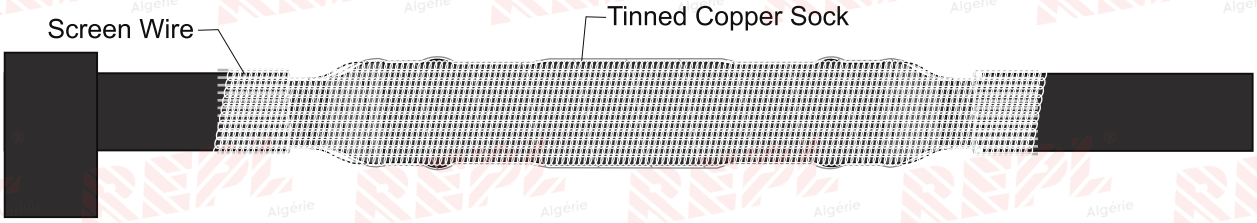


10a. Raccorder la chaussette de cuivre sur les écrans de cuivre à l'aide de ressorts à force constante et contrôlée

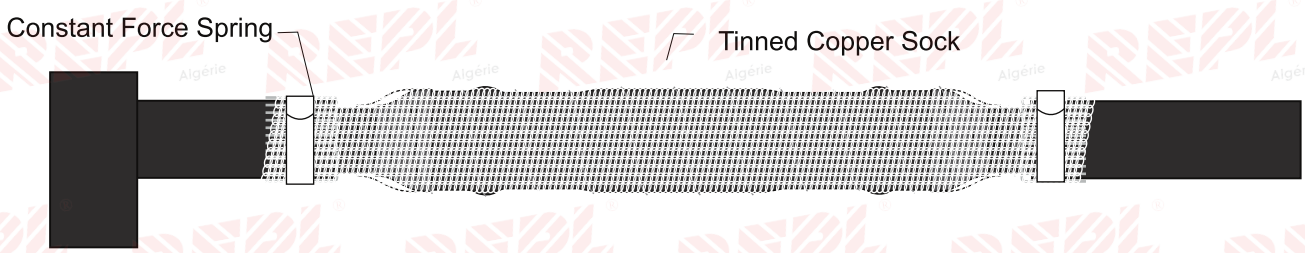


Écran et l'armure continuité pour le type de câble - B

9b. Tirez sur la chaussette en cuivre étamé, en s'assurant qu'il s'étend sur les écrans de fils de cuivre sur les deux côtés.

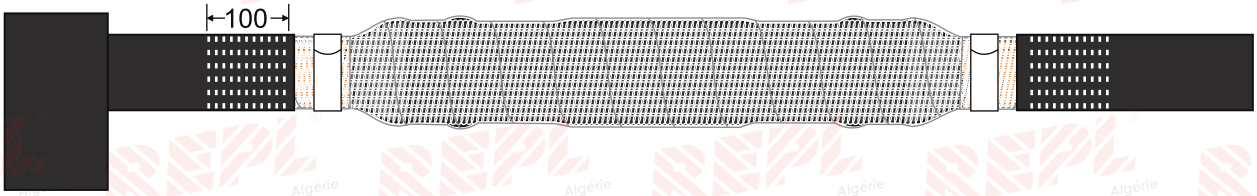


10b. Raccorder la chaussette de cuivre pour les écrans de fils de cuivre à l'aide de ressorts à force constante

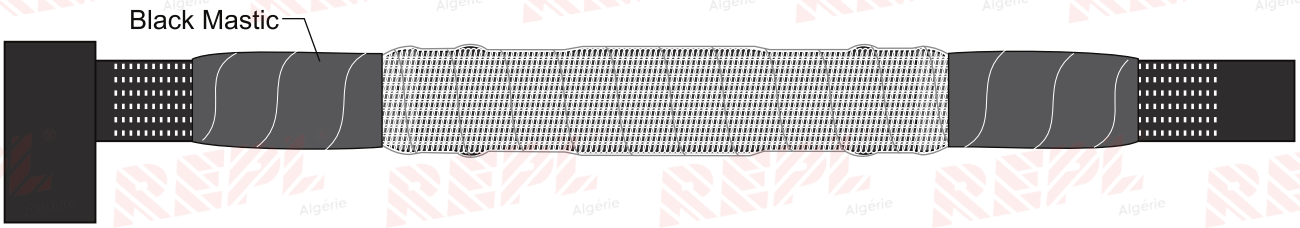


Tous les câbles

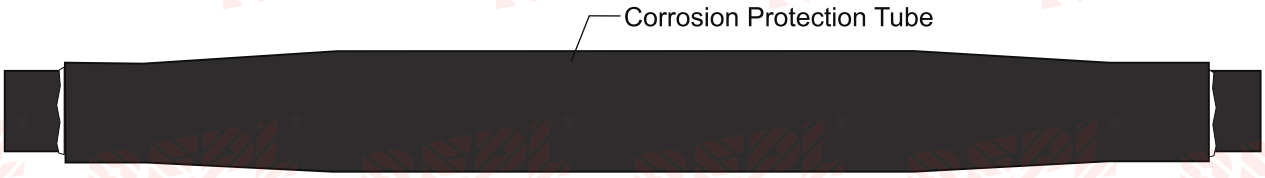
11. Gratter la gaine extérieure sur environ 100.



12. Appliquer mastic noir autour des extrémités de la gaine extérieure, une armure et des ressorts à rouleaux, qui couvre tous les bords tranchants en métal et d'élargir le mastic sur la gaine extérieure de 20 mm.



13. Positionner au Centre le tube de protection contre la corrosion sur la zone conjointe, assurer un chevauchement égal des deux côtés. Commencer à rétreindre en partant du centre vers l'extérieur.



Laisser la jonction refroidir avant d'appliquer une contrainte mécanique