

01 160 FR



Accessoire	JNI-CPI 240-240 v2006 Codet : 67 90 190 Code Michaud : BE112	JNI-CPI 240-150 v2006 Codet : 67 90 192 Code Michaud : BE111	JNI-CPI 95-95 v2006 Codet : 67 90 191 Code Michaud : BE110
Spécification	HN 68-S-12		
Tension	Uo/U (Um) : 0,6/1 (1,2) KV		
Type de câble	NF C33-100, HN 33-S-32, HN 33-S-33, NF C33-210, H-M24-2007-03199+AD, Enedis 33-S-210		
Section du câble principal	3x95+50 à 3x240+120M	3x95+50 à 3x240+120M	3x50+50 à 3x95+70M
Section du câble dérivé	3x95+50 à 3x240+120M	3x50+50 à 3x150+95M	3x50+50 à 3x95+70M

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.

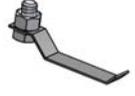
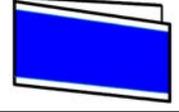
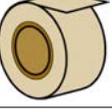
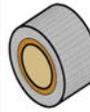
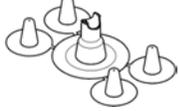
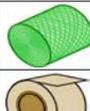
Elle ne peut, en aucun cas, être considérée comme un ordre de succession de phases de montage pour les travaux sous tension qui doivent être réalisés conformément aux C.E.T. BT et aux instructions UTE C 18-510 sous la responsabilité du donneur d'ordre.

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.
- Montage sur des câbles et conducteurs sans trace d'humidité. En cas de pluie, protéger le chantier.
- L'utilisation d'une clé plate ou d'une visseuse à choc pour le serrage des conducteurs 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 connectique commun	Câblette de MALT		1	Kit prise écran	Barre de prise d'écran		1	Kit quincaillerie spécifique	Collier métallique		4		
	Barre de prise d'écran		1		Câblette de prise d'écran		1		Ruban mastic		1x0,25m		
	Bande abrasive		1x0,4m		Connecteur neutre		1		Tricot métallique fin		1x1,5m		
	Bande adhésive bleue		1x0,7m	Kit connectique	Connecteur phase		3		Ruban d'étanchéité		1		
	Ruban adhésif noir		1x10m		Capuchon neutre		2		Quantité				
	Profil mousse		2		Capuchon phase		6		<small>JNI-CPI 240-240 JNI-CPI 240-150 JNI-CPI 95-95</small>				
	Ressort spiralé		3		Ruban d'étanchéité		2		Tricot métallique épais 4,5m		1	2	2
	Valve d'injection et événements		1	Kit quincaillerie commun	Collier métallique		1		Tricot métallique épais 6,5m		1		
	Surgant		2		Barre de MALT		1		Ruban alvéolaire 3m		2	1	1
	Sac poubelle		1		Ruban mastic		1x0,75m		Ruban d'étanchéité 10m		2	1	
								Quantité					
								<small>JNI-CPI 240-240 JNI-CPI 240-150 JNI-CPI 95-95</small>					
								Bi-poche résine 1,75L			3		
							Bi-poche résine 2,75L		1				
							Bi-poche résine 3,25L		1		1		
Kit traçabilité	Ensemble signalétique		1										
	Fiche de confection d'accessoire et stickers		1										
	Notice de montage		1										

1. Préparation des câbles à isolation synthétique type HN 33-S-33, NF C 33-210, H-M24-2007-03199+AD ou Enedis 33-S-210

ⓘ Si l'un des câbles est de type HN 33-S-33, NFC 33-210, H-M24-2007-03199+AD ou Enedis 33-S-210, se référer aux pages suivantes pour les préparations.

Nettoyer la gaine extérieure des câbles avec un chiffon sec.

Repérer les points C, A, B et D en fonction du type de l'accessoire.

1 Abraser la gaine extérieure des câbles sur 80 mm vers l'extérieur de l'accessoire à partir des repères C et D.

⚠ Réaliser toutes les coupes des gaines :

- Transversales en C, A, B et 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.

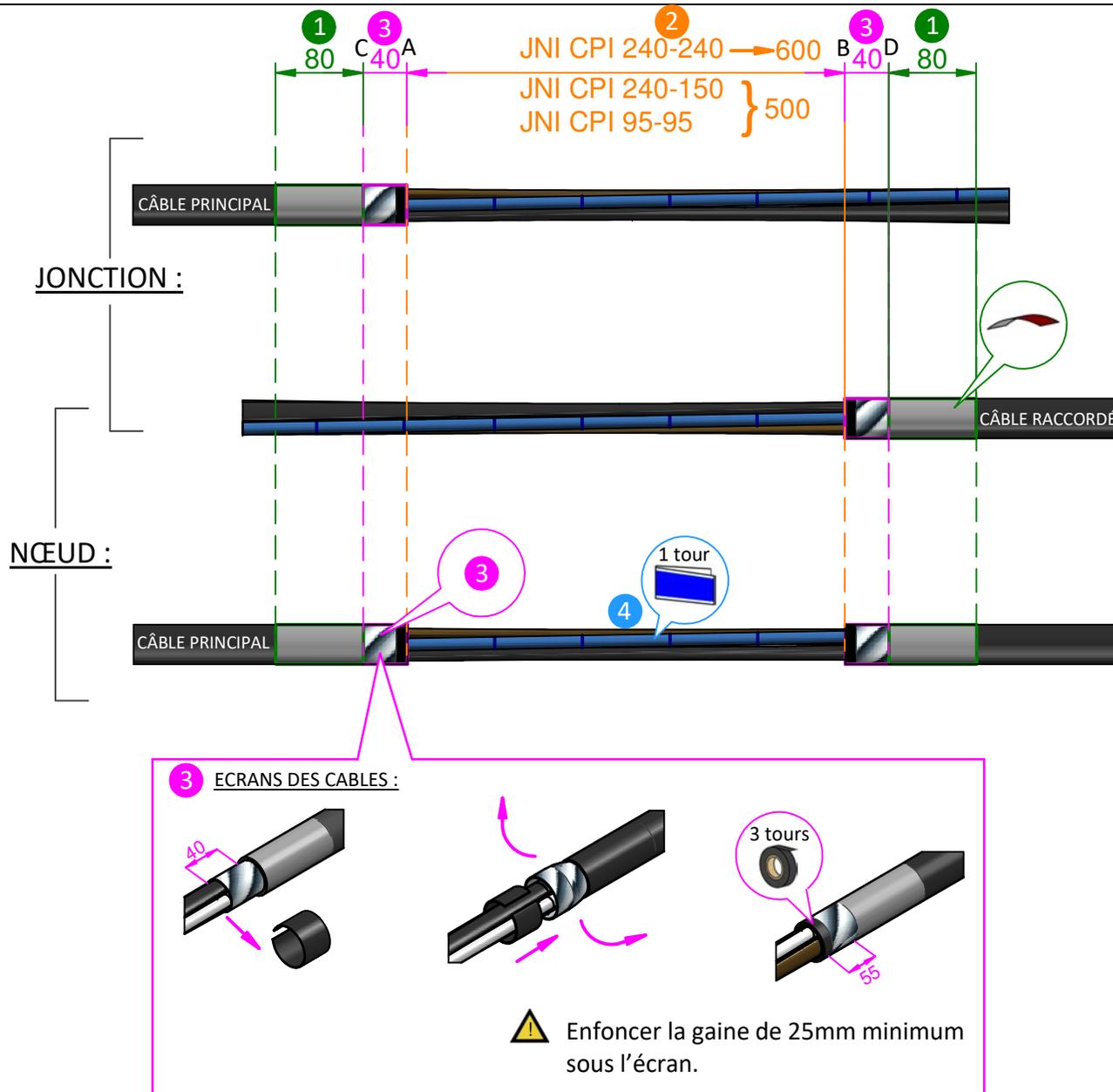
2 Retirer la gaine extérieure ainsi que les écrans métallique et les bourrages entre A et B :

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

3 Retirer les gaines extérieures de 40 mm (C-A et B-D) et les placer sous les écrans métalliques.

Fretter au niveau de la coupe des écrans métalliques avec 3 tours de ruban adhésif noir.

4 Isoler les conducteurs de neutre avec la bande adhésive bleue sans faire apparaître de plis.



1. Préparation des câbles à isolation synthétique type NF C 33-210, H-M24-2007-03199 + AD ou Enedis 33-S-210 : preparation des écrans.

1 En version **NON ISOL** :

Découper une bande de 10 mm de ruban de mastic, puis poser 1 tour de cette bande sur la barre de MALT du côté de la boulonnerie.

En version **ISOL** :

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

2 La barre de MALT (ou barre prise écran) doit être positionnée entre 2 couches de tricot métallique épais.

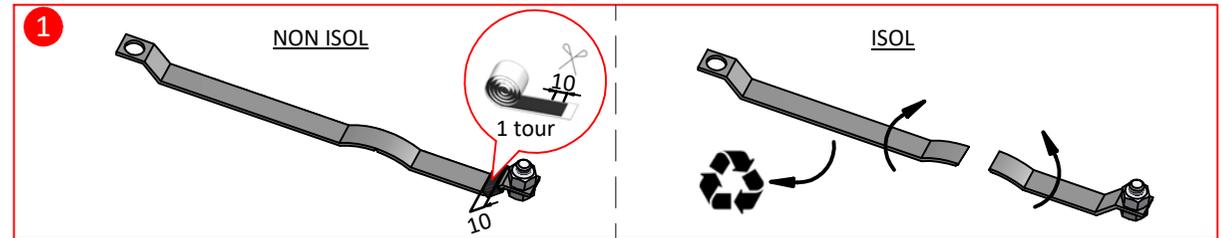
Sur chacun des écrans métalliques des câbles :

-Réaliser 1 tour de tricot métallique épais sur l'écran (C-A et B-D).

-Placer la barre MALT (ou barre prise écran) sur le tricot métallique épais, boulonnerie vers le centre de l'accessoire.

-Réaliser 1 nouveau tour de tricot métallique épais autour du câble pour envelopper la 3 barre de MALT (ou barre prise écran).

-Maintenir l'ensemble avec un ressort spiralé.

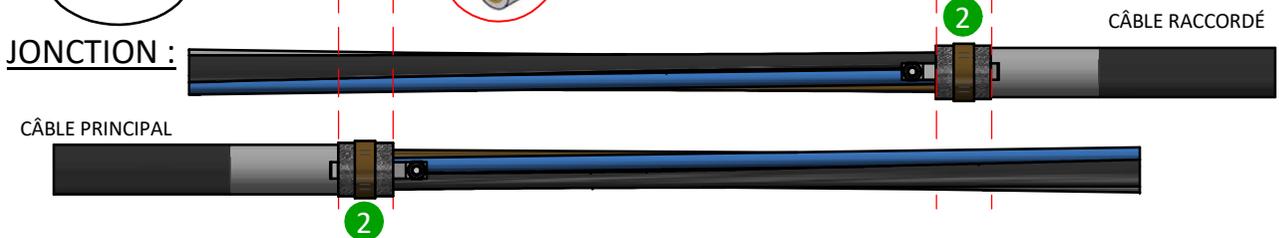


Les schémas suivant seront représentés en version **NON ISOL** uniquement.

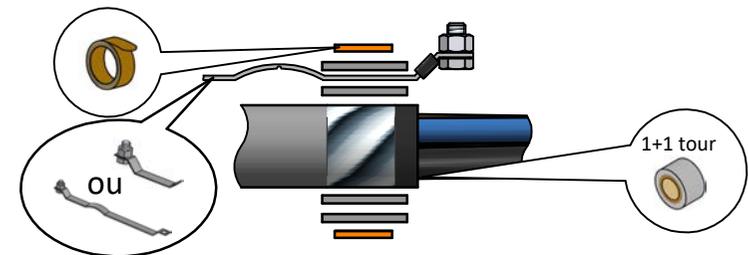
NŒUD :



JONCTION :



2 Préparation des écrans:



2. Préparation d'un câble principal à isolation synthétique type HN 33-S-32

Nettoyer la gaine extérieure des câbles avec un chiffon sec.

Repérer les points C, A, B et D en fonction du type de l'accessoire.

- 1 Abraser la gaine extérieure des câbles sur 80 mm vers l'extérieur de l'accessoire à partir des repères C et D.

⚠️ Réaliser toutes les coupes des gaines :

- Transversales en C, A, B et 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.*

- 2 Retirer la gaine extérieure ainsi que les écrans et les bourrages entre A et B :

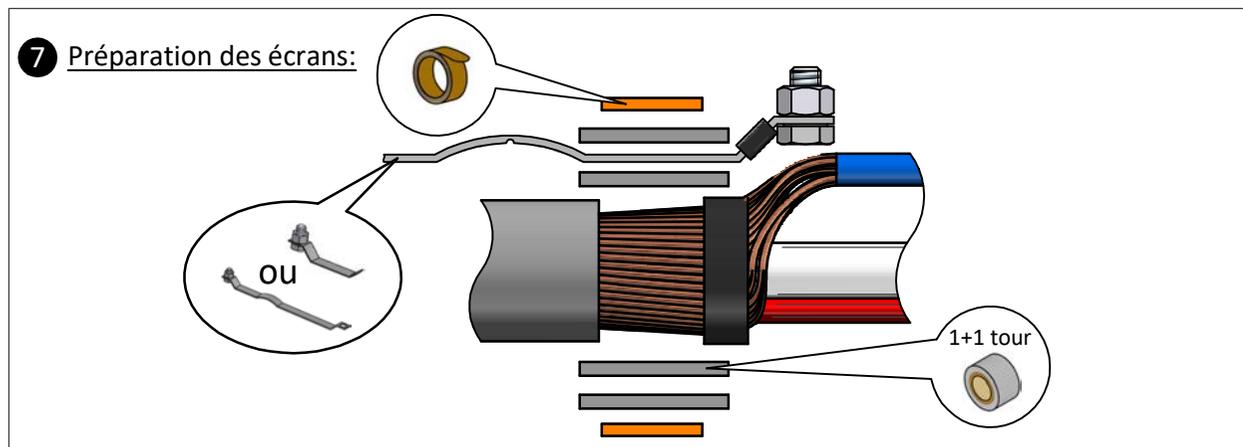
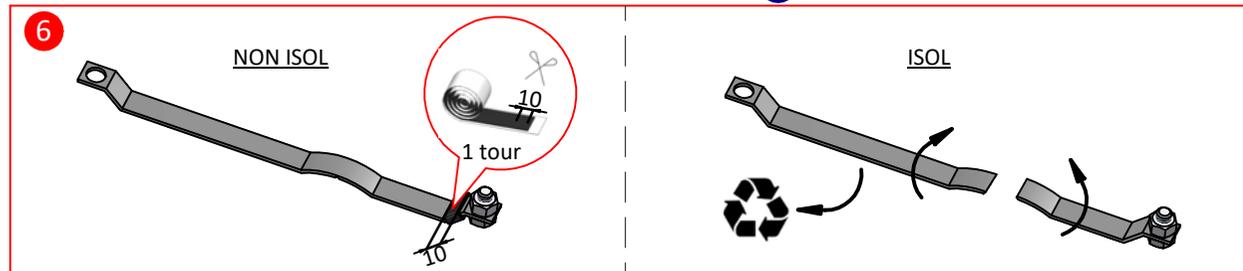
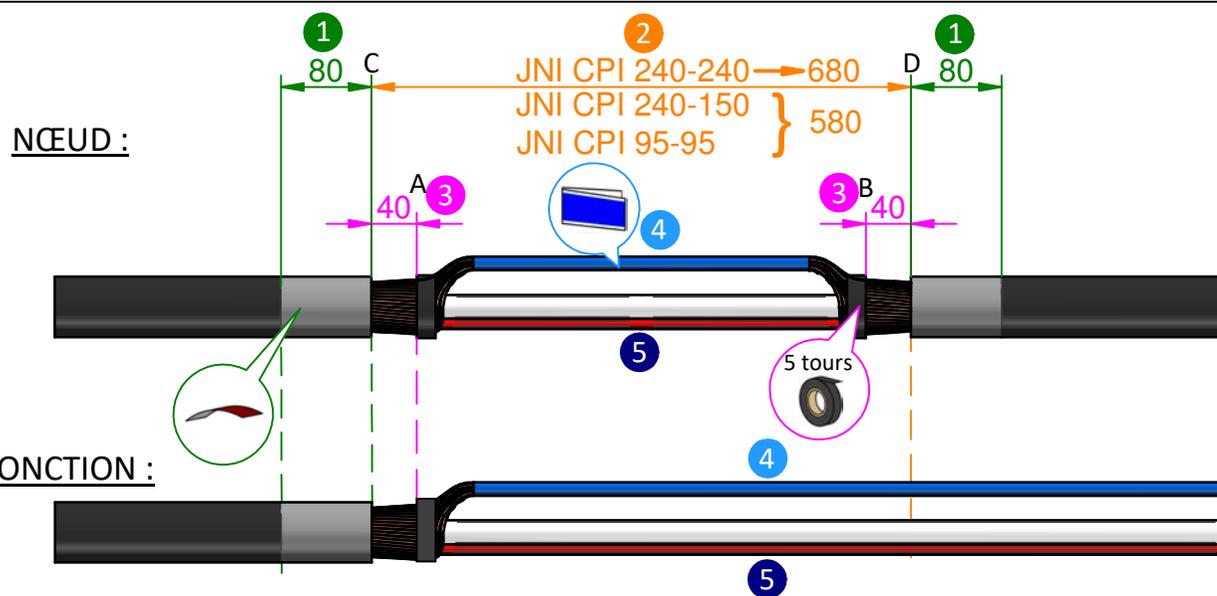
	JNI-CPI 240-240	JNI-CPI 240-150	JNI-CPI 95-95
A B	680mm	580mm	

- 3 Fretter les brins du neutre concentrique avec 5 tours de ruban adhésif noir posé tendu, à 40mm de la coupe de gaine (A et B).
- 4 Rassembler et toronner légèrement les brins du neutre concentrique puis l'isoler avec la bande adhésive bleue sans faire apparaître de plis.
- 5 Retirer les bourrages.
- 6 En version **NON ISOL** :
Découper une bande de 10 mm de ruban de mastic, puis poser 1 tour de cette bande sur la barre de MALT du côté de la boulonnerie.

En version **ISOL** :

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

- 7 Sur chacun des écrans métalliques (CA et BD).
Réaliser 1 tour de tricot métallique épais, placer la barre de MALT ou la barre de prise d'écran, boulonnerie vers le centre de l'accessoire, puis réaliser 1 nouveau tour de tricot métallique épais par-dessus.
Maintenir l'ensemble sur chaque écran à l'aide d'un ressort spiralé.
-  Se reporter à la page précédente pour plus de détails sur la préparation des écrans.



2 bis. Préparation d'un câble principal à isolation papier type NF C 33-100

- 1 Repérer sur le câble une zone de longueur :

	JNI-CPI 240-240	JNI-CPI 240-150	JNI-CPI 95-95
EF	860mm	760mm	

Placer des colliers métalliques puis retirer le revêtement extérieur du câble sur cette zone.

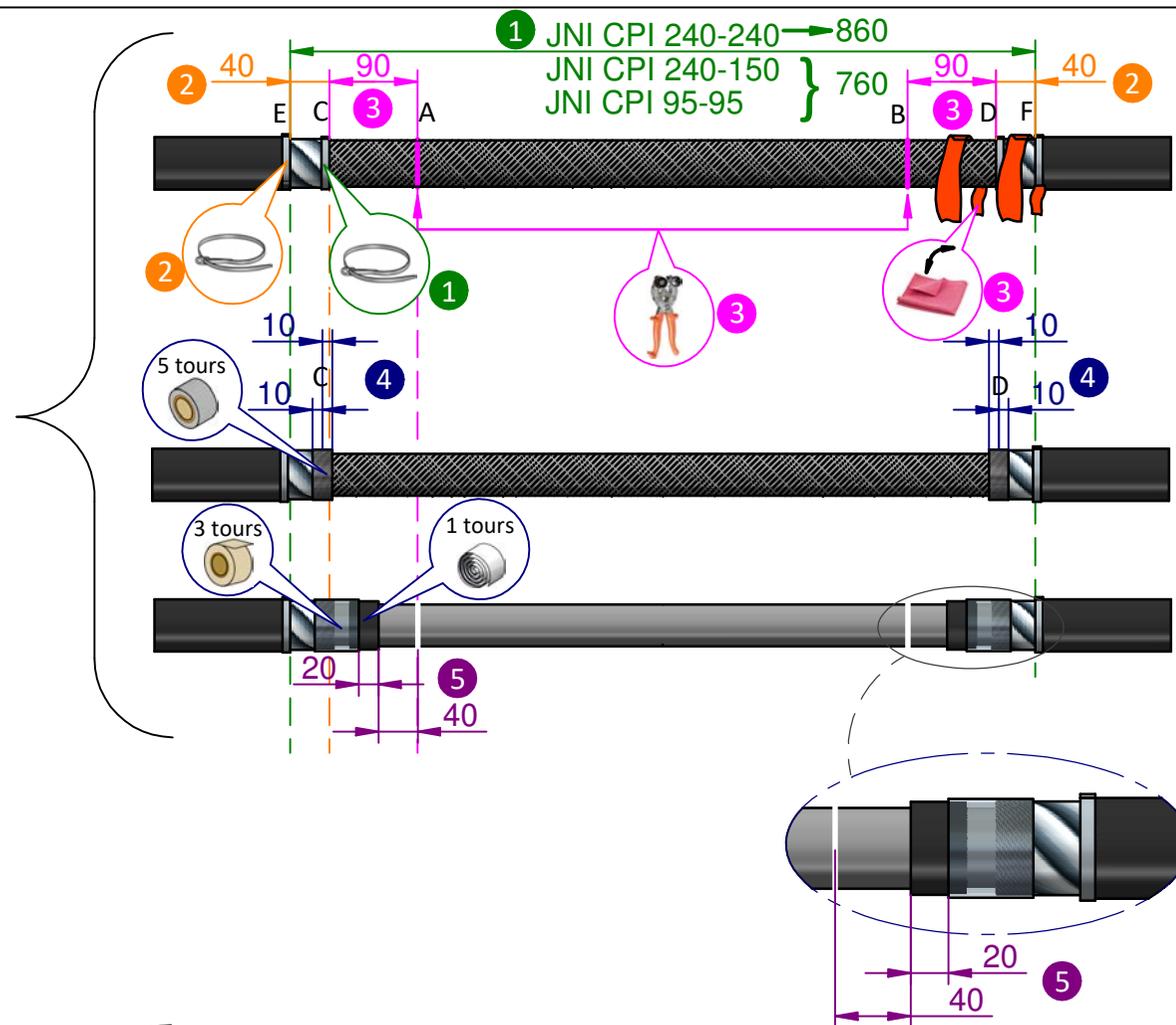
- 2 Placer des colliers métalliques puis retirer l'armure à 40mm des coupes du revêtement extérieur (C et D).

- 3 Nettoyer soigneusement la gaine de plomb et l'armure (entre EA et BF), puis réaliser des prédécoupes radiales et longitudinales de la gaine de plomb à 90mm des coupes de l'armure (entre A et B).

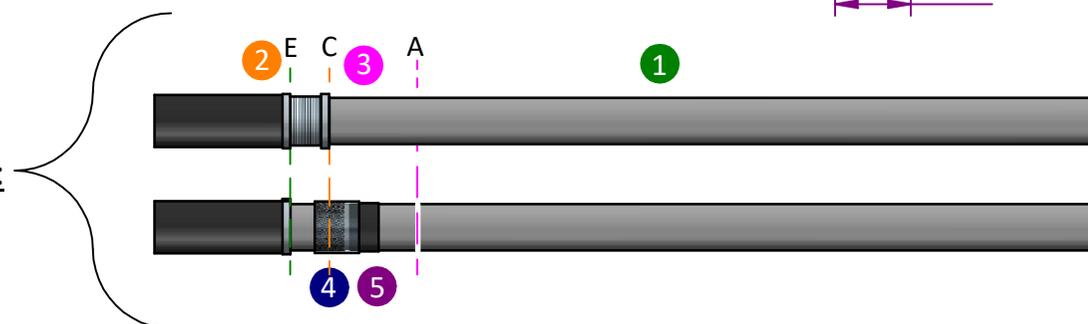
- 4 Réaliser 5 tours de tricot métallique fin, posé tendu à cheval entre l'armure et la gaine de plomb, sur 10mm de part et d'autre de C et D.

- 5 A 40mm de chacune des prédécoupes de la gaine de plomb (A et B), du côté extérieur :
- Poser 1 tour de ruban mastic .
 - Recouvrir partiellement le ruban mastic avec 3 tours de ruban d'étanchéité posé tendu en le décalant de 20mm vers l'extérieur et en recouvrant le tricot métallique fin.

NŒUD :



JONCTION :



2 bis. Préparation d'un câble principal à isolation papier type NFC 33-100 (suite)

6 En version **ISOL** : Casser la barre de MALT au point d'amorce de rupture.

En version **NON ISOL** : Poser 1 tour de mastic sur la zone bombée de la barre de MALT et une bande de 10 mm de ruban mastic autour de la barre de MALT, du côté de la boulonnerie.

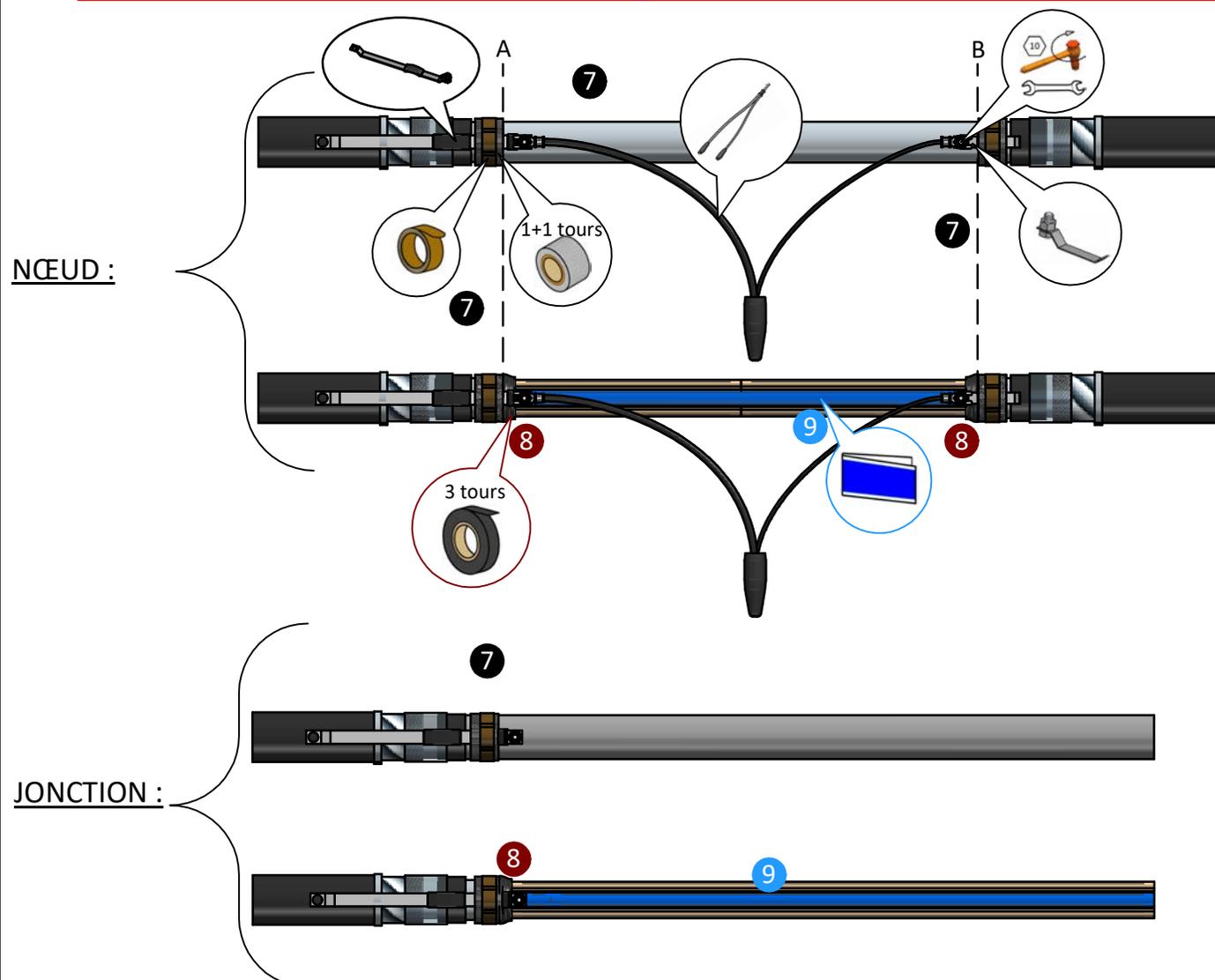
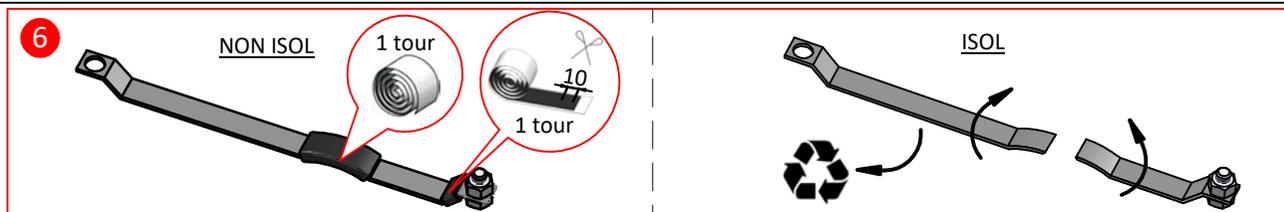
7 Contre chacune des prédécoupes de la gaine de plomb (A et B), du côté extérieur :

- Réaliser 1 tour de tricot métallique épais, placer la barre de MALT ou la barre de prise d'écran, boulonnerie vers le centre de l'accessoire, puis réaliser 1 nouveau tour de tricot métallique épais par-dessus.
- Maintenir l'ensemble sur la gaine de plomb à l'aide d'un ressort spiralé.

- En version **NŒUD** : connecter la câblette de MALT à la barre de MALT et à la barre de prise d'écran à l'aide de la boulonnerie. Isoler la douille de MALT.

8 Retirer la gaine de plomb entre les prédécoupes radiales ainsi que la ceinture de papier et les bourrages. Fretter les conducteurs contre les coupes de la gaine de plomb (A et B) à l'aide de 3 tours de ruban adhésif noir. Puis retirer les ceintures papiers et les bourrages.

9 Isoler le conducteur de neutre avec la bande adhésive bleue sans faire apparaître de plis.



3. Mise en place des anneaux d'étanchéité

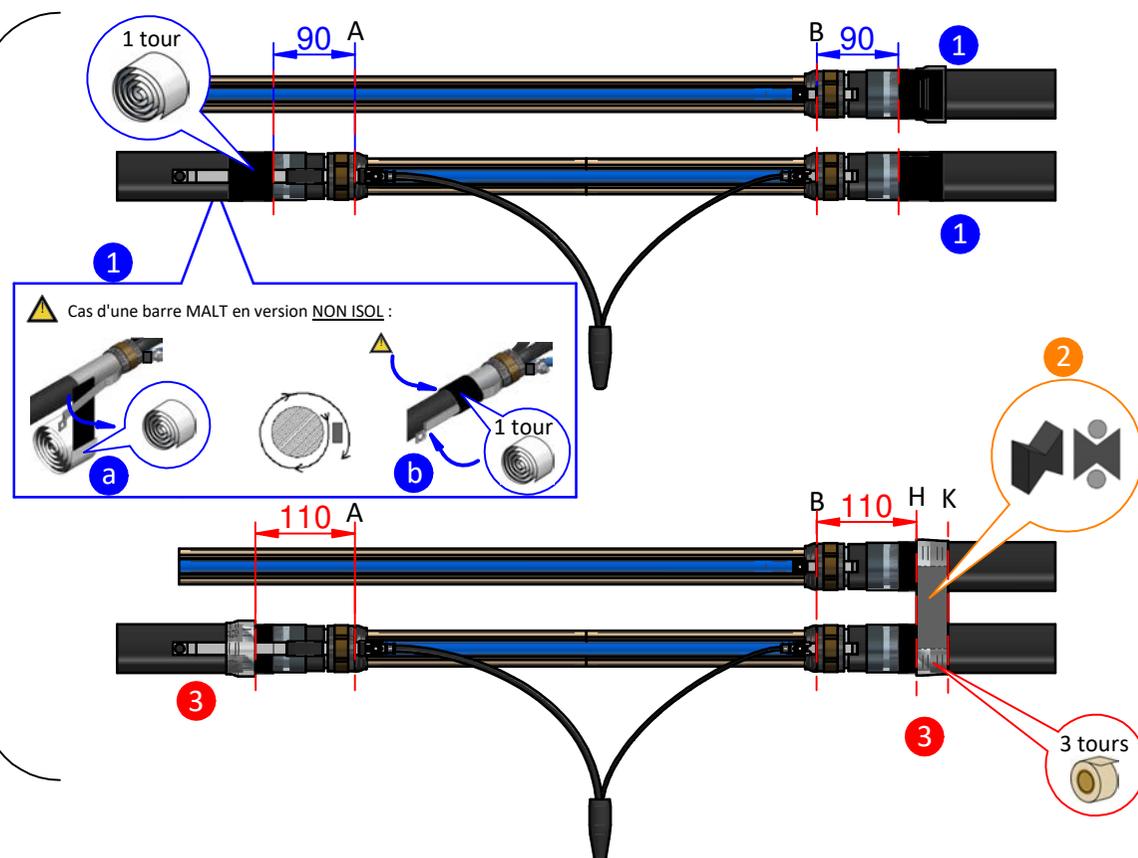
- 1 Poser 1 tour de ruban de mastic sur les zones abrasées des câbles, vers l'extérieur de l'accessoire, à 90 mm des coupes d'écran métallique et de la gaine de plomb (A et B).

⚠ En présence d'une barre de MALT en version **NON ISOL**, poser le tour de mastic en le débutant sous la barre **a**, puis terminer en la recouvrant **b**.
Appuyer fortement sur le mastic au niveau de la barre de MALT pour le souder.
Vérifier visuellement la qualité de l'étanchéité.

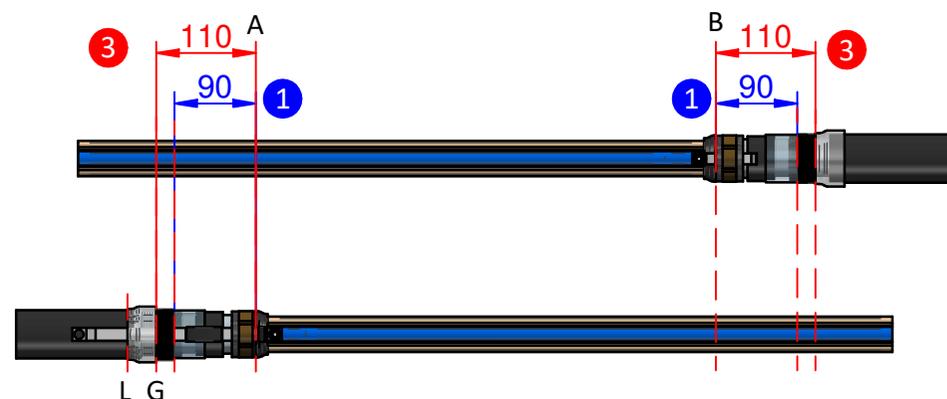
- 2 En version **NCEUD**, poser un profil mousse entre le câble principal et le câble raccordé (H-K), à 110 mm de la coupe de la gaine de plomb ou de l'écran métallique.

- 3 Recouvrir partiellement chaque anneau de mastic avec 3 tours de ruban d'étanchéité posé tendu (L-G et H-K), en le décalant vers l'extérieur de l'accessoire à 110 mm de la coupe de la gaine (A et B).
En version **NCEUD**, recouvrir le profil mousse (H-K) avec 3 tours de ruban adhésif d'étanchéité posé tendu.

NCEUD :



JONCTION :



4. Mise en place de la connectique

- 0 Pré-positionner les connecteurs 2 par 2 et face à face de part et d'autre du centre de l'accessoire, en laissant un espace de 10 à 15 mm au centre.

Mettre en forme, les conducteurs et les positionner dans les berceaux des connecteurs.

- 1 Couper les conducteurs de phase de 50 à 55 mm des connecteurs et les capuchonner.

Couper le conducteur de neutre de 70 à 75 mm du connecteur et le capuchonner.

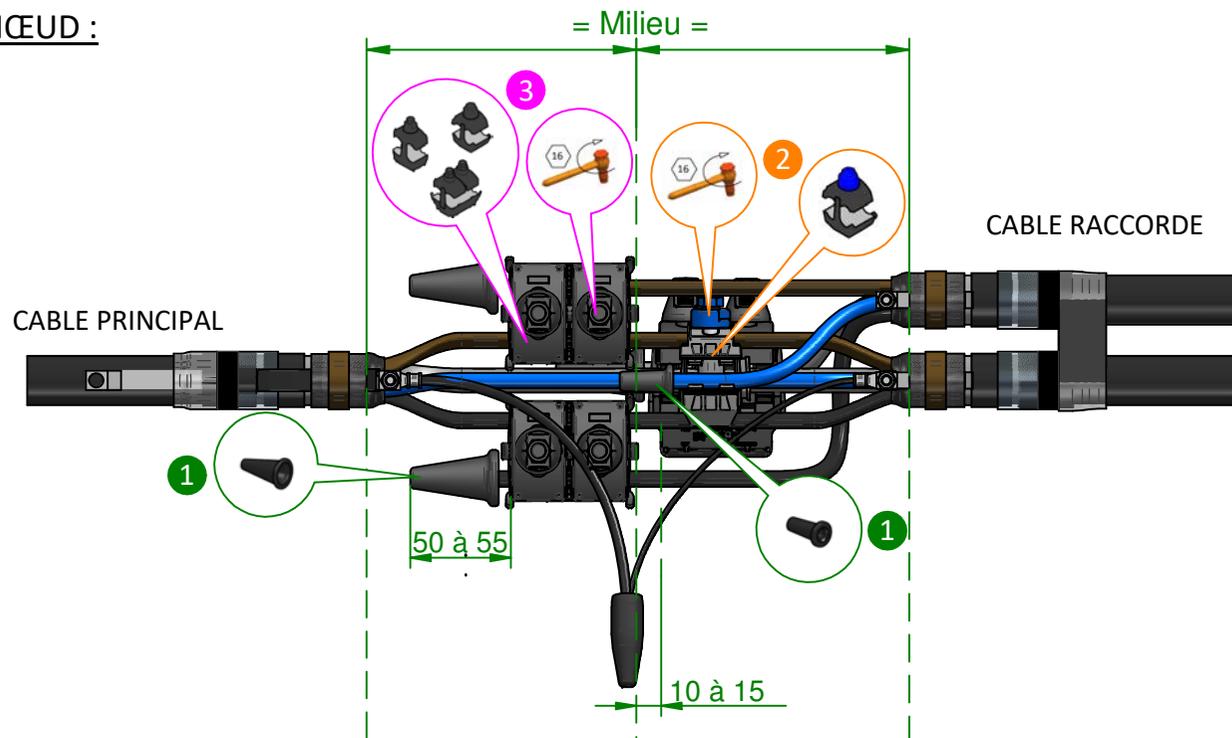
- 2 Placer le connecteur de neutre. Insérer la câblette de MALT du côté du centre de l'accessoire et pré-serrer manuellement.
En version **NCEUD**, placer le connecteur de neutre et pré-serrer manuellement.

- ⚠ Assurez vous d'avoir inséré correctement la câblette de MALT.**

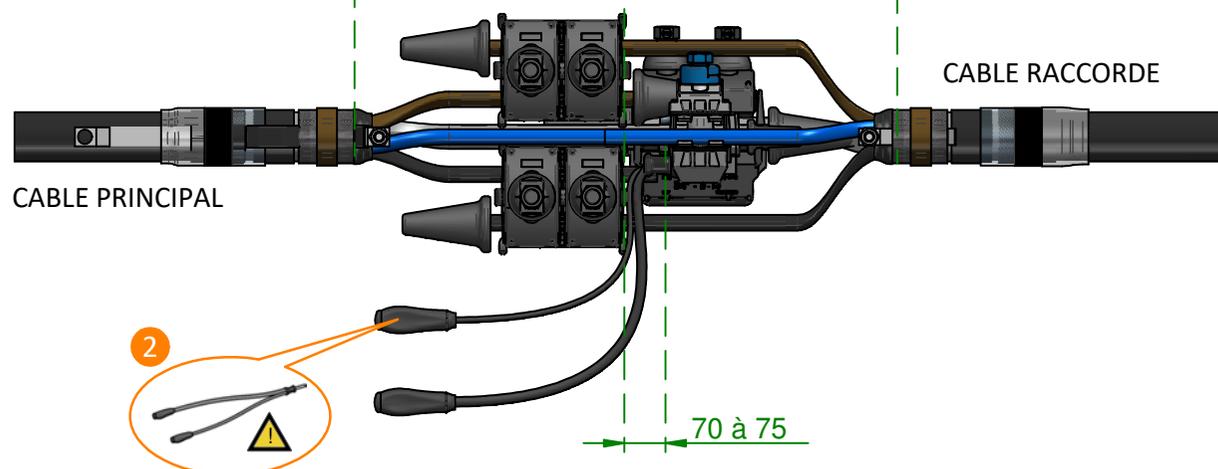
Vérifier le bon positionnement des conducteurs de neutre et la câblette de MALT, puis serrer la vis jusqu'à rupture de la tête fusible.

- 3 Vérifier le bon positionnement des conducteurs de phase puis serrer la vis ou les vis alternativement jusqu'à la rupture de ou des têtes fusibles.

NCEUD :



JONCTION :



5. Mise en place de la protection des tiers

- 1 Connecter la câblette de MALT à la barre de MALT et à la barre de prise d'écran à l'aide de la boulonnerie.

En version **NŒUD** :

- Insérer la câblette de MALT dans le connecteur de neutre du côté du centre de l'accessoire.
- Connecter la câblette de prise d'écran à la barre de prise d'écran et à la barre de MALT à l'aide de la boulonnerie.

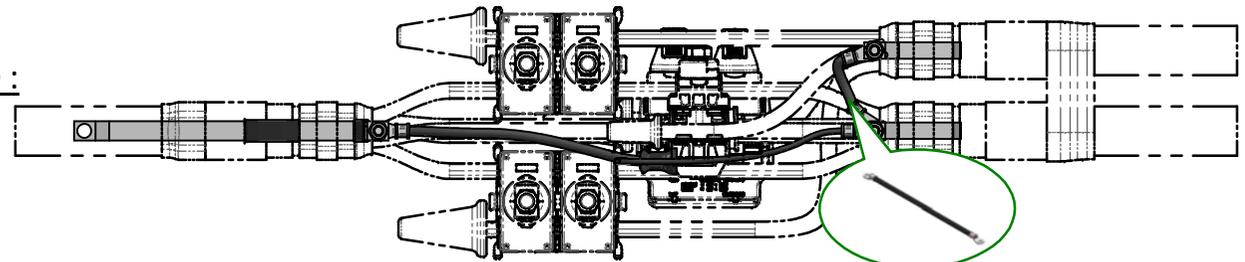
- 2 Réaliser 1 rubanage à demi-recouvrement de ruban alvéolaire tendu* sur la zone des connecteurs entre les écrans.

 **Ne pas recouvrir les écrans.**

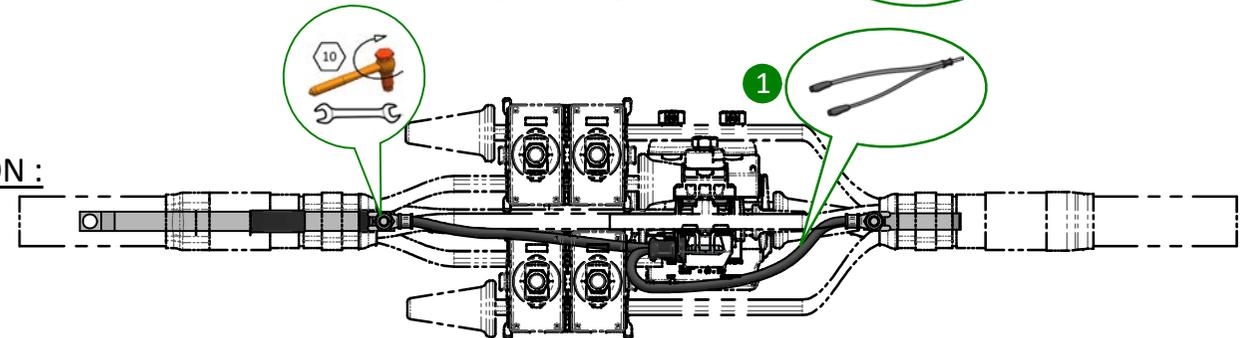
- 3 Réaliser 1 rubanage à demi-recouvrement de tricot métallique épais tendu* entre les coupes des gaines extérieures des câbles. Serrer fortement le tricot métallique sur les écrans.

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

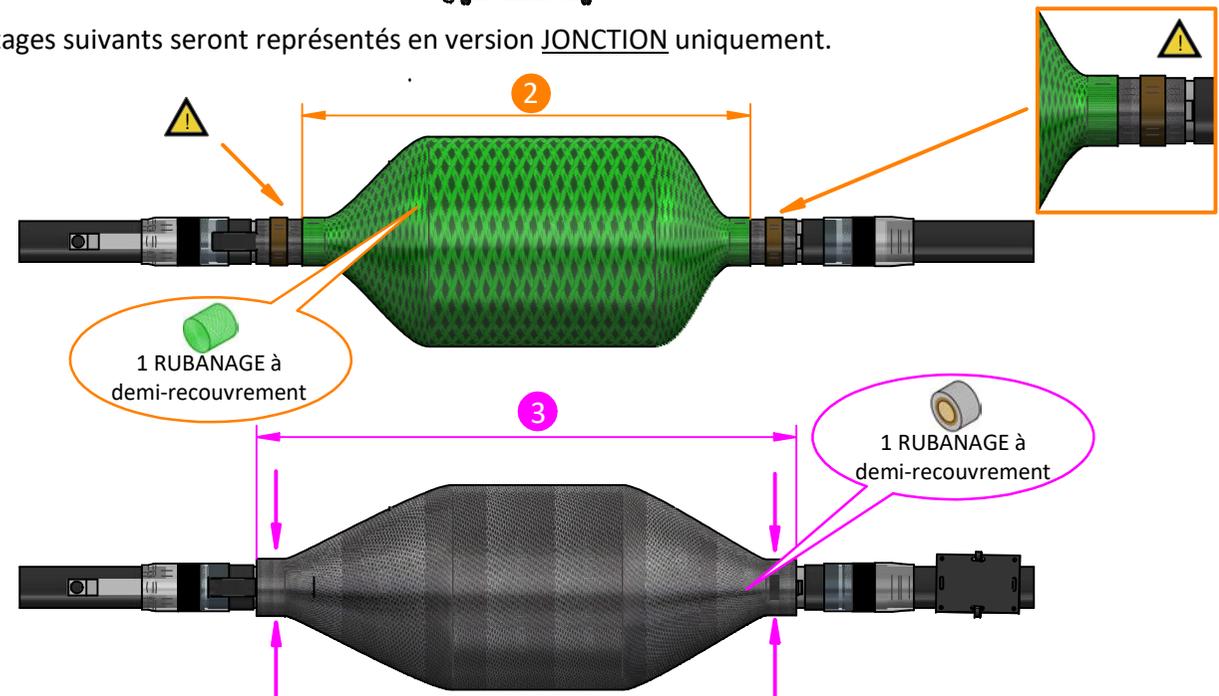
NŒUD :



JONCTION :



 Les montages suivants seront représentés en version **JONCTION** uniquement.



6. Rubanage et injection

1 Réaliser 2 rubanages à demi-recouvrement de ruban alvéolaire tendu*.

⚠ Recouvrir les anneaux de mastic sur 20mm.

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

- La valve d'injection proche du centre sur la partie la plus élevée de l'accessoire.
- Un évent de chaque côté de la valve d'injection (sur les points hauts).
- Un évent aux deux extrémités de l'accessoire.

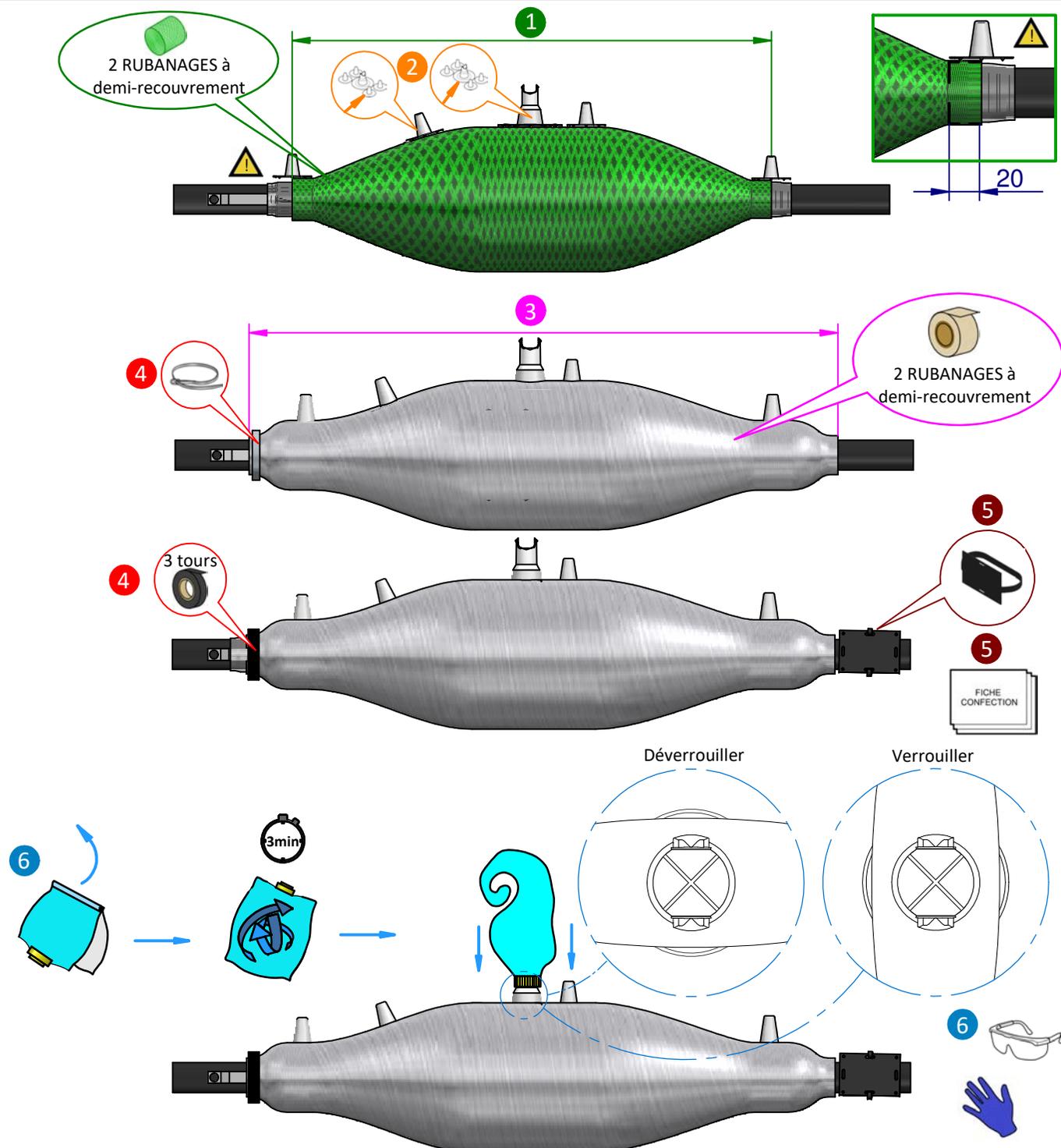
3 Réaliser 2 rubanages à demi-recouvrement de ruban d'étanchéité en commençant par le centre de l'accessoire et en débordant légèrement sur les câbles (environ un aller-retour).

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

5 Mettre en place la plaque signalétique sur le câble au plus près de l'accessoire, puis remplir la fiche de confection d'accessoire.

6 Prendre note des recommandations inscrites sur les sachets de résine. Mélanger puis injecter le (ou les) sachet(s) de résine jusqu'à ce que la résine ressorte par tous les événements sans bulle d'air. Pour verrouiller la bi-poche, assurez-vous de positionner le bouchon comme indiqué.

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



7. Traçabilité unique de l'accessoire

7.1 COMPOSITION :

① Triple carboné



② Lot de 5 stickers blancs

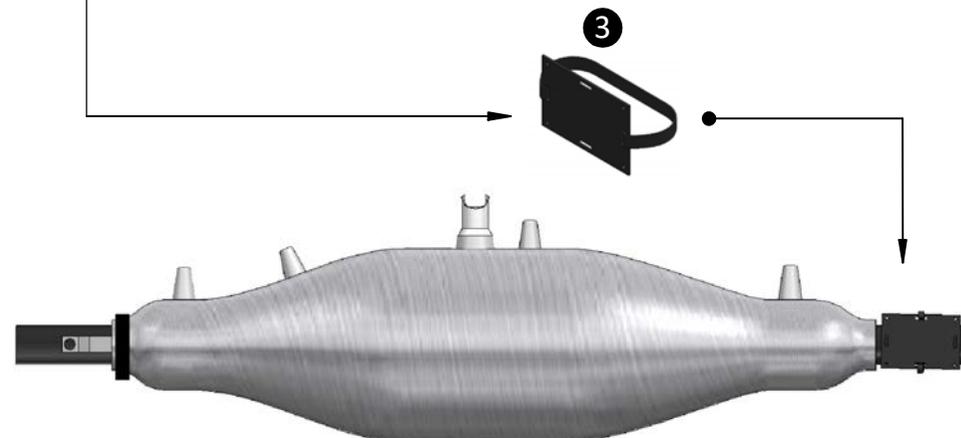
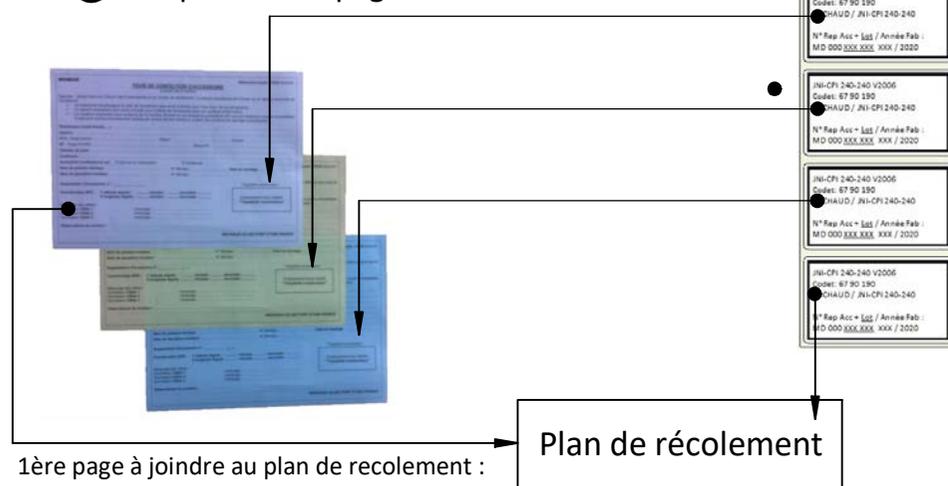


③ Plaque signalétique



7.2 UTILISATION :

① Remplir la 1ère page :



Placer la plaque signalétique sur le câble au plus près de l'accessoire.

8. Remblaiement

Respecter les temps de remblaiement suivants :

	Hiver (-10°C à +5°C)	Hiver (5°C)	Eté (40°C)	Eté (+40°C à +50°C)
Sablons seul (+0,20m au dessus de l'accessoire) et dépose à la pelle	6h	4h à 5h	1h à 2h	1h
Remblaiement total	≥ 24h	≥ 24h	≥ 12h	≥ 12h