

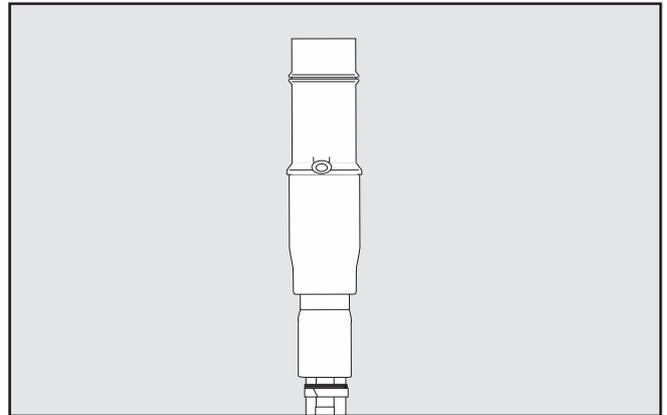
## NOTICE DE MONTAGE

### ESD-7501-FR-3/21

Connecteur Séparable Droit 250 A  
Interface type A avec raccord à  
serrage mécanique

TE's Raychem Cable Accessories

### CSD-250-A-24-RSM-50/95 AL/CU



Pour câbles unipolaires à  
isolation synthétique de type :  
NF C33-226  
UTE C33-223 (câble 2000)  
NF C33-223 (HN 33-S-23)  
NF C33-220 (HN 33-S-22)

Tension :  
**12/20 kV (Um = 24 kV)**

Sections :  
**50 à 95 mm<sup>2</sup>**  
Ames: **aluminium ou cuivre**

Numéro d'article Enedis :  
**67 94 104**

Référence TE :  
**RSSS-VD-5251-FR01**



Condition préalable  
d'installation:

- Pour installation de 0 °C à 5 °C :  
Il est nécessaire de réchauffer le  
conditionnement, et particulièrement  
les cônes déflecteurs de champs,  
les corps EPDM et la graisse,  
pour les utiliser à une température  
supérieure à 5°C.
- Pour installation de 5 °C à 50 °C :  
Pas de précaution particulière.

Pour voir la vidéo d'installation:



## Opérations préliminaires

- Vérifier que le kit que vous allez utiliser convient au câble.
- Se reporter à l'étiquette du kit et au titre des instructions d'installation.
- Certains composants ou étapes de travail peuvent avoir été améliorés depuis la dernière fois que vous avez installé ce produit.
- Lire attentivement et se conformer aux étapes des instructions d'installation.

### DOMAINE D'APPLICATION

Ce kit permet le raccordement de trois câbles à isolation synthétique NF C33-226 ou UTE C33-223 (câble 2000) ou NF C33-223 (HN 33-S-23) ou NF C33-220 (HN 33-S-22) avec interfaces de type A d'appareillage.

**Le matériel est utilisable pour les sections de 50 à 95 mm<sup>2</sup> âme aluminium ou cuivre.**

NOTA :

- La préparation des câbles doit se faire à l'aide d'outils préconisés.
- **N'utilisez que les raccords fournis référence BLMP-50-95-250A-FR**

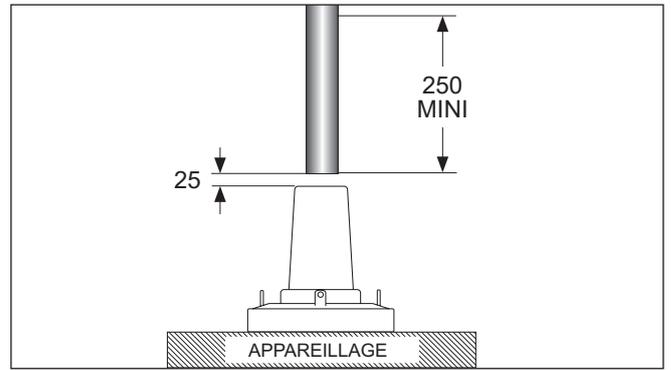
<b>Désignation Enedis</b> <b>CSD-250-A-24-RSM-50/95 AL/CU</b>	<b>Numéro d'article</b> <b>67 94 104</b>	<b>Référence TE</b> <b>RSSS-VD-5251-FR01</b>
--	---	---

## COMPOSITION DU KIT RSSS-VD-5251-FR01

QUANTITE	DESIGNATION DES COMPOSANTS	REFERENCE
<b>KIT DE RACCORDEMENT COMPRENANT:</b>		
<b>SAC A (KIT DE MISE A LA TERRE) COMPRENANT (PACK A):</b>		
3	Prise d' écran avec tresse de 25 mm <sup>2</sup> isolée de 700 mm et connecteur plat	KIT PRISE D'ECRAN HTA L700 ISOLE
6	Collier amagnétique	
1	Fil de cuivre étamé	EPPA-029-3-1500
1	Bande de papier abrasif	EPPA-203-24-500
3	Bande de mastic de contrôle de champ jaune (pochette aluminisée)	S1189-1-100(A3)-(C2100)
1	Rouleau de ruban adhésif noir	ETP-PVC-ECO-15-15-10-F/0
<b>SAC B COMPRENANT (PACK B):</b>		
3	Bande de mastic d'étanchéité gris	S1278-1-300
16	Graisse d'assemblage	EPPA-076-5
6	Sur-gant de protection	SURGANT DE PROTECTION
3	Sachet plastique de protection	ASSEMBLY-AID-FOR-SCA
1	Outil de graissage	IT-1000-003
1	Rouleau de ruban adhésif noir	ETP-PVC-ECO-15-15-10-F/0
<b>BASE KIT CONNECTEUR SEPARABLE 250 A - 24 kV COMPRENANT:</b>		
3	Corps droits 24 kV - 250 A - TP Interface A	RSSS-250A-C-CTP
3	Cône défecteur de champ	250A-SCA-16-L
3	Dispositif de fixation	EXRM-2075-BAIL-250A-STR
3	Liaison équipotentielle	EXRM-1875-2,5X800-10/3
3	Raccord à serrage mécanique avec doigt de contact	BLMP-50-95-250A-FR
1	Sac poubelle	SAC POUBELLE 50L 35um
1	Notice de montage	ESD-7501-FR-3/21
1	Ensemble des modes opératoires POPY, NIKOL et VINYL	EPP-1125-1/2/3-FR-3/05
1	Fiche de confection d'accessoires HTA et BT	FICHE DE CONFECTION HTA/BT
1	Plaque signalétique gravée	
4	Sticker d'identification avec Datamatrix	
2	Collier de maintien de la plaque signalétique gravée	CABLE TY 360X4,8BLA

Nettoyer et dégraisser les gaines extérieures des câbles sur **1 m minimum**.

Redresser le câble sur 250 mm mini puis aligner celui-ci avec l'axe de l'interface et faire un repère à 25 mm pour la coupe de l'extrémité.



**CABLES NF C33-226:** Se reporter aux modes opératoires POPY, NIKOL ou VINYL en respectant les cotes de préparation indiquées ci-après.

**CABLES NF C33-220 (HN 33-S-22):** Se reporter aux annexes A et B (pages 10 et 11) pour la préparation des câbles:

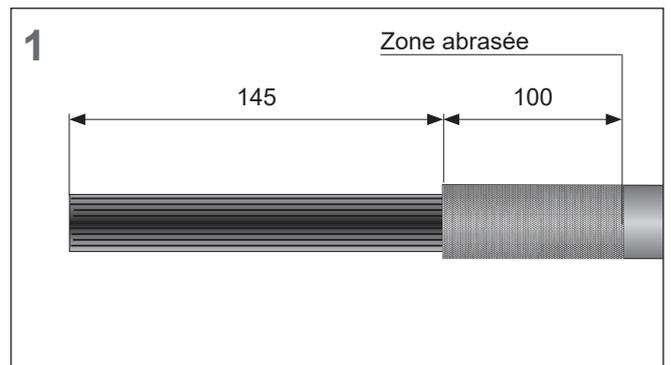
**Semi-conducteur graphité:** étapes A1 à A3

**Semi-conducteur pelable:** étapes B1 à B3

**CABLES NF C33-223 (HN 33-S-23) et UTE C33-223:** Suivre les séquences décrites ci-après.

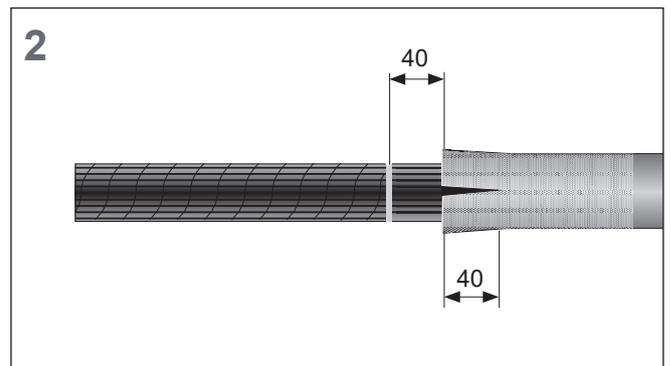
## 1

Faire un repère à 145 mm de la coupe du câble.  
Abraser la gaine extérieure **sur 100 mm au-delà du repère**.  
Déposer l'ensemble gaine et écran aluminium sur **145 mm**.  
Retirer la poudre d'étanchéité à l'aide d'un chiffon propre, sec et non pelucheux.



## 2

A l'aide d'un outil préconisé, réaliser une pré-découpe du semi-conducteur jusqu'à **40 mm** de l'arrêt de la gaine extérieure (**ne pas enlever le semi-conducteur à ce stade**).  
Réaliser une fente longitudinale de 40 mm à l'aide d'un outil préconisé.  
Evaser la gaine extérieure à l'aide de l'outil préconisé.



## 3

Positionner la fente de la **prise d'écran** au regard de la fente de la gaine extérieure du câble et rabattre la gaine.

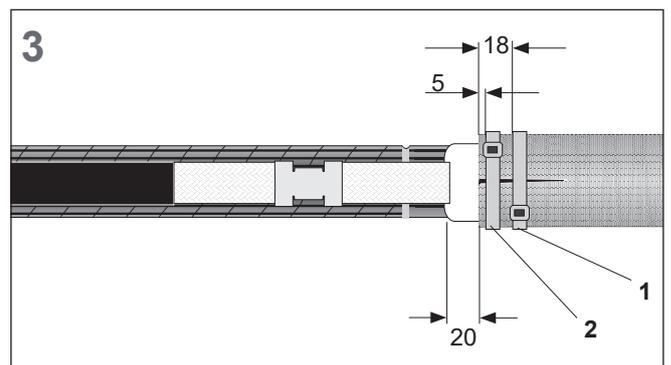
**N.B.**

En aucun cas, la **prise d'écran** ne doit dépasser de plus de 20 mm de la gaine du câble.

**Positionner les colliers amagnétiques de manière à ce que leurs boucles ne soient pas positionnées sous le connecteur plat de la tresse.**

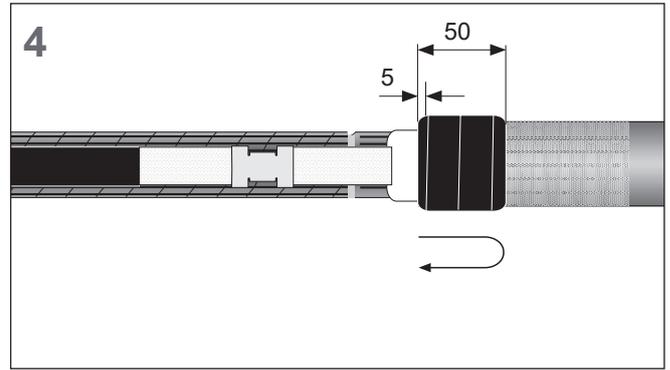
Fretter la **prise d'écran** sans exagération, à l'aide des **colliers amagnétiques**, **en commençant par le n° 1 puis le n° 2**.

Rabattre les extrémités des **colliers amagnétiques** sous les boucles.



## 4

Appliquer un aller/retour de **ruban adhésif noir** à demi-recouvrement en commençant à **5 mm** de l'arrêt de la gaine extérieure puis en recouvrant totalement la fente (voir dessin).



## 5

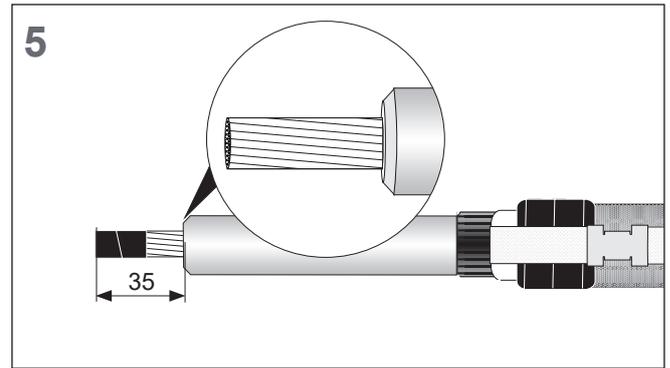
Retirer le semi-conducteur sans endommager l'isolant.

Dénuder le conducteur **sur 35 mm**.

Astuce: Régler la butée de l'outil sur 35 mm, réaliser une première passe d'environ 10 mm, retirer le copeau d'isolant en fermant la lame puis terminer le dénudage du conducteur.

Fretter l'âme du câble avec 2 tours de **ruban adhésif noir**.

Réaliser un chanfrein sur l'isolant.



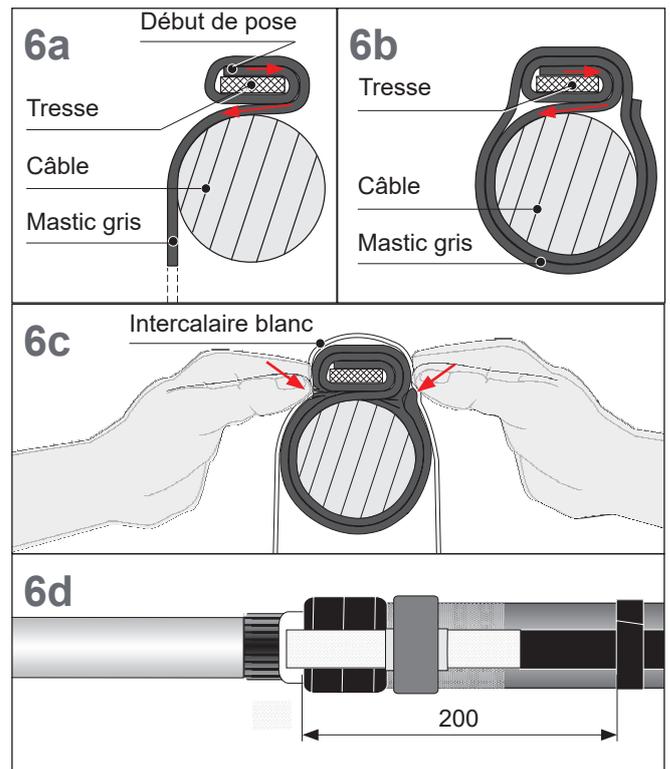
## 6

Enrouler **sans le tendre un tour et demi de mastic gris, autour de la gorge du connecteur plat de la tresse** (voir détail 6 a).

Enrouler le reste du **mastic gris** sur **l'ensemble câble + tresse** (voir détail 6 b).

Bien compacter le **mastic gris dans la zone indiquée à l'aide de l'intercalaire blanc** (voir détail 6 c).

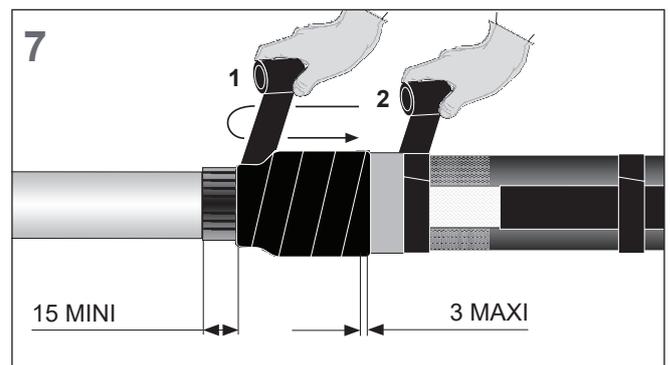
Maintenir la tresse sur le câble par 2 tours de **ruban adhésif noir** à environ 200 mm de la coupe de gaine.



## 7

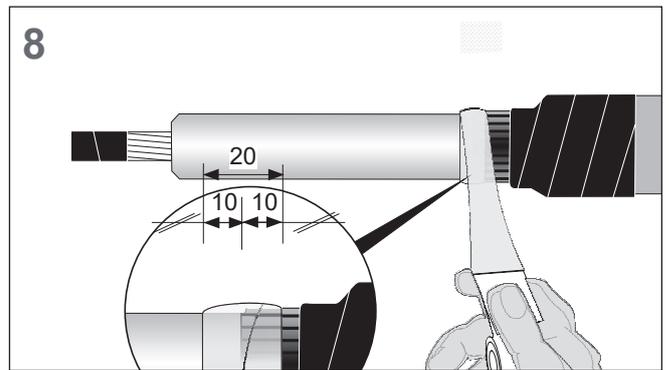
1) Appliquer un aller/retour de **ruban adhésif noir** à demi-recouvrement en commençant par **recouvrir très légèrement le mastic gris (au maximum de 3 mm)** et continuer vers l'extrémité du câble en laissant 15 mm d'écran semi-conducteur non recouvert (voir dessin) entre le ruban et la découpe du semi-conducteur. Impérativement recouvrir l'extrémité de la prise d'écran.

2) Rubaner 2 tours de **ruban adhésif noir** contre le mastic gris afin de recouvrir la partie visible du connecteur plat de la tresse.



## 8

Appliquer **une bande de mastic jaune de contrôle de champ (dans pochette aluminisée)** à cheval sur l'écran semi-conducteur et l'isolant en démarrant sur l'écran semi-conducteur. **Tendre à 50% le mastic jaune (diminution de la largeur de moitié)** et mettre la totalité de la bande en respectant les cotes indiquées sur le schéma.

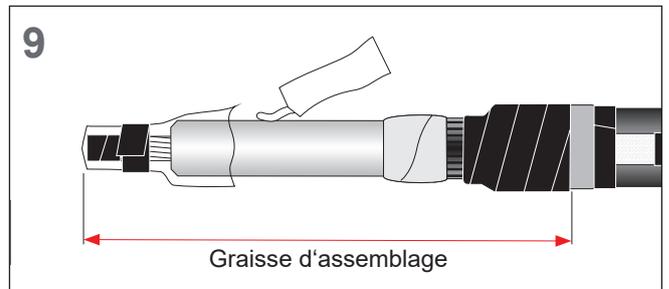


## 9

**Nettoyer la zone de travail avec un chiffon propre, sec et non pelucheux.**

Enfiler le **sachet plastique de protection** sur le conducteur et le maintenir avec du **ruban adhésif noir** comme indiqué sur le dessin.

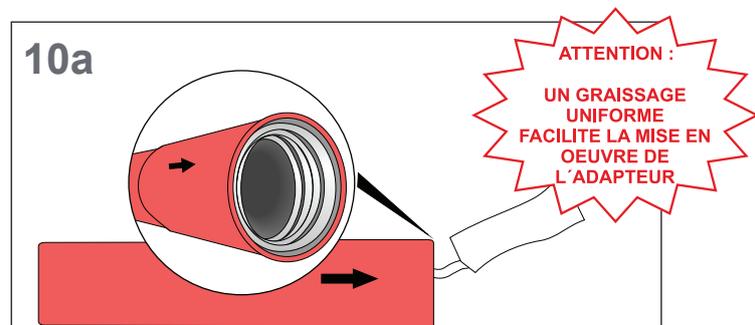
Utiliser un **sur-gant de protection** et appliquer un **sachet de graisse** comme indiqué ci-contre.



## 10a

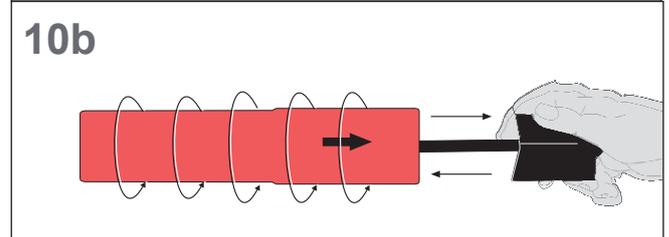
A l'aide d'un **deuxième sachet de graisse**, graisser l'intérieur du **cône déflecteur de champ 250A-SCA-16-L** (s'assurer qu'il n'est pas pollué avant de graisser).

Positionner la graisse sur tout le pourtour interne du **cône déflecteur de champ**, de manière à former une spirale de graisse sur les parois du cône, afin de faciliter l'application uniforme de la graisse.



## 10b

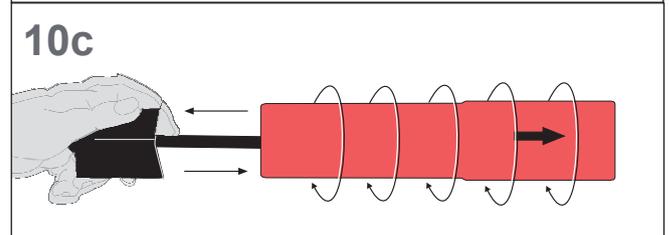
Effectuer des mouvements de rotation avec l'**outil de graissage** afin de s'assurer que la graisse est correctement appliquée.



## 10c

Compléter cette opération en introduisant l'**outil de graissage** par l'autre extrémité.

**N.B : Cet outil de graissage est à utiliser pour la réalisation des 3 phases. Il est donc nécessaire de le protéger des impuretés entre chaque utilisation.**

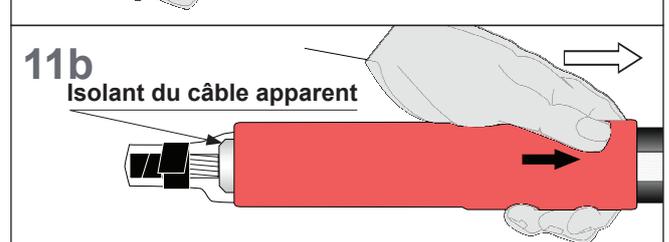
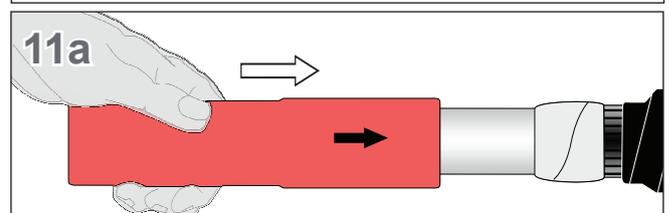


## 11

Enfiler, **sans à-coups et d'un geste franc**, le cône déflecteur de champ **250A-SCA-16-L** sur le câble et dans le sens de la flèche, jusqu'à ce que l'intérieur du cône vienne en butée contre l'arrêt de la gaine extérieure (**faire apparaître l'isolant du câble**).

Retirer, à l'aide d'une pince plate, le **sachet plastique de protection** ainsi que le **ruban adhésif noir** installé sur l'âme du câble.

**N.B : Veiller à ne pas laisser un fragment du sachet plastique sous le cône déflecteur de champ.**

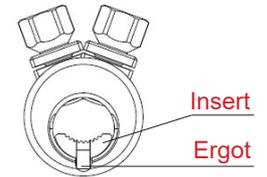


## Installation du raccord à serrage mécanique BLMP-50-95-250A-FR

A l'aide du tableau, vérifier si l'insert doit être utilisé ou non. Si oui, vérifier son bon positionnement (ergot dans la fente prévue à cet effet).

Tableau

Sections	Insert
50 mm <sup>2</sup>	OUI
70 mm <sup>2</sup>	NON
95 mm <sup>2</sup>	NON

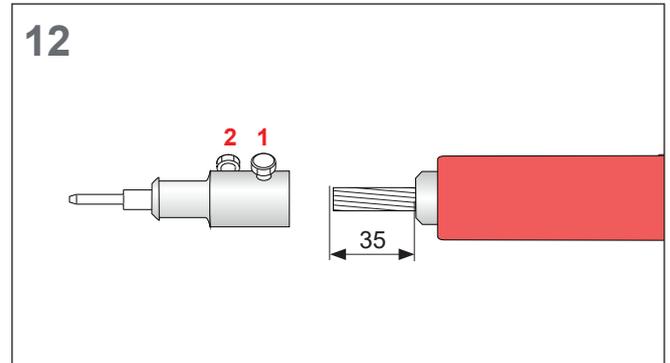


Les vis sont réglées en position haute: ne pas les desserrer.

### 12

Enfoncer le conducteur dans le raccord **jusqu'à ce que l'isolant du câble soit en butée contre celui-ci.**

Approcher les vis du raccord à la main.



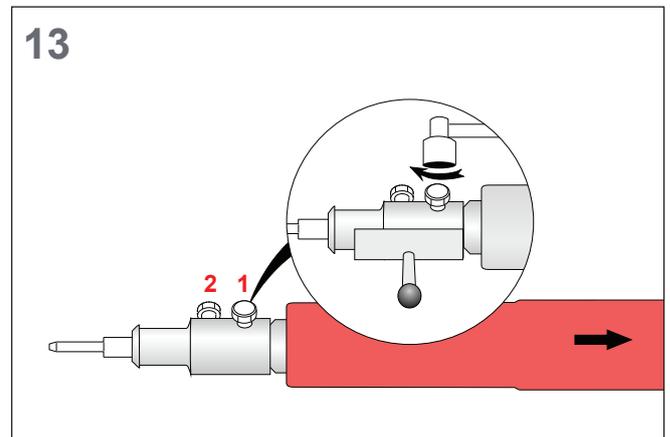
### 13

**Serrage manuel:** Positionner l'outil de maintien (OMCERDA). Utiliser une clé sans rallonge avec une douille 6 pans 10 mm sur plats. Serrer alternativement dans l'ordre indiqué sur le dessin par demi-tour jusqu'à rupture des têtes fusibles. Essuyer l'excédent de graisse.

**Serrage avec outillage électroportatif à chocs:** Positionner l'outil de maintien (OMCERDA). Utiliser la douille de 10 mm sur plats livrée avec la visseuse à chocs. Approcher toutes les vis avec l'outil électroportatif (jusqu'à déclenchement en impact de celui-ci) dans l'ordre défini sur le dessin.

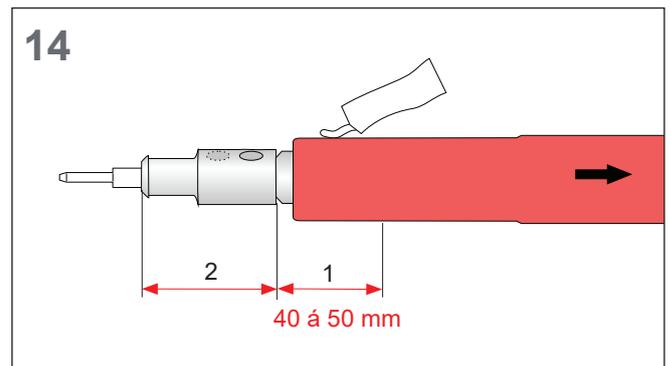
Puis serrer chaque vis jusqu'à rupture de la tête dans le même ordre. Essuyer l'excédent de graisse.

L'UTILISATION DE L'OMCERDA EST IMPERATIVE.



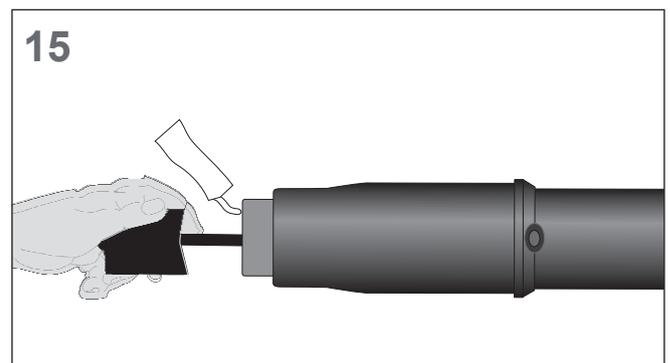
### 14

Utiliser un **sur-gant de protection** et appliquer un **sachet de graisse** sur la zone **1**. Puis, utiliser le surplus de graisse de graisse contenue sur le gant pour graisser la zone **2**.



### 15

A l'aide d'un **deuxième sachet de graisse et de l'outil de graissage**, graisser de manière uniforme et le plus loin possible l'intérieur du corps **RSSS-250A-C-CTP**.

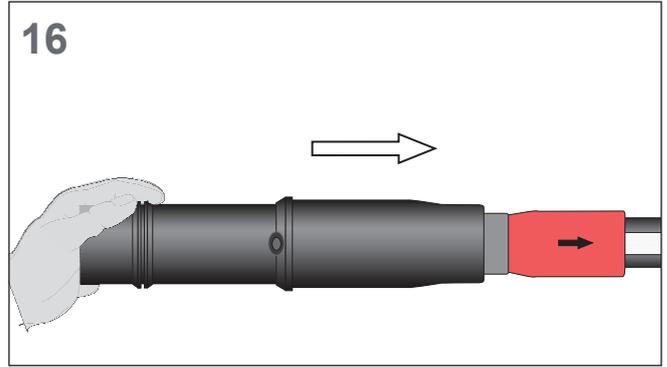


## 16

Enfiler, **sans à-coups et d'un geste franc**, le corps **RSSS-250A-C-CTP** sur le cône déflecteur de champ jusqu'à ce qu'il vienne se verrouiller. Si besoin, retirer l'excédant de graisse.

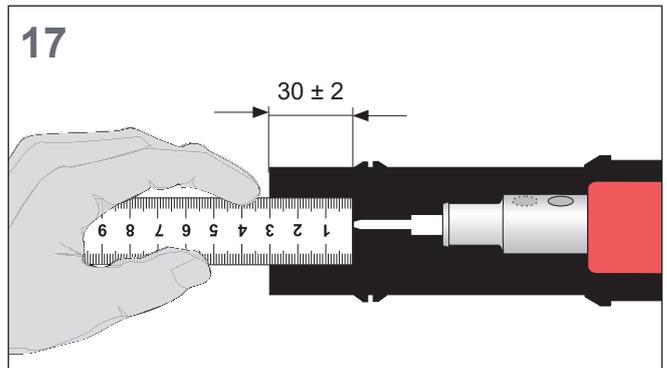
### N.B.

S'assurer que le doigt de contact ne vienne pas buter contre le corps.



## 17

Vérifier la cote de **30 ± 2 mm** comme indiqué et repositionner le corps si besoin.

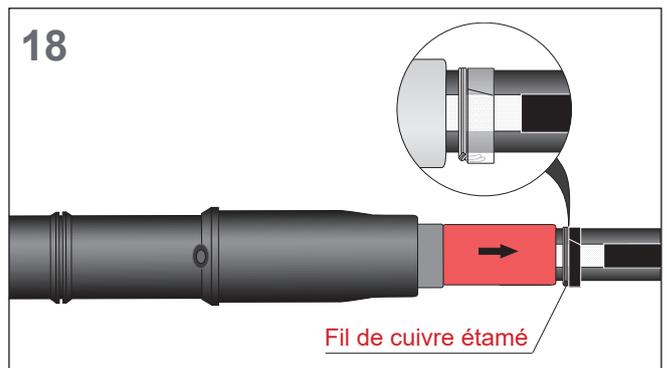


## 18

Couper au préalable 3 morceaux de **fil de cuivre étamé** d'une longueur de 500 mm chacun.

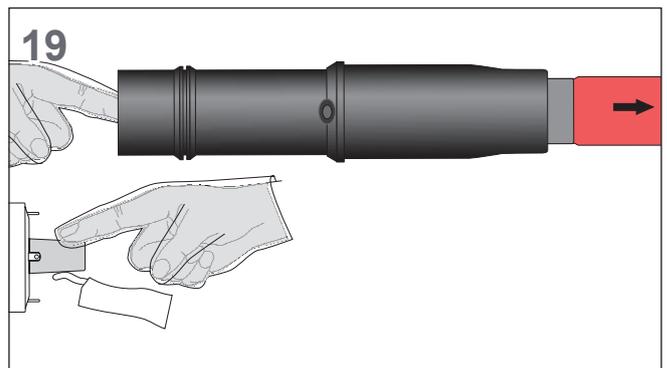
Fretter la tresse sur le câble avec 3 tours de **fil de cuivre étamé**. Bloquer la frette en enroulant l'une sur l'autre ses 2 extrémités **à l'opposé de la tresse**.

Rabattre les pointes coté câble et rajouter 2 tours de **ruban adhésif noir** sur ces pointes.



## 19

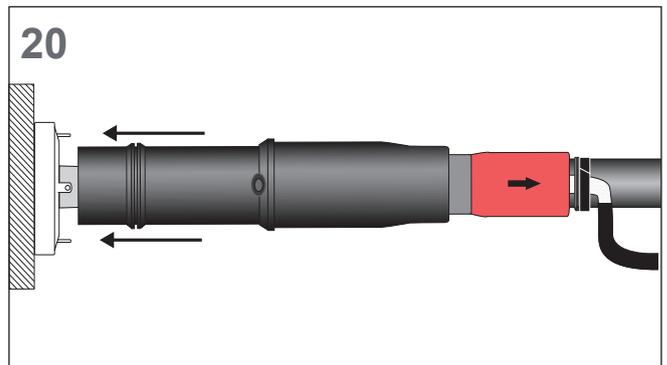
Nettoyer, **avec un chiffon propre, sec et non pelucheux**, l'intérieur du corps ainsi que l'interface de la traversée et graisser légèrement ces deux parties avec **un sachet de graisse** et à l'aide d'un **sur-gant de protection**.



## 20

Retirer du câble, la tresse de la prise d'écran.

Embrocher le connecteur sur la traversée en appuyant fortement sur celui-ci afin de s'assurer que l'air en soit chassé.





## ANNEXE A

### A1

#### Câble à écran semi-conducteur graphité NF C33-220 (HN 33-S-22)

Mettre un repère à 145 mm sur la gaine du câble et abraser cette dernière sur 100 mm au-delà du repère. Couper la gaine à 145 mm et retirer celle-ci. A l'extrémité du câble, fretter l'écran cuivre à l'aide du **ruban adhésif noir**.

Réaliser deux fentes longitudinales diamétralement opposées de **40 mm** de long sur la gaine extérieure du câble.

A l'aide d'un outil non coupant, évaser la gaine. Introduire la **prise d'écran**.

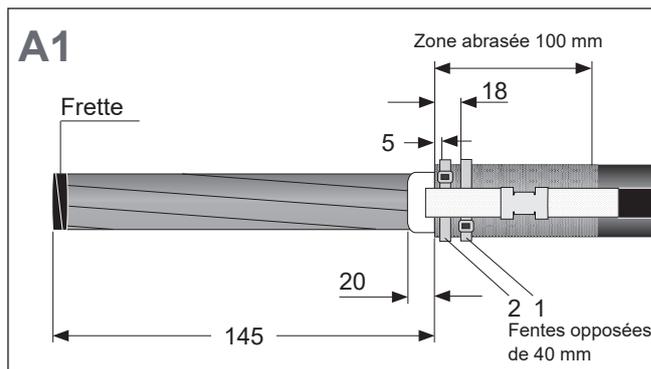
#### N.B.

En aucun cas, la **prise d'écran** ne doit dépasser de plus de 20 mm de la gaine du câble.

**Positionner les colliers amagnétiques de manière à ce que leurs boucles ne soient pas positionnées sous le connecteur plat de la tresse.**

Fretter la prise d'écran, à l'aide **des colliers amagnétiques**, **en commençant par le n° 1 puis le n° 2.**

Rabattre les extrémités **des colliers amagnétiques** sous les boucles.



### A2

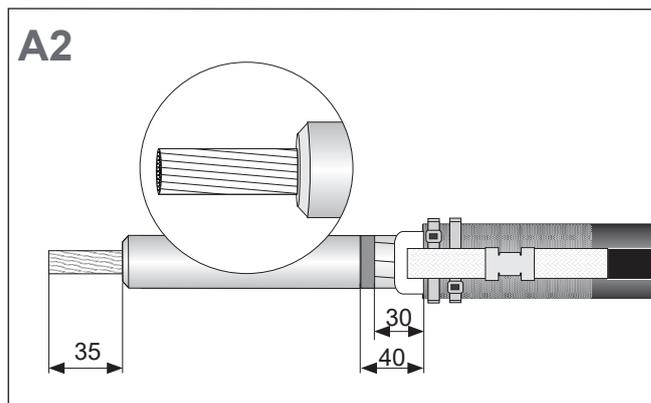
Retirer la frette du cuivre. A 30 mm de l'arrêt de gaine, couper et retirer le cuivre. Fretter le cuivre à l'aide du **ruban adhésif noir**, partie adhésive tournée vers l'extérieur dans le sens de rubanage du cuivre, puis continuer sur la zone graphitée jusqu'à la cote de 40 mm, puis appliquer une torsion de 180° au ruban et revenir en réalisant 2 tours serrés.

A partir de l'arrêt d'écran, enlever soigneusement le graphite sur l'isolant à l'aide d'un chiffon propre, sec et non pelucheux.

Aucune trace de graphite ne doit rester sur celui-ci.

Dénuder le conducteur sur **35 mm**.

**Réaliser un chanfrein sur l'isolant.**

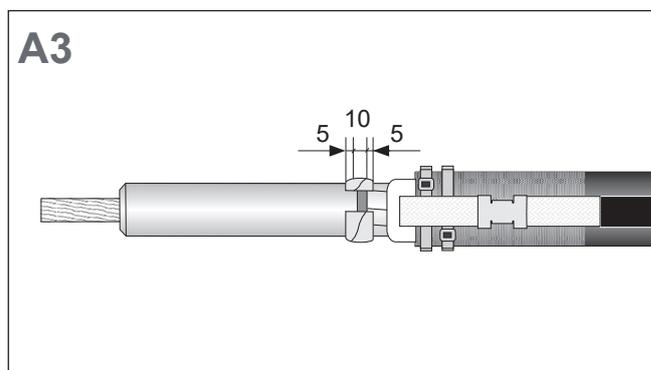


### A3

Tendre à 50 % le **mastic jaune** (diminution de la largeur de moitié) et mettre la totalité de la bande en respectant les indications ci-dessous.

Démarrer à 5 mm de l'arrêt du cuivre, couvrir la zone graphitée et déborder de 5 mm sur l'isolant, soit une largeur totale de 20 mm.

**Continuer à partir de l'étape 4.**



## ANNEXE B

### B1

#### Câble à écran semi-conducteur pelable NF C33-220 (HN 33-S-22)

Mettre un repère à 145 mm sur la gaine du câble et abraser cette dernière sur 100 mm au-delà du repère. Couper la gaine à 145 mm et retirer celle-ci. A l'extrémité du câble, fretter l'écran cuivre à l'aide du **ruban adhésif noir**.

A l'aide d'un outil préconisé, réaliser une pré-découpe du semi-conducteur jusqu'à **40 mm** de l'arrêt de la gaine extérieure.

Réaliser deux fentes longitudinales diamétralement opposées de 40 mm de long sur la gaine extérieure du câble.

A l'aide d'un outil non coupant, évaser la gaine.

Introduire la **prise d'écran**.

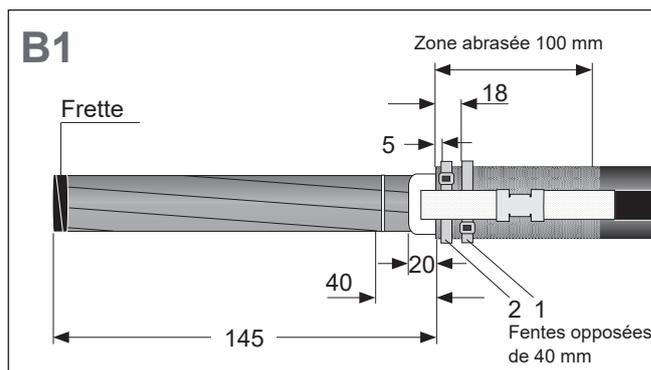
#### N.B.

En aucun cas, la **prise d'écran** ne doit dépasser de plus de 20 mm de la gaine du câble.

**Positionner les colliers amagnétiques de manière à ce que leurs boucles ne soient pas positionnées sous le connecteur plat de la tresse.**

Fretter la prise d'écran, à l'aide **des colliers amagnétiques, en commençant par le n° 1 puis le n° 2.**

Rabattre les extrémités **des colliers amagnétiques** sous les boucles.



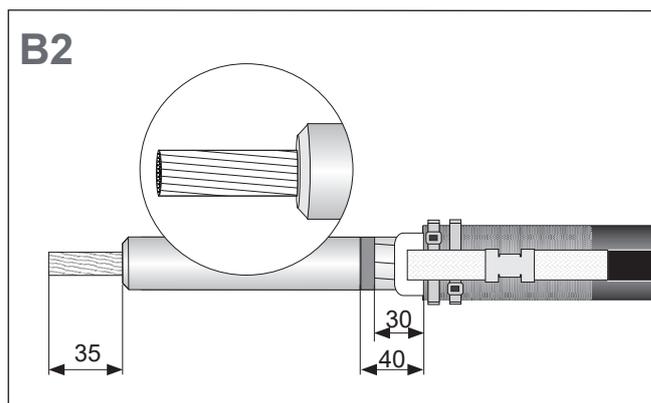
### B2

Retirer la frette du cuivre. A 30 mm de l'arrêt de gaine, couper et retirer le cuivre. Fretter le cuivre à l'aide du **ruban adhésif noir**.

Retirer le semi-conducteur sans endommager l'isolant.

Dénuder le conducteur sur **35 mm**.

Réaliser un chanfrein sur l'isolant.

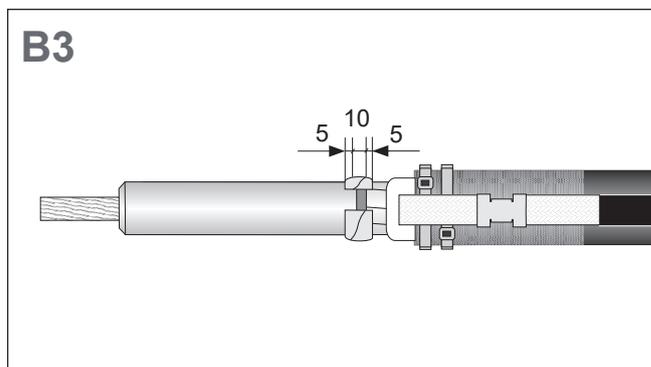


### B3

Tendre à 50% le **mastic jaune** (diminution de la largeur de moitié) et mettre la totalité de la bande en respectant les indications ci-dessous.

Démarrer à 5 mm de l'arrêt du cuivre, couvrir le semi-conducteur et déborder de 5 mm sur l'isolant, soit une largeur totale de 20 mm.

**Continuer à partir de l'étape 4.**



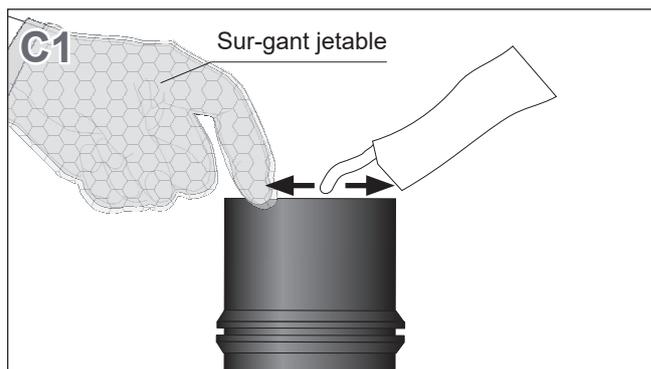
## ANNEXE C

### C1

Utiliser un **sur-gant de protection** puis graisser la partie supérieure du corps EPDM avec un **sachet de graisse**.

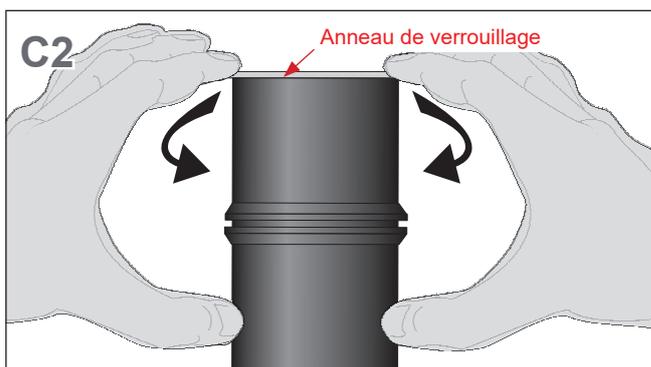
#### N.B.

Ce sachet de graisse est à utiliser pour la réalisation des 3 phases.



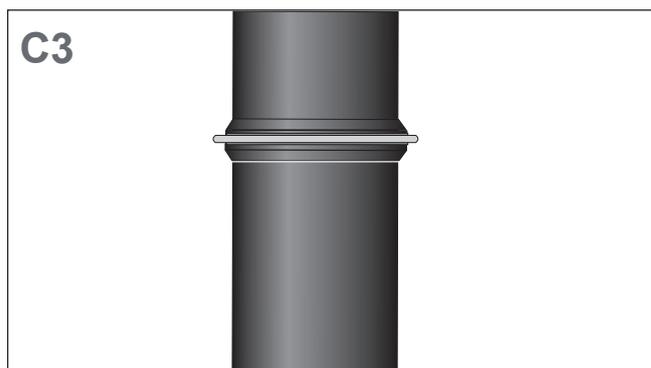
### C2

Glisser l'anneau de verrouillage (non fourni dans le kit) dans la gorge prévue à cet effet.



### C3

L'anneau de verrouillage est installé. Si besoin, retirer l'excédant de graisse.



Traiter les déchets selon les règles locales en vigueur.



---

## Pour plus d'information: [TE.com/energy](https://www.te.com/energy)

### **Tyco Electronics SIMEL**

Une société de TE Connectivity Ltd.

1, rue Paul Martin

21220 Gevrey Chambertin, France

Téléphone +33 3 80 58 32 00

Télecopieur +33 3 80 34 10 15

Les informations contenues dans cette notice d'installation sont destinées à être utilisées uniquement par des monteurs formés pour effectuer des installations électriques et sont destinées à décrire la méthode d'installation correcte pour ce produit. Cependant, TE Connectivity n'a aucun contrôle sur les conditions d'utilisation réelles qui influencent l'installation du produit. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si ses conditions réelles d'utilisation permettent l'installation dans de bonnes conditions. Les seules obligations de TE Connectivity sont celles définies dans ses conditions générales de vente; en aucun cas TE Connectivity ne pourra être tenu pour responsable de dommages consécutifs ou indirects découlant de l'utilisation ou du mauvais emploi du produit.

Si vous avez des remarques sur les notices de montage, veuillez nous contacter. Raychem, TE Connectivity et TE Connectivity logo sont des marques déposées.

Les Fiches de Données de Sécurité (FDS) de nos produits se trouvent sur le site internet [www.sycabel.com](http://www.sycabel.com). Choix Tyco Electronics SIMEL.

Raychem, TE, TE Connectivity et TE connectivity (logo) sont des marques déposées. © 2021 TE Connectivity. Tous droits réservés.