



Accessoire	<p>DDI CPI 240-35(50) v19 Codet : 67 90 134 ; Code Michaud : BE231</p> <p>SDI CPI 240-35(50) v19 Codet : 67 90 135 ; Code Michaud : BE232</p>
Spécification	Enedis 68-S-12
Tension	Uo/U (Um) : 0,6/1 (1,2) KV
Type de câble	CIS : HN 33-S-33; NF C33-210; H-M24-2007-03199+AD; Enedis 33-S-210 HM-27/03/139/B ; XP C32-322
	CPI : NF C 33-100; HN 33-S-32; HN 33-S-10; HN 33-S-11
Section du câble principal	3x50+25 à 3x240+120M
Section du/des câble(s) raccordé(s)	4x10 à 4x35M (50M)
Champs de travail (Champs d'accès au conducteurs)	500 mm
Encombrement total	860 mm
Longueur de câbles libres	1160 mm




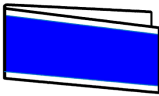








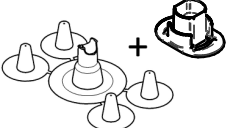













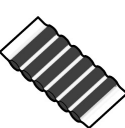
Important : Il est indispensable de lire attentivement cette notice de montage avant la préparation des câbles et le montage de l'accessoire. Cette notice ne concerne que les principales étapes de la réalisation de l'accessoire sur les conducteurs. Elle ne peut, en aucun cas, être considérée comme un 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. Il est recommandé d'utiliser la résine à une température proche de 20°C.
- 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. Abriter le conditionnement de la résine du soleil (conserver le sachet aluminium).
- 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 de 12 pans ou d'une visseuse à choc pour le serrage des raccords est interdite.
- 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 matériel et 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 commun boîte sout. v2019	Bande abrasive		1x0,4m	kit connectique 240-35	Connecteur neutre		1	Kit quincaill. CPI	Collier inoxydable		4
	Bande adhésive bleue		2x0,6m		Connecteur phase		3		Mastic d'étanchéité		2x0,25m
	Ruban adhésif noir		2x10m	Kit quincaill. commun	Collier inoxydable		1		Ruban alvéolaire		1
	Profil mousse		2		Mastic d'étanchéité		1x0,25m		Résine	Bi-poche résine 1,75L	
	Embout de remplissage, valves d'évent et bouchon		1		Mastic d'étanchéité		1x0,75m	Bi-poche résine 3,25L			
	Surgant		2		Ruban alvéolaire		4	Kit traçabilité	Ensemble signalétique		1
	Sac poubelle		1		Ruban de maintien		2				Notice de montage
	Kit MALT branchement	Ressort spiralé F4			2	Ruban adhésif d'étanchéité			3	Kit traçabilité	Fiche de confection d'accessoire et stickers
Ressort spiralé F5			2	Ruban de mousse		4					
Système de MALT branchement			1	Kit quincaill. spéc. 240-35	Tricot métallique épais 6,5m		1				
					Tricot métallique épais 4,5m		1				
			Plaquette de 6 cordons de mastic d'étanchéité			1x0,05m					

1. Préparation câbles raccordés

1.1 Type NFC 33-210, Enedis 33-S-210 ou XPC 32-322 monophasé


 Câbles de branchement XPC 32-322 monophasés autorisés. Suivre les mêmes étapes de préparation.

1 Nettoyer la gaine extérieure des câbles avec un chiffon sec. Repérer les limites du champ de travail entre l'extrémité du câble et la zone à abraser.

2 Abraser correctement la gaine extérieure des câbles sur la totalité des 180 mm, puis marquer à nouveau le repère A.

 **Réaliser toutes les coupes des gaines :**

- Transversales en A
- Longitudinale entre A et l'extrémité du câble.

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

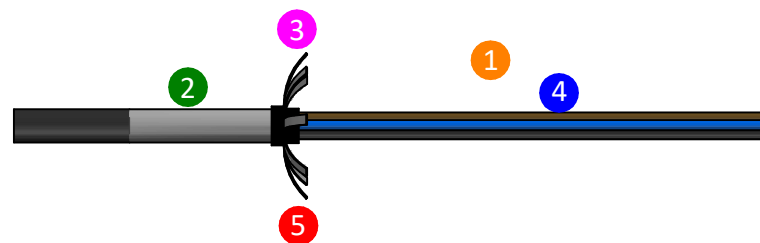
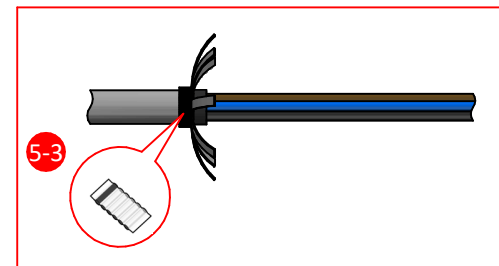
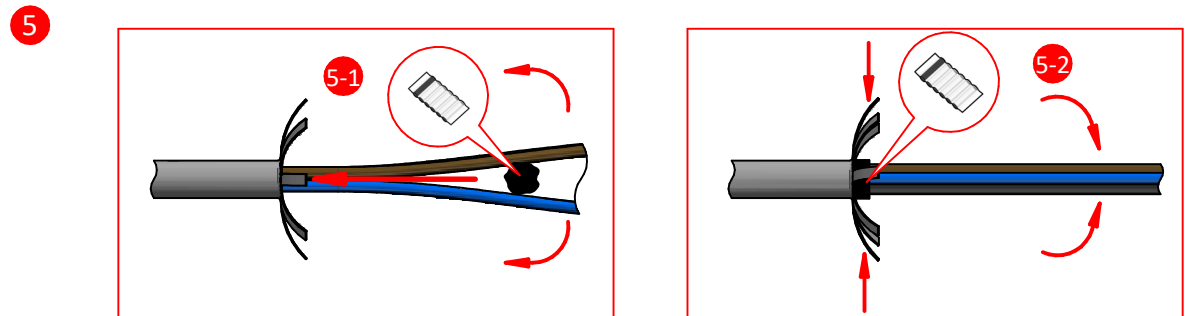
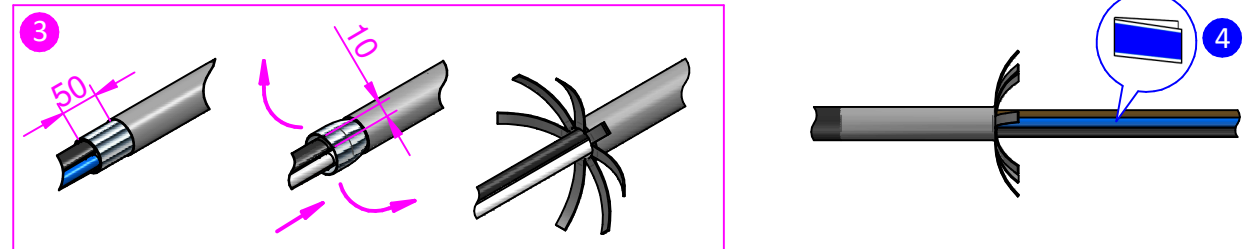
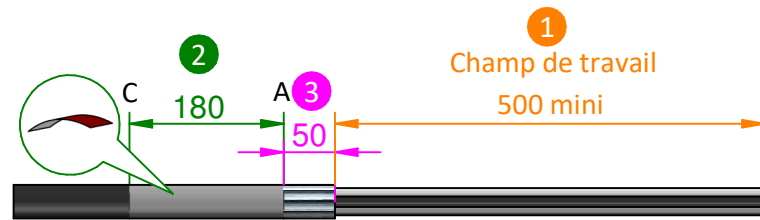
Retirer la gaine extérieure entre A et l'extrémité du câble.

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 le conducteur de neutre en réalisant **2 tours** avec la bande adhésive bleue, sans faire apparaître de plis.

5 Pour chacune des prochaines étapes utiliser un unique cordon mastic d'étanchéité pour :

- 5-1** Epanouir les conducteurs et insérer **une boule** de cordon mastic d'étanchéité entre les conducteurs, au plus proche de la coupe de la gaine.
- 5-2** Resserrer les conducteurs puis poser **1 tour** de cordon de mastic d'étanchéité contre la gaine extérieure et les pétales métalliques. Le presser sur la boule de cordon de mastic d'étanchéité insérée à l'étape **5-1**.
- 5-3** Poser à nouveau **1 tour** de cordon de mastic d'étanchéité à cheval sur l'extrémité de la gaine extérieure et l'écran.



1. Préparation des câbles raccordés

1.2 Type HM-27/03/139/B

1 Nettoyer la gaine extérieure du câble avec un chiffon sec. Repérer les limites du champ de travail entre l'extrémité du câble et la zone à abraser.

2 Abraser correctement la gaine extérieure des câbles sur la totalité des 130 mm, puis marquer à nouveau le repère A.



Réaliser toutes les coupes des gaines :

- Transversales en A
- Longitudinale entre A et l'extrémité du câble



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 l'extrémité du câble.

3 Rabattre les brins du neutre concentrique sur la gaine. Oter lorsqu'ils existent la protection du neutre, le ruban d'équipotentialité et les bourrages.

4 Pour chacune des prochaines étapes utiliser un unique cordon mastic d'étanchéité pour :

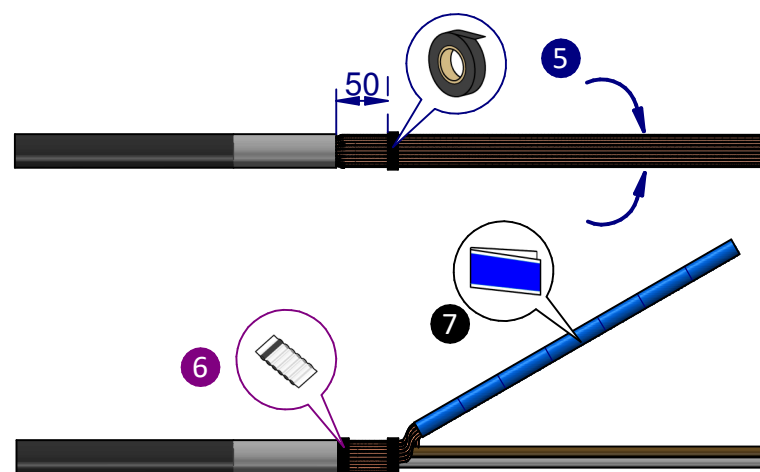
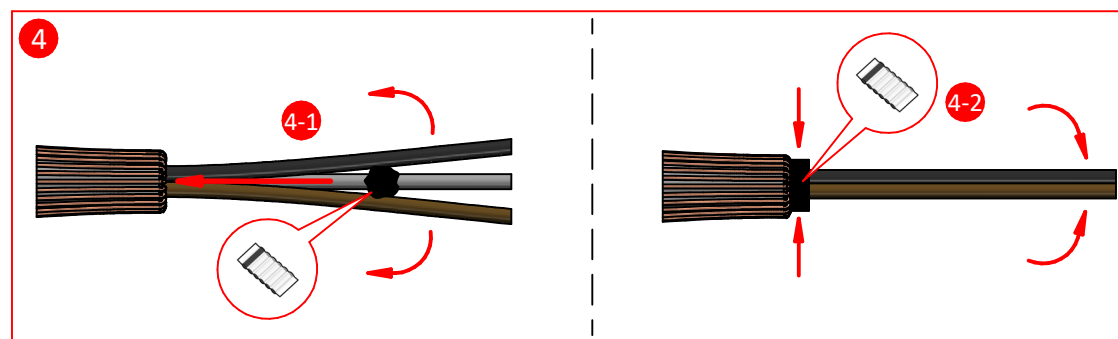
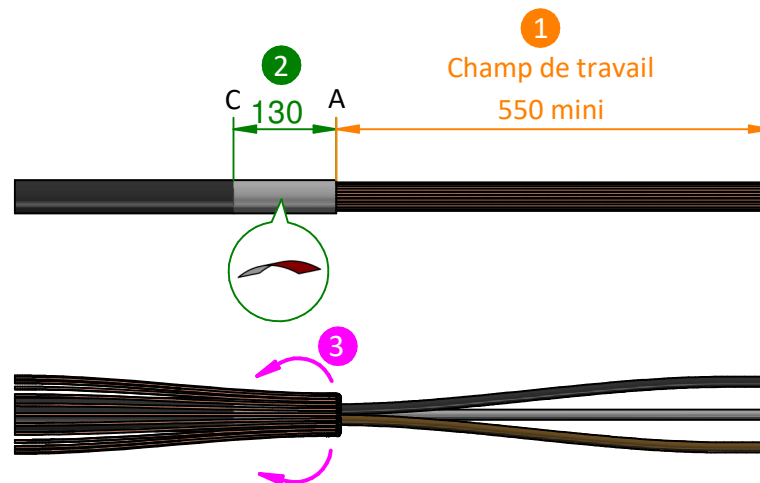
4-1 Epanouir les conducteurs et insérer **une boule** de cordon mastic d'étanchéité entre les conducteurs, au plus proche de la coupe de la gaine.

4-2 Resserrer les conducteurs puis poser **1 tour** de cordon de mastic d'étanchéité contre la gaine extérieure. Le presser sur la boule de cordon de mastic d'étanchéité insérée précédemment.

5 Rabattre les brins du neutre concentrique, sur les conducteurs sans les croiser et les maintenir avec **5 tours** de ruban adhésif noir posé tendu à 50 mm de l'arrêt de gaine.

6 Poser à nouveau **1 tour** de cordon mastic d'étanchéité à cheval sur l'extrémité de la gaine extérieure et les brins du neutre en utilisant un unique cordon de mastic d'étanchéité.

7 Rassembler et toronner légèrement les brins du neutre concentrique puis les isoler avec **2 tours** de bande adhésive bleue sans faire apparaître de plis.



2.Préparation des câbles (1/6)

2.1 Câble CIS (1/2)

1 Nettoyer la gaine extérieure du câble avec un chiffon.
Repérer les limites du champ de travail en fonction de l'accessoire utilisé.


1-1 Câble principal : entre A et B.

1-2 Câble raccordé : entre A et l'extrémité coupée du câble.

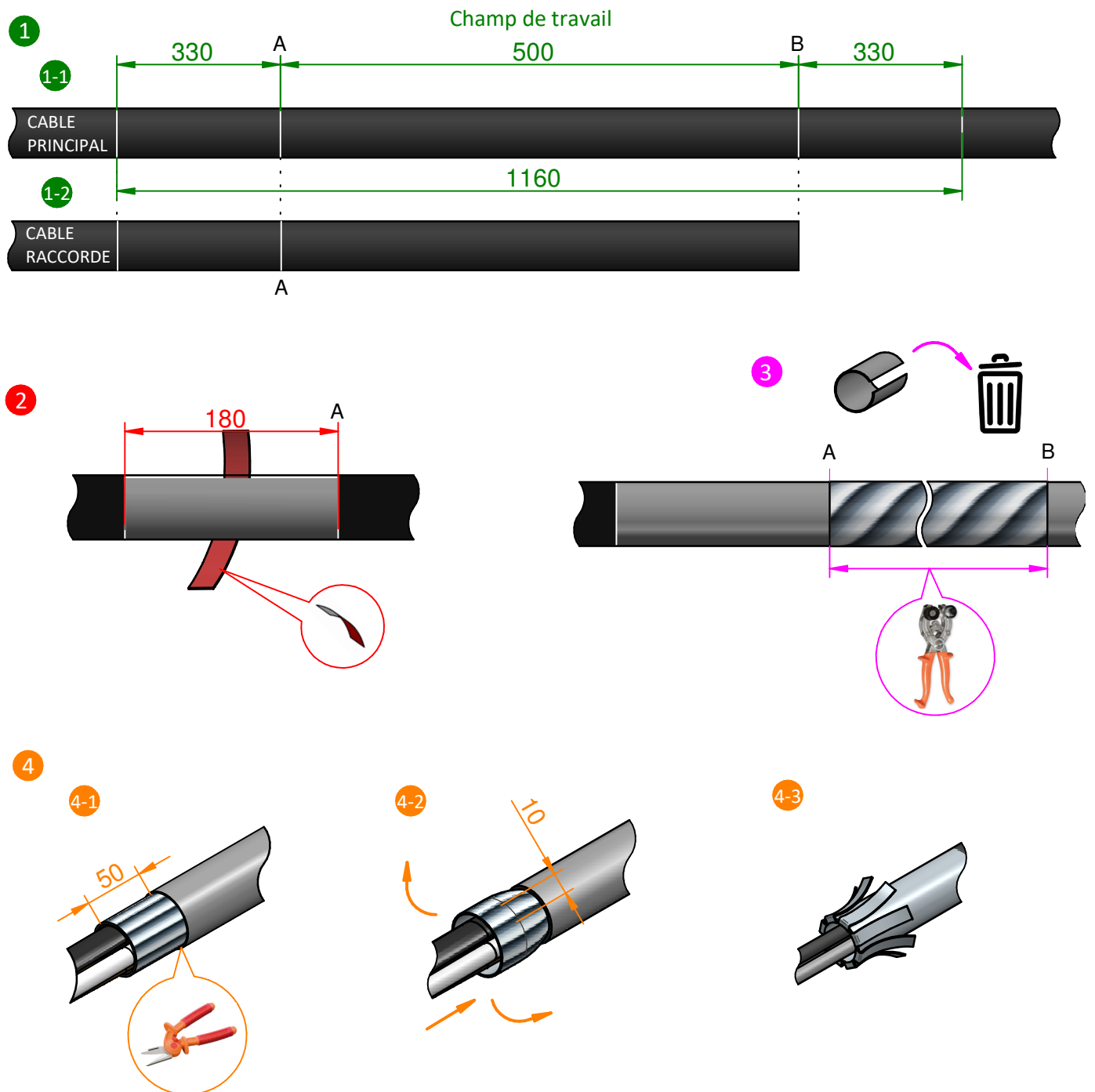
⚠ S'assurer d'avoir au moins 330 mm de libre de part et d'autre de A et B.

2 Abraser la gaine du câble sur 180 mm de part et d'autre de A et B.

3 Réaliser les coupes de gaines :
- Radiales en A et en B.
- Longitudinale entre A et B.
Retirer la gaine extérieure.

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

4
4-1 Retirer l'écran métallique jusqu'à 50 mm des arrêts de gaines.
4-2 Réaliser des pétales avec l'écran métallique (largeur **10 mm MAX**).
4-3 Rabattre les pétales sur la gaine du câble.
4-4 Retirer les éléments de bourrage.

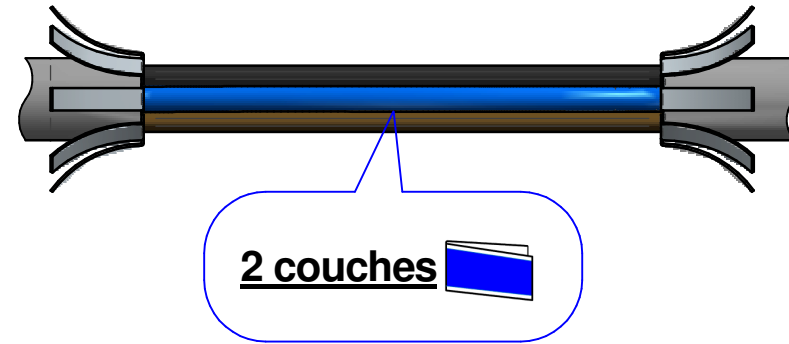


2. Préparation des câbles (2/6)

2.1 Câble CIS (2/2)

- 5 Coller la bande adhésive bleue sur le conducteur de neutre en limitant les plis.
Répéter l'opération pour obtenir **2 couches** sur le neutre.
- 6
 - 6-1 Placer les rubans mouses en formant une croix entre les conducteurs, au plus proche de l'arrêt de gaine.
 - 6-2 Enrouler les extrémités des rubans mouses autour des conducteurs.
 - 6-3 Fretter les avec **3 tours** de ruban adhésif noir.

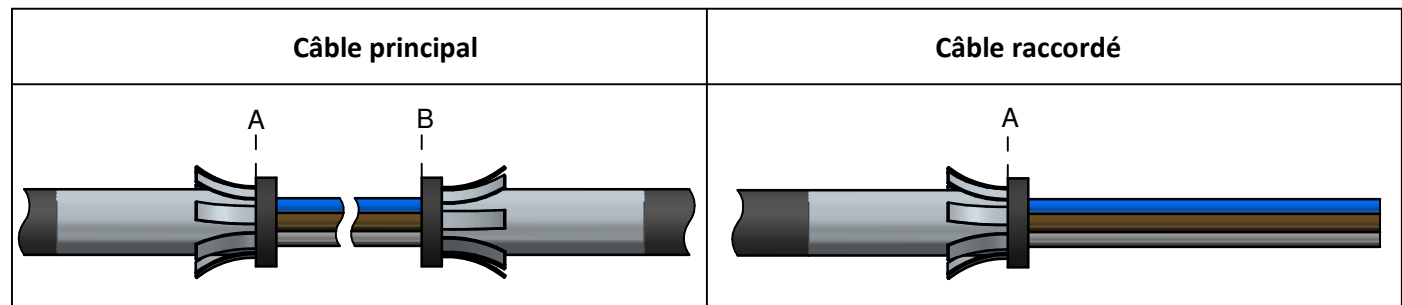
5



6



Résultat :



2. Préparation des câbles (3/6)

2.2 Câble CPI (1/2)

1 Repérer les limites du champ de travail en fonction de la configuration du câble et de l'accessoire :

1-1 Câble principal : entre C et D.

1-2 Câble raccordé : entre C et l'extrémité coupée du câble.

⚠ S'assurer d'avoir au moins 150 mm de libre de part et d'autre de C et D.

2

2-1 Positionner les colliers inoxydables :

- En C et en D.
- En C.

2-2 Retirer le revêtement extérieur :

- Entre C et D.
- Entre C et l'extrémité du câble.

2-3 Nettoyer l'armure métallique sur 30 mm :

- A partir de C et D.
- A partir de C.

3

3-1 Positionner les colliers inoxydables :

- En C et en D.
- En C.

3-2 Retirer l'armure métallique :

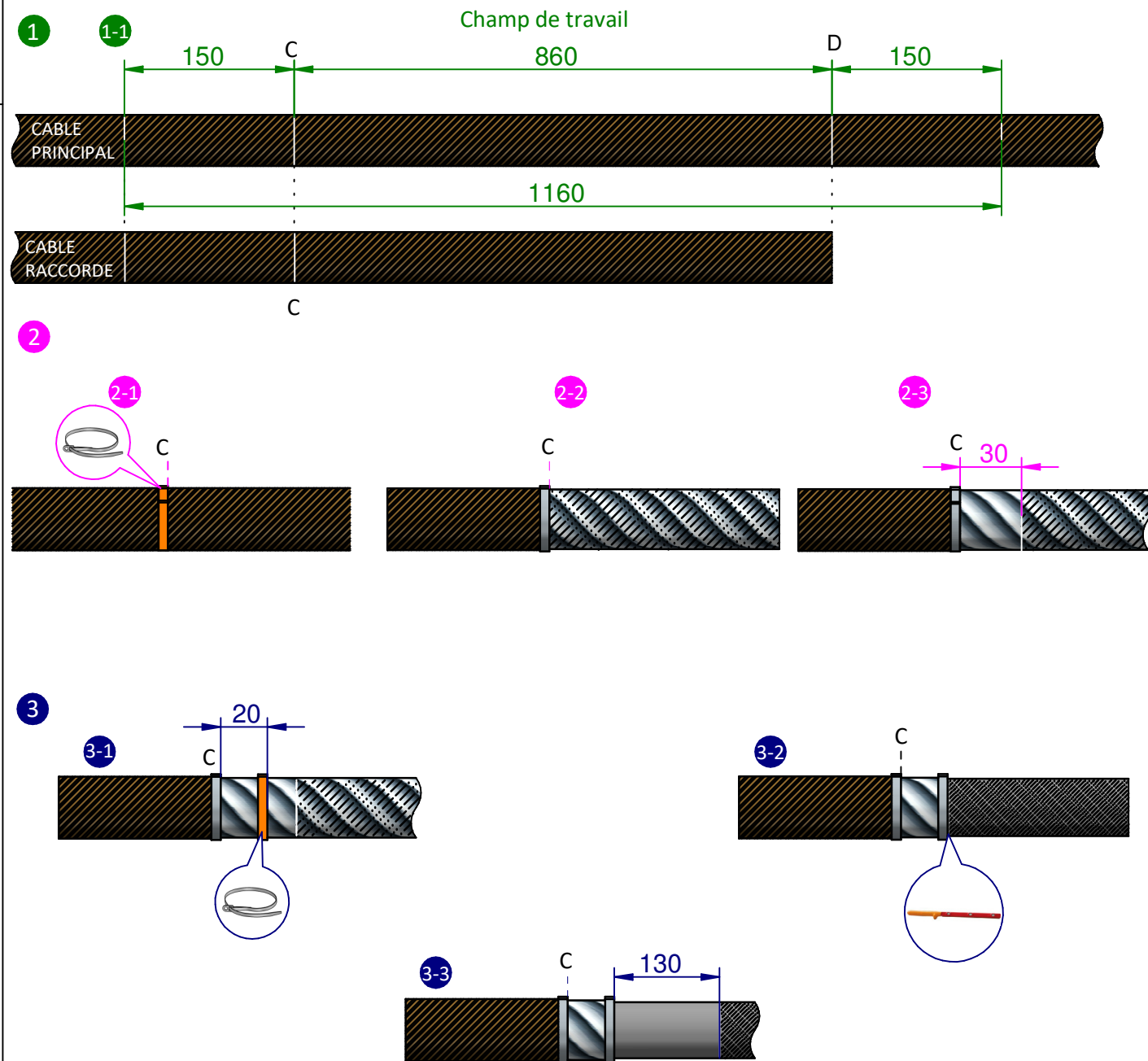
- Entre C et en D.
- Entre C et l'extrémité du câble.

Retirer les revêtements supplémentaires jusqu'à la gaine de plomb.

3-3 Nettoyer la gaine de plomb sur 130 mm :

- A partir de C et D (vers l'intérieur de l'accessoire).
- A partir de C (vers l'extrémité du câble).


i Pour améliorer la lisibilité, certaines couleurs ne sont pas réalistes.

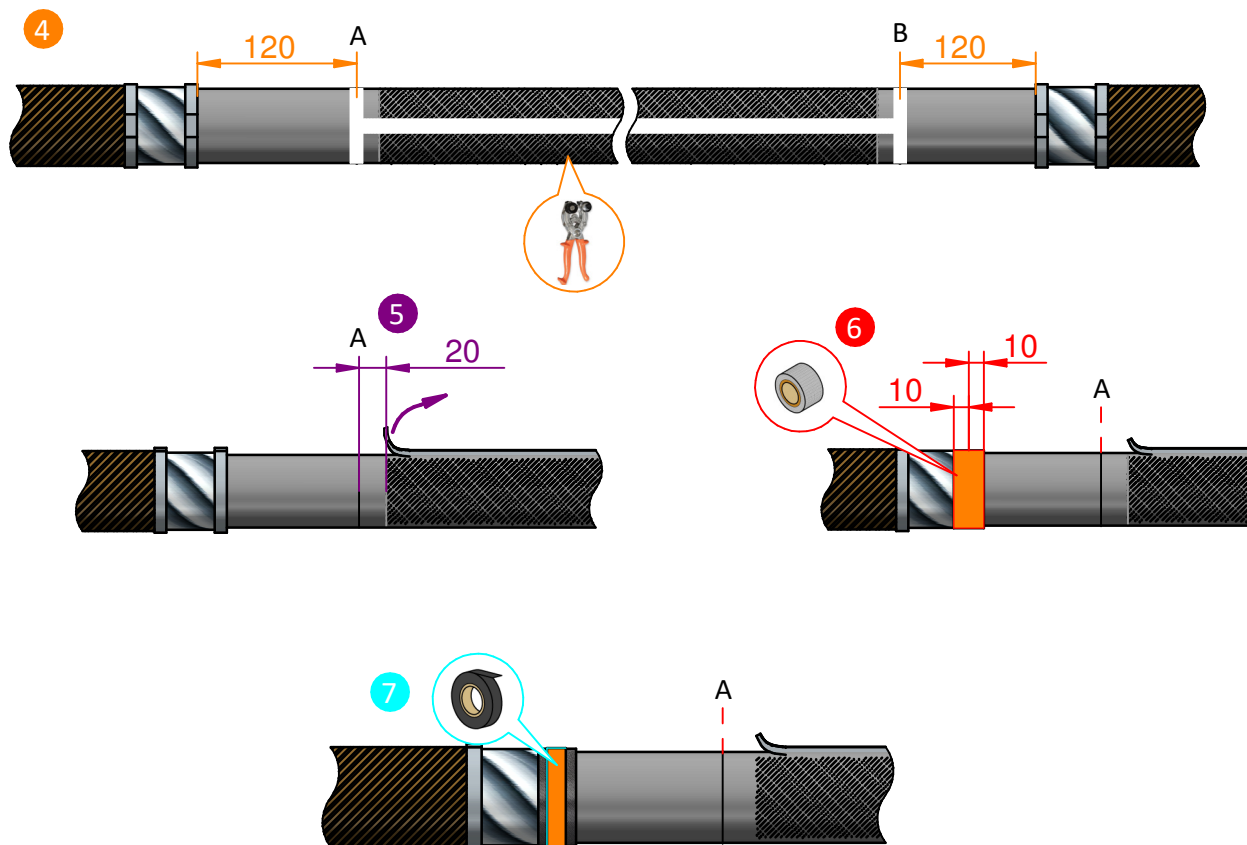


2. Préparation des câbles (4/6)

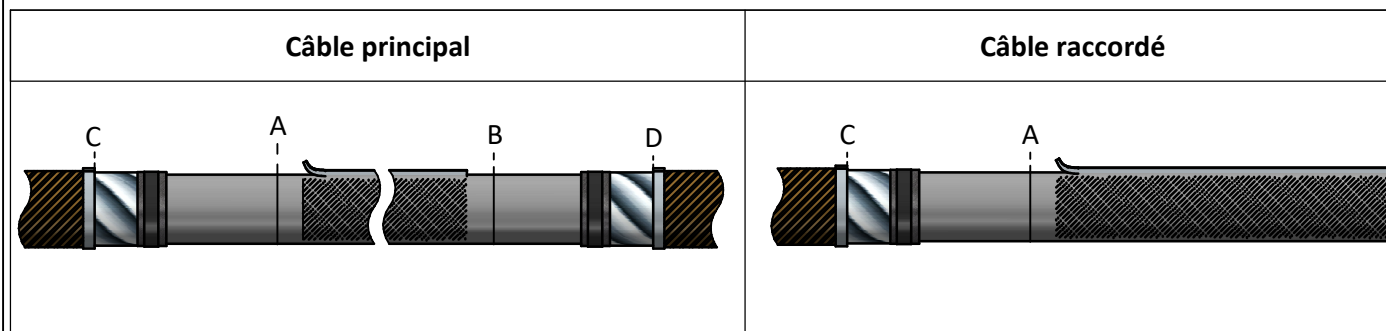
2.2 Câble CPI (2/2)

- 4 Réaliser des prédécoupes à 120 mm de l'armure métallique :
 - Radiales en A et B.
 - Longitudinale entre A et B.
- 5 Amorcer sur 20 mm la languette de plomb prédécoupée.
- 6 Réaliser **5 tours** de tricot métallique fin sur le collier inoxydable maintenant l'armure métallique. Déborder d'environ de 10 mm sur la gaine de plomb et l'armure métallique.
- 7 A l'aide de **3 tours** de ruban adhésif noir, fretter le tricot métallique fin.

 Pour améliorer la lisibilité, certaines couleurs ne sont pas réalistes.



Résultat :



2. Préparation des câbles (5/6)

2.3 Câble HN 33-S-32 (1/2)

1 Nettoyer la gaine extérieure du câble avec un chiffon. Repérer les limites du champ de travail en fonction de l'accessoire utilisé.

1-1 Câble principal : entre C et D.

1-2 Câble raccordé : entre C et l'extrémité du câble.

⚠ S'assurer d'avoir au moins 280 mm de libre de part et d'autre de C et D.

2 Abraser la gaine extérieure du câble sur 130 mm de part et d'autre de C et D.

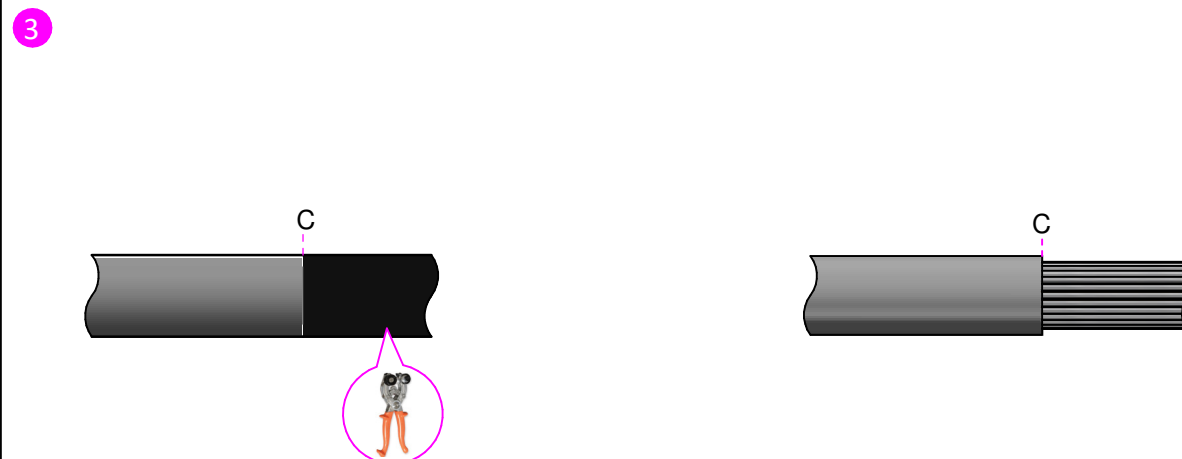
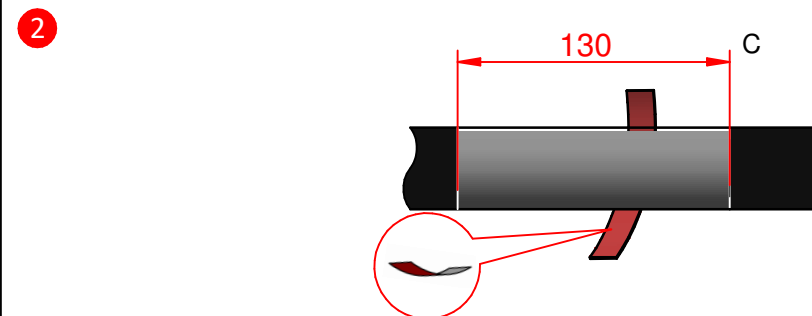
3 Réaliser les coupes de gaines :

- Radiales en C et en D.
- Longitudinale entre C et D.



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. Si existant, retirer les bourrages et les rubans équipotentiels.



1. Préparation des câbles (6/6)

1.3 Câble HN 33-S-32 (2/2)

4

- 4-1 Avec **5 tours** de ruban adhésif noir posé tendu, frotter les brins de neutre concentrique à 50 mm des arrêts de gaines.
- 4-2 Rassembler et toronner les brins du neutre entre ces rubans.



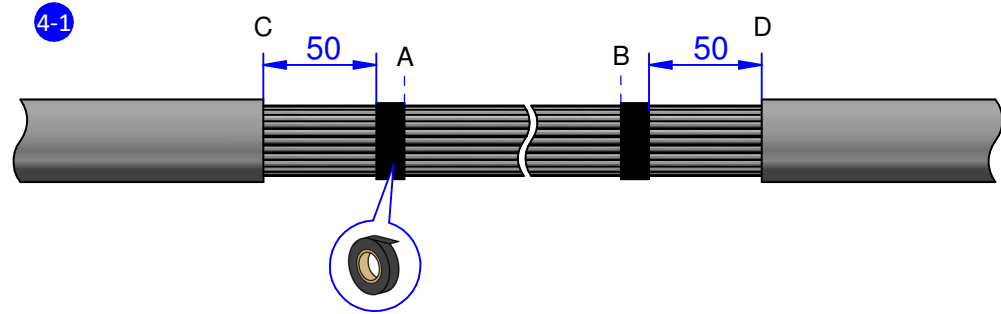
Travailler avec précaution, particulièrement pour les neutres concentriques en aluminium.

- 4-3 Isoler les brins de neutre avec **2 tours** de bande adhésive bleue en limitant le nombre de plis et serrant au maximum les brins.

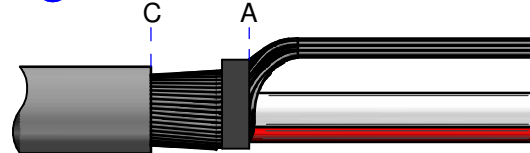
5

Retirer les bourrages entre les phases.

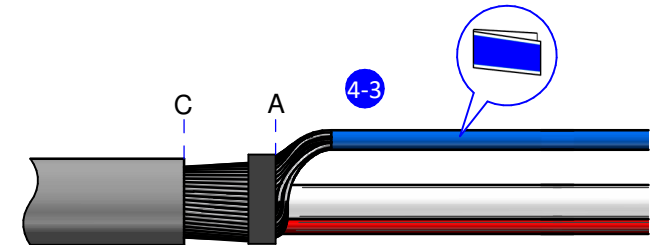
4



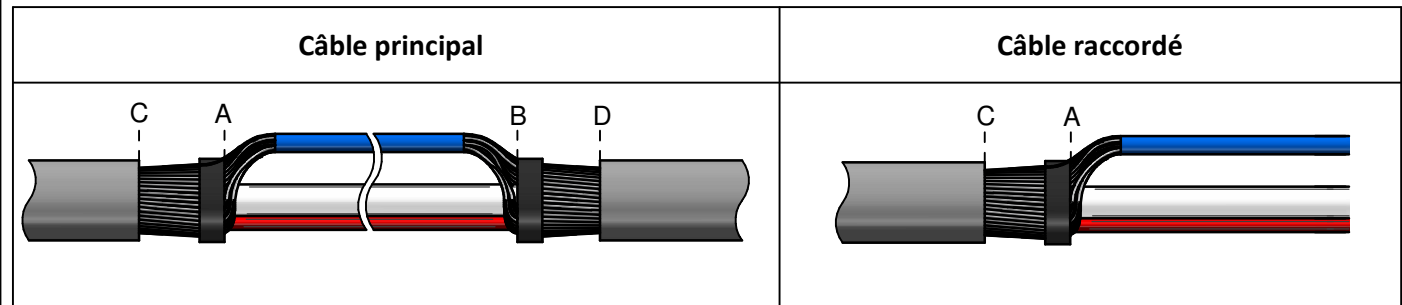
4-2



4-3



Résultat :



3. Préparation des écrans (1/4)

1 **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).

1 **ISOL** :

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

2 **SDI** :

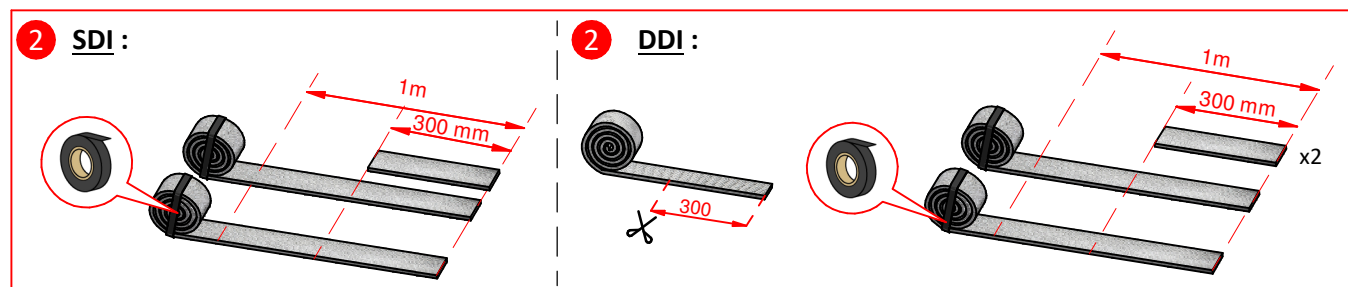
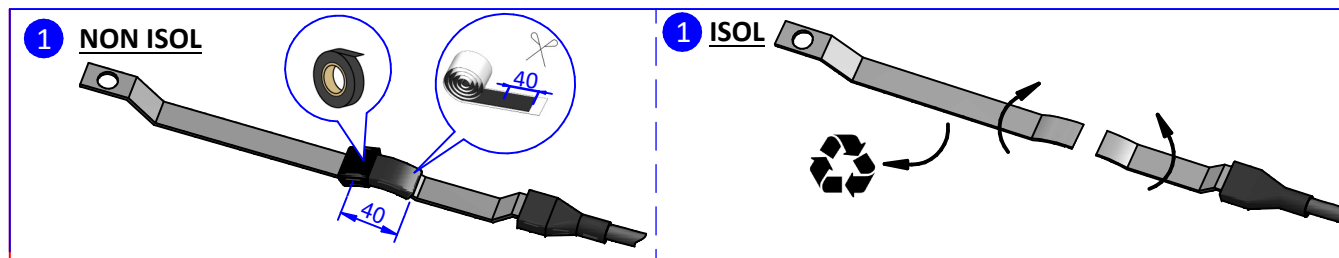
Découper une bande de tricot métallique épais à la longueur 300 mm.

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

2 **DDI** :

Découper deux bandes de tricot métallique épais de longueur 300 mm.

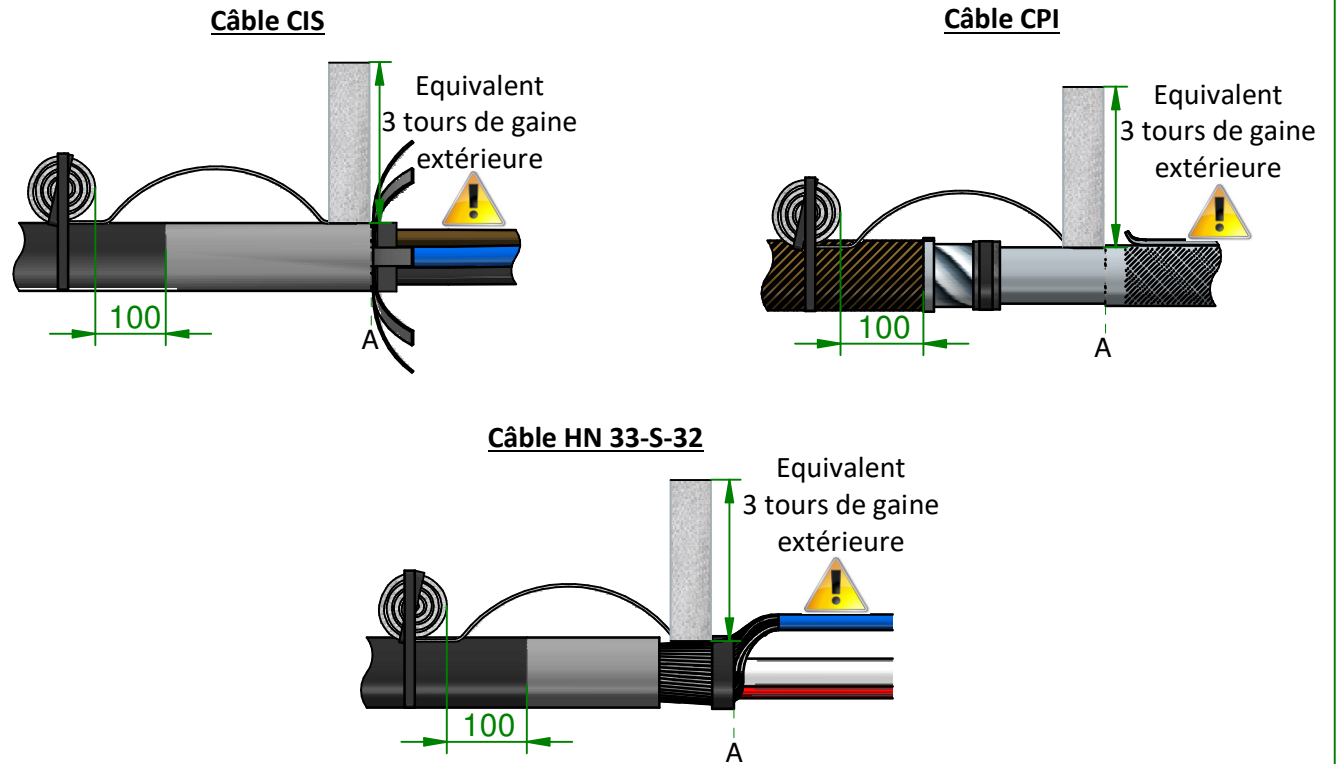
Dérouler les tricots métalliques épais sur 1 m environ. Fretter les rouleaux avec du ruban adhésif noir.



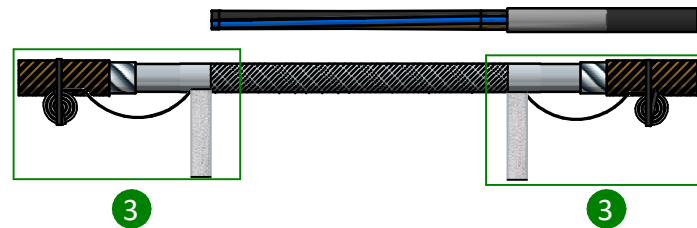
3. Préparation des écrans (2/4)

- 3 Maintenir les rouleaux avec du ruban adhésif noir sur les câbles à 100 mm :
- Câble CIS ou HN 33-S-32 : de la zone abrasée.
 - Câble CPI : des colliers inoxydables maintenant le revêtement extérieur.

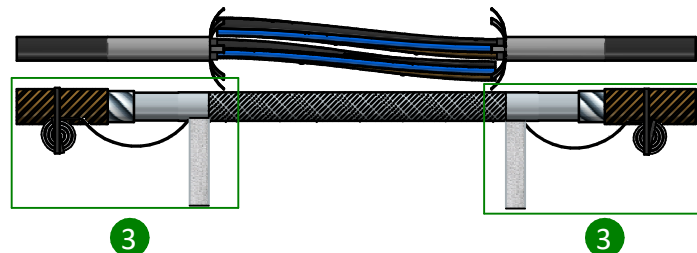
- ⚠ Assurez-vous d'avoir suffisamment de tricot métallique pour pouvoir réaliser **3 tours** autour :
- Câble CIS : Des pétales d'écran métallique.
 - Câble CPI : de la gaine de plomb.
 - Câble HN 33-S-32 : des brins du neutre concentrique.



SDI :



DDI :



3. Préparation des écrans (3/4)

1 Réaliser un tour de tricot métallique :

1-1 Câble CIS : sur les pétales de l'écran métallique

1-2 Câble CPI : sur la gaine de plomb propre, au plus proche des prédécoupes radiales.

1-3 Câble HN 33-S-32 : sur les brins du neutre concentrique.

2 Placer l'élément de liaison de la manière suivante :

2-1 Sur le câble principal (premier côté) : Barre de MALT et tresse métallique sur l'écran métallique.

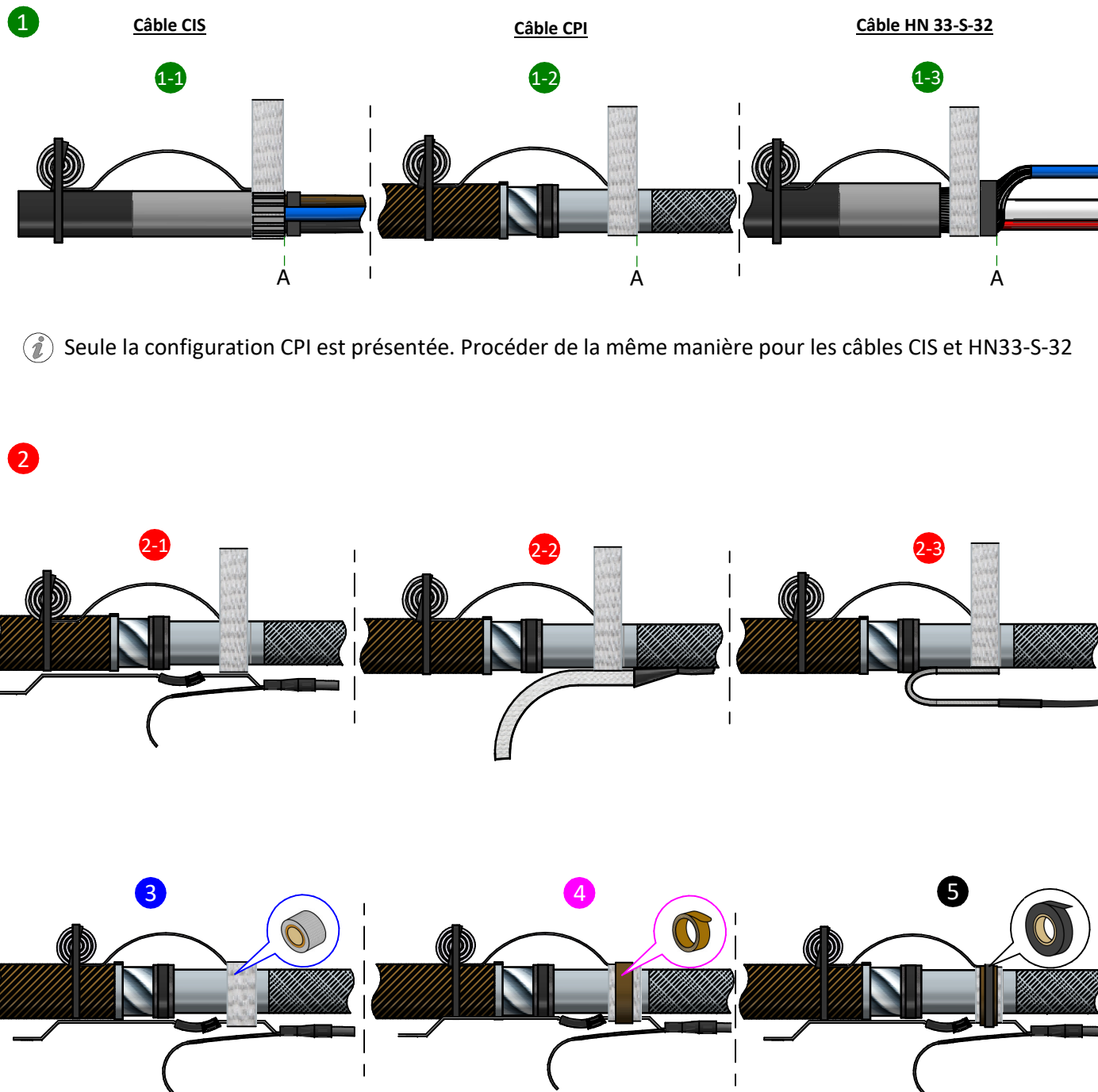
2-2 Sur le câble principal (second côté) : Tresse métallique sur l'écran métallique.

2-3 Sur le(s) câble(s) raccordé(s) : Positionner l'extrémité de(s) tresse(s) métallique(s) sur le(s) écran(s) métallique(s).

3 Enrouler le reste du tricot métallique sur l'élément de liaison (environ **2 tours**).

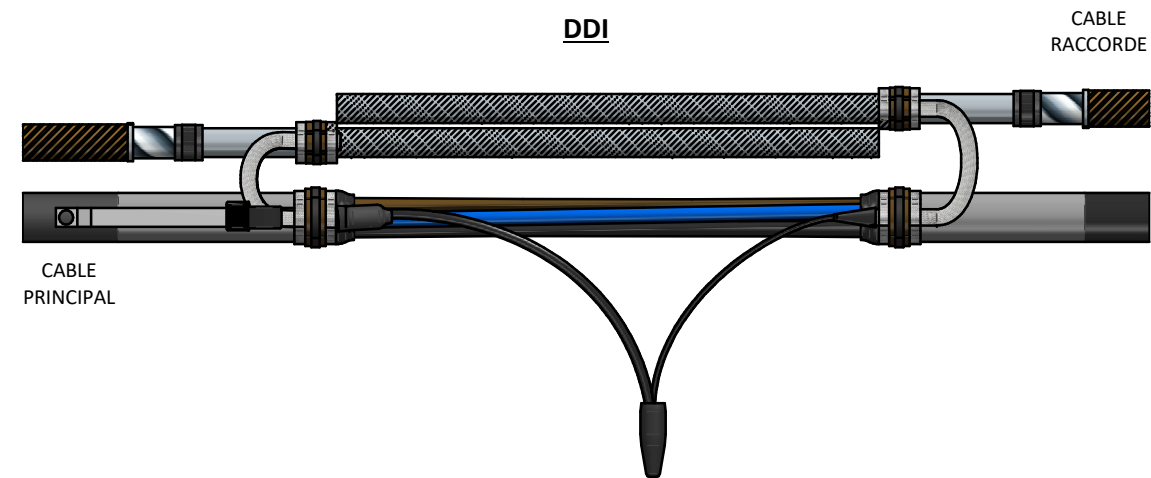
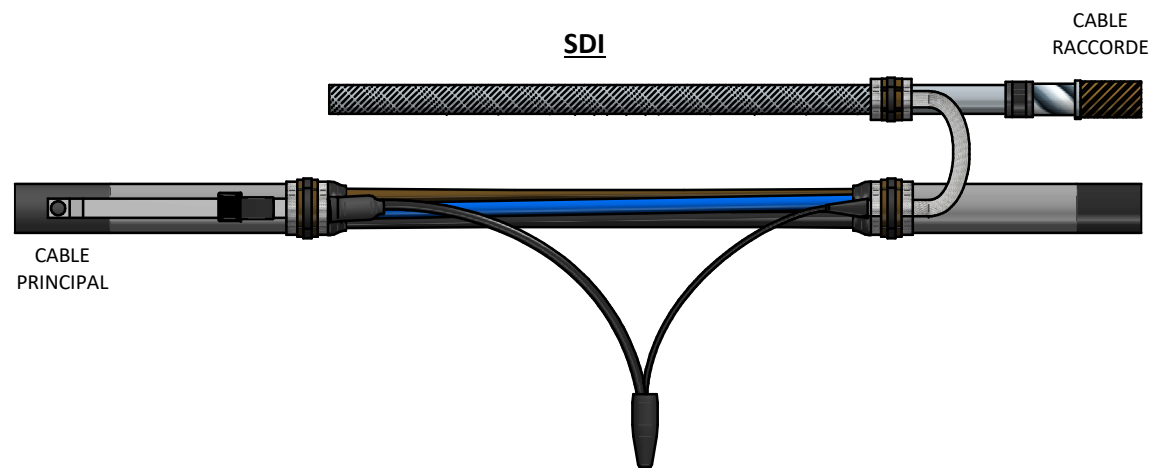
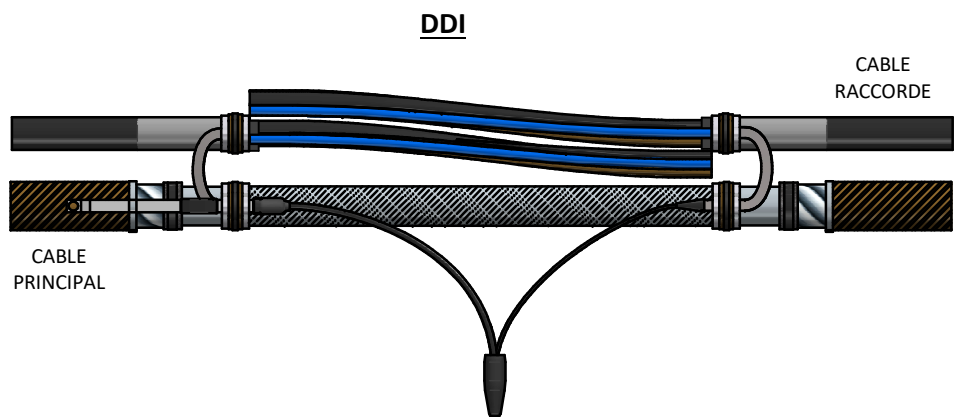
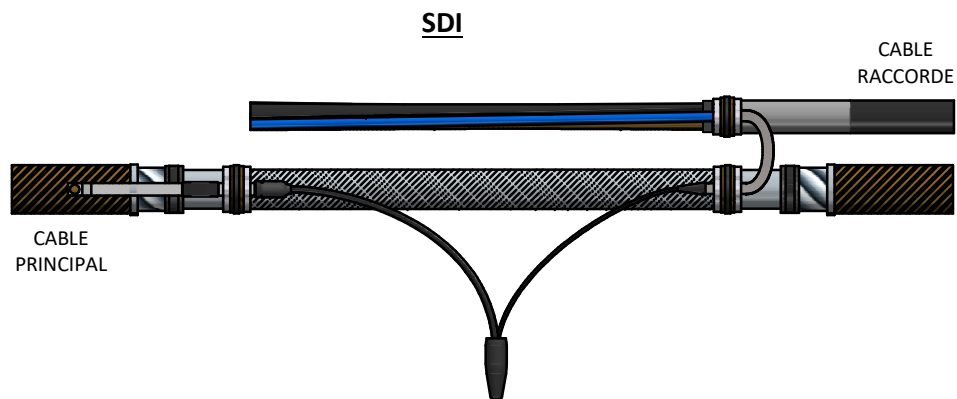
4 Maintenir le tricot métallique avec un ressort spiralé.

5 Fretter le ressort avec **3 tours** de ruban adhésif noir.



3. Préparation des écrans (4/4)

Résultat :



4. Mise en place des anneaux d'étanchéité à la résine (1/3)

Réaliser **1 tour** de mastic d'étanchéité à 70 mm du champ d'accès aux conducteurs.

1 Cas NON ISOL, côté barre MALT :

1-1 Débuter sous la barre de MALT.

1-2 Terminer en la recouvrant totalement. Appuyer fortement sur le mastic d'étanchéité pour le souder.


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


2 Pour tous les autres cas :

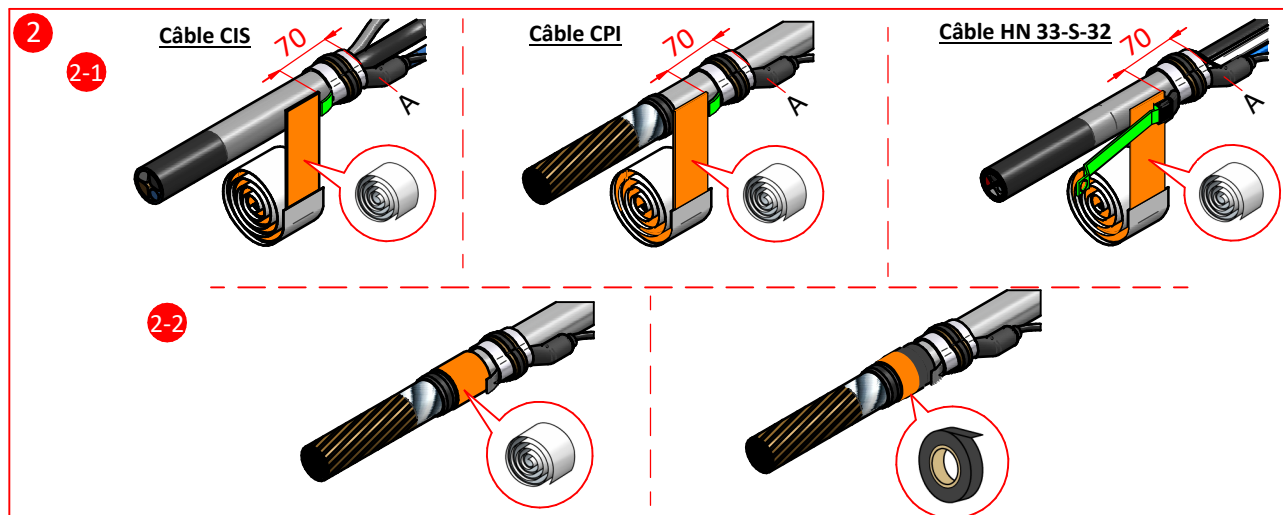
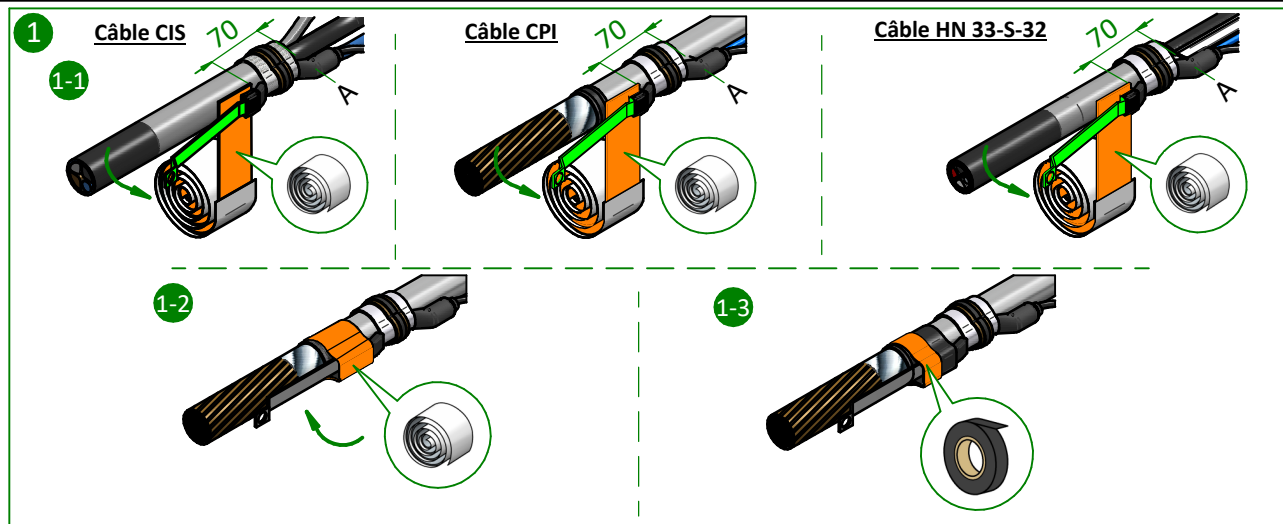
2-1 Réaliser **1 tour** avec le mastic d'étanchéité.

Appuyer fortement pour le souder.

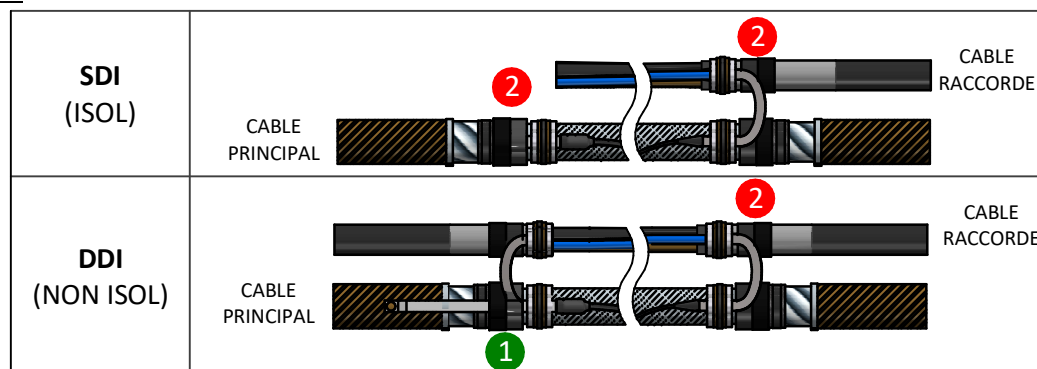
2-2 Fretter la moitié extérieure des mastics d'étanchéité avec **5 tours** de ruban adhésif noir tendu.

 Il ne faut pas positionner la tresse métallique dans le mastic d'étanchéité.

 Pour améliorer la lisibilité, certaines couleurs ne sont pas réalistes.



Résultat :



4. Mise en place des anneaux d'étanchéité à la résine (2/3)

Réaliser **1 tour** de mastic d'étanchéité à 140 mm du champ d'accès aux conducteurs.

3 Cas NON ISOL, côté barre MALT :

3-1 Débuter sous la barre de MALT.


3-2 Terminer en la recouvrant totalement. Appuyer fortement sur le mastic d'étanchéité pour le souder.


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

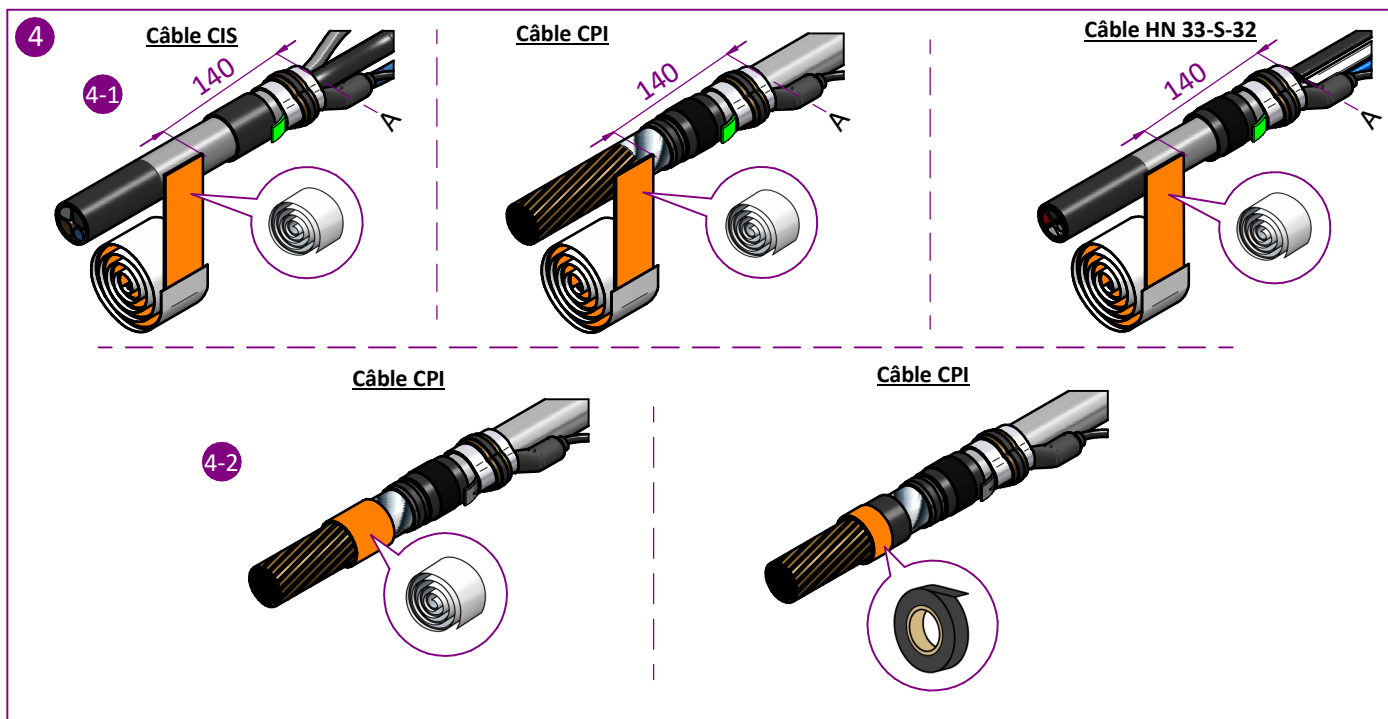
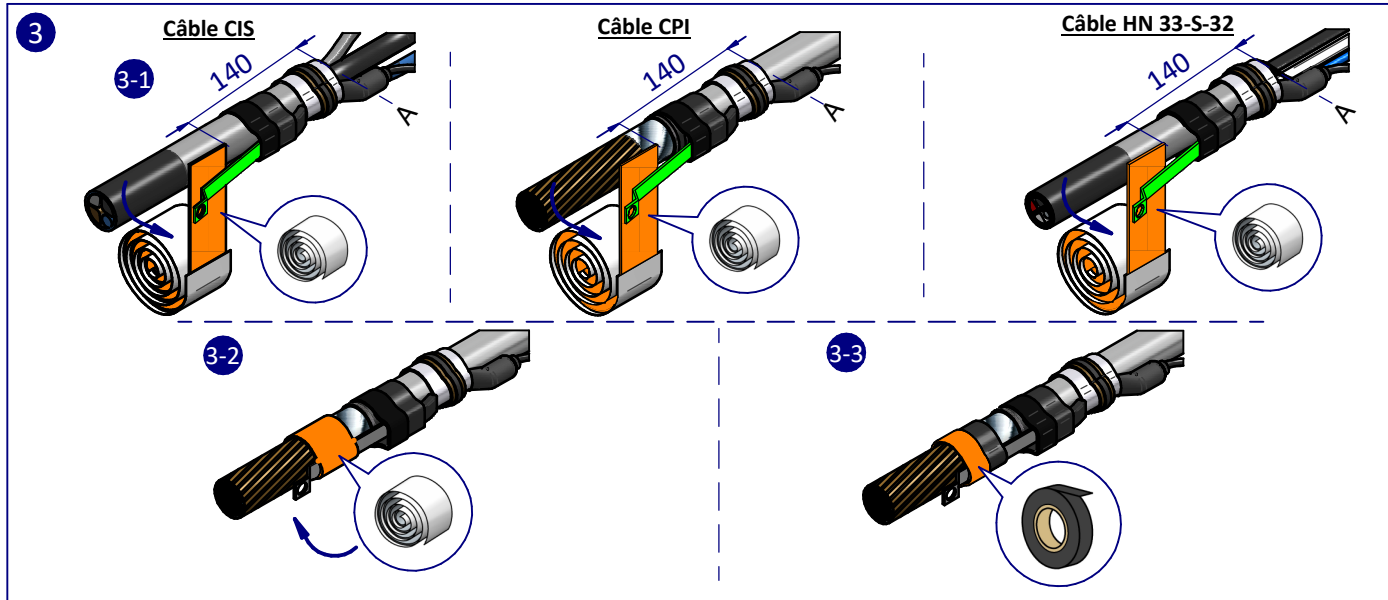
4 Pour tous les autres cas :

4-1 Réaliser **1 tour** avec le mastic d'étanchéité. Appuyer fortement sur le mastic d'étanchéité pour le souder.

4-2 Fretter la moitié extérieure des mastics d'étanchéité avec **5 tours** de ruban adhésif noir tendu.

 Il ne faut pas mettre la tresse métallique dans le mastic d'étanchéité.

 Pour améliorer la lisibilité, certaines couleurs ne sont pas réalistes.



4. Mise en place des anneaux d'étanchéité à la résine (3/3)

5

5-1 Placer un profil mousse sur le mastic, entre le câble principal et raccordé.

5-2 Fretter le profil mousse avec **3 tours** de ruban adhésif d'étanchéité.

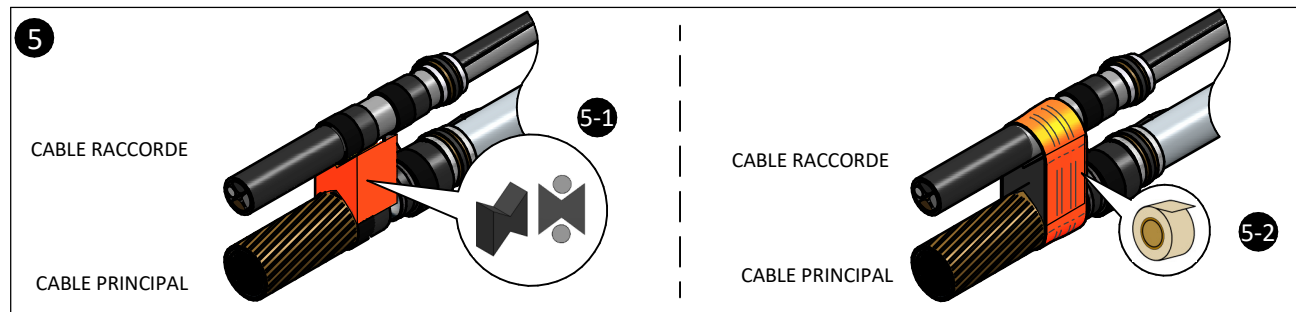
5-3 Placer un collier de serrage et la plaque signalétique à proximité du profil mousse.



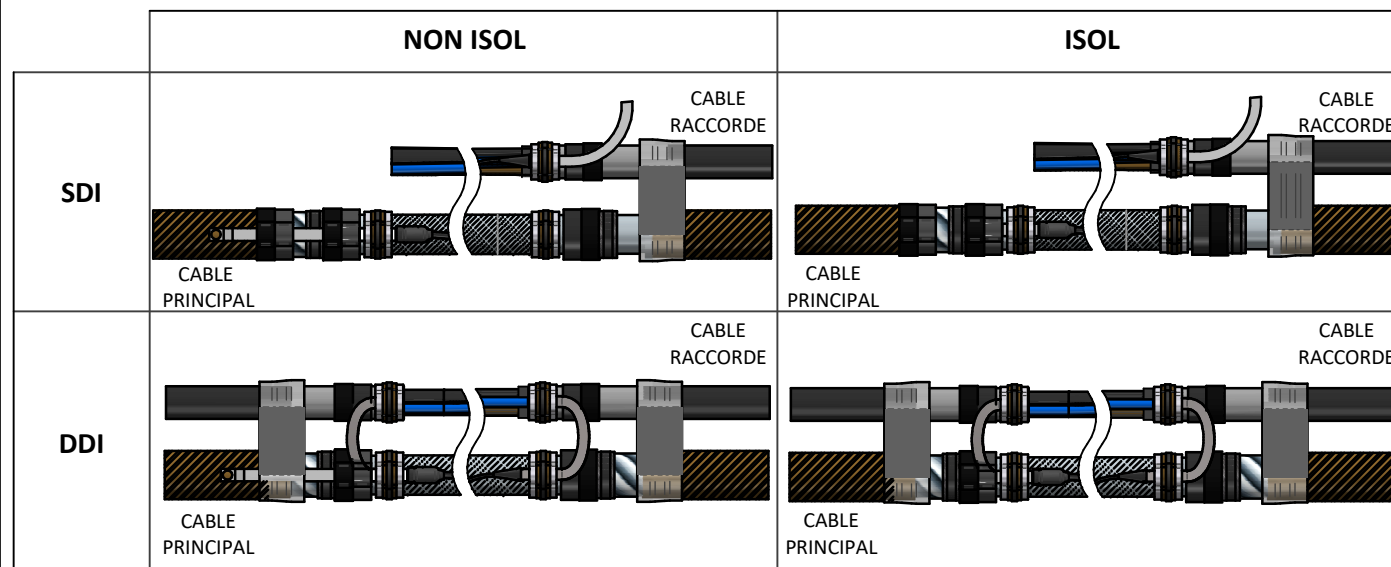
Il ne faut pas mettre la tresse métallique dans le profil mousse.



Pour améliorer la lisibilité, certaines couleurs ne sont pas réalistes.



Résultat :



5. Mise en place de la connectique (1/3)

1 Pour un câble CPI (uniquement) :

1-1 Retirer la bande de plomb amorcée.

1-2 Retirer la gaine de plomb.

1-3 Fretter les conducteurs au niveau des arrêts de gaine de plomb avec **5 tours** de ruban adhésif noir.


1-4 Retirer les isolations papiers et les bourrages jusqu'aux conducteurs.

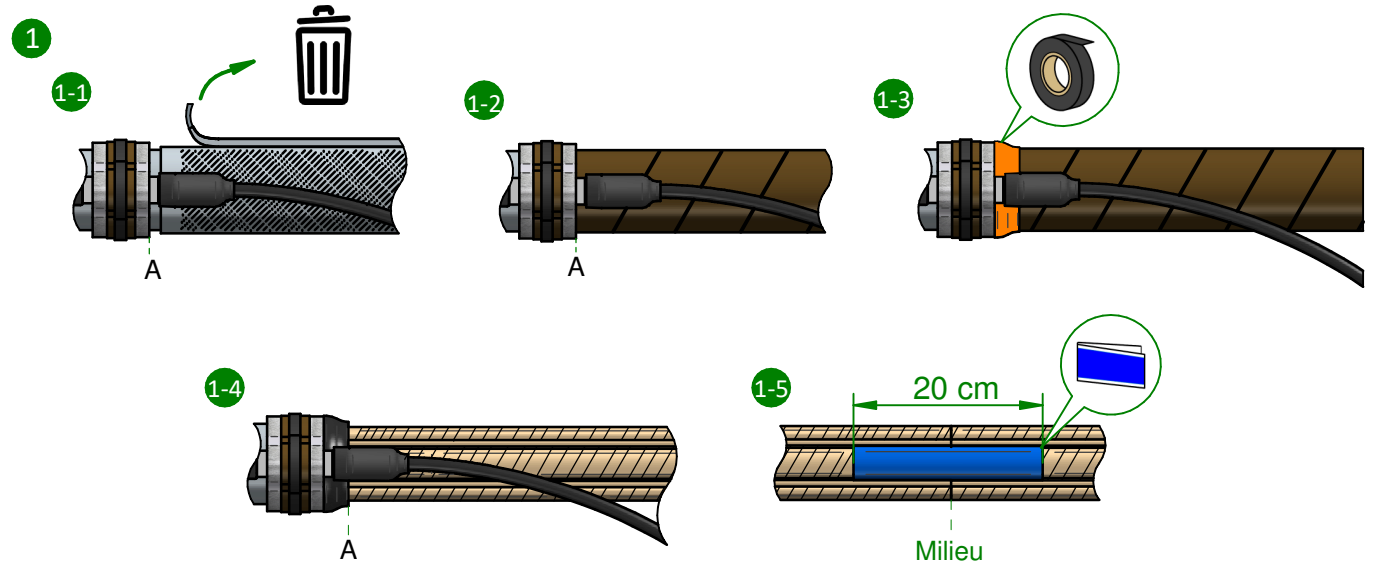
1-5 Si l'isolant papier du conducteur de neutre est en bon état, repérer le avec 20 cm de bande adhésive bleue, au centre de l'accessoire.

Sinon isoler la totalité de celui-ci avec **2 tours** de bande adhésive bleue.

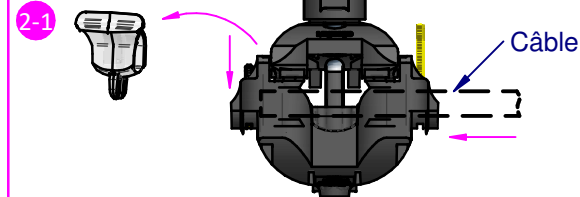
2 2-1 En version Simple dérivation : Oter la butée centrale et abaisser la crémaillère jaune opposée au conducteur raccordé pour chaque connecteur afin de passer en configuration simple dérivation.

2-2 En version double dérivation : Conserver les connecteurs dans leurs états.

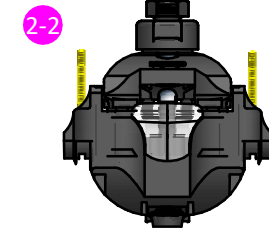
 Pour améliorer la lisibilité, certaines couleurs ne sont pas réalistes.



2 POSITION DE CREMAILLERE JAUNE







SIMPLE DERIVATION

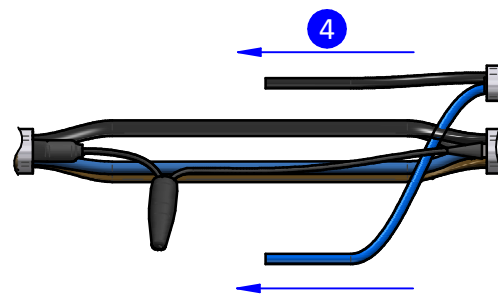


DOUBLE DERIVATION

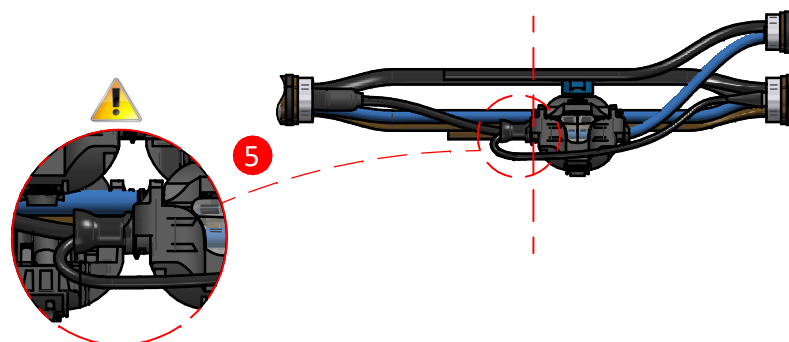
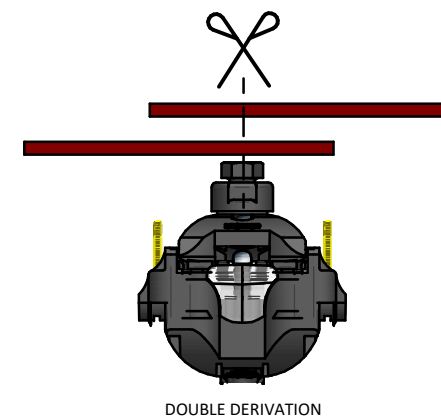
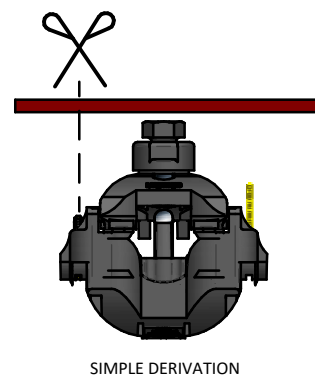
5. Mise en place de la connectique (2/3)

- 4 Rapprocher les conducteurs du(des) câble(s) raccordé(s) de façon à ce qu'ils soient en phase avec ceux du câble principal.
-  Les connecteurs devront être installés 2 par 2, face à face, et de part et d'autre du centre de l'accessoire.
- 5 Pour le connecteur de neutre :
- Placer le connecteur de neutre sur le câble principal de manière à pouvoir insérer le système MALT en direction du centre de l'accessoire.
 - Insérer le conducteur de neutre du(des) câble(s) raccordé(s).
 - Rabattre le système MALT du côté du centre de l'accessoire.
 - Tracer puis couper le conducteur du(des) câble(s) raccordé(s) :
 - En version Simple dérivation : Couper au niveau de la crémaillère jaune préalablement abaissée du connecteur.
 - En version Double dérivation : Couper au niveau du séparateur central du connecteur.
 - Insérer le(les) conducteur(s) dans le connecteur et preserrer manuellement la vis.
-  Pour les configurations avec le câble raccordé XPC 32-322 monophasé, un seul connecteur de phase sera utilisé. Il devra être installé en face du connecteur de neutre et du côté opposé par rapport au centre de l'accessoire.

-  Les schémas suivants seront représentés en version simple dérivation uniquement.
-  Pour plus de lisibilité, la préparation des câbles a été supprimée.



5 POSITION DU CLIP DERIVE :



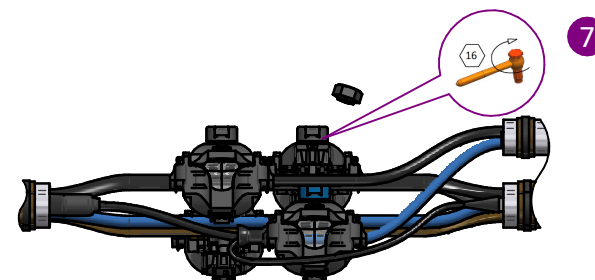
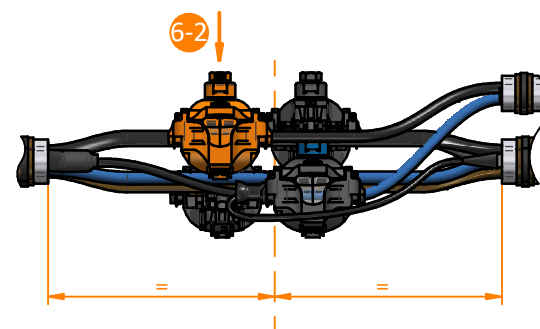
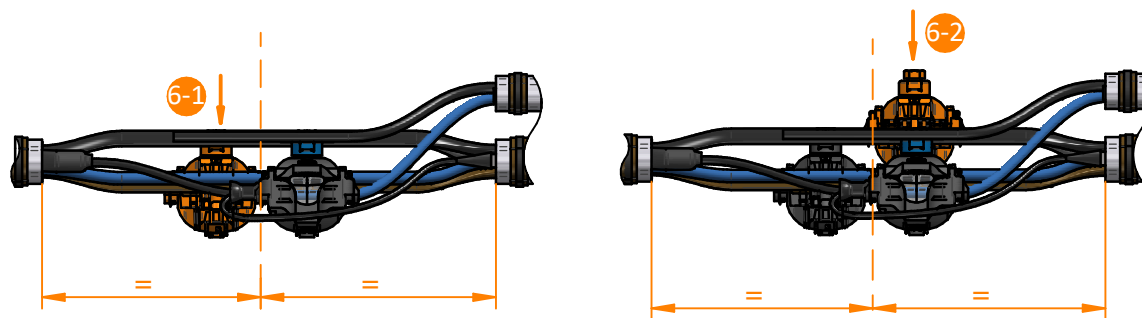
5. Mise en place de la connectique (3/3)

6 Pour les connecteurs de phase :

- 6-1
- Placer un connecteur de phase sur la phase 1 du câble principal.
 - Rabattre le conducteur de phase 1 du(des) câble(s) raccordé(s).
 - Tracer puis couper le conducteur du(des) câble(s) raccordé(s).
En version SDI : Couper le(les) conducteur(s) au niveau de la crémaillère jaune préalablement abaissée du connecteur.
En version DDI : Couper le(les) conducteur(s) au niveau du séparateur central du connecteur.
 - Insérer le (les) conducteur(s) dans le connecteur et préserrer manuellement la vis.

6-2 Répéter les opérations précédentes pour les phases 2 et 3.

7 Serrer les vis jusqu'à rupture des têtes fusibles en débutant par le connecteur de neutre .



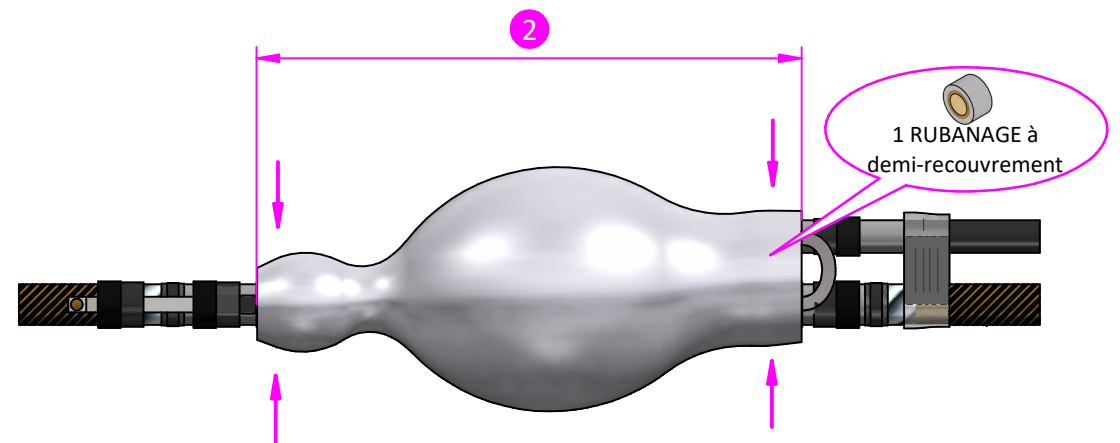
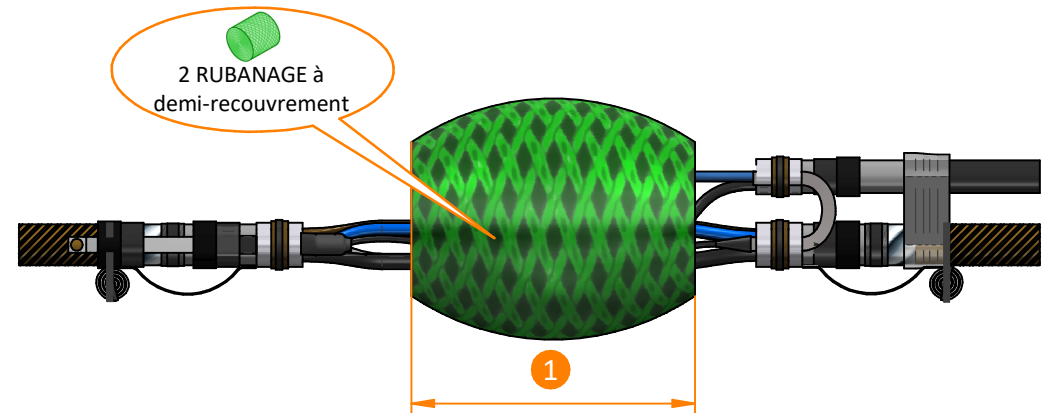
6. Mise en place de la protection des tiers

1 Poser **2 rubanages** à demi-recouvrement de ruban alvéolaire tendu* sur la connectique.

- 2
- Réaliser **1 rubanage** à demi-recouvrement de tricot métallique 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.

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

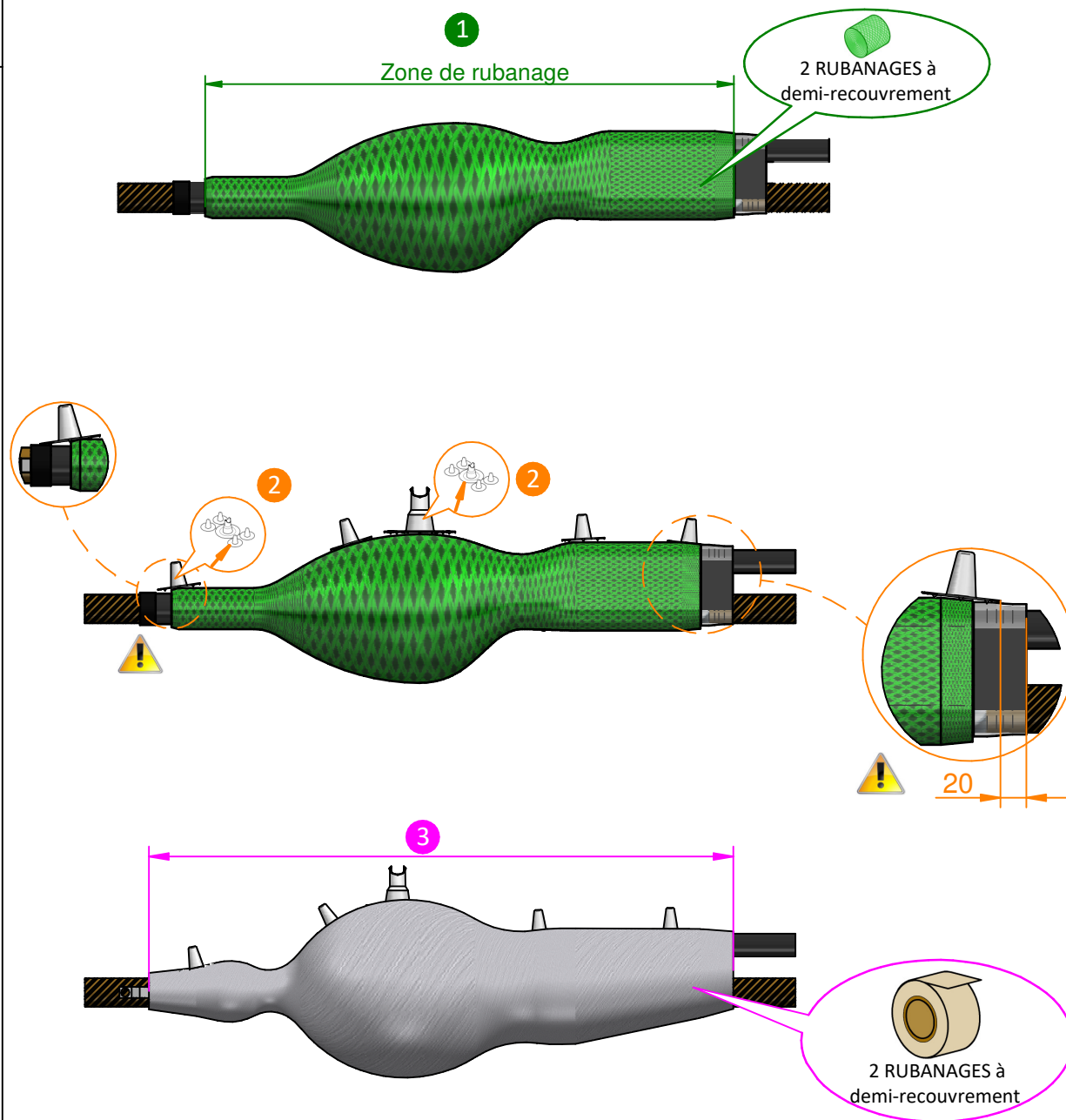


7. Rubanage et injection

- 1 Réaliser **2 rubanages** à demi-recouvrement de ruban alvéolaire tendu* en s'arrêtant côté intérieur des profils mousse ou du mastic d'étanchéité extérieur.
- 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'évent sur les points hauts de l'accessoire.
 - Deux valves d'évent aux deux extrémités de l'accessoire, à cheval sur le profil mousse ou un mastic d'étanchéité et le ruban alvéolaire.
- 3 Réaliser **2 rubanages**, posé tendu, 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.

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



7. Rubanage et injection (suite)

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

! Dans le cas d'une DDI : le collier inoxydable doit être serré uniquement sur le câble principal.
Raccorder le dispositif de MALT (non fourni, 59 63 560) sur la barre MALT.

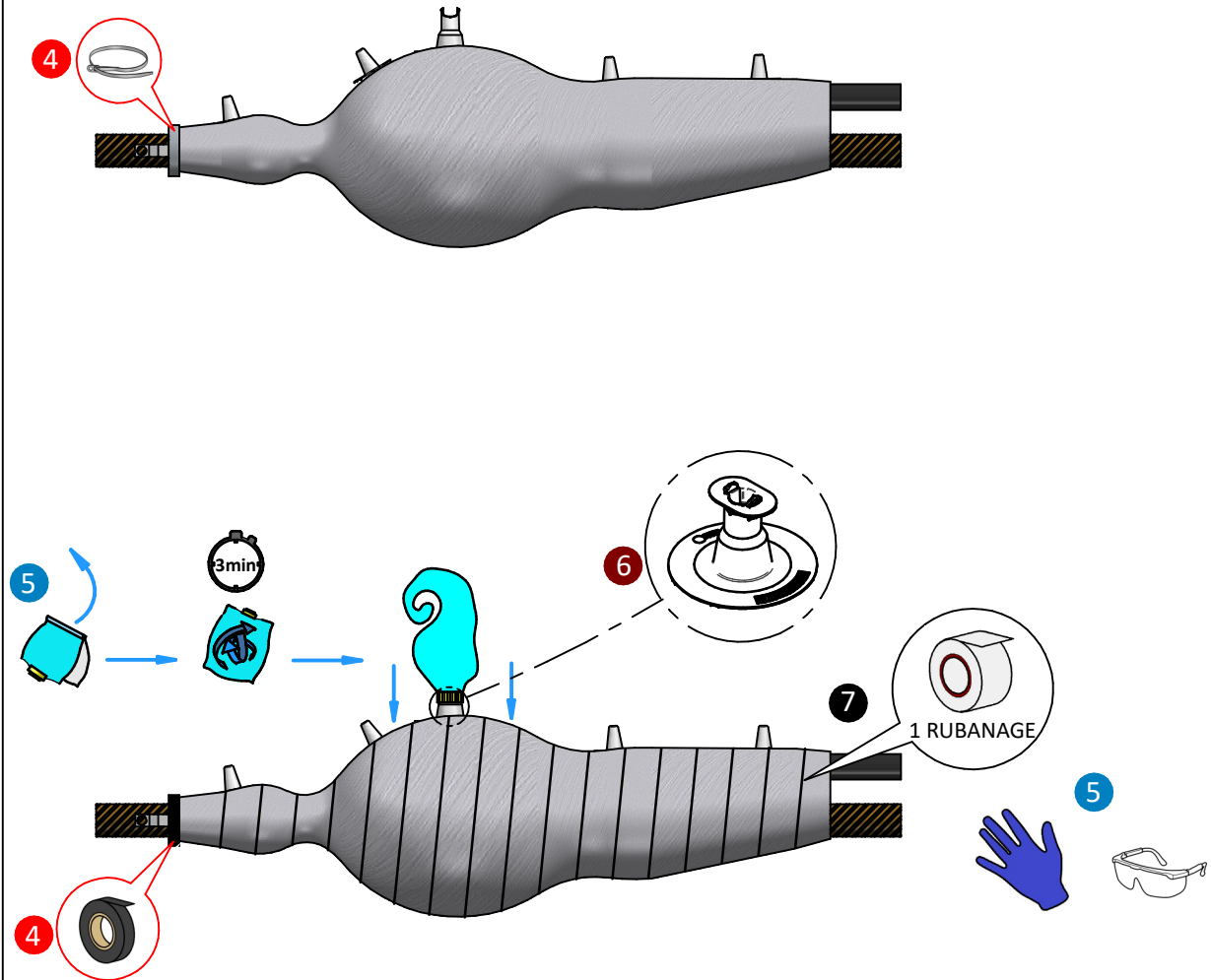
5 **Prendre note des recommandations inscrites sur les sachets de résine.**
Débuter par le sachet de plus petit volume.
Mélanger puis injecter le (ou les) sachet(s) de résine jusqu'à ce que la résine ressorte par tous les événements.
Retirer la bi-poche une fois l'injection terminée.

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

7 Réaliser **1 rubanage** de ruban de maintien sur l'accessoire complet en débutant par les extrémités.

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

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



8. Traçabilité unique de l'accessoire

8.1 COMPOSITION :

① Triple carboné



② Lot de 5 stickers blancs

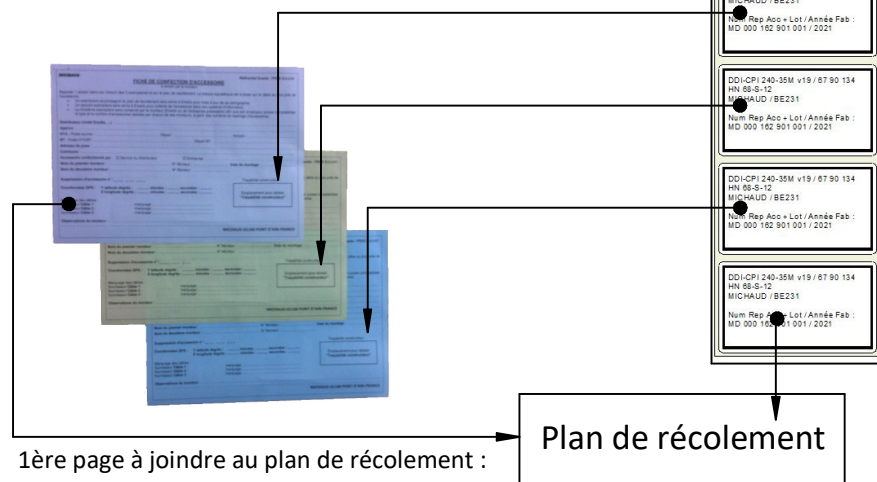


③ Plaque signalétique

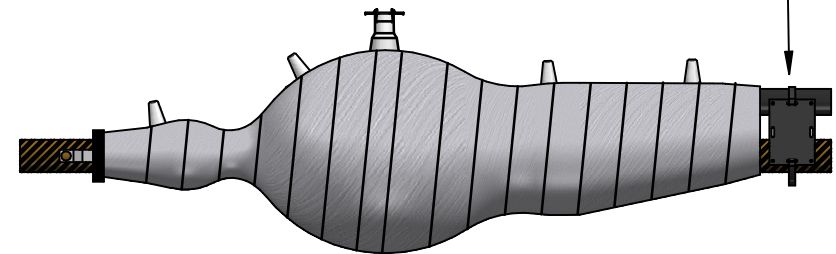


8.2 UTILISATION :

① Remplir la 1ère page :



A scanner avec l'application Trafic.



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

9. Remblaiement

Le sablage doit être réalisé délicatement et à la pelle.
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	