



| | |
|---|---|
| Accessoire | JRB 10-50 Codet : 67 90 113 Code Michaud : BE004 |
| Spécification | Enedis 68-S-16 |
| Tension | Uo/U (Um) : 0,6/1 (1,2) KV |
| Type de câble | HN 33-S-33, NF C 33-210, Enedis 33-S-210, HM-27/03/139 |
| Section du câble principal | 10 à 50 mm ² |
| Section du câble raccordé | 10 à 50 mm ² |
| Champ de travail (Champ d'accès aux conducteurs) | 200 mm |
| Encombrement total | 420 mm |
| Longueur de câbles libres | 800 mm |



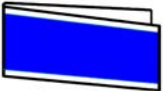





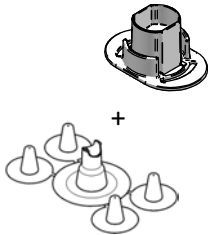


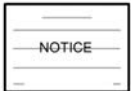




Important : Il est indispensable de lire attentivement cette notice de montage avant la préparation des câbles et le montage de l'accessoire. Cette notice ne concerne que les principales étapes de la réalisation de l'accessoire sur les conducteurs. Elle ne peut, en aucun cas, être considérée comme un 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. Abriter 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 |
|-----------------------------|--|---|----------|--------------------------------|--|--|---|
| Kit grappe injection | Bande abrasive |  | 1 | Kit tricot et ruban JRB | Ruban alvéolaire |  | 1 |
| | Bande adhésive bleue |  | 1 | | Tricot métallique épais |  | 1 |
| | Surgant |  | 2 | | Mastic d'étanchéité |  | 1 |
| | Ressort spiralé |  | 2 | | Ruban adhésif d'étanchéité |  | 1 |
| | Embout de remplissage, valves d'évent et Bouchon |  | 1 | Kit traçabilité | Ensemble signalétique |  | 1 |
| | Ruban adhésif noir |  | 1 | | Notice de montage |  | 1 |
| Résine | Sac poubelle |  | 1 | Kit traçabilité | Fiche de confection d'accessoire et stickers |  | 1 |
| | Bi-poche résine 1L |  | 1 | | Kit connectique | Raccord |  |

1. Préparation des câbles


1.1 Type HN 33-S-33, NF C 33-210 et Enedis 33-S-210

1 Nettoyer la gaine extérieure sur environ 400 mm.
Repérer les limites du champ de travail A et B.

2 Abraser sur 120 mm.




⚠ **Réaliser toutes les coupes des gaines :**

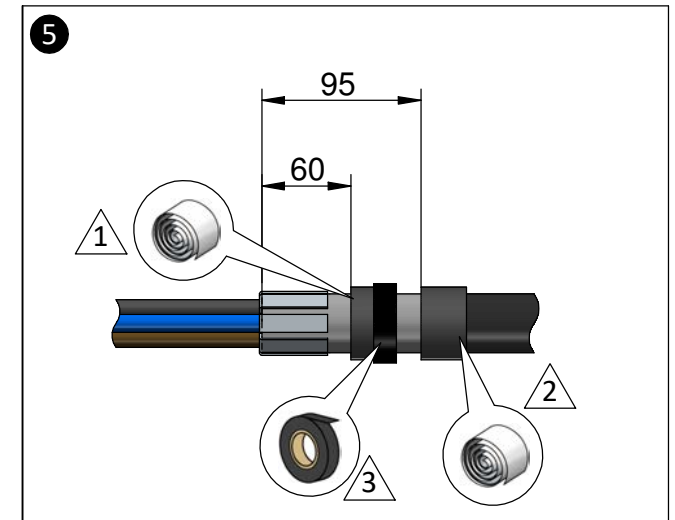
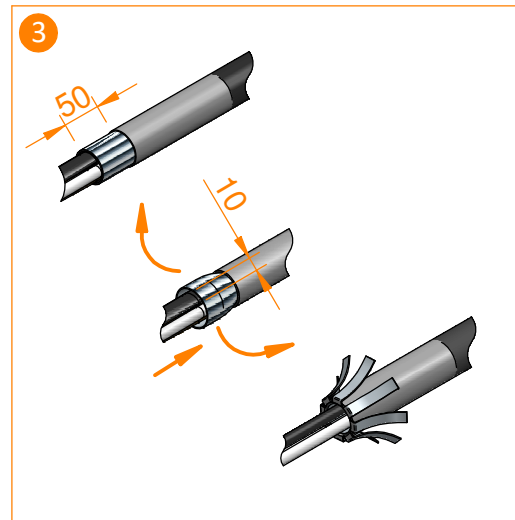
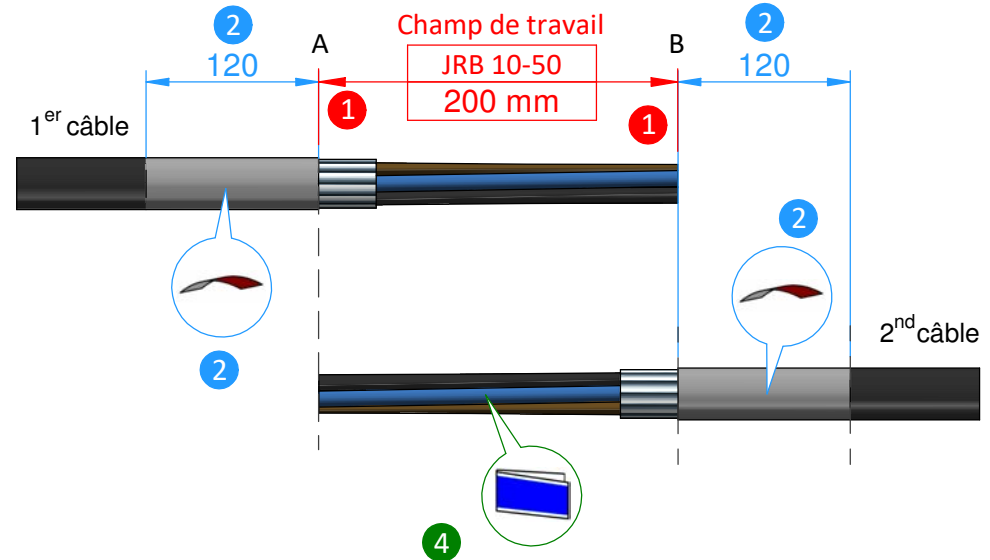
- Transversales en A et B
- Longitudinale entre A et B

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

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.

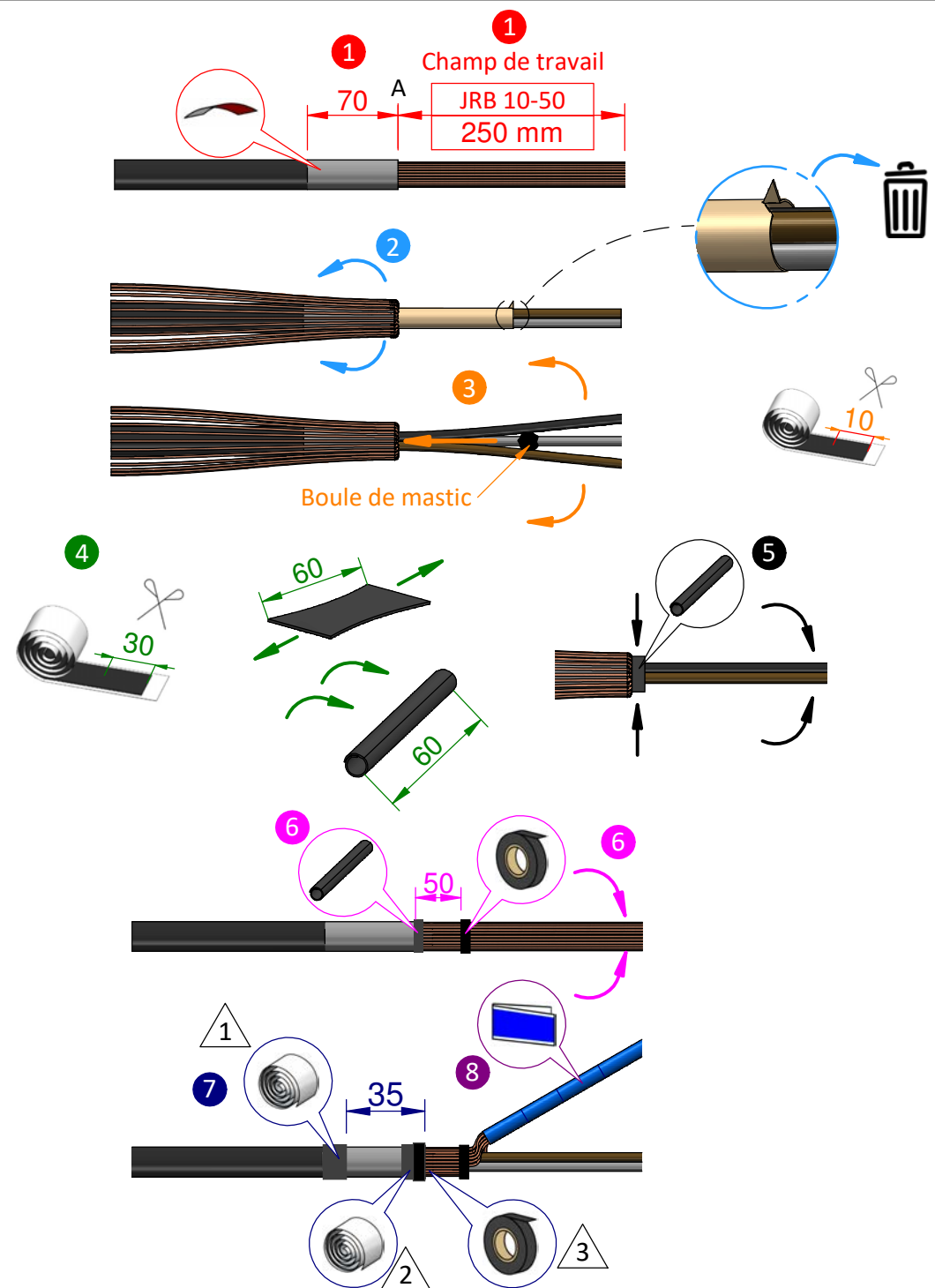
5 A 2 reprises ( et ) effectuer **2 tours** de mastic d'étanchéité posé très légèrement tendu sur la gaine extérieure du câble, à 60 mm et 95 mm de la coupe de la gaine et mettre en pression la moitié extérieure du premier avec le ruban adhésif noir  .



1. Préparation des câbles

1.2 Type HM-27/03/139

- Nettoyer la gaine extérieure sur environ 400 mm.
Abraser la gaine extérieure sur 70 mm avec la bande abrasive.
Enlever la gaine extérieure sur 250 mm en faisant attention à ne pas sectionner les brins du neutre.
- Oter lorsqu'ils existent la protection du neutre et le clinquant d'équipotentialité puis rabattre les brins du neutre concentrique au bord de la coupe de la gaine extérieure.
Retirer les bourrages et nettoyer soigneusement les conducteurs de phase.
-  *Il est interdit de chauffer les câbles avec un chalumeau ou un dispositif non autorisé par le gestionnaire de réseau de distribution.*
- Insérer une boule de mastic d'étanchéité entre les conducteurs de phase au plus proche de la coupe de la gaine puis resserrer les conducteurs.
- Découper une bande de mastic d'étanchéité d'une longueur de 30 mm. Allonger puis former manuellement cette bande afin d'obtenir un cordon de forme cylindrique d'une longueur d'environ 60 mm.
- Poser **1 tour** du cordon mastic obtenu en **4** au bord des brins du neutre concentrique.
Le former à la main pour le rendre homogène et le faire adhérer sur les conducteurs de phase.
- Rabattre les brins du neutre concentrique sur le cordon mastic.
Poser **5 tours** de ruban adhésif noir posé tendu à 50 mm du cordon mastic.
Répéter l'opération effectuée en **4** puis poser **1 tour** du cordon mastic obtenu sur les brins du neutre au bord de la gaine extérieure. Le former à la main pour le rendre homogène et le faire adhérer sur le cordon mastic déjà posé en **5**. Le recouvrir de **3 tours** de ruban adhésif noir.
- Reconstituer le neutre afin d'obtenir un conducteur compact, toronner légèrement les brins.
A 2 reprises (**1** et **2**) effectuer 2 tours de mastic d'étanchéité posé très légèrement tendu sur la gaine extérieure du câble, à 0 mm (au ras de la coupe de la gaine) et à 35 mm de la coupe de la gaine et mettre en pression la moitié extérieure du premier avec le ruban adhésif noir **3**.
- Isoler le conducteur de neutre à l'aide de la bande adhésive bleue coupée en morceaux et posée bord à bord sans pli.
Epanouir les conducteurs de phases.



2. Mise en place de la connectique

- 1 Sur le premier câble, (SUR LE PREMIER UNIQUEMENT), mettre en forme et couper les conducteurs de façon à monter les raccords 2 par 2, face à face, à 60 mm et 120 mm du bord de la coupe de la gaine.
- 60 mm : neutre et phase 2.
 - 120 mm : phases 1 et 3.

- 2 Ne pas dénuder les conducteurs (perforation d'isolant).

Pour chaque conducteur du premier câble, en commençant par le conducteur de neutre, placer un raccord, introduire le conducteur à fond puis serrer la vis à l'aide d'une clé hexagonale de 13 mm (6 pans) tout en maintenant le raccord jusqu'à rupture de la tête fusible.

Les raccords sont à positionner perpendiculairement les uns aux autres.

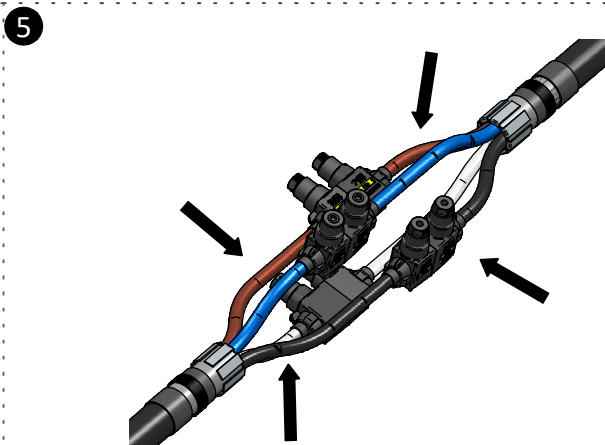
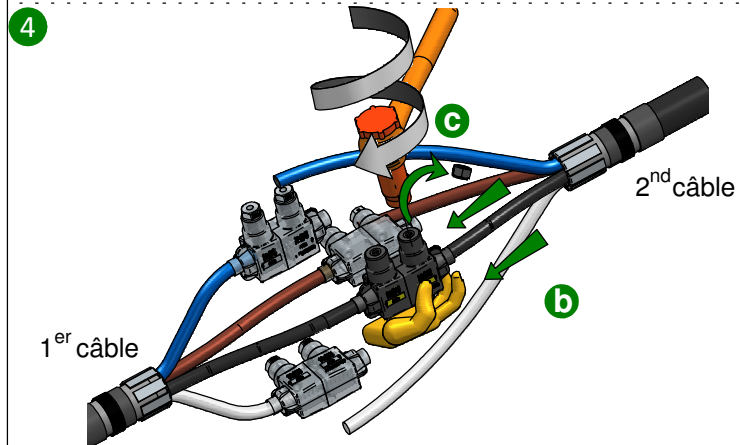
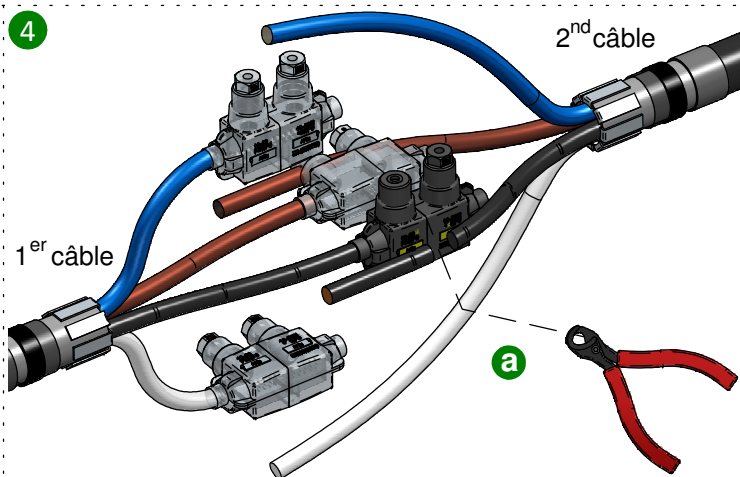
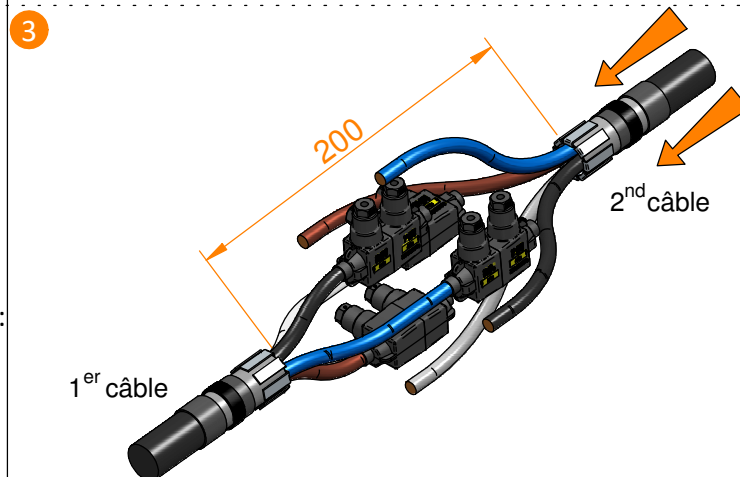
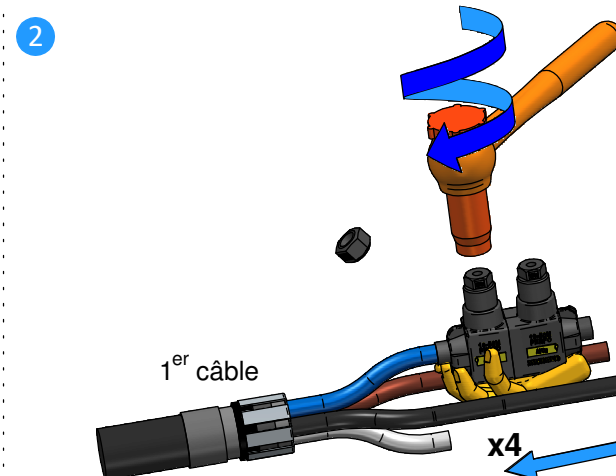
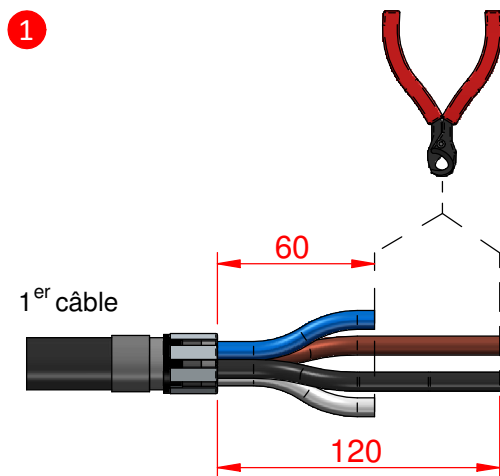
En commençant par les conducteurs coupés à 60 mm :

- 3 Présenter et mettre en forme le second câble de façon à ce que les différents conducteurs soient associés et que la distance entre les bords des gaines extérieures des câbles soit de 200 mm.

- 4 Pour chaque conducteur du second câble, en commençant par le conducteur de neutre, réaliser une coupe alignée avec le centre du raccord du conducteur associé **a**, introduire le conducteur à fond dans le raccord **b** puis serrer la vis à l'aide d'une clé hexagonale de 13 mm (6 pans) tout en maintenant le raccord jusqu'à rupture de la tête fusible **c**.

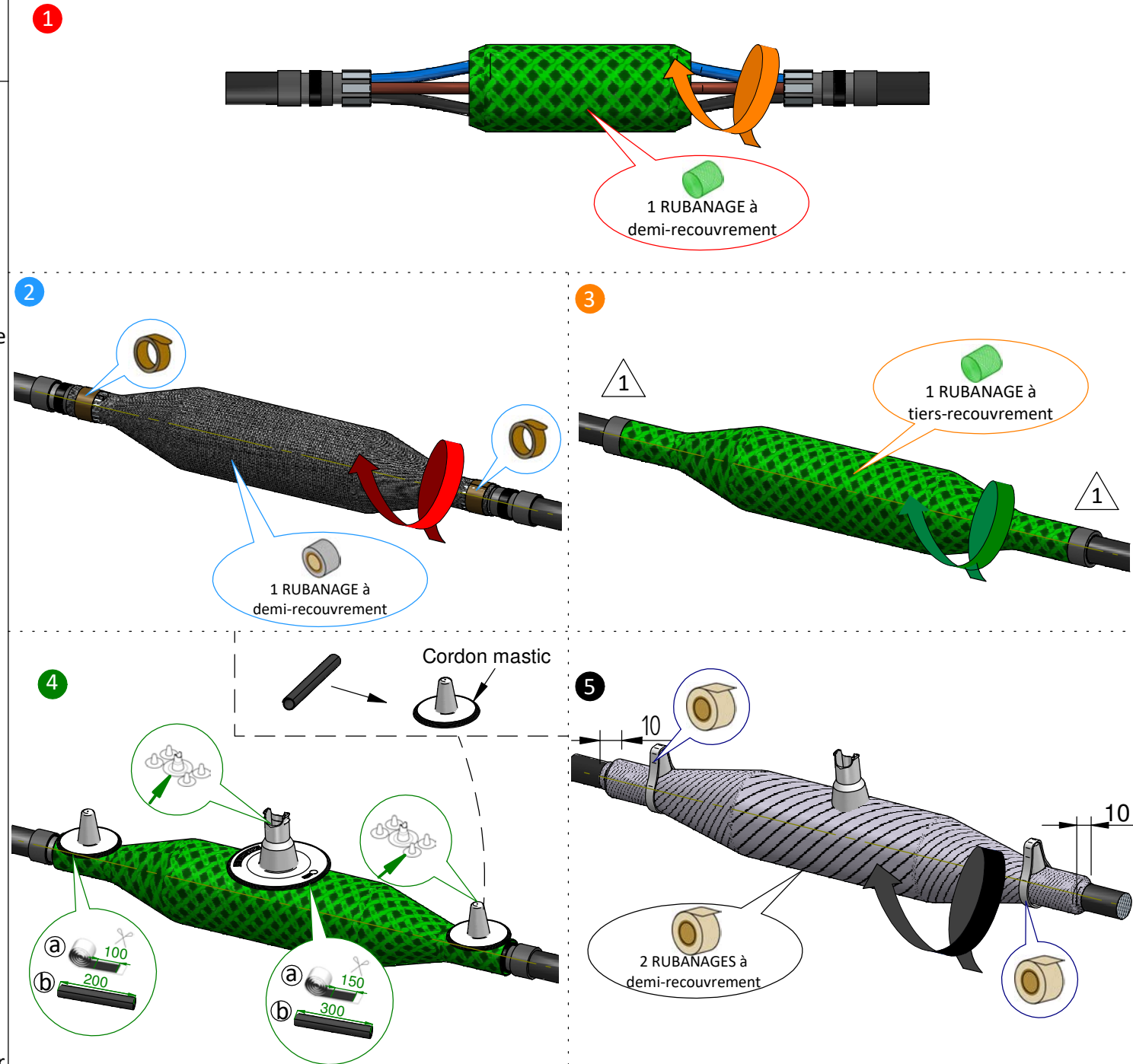
Réitérer les opérations 3 et 4 avec les conducteurs coupés à 120 mm.

- 5 Resserer les raccords afin de diminuer le volume de l'accessoire.




3. Mise en place de la protection des tiers et rubanage

- 1** Ruban alvéolaire :
recouvrir toute la partie connectique avec un rubanage à demi-recouvrement posé tendu.
⚠ Ne pas mettre de ruban adhésif noir.
- 2** Tricot métallique épais :
1 rubanage à demi-recouvrement posé tendu en commençant sur l'écran du premier câble et en finissant sur l'écran du second câble.
Positionner les deux ressorts sur le tricot métallique épais, au niveau des écrans des câbles.
- 3** Ruban alvéolaire :
1 rubanage à tiers-recouvrement posé tendu en bordure du mastic d'étanchéité situé le plus à l'extérieur de l'accessoire $\triangle 1$.
- 4** Découper 3 bandes de mastic pour ensuite les allonger et les former manuellement afin d'obtenir des cordons de forme cylindrique selon les modalités suivantes :
- 2 bandes de 100 mm (a) à allonger sur 200 mm (b).
- 1 bande de 150 (a) mm à allonger sur 300 mm (b).
Après les avoir détachés, positionner les cordons mastics (le plus gros sur l'embout de remplissage et les deux plus réduits sur les événements) en entourant bien la totalité des bordures des embouts.
Positionner sur le dessus de l'accessoire :
- L'embout de remplissage proche du centre sur la partie élevée de l'accessoire.
- Une valve d'évent aux deux extrémités de l'accessoire.
- 5** Ruban adhésif d'étanchéité :
2 rubanages à demi-recouvrement posé tendu du centre de l'accessoire jusqu'aux extrémités en recouvrant le mastic d'étanchéité et en débordant d'environ 10 mm après le deuxième mastic.
Ajouter un rubanage supplémentaire pour recouvrir l'extrémité des 2 événements.



4. Injection de la résine

 Porter des gants et des lunettes de protection

1 Retirer le jonc central qui assure la séparation des deux composants du sac de résine.

2 Mélanger les deux composants en malaxant le sac pendant trois minutes.

3 Enfoncer le sac de résine sur la valve d'injection en le maintenant plié vers le bas.

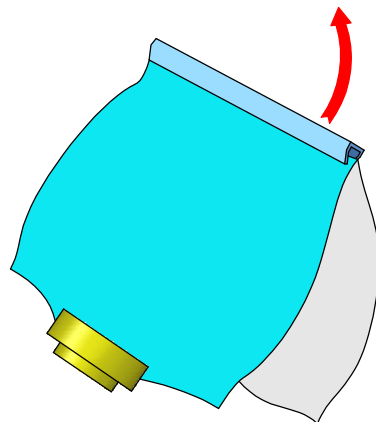
4 Relever le sac de résine et l'enrouler lentement sur lui-même pour injecter la résine.

5 Lors de l'apparition de la résine aux événements placés aux extrémités, laisser débuller, replier le sac de résine vers le bas puis le retirer.

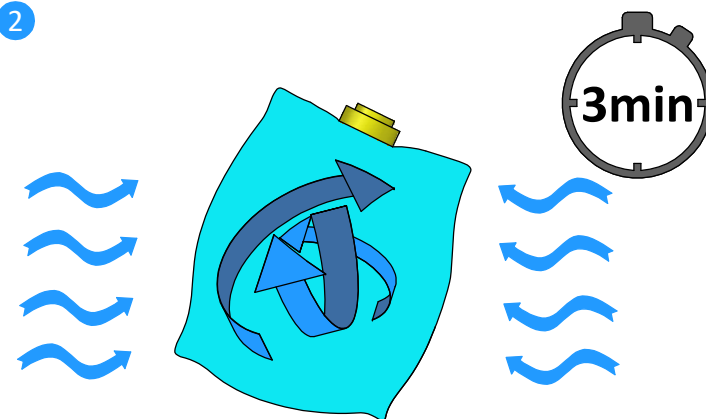
Compléter la fiche de confection d'accessoire et mettre en place les éléments de traçabilité en suivant le mode opératoire.

La plaque signalétique comportant le numéro de repérage unique de l'accessoire doit être placée sur le câble au plus près de l'accessoire.

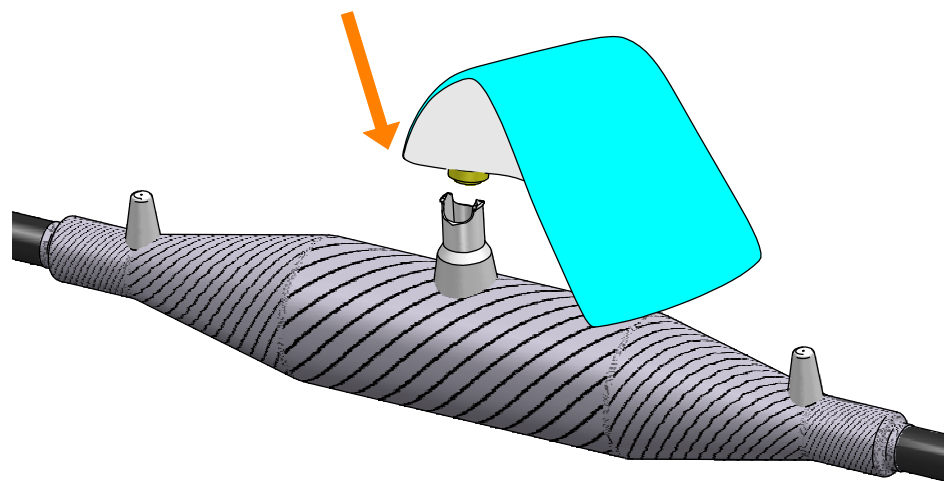
1



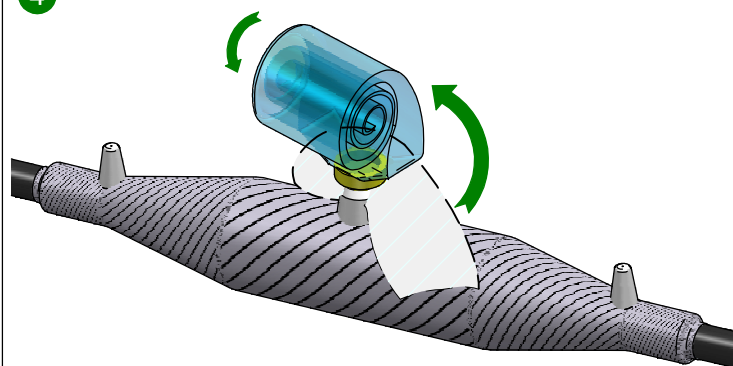
2



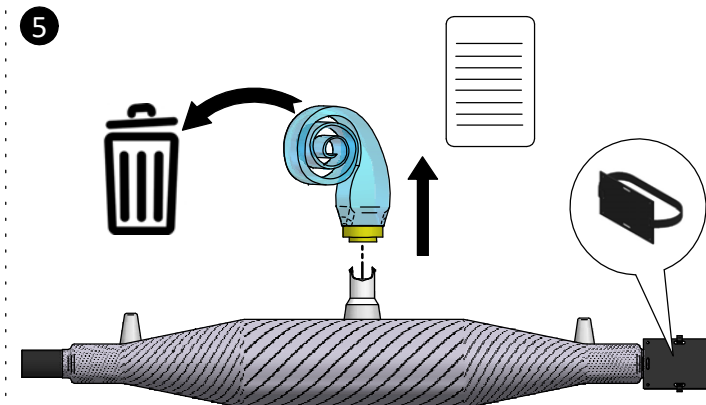
3



4



5



5. Traçabilité unique de l'accessoire

5.1 COMPOSITION :

① Triple carboné



② Lot de 5 stickers blancs

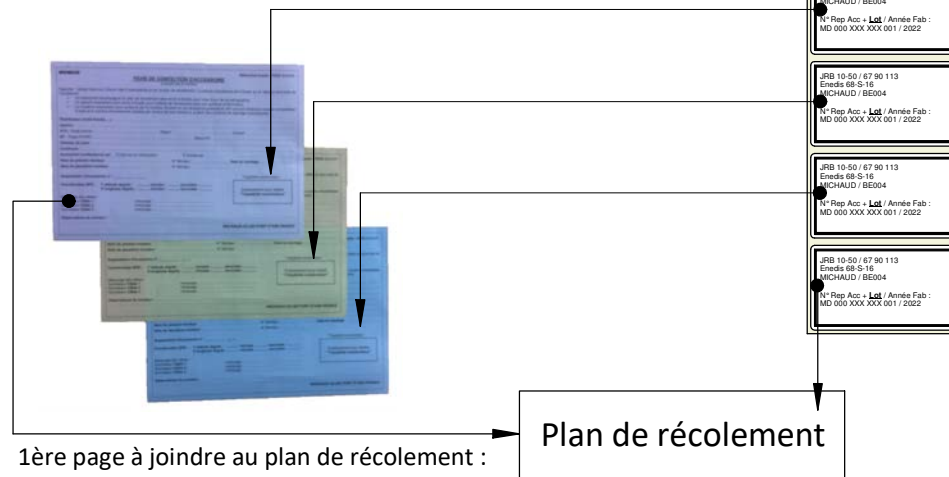


③ Plaque signalétique

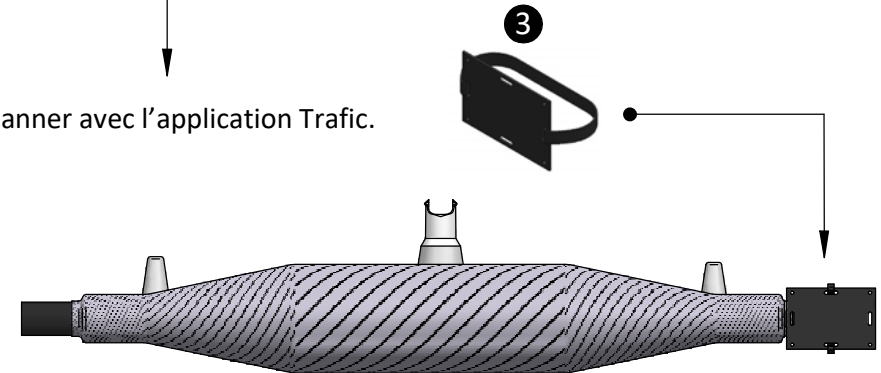


5.2 UTILISATION :

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).

6. 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 | |