



Instructivo de instalación general para conectores de subestación atornillables.

La confiabilidad y baja resistencia de cualquier contacto eléctrico depende en gran medida de la preparación y la precisión de la instalación.

1.- Preparación de conectores previa a la instalación

- Estime el tipo y posición de las superficies de contacto del conector (para arreglos típicos vea Fig. 1)
- Limpie las superficies de contacto del cuerpo del conector usando detergente y un trapo limpio.
- Talle todas las superficies lisas de contacto usando un cepillo de acero limpio (aproximadamente 30 veces, hasta que las cerdas se “adhieran”).
- Las superficies estriadas deberán ser talladas suavemente.
- NOTA: Para materiales de Aluminio y Cobre siempre use dos cepillos diferentes debidamente identificados.
- Aplique una delgada capa de grasa de contacto inmediatamente después de cepillar las superficies de contacto.
- NOTA: Utilice únicamente grasa de contacto específicamente indicada para su uso con conectores atornillables. Nunca utilice grasas alternativas o desconocidas.
- Proceda con los siguientes pasos, de modo que la instalación sea concluida en no más de 30 minutos después del cepillado inicial de las superficies de contacto. NO TOQUE las superficies de contacto preparadas.

2.- Preparación de conductores/terminales, previa a la instalación.

- Limpie las superficies de contacto del conductor con detergente y un trapo limpio.
- Ésta es la única preparación para las terminales de equipos con enchapado electro galvanizado.
- Para conductores trenzados: limpie las superficies de contacto en la

porción adecuada del conductor usando un cepillo de acero limpio.

Para conductores tubulares y terminales planas: limpie las superficies de contacto en la ubicación adecuada usando un cepillo de acero limpio o esmeril limpio del mismo modo descrito en el punto 1.3.

OBSERVACIÓN: Para materiales de Cobre y Aluminio siempre utilice dos cepillos/esmeriles debidamente identificados.

Proceda con los siguientes pasos, de modo que la instalación sea concluida en no más de 30 minutos después del cepillado inicial de las superficies de contacto. NO TOQUE las superficies de contacto preparadas.

3.- Instalación de conectores y conexiones de terminales planas.

Coloque el conector y el conductor/terminal en la posición de instalación adecuada.

Refiérase a la Fig. 3A para la instalación de los extremos de los conductores, fig. 3B/C para la instalación de las ocasionales tuercas y rondanas.

Para detalles del ajuste de la posición de barras bus en conectores de expansión refiérase a la Fig. 4.

Asegure los tornillos de forma simétrica (revise el espaciado equidistante de acuerdo a la Fig. 1)

De forma alternada y cruzada aplique el torque especificado a los tornillos usando un torquímetro.

OBSERVACIÓN 1: para una explicación detallada para apretar los tornillos de forma cruzada vea Fig. 3

OBSERVACIÓN 2: siga la configuración de valores de torque grabados en el cuerpo de los conectores y la configuración general de torque para tuercas y tornillos hexagonales.

Revise la instalación, de ser necesario reajuste los tornillos (1x)

No se requiere de mantenimiento ni reajustes posteriores.

Preformados de México, SA de CV

OFICINA VENTAS

LEIBNITZ 11-102 COL. VERÓNICA ANZURES, DELEGACIÓN MIGUEL HIDALGO. CDMX, CP 11590. ☎ 5552 03 1602 ó 1983

PLANTA INDUSTRIAL

CALLE LA GRIEGA #131, PARQUE INDUSTRIAL QUERÉTARO, QRO CP 76220. ☎ 442 238 9540 al 59

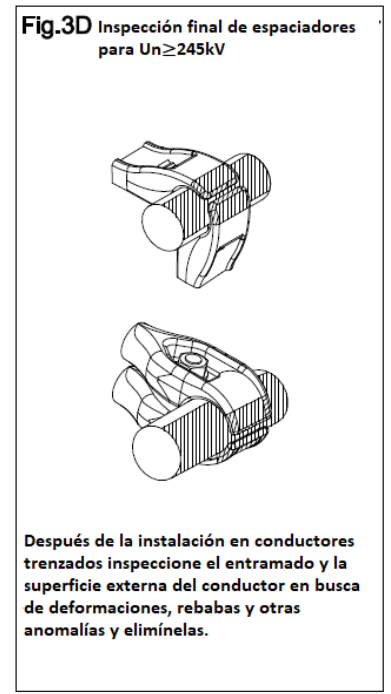
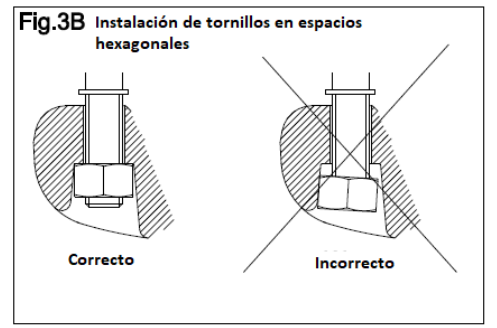
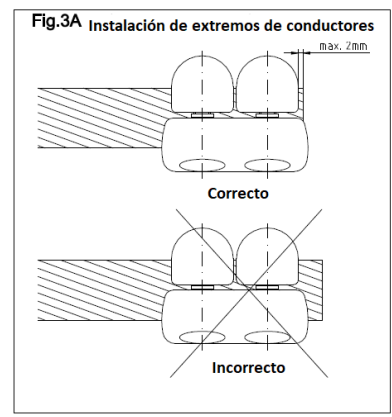
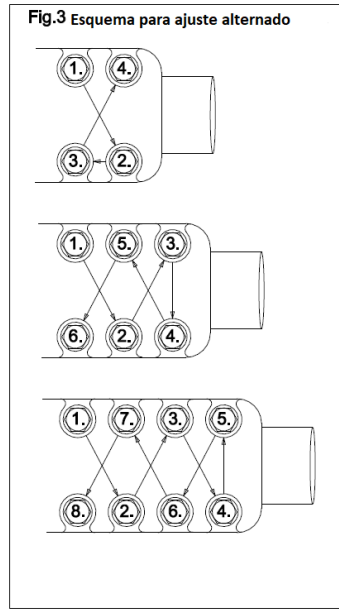
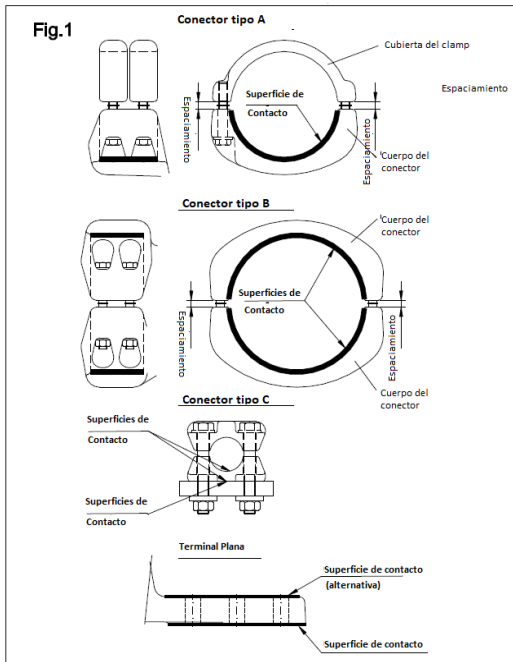
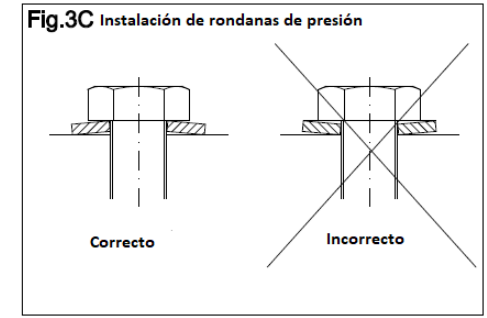


Fig.2 Valores de torque nominales

| Diameter of Bolts | | Material | Torque | | |
|-------------------|--------|----------|--------|-------|--------|
| In. | mm | | N-m | lb-ft | lb-in. |
| 1/4 | (6.3) | SB | 9 | 7 | 80 |
| 5/16 | (7.9) | SB | 20 | 15 | 180 |
| 3/8 | (9.5) | SB | 27 | 20 | 240 |
| 1/2 | (12.7) | SB | 54 | 40 | 480 |
| 5/8 | (15.9) | SB | 75 | 55 | 660 |
| 3/4 | (19.1) | SB | 118 | 87 | 1050 |
| 3/8 | (9.5) | LA | 19 | 14 | 168 |
| 1/2 | (12.7) | LA | 34 | 25 | 300 |
| 5/8 | (15.9) | LA | 54 | 40 | 480 |
| 3/4 | (19.1) | LA | 73 | 54 | 650 |

NOTES—
 LA = Lubricated-Aluminum
 SB = Silicon bronze or steel
 See 4.3 for arrangement and sizes of bolts for terminal connectors.
 * For reference only.



Preformados de México, SA de CV

OFICINA VENTAS LEIBNITZ 11-102 COL. VERÓNICA ANZURES, DELEGACIÓN MIGUEL HIDALGO. CDMX, CP 11590. ☎ 5552 03 1602 ó 1983
PLANTA INDUSTRIAL CALLE LA GRIEGA #131, PARQUE INDUSTRIAL QUERÉTARO, QRO CP 76220. ☎ 442 238 9540 al 59

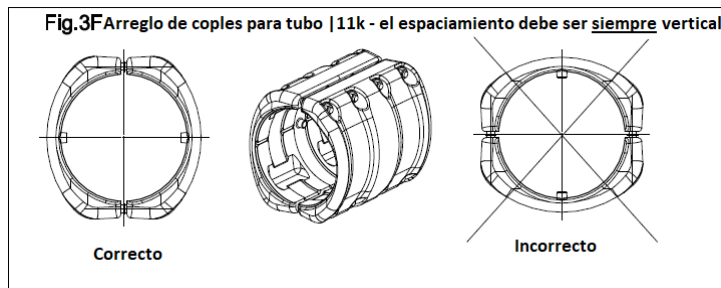
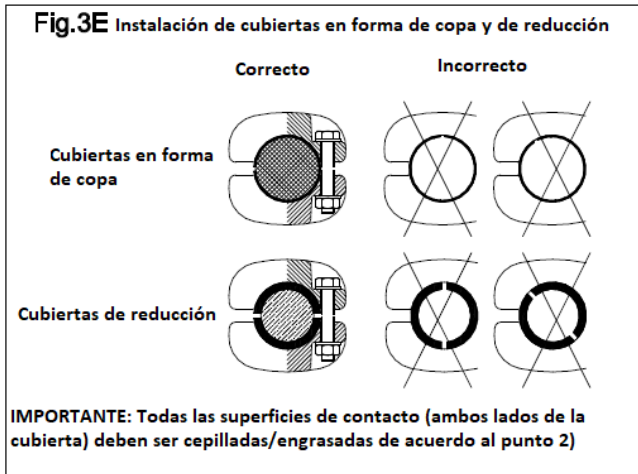
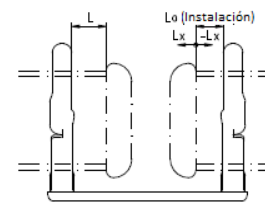


Fig.4 Esquema de posición para instalación en el lado de la barra bus

Dimensión "Lo" para instalación a 20°C usualmente está dada en los dibujos del conector de expansión
 Dimensión correctiva "Lx" a ser calculada acorde a Fig. 5 dependiendo de la temperatura actual de la longitud de la barra bus
 La posición efectiva de instalación "L" a ser calculada como $L = Lo + Lx$

Soporte tipo A (cojinete exterior)



Soporte tipo B (cojinete interior)

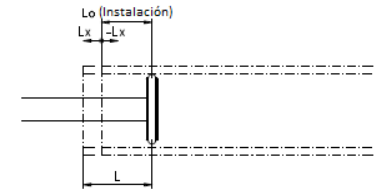
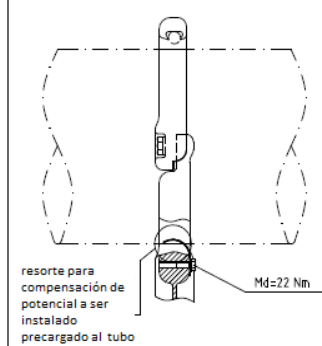
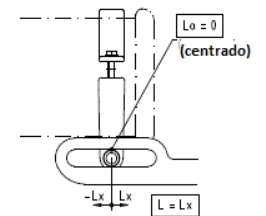


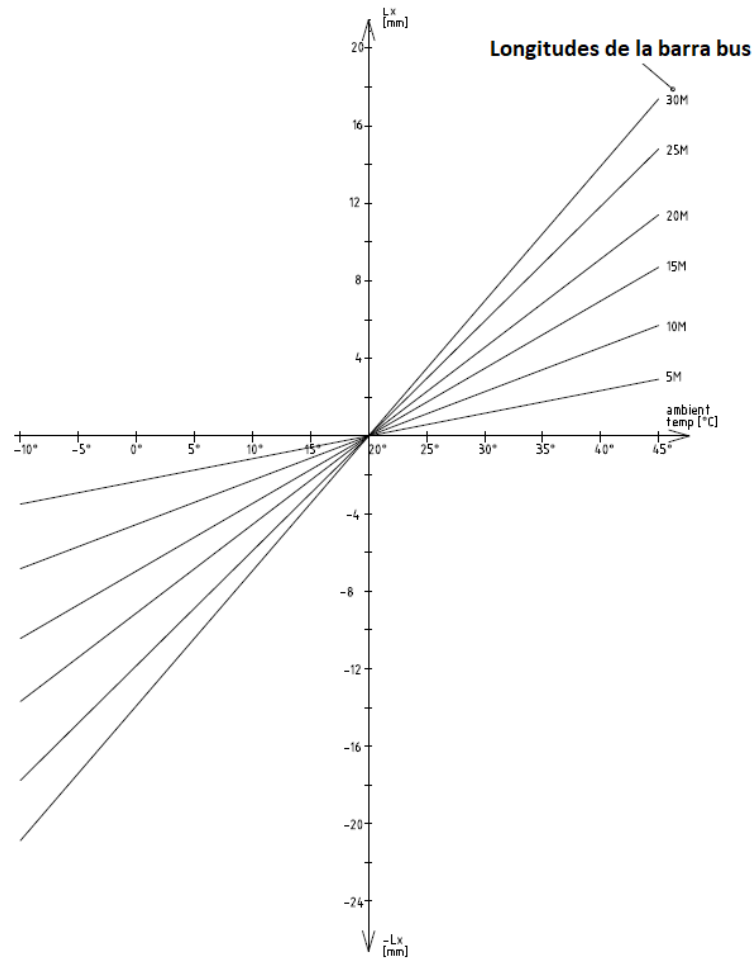
Fig.4A Instalación de equipotencializador tipo resorte



Soporte tipo C (cojinete rodante)



Longitud de corrección "Lx" dependiendo de la temperatura de la instalación y longitud de la barra bus
Fig.5: temperatura de la instalación y longitud de la barra bus



CONSIDERACIONES DE SEGURIDAD

1. Este procedimiento de aplicación no pretende reemplazar ningún estándar de seguridad de ninguna compañía. Este procedimiento se ofrece solamente para ilustrar la instalación segura para la persona. **PRECAUCIÓN: DE NO SEGUIR ESTOS PROCEDIMIENTOS Y RESTRICCIONES PUEDE RESULTAR EN LESIONES O INCLUSO LA MUERTE.**
2. Este producto está diseñado para ser utilizado por técnicos capacitados. **ESTE PRODUCTO NO DEBE SER USADO POR PERSONAL QUE NO ESTÉ FAMILIARIZADO Y CAPACITADO EN EL USO DEL MISMO.**
3. Cuando se trabaja con líneas energizadas con este producto, **Se deberá tener CUIDADO para prevenir algún accidente debido al contacto eléctrico.**
4. Para un **APROPIADO RENDIMIENTO DEL PRODUCTO Y SEGURIDAD PERSONAL asegúrese de seleccionar el tamaño y tipo correcto de derivación a compresión PLP.**

Preformados de México, SA de CV

OFICINA VENTAS LEIBNITZ 11-102 COL. VERÓNICA ANZURES, DELEGACIÓN MIGUEL HIDALGO. CDMX, CP 11590. ☎ 5552 03 1602 ó 1983

PLANTA INDUSTRIAL CALLE LA GRIEGA #131, PARQUE INDUSTRIAL QUERÉTARO, QRO CP 76220. ☎ 442 238 9540 al 59