

01 160 FR



Accessoire	JNI 240-240 v19 Codet : 67 90 120 Code Michaud : BE122	JNI 240-150 v19 Codet : 67 90 121 Code Michaud : BE121	JNI 95-95 v19 Codet : 67 90 122 Code Michaud : BE120
Spécification	Enedis 68-S-12		
Tension	Uo/U (Um) : 0,6/1 (1,2) KV		
Type de câble	HN 33-S-33, NF C33-210, H-M24-2007-03199+AD, Enedis 33-S-210		
Section du câble principal	95 à 240 mm ²	95 à 240 mm ²	50 à 95 mm ²
Section du câble raccordé	95 à 240 mm ²	50 à 150 mm ²	50 à 95 mm ²
Champs de travail (Champs d'accès aux conducteurs)	600 mm	500 mm	500 mm
Encombrement total	940 mm	840 mm	840 mm
Longueur de câbles libres	1240 mm	1140 mm	1140 mm









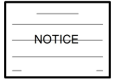
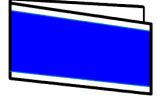





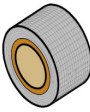
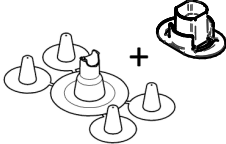

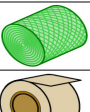




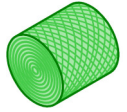




Important : Il est indispensable de lire attentivement cette notice de montage avant la préparation des câbles et le montage de l'accessoire. Cette notice ne concerne que les principales étapes de la réalisation de l'accessoire sur les conducteurs. Elle ne peut, en aucun cas, être considérée comme un ordre de succession de phases de montage pour les travaux sous tension qui doivent être réalisés conformément aux C.E.T. BT et aux instructions UTE C 18-510 sous la responsabilité du donneur d'ordre.

Conditions de travail :

- De +5 à +40°C : Le montage peut s'effectuer sans précaution particulière.
- De -10 à +5°C : Il est nécessaire de réchauffer le conditionnement, et particulièrement la résine, pour l'utiliser à une température supérieure à 5°C.
- De +40°C à +50°C : Veillez à préparer le mélange de la résine lorsque l'ouvrage est prêt à recevoir immédiatement le mélange. Abrisser le conditionnement de la résine du soleil.
- Montage sur des câbles et conducteurs sans trace d'humidité. En cas de pluie, protéger le chantier.
- L'utilisation d'une clé plate, d'une douille 12 pans ou d'une visseuse à choc pour le serrage des raccords est interdit.
- 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.

Attention : Cet accessoire doit être installé par du personnel compétent et familier tant avec l'équipement électrique qu'avec les règles de consignation ainsi que la réglementation. Les composants de ce conditionnement doivent être inventoriés avant leur mise en œuvre et celle-ci doit être effectuée en accord avec la présente notice de montage et avec un outillage adapté. Cette notice ne peut en aucun cas se substituer à tout stage, formation ou expérience relevant des consignes de sécurité.

LISTE DES COMPOSANTS

	Désignation	Représentation	Quantité		Désignation	Représentation	Quantité		Désignation	Représentation	Quantité			
Kit connectique commun	Bande abrasive		1x0,4m	Kit connectique	Connecteur neutre		1	Kit traçabilité	Ensemble signalétique		1			
	Surgant		2		Connecteur phase		3		Fiche de confection d'accessoire et stickers		1			
	Profil mousse		2		Capuchon neutre		2		Notice de montage		1			
	Bande adhésive bleue		2x0,6m		Capuchon phase		6	↓ Kit spécifique à chaque accessoire ↓						
	Ruban adhésif noir		2x10m	Kit quincaillerie commun	Ruban adhésif d'étanchéité		3x10m	Kit quincaillerie spécifique	Désignation		Quantité			
	Sac poubelle		1		Collier inoxydable		1		Tricot métallique 4,5m épais			JNI 240-240	JNI 240-150	JNI 95-95
	Embout de remplissage, valves d'évent et bouchon		1		Ruban de mousse		4		Tricot métallique 6,5m épais			2	1	
Kit MALT réseau	Ressort spiralé F5		3		Mastic d'étanchéité		1x0,25m 1x0,75m		Ruban alvéolaire			2	1	
	Système MALT réseau		1		Ruban alvéolaire		4		Ruban adhésif d'étanchéité			2x10m		
					Ruban de maintien		2		Ruban de mousse			2	2	2
									Résine	Désignation		Quantité		
							Bi-poche résine 0,75L				JNI 240-240	JNI 240-150	JNI 95-95	
							Bi-poche résine 2,75L				2	1		
								Bi-poche résine 3,25L		2				

1. Préparation des câbles

- 1** Nettoyer la gaine extérieure des câbles avec un chiffon propre et sec.
Repérer les limites du champ de travail A et B en fonction du type d'accessoire.

	JNI 240-240	JNI 240-150	JNI 95-95
AB	600 mm	500 mm	

- 2** Abraser correctement la gaine extérieure des câbles sur la totalité des 170 mm, puis marquer à nouveau les repères A et B.

S'assurer d'avoir 150 mm minimum de câble libre de part et d'autre des zones abrasées.



Réaliser toutes les coupes des gaines :

- Transversales en A et B
- Longitudinale entre A et B



Il est interdit de chauffer les câbles avec un chalumeau ou un dispositif non autorisé par le gestionnaire de réseau de distribution.

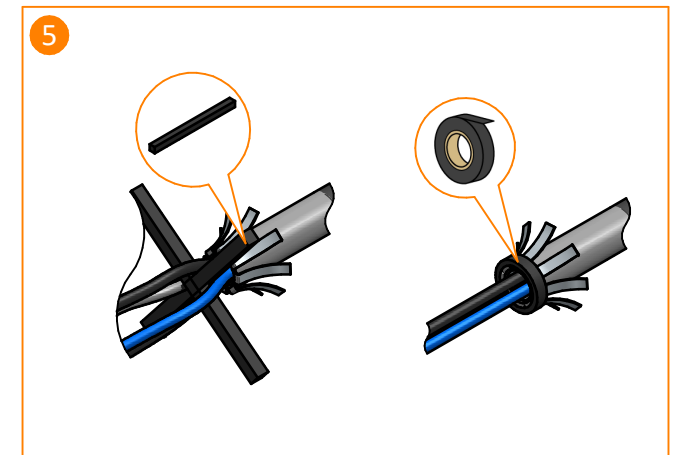
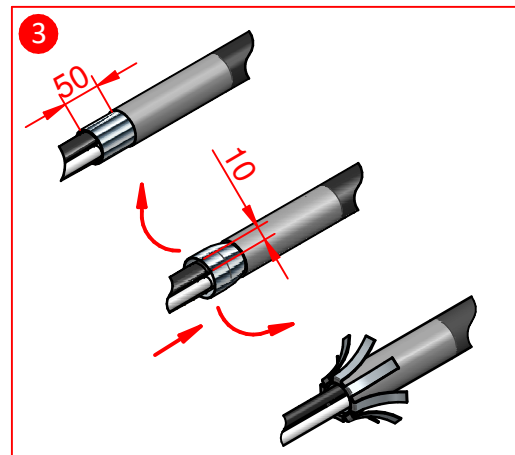
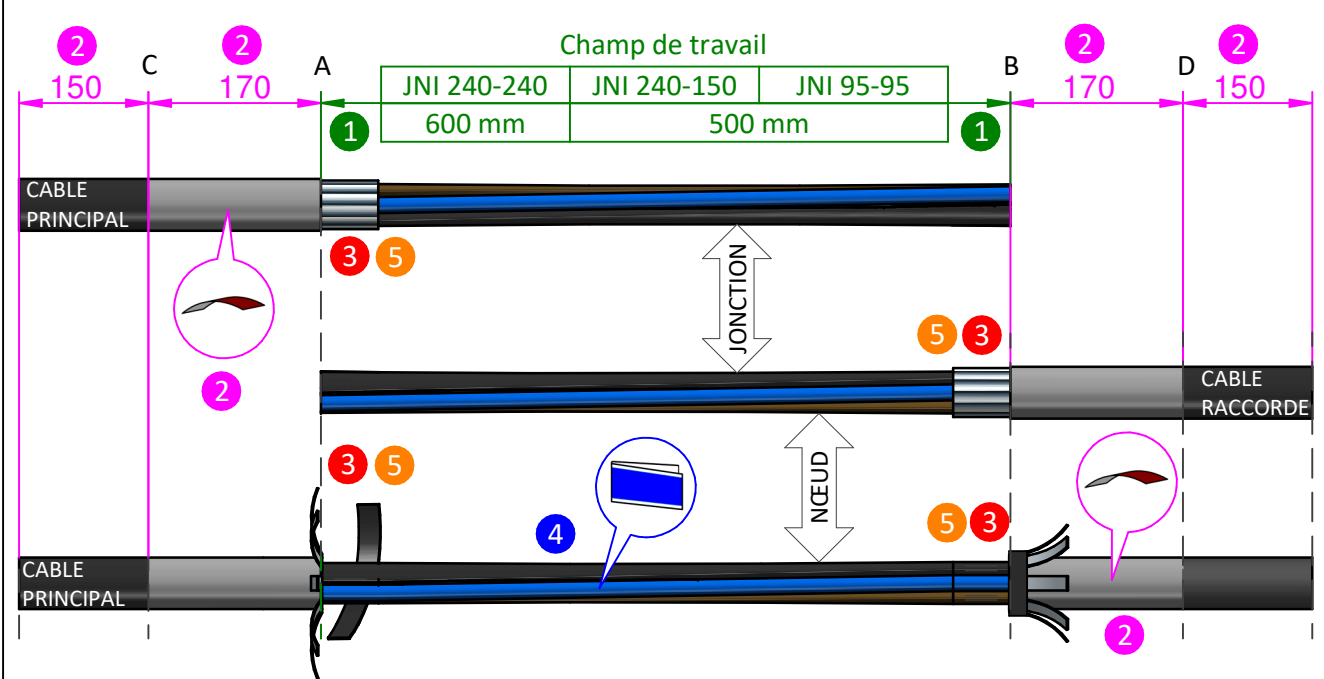
Retirer la gaine extérieure entre A et B.

- 3** Retirer l'écran métallique jusqu'à 50 mm de l'arrêt de gaine.

Réaliser des pétales sur l'écran métallique de largeur 10 mm maximum puis les plier à 90°.
Retirer les différents bourrages.

- 4** Isoler les conducteurs de neutre en réalisant **2 tours** avec la bande adhésive bleue, sans faire apparaître de plis.

- 5** Placer les rubans de mousse entre et autour des conducteurs, au plus proche de l'arrêt de la gaine.
Enrouler la mousse autour des conducteurs, puis les fretter avec **3 tours** de ruban adhésif noir.



2. Préparation des écrans

1 JONCTION :

Dérouler les tricots métalliques épais sur 1m environ. Fretter les rouleaux avec du ruban adhésif.

1 NŒUD :

Découper une bande de tricot métallique épais à la longueur Lg en fonction du type d'accessoire :

	JNI 240-240	JNI 240-150	JNI 95-95
Lg	600 mm	500 mm	400 mm

Dérouler les tricots métalliques épais sur 1 m environ. Fretter les rouleaux avec du ruban adhésif.

2 Maintenir les rouleaux avec du ruban adhésif noir sur les câbles à 100 mm du début des abrasions.

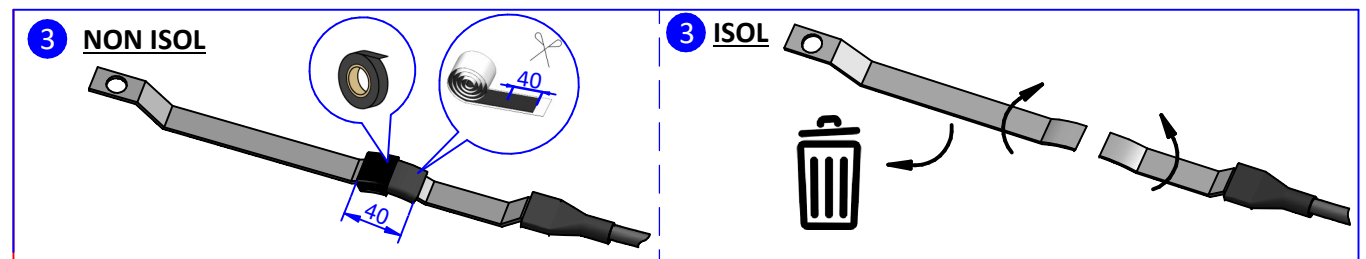
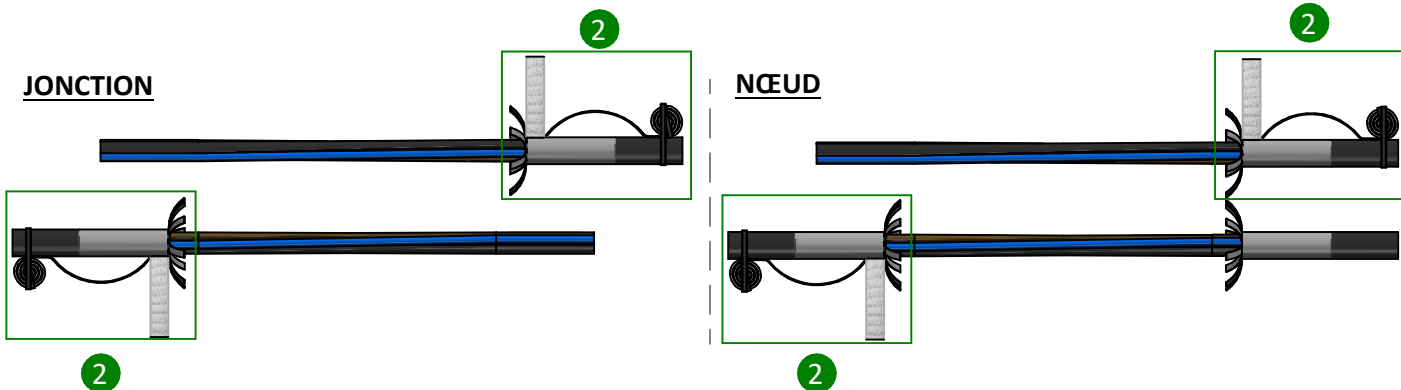
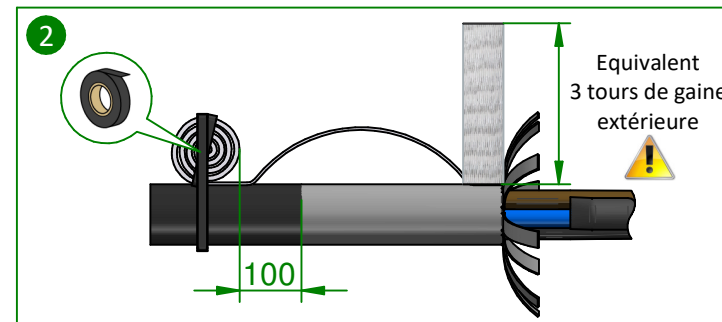
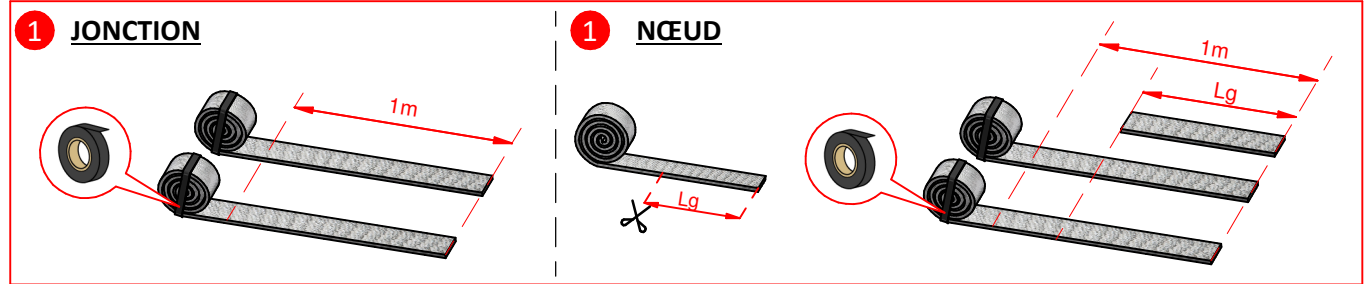
⚠ Assurez-vous d'avoir suffisamment de tricot métallique épais pour pouvoir réaliser **3 tours** de la gaine extérieure du câble au ras de l'arrêt de gaine.

3 NON ISOL :

Découper une bande de mastic d'étanchéité de 40 mm. Placer cette bande sur l'arrondi de la barre MALT. Fretter le mastic avec **3 tours** de ruban adhésif noir sur la moitié extérieure (côté perçage pour système de MALT).

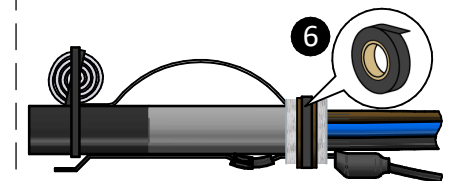
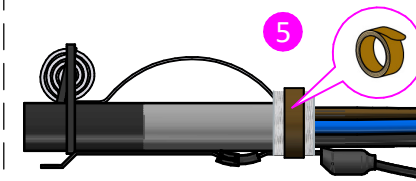
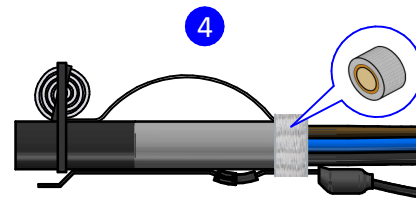
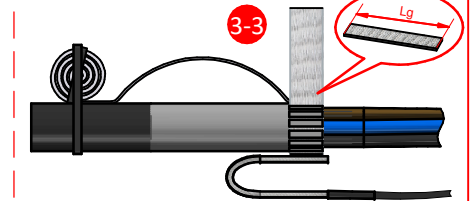
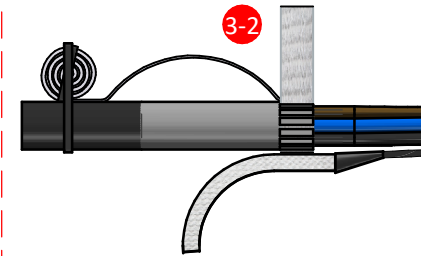
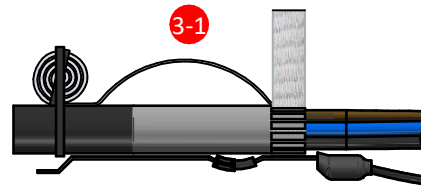
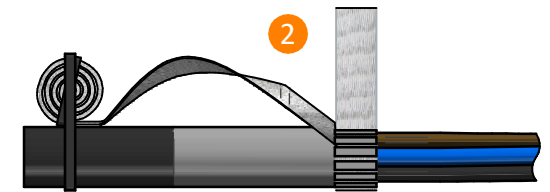
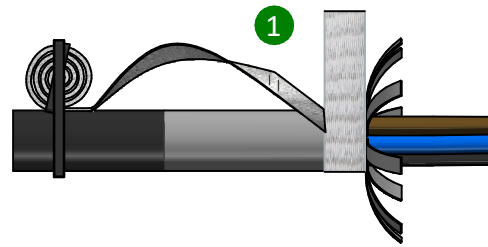
3 ISOL :

Casser la barre de MALT au point d'amorce de rupture.

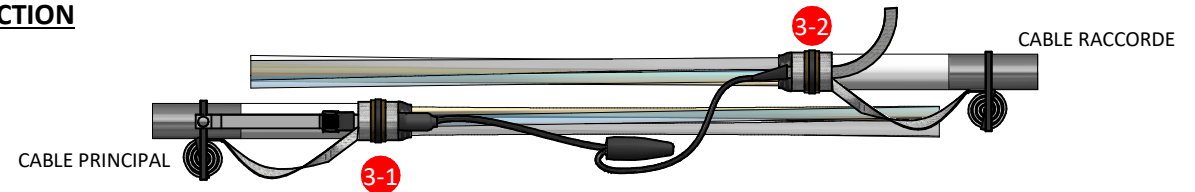


2. Préparation des écrans (suite)

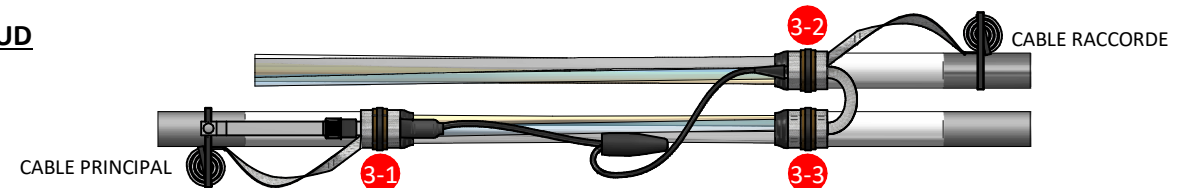
- 1 Réaliser 1 tour de tricot métallique épais autour de la gaine extérieure du câble.
- 2 Rabattre les pétales de l'écran métallique sur le tricot métallique épais.
- 3 Placer l'élément de liaison (tresse métallique épais ou barre MALT sur les pétales de l'écran métallique) :
 - 3-1 Pour JONCTION et NŒUD : barre de MALT côté câble principal.
 - 3-2 JONCTION et NŒUD : Tresse métallique (proximité sertissage) côté câble raccordé.
 - 3-3 NŒUD : Extrémité de la tresse métallique côté câble principal.
- 4 Enrouler le reste du tricot métallique épais sur l'élément de liaison (environ **2 tours**).
- 5 Maintenir le tricot métallique épais avec un ressort spiralé.
- 6 Fretter le ressort avec **3 tours** de ruban adhésif noir.



JONCTION



NŒUD



3. Mise en place des anneaux d'étanchéité à l'eau

Placer un tour de mastic d'étanchéité à 70 mm de l'arrêt de gaine.

1 Cas NON ISOL, côté barre MALT :

Débuter sous la barre de MALT **1-1**, puis terminer en la recouvrant totalement **1-2**.

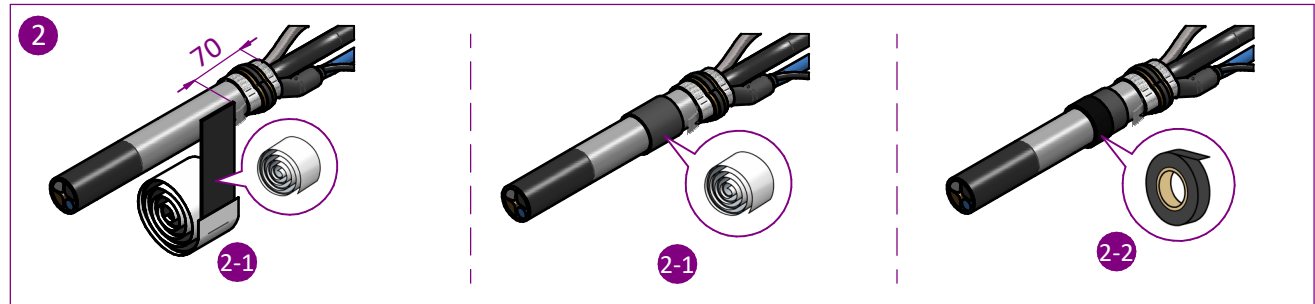
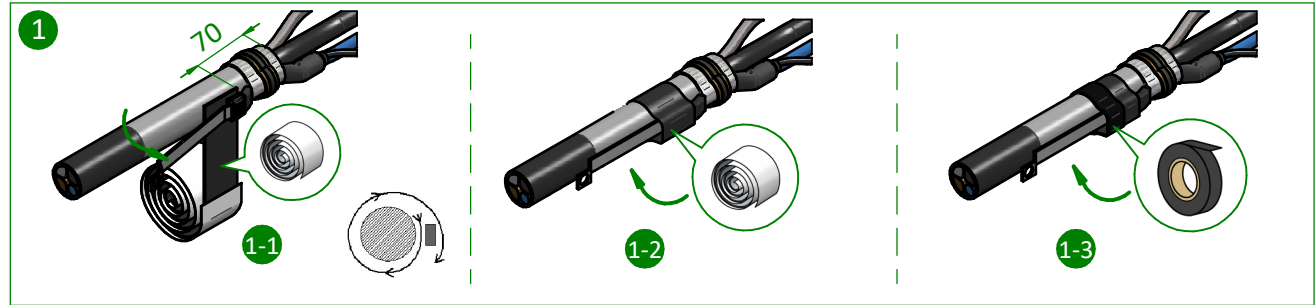
Appuyer fortement sur le mastic d'étanchéité pour le souder.

Fretter la moitié extérieure des mastics d'étanchéité avec **5 tours** de ruban adhésif noir tendu **1-3**.

2 Pour tous les autres cas :

Réaliser un unique tour **2-1**.

Fretter la moitié extérieure des mastics d'étanchéité avec **5 tours** de ruban adhésif noir tendu **2-2**.



	NON ISOL	ISOL
JONCTION		
NŒUD		

4. Mise en place des anneaux d'étanchéité à la résine

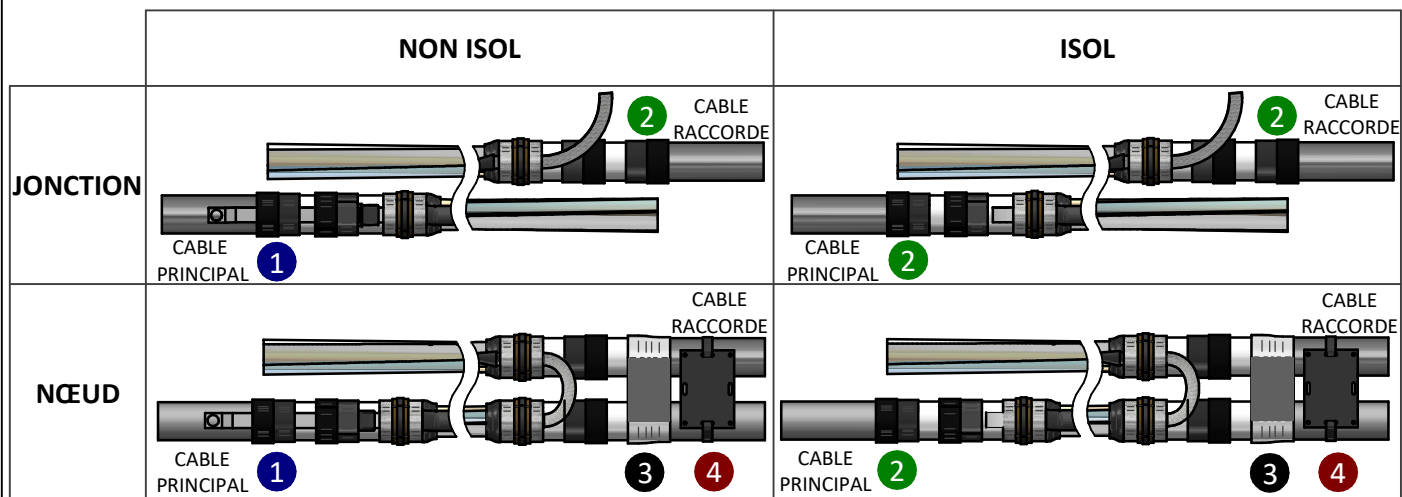
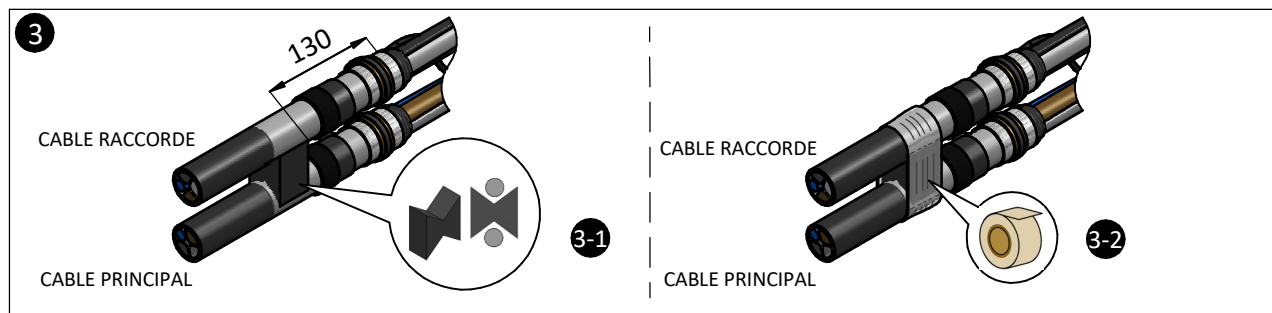
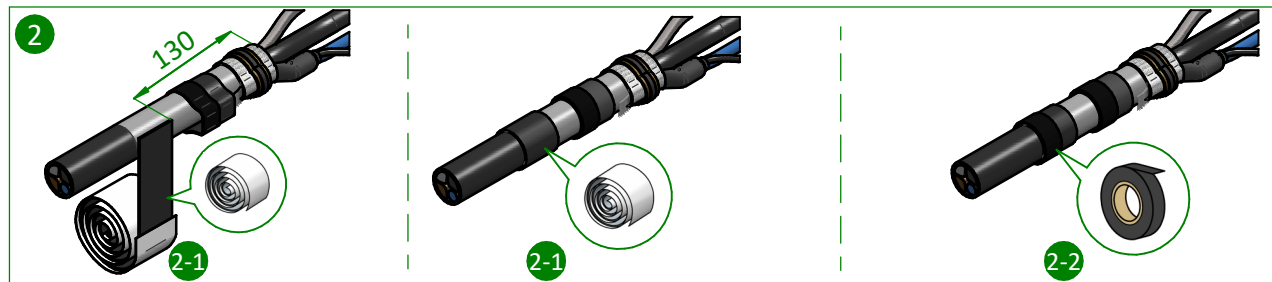
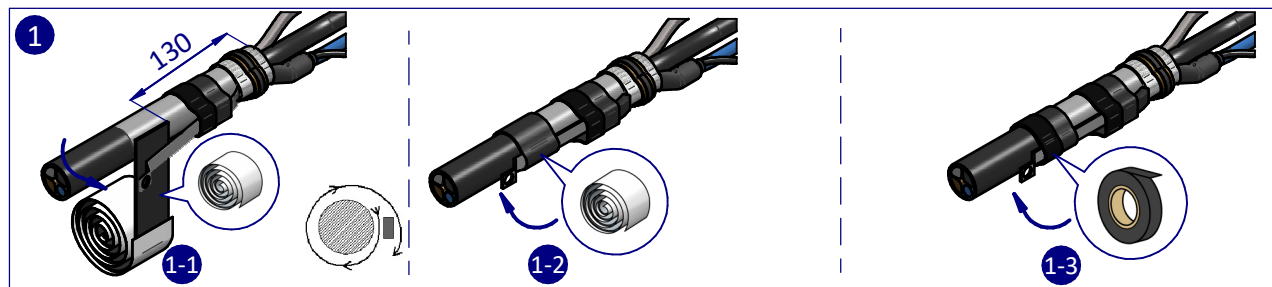
Placer l'élément d'étanchéité à 130 mm de l'arrêt de gaine.

1 Cas NON ISOL, côté barre de MALT :
Réaliser un tour de mastic d'étanchéité en débutant sous la barre de MALT **1-1**, puis terminer en la recouvrant totalement **1-2**.
Appuyer fortement sur le mastic d'étanchéité pour le souder.
Fretter la moitié extérieure des mastics d'étanchéité avec **5 tours** de ruban adhésif noir tendu **1-3**.

2 Cas JONCTION ou NŒUD ISOL, côté barre de MALT :
Réaliser **1 tour** de mastic d'étanchéité **2-1**.
Fretter la moitié extérieure des mastics d'étanchéité avec **5 tours** de ruban adhésif noir tendu **2-2**.

3 Cas d'un NŒUD côté raccordé :
Placer un profil mousse entre le câble principal et raccordé **3-1**.
Le fretter totalement avec **3 tours** de ruban adhésif d'étanchéité **3-2**.

4 Cas d'un NŒUD :
Placer le collier de serrage et la plaque signalétique pour assurer le maintien des câbles à proximité du joint mousse.



5. Mise en place de la connectique

① Epanouir les conducteurs du câble raccordé.

1 Mise en place du raccord de neutre :

1-1 Mettre en place le système de MALT dans le raccord de neutre.

1-2 Positionner le raccord de neutre à 10 mm du centre de l'accessoire sur le câble principal.

1-3 Mettre en forme le conducteur de neutre raccordé et le positionner dans le raccord. Pré-serrer le à la main. Couper l'extrémité des conducteurs à environ 70 mm du raccord et les protéger avec les capuchons de neutre.

2 Mise en place des trois raccords de phase :

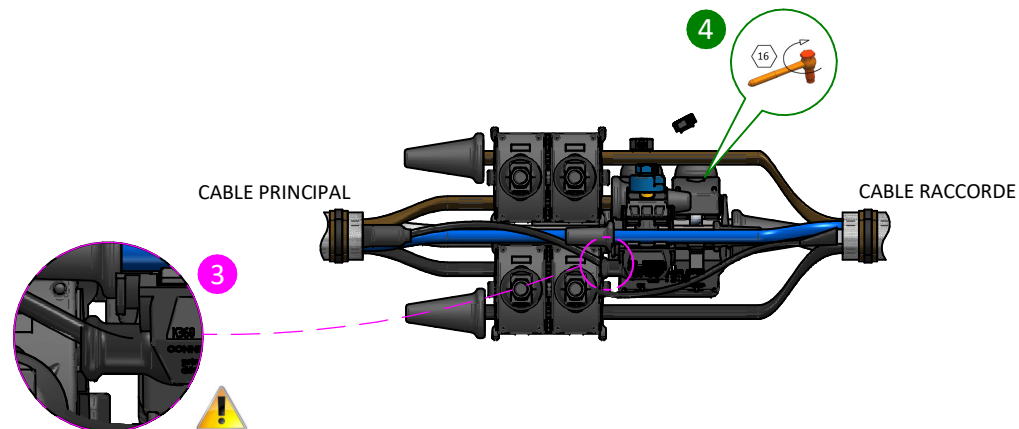
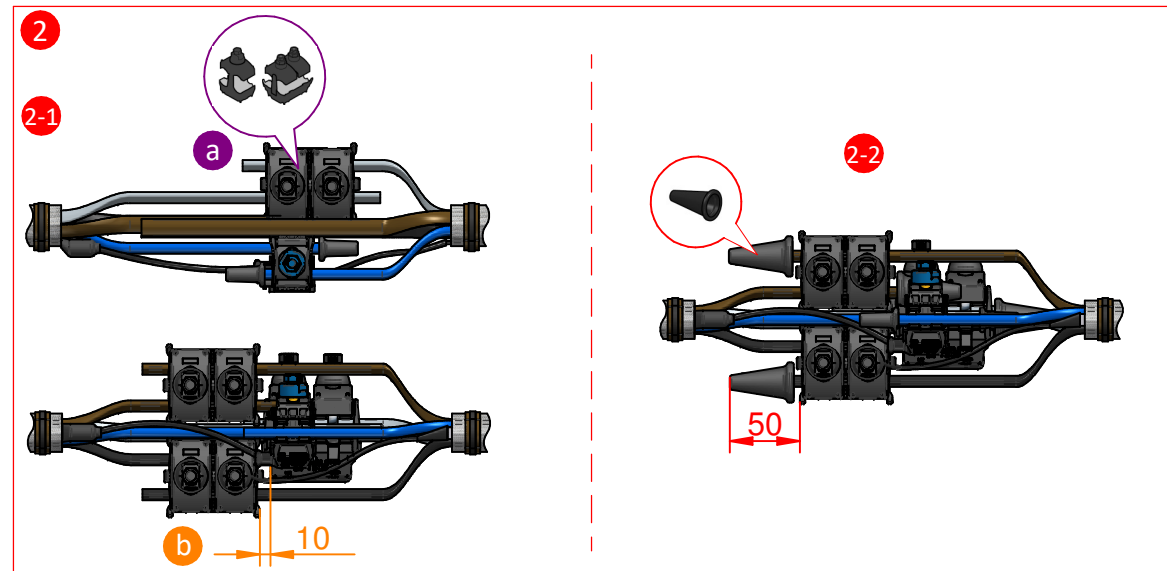
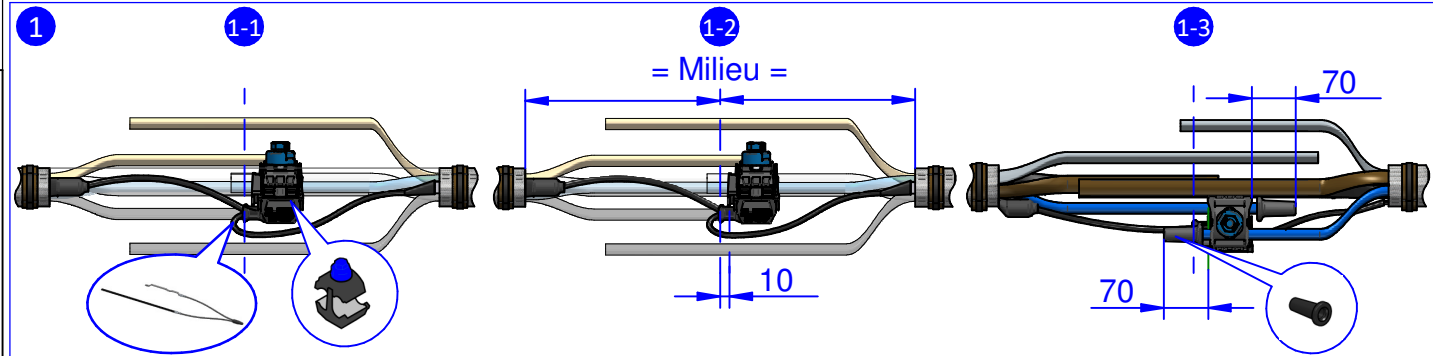
2-1 Phase 2 : Positionner un raccord en face du raccord de neutre **a**.
Phase 1 et 3 : Positionner les raccords à 10mm du raccord de neutre et de la phase 2 **b**.

2-2 Mettre en forme le conducteur raccordé correspondant et le positionner dans le raccord. Le pré-serrer à la main. Couper l'extrémité des conducteurs à 50 mm du raccord et les protéger avec les capuchons de phase.

3 **⚠ Assurez-vous d'avoir inséré le système de MALT puis serrer le raccord jusqu'à rupture de la tête fusible.**

4 Vérifier le bon positionnement des conducteurs dans chaque raccord puis serrer les vis jusqu'à rupture des têtes fusibles en débutant par le raccord de neutre. Si présence de deux vis, les serrer alternativement.

i Les schémas suivants seront représentés en version **JONCTION NON ISOL** uniquement.



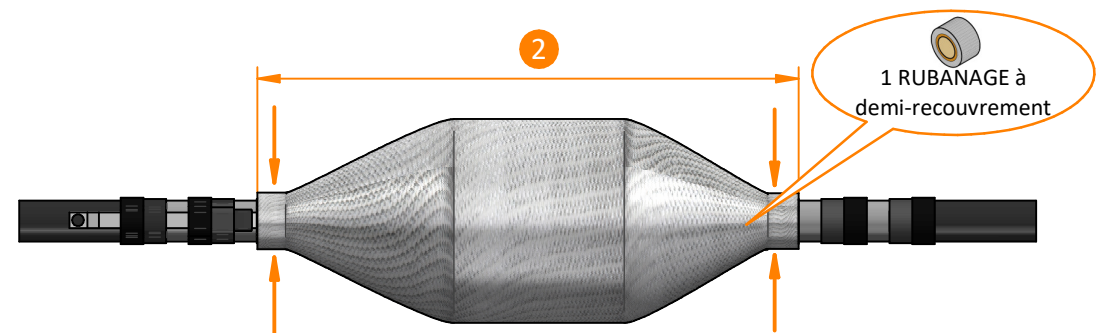
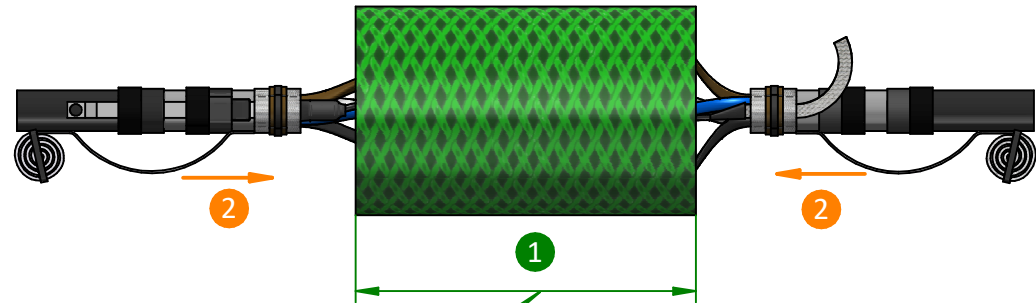
6. Mise en place de la protection des tiers

1 Réaliser **2 rubanages** à demi-recouvrement de ruban alvéolaire tendu* sur la zone des connecteurs et des capuchons.

- 2
- Réaliser **1 rubanage** à demi-recouvrement de tricot métallique épais tendu*.
 - Croiser les deux rouleaux au centre de l'accessoire.
 - Rabattre les excédents de tresse métallique dans le tricot métallique.
 - Serrer fortement le tricot métallique sur les écrans.

* La tension doit être suffisante pour que le tricot ou le ruban alvéolaire épouse les formes de l'accessoire.

i Les schémas suivants seront représentés en version **JONCTION NON ISOL** uniquement.



7. Rubanage et injection

1 Réaliser **2 rubanages** à demi-recouvrement de ruban alvéolaire tendu* en s'arrêtant côté intérieur du profil mousse (NCEUD) ou des mastics d'étanchéité extérieurs.

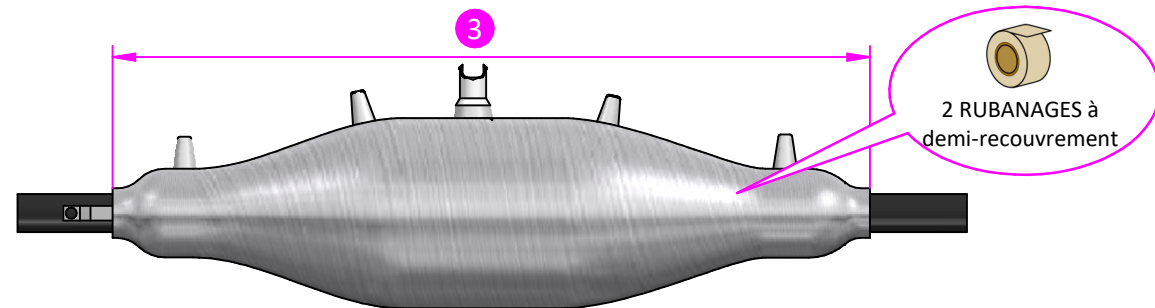
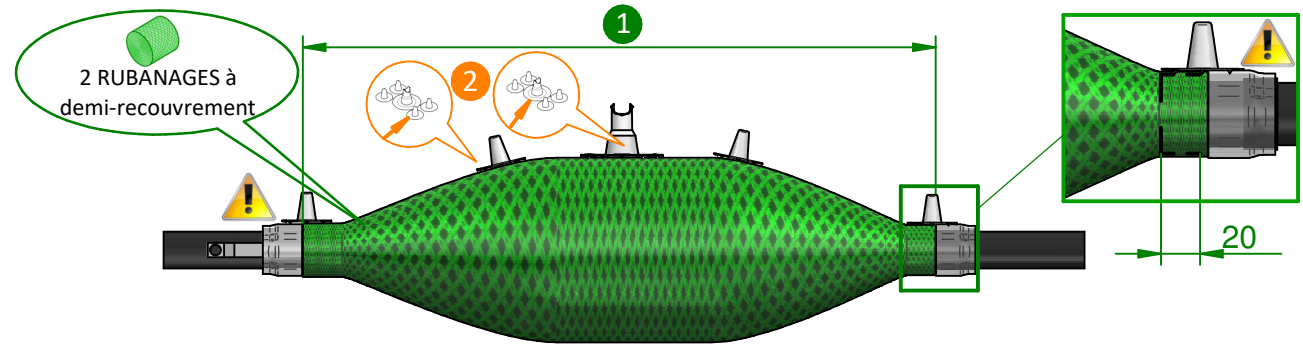
2 Détacher puis positionner sur le dessus de l'accessoire :

- L'embout de remplissage proche du centre sur la partie la plus élevée de l'accessoire.
- Deux valves d'évents sur les points hauts de l'accessoire.
- Deux valves d'évents aux deux extrémités de l'accessoire à cheval sur le joint mousse ou un mastic et le ruban alvéolaire.

3 Réaliser **2 rubanages**, posés tendus, à demi-recouvrement de ruban adhésif d'étanchéité en commençant par le centre de l'accessoire et en débordant légèrement sur les câbles.

* La tension doit être suffisante pour que le ruban alvéolaire épouse les formes de l'accessoire.

i Les schémas suivants seront représentés en version **JONCTION NON ISOL** uniquement.



7. Rubanage et injection (suite)

4 En version **NON ISOL** : Maintenir la barre de MALT avec le collier inoxydable**, puis frotter le avec 3 tours de ruban adhésif noir.

Raccorder le dispositif de MALT (non fourni) sur la barre MALT.

5 Réaliser un rubanage de ruban de maintien, peu tendu, sur l'accessoire complet.

6 Prendre note des recommandations inscrites sur les sachets de résine.

Débuter par le sachet de plus petit volume.

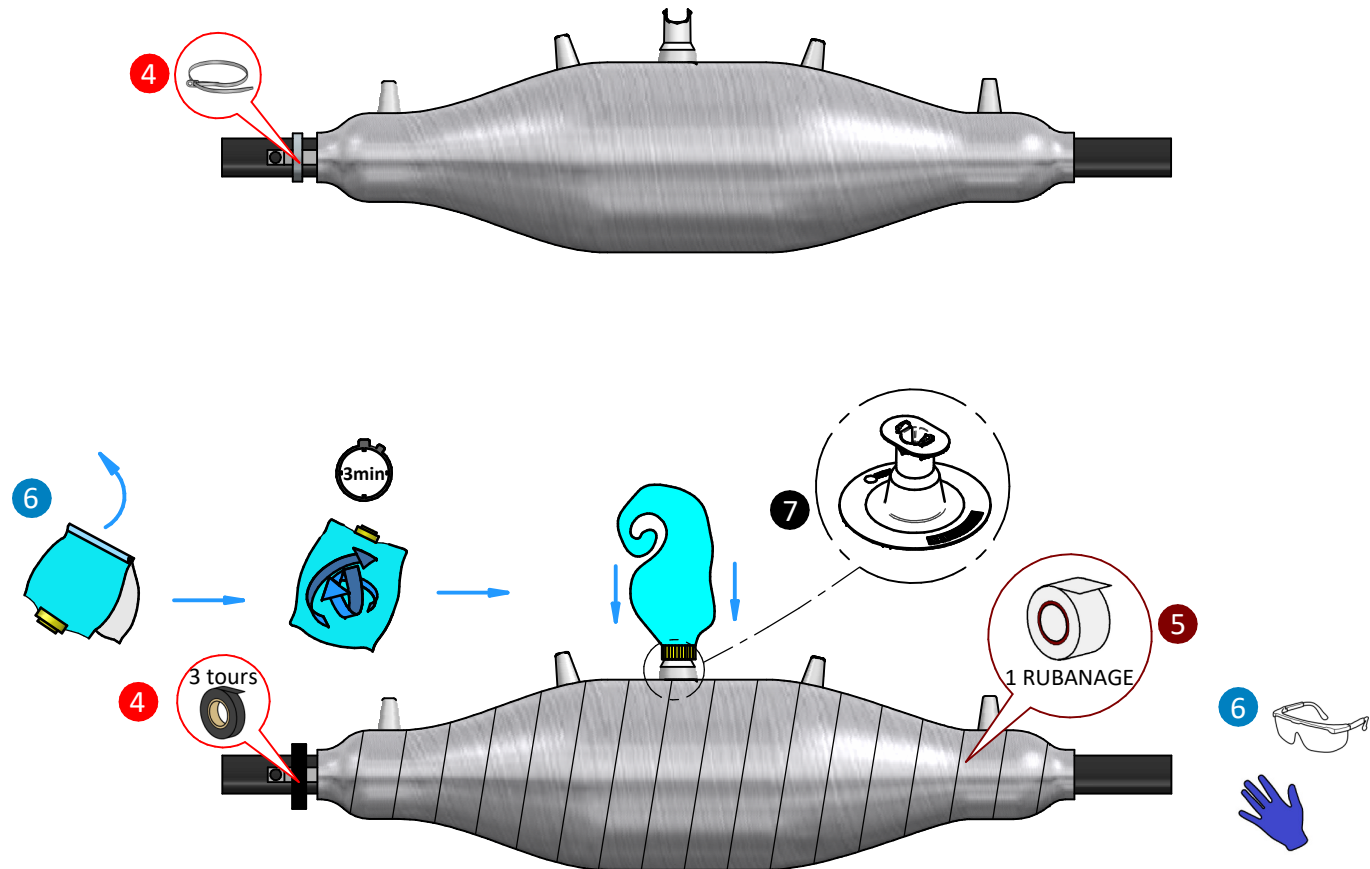
Mélanger puis injecter le (ou les) sachet(s) de résine jusqu'à ce que la résine ressorte par tous les événements.

Retirer la bi-poche une fois l'injection terminée.

7 Mettre en place le bouchon sur l'embout de remplissage.

** Le collier inoxydable peut-être remplacé exceptionnellement par un collier plastique fourni.

i Les schémas suivants seront représentés en version **JONCTION NON ISOL** uniquement.



8. Traçabilité unique de l'accessoire

8.1 COMPOSITION :

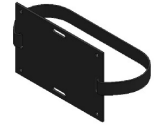
① Triple carboné



② Lot de 5 stickers blancs

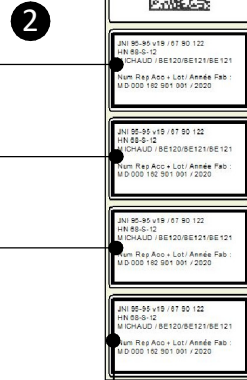
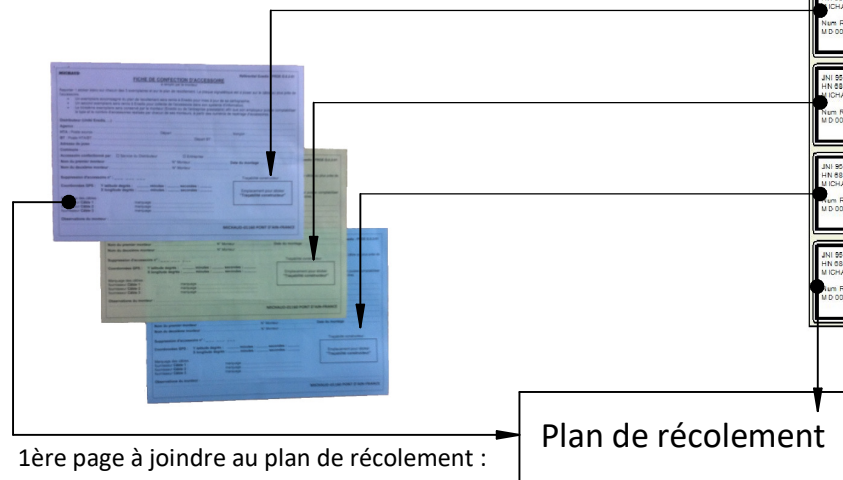


③ Plaque signalétique

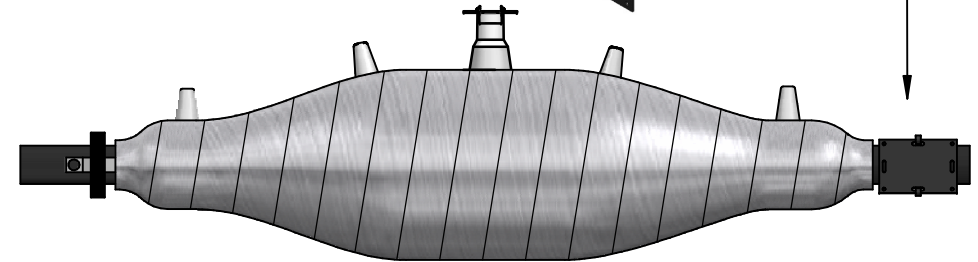


8.2 UTILISATION :

① Remplir la 1ère page :



A scanner avec l'application Trafic.



En jonction : Placer la plaque signalétique sur le câble au plus près de l'accessoire (à environ 10 mm du ruban adhésif d'étanchéité).

9. Remblaiement

Respecter les temps de remblaiement suivants :

	-10°C à +5°C	+5°C à +20°C	+20°C à +30°C	+30°C à +50°C
Sablons seul (+0,20m au dessus de l'accessoire) et dépose à la pelle	6h	4h	2h	1h
Remblaiement total	24h		12h	