

CAPACITES50² A 150² ROND95² A 240² SECTORALRECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE

- Couper le conducteur en aluminium avec un dispositif qui n'écrase pas l'âme.
- Dénuder le conducteur sur la longueur indiquée sur le manchon.
- Brosser le conducteur à raccorder sous graisse neutre afin de détruire la pellicule d'oxyde.
- Ne pas essuyer le conducteur ainsi nettoyé.
- Introduire le conducteur à fond dans l'alésage du manchon sans mise au rond préalable.
- Serrer les vis avec une clé 6 pans de 17 jusqu'à rupture des têtes.
- Introduire le fouet de l'embout dans la borne de l'appareil et serrer au couple préconisé.

4 STRIPPING REDUCING END CONNECTORS

CAPACITY50² TO 150² ROUND95² TO 240² SECTORALADVICES FOR IMPLEMENTATION

- Cut the aluminium conductor with a device that does not scratch the core.
- Strip the conductor over the length indicated on the sleeve.
- Brush the conductor to connect with neutral grease, so as to remove the oxide film.
- Do not dry the conductor cleaned this way.
- Insert the conductor fully in the sleeve bore without rounding it before.
- tighten the screw with a 17 mm hexagonal wrench until shear heads break.
- Insert the end connector tail in the equipment terminal and tighten at the advised torque.