

CAPACITES  
50<sup>2</sup> A 150<sup>2</sup> ROND  
95<sup>2</sup> A 240<sup>2</sup> SECTORAL

RECOMMANDATIONS 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'adésage 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

CAPACITY  
50<sup>2</sup> TO 150<sup>2</sup> ROUND  
95<sup>2</sup> TO 240<sup>2</sup> SECTORAL

ADVICES 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.