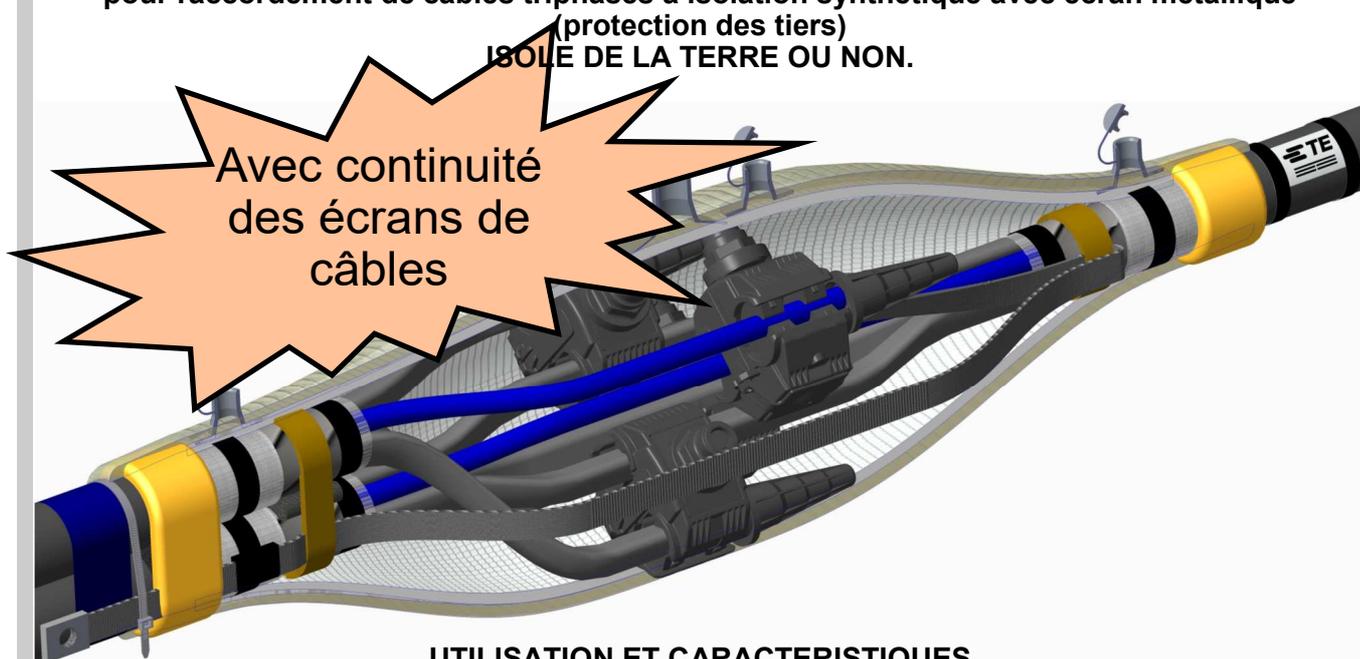


NOTICE DE MISE EN ŒUVRE 1756973-1

JNI 95-95 v2006

Jonction / Nœud Injecté 95-95

Accessoire de réseau de type rubané/injecté
pour raccordement de câbles triphasés à isolation synthétique avec écran métallique
(protection des tiers)
ISOLÉ DE LA TERRE OU NON.



UTILISATION ET CARACTERISTIQUES

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

*Cet accessoire n'est pas adapté aux câbles de réseau souterrains 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	Raccordé	Principal	Raccordé
JNI 95-95 v2006	67 90 181	95mm ²	95mm ²	50mm ²	50mm ²

REFERENCE ET MODIFICATIONS NOTICE

PN	Rev.	Date	Modification	Rédigé	Vérifié	Approuvé
1756973-1	L	08/02/2021	ECR-21-001770	B. MILLOT	A. GUICHARD	N. ALMEIDA

DESIGNATION		QUANTITE
Connecteur phase KZ3-95P		3
Connecteur Neutre KZ 3-95N +M		1
Capuchon d'extrémité		4
Rouleau de grillage plastique largeur 50 mm		1
Rouleau de grillage plastique Largeur 80 mm		2
Ruban d'étanchéité transparent PVC		2
Rouleau de mousse		1
Profil de mousse		1
Sachet 0.4L résine+durcisseur		8
Rouleau tricot métallique		1
Ruban armé		1
Valve d'évent		3
Notice N°1756973		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 EFFECTUE 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 POUR LE NŒUD

- . 1-1 Préparation du câble principal
- . 1-2 Préparation du câble raccordé
- . 1-3 Assemblage du câble principal et du câble raccordé

2- CONNEXION DU NŒUD

- . 2-1 Positionnement et connexion des neutres + MALT
- . 2-2 Positionnement et connexion des connecteurs phase KZ 3-95P

3- ETANCHEITE DU NŒUD

- . 3-1 Protection mécanique et reconstitution de la protection des tiers
- . 3-2 Grillage de protection et étanchéités
- . 3-3 Traçabilité/Fiche de confection après pose: Mise en œuvre
- . 3-4 Injection

4- PREPARATION DES CABLES POUR LA JONCTION

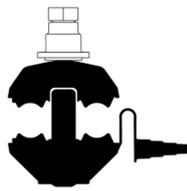
5- CONNEXION DE LA JONCTION

- . 5-1 Positionnement et connexion des neutres + MALT
- . 5-2 Positionnement et connexion des connecteurs phase KZ 3-95P

6- ETANCHEITE DE LA JONCTION

- . 6-1 Protection mécanique et reconstitution de la protection des tiers
- . 6-2 Grillage de protection et étanchéités
- . 6-3 Traçabilité/Fiche de confection après pose: Mise en œuvre
- . 6-4 Injection

COMPOSITION CONNECTIQUE

DESIGNATION	QTE	CROQUIS	MISE EN OEUVRE
CONNECTEUR PHASE KZ 3-95P	3		16mm/PLATS 
CONNECTEUR NEUTRE + M.A.L.T. KZ 3-95N+M	1		16mm/PLATS 
CAPUCHON D'EXTREMITE	4		SECTIONS ADMISSIBLES: 16 à 185mm ²

Important: Afin de ne pas endommager les constituants des câbles synthétiques (isolant des conducteurs et gaine externe), il est **INTERDIT DE CHAUFFER LES CABLES** lors de la confection des accessoires souterrains

1- PREPARATION DES CABLES POUR LE NOEUD

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 la position du champ de travail ainsi que les limites d'abrasion.



- 1-1.2. - Enlever la gaine extérieure sur **350mm**, ainsi que l'écran métallique et les bourrages éventuels.



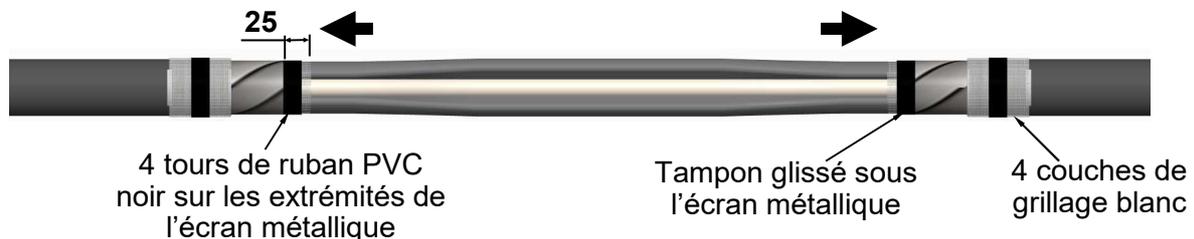
- 1-1.3. - De chaque côté, abraser la gaine extérieure sur **50mm** environ.
 - Retirer la gaine extérieure sur 50mm afin de faire apparaître l'écran métallique du câble.



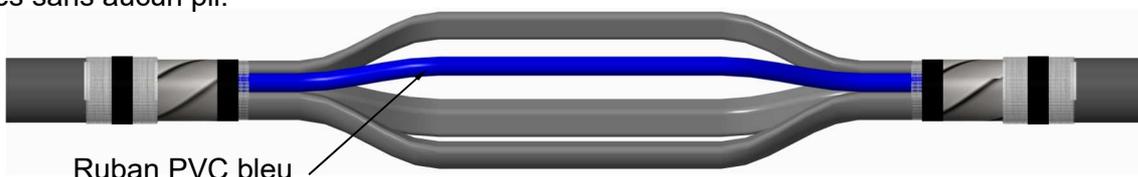
- 1-1.4. - Réaliser 2 tampons de grillage blanc largeur 50mm (2 tours); les maintenir en place à l'aide du ruban PVC noir.



- 1-1.5. - Glisser les 2 tampons de 25mm sous les écrans de câble (le tampon doit être couvert à moitié par l'écran métallique du câble).
 - Fretter 4 tours de ruban PVC noir sur les extrémités des écrans métalliques
 - Sur les zones abrasées, rubaner 4 couches de grillage plastique blanc largeur 50mm; maintenir en place à l'aide du ruban PVC noir.



- 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.

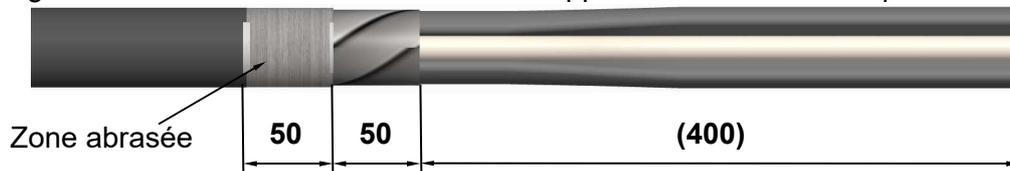


1-2 Préparation du câble raccordé

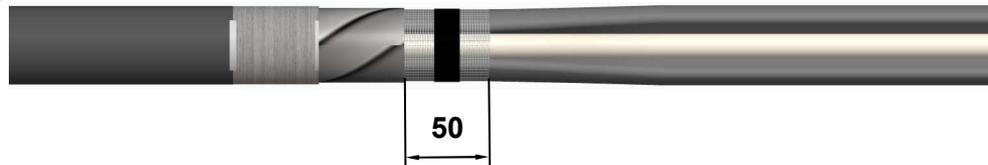
- 1-2.1: - Nettoyer le câble avec un chiffon propre et sec puis enlever la gaine extérieure sur **400mm**, ainsi que l'écran métallique et les bourrages éventuels.
 - Repérer et marquer les limites d'abrasion.



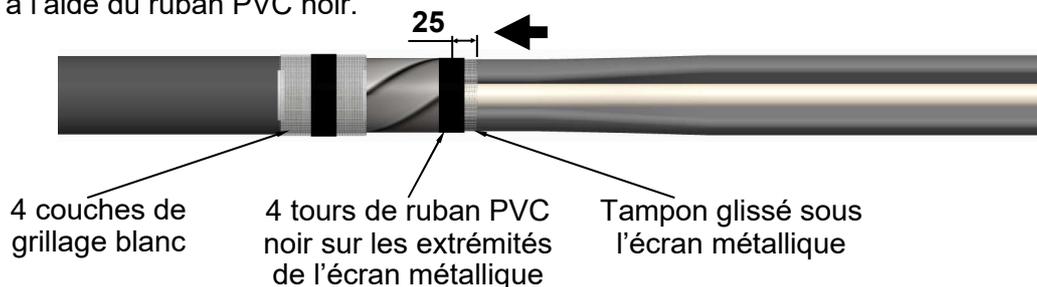
- 1-2.2: - Abraser la gaine extérieure sur **50mm** environ.
 - Retirer la gaine extérieure sur 50mm afin de faire apparaître l'écran métallique du câble.



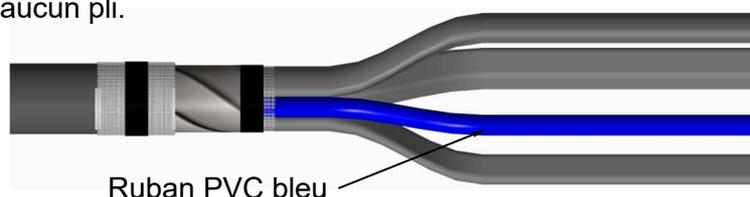
- 1-2.3: - Réaliser 1 tampon de grillage blanc largeur 50mm (2 tours); le maintenir en place à l'aide du ruban PVC noir.



- 1-2.4: - Glisser le tampon de 25mm sous l'écran de câble (le tampon doit être couvert à moitié par l'écran métallique du câble).
 - Fretter 4 tours de ruban PVC noir sur les extrémités de l'écran métallique.
 - Sur la zone abrasée, rubaner 4 couches de grillage plastique blanc largeur 50mm; maintenir en place à l'aide du ruban PVC noir.

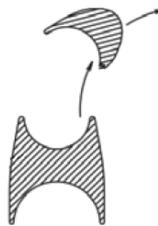


- 1-2.5: - Ecarter les phases avec précautions, les former, puis ôter le produit d'étanchéité.
 - Isoler le conducteur de neutre sur toute la longueur avec des morceaux de ruban PVC bleu posés ajustés sans aucun pli.

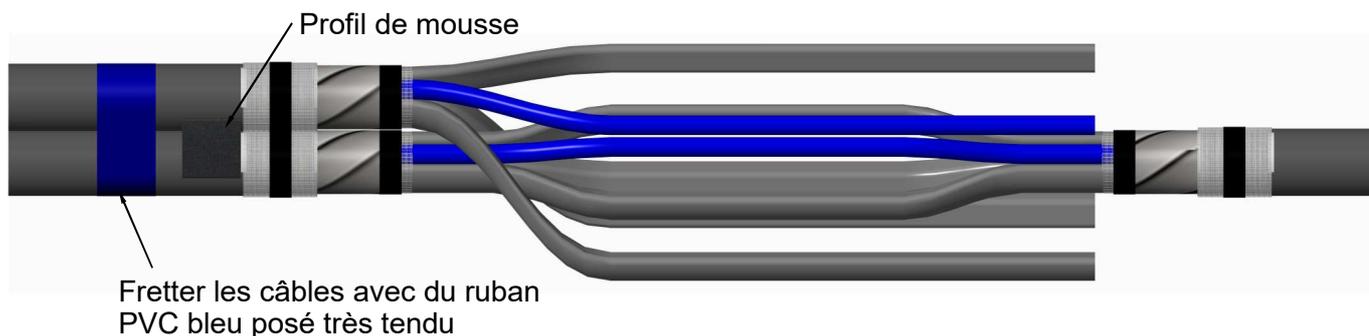


1-3 Assemblage du câble principal et du câble raccordé

1-3.1: - Enlever la partie supérieure du profil de mousse.



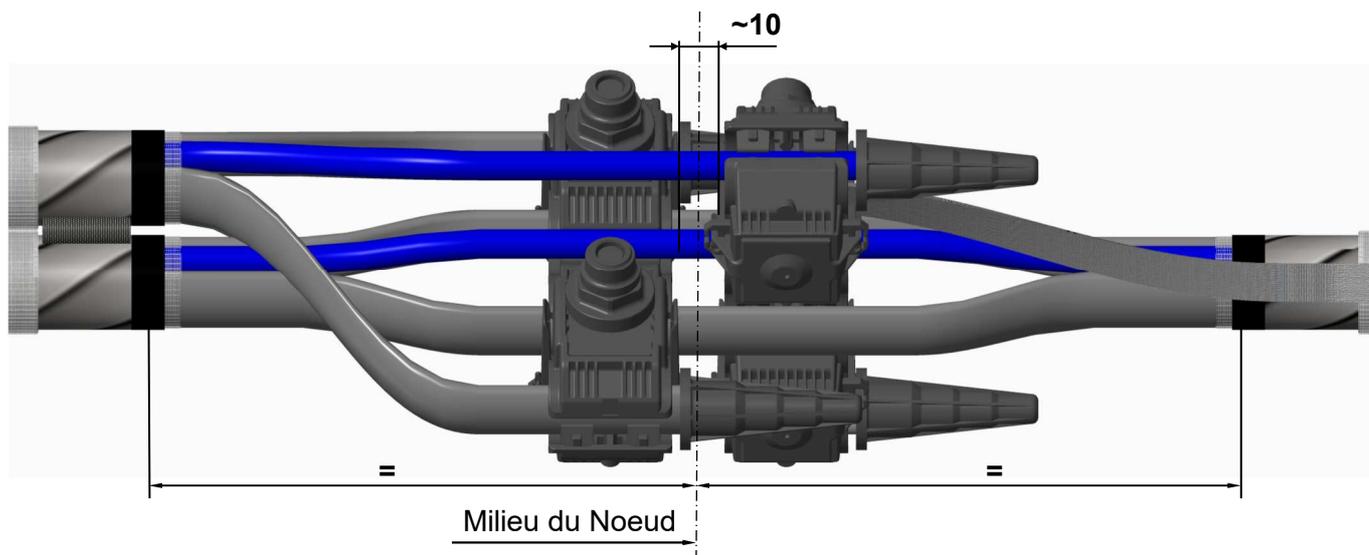
1-3.2: - Mettre en place la partie inférieure du profil de mousse au ras du grillage blanc, entre les 2 câbles.
 - Positionner le câble raccordé sur le câble principal en alignant les coupes de gaine.
 - Côté câbles, fretter le câble raccordé sur le câble principal avec **du ruban PVC bleu posé très tendu**.



2 – CONNEXION DU NOEUD

Nota: pour réaliser les connexions, il n'est nécessaire d'enlever ni l'isolant des phases, ni la gaine plomb du neutre, ni l'isolation de ce dernier en ruban PVC bleu. Les connecteurs sont livrés prêts à l'emploi.

DISPOSER LES CONNECTEURS COMME INDIQUE



NOTA:

Commencer impérativement la connexion par le neutre
 Les connecteurs doivent être concentrés au centre du montage pour réaliser un accessoire compact.
 Eviter les rayons de courbure trop serrés des conducteurs.
 Aucune partie métallique apparente des connecteurs n'est au potentiel.

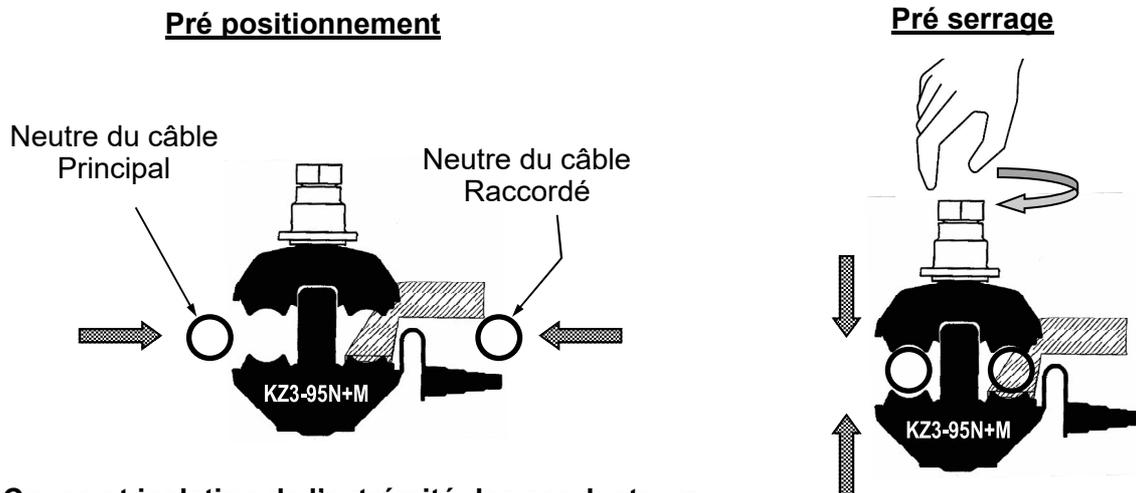
2-1 Positionnement et connexion des neutres + MALT

2-1-1 Positionnement du connecteur neutre + MALT

Rapprocher les neutres en les préformant.

Pré positionner le connecteur KZ 3-95 N+M sur les neutres comme indiqué sur le schéma, en positionnant le connecteur de façon à ce que la tresse soit dirigée vers la coupe de la gaine la plus proche.

Pré serrer le connecteur **manuellement**.



2-1-2 Coupe et isolation de l'extrémité des conducteurs

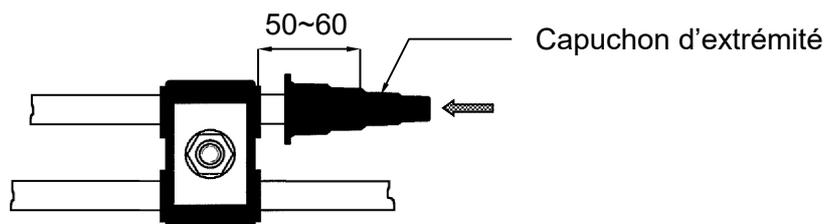
Couper l'extrémité du conducteur de neutre dépassant du connecteur KZ 3-95N+M, à **50~60mm** du bord.

ATTENTION

Utiliser un outil de coupe ne provoquant pas de copeaux.

Nettoyer l'extrémité des conducteurs de façon à enlever les traces de graisse.

Enfoncer le capuchon d'extrémité sur l'extrémité du conducteur.



2-1-3 Connexion des neutres + MALT

S'assurer que le connecteur KZ 3-95 N+M soit correctement positionné sur les conducteurs de neutre.

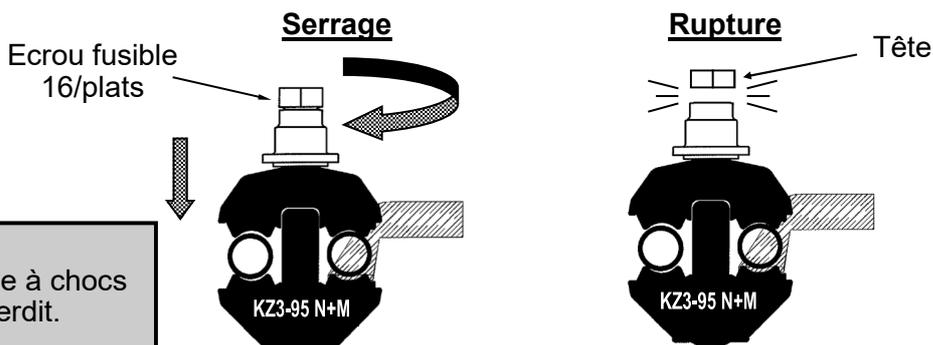
Serrer l'écrou fusible jusqu'à rupture de la tête avec une douille 6 pans isolée, sans rallonge, de 16mm/plats. (*Pour indication, couple de rupture ~18Nm*)

Exercer le couple de serrage dans l'axe de la vis.

Le sur-serrage après rupture de la tête fusible est interdit.

ATTENTION

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

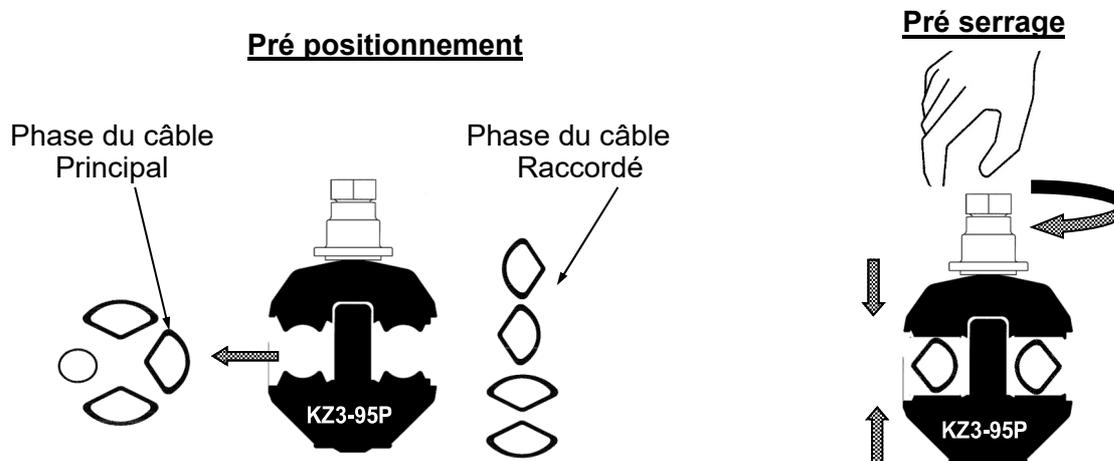


2-2 Positionnement et connexion des connecteurs phase KZ 3-95P

Rapprocher les câbles en les préformant et mettre en phase.

En commençant par le raccord phase 2 en vis-à-vis du connecteur de neutre, pré positionner le connecteur KZ 3-95P sur le conducteur principal comme indiqué sur le schéma.

Introduire le câble raccordé dans le connecteur puis pré serrer le connecteur KZ 3-95P **manuellement**.



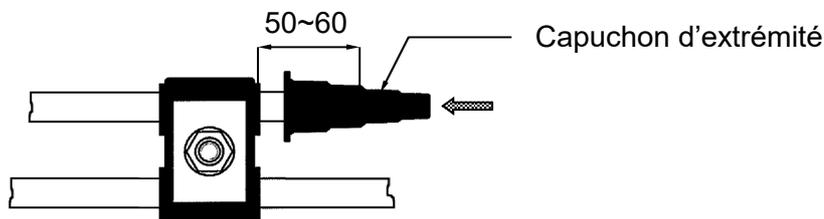
Coupe et isolation de l'extrémité des conducteurs

Couper l'extrémité du conducteur de phase dépassant du connecteur KZ 3-95P à **50~60mm** du bord.

ATTENTION

Utiliser un outil de coupe ne provoquant pas de copeaux.

Nettoyer l'extrémité du conducteur de façon à enlever les traces de graisse.
Enfoncer le capuchon d'extrémité sur l'extrémité du conducteur.

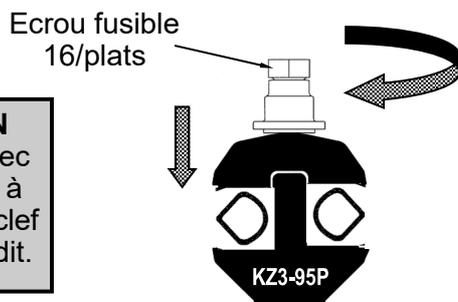


S'assurer que le connecteur KZ 3-95P soit correctement positionné sur le conducteur de phase.

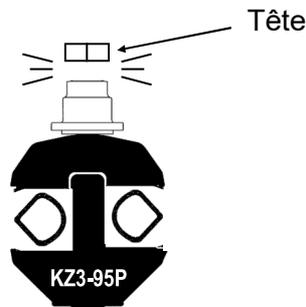
Serrer l'écrou fusible jusqu'à rupture de la tête avec une douille 6 pans isolée, sans rallonge, de 16 mm/plats. (Pour indication, couple de rupture ~18Nm)

Exercer le couple de serrage dans l'axe de la vis.

Serrage



Rupture



ATTENTION

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

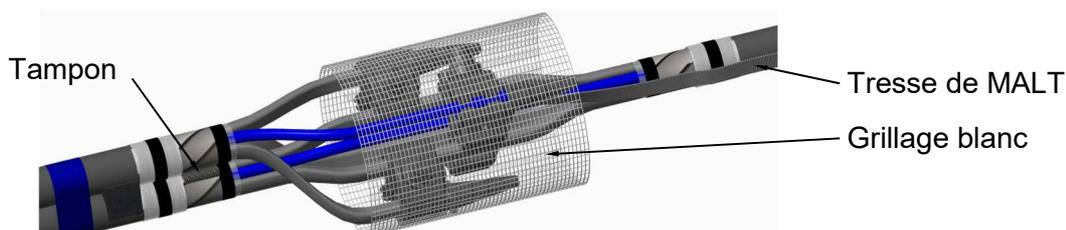
Le sur-serrage après rupture des têtes fusibles est interdit.

Opérer de la même manière pour les deux autres connecteurs KZ 3-95P sur les deux autres phases en les positionnant 2 à 2 en opposition soit: phases 1 et 3 de l'autre côté de l'axe de la jonction, comme indiqué.

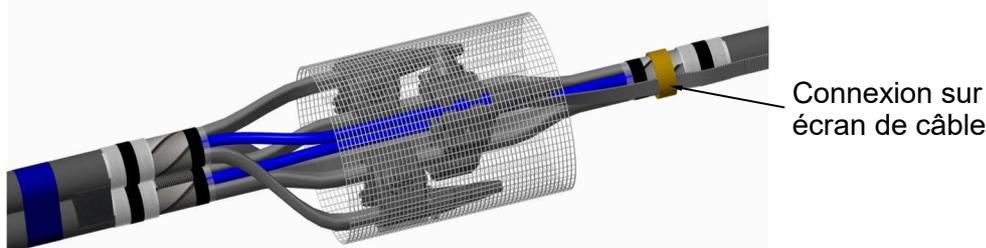
3 – ETANCHEITE DU NOEUD

3-1 Protection mécanique et reconstitution de la protection des tiers

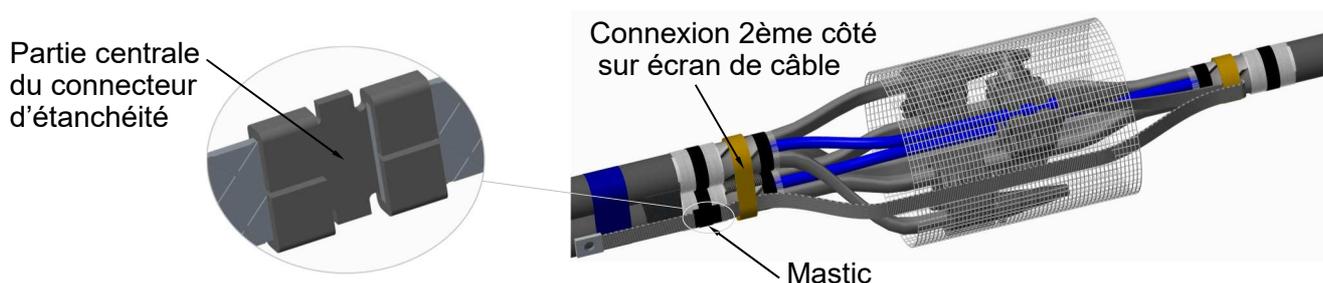
- 3-1.1: - Retirer le sachet entourant la tresse puis positionner la tresse de MALT sur un côté du nœud.
 - Rapprocher les câbles et les connecteurs pour réaliser un accessoire compact.
 - Rubaner en totalité 1 rouleau de grillage plastique largeur 80 mm tendu à 1/2 recouvrement sur la connectique en débordant de 20 mm de chaque côté de la connectique (capuchons d'extrémités compris).
 - Maintenir en place l'extrémité du grillage plastique en la glissant entre deux tours de grillage.
 - Couper une longueur de 15 cm de tricot métallique, puis réaliser un tampon et le glisser entre l'écran du câble principal et l'écran du câble raccordé.



- 3-1.2: - Prendre la tresse de MALT puis la poser en contact sur l'écran du premier côté.
 - Maintenir en place à l'aide d'un ressort spiralé.



- 3-1.3: - 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 de la tresse de MALT avec du mastic.



- 3-1.4: Rubaner **1 couche** de tricot métallique à 1/2 recouvrement en commençant et en finissant sur les ressorts.

NOTA: Il est recommandé de pincer entre 2 épaisseurs de ressort spiralé les extrémités des rouleaux de tricot métallique afin de favoriser l'interconnexion des écrans.



3-1-1 Cas d'un accessoire ISOL (neutre isolé de la terre):

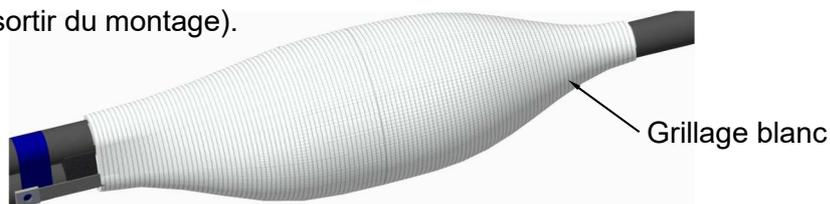
- Dans le cas d'un accessoire ISOL, **Rabattre la tresse de MALT sur le tricot métallique.**



3-2 Grillage de protection et étanchéités

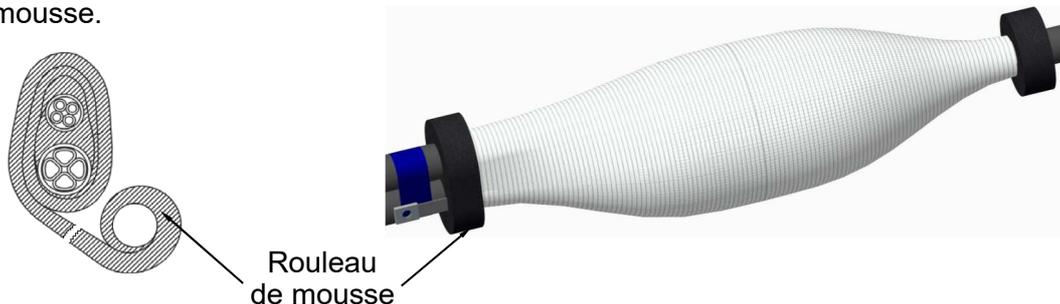
3-2.1: - Sur l'ensemble du montage, jusqu'à recouvrir les rubans alvéolaires, rubaner 2 couches de grillage plastique largeur 80 mm à 1/2 recouvrement posés tendu.

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



3-2.2: - Au ras du grillage blanc, à l'extérieur du montage, poser 2 tours de mousse; déchirer l'excédent.

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



3-2.3: - Fretter complètement les mousses avec du ruban d'étanchéité transparent posé tendu.



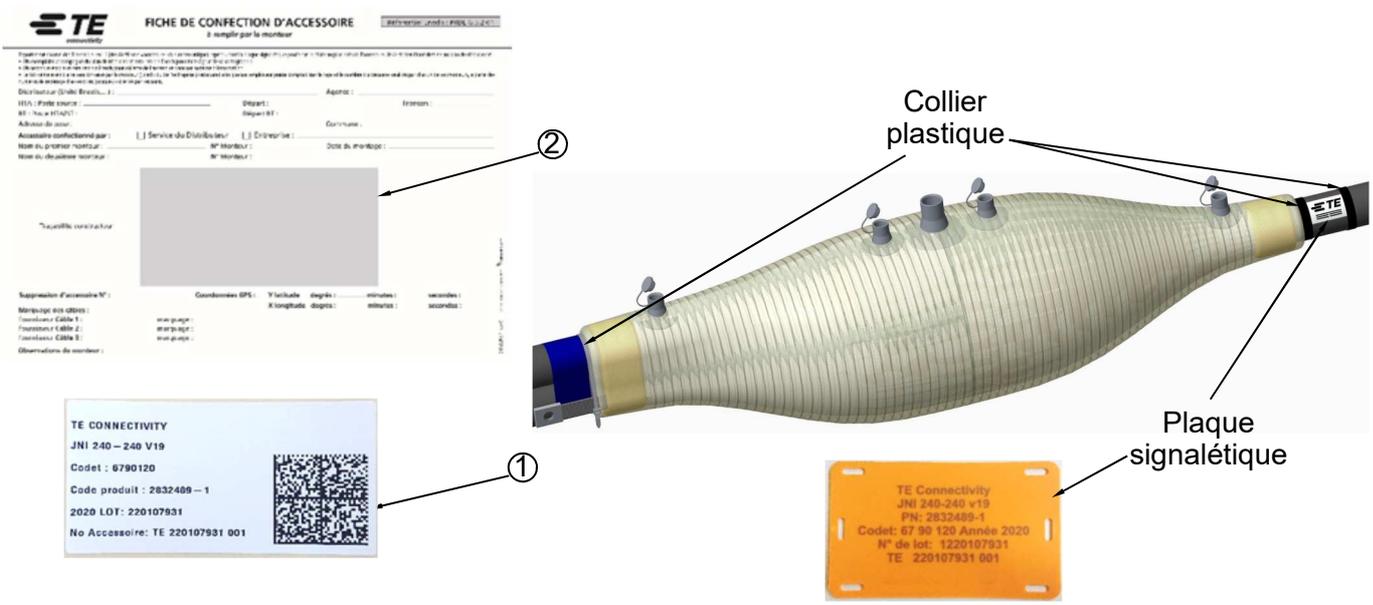
3-2.4: - Sur l'ensemble du montage, en débordant de 10mm sur chaque joint d'étanchéité, rubaner 2 couches de ruban d'étanchéité transparent à 1/2 recouvrement, en positionnant la valve d'injection au centre de la jonction, puis 2 valves d'évent aux extrémités au ras des joints d'étanchéité (voir schéma ci-dessous) et 2 valves d'évent aux 2 points les plus hauts de l'accessoire.

- Sur l'ensemble du montage, rubaner 1 couche de ruban armé à 1/2 recouvrement.



3-3 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.



3-4 Injection

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

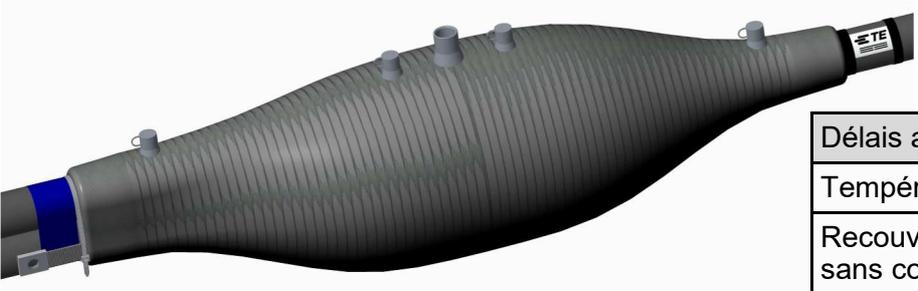
Précautions particulières pour les températures ambiantes de:

**-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.

NOTA: se conformer aux indications « **SYSTEME D'INJECTION MODE OPERATOIRE** » page 18/19



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

FIN DU MONTAGE DU NOEUD

4- PREPARATION DES CABLES POUR LA JONCTION

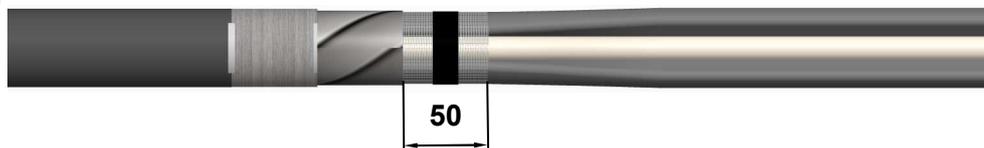
- 4.1: - Nettoyer le câble avec un chiffon propre et sec puis enlever la gaine extérieure sur **400mm**, ainsi que l'écran métallique et les bourrages éventuels.
- Repérer et marquer les limites d'abrasion.



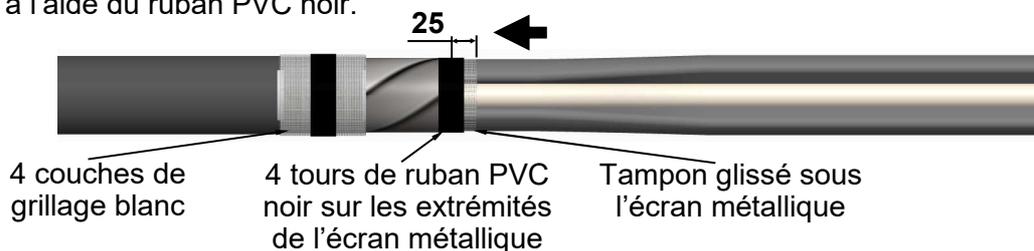
- 4.2: - Abraser la gaine extérieure sur **50mm** environ.
- Retirer la gaine extérieure sur 50mm afin de faire apparaître l'écran métallique du câble.



- 4.3: - Réaliser 1 tampon de grillage blanc largeur 50mm (2 tours); le maintenir en place à l'aide du ruban PVC noir.



- 4.4: - Glisser le tampon de 25mm sous l'écran de câble (le tampon doit être couvert à moitié par l'écran métallique du câble).
- Fretter 4 tours de ruban PVC noir sur les extrémités de l'écran métallique.
- Sur la zone abrasée, rubaner 4 couches de grillage plastique blanc largeur 50mm; maintenir en place à l'aide du ruban PVC noir.

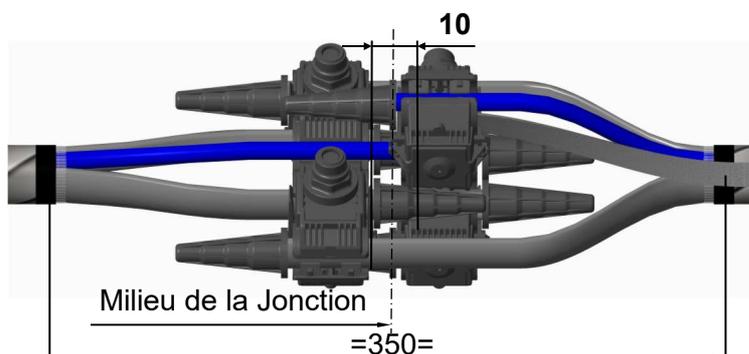


- 4.5: - Ecarter les phases avec précautions, les former, puis ôter le produit d'étanchéité.
- Isoler le conducteur de neutre sur toute la longueur avec des morceaux de ruban PVC bleu posés ajustés sans aucun pli.



5 – CONNEXION DE LA JONCTION

Nota: pour réaliser les connexions, il n'est nécessaire d'enlever ni l'isolant des phases, ni la gaine plomb du neutre, ni l'isolation de ce dernier en ruban PVC bleu. Les connecteurs sont livrés prêts à l'emploi.



**DISPOSER LES CONNECTEURS
COMME INDIQUE**

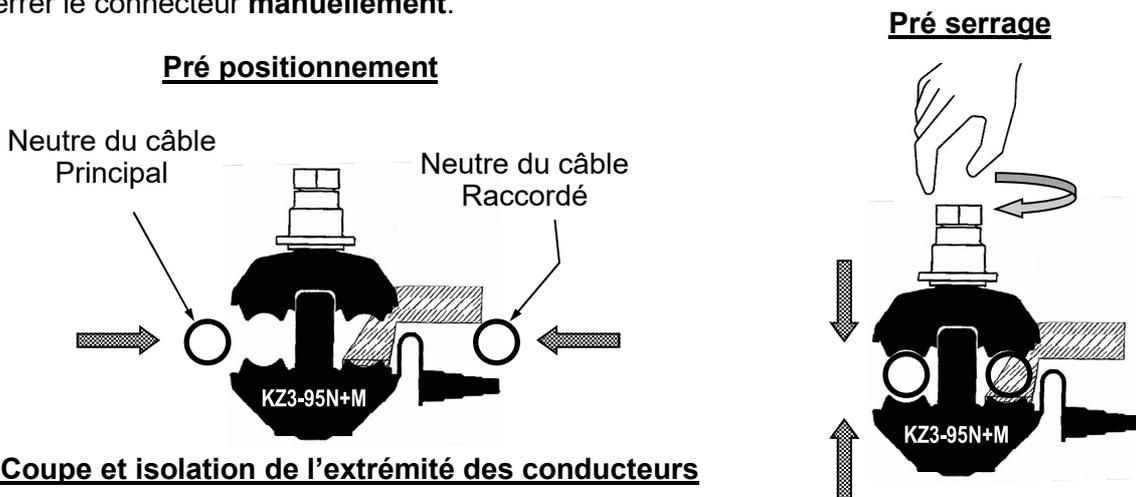
NOTA:

Commencer impérativement la connexion par le neutre
 Les connecteurs doivent être centrés au centre du montage pour réaliser un accessoire compact.
 Eviter les rayons de courbure trop serrés des conducteurs.
 Aucune partie métallique apparente des connecteurs n'est au potentiel.
Vérifier la cote de 350mm avant le serrage définitif des connecteurs, réajuster au besoin.

5-1 Positionnement et connexion des neutres + MALT

5-1-1 Positionnement du connecteur neutre + MALT

Rapprocher les neutres en les préformant.
 Pré positionner le connecteur KZ 3-95 N+M sur les neutres comme indiqué sur le schéma, en positionnant le connecteur de façon à ce que la tresse soit dirigée vers la coupe de la gaine la plus proche.
 Pré serrer le connecteur **manuellement**.

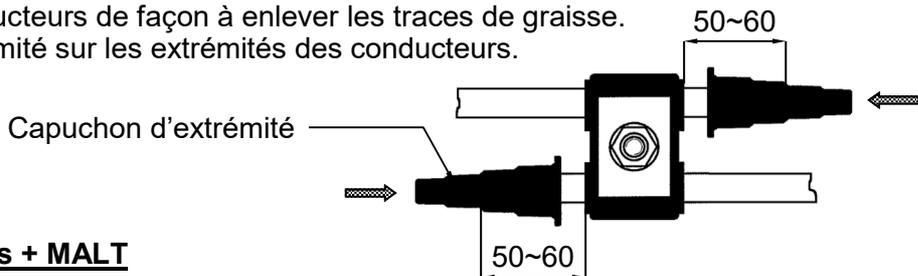


5-1-2 Coupe et isolation de l'extrémité des conducteurs

Couper les extrémités des conducteurs de neutre dépassant du connecteur KZ 3-95N+M, à **50~60mm** du bord.

ATTENTION
 Utiliser un outil de coupe ne provoquant pas de copeaux.

Nettoyer l'extrémité des conducteurs de façon à enlever les traces de graisse.
 Enfoncer le capuchon d'extrémité sur les extrémités des conducteurs.

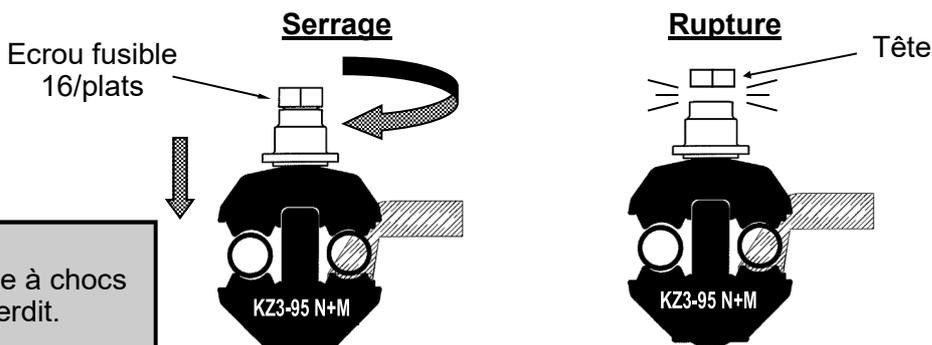


5-1-3 Connexion des neutres + MALT

S'assurer que le connecteur KZ 3-95 N+M soit correctement positionné sur les conducteurs de neutre.
 Serrer l'écrou fusible jusqu'à rupture de la tête avec une douille 6 pans isolée, sans rallonge, de 16mm/plats. (Pour indication, couple de rupture ~18Nm)
 Exercer le couple de serrage dans l'axe de la vis.

Le sur-serrage après rupture de la tête fusible est interdit.

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

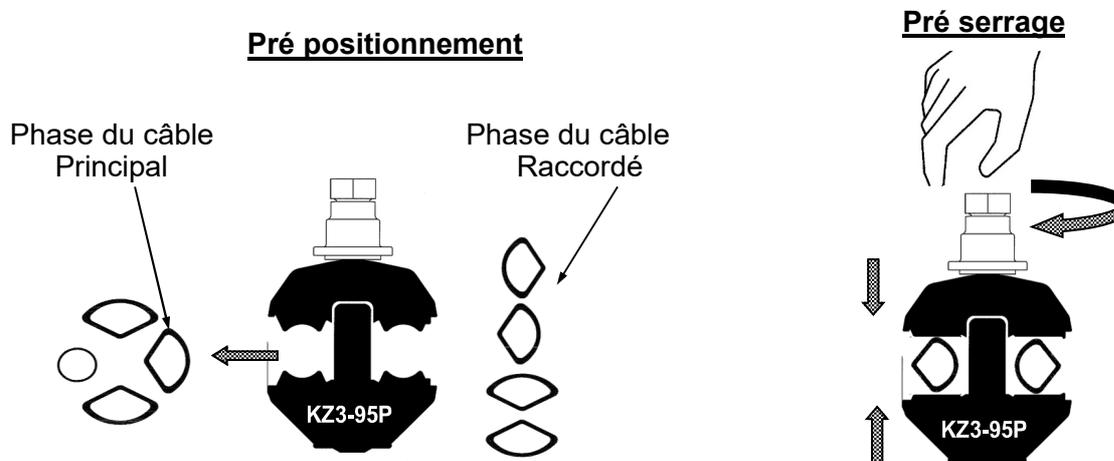


5-2 Positionnement et connexion des connecteurs phase KZ 3-95P

Rapprocher les câbles en les préformant et mettre en phase.

En commençant par le raccord phase 2 en vis-à-vis du connecteur de neutre, pré positionner le connecteur KZ 3-95P sur le conducteur principal comme indiqué sur le schéma.

Introduire le câble raccordé dans le connecteur puis pré serrer le connecteur KZ 3-95P **manuellement**.



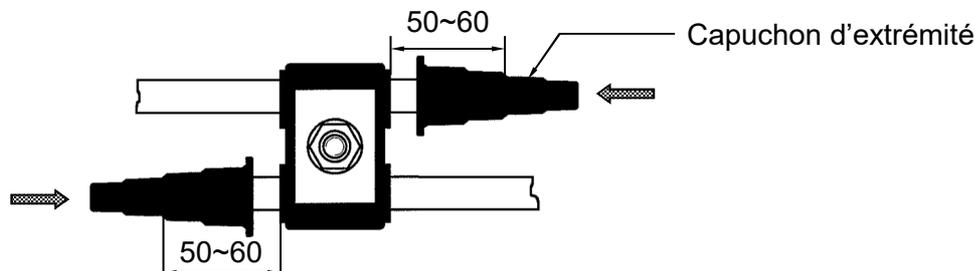
Coupe et isolation de l'extrémité des conducteurs

Couper les extrémités des conducteurs de phase dépassant du connecteur KZ 3-95P à **50~60mm** du bord.

ATTENTION

Utiliser un outil de coupe ne provoquant pas de copeaux.

Nettoyer les extrémités des conducteurs de façon à enlever les traces de graisse. Enfoncer les capuchons d'extrémités sur les extrémités des conducteurs.



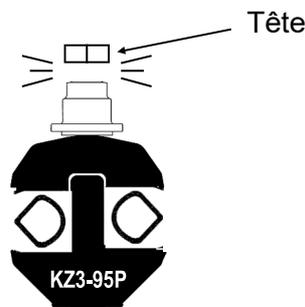
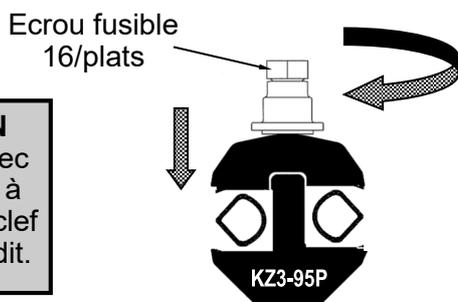
S'assurer que le connecteur KZ 3-95P soit correctement positionné sur le conducteur de phase.

Serrer l'écrou fusible jusqu'à rupture de la tête avec une douille 6 pans isolée, sans rallonge, de 16 mm/plats. (Pour indication, couple de rupture ~18Nm)

Exercer le couple de serrage dans l'axe de la vis.

Serrage

Rupture



ATTENTION

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

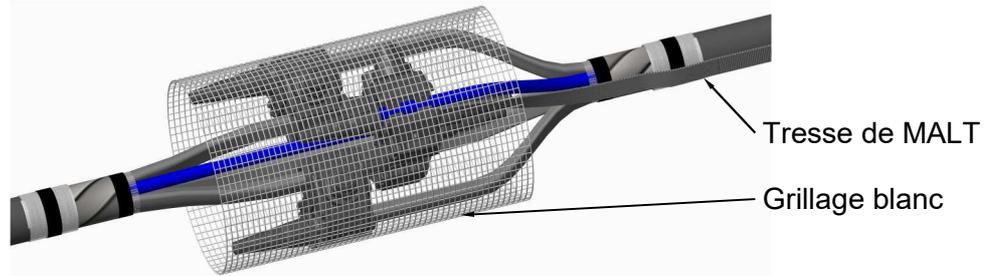
Le sur-serrage après rupture des têtes fusibles est interdit.

Opérer de la même manière pour les deux autres connecteurs KZ 3-95P sur les deux autres phases en les positionnant 2 à 2 en opposition soit: phases 1 et 3 de l'autre côté de l'axe de la jonction, comme indiqué.

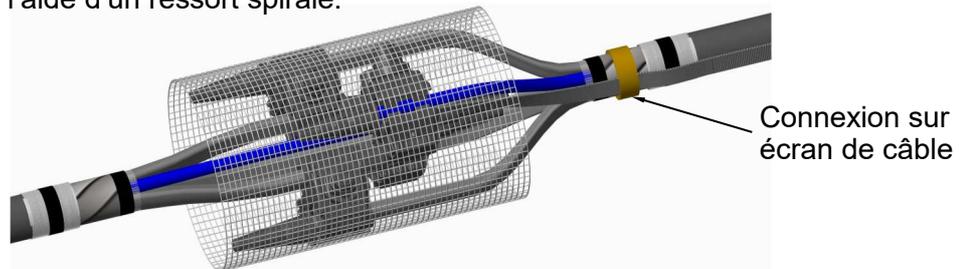
6 – ETANCHEITE DE LA JONCTION

6-1 Protection mécanique et reconstitution de la protection des tiers

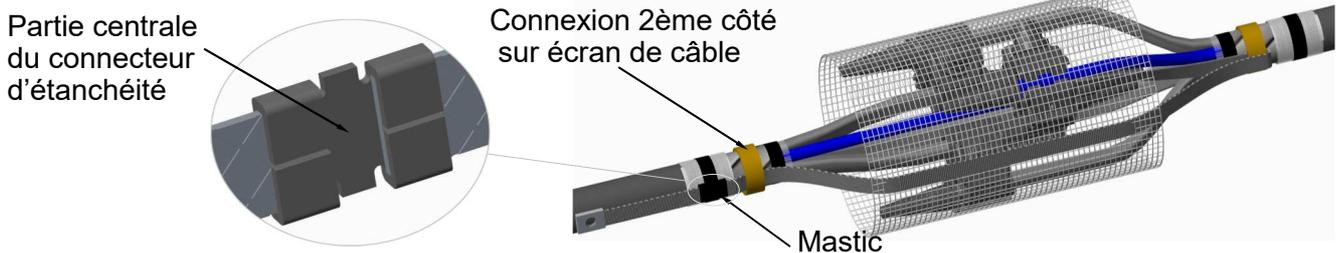
- 6-1.1:
- Retirer le sachet entourant la tresse puis positionner la tresse de MALT sur un côté de la jonction.
 - Rapprocher les câbles et les connecteurs pour réaliser un accessoire compact.
 - Rubaner en totalité 1 rouleau de grillage plastique largeur 80 mm tendu à 1/2 recouvrement sur la connectique en débordant de 20 mm de chaque côté de la connectique (capuchons d'extrémités compris).
 - Maintenir en place l'extrémité du grillage plastique en la glissant entre deux tours de grillage.



- 6-1.2:
- Prendre la tresse de MALT puis la poser en contact sur l'écran du premier côté.
 - Maintenir en place à l'aide d'un ressort spiralé.



- 6-1.3:
- 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 de la tresse de MALT avec du mastic.



- 6-1.4:
- Rubaner **1 couche** de tricot métallique à 1/2 recouvrement en commençant et en finissant sur les ressorts.
- NOTA:** Il est recommandé de pincer entre 2 épaisseurs de ressort spiralé les extrémités des rouleaux de tricot métallique afin de favoriser l'interconnexion des écrans.



6-1-1 Cas d'un accessoire ISOL (neutre isolé de la terre):

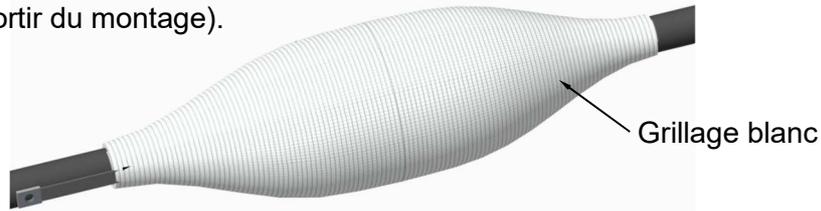
- Dans le cas d'un accessoire ISOL, **Rabattre la tresse de MALT sur le tricot métallique.**



6-2 Grillage de protection et étanchéités

6-2.1: - Sur l'ensemble du montage, jusqu'à recouvrir les rubans alvéolaires, 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 blanc (il ne doit pas sortir du montage).



6-2.2: - Au ras du grillage blanc, à l'extérieur du montage, poser 2 tours de mousse; déchirer l'excédent.

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

- Fretter complètement les mousses avec du ruban d'étanchéité transparent posé tendu.

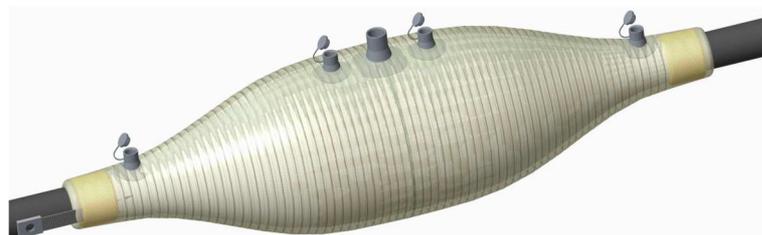


6-2.3: - Fretter complètement les mousses avec du ruban d'étanchéité transparent posé tendu.



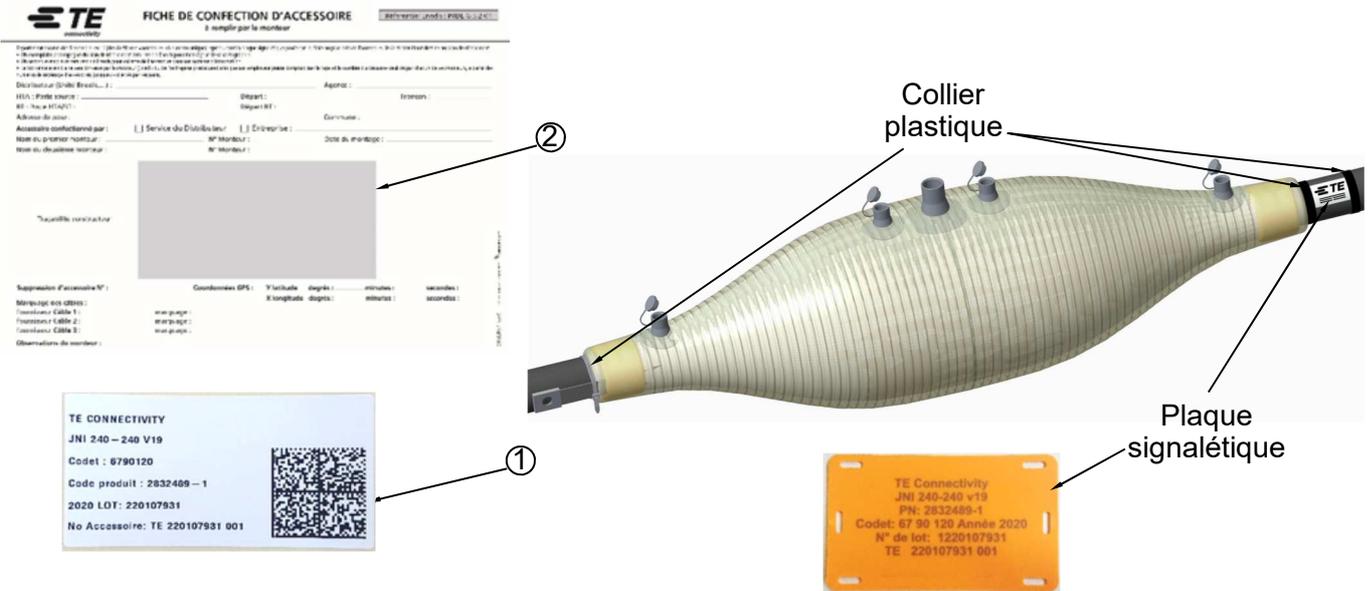
6-2.4: - Sur l'ensemble du montage, en débordant de 10mm sur chaque joint d'étanchéité, rubaner 2 couches de ruban d'étanchéité transparent à 1/2 recouvrement, en positionnant la valve d'injection au centre de la jonction, puis 2 valves d'évent aux extrémités au ras des joints d'étanchéité (voir schéma ci-dessous) et 2 valves d'évent aux 2 points les plus hauts de l'accessoire.

- Sur l'ensemble du montage, rubaner 1 couche de ruban armé à 1/2 recouvrement.



6-3 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.



6-4 Injection

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

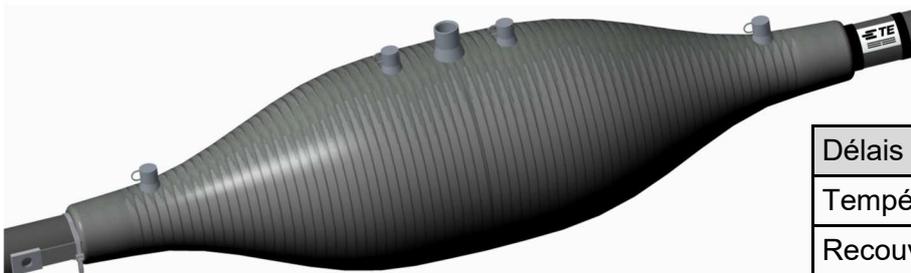
Précautions particulières pour les températures ambiantes de:

**-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.

NOTA: se conformer aux indications « **SYSTEME D'INJECTION MODE OPERATOIRE** » page 18/19

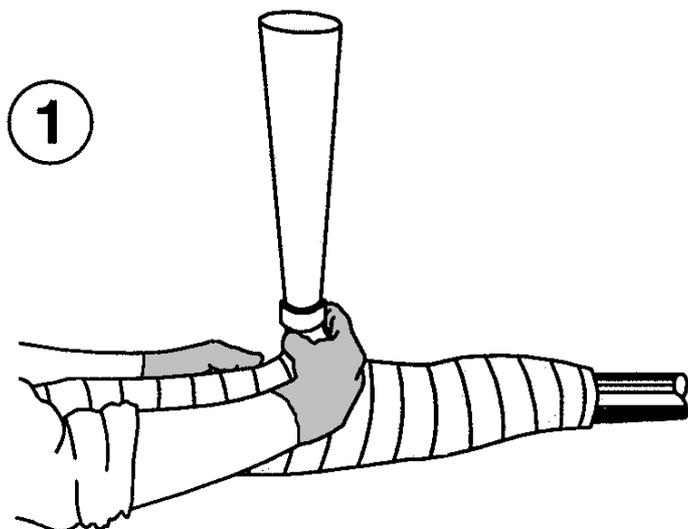


Délais après montage		
Température	< 10°C	> 10°C
Recouvrement sans compactage	3h	1h
Remblayage + compactage	24h	8h

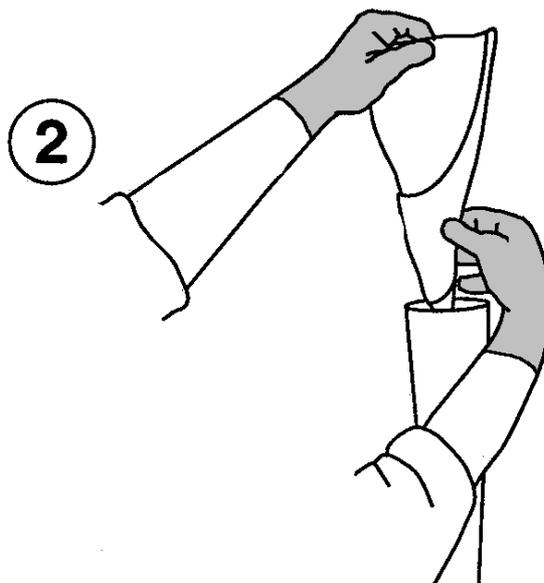
FIN DU MONTAGE DE LA JONCTION

SYSTEME D'INJECTION MODE OPERATOIRE

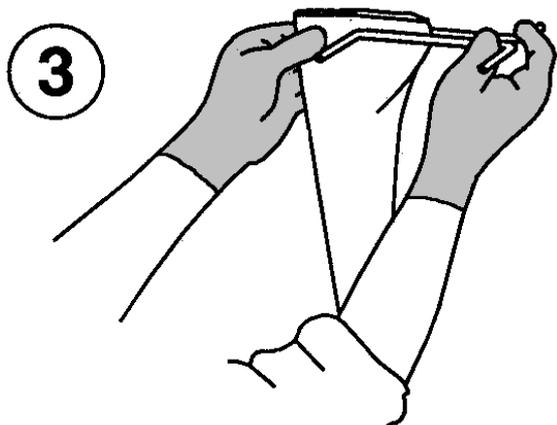
Ce conditionnement contient tout ce qu'il faut pour exécuter l'accessoire sans outillage particulier. Un système d'injection simple et jetable en forme de cornet est fourni, évitant l'usage des pompes mécaniques ou pneumatiques.



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

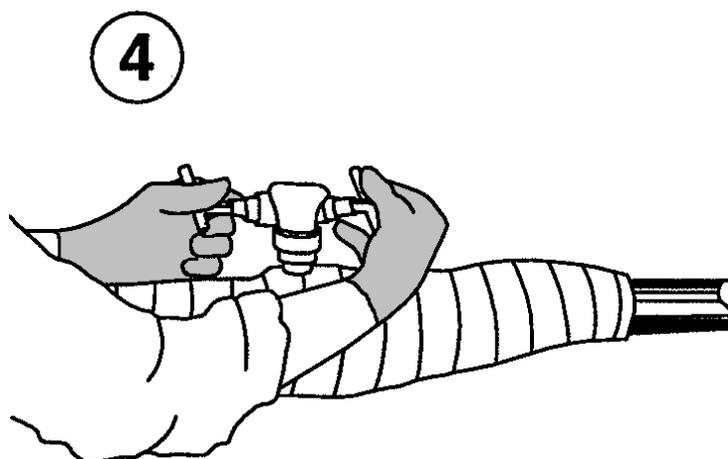


- 2 - Retirer le sachet de son emballage.
- Enlever la barrette et malaxer (voir indications contenues sur le sachet).
- Enfiler le sachet dans le cornet en le pliant suivant une diagonale, la pointe en bas.



- 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

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

