

**K509****EJPT 150-70/70-54,6****67.22.680**

**TROUSSE DE 4 MANCHONS  
(3 PHASES 150<sup>2</sup>-70<sup>2</sup> + 1 NEUTRE 70<sup>2</sup>-54,6<sup>2</sup>)  
PREISOLES POUR CABLES DE RESEAU AERIEN  
B.T EN CONDUCTEURS ISOLES TORSADES**

**RECOMMANDATIONS POUR LA MISE EN OEUVRE**

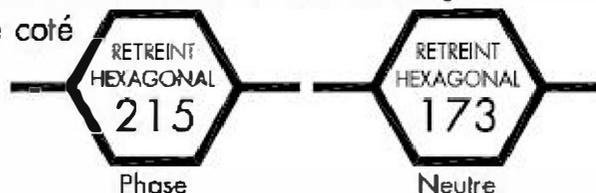
**PREPARATION DU CONDUCTEUR A RACCORDER :**

- 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.  
Ne pas essuyer le conducteur ainsi nettoyé.
- Introduire le conducteur à fond dans l'alésage du manchon.

**Note :** Dans le cas d'utilisation de gaine enfilaible à froid (GEF) pour la réisolation du conducteur neutre, s'assurer qu'elle pénètre d'au moins 5mm à l'intérieur du manchon pour garantir son étanchéité.

**RETREINTS :**

- Utiliser une presse adaptée dotée de la matrice hexagonale préconisée.
- Réaliser les rétreints dans la zone marquée à cet effet en suivant l'ordre des numéros.
- 2 rétreints de 18 mm ou 4 rétreints de 9 mm de largeur d'empreinte de chaque coté du manchon pour les phases.
- 3 rétreints de 18 mm ou 6 rétreints de 6 mm de largeur d'empreinte de chaque coté du manchon pour le neutre.



20.02

**SET OF 4 PREINSULATED SLEEVES  
(3 PHASES 150<sup>2</sup>-70<sup>2</sup> + 1 NEUTRAL 70<sup>2</sup>-54,6<sup>2</sup>)  
FOR LOW VOLTAGE AERIAL  
PREINSULATED BUNDLED CONDUCTORS**

**ADVICES FOR IMPLEMENTATION**

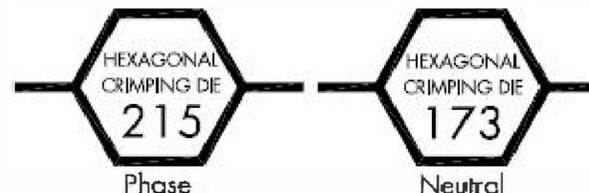
**PREPARATION OF THE CONDUCTOR TO CONNECT :**

- 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. Do not dry the conductor cleaned this way.
- Insert the conductor fully in the sleeve bore.

**Note :** In the case of using a cold shrinkable sheath for the re-insulation of the neutral conductor, make sure it penetrates at least 5mm inside the sleeve to ensure the sealing.

**CRIMPING :**

- Use a press fitted with the advised hexagonal crimping die.
- Crimp in the indicated area in the order of the numbers.
- 2 crimps of 18 mm or 4 crimps of 9 mm width on each side of the sleeve for phases.
- 3 crimps of 18 mm or 6 crimps of 6 mm width on each side of the neutral sleeve.

**MICHAUD**