

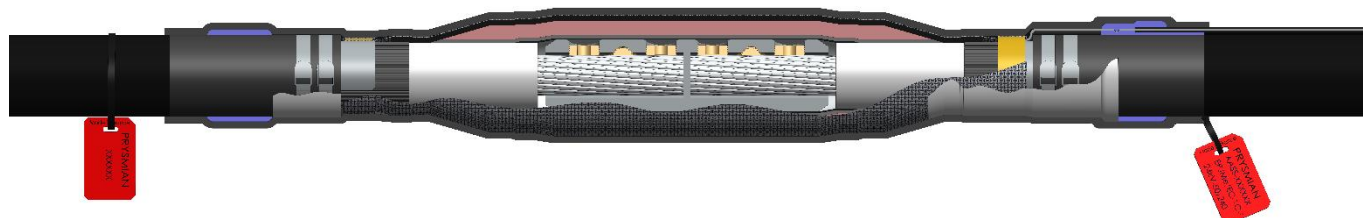
Instruction de montage

N° notice : 2745e
Référence : CFRAP112210W

Fiche de composition en page 2

J3UP-RF-RSM-24-50/240 AL/CU

JONCTION UNIPOLAIRE PRÉFABRIQUÉE RETRACTABLE A FROID
CODET ENEDIS : 67-90-717



UTILISATIONS ET CARACTERISTIQUES

Tension U_0/U (Um) : 12/20 (24) kV

Type de câble	Ame	Section
NF C 33-226 et C 33-226	Aluminium et Cuivre	50 mm ² à 240 mm ²
UTE C 33-223		
NF C 33-223 et C 33-223		
NF C 33-220		
HN 33-S-23		
HN 33-S-22		

Accessoire compatible avec ou sans conducteur de terre.

CONDITIONS DE MONTAGE

- La température de montage doit être comprise entre 0°C et + 50°C.
- Dans le cas d'un montage hors plage préconisée ci-dessus, conserver les corps de jonctions dans un environnement compris entre 0°C et + 50°C et ne les sortir qu'au moment de l'installation.

REMARQUES IMPORTANTES

- Le montage de l'accessoire doit se faire uniquement avec les composants inclus dans le kit.
- Les composants ne sont pas interchangeables entre fabricant.

E&A NM – 05/10/23

Cet accessoire doit être installé par du personnel compétent et familier tant avec l'équipement électrique qu'avec les règles de consignation. Il incombe à l'utilisateur de vérifier que l'accessoire convient à l'emploi envisagé et de déterminer si ses conditions réelles d'utilisation permettent l'installation dans de bonnes conditions. 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.

J3UP-Compacte-RF-RSM-DE-24-50/240 AL/CU_2745E

Fiche de composition

Description	Quantité	✓
Corps de jonction avec manchon de protection	3	
Sous-ensemble manchon RJSM 50/240 AL/CU	1	
- Manchon RJSM 50/240 AL/CU	3	
- Feuille aluminium	3	
Sous-ensemble étanchéité J3UP-RF 50/240	1	
- 3 bandes mastic ME38/200	2	
- Tube d'huile silicone V300	1	
Sous-ensemble préparation de câbles 50/240	1	
- Plaques à picots	3	
- 6 colliers inox FF8/390	2	
- Ressort de serrage CFS3	6	
- Ruban PVC E20/10	2	
- Bande abrasive	2	
- 3 Bandes mastic ME38/60	1	
- Gant vinyle	3	
Dispositif d'interconnexion des écrans	1	
Outil de déverrouillage rouge	2	
Sac poubelle	1	
Sous-ensemble documentaire	1	
- Instruction de montage	1	
- Fiche de confection d'accessoire	1	
- Étiquette de repérage d'accessoire avec collier plastique	1	
- Étiquette de traçabilité autocollante	1	

NB : tous les composants permettant le montage complet de l'accessoire sont inclus dans le kit. Aucun composant ne peut être substitué.



Le port de gant vinyle vous sera averti par ce logo.

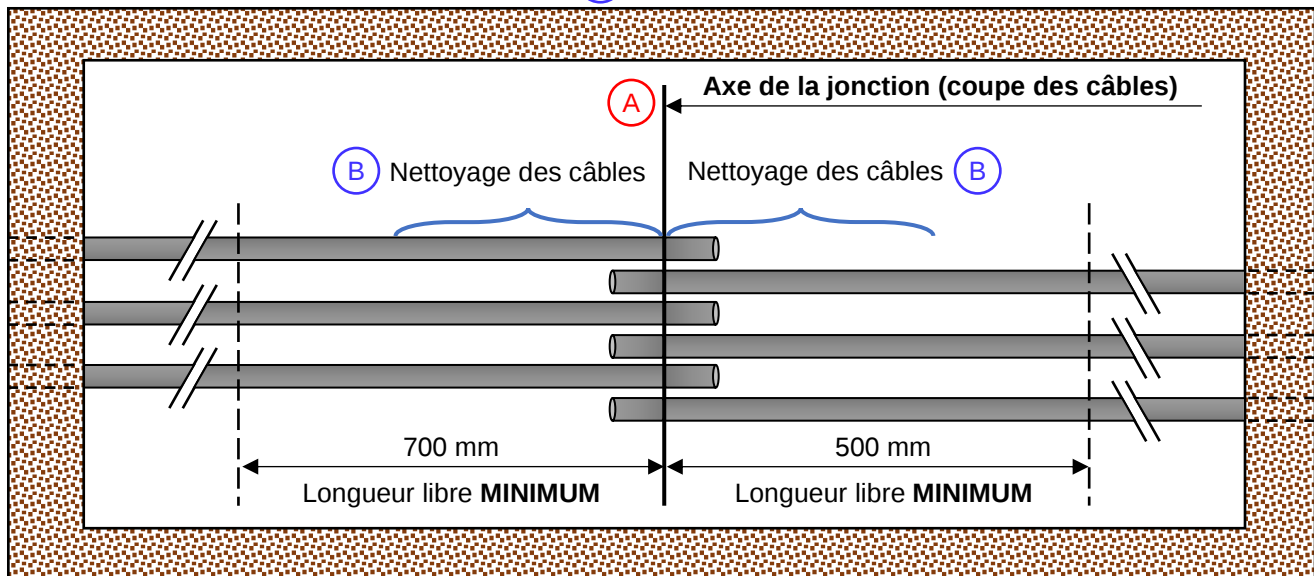
1. PRÉSENTATION DES CÂBLES

S'assurer d'avoir les longueurs libres minimales des câbles pour la confection de la jonction.

L'enfilage du corps de jonction se fera du côté de câble le plus long (700 mm).

Dans le cas de câbles de sections inégales, l'enfilage du corps se fera sur le câble de section la plus petite.

- ☐ Présenter les câbles et les couper avec soin, perpendiculairement à l'endroit choisi comme étant l'axe de la jonction. (A)
- ☐ Nettoyer les câbles sur 500 mm au minimum. (B)



2. PRÉPARATION DES CÂBLES

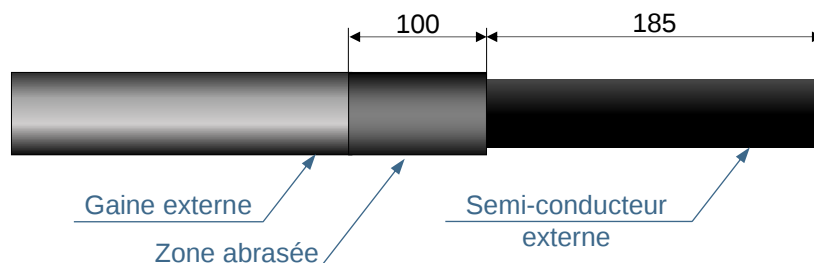
Point de vigilance :

Le paragraphe suivant concerne la préparation de câble type NF C 33-226 et NF C 33-223.

Pour la préparation de câble type NF C 33-220 (HN 33 S22), se référer à l'annexe 1.

Préparer le câble suivant les instructions dispensées dans les formations obligatoires en respectant les indications ci-dessous :

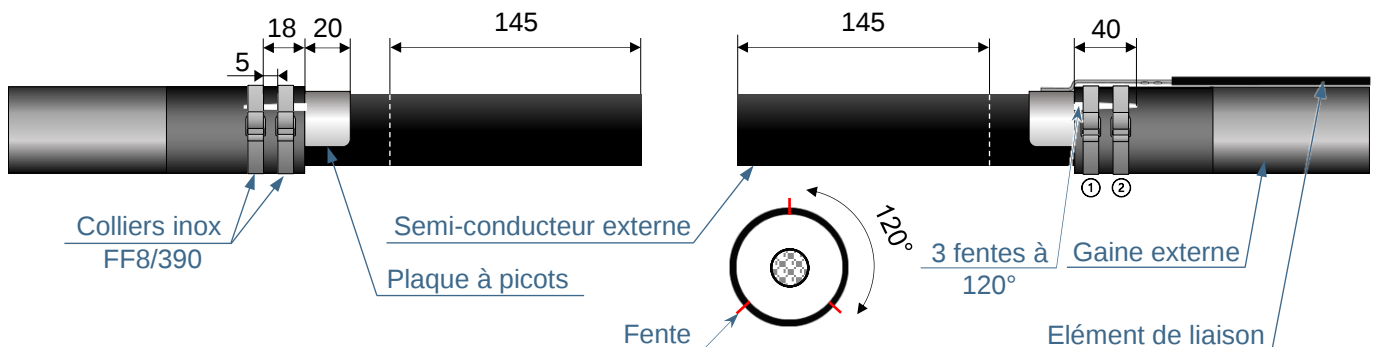
- ☐ Redresser le câble et réaliser une coupe droite perpendiculaire à son extrémité.
- ☐ Nettoyer la gaine externe avec un chiffon propre et sec.
Important : Ne pas chauffer le câble.
- ☐ Marquer la cote d'arrêt de la gaine à 185 mm puis abraser la gaine dans le sens circulaire sur 100 mm à l'aide de la **bande abrasive**.
- ☐ Retirer la gaine externe sur 185 mm.
- ☐ Laisser en place le ruban gonflant dans le cas d'un semi-conducteur lisse, enlever la poudre d'étanchéité dans le cas d'un semi-conducteur cannelé.



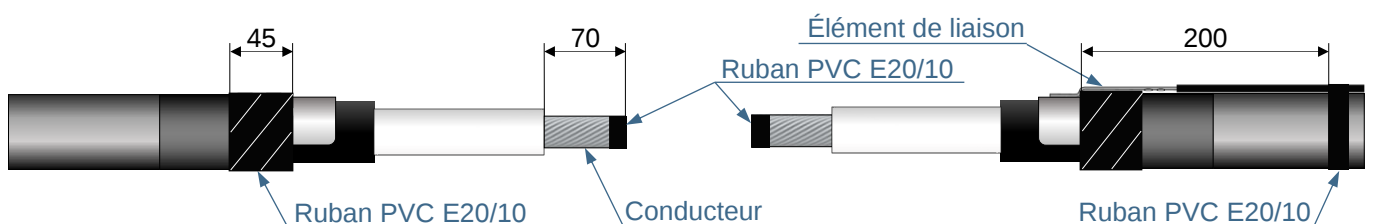
- ❑ Inciser le semi-conducteur externe pelable sur 145 mm.
 - ❑ Réaliser 3 fentes de longueur 40 mm sur la gaine externe à 120° et écarter les languettes de la gaine. Aucune fente ne doit être située sur le recouvrement de l'écran métallique.
 - ❑ Aligner l'ouverture de la plaque à picots (seule ou de l'**élément de liaison**) avec l'une des fentes, puis l'introduire jusqu'au repère de 20 mm de la plaque à picots, en l'absence de repère positionner la plaque à picots à 20 mm de l'arrêt de gaine. Rabattre la gaine.
- Point de vigilance :** dans le cas d'un raccordement de sections inégales, l'élément de liaison doit être installé sur le câble de section la plus grande.
- ❑ Fretter la gaine à l'aide de 2 **colliers inox FF8/390** en commençant par celui côté câble en respectant les côtes indiquées ci-dessous :
 - Collier ① à 18 mm de la coupe de la gaine externe du câble ;
 - Collier ② à 5 mm au-dessus du premier en remontant vers la coupe de la gaine externe du câble.

Point de vigilance :

- Ne pas placer les attaches sous l'élément de liaison.
- Rabattre les extrémités des colliers afin d'éviter tout angle vif et bien aplatir les boucles.

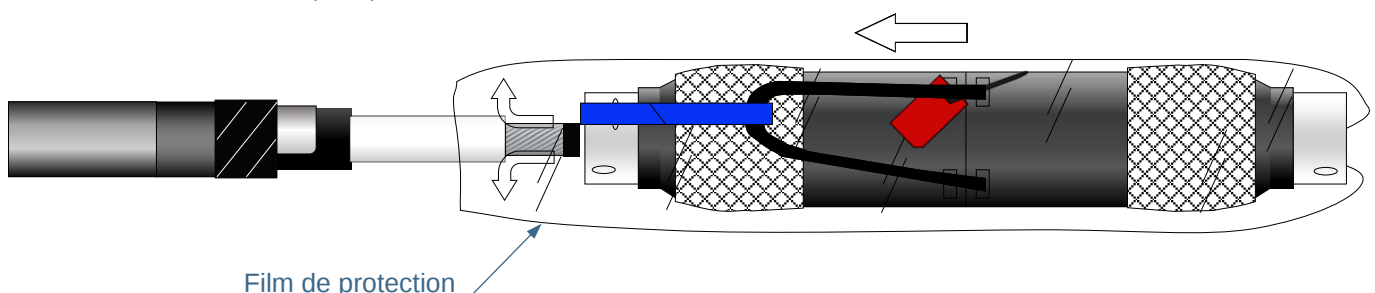


- ❑ Enlever le semi-conducteur externe pelable préalablement incisé en prenant soin de ne pas blesser l'isolant.
- Point de vigilance :** Arrêt du semi-conducteur bien droit.
- ❑ Nettoyer la préparation de câble avec un chiffon propre et sec.
 - ❑ Dénuder le conducteur sur 70 mm.
 - ❑ Protéger les colliers inox FF8/390 par un rubanage de **ruban PVC E20/10** sur 45 mm.
 - ❑ Fretter l'élément de liaison sur le câble à 200 mm de la coupe de gaine externe à l'aide du **ruban PVC E20/10**.
 - ❑ Fretter l'extrémité de l'âme avec du **ruban PVC E20/10**.

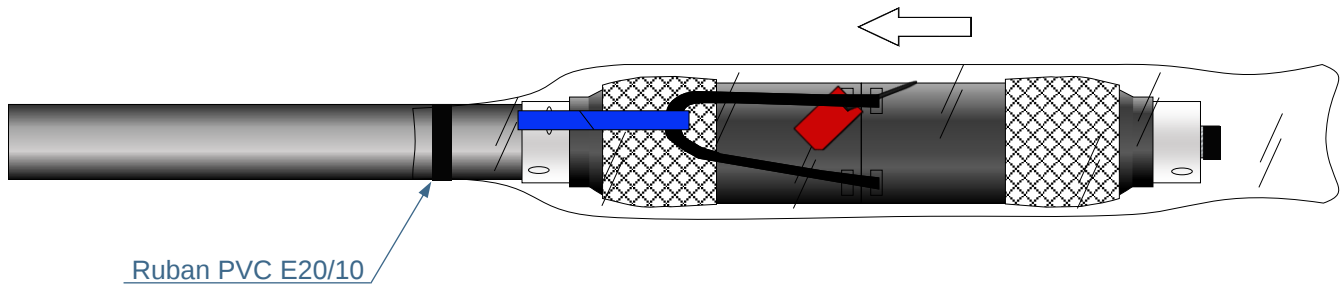


3. ENFILAGE DU CORPS DE JONCTION

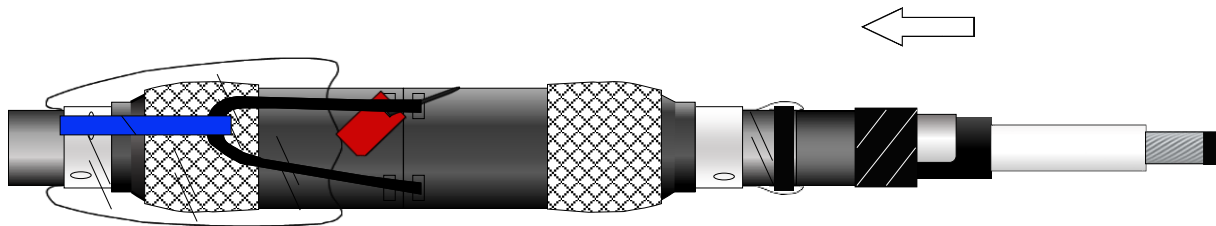
- ❑ Prendre le **corps de jonction**, sortir du tube support l'extrémité du film de protection côté sangle bleue.
 - ❑ Enfiler le corps de jonction sur le câble.
- Point de vigilance :** dans le cas d'un raccordement de sections inégales, le corps de jonction doit être enfilé sur le câble de section la plus petite.



- ☐ Glisser le corps de jonction sur le câble jusqu'à voir l'extrémité de l'âme.
- ☐ Fretter le film de protection sur le câble avec du **ruban PVC E20/10**.
- ☐ Sortir du support l'extrémité du film de propreté côté extrémité du câble.



- ☐ Glisser le corps de jonction sur le film de protection sur le câble jusqu'à faire apparaître le frettage du ruban PVC E20/10. Le film de protection servira d'interface de protection entre le câble et l'intérieur du tube support.



4. RACCORDEMENT DES ÂMES

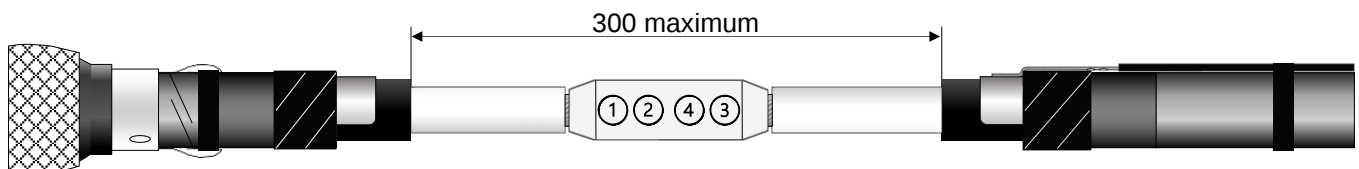
Redresser l'ensemble pour que les câbles soient dans le même axe.

Point de vigilance : Ne pas tenir compte des éventuels documents joints avec le **manchon RJSM 50/240 AL/CU**.

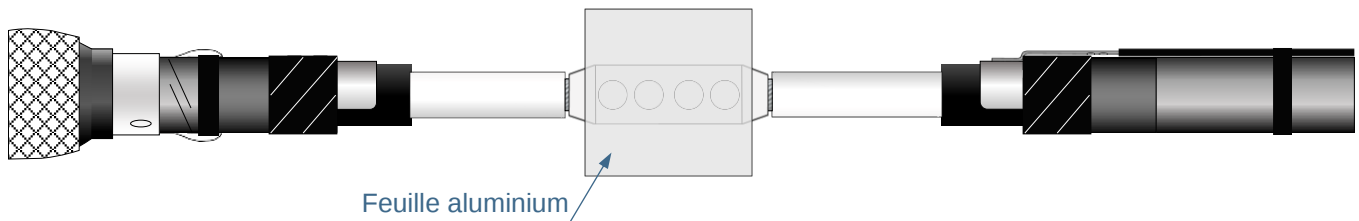
- ☐ Visser, si besoin, les bagues de centrage de couleur correspondante à la section de câble indiquée dans le tableau suivant :

Section de câble (mm ²)	Anneau de centrage (couleur)
50 à 70	Bleu
95	Noir
120 à 150	Blanc
185 à 240	Aucun

- ☐ Retirer les rubans PVC E20/10 aux extrémités des âmes.
- ☐ Prendre le **manchon RJSM 50/240 AL/CU** et enfiler les âmes des câbles en s'assurant qu'elles soient en butée au fond du fût.
- ☐ Pré-serrer manuellement les vis fusibles puis vérifier la cote de 300 mm maximum entre les semi-conducteurs des câbles.
- ☐ Visser les vis fusibles jusqu'à rupture en suivant l'ordre indiqué dans le schéma ci-dessous avec une clé à cliquet ou un outil électroportatif, muni d'une douille hexagonale de 6 sans rallonge. L'utilisation d'un outil de maintien est recommandée.



- ☐ Éliminer les excédents de graisse avec un chiffon propre et sec.
- ☐ Prendre la **feuille aluminium**, retirer progressivement l'intercalaire papier, la présenter en la centrant sur les vis.

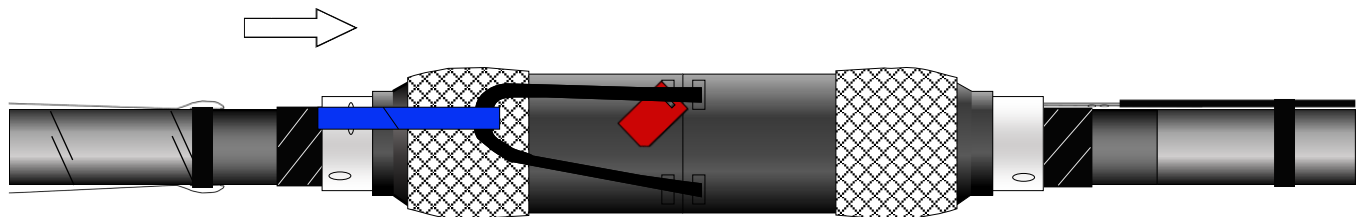


- ☐ Enrouler la feuille aluminium sur le manchon RJSM 50/240 AL/CU en l'appliquant bien au fur et à mesure de son enroulement. Bien la faire adhérer sur ses bords (bien écraser les bords de la feuille aluminium).



5. MISE EN PLACE DU CORPS DE JONCTION

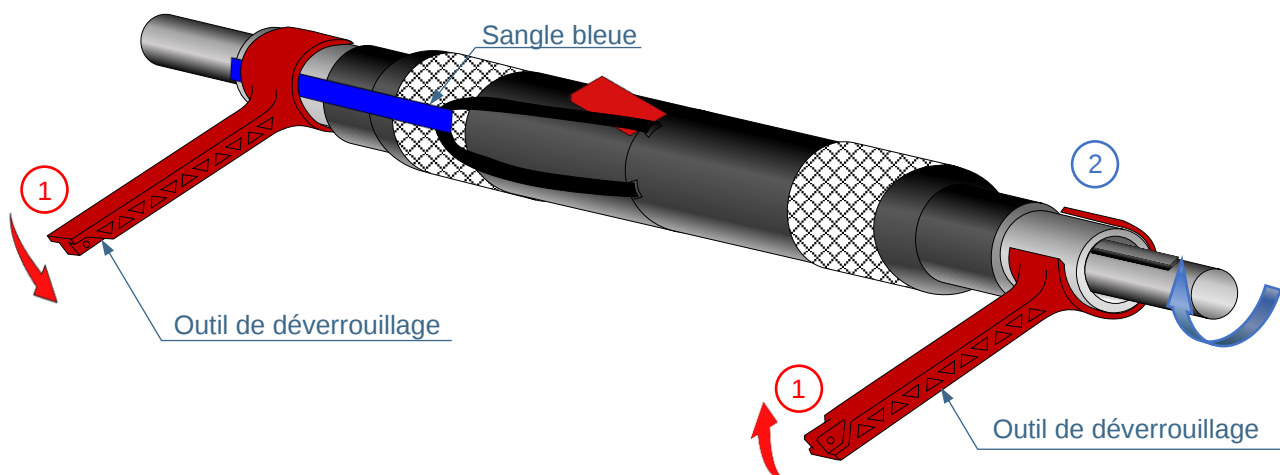
- ☐ Redresser l'ensemble de la préparation pour le passage du corps.
- ☐ Nettoyer la surface des isolants avec un chiffon propre et sec.
- ☐ Glisser soigneusement le corps de la jonction pour le centrer sur la préparation, tout en maintenant manuellement le film de protection sur le câble.
- ☐ Retirer le film de protection resté sur le câble en prenant soin de ne pas blesser le câble.



EXTRACTION DU PETIT COTE

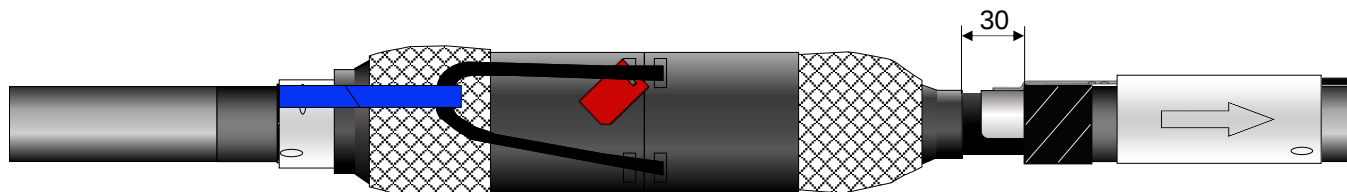
- ☐ Placer les deux **outils de déverrouillage** ① aux extrémités du support comme indiqué ci-dessous.
- ☐ Exercer des efforts de type « Bras de levier » opposés sur les deux outils de déverrouillage ① pour libérer la partie ② du support, non retenue par les sangles bleues.

Point de vigilance : diriger l'éjection de la partie ② de façon à ce qu'elle ne soit pas bloquée sur le câble.



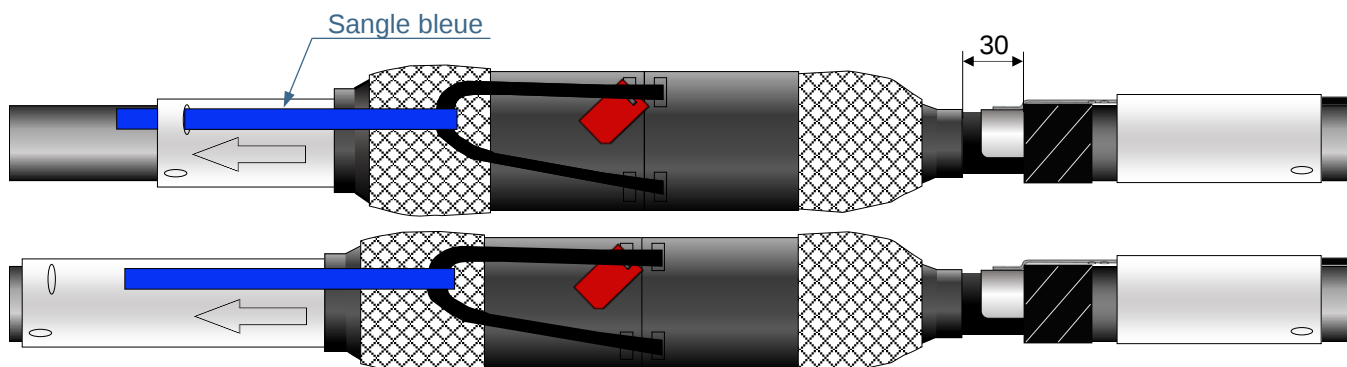
POSITIONNEMENT DU CORPS DE JONCTION

- Repositionner le corps de jonction à 30 mm de la coupe de la gaine externe du câble.



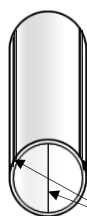
EXTRACTION DU GRAND COTE

- Libérer les sangles bleues maintenant la seconde partie du support.
 - Retirer les sangles bleues, l'extraction du grand côté se fait automatiquement.
- Important :** maintenir fermement l'extrémité opposée du corps de jonction afin de conserver la cote de 30 mm indiquée ci-dessus.



- Retirer les sangles bleues.

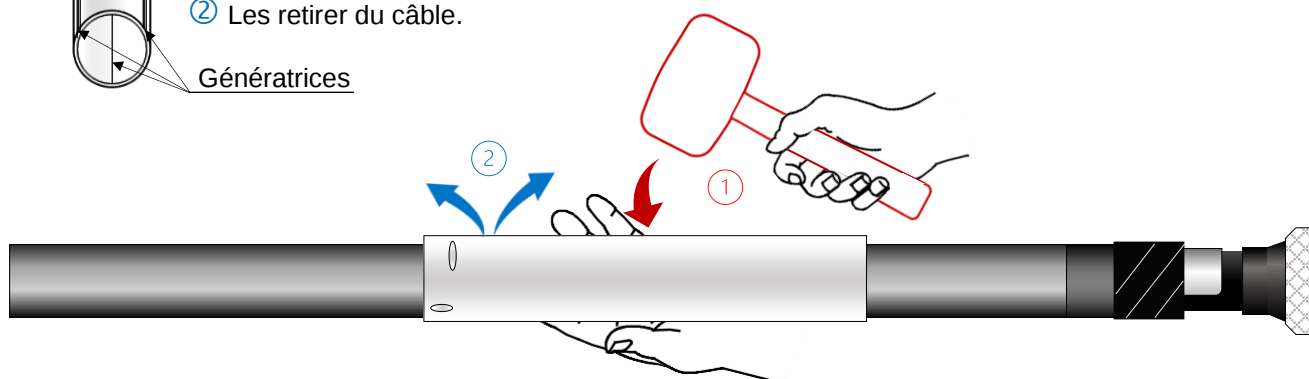
OUVERTURE DES SUPPORTS



① Avec un maillet frapper les tubes supports le long des trois génératrices noires de prédécoupe afin de les fendre.

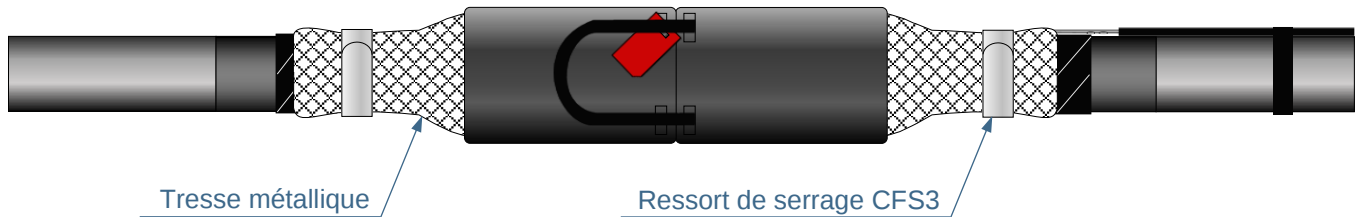
② Les retirer du câble.

Génératrices

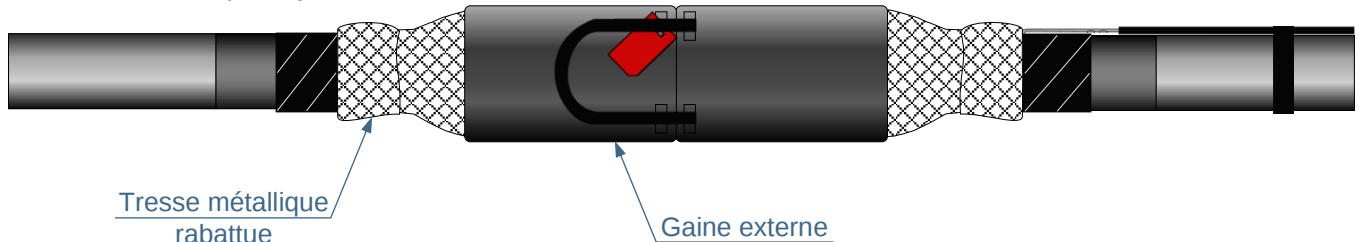


6. FRETAGE DE LA TRESSE MÉTALLIQUE

- ☐ Retirer tout excédent de graisse avec le chiffon.
- ☐ Rabattre la tresse métallique de chaque côté du corps de jonction.
- ☐ Fretter la tresse sur les plaques à picots avec des **ressorts de serrage CFS3** au plus près de la coupe de la gaine externe.



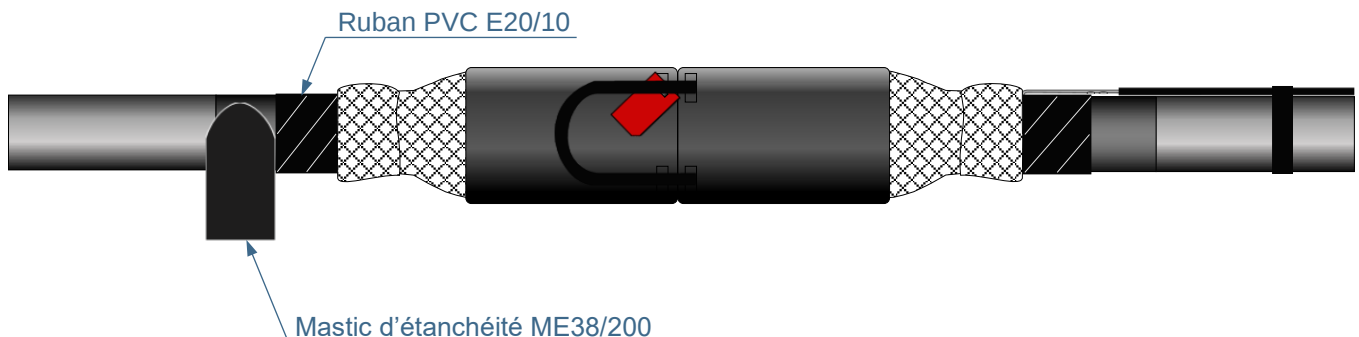
- ☐ Rabattre la tresse métallique sur le ressort de serrage CFS3 en évitant que celle-ci n'aille jusqu'à la gaine externe du corps de jonction.



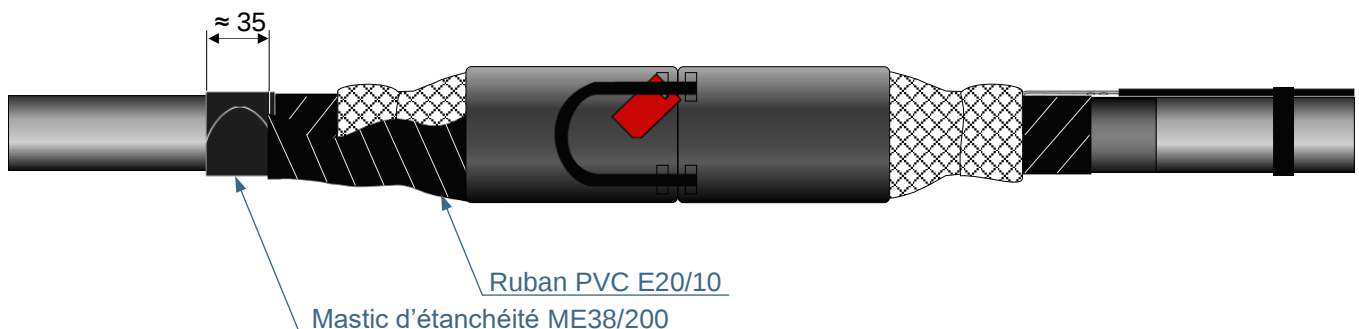
7. RÉALISATION DE L'ÉTANCHÉITÉ

7.1. RÉALISATION DE L'ÉTANCHÉITÉ CÔTÉ SANS ÉLÉMENT DE LIAISON

- ☐ Rubaner une bande de **mastic d'étanchéité ME38/200** non tendue au ras du ruban PVC E20/10.
Important : étirer le mastic uniquement pour commencer et terminer le rubanage.

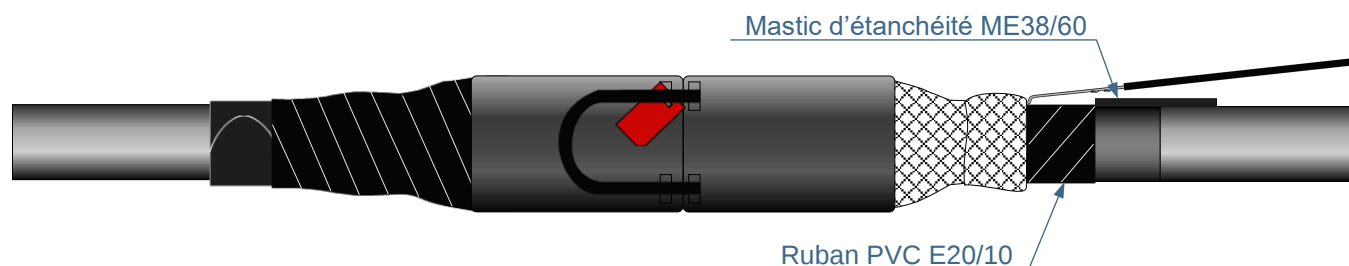


- ☐ Fretter un tour de **ruban PVC E20/10** à demi-recouvrement à cheval sur l'anneau de mastic d'étanchéité ME38/200 en remontant jusqu'à recouvrir la tresse métallique de la jonction. Laisser ≈ 35 mm de mastic d'étanchéité ME38/200 apparent.

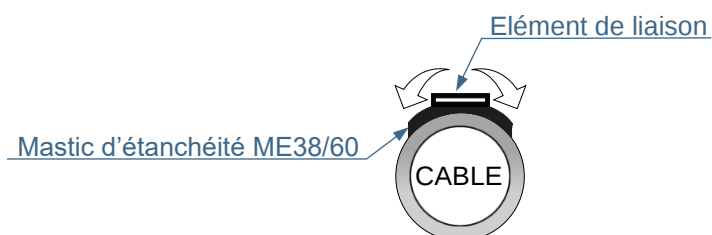


7.2. RÉALISATION DE L'ÉTANCHÉITÉ CÔTÉ ÉLÉMENT DE LIAISON

- ☐ Retirer le ruban PVC E20/10 frettant l'élément de liaison le long du câble.
- ☐ Poser la bande de **mastic d'étanchéité ME38/60** au ras du ruban PVC E20/10 entre le câble et l'élément de liaison dans le sens de la longueur.



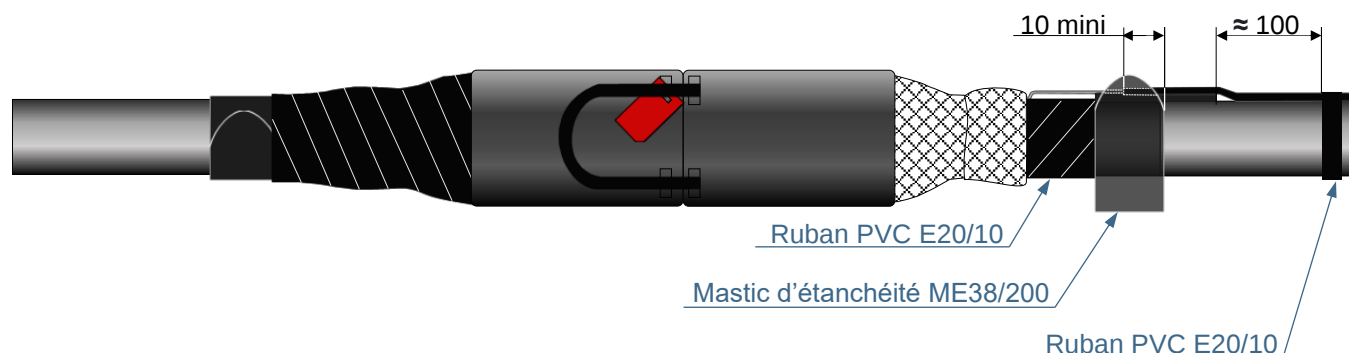
- ☐ Plaquer l'ensemble sur la gaine externe du câble.



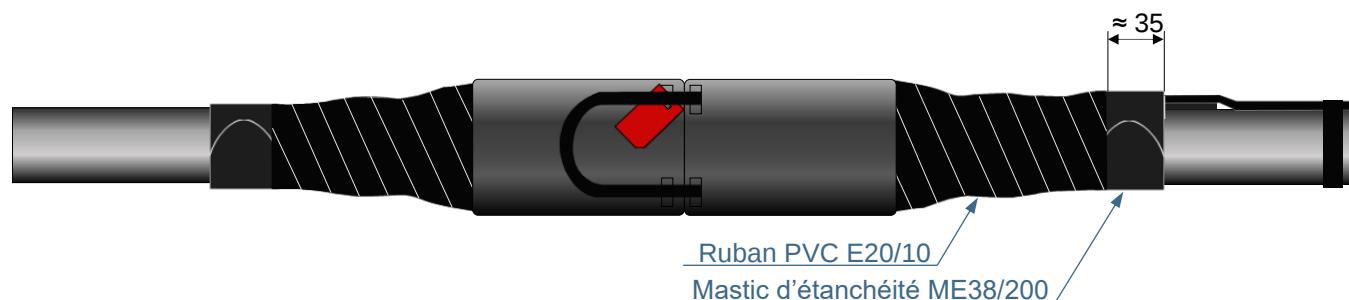
- ☐ Fretter à nouveau l'élément de liaison le long du câble à environ 100 mm de la bande de mastic d'étanchéité ME38/60 non tendue avec du **ruban PVC E20/10**.
- ☐ Rubaner une bande de **mastic d'étanchéité ME38/200** au ras du ruban PVC E20/10.

Important :

- étirer le mastic uniquement pour commencer et terminer le rubanage.
- la bande mastic d'étanchéité ME38/200 doit recouvrir de 10 mm minimum la gaine de l'élément de liaison.

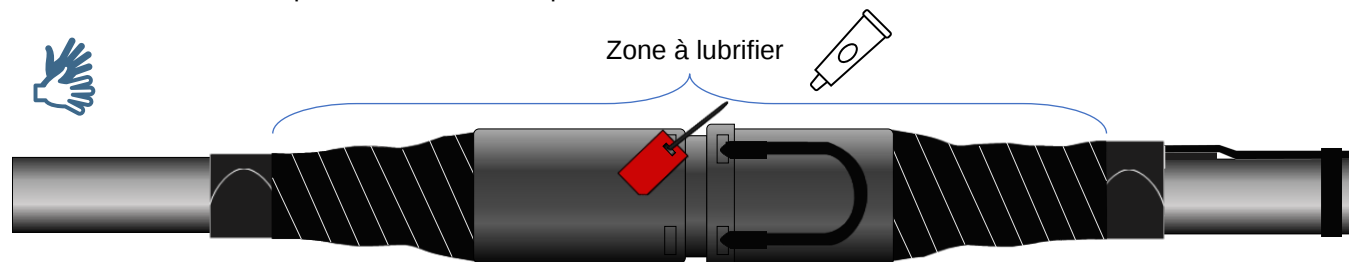


- ☐ Fretter un tour de **ruban PVC E20/10** à demi-recouvrement à cheval sur l'anneau de mastic d'étanchéité ME38/200 en remontant jusqu'à recouvrir la tresse métallique de la jonction. Laisser ≈ 35 mm de mastic d'étanchéité ME38/200 apparent.



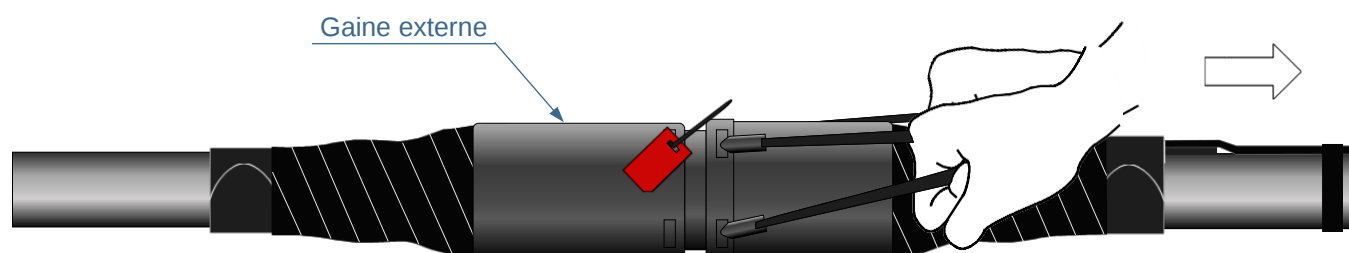
8. LUBRIFICATION

- Lubrifier, sur tout le pourtour, la zone indiquée dans le schéma ci-dessous avec le **tube d'huile silicone V300**.



9. MISE EN PLACE DE LA GAINÉ EXTERNE DU CORPS DE JONCTION

- Tirer longitudinalement sur les dragonnes jusqu'à recouvrir entièrement l'anneau d'étanchéité de la jonction.



- Retirer les dragonnes comme expliqué dans le schéma ci-dessous (étapes ① et ②).

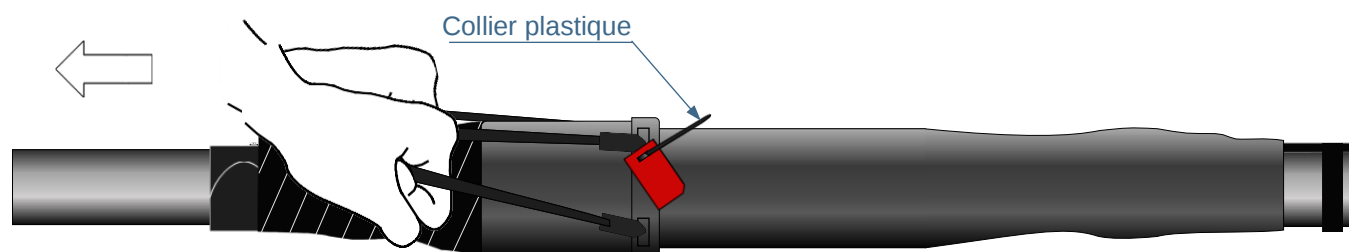


- Replacer les dragonnes de l'autre côté comme indiqué dans le schéma ci-dessous (étapes ③ et ④).



- Tirer longitudinalement sur les dragonnes jusqu'à recouvrir entièrement l'anneau d'étanchéité de la jonction puis retirer les dragonnes.

Point de vigilance : veiller à ce que l'extrémité du collier plastique ne soit pas coincé sous la gaine externe.

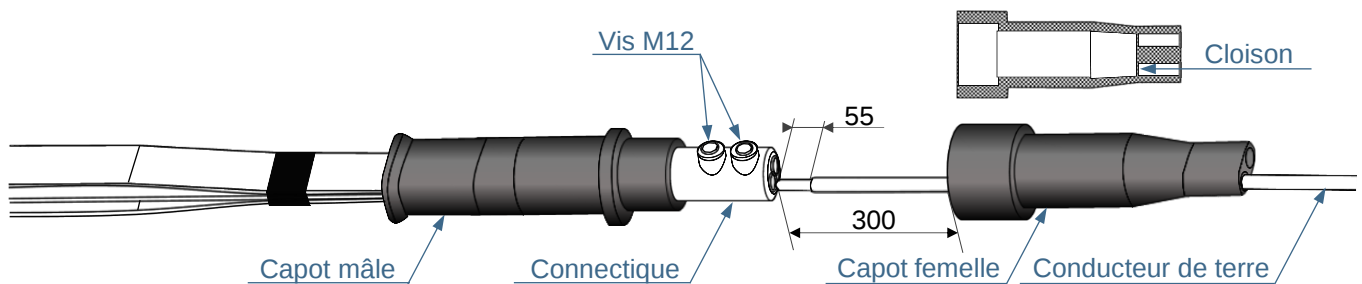


10.INTERCONNEXION DES ECRANS

Important : les consignes suivantes sont à appliquer si et seulement si au moins un des câbles à raccorder possède un conducteur de terre.

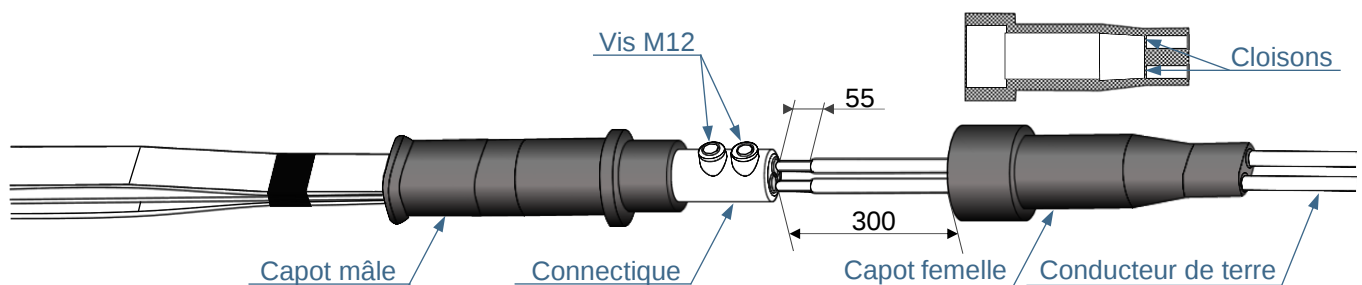
10.1. CAS D'UN SEUL CONDUCTEUR DE TERRE

- ☐ Nettoyer le conducteur de terre sur 600 mm minimum puis le dénuder sur 55 mm.
- ☐ Retirer le capot femelle du **dispositif d'interconnexion des écrans**.
- ☐ Enduire d'**huile silicone V300** le conducteur de terre sur environ 400 mm.
- ☐ Introduire le conducteur de terre dans le trou correspondant du capot femelle en perforant la cloison.
- ☐ Glisser le capot femelle sur le conducteur de terre sur une distance d'environ 300 mm.
- ☐ Desserrer les deux vis M12 de la connectique avec une clé Allen de 6 puis introduire le conducteur de terre.
- ☐ Serrer les deux vis M12 à l'aide d'une clé Allen de 6.
- ☐ Ramener le capot femelle sur la partie mâle jusqu'en butée (jeu maxi de 2 mm), malaxer l'ensemble pour évacuer l'air.



10.2. CAS DE DEUX CONDUCTEURS DE TERRE

- ☐ Nettoyer les conducteurs de terre sur 600 mm minimum puis les dénuder sur 55 mm.
- ☐ Retirer le capot femelle du **dispositif d'interconnexion des écrans**.
- ☐ Enduire d'**huile silicone V300** les conducteurs de terre sur environ 400 mm.
- ☐ Introduire les conducteurs de terre dans les trous correspondants du capot femelle en perforant la cloison.
- ☐ Glisser le capot femelle sur les conducteurs de terre sur une distance d'environ 300 mm.
- ☐ Desserrer les deux vis M12 de la connectique avec une clé Allen de 6 puis introduire les conducteurs de terre.
- ☐ Serrer les deux vis M12 à l'aide d'une clé Allen de 6.
- ☐ Ramener le capot femelle sur la partie mâle jusqu'en butée (jeu maxi de 2 mm), malaxer l'ensemble pour évacuer l'air.



11.MISE EN PLACE DE LA TRAÇABILITÉ

- ☐ Prendre le **collier avec l'étiquette de repérage d'accessoire** et l'installer sur l'un des câbles à côté de l'accessoire.

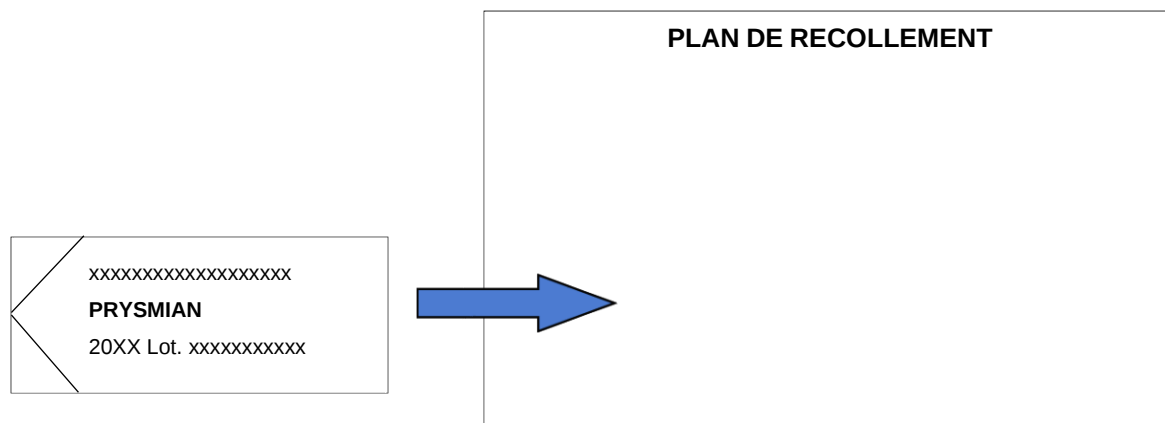


- ☐ Remplir la **fiche de confection** d'accessoire (3 feuillets autocopiants)
- ☐ Coller, sur chaque feuillet de la fiche de confection d'accessoire, les **étiquettes de traçabilité autocollantes** indiquant le type d'accessoire installé, l'année de fabrication et son numéro de traçabilité unique.

Prysmian A Brand of Prysmian Group	FICHE DE CONFECTION D'ACCESSOIRE à remplir par le monteur		référentiel ENEDIS : PRDE G.5.2 - 01
Reporter sur chacun des 3 exemplaires : 1 (des 4) stickers de « l'étiquette accessoire » (à numéro unique) posée sur le câble ; le 4 ^{ème} sticker étant destiné au plan de récolement.			
- Un exemplaire accompagné du plan de recollement sera remis à ENEDIS pour mise à jour de sa cartographie, - Un second exemplaire sera remis à ENEDIS pour collecte de l'accessoire dans son système d'information, - Le troisième exemplaire sera conservé par le monteur (ENEDIS ou de l'entreprise prestataire) afin que son employeur puisse comptabiliser le type et le nombre d'accessoires réalisés par chacun de ses monteurs, à partir des numéros de repérage d'accessoires.			
Distributeur (Unité ENEDIS, ...) : _____ Agence : _____ HTA : Poste source : _____ Départ : _____ tronçon : _____ BT : Poste HTA /BT : _____ Départ BT : _____ Adresse de pose : _____ Commune : _____ Accessoire confectionné par : ☐ Service du Distributeur ☐ Entreprise : _____ Nom du premier monteur : _____ N° Monteur : _____ Date du montage : _____ Nom du deuxième monteur : _____ N° Monteur : _____			
Traçabilité constructeur :	Traçabilité PRYSMIAN Etiquette autocollante		Étiquettes à reporter sur chaque feuillet et sur le plan de récolement <i>Emplacement de l'étiquette de traçabilité constructeur</i>
Suppression d'accessoire n° : _____ Coordonnées GPS : Y latitude degrés : _____ minutes : _____ secondes : _____ X longitude degrés : _____ minutes : _____ secondes : _____ Marquage des câbles : fournisseur Câble 1 : _____ marquage : _____ fournisseur Câble 2 : _____ marquage : _____ fournisseur Câble 3 : _____ marquage : _____ Observations du monteur : _____			

Important :

- Un exemplaire accompagné du plan de recollement sera remis à Enedis pour mise à jour de sa cartographie.
 - Un second exemplaire sera remis à Enedis pour collecte de l'accessoire dans son système d'information SIG.
 - Le troisième exemplaire sera conservé par le monteur (Enedis ou de l'entreprise prestataire) afin que son employeur puisse comptabiliser le type et le nombre d'accessoires réalisés par chacun de ses monteurs à partir des numéros de repérage.
- ☐ Coller sur le plan de recollement la dernière étiquette de traçabilité.



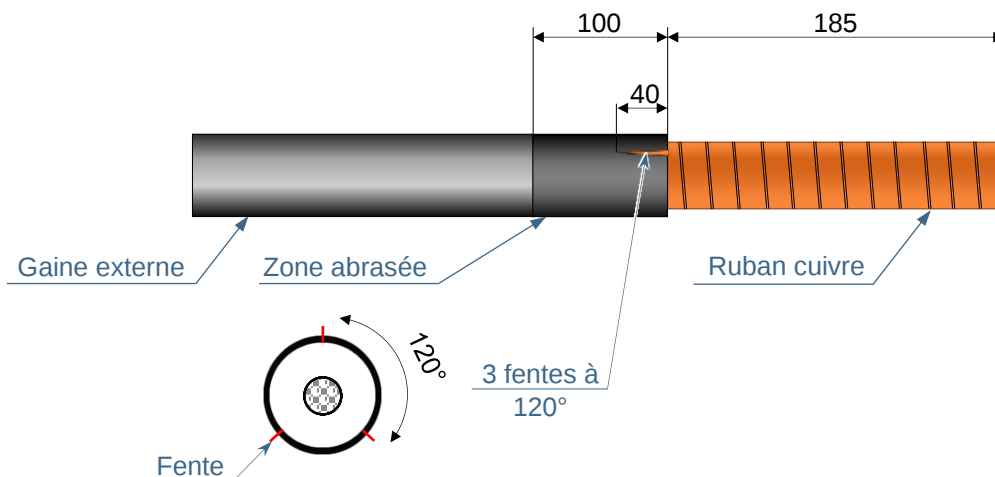
FIN DU MONTAGE

ANNEXE 1

CAS DU CABLE NF C 33-220 (HN 33-S22)

Préparer le câble suivant les instructions dispensées dans les formations obligatoires en respectant les indications ci-dessous :

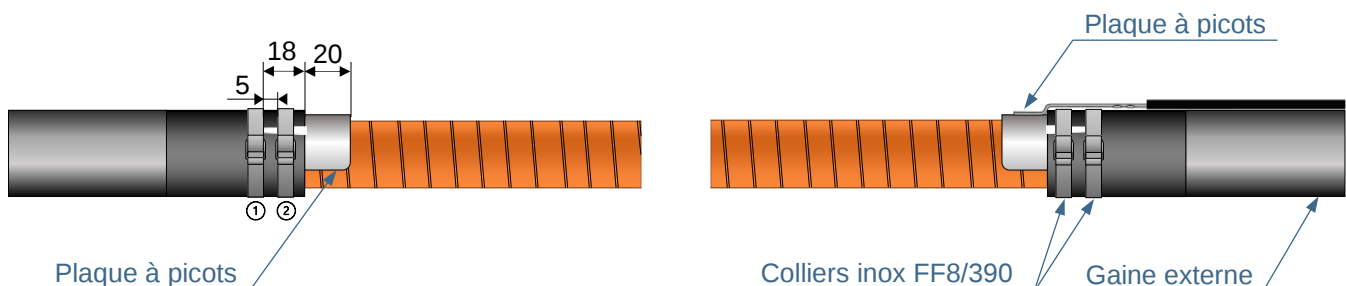
- ☐ Redresser le câble et réaliser une coupe droite perpendiculaire à son extrémité.
- ☐ Nettoyer la gaine externe avec un chiffon propre et sec.
Important : Ne pas chauffer le câble
- ☐ Abraser la gaine externe sur 100 mm à partir de 185 mm de la coupe du câble.
- ☐ Retirer la gaine externe sur 185 mm.
- ☐ Réaliser 3 fentes de longueur 40 mm sur la gaine externe à 120° et écartier les languettes de la gaine. Aucune fente ne doit être située sur le recouvrement de l'écran métallique.



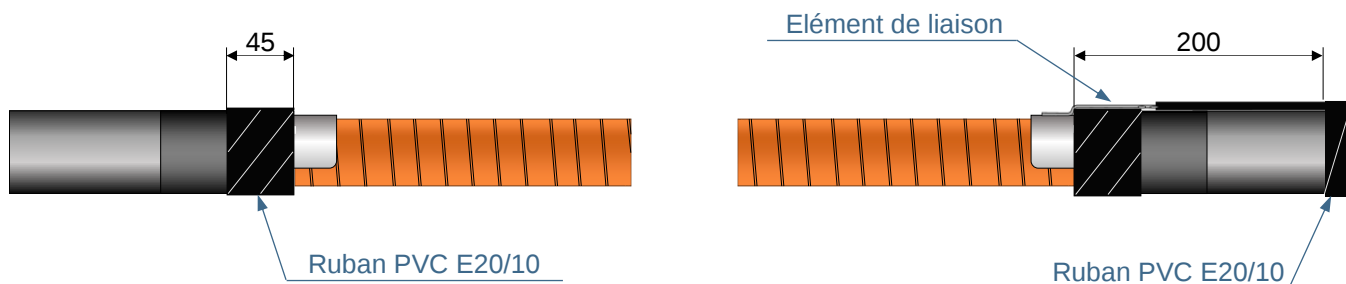
- ☐ Aligner l'ouverture de la plaque à picots (seule ou de l'**élément de liaison**) avec l'une des fentes, puis l'introduire jusqu'au repère de 20 mm de la plaque à picots, en l'absence de repère positionner la plaque à picots à 20 mm de l'arrêt de gaine. Rabattre la gaine.
Point de vigilance : dans le cas d'un raccordement de sections inégales, l'élément de liaison doit être installé sur le câble de section la plus grande.
- ☐ Fretter la gaine à l'aide de 2 **colliers inox FF8/390** en commençant par celui côté câble en respectant les cotes indiquées ci-dessous :
 - Collier ① à 18 mm de la coupe de la gaine externe du câble ;
 - Collier ② à 5 mm au-dessus du premier en remontant vers la coupe de la gaine externe du câble.

Point de vigilance :

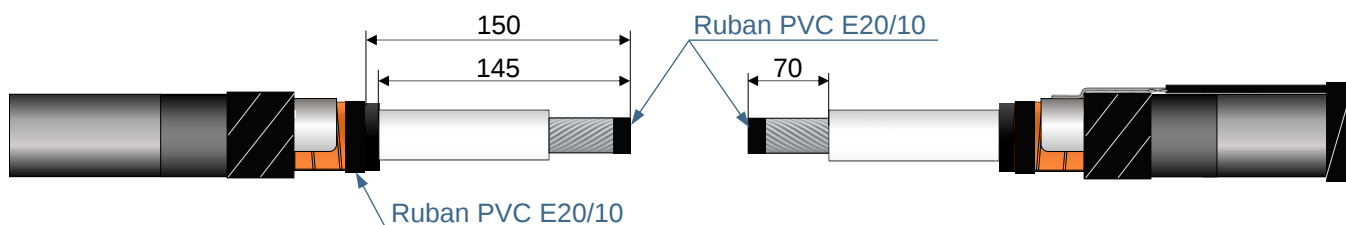
- Ne pas placer les attaches sous l'élément de liaison.
- Rabattre les extrémités des colliers afin d'éviter tout angle vif et bien aplatir les boucles.



- ☐ Protéger les colliers inox FF8/390 par un rubanage de **ruban PVC E20/10** sur 45 mm.
- ☐ Fretter l'élément de liaison sur le câble à 200 mm de la coupe de gaine externe à l'aide du **ruban PVC E20/10**.



- ☐ Retirer l'écran cuivre sur 150 mm à partir de la coupe du câble.
- ☐ Fretter 1 ou 2 tours de **ruban PVC E20/10** à l'extrémité de l'écran cuivre.
- ☐ Retirer le semi-conducteur sur 145 mm en prenant soin de ne pas blesser l'isolant.
Point de vigilance : Arrêt du semi-conducteur bien droit.
- ☐ Dénuder l'âme conductrice sur 70 mm.
- ☐ Nettoyer la surface des isolants avec un chiffon propre et sec.
Point de vigilance : Bien enlever toutes les traces de semi-conducteur.
- ☐ Fretter l'extrémité de l'âme avec du **ruban PVC E20/10**.



REVENIR AU PARAGRAPHE 3 DE LA NOTICE ET POURSUIVRE LE MONTAGE.

NOTES

Blank lined area for notes.