

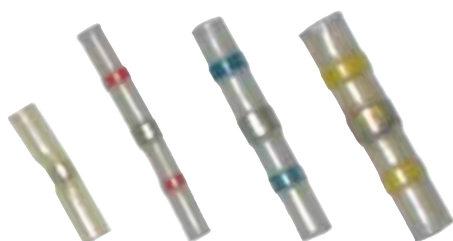


Caractéristiques

Le manchon préisolé étanche à souder est une connexion constituée d'une gaine thermorétractable enduite intérieurement d'adhésif fusible comportant en son centre une bague de soudure.

- ✓ 0,2 à 6 mm² en 4 références.
- ✓ Rapport de rétreint : 3/1.
- ✓ Température de rétreint : 120°C.
- ✓ Température de fusion de la bague de soudure : 145°C mini.
- ✓ Température de mise en oeuvre conseillée : environ de 250°C.
- ✓ Température d'utilisation : de - 55°C à + 95°C.
- ✓ Isolation conforme à la norme : MIL-i-23053/4 classe 2.
- ✓ Rigidité diélectrique : 15 kV/mm.
- ✓ Résistivité volumique : 1014 Ω/cm.

Série
SOUD



mm ²	Code article	x100 / Sachet	Réf.	Ø mm	Longueur totale	Couleur
○ 0,2 - 0,75	7469940		SOUD05	1,5	25	Transparent
● 0,8 - 2	7469941		SOUD10	2,7	42	Rouge
● 2 - 4	7469942		SOUD25	4,5	42	Bleu
● 4 - 6	7469943		SOUD60	6,0	42	Jaune

Fig. 1



Fig. 2

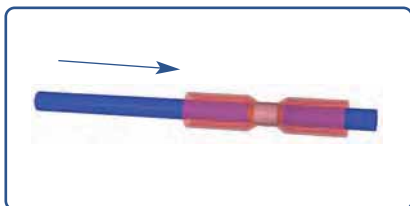
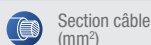


Fig. 3



Mise en oeuvre

- ✓ Dénuder les conducteurs sur 8 mm.
- ✓ Sélectionner le manchon correspondant au conducteur utilisé.
- ✓ Glisser le manchon sur un des conducteurs.
- ✓ Pousser les deux conducteurs l'un contre l'autre jusqu'à ce que les brins se mêlent (fig. 1).
- ✓ Repositionner le manchon afin que la bague de soudure se superpose aux brins de cuivre (fig. 2).
- ✓ Effectuer le rétreint en appliquant la source de chaleur depuis le centre jusqu'aux extrémités du manchon.
- ✓ Poursuivre le rétreint jusqu'à ce que l'adhésif apparaisse entre le manchon thermorétractable et le conducteur (fig. 3).
- ✓ Concentrer ensuite la chaleur sur la bague de soudure jusqu'à sa fusion.
- ✓ Attention : ne pas utiliser de flamme, mais un pistolet à air chaud type HL1920E (page 214).



Section câble (mm²)



Conditionnement



Ø maxi isolant câble

Sauf mention contraire, toutes les dimensions sont en millimètres.