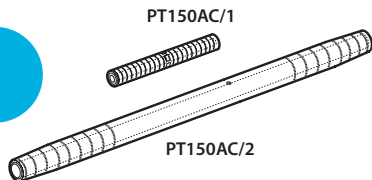




GIUNTO A PIENA TRAZIONE PT150AC (Matricola ENEL 265405)



⚠ AVVERTENZA

Rischio di folgorazione - Eseguire tutte le operazioni di crimpatura esclusivamente con conduttori in assenza di tensione.

⚠ AVVERTENZA

Rischio di schiacciamento - Prestare la massima attenzione alle parti mobili durante la fase di crimpatura.

AVVISO

Per prevenire danneggiamenti ai connettori, all'utensile di crimpatura e ai conduttori, riferirsi alla tabella riportata di seguito.

Il giunto tipo PT150AC è composto da:

1 giunto PT150 AC/1 adatto alla connessione dell'anima d'acciaio della corda;

1 giunto PT150 AC/2 adatto alla connessione del mantello d'alluminio della corda.

UTENSILI PER L'INSTALLAZIONE

CORDA			GIUNTI TIPO	RIF. ENEL	MATRICI	N° COMPRESSIONI PER LATO
SEZIONE mm ²	FORMAZIONE n° x mm	Ø ESTERNO mm			PER UTENSILE TIPO HT131-C - B1300-C B1350-C - RHC131	
150	26x2,50	15,85	PT150AC/1	E 108	M108-C	10
	7x1,95		PT150AC/2	E 215	M215-C	10

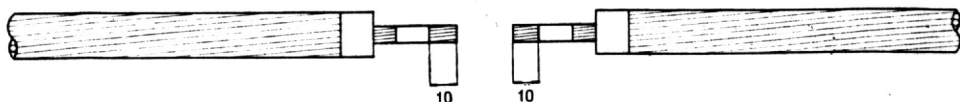
PREPARAZIONE DEI CONDUTTORI

1. Contrassegnare i conduttori ad una distanza di 30 mm dalle estremità mediante nastro isolante od altro.



2. Asportare il mantello di alluminio per la distanza sopra indicata.

3. Mediante nastro isolante od altro, bloccare i trefoli dell'anima d'acciaio, ad una distanza di 10 mm dalle estremità, onde evitare un eccessivo strefolamento.



4. Asportare il mantello di alluminio per una lunghezza di 100 mm dalle estremità.

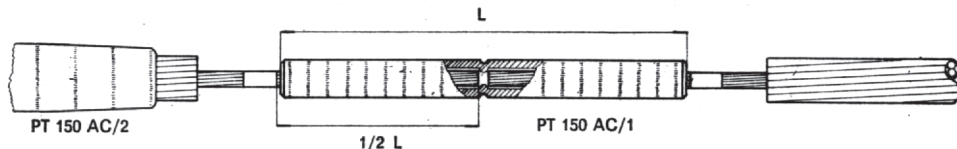


N.B. Durante l'asportazione del mantello d'alluminio occorre agire con cautela per non incidere i trefoli d'acciaio. Nel caso di accidentali incisioni dei trefoli d'acciaio e ripetere le operazioni 1 ÷ 4.

INSTALLAZIONE DEI GIUNTI

5. Contrassegnare l'anima d'acciaio con nastro isolante od altro ad una distanza dalle estremità pari alla metà del giunto d'acciaio PT150AC/2.

6. Calzare il giunto d'alluminio PT150AC/2 su una delle due estremità del conduttore. Imboccare le anime d'acciaio nel relativo giunto PT150AC/1, togliere il nastro messo nell'operazione 3, introdurre ulteriormente le anime d'acciaio nel giunto fino alla battuta. Verificare che la nastratura messa nell'operazione 5 coincida con il bordo del giunto quindi asportarla.



7. Eseguire n° 10 compressioni per ciascun lato del giunto. Le compressioni vanno eseguite negli spazi fra le zigrature, partendo dal centro e spostandosi verso l'estremità del giunto. Verificare che le matrici vadano in battuta fra di loro.

8. Pulire le estremità del mantello in alluminio mediante una spazzola metallica impregnata di pasta conduttrice disossidante. Stendere sul conduttore un velo di pasta conduttrice disossidante.

9. Posizionare il giunto di alluminio sul conduttore in modo che risulti perfettamente centrato rispetto al giunto di acciaio. Si consiglia di contrassegnare preventivamente la lunghezza del giunto di alluminio sul conduttore per facilitarne il posizionamento. Se tale contrassegno è stato effettuato mediante nastro isolante, a posizionamento effettuato, è necessario asportarlo.

10. Iniettare nel foro centrale del giunto la pasta conduttrice disossidante.

11. Eseguire n° 10 compressioni per lato del giunto; le compressioni vanno eseguite negli spazi fra le zigrature partendo dal centro e spostandosi verso le estremità del giunto. Verificare che le matrici vadano in battuta fra di loro.

DISCLAIMER: PRODOTTI DESTINATI AD UTILIZZO PROFESSIONALE

I prodotti Cembre sono destinati ad utilizzatori professionali (B2B); l'applicabilità delle norme di tutela rivolte ai consumatori, ivi incluse quelle relative alla garanzia, è espressamente esclusa. Per ogni informazione relativa alle condizioni di vendita e di garanzia dei prodotti fare riferimento al sito del fabbricante www.cembre.com. La vendita dei prodotti Cembre attraverso canali accessibili a consumatori è espressamente vietata e i soggetti che contravvengano a tale divieto si assumeranno ogni responsabilità civile e penale nei confronti dei terzi e delle autorità competenti.



CEMBRE

www.cembre.com

CEMBRE S.p.A.
via Serenissima, 9
25135 Brescia
Italy
Ph +39 030 36921
ufficio.vendite@cembre.com
sales@cembre.com

CEMBRE Ltd.
Dunton Park, Kingsbury R.
Curdworth, Sutton Coldfield,
West Midlands, B76 9EB
United Kingdom
Ph +44 01675 470040
sales@cembre.co.uk

CEMBRE IE
Unit 9, Airport Trade Park
Swords Road Santry Dublin K67 Y8C9
Ph +353 1 263 5980

CEMBRE S.A.R.L.
Tour Part-Dieu
129 rue Servient
69003 Lyon
France
Ph +33 04 20 93 01 70
info@cembre.fr

CEMBRE, S.L.U
Calle Verano 6 y 8
Pl Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz
Madrid - Spain
Ph +34 91 4852580
comercial@cembre.com

CEMBRE GmbH
Geschäftsbereich Energie- und Bahntechnik
Heidemannstr. 166
80959 München - Germany
Ph +49 89 3580676 info@cembre.de
Geschäftsbereich Industrie und Handel
Bochstraße 7
71384 Weinstadt - Germany
Ph +49 7151-20536-60 info-wj@cembre.de

CEMBRE B.V.
Luchthavenweg 53
5657EA Eindhoven
The Netherlands
Ph +31 (0) 40 311 1937
info@cembre.nl

CEMBRE, INC.
Raritan Center Business Park
300 Columbus Circle-Suite F
Edison, NJ 08837 USA
Ph +1 (732) 225-7415
sales.usa@cembre.com

**Cembre Electrical
Connections Shanghai
Limited**
Room 2111,
Jin Hang Mansion, NO.63
Wan Hang Du Road
Jing An District
Shanghai China
Ph +86-2160195778
info@cembre.cn
sales@cembre.cn

