

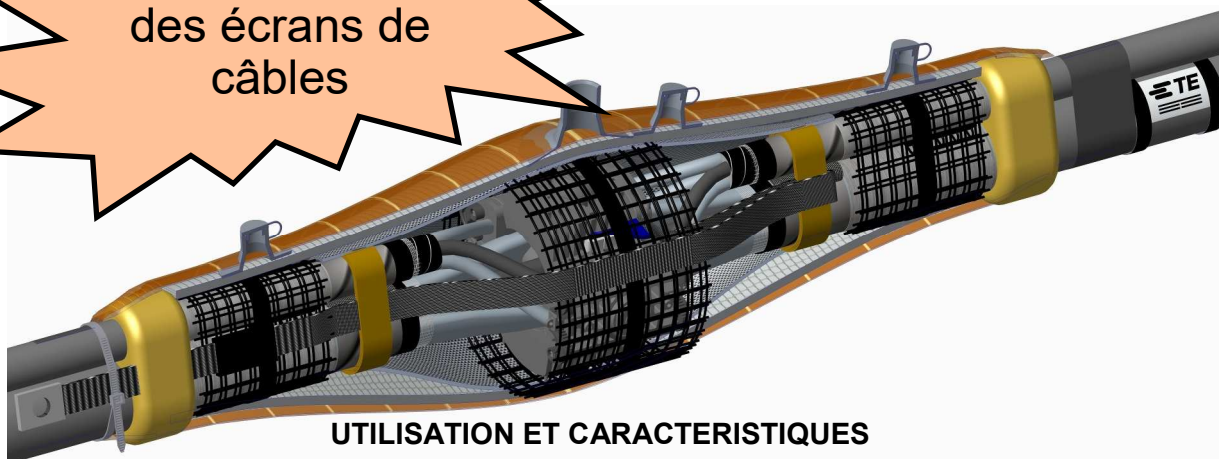
NOTICE DE MISE EN ŒUVRE 2107762-1

DDI 240-35 v2006 SDI 240-35 v2006

Double ou Simple Dérivation Triphasée Injectée de branchement 240-35

Accessoire de double ou simple dérivation de branchement triphasée de type rubané injecté
Avec connecteur tétrapolaire pour câbles BT souterrain à isolation synthétique
avec écran métallique (protection des tiers) ISOLE DE LA TERRE OU NON.

Avec continuité
des écrans de
câbles



UTILISATION ET CARACTERISTIQUES

Ame	Type de câble (triphase uniquement)	Tension Uo/U (Um)
Aluminium Cuivre	- NF C 33-210 / HN 33-S-33 / ENEDIS 33-S-210 - H-M24-2007-03199-FR (+AD) - HM-27/03/139	0.6/1 (1.2)kV

*Le raccordement de câble monophasé n'est pas prévu pour ce type d'accessoire à raccord multipolaire.
Cet accessoire n'est pas adapté aux câbles de réseau à neutre périphérique (type HN 33-S-32). Dans
ce cas, prendre un accessoire de type CPI.*

Référence accessoire	CODET ENEDIS	Plages de sections des phases			
		Maxi		mini	
		Principal	Dérivé	Principal	Dérivé
DDI 240-35 v2006	67 90 183	240mm ²	35mm ² (*)	50mm ²	10mm ²
SDI 240-35 v2006	67 90 184				

(*) 50mm² géométrique

REFERENCE ET MODIFICATIONS NOTICE

PN	Rev.	Date	Modification	Rédigé	Vérifié	Approuvé
2107762-1	L	08/02/21	ECR-21-001770	B. MILLOT	A. GUICHARD	N. ALMEIDA

COMPOSITION DE L'ACCESSOIRE

DESIGNATION		QUANTITE
Raccord tétrapolaire de dérivation		1
Rouleau de grillage plastique noir		3
Rouleau de grillage plastique blanc		2
Ruban d'étanchéité transparent PVC		2
Rouleau de mousse		2
Profil de mousse		2
Sachet 0.4L résine+durcisseur		7
Rouleau tricot métallique		1
Valve d'évent		3
Mastic S1243 (Lot de 2)		1
Notice N°2107762		1
Plaque signalétique		1
Fiche confection HTA/BT N°2832508		1
Sous-ensemble BT1	Ruban abrasif	1
	Sac poubelle	1
	Sur-gant	2
	Mastic d'étanchéité ME25 L80	1
	Collier plastique	3
	Valve d'injection	1
Sous-ensemble BT4	Clé d'injection	1
	Cornet d'injection	1
	Ressort spiralé	2
	Ruban PVC bleu	1
	Ruban PVC noir	1

AVERTISSEMENT

TOUTES LES DIMENSIONS DE CETTE NOTICE DE MISE EN ŒUVRE SONT EN MILLIMETRES (mm).

CES MATERIELS DOIVENT ETRE INSTALLES PAR UN PROFESSIONNEL RECONNU ET FAMILIER TANT AVEC L'EQUIPEMENT ELECTRIQUE QU'AVEC LES REGLES DE CONSIGNATION, LES REGLEMENTATIONS ET LES NORMES EN VIGUEUR.

UTILISATION DES EPI ADAPTES A CHAQUE SITUATION OBLIGATOIRE.

LES COMPOSANTS DE CE MATERIEL DOIVENT ETRE INVENTORIES AVANT LA MISE EN ŒUVRE. CELLE-CI SERA EFFECTUEE EN ACCORD AVEC LA PRESENTE NOTICE DE MONTAGE, AVEC UN OUTILLAGE ADAPTE ET EN UTILISANT EXCLUSIVEMENT LA QUALITE ET LA QUANTITE DES COMPOSANTS LIVRES DANS CE CONDITIONNEMENT.

CETTE NOTICE NE PEUT EN AUCUN CAS SE SUBSTITUER A TOUT STAGE, FORMATION OU EXPERIENCE RELEVANT DES CONSIGNES DE SECURITE ET DES REGLES DE L'ART.

EN CAS DE MONTAGE SOUS TENSION EFFECTUEE SOUS LA RESPONSABILITE DU DONNEUR D'ORDRE, RESPECTER LES REGLES EN VIGUEUR, NOTAMMENT CELLES DES CET-BT ET DES INSTRUCTIONS UTE C 18 - 510.

LA PRESENTE NOTICE NE PREJUGE PAS DE L'ORDRE DE REALISATION DE CERTAINES PHASES DE TRAVAIL NECESSAIRES LORS DU TRAVAIL SOUS TENSION.

SOMMAIRE

1- PREPARATION DES CABLES

- . 1-1 Préparation du câble principal
- . 1-2 Préparation des câbles dérivés triphasés

2 - MISE EN PLACE DU CONNECTEUR TETRAPOLAIRE EN DOUBLE DERIVATION

- . 2-1 Composition du connecteur
- . 2-2 Mise en place du connecteur

3 - CONNEXION EN DOUBLE DERIVATION

4 - ETANCHEITE DE LA DOUBLE DERIVATION

- . 4-1 Protection mécanique et reconstitution de la protection des tiers
- . 4-2 Grillage de protection et étanchéités

5 - MONTAGE FINAL

- . 5-1 Traçabilité/Fiche de confection après pose: Mise en œuvre
- . 5-2 Injection

6 - MISE EN PLACE DU CONNECTEUR TETRAPOLAIRE EN SIMPLE DERIVATION

- . 6-1 Composition du connecteur
- . 6-2 Mise en place du connecteur

7 - CONNEXION EN SIMPLE DERIVATION

8 - ETANCHEITE DE LA SIMPLE DERIVATION

- . 8-1 Protection mécanique et reconstitution de la protection des tiers
- . 8-2 Grillage de protection et étanchéités

9 - MONTAGE FINAL EN SIMPLE DERIVATION

- . 9-1 Traçabilité/Fiche de confection après pose: Mise en œuvre
- . 9-2 Injection

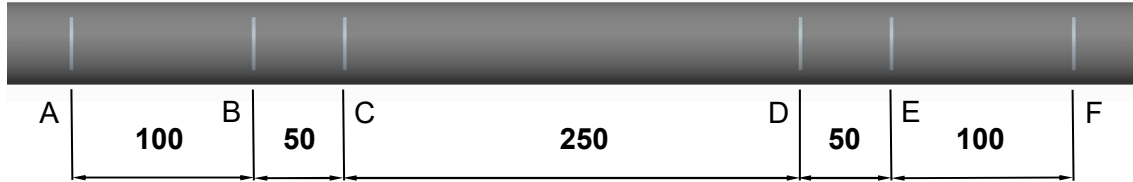
PRECAUTIONS PARTICULIERES DE MONTAGE

Pour les températures ambiantes de : **-15°C à +5°C** et de **+40°C à +50°C**, utiliser un kit (et particulièrement la résine) préalablement stabilisé à une température comprise entre **+15°C et +25°C**.

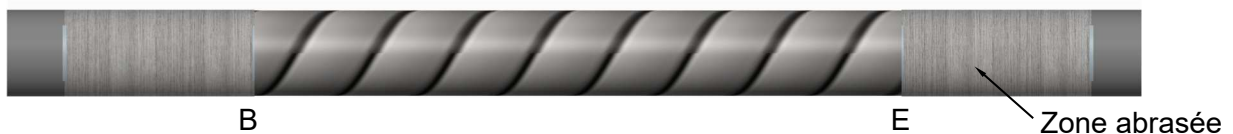
1- PREPARATION DES CABLES

1-1 Préparation du câble principal

- 1-1.1: - Nettoyer le câble principal avec un chiffon propre et sec à l'endroit où l'accessoire va être réalisé.
- Repérer et marquer les points A, B, C, D, E et F..



- 1-1.2: - De chaque côté, abraser la gaine extérieure sur **100mm** environ entre A et B et entre E et F.
- Réaliser des coupes circulaires de la gaine extérieure en B et en E.
- Réaliser d'une coupe longitudinale de la gaine extérieure entre B et E.
- Retrait de la gaine extérieure entre B et E.



- 1-1.3: - Couper les écrans métalliques approximativement au milieu du champ de travail.
- Raccourcir les écrans métalliques en C et D, soit à 50mm des arrêts de gaine.



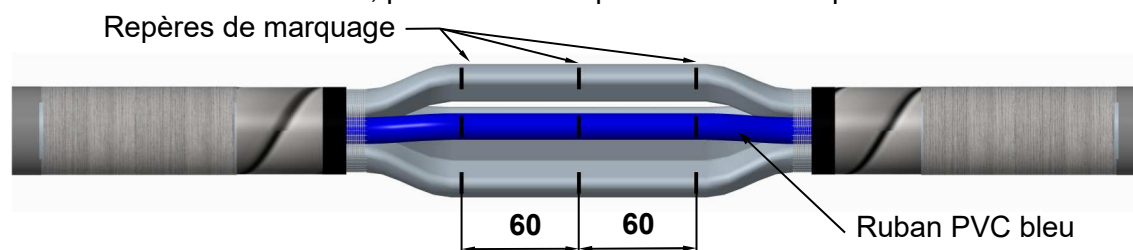
- 1-1.4: - Ecarter légèrement les extrémités des écrans métalliques en C et D
- Couper et enlever les filins périphériques et bourrages éventuels.
- A proximité du point C, confection d'un tampon constitué de **200mm** de grillage blanc largeur 80mm, plié en deux dans la longueur, enroulé autour des conducteurs et maintenu par du ruban PVC noir. Répéter l'opération à proximité du point D.



- 1-1.5: - Insérer les 2 tampons sous les écrans métalliques de manière à ce que les extrémités des écrans soient approximativement au centre des tampons.
- Fretter 4 tours de ruban PVC noir sur les extrémités des écrans.



- 1-1.6: - Ecarter les phases avec précautions, les former, puis ôter le produit d'étanchéité.
- Isoler le conducteur de neutre sur toute la longueur avec des morceaux de ruban PVC bleu posés ajustés sans aucun pli.
- Repérer le centre de la dérivation, puis faire des repères à 60mm de part et d'autre du centre.

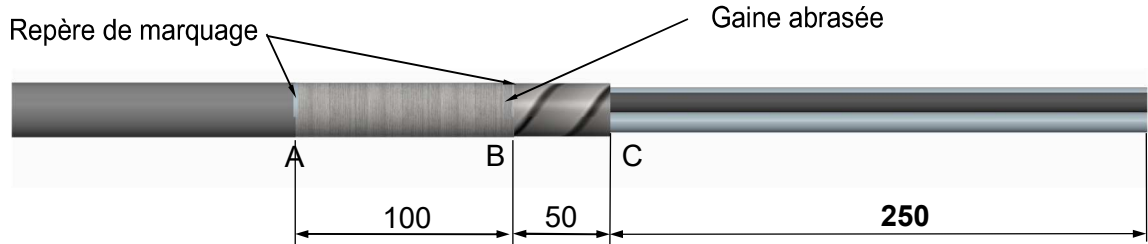


1-2 Préparation des câbles dérivés triphasés

* L'accessoire muni d'un connecteur tétrapolaire n'est pas prévu pour effectuer des dérivations monophasées

Cas des câbles NF C 33-210 ou HN 33-S-33

- 1-2.1: _ Nettoyer avec un chiffon propre et sec, puis repérer les points A, B et C.
 _ Abraser la gaine extérieure entre les repères A et B sur **100mm**.
 _ Réaliser une coupe circulaire de la gaine extérieure en B.
 _ Réaliser une coupe longitudinale de la gaine extérieure de B vers l'extrémité du câble, puis enlever la gaine extérieure.
 _ Raccourcir les écrans métalliques en C, soit à 50mm des l'arrêt de gaine.



- 1-2.4: _ A proximité du point C, confection d'un tampon constitué de **200mm** de grillage blanc largeur 80mm, plié en deux dans la longueur, enroulé autour des conducteurs et maintenu par du ruban PVC noir.



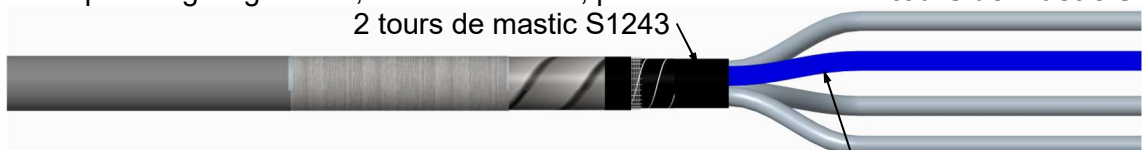
- 1-2.5: _ Insérer le tampon sous les écrans métalliques de manière à ce que les extrémités des écrans soient approximativement au centre du tampon.
 _ Fretter 4 tours de ruban PVC noir sur les extrémités de l'écran.



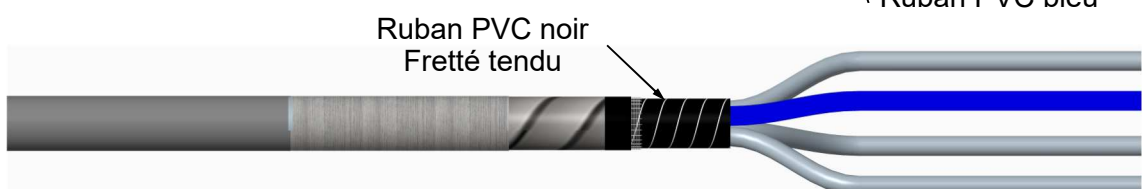
- 1-2.1: _ Écarter les phases avec précautions, les former, puis ôter les filins périphériques et bourrages éventuels.
 _ A l'aide d'un quart de bande de mastic S1243, faire un bourrage au niveau du chignon. **Bien compresser le mastic entre les conducteurs.**



- 1-2.2: _ Isoler le conducteur de neutre sur toute la longueur avec des morceaux de ruban PVC bleu posés ajustés sans aucun pli.
 _ Resserrer les conducteurs de phase.
 _ Au ras du tampon de grillage blanc, côté conducteur, poser un anneau de **2 tours de mastic S1243**.

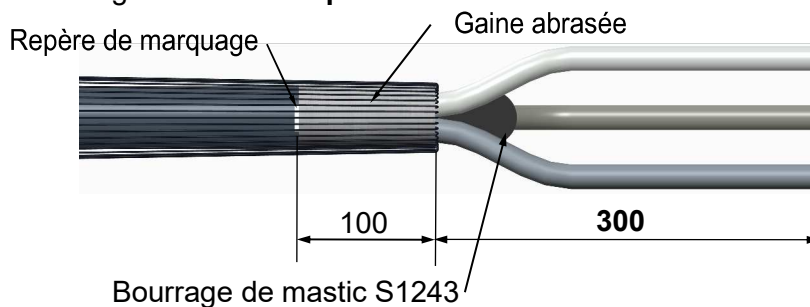


- 1-2.3: _ Fretter tendu l'ensemble avec du ruban PVC noir.

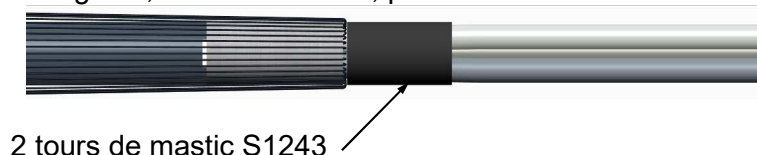


Cas du câble HM-27/03/139

- 1-2.6: _ Nettoyer avec un chiffon propre et sec, puis enlever la gaine extérieure sur **300mm**.
 _ Abraser la gaine extérieure sur **100mm**, puis **faire un repère à 100mm** de la coupe de gaine.
 _ Épanouir et rabattre les brins du neutre en dehors du champs de travail, le long de la gaine du câble, en évitant leur chevauchement.
 _ Ecarter les conducteurs de phase, et, à l'aide d'un quart de bande de mastic S1243, faire un bourrage au niveau du chignon. **Bien comprimer le mastic entre les conducteurs.**



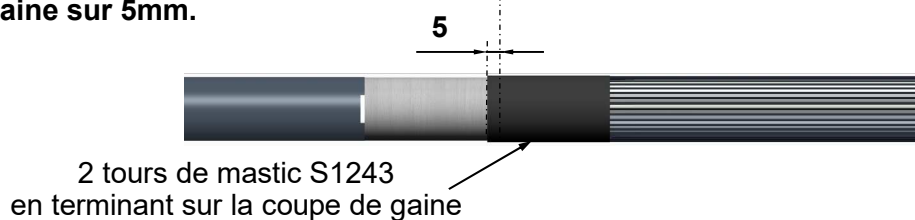
- 1-2.7: _ Resserrer les conducteurs.
 _ Au ras de la coupe de gaine, côté conducteur, poser un anneau de **2 tours de mastic S1243**.



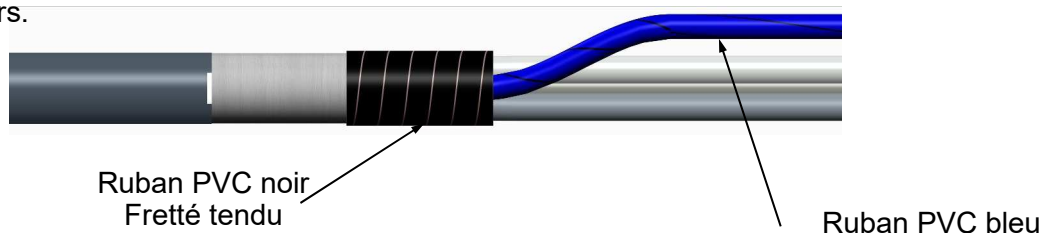
- 1-2.8: _ Rabattre les brins du neutre sur le mastic, **en évitant leur chevauchement.**



- _ Superposé au précédent, poser **2 tours de mastic S1243** puis terminer en recouvrant la coupe de gaine sur **5mm**.

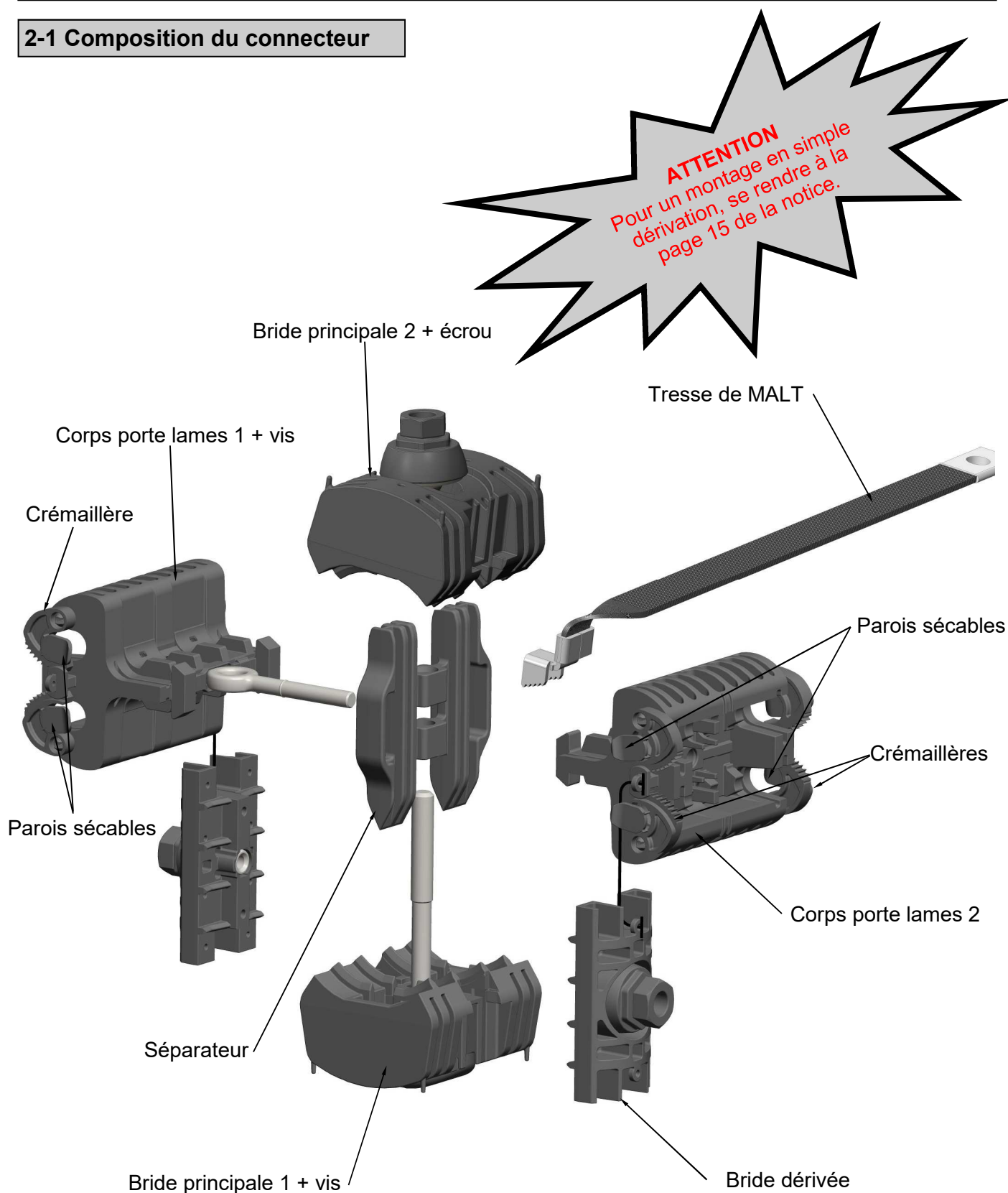


- 1-2.9: _ Fretter tendu l'ensemble avec du ruban PVC noir.
 _ Rassembler les brins du neutre en un toron pour obtenir un conducteur de neutre de forme cylindrique, à l'opposé de la phase 2.
 _ Isoler le conducteur de neutre sur toute la longueur avec le ruban PVC bleu posé à recouvrement, sur 2 épaisseurs.



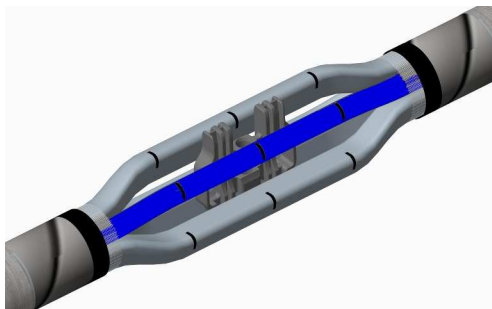
2- MISE EN PLACE DU CONNECTEUR TETRAPOLAIRE EN DOUBLE DERIVATION

2-1 Composition du connecteur

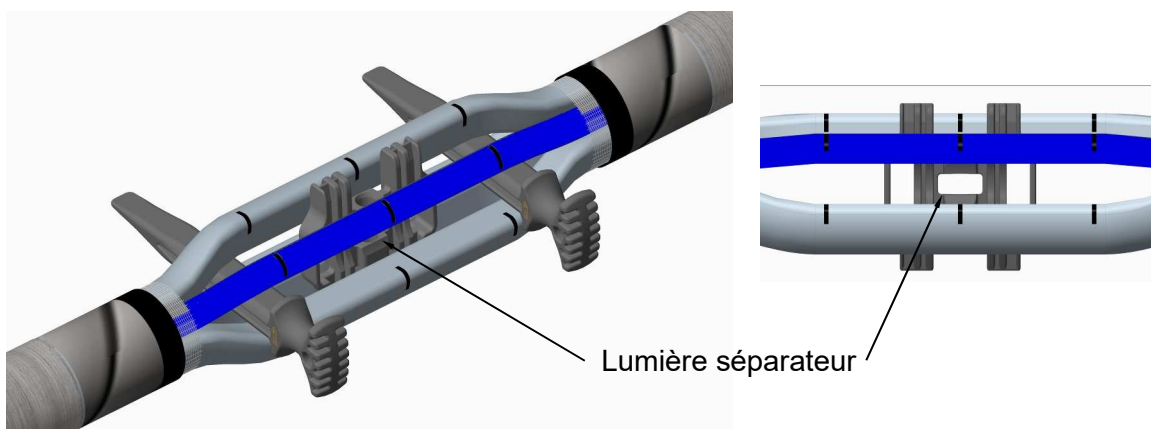


2-2 Mise en place du connecteur

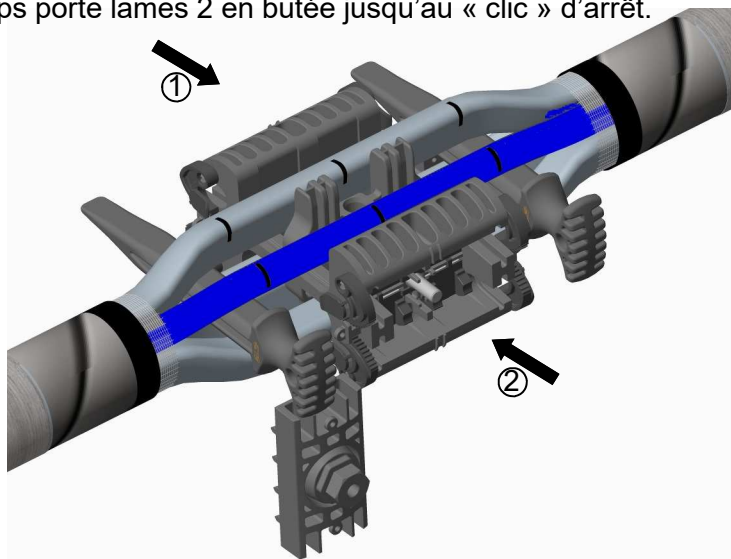
- 2-2.1: - Introduire le séparateur entre les conducteurs du câble principal, au milieu du champ de travail de manière à ce qu'il soit le plus verticale possible ($\pm 45^\circ$ maxi). Si besoin, s'aider des écarteurs. La verticalité du séparateur assure une bonne vision des différents écrous.



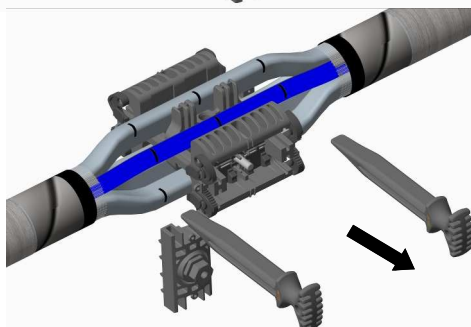
- 2-2.2: - Insérer les écarteurs à 60mm de part et d'autre du centre de la dérivation.
- Vérifier que la lumière du séparateur se trouve dans l'axe du câble principal.



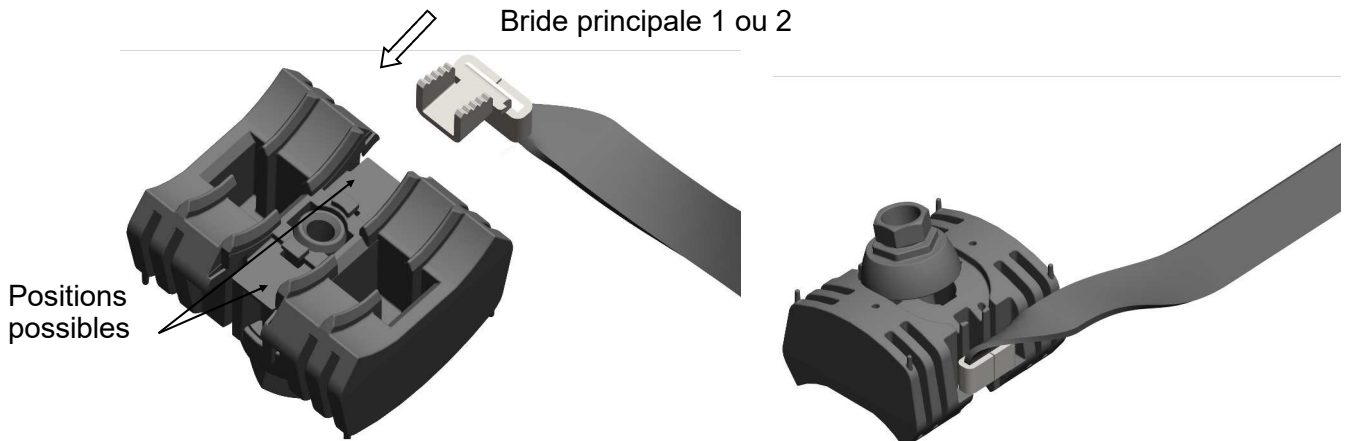
- 2-2.3: - Ouvrir toutes les crémaillères des corps porte lames.
- ① Insérer tout d'abord le corps porte lames 1 + vis entre les conducteurs.
- ② Puis insérer le corps porte lames 2 en butée jusqu'au « clic » d'arrêt.



- 2-2.4: - Retirer les écarteurs.

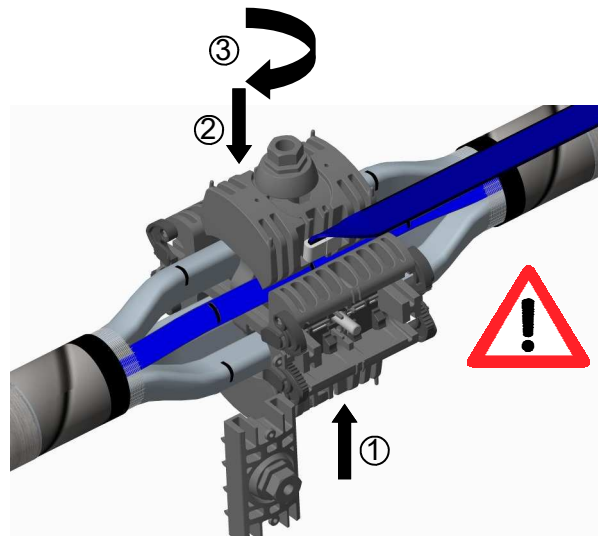


- 2-2.5: - Le connecteur tétrapolaire est conçu de telle sorte que l'opérateur dispose de 4 possibilités pour installer le dispositif de MALT suivant la position du neutre.
- **Repérer tout d'abord la position du neutre sur le câble principal.**
 - **Positionner ensuite la tresse sur la bride principale appropriée** (Bride principale 1 + vis ou Bride principale 2 + écrou) **en fonction de la position du conducteur de neutre sur le connecteur.** Pour cela, faire coulisser la lame cuivre sur la bride à l'emplacement prévu jusqu'au « clic » d'arrêt.



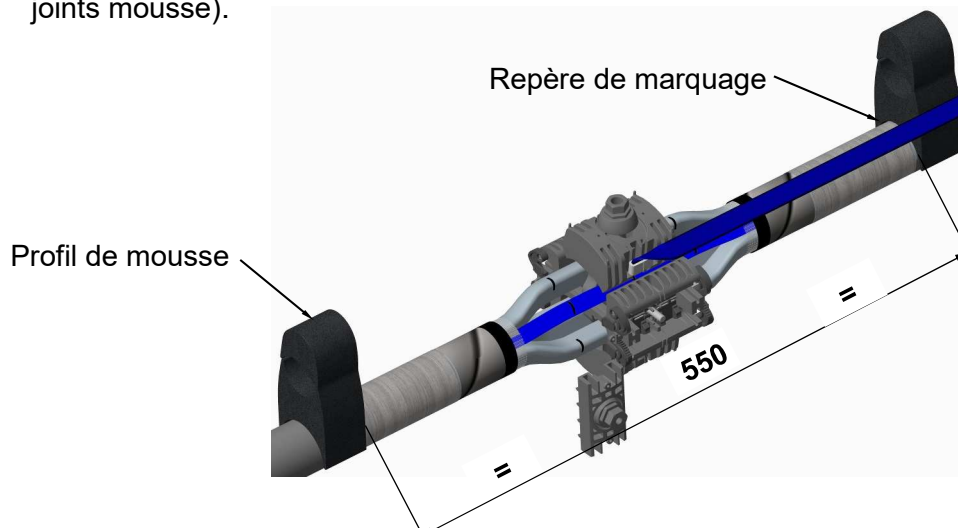
**(Ci-dessus, représentation de la tresse sur bride principale 2 + écrou)*

- 2-2.6: - ① Insérer la bride principale 1 + vis dans le trou prévu à cet effet dans le séparateur.
- Puis, ② mettre en place la bride principale 2 + écrou sur la vis dépassant du câble et sur le séparateur.
 - ③ Serrer manuellement l'écrou de bride principale 2.

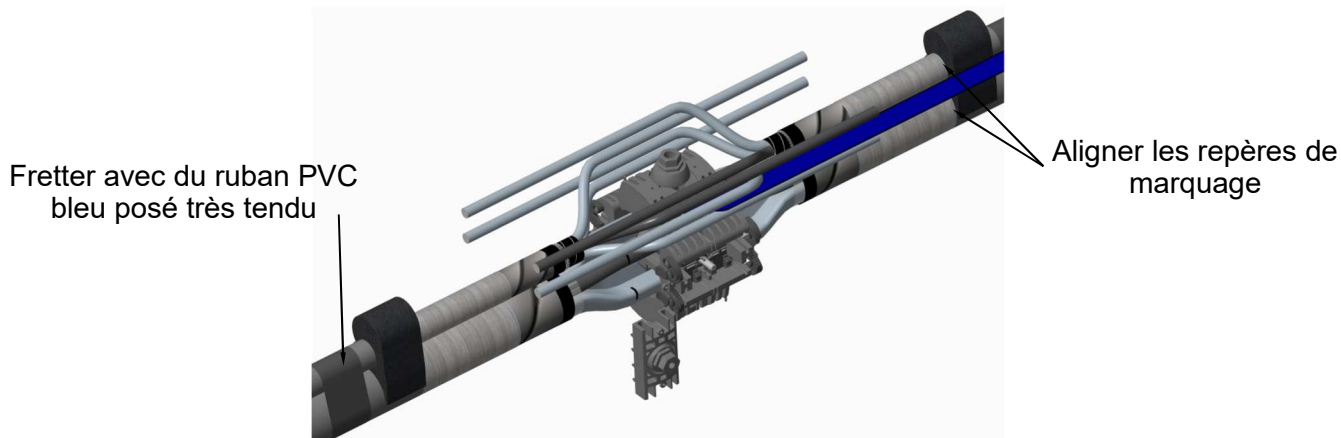


ATTENTION
Positionner la tresse de MALT en regard du neutre principal.

- 2-2.7: - Mettre en place les profils de mousse au ras des repères (repères de marquage à l'intérieur des joints mousse).

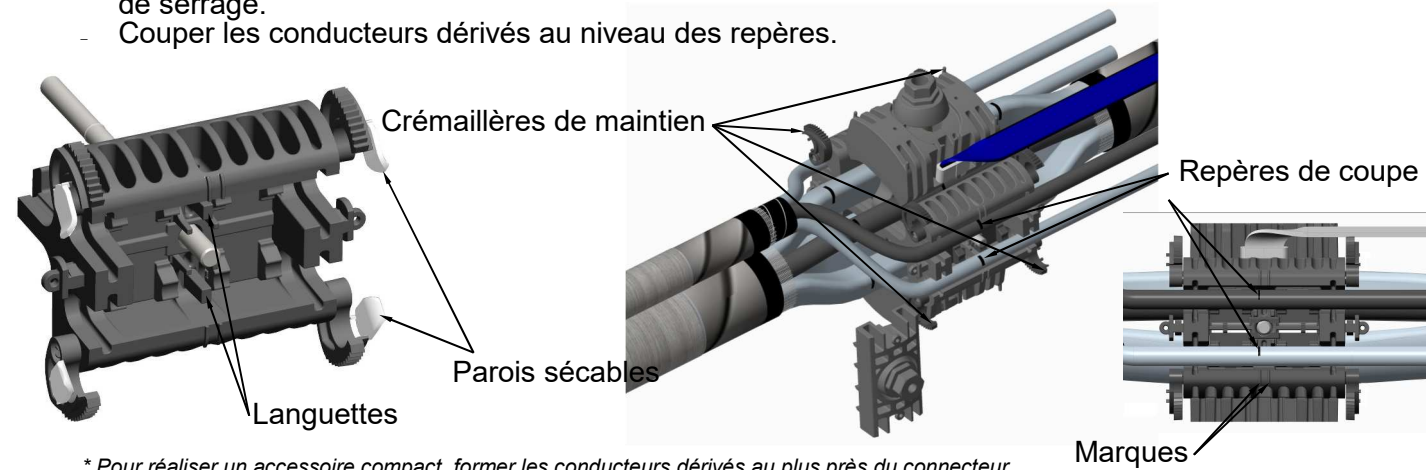


- 2-2.8: - Présenter les câbles dérivés sur le câble principal en positionnant les repères de marquage face à face.
 - Du côté extérieur aux profils de mousse, fretter le câble dérivé sur le câble principal avec **du ruban PVC bleu posé très tendu**.



2-2.9: Pour le premier câble dérivé:

- Casser les parois sécables des crémaillères (représentées en blanc) puis ouvrir toutes les crémaillères de maintien.
- Présenter et mettre en phase les conducteurs dérivés devant les logements de brides.
- **Attention à positionner le conducteur dérivé de neutre en regard du conducteur principal de neutre.**
- Tracer un repère sur les conducteurs au niveau des marques présentes de part et d'autre de la vis de serrage.
- Couper les conducteurs dérivés au niveau des repères.

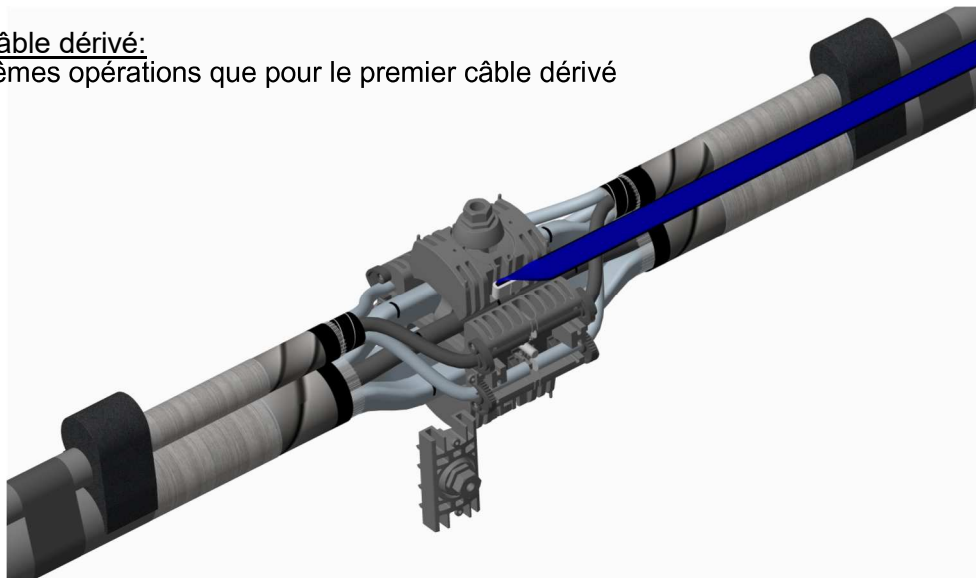


* Pour réaliser un accessoire compact, former les conducteurs dérivés au plus près du connecteur.

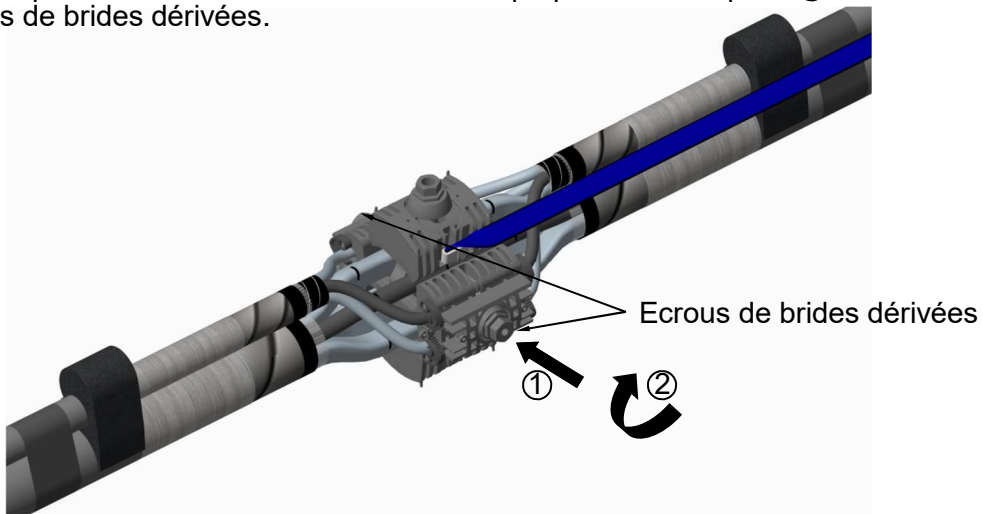
- 2-2.10: - Positionner en butée chaque conducteur contre la languette et rabattre les crémaillères de maintien sur les conducteurs dérivés.

Pour le second câble dérivé:

- Répéter les mêmes opérations que pour le premier câble dérivé



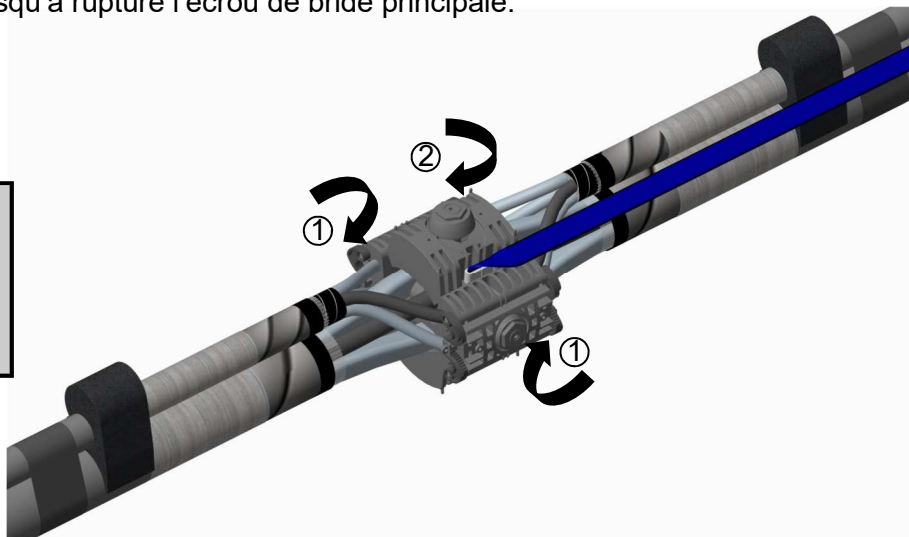
- 2-2.11: - ① Mettre en place les brides dérivées sur les corps porte lames, puis ② serrer manuellement les deux écrous de brides dérivées.



3- CONNEXION EN DOUBLE DERIVATION

- A l'aide d'une douille 6 pans isolée, sans rallonge, de 16mm/plats, ① serrer les deux écrous de brides dérivées jusqu'à rupture de la tête fusible en commençant par la bride où se situe le neutre. Le serrage doit être effectué sans à coup dans l'axe des vis.
- Puis, ② serrer jusqu'à rupture l'écrou de bride principale.

ATTENTION
Le serrage avec une visseuse à chocs ou une clef plate est interdit.



- Le connecteur est désormais opérationnel.

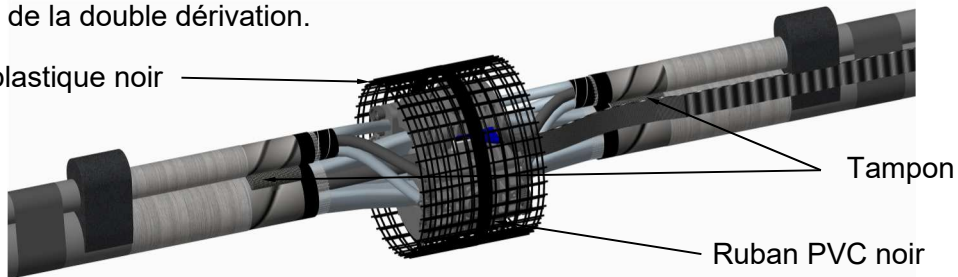
4- ETANCHEITE DE LA DOUBLE DERIVATION

4-1 Protection mécanique et reconstitution de la protection des tiers

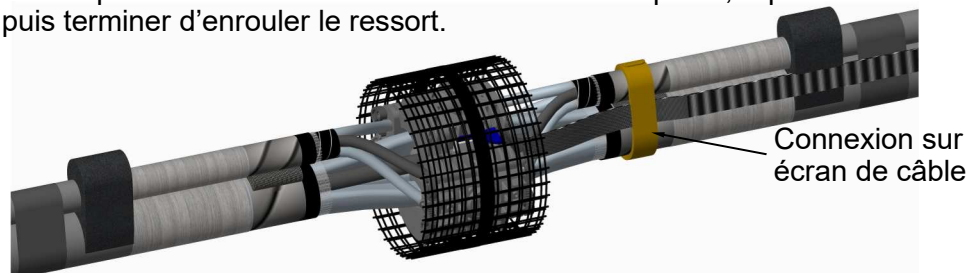


- 4-1.1:
- Retirer le sachet entourant la tresse
 - Positionner la tresse de MALT sur le côté de la double dérivation.
 - Rapprocher les conducteurs pour réaliser un accessoire compact.
 - En démarrant sur deux des ergots présents sur les brides principales, rubaner, non tendu, en totalité un rouleau de grillage plastique noir sur le connecteur tétrapolaire.
 - Maintenir **le grillage noir** en place à l'aide du ruban PVC noir.
 - Découper une longueur de 200mm de tricot métallique, la plier en 4 pour réaliser un tampon, puis le glisser entre l'écran du câble principal et les écrans des dérivés. Recommencer cette opération pour le second côté de la double dérivation.

Grillage plastique noir

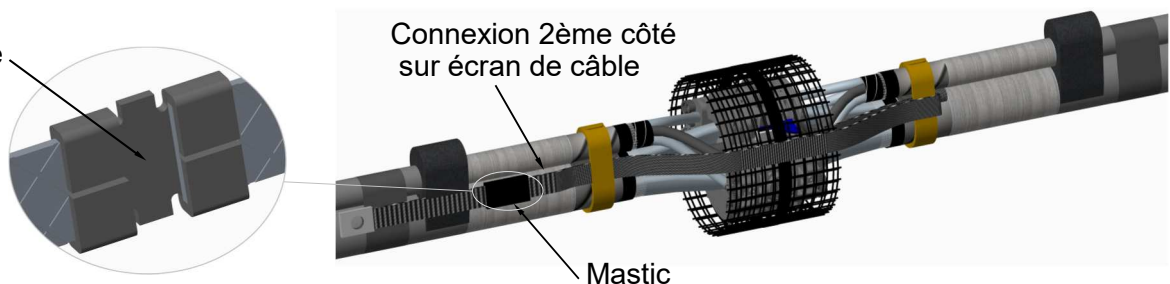


- 4-1.2:
- Prendre la tresse de MALT puis la poser en contact sur l'écran « du câble principal » du premier côté.
 - Maintenir la tresse en place en réalisant 2 tours avec le ressort spiralé, replier la tresse vers le centre de l'accessoire puis terminer d'enrouler le ressort.

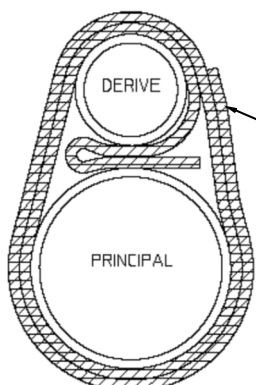


- 4-1.3:
- Rabattre la tresse de MALT sur l'accessoire puis la poser sur l'écran du deuxième côté.
 - Maintenir en place à l'aide d'un ressort spiralé.
 - Recouvrir la partie centrale du connecteur d'étanchéité avec du mastic

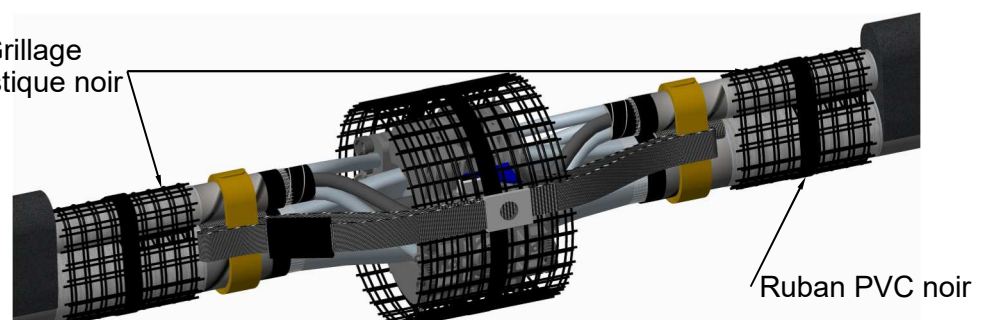
Partie centrale du connecteur d'étanchéité



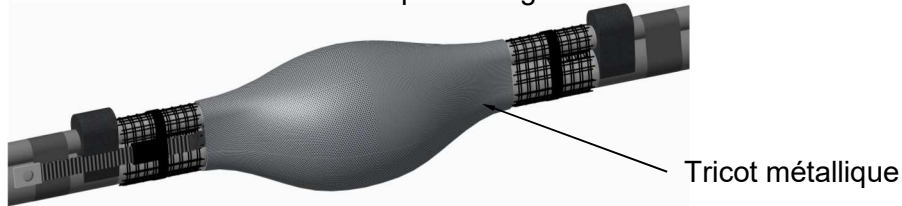
- 4-1.4:
- A partir de chaque profil de mousse, plier l'extrémité du rouleau de grillage plastique noir et l'insérer entre le câble principal et le câble dérivé puis rubaner 2 couches de grillage plastique noir.
 - Maintenir en place en frettant avec du ruban PVC noir.



Grillage plastique noir

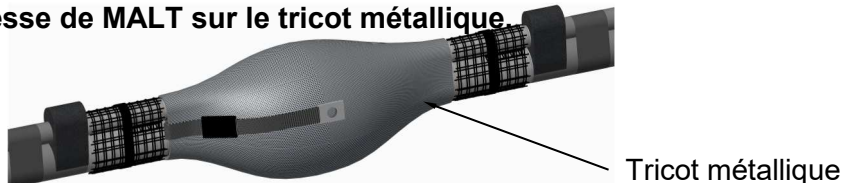


- 4-1.5: - En commençant sur un ressort, rubaner en totalité le rouleau de tricot métallique à 1/2 recouvrement sur toute la longueur du champ de travail jusque sur le 2ème ressort.
 - Maintenir en place l'extrémité du tricot métallique en la glissant entre deux tours de tricot.



4-1-1 Cas d'un accessoire ISOL (neutre isolé de la terre)

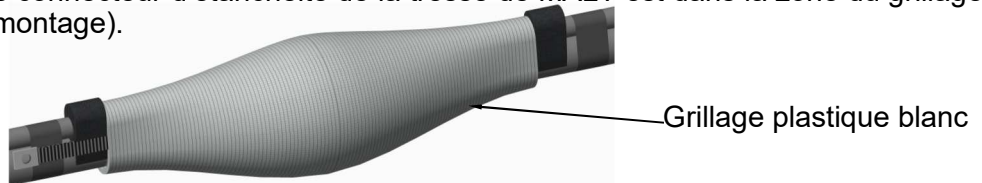
- Rabattre la tresse de MALT sur le tricot métallique.



4-2 Grillage de protection et étanchéités

- 4-2.1: - Sur l'ensemble du montage entre les 2 joints, rubaner 2 couches de grillage plastique largeur 80 mm à 1/2 recouvrement posés tendu.

NOTA: S'assurer que le connecteur d'étanchéité de la tresse de MALT est dans la zone du grillage noir (il ne doit pas sortir du montage).

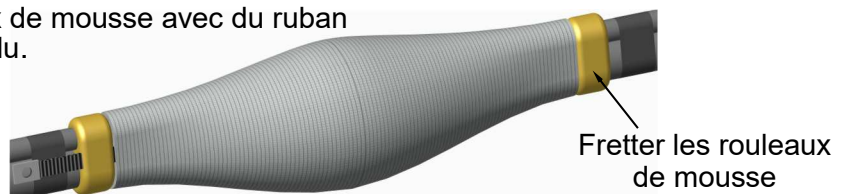


- 4-2.2: - Placer les rouleaux de mousse sur les profils de mousse.
 - Ne laisser que 2 épaisseurs de mousse. Déchirer l'excédent de mousse (voir schéma ci-contre).

NOTA: Dans le cas d'un accessoire NON ISOL, passer la tresse de MALT entre 2 épaisseurs de mousse.

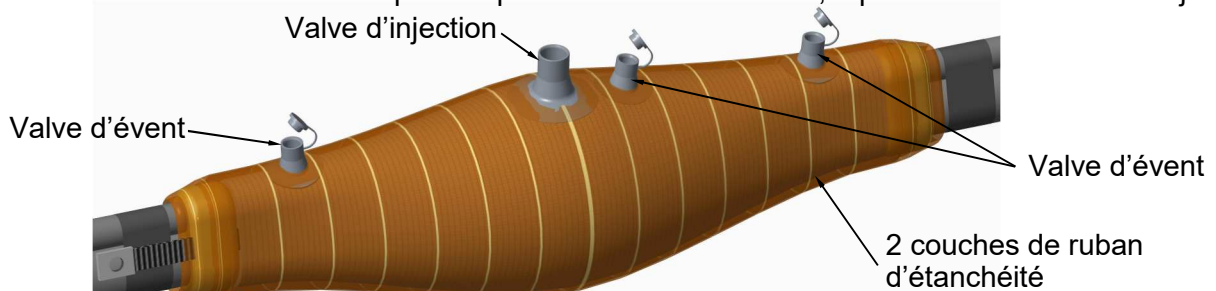


- 4-2.3: - Fretter complètement les 2 rouleaux de mousse avec du ruban d'étanchéité transparent posé très tendu.



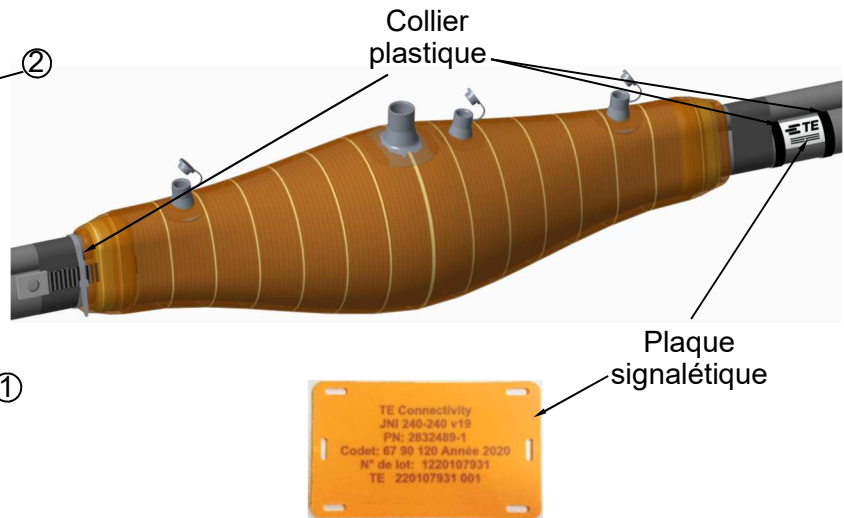
5- MONTAGE FINAL

- Sur l'ensemble du montage, en débordant de 10mm sur chaque joint, rubaner par recouvrement 2 couches de ruban d'étanchéité transparent en positionnant:
- La valve d'injection au centre du montage
 - 2 valves d'évent à **50mm des joints d'étanchéité**
 - 1 valve d'évent au point le plus haut de l'accessoire, à proximité de la valve d'injection.



5-1 Traçabilité/ Fiche de confection après pose: Mise en œuvre

- Remplir le document carboné.
- Coller un sticker ① avec le datamatrix sur chaque exemplaire du document carboné (x3). ②
- Le dernier sticker est utilisé pour le plan de recollement.
- Fixer solidement au câble la tresse de MALT à l'aide d'un collier plastique.
- Positionner la plaque signalétique en longueur, le long du câble principal à proximité de l'accessoire à l'aide des 2 colliers plastique restants.



5-2 Injection

Voir page 23 / 24 § 9-3

ATTENTION: Utiliser exclusivement la résine fournie dans le conditionnement pour procéder à l'injection

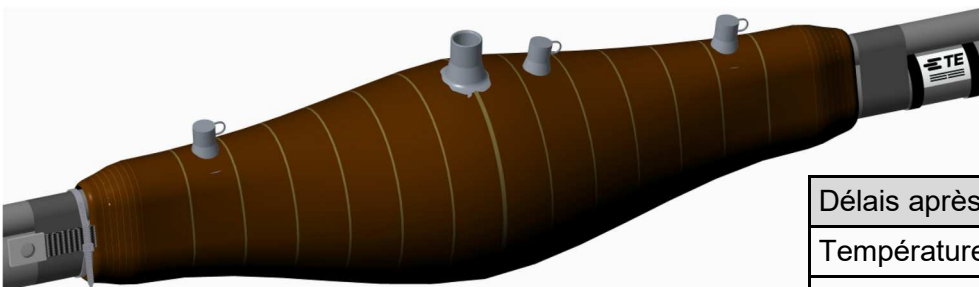
Précautions particulières pour les températures ambiantes de:

**-15°C à +5°C
et +40°C à +50°C**

Utiliser un kit préalablement stabilisé à une température comprise entre **+5°C et +40°C**

Injecter lentement de manière à laisser s'échapper l'air.

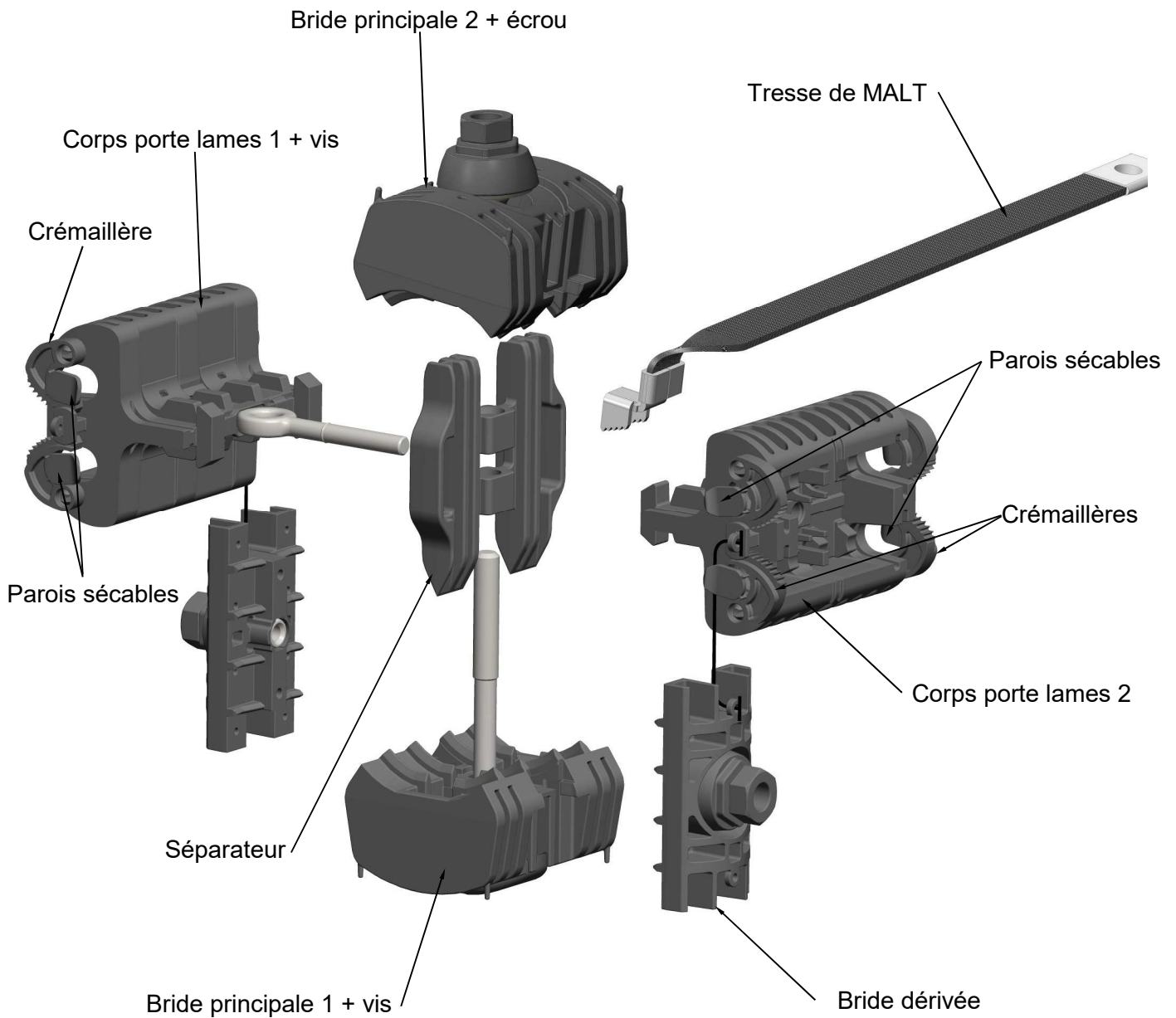
Lorsque l'accessoire est rempli et le débullage complet réalisé (8 à 10 min.), refermer les valves d'évent.



Délais après montage		
Température	< 10°C	> 10°C
Recouvrement sans compactage	3h	1h
Remblayage + compactage	24h	8h

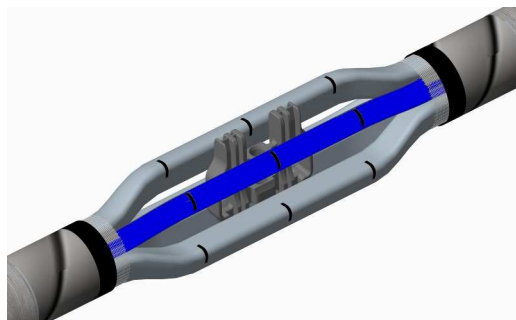
6- MISE EN PLACE DU CONNECTEUR TETRAPOLAIRE EN SIMPLE DERIVATION

6-1 Composition du connecteur

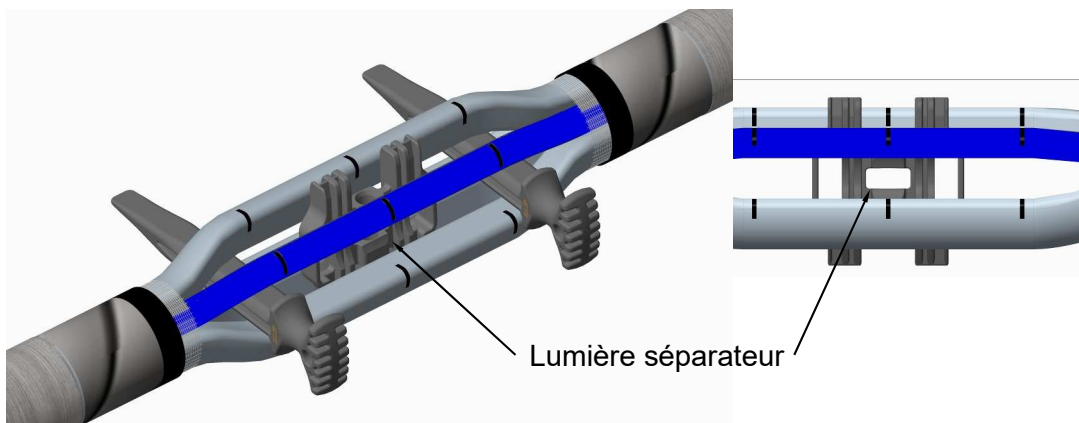


6-2 Mise en place du connecteur

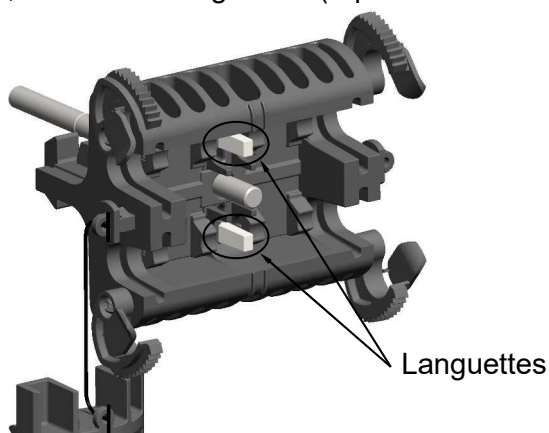
- 6-2.1: - Introduire le séparateur entre les conducteurs du câble principal, au milieu du champ de travail de manière à ce qu'il soit le plus verticale possible ($\pm 45^\circ$ maxi). Si besoin, s'aider des écarteurs. La verticalité du séparateur assure une bonne vision des différents écrous.



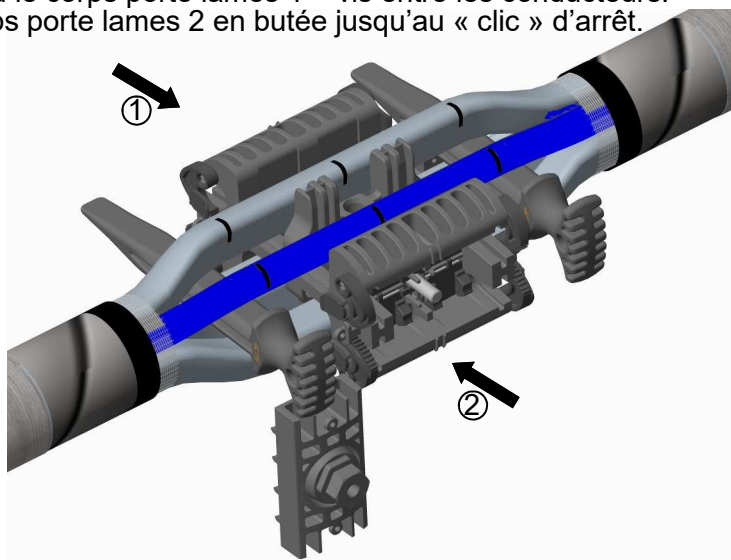
- 6-2.2: - Insérer les écarteurs à 60mm de part et d'autre du centre de la dérivation.
- Vérifier que la lumière du séparateur se trouve dans l'axe du câble principal.



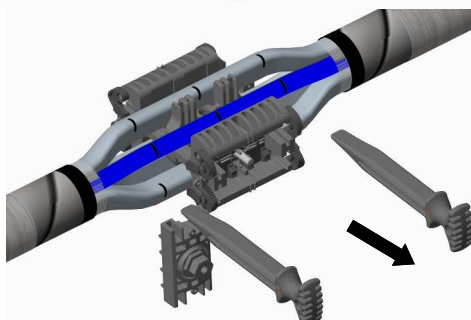
- 6-2.3: - Sur chaque corps porte lames, casser les languettes (représentées en blanc) présentes de part et d'autre de la vis de serrage.



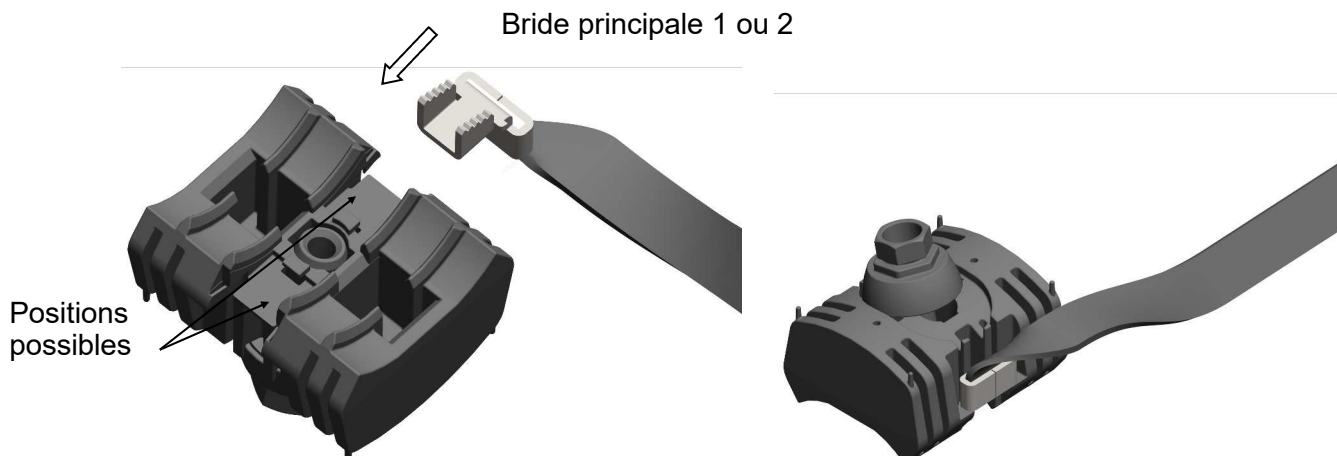
- 6-2.4: - Ouvrir toutes les crémaillères des corps porte lames.
- ① Insérer tout d'abord le corps porte lames 1 + vis entre les conducteurs.
- ② Puis insérer le corps porte lames 2 en butée jusqu'au « clic » d'arrêt.



- 6-2.5: - Retirer les écarteurs.

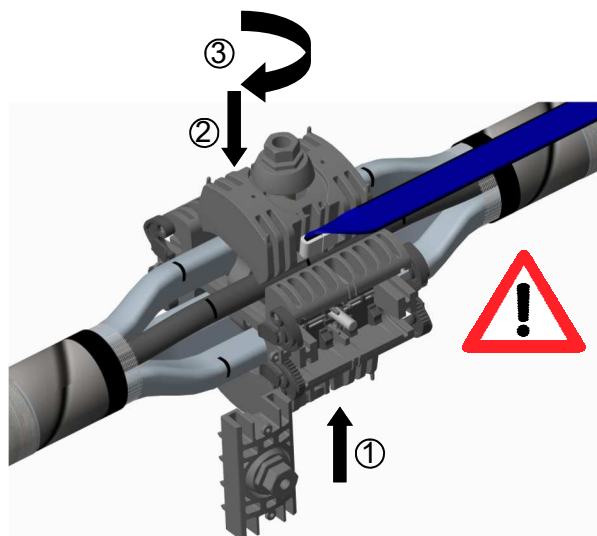


- 6-2.6: - Le connecteur tétrapolaire est conçu de telle sorte que l'opérateur dispose de 4 possibilités pour installer le dispositif de MALT suivant la position du neutre.
- **Repérer tout d'abord la position du neutre sur le câble principal.**
 - **Positionner ensuite la tresse sur la bride principale appropriée** (Bride principale 1 + vis ou Bride principale 2 + écrou) **en fonction de la position du conducteur de neutre sur le connecteur.** Pour cela, faire coulisser la lame cuivre sur la bride à l'emplacement prévu jusqu'au « clic » d'arrêt.



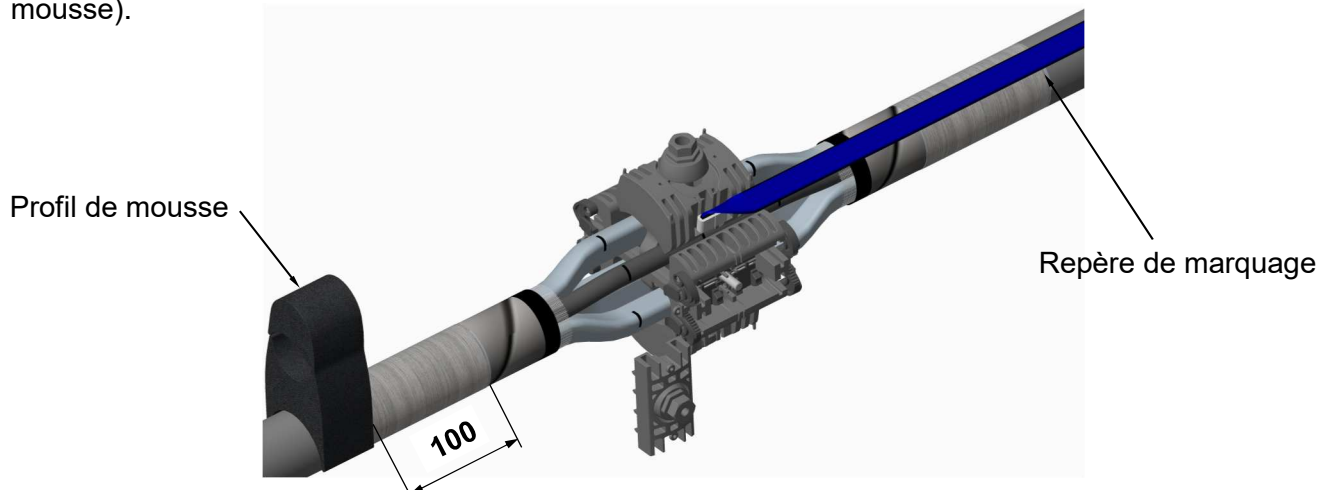
**(Ci-dessus, représentation de la tresse sur bride principale 2 + écrou)*

- 6-2.7: - ① Insérer la bride principale 1 + vis dans le trou prévu à cet effet dans le séparateur.
- Puis, ② mettre en place la bride principale 2 + écrou sur la vis, dépassant du câble et sur le séparateur.
 - ③ Serrer manuellement l'écrou de bride principale 2.

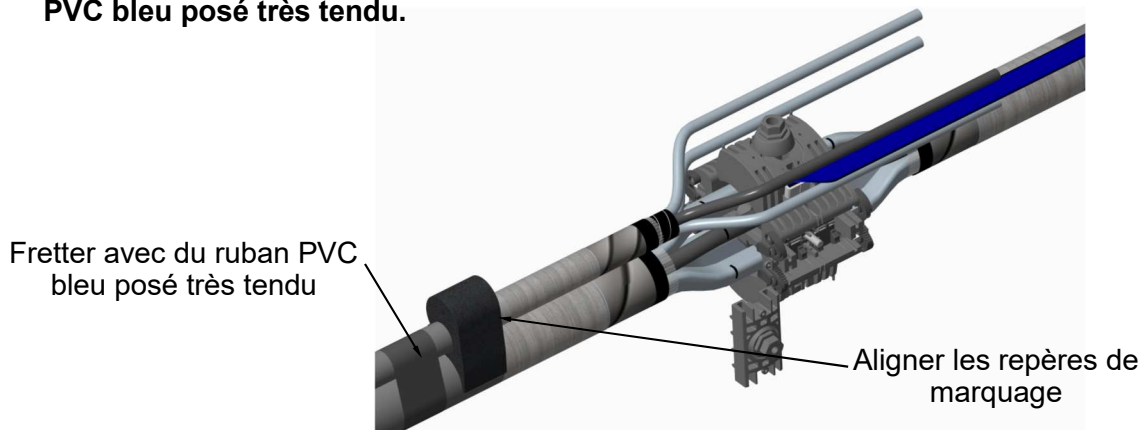


ATTENTION
Positionner la tresse de MALT en regard du neutre principal.

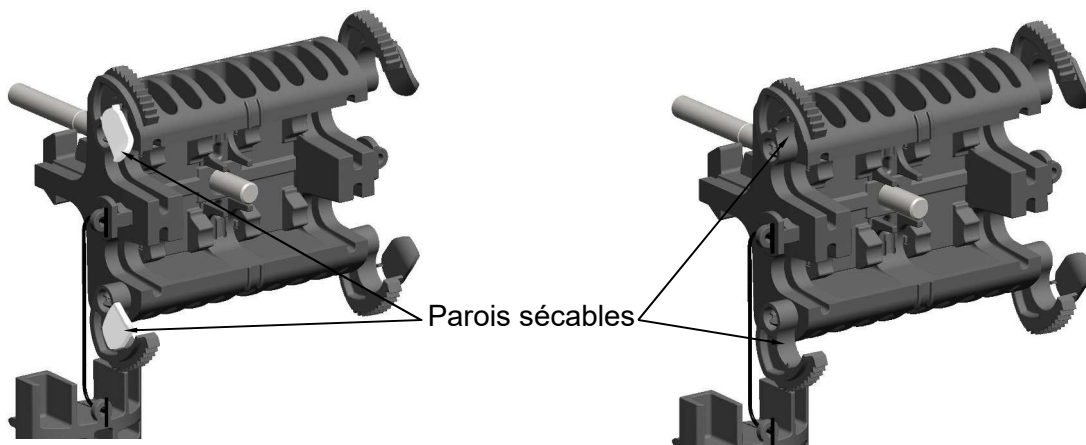
- 6-2.8: - Mettre en place le profil de mousse au ras du repère (repère de marquage à l'intérieur du joint mousse).



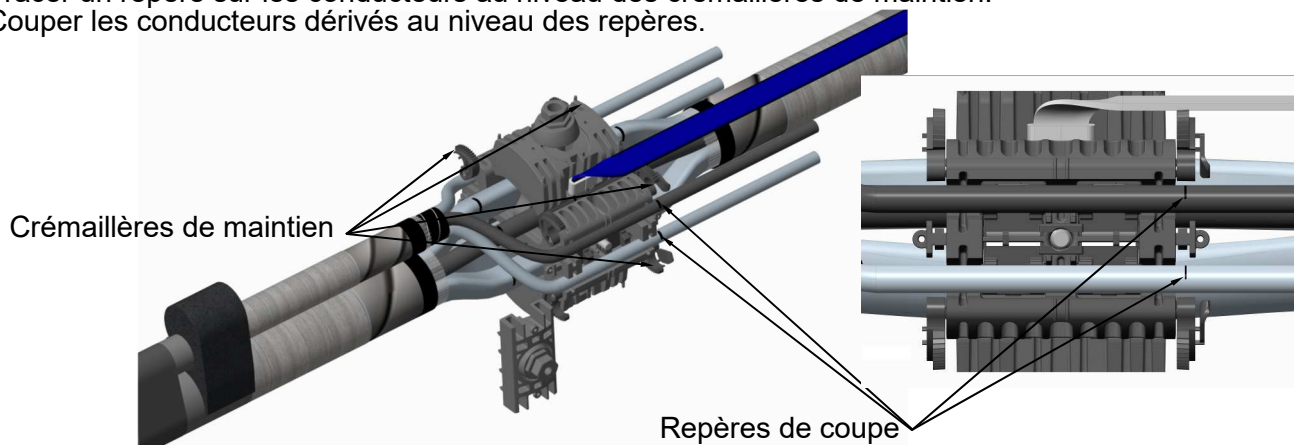
- 6-2.9: - Présenter le câble dérivé sur le câble principal en positionnant les repères de marquage face à face.
 - Du côté extérieur au profil de mousse, fretter le câble dérivé sur le câble principal avec **du ruban PVC bleu posé très tendu**.



- 6-2.10: - Casser les parois sécables des crémaillères (représentées en blanc) **côté câble dérivé** puis ouvrir toutes les crémaillères de maintien.

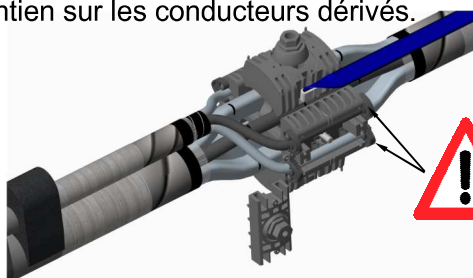


- 6-2.11: - Présenter et mettre en phase les conducteurs dérivés devant les logements de brides.
 - **Attention à positionner le conducteur dérivé de neutre en regard du conducteur principal de neutre.**
 - Tracer un repère sur les conducteurs au niveau des crémaillères de maintien.
 - Couper les conducteurs dérivés au niveau des repères.



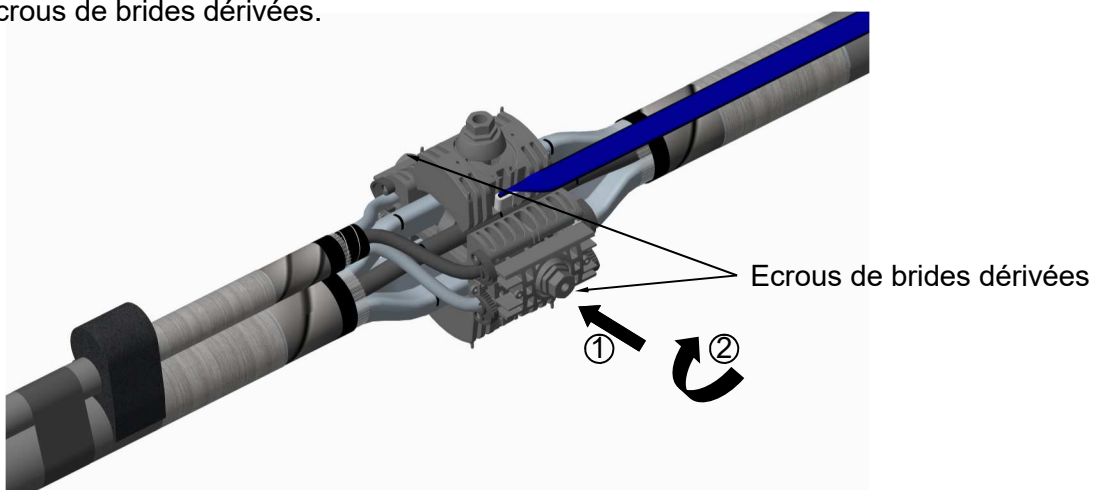
* Pour réaliser un accessoire compact, former les conducteurs dérivés au plus près du connecteur.

- 6-2.12: - Rabattre les crémaillères de maintien sur les conducteurs dérivés.



ATTENTION
 Côté câble seul, vérifier que les crémaillères couvrent les extrémités de câble dérivé.

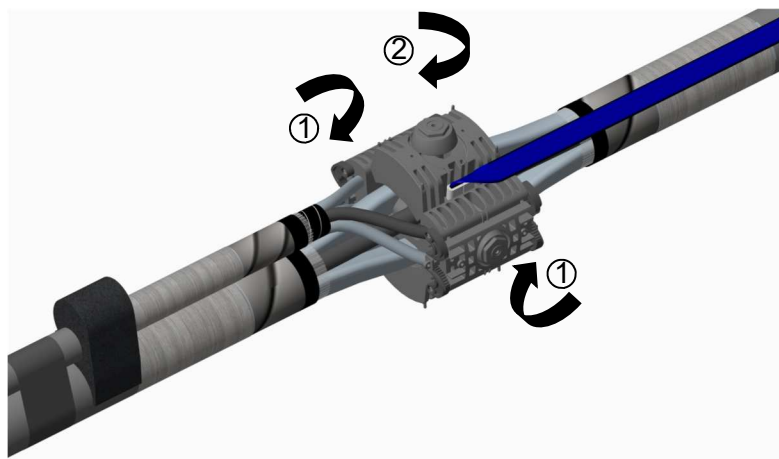
- 6-2.13: - ① Mettre en place les brides dérivées sur les corps porte lames, puis ② serrer manuellement les deux écrous de brides dérivées.



7- CONNEXION EN SIMPLE DERIVATION

- A l'aide d'une douille 6 pans isolée, sans rallonge, de 16mm/plats, ① serrer les deux écrous de brides dérivées jusqu'à rupture de la tête fusible en commençant par la bride où se situe le neutre. Le serrage doit être effectué sans à coup dans l'axe des vis.
- Puis, ② serrer jusqu'à rupture l'écrou de bride principale.

ATTENTION
Le serrage avec une visseuse à chocs ou une clef plate est interdit.



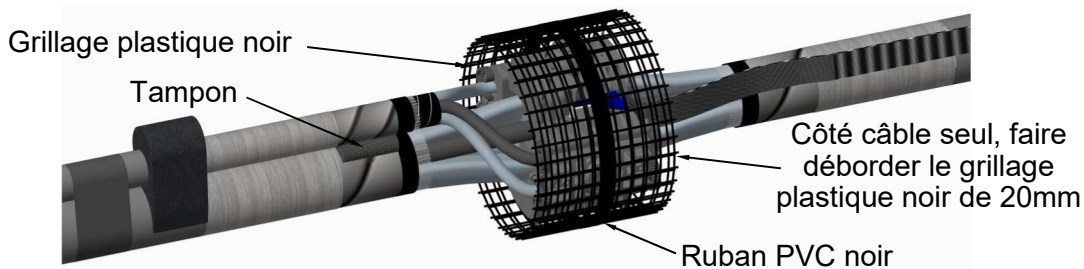
- Le connecteur est désormais opérationnel.

8- ETANCHEITE DE LA SIMPLE DERIVATION

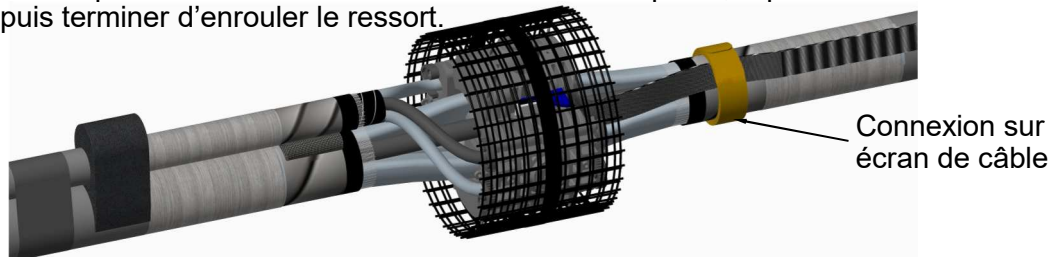
8-1 Protection mécanique et reconstitution de la protection des tiers



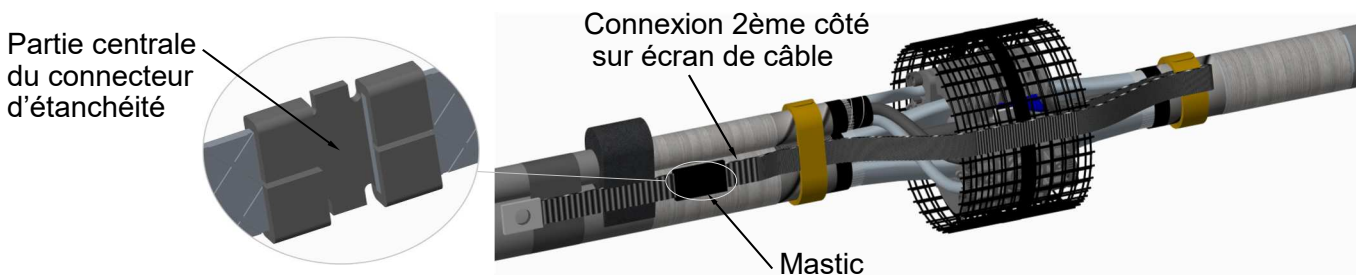
- 8-1.1:
- Retirer le sachet entourant la tresse
 - Positionner la tresse de MALT sur le côté de la simple dérivation.
 - Rapprocher les conducteurs pour réaliser un accessoire compact.
 - En démarrart sur deux des ergots présents sur les brides principales, rubaner, non tendu, en totalité un rouleau de grillage plastique noir sur le connecteur tétrapolaire, en débordant de 20mm côté câble seul.
 - Maintenir **le grillage noir** en place à l'aide du ruban PVC noir.
 - Découper une longueur de 200mm de tricot métallique, la plier en 4 pour réaliser un tampon, puis le glisser entre l'écran du câble principal et l'écran du câble dérivé.



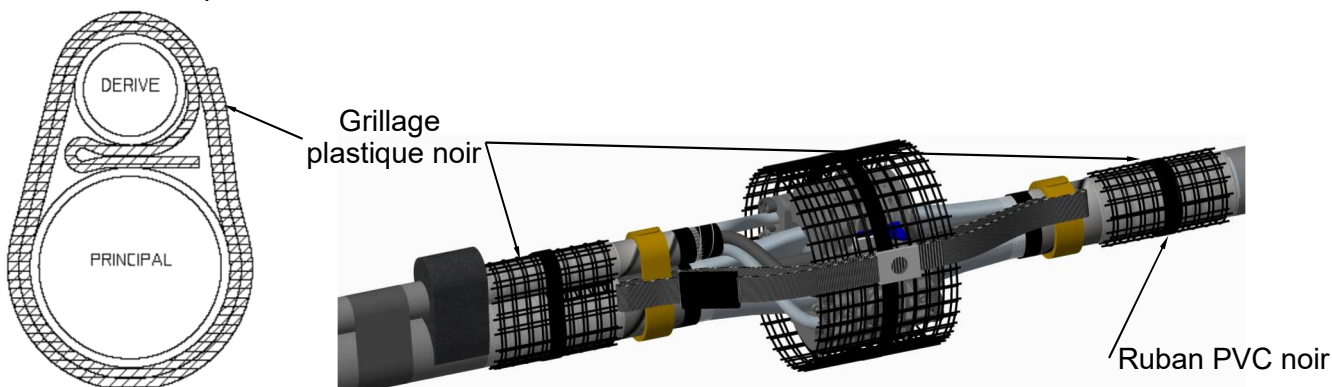
- 8-1.2:
- Prendre la tresse de MALT puis la poser en contact sur l'écran « du câble principal » du premier côté.
 - Maintenir la tresse en place en réalisant 2 tours avec le ressort spiralé, replier la tresse vers le centre de l'accessoire puis terminer d'enrouler le ressort.



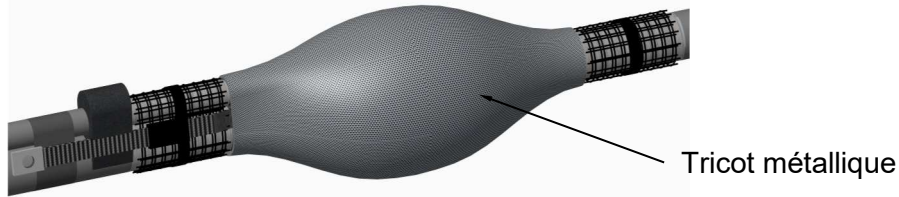
- 8-1.3:
- Rabattre la tresse de MALT sur l'accessoire puis la poser sur l'écran du deuxième côté.
 - Maintenir en place à l'aide d'un ressort spiralé.
 - Recouvrir la partie centrale du connecteur d'étanchéité avec du mastic



- 8-1.4:
- A partir de chaque profil de mousse, plier l'extrémité du rouleau de grillage plastique noir et l'insérer entre le câble principal et le câble dérivé puis rubaner 2 couches de grillage plastique noir.
 - Maintenir en place en frettant avec du ruban PVC noir.

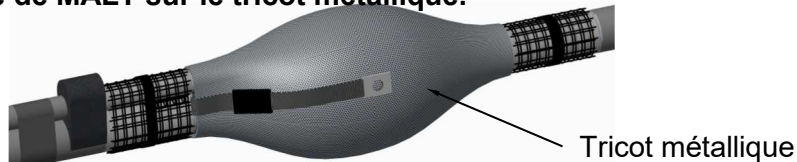


- 8-1.5: - En commençant sur un ressort, rubaner en totalité le rouleau de tricot métallique à 1/2 recouvrement sur toute la longueur du champ de travail jusque sur le 2ème ressort.
 - Maintenir en place l'extrémité du tricot métallique en la glissant entre deux tours de tricot.



8-1-1 Cas d'un accessoire ISOL (neutre isolé de la terre)

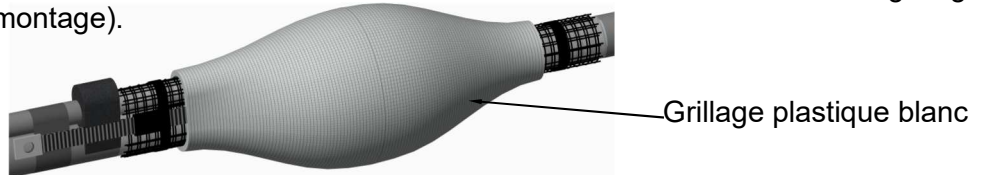
- Rabattre la tresse de MALT sur le tricot métallique.



8-2 Grillage de protection et étanchéités

- 8-2.1: - Sur l'ensemble du montage entre les 2 joints, rubaner 2 couches de grillage plastique largeur 80 mm à 1/2 recouvrement posés tendu.

NOTA: S'assurer que le connecteur d'étanchéité de la tresse de MALT est dans la zone du grillage noir (il ne doit pas sortir du montage).

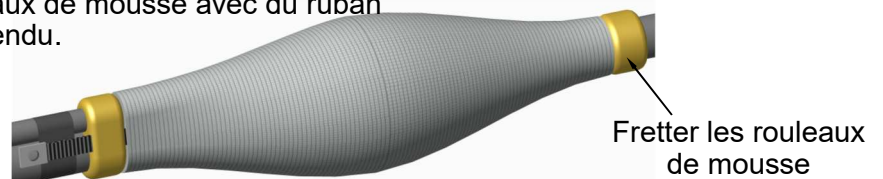


- 8-2.2: - Placer les rouleaux de mousse sur les profils de mousse.
 - Ne laisser que 2 épaisseurs de mousse. Déchirer l'excédent de mousse (voir schéma ci-contre).

NOTA: Dans le cas d'un accessoire NON ISOL, passer la tresse de MALT entre 2 épaisseurs de mousse.

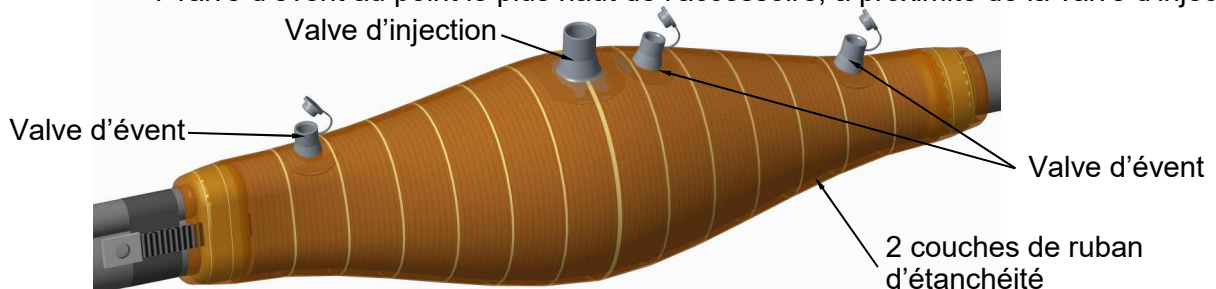


- 8-2.3: - Fretter complètement les 2 rouleaux de mousse avec du ruban d'étanchéité transparent posé très tendu.



9- MONTAGE FINAL EN SIMPLE DERIVATION

- Sur l'ensemble du montage, en débordant de 10mm sur chaque joint, rubaner par recouvrement 2 couches de ruban d'étanchéité transparent en positionnant:
- La valve d'injection au centre du montage
 - 2 valves d'évent à **50mm des joints d'étanchéité**
 - 1 valve d'évent au point le plus haut de l'accessoire, à proximité de la valve d'injection.



9-1 Traçabilité/ Fiche de confection après pose: Mise en œuvre

- Remplir le document carboné.
- Coller un sticker ① avec le datamatrix sur chaque exemplaire du document carboné (x3). ②
- Le dernier sticker est utilisé pour le plan de recollement.
- Fixer solidement au câble la tresse de MALT à l'aide d'un collier plastique.
- Positionner la plaque signalétique en longueur, le long du câble principal à proximité de l'accessoire à l'aide des 2 colliers plastique restants.

FICHE DE CONFECTION D'ACCESSOIRE
à remplir par le monteur

TE CONNECTIVITY
JNI 240-240 V19

Codet : 6790120
Code produit : 2832409-1
2020 LDT: 220107931
No Accessoire: TE 220107931 001

TE Connectivity
JNI 240-240 V19
PN: 2832409-1
Codet: 67 90 120 Année 2020
N° de lot: 1220107931
TE 220107931 001

9-2 Injection

Voir page 23 / 24 § 9-3

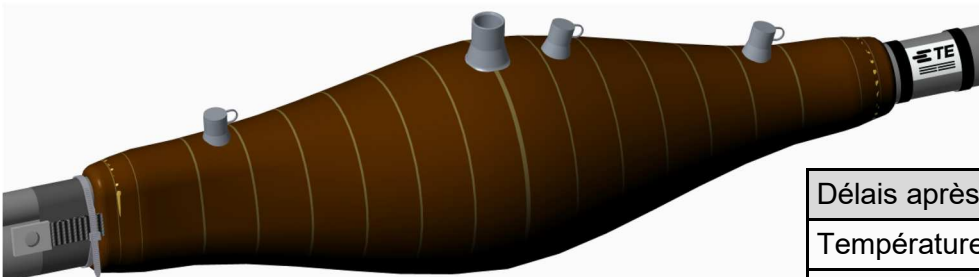
ATTENTION: Utiliser exclusivement la résine fournie dans le conditionnement pour procéder à l'injection

Précautions particulières pour les températures ambiantes de:

-15°C à +5°C
et +40°C à +50°C

Utiliser un kit préalablement stabilisé à une température comprise entre **+5°C et +40°C**

- Injecter lentement de manière à laisser s'échapper l'air.
- Lorsque l'accessoire est rempli et le débullage complet réalisé (8 à 10 min.), refermer les valves d'évent.



Délais après montage		
Température	< 10°C	> 10°C
Recouvrement sans compactage	3h	1h
Remblayage + compactage	24h	8h

9-3 Injection

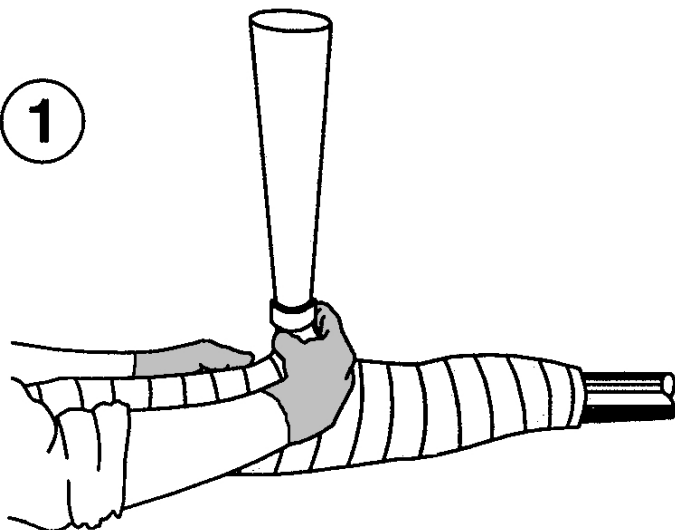
Ce conditionnement contient tout ce qu'il faut pour exécuter l'accessoire sans outillage particulier. Un système d'injection simple et jetable en forme de cornet est fourni, évitant l'usage des pompes mécaniques ou pneumatiques.

Mettre les protections (gants, lunettes ...).

Mélanger la résine comme prescrit sur l'emballage.

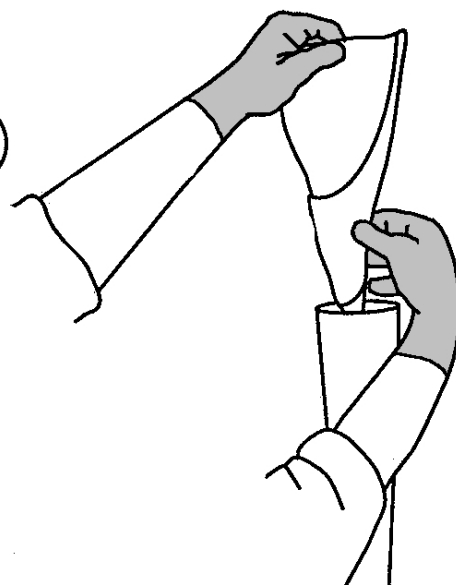
Préparer et injecter lentement de manière à laisser s'échapper l'air les sachets les uns après les autres (suivant le mode opératoire ci-dessous)

1



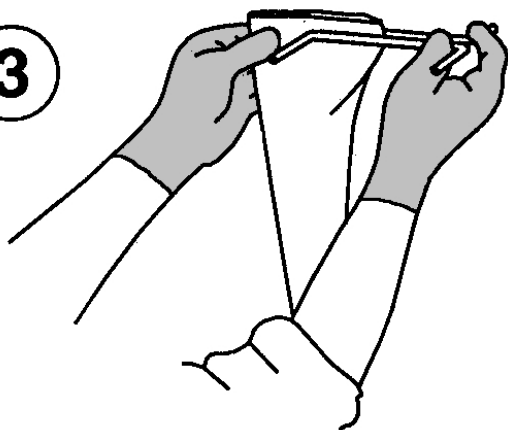
- Visser le cornet à fond sur la valve d'injection.

2



- Retirer le sachet de son emballage.
- Enlever la barrette et malaxer (voir indications contenues sur le sachet).
- Enfiler le sachet dans le cornet en le pliant suivant une diagonale, la pointe en bas.

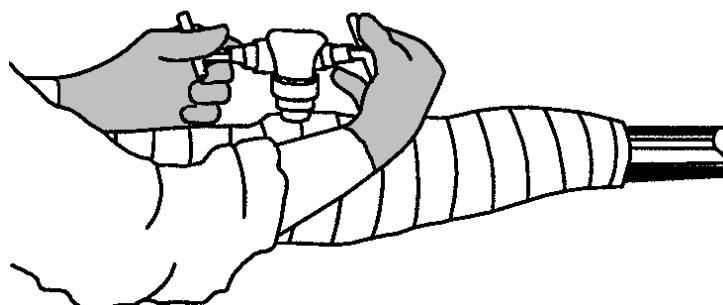
3



- Prendre le bord supérieur du cornet et l'introduire dans la fente de la clé.

! Le sachet de résine doit être totalement introduit dans la poche, et la clef ne doit jamais pincer le sachet.

4



- Tourner la clé pour enrouler le cornet en le maintenant bien droit.
- Le sachet se perce alors et la résine est injectée. Un certain effort est nécessaire pour percer le sachet.

5

- Retirer le sachet vide et recommencer l'opération autant que nécessaire.

FIN DU MONTAGE

