

**FICHA TÉCNICA
EMPALME SERIE 90-B1**



CODIFICACIÓN FECHA DE EMISION

25/04/2018

No. REVISIÓN FECHA DE REVISIÓN

ABASTECEDORA DE METALES Y DERIVADOS, S.A. DE C.V.

Carretera Hacienda Guadalupe # 100, Lote 1, Col. Ejido Marín.

Marín, N. L. México Código Postal 66700

Tel. oficina: +52 (81) 1107-1458 y 1107-1460 **Phone 24 Hrs :** (044) 8186-56-7917

EMPALME SERIE 90-B1

Diseñado para usarse a la intemperie o en sistemas de distribución subterránea.

Medidas del Conector	
De Perno	De Compresión
Máx. 53.4 mm ² (110 AWG)	Máx. 67.4 mm ² (2/0 AWG)

Para uso en cables alimentadores con diámetro de 12.7 mm a 20 mm . en cable de derivación con diámetro hasta 9.5 mm.

El conector no está incluido en éste juego.

Contenido del Kit Empalme 90-B1

1 Molde de plástico en 2 partes.

3 Tiras de cinta fusionable.

1 Embudo.

1 Envase "UNIPACK" de resina tamaño B.

Instrucciones

1.- Preparación del Cable

Raspe toda la cera y suciedad del cable a lo largo de 127 mm. de cada extremo. Prepare cada uno de los extremos exactamente como lo muestra la Fig. 1 No corte el aislamiento cuando quite la cubierta.

2.- Unión de los Cables

Una los conductores de acuerdo a las instrucciones del fabricante del conector que se use. Se recomienda el uso de conectores de buena calidad con una superficie bien torneada.

Debe evitarse el uso de conectores con ángulos irregulares. El molde acepta los siguientes conectores :

- Conectores de compresión hasta 67.5 mm². (2/0 AEG)
- Conectores de perno hasta 53.4 mm². (1/0 AWG)

Cables Multiconductores. - Una los conductores individualmente escalonados y aisle con cinta eléctrica. La distancia de cubierta a cubierta no debe exceder de 76 mm.

3.- Instalación del Molde

FICHA TÉCNICA
EMPALME SERIE 90-B1



CODIFICACIÓN FECHA DE EMISION

25/04/2018

No. REVISIÓN FECHA DE REVISIÓN

ABASTECEDORA DE METALES Y DERIVADOS, S.A. DE C.V.

Carretera Hacienda Guadalupe # 100, Lote 1, Col. Ejido Marín.

Marín, N. L. México Código Postal 66700

Tel. oficina: +52 (81) 1107-1458 y 1107-1460 Phone 24 Hrs : (044) 8186-56-7917

Corte los extremos del molde con una navaja de acuerdo al diámetro externo del cable. Coloque ambas partes del molde sobre los cables procurando que el empalme quede en el centro (doblar el cable de derivación para acomodar en el centro del molde). Cierre el molde apretando fuertemente ambas partes, después coloque el embudo en el agujero. (Vea nota anexa). Verifique que ambas partes del molde ensamblen perfectamente. (Ver Fig. 2).

Nota : La posición adecuada del embudo es la indicada abajo

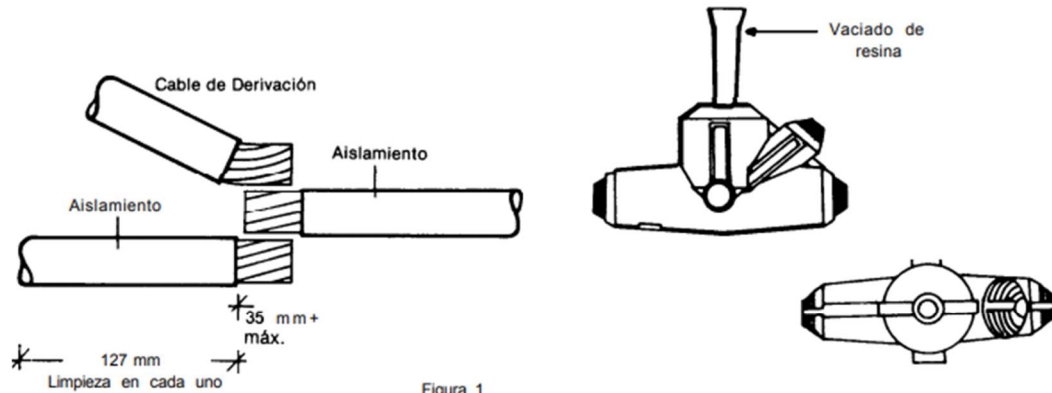


Figura 1

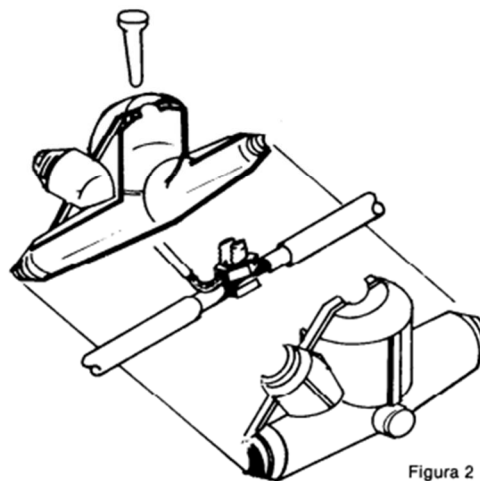


Figura 2

4.- Sellado Exterior del Molde

FICHA TÉCNICA
EMPALME SERIE 90-B1



CODIFICACIÓN FECHA DE EMISION

25/04/2018

No. REVISIÓN FECHA DE REVISIÓN

ABASTECEDORA DE METALES Y DERIVADOS, S.A. DE C.V.

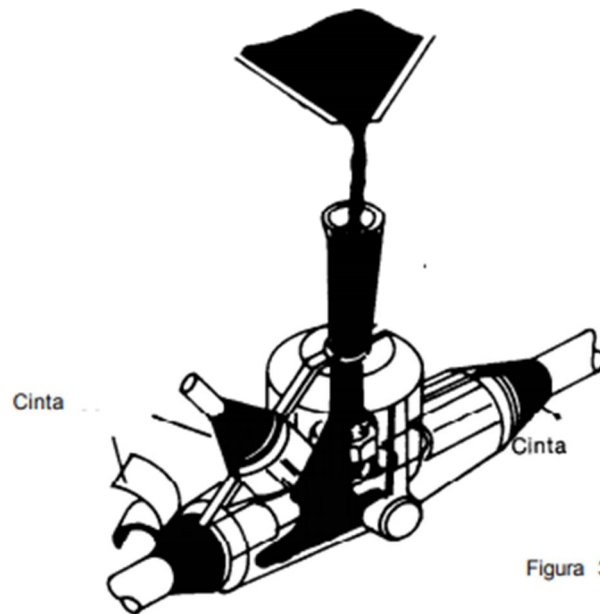
Carretera Hacienda Guadalupe # 100, Lote 1, Col. Ejido Marín.

Marín, N. L. México Código Postal 66700

Tel. oficina: +52 (81) 1107-1458 y 1107-1460 Phone 24 Hrs : (044) 8186-56-7917

Para formar un sello entre el molde y el cable, use la cinta fusionable incluida en el juego (Ver Fig. 3).

Importante: Aplique fuertemente la cinta hasta obtener la ½ de su ancho original.



5.- Vaciado de la Resina dentro del Empalme

Coloque el empalme en posición. Mezcle la resina según las instrucciones del envase "UNIPAK". **Vacíe la Resina inmediatamente después de mezclarla.** Vacíe la resina a través del embudo hasta que esté completamente lleno. (Ver Fig.3). Rellene el embudo después de que el aire escape. Cuando la resina ha solidificado y curado, el empalme puede ser energizado. Retire el embudo si lo desea.

Cómo aprovechar al máximo el contenido del "UNIPAK"

**FICHA TÉCNICA
EMPALME SERIE 90-B1**



CODIFICACIÓN FECHA DE EMISION

25/04/2018

No. REVISIÓN FECHA DE REVISIÓN

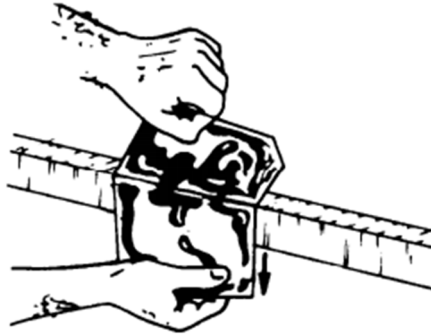
ABASTECEDORA DE METALES Y DERIVADOS, S.A. DE C.V.


Carretera Hacienda Guadalupe # 100, Lote 1, Col. Ejido Marín.

Marín, N. L. México Código Postal 66700

Tel. oficina: +52 (81) 1107-1458 y 1107-1460 **Phone 24 Hrs :** (044) 8186-56-7917

Ésta es la mejor manera de aprovechar hasta la última parte de la resina del "UNIPAK". Vierta la mayor parte de la resina en el molde, después apoye una punta de la bolsa sobre la esquina de su caja de herramienta, un bordo, etc. y deslícela con buena presión hacia la otra esquina (del lado cerrado al abierto).



	Medidas de Conector: De Perno : Máx. 53.4 mm ² De Compresión: Máx. 67.4 mm ²	Fecha: 25/04/2018