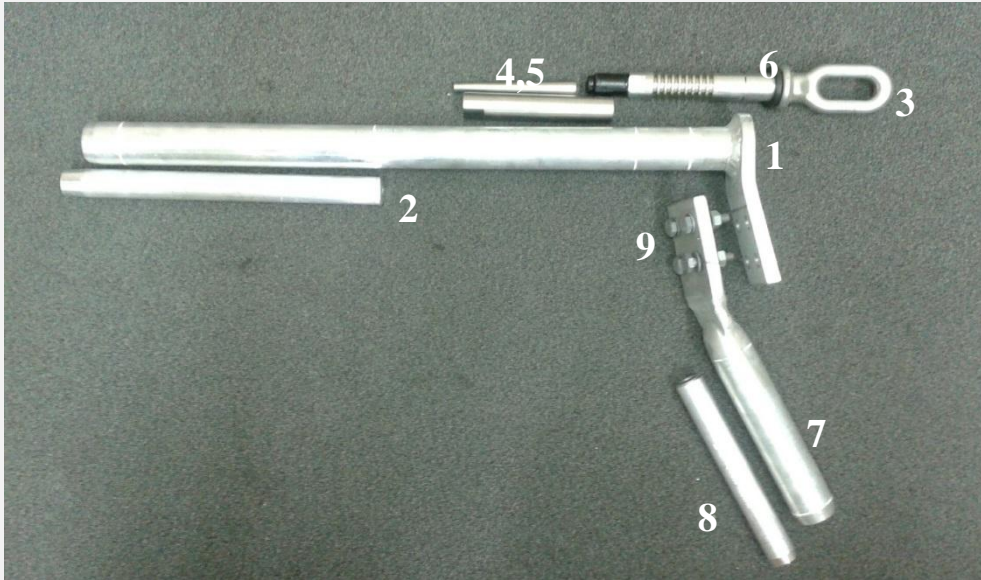


# PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN PARA REMATE A COMPRESIÓN CABLE ACCC®

Asegúrese de leer y entender completamente este procedimiento, así como haber seleccionado el producto PREFORMADO® adecuado antes de su instalación. Aplica para conductores descritos en la tabla 1.



### Componentes principales:

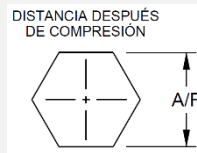
1. Cuerpo a compresión
2. Inserto de cuerpo a compresión
3. Espiga de acero inoxidable
4. Collets CTC a compresión
5. Cubierta CTC para collets de compresión
6. O-ring

### Componentes adicionales:

7. Jumper a compresión
8. Inserto de jumper a compresión
9. Tornillería 1/2" GIC, incluida

## Herramientas requeridas para instalación de Remate y empalme a compresión

1. Prensa hidráulica Capacidad mín. de 100 TN, presión de trabajo de 10,000 PSI, con indicador de presión análogo



\*DC-56 A/F 56.5mm

2. Cortador para conductor con removedor de alambres



3. Grasa inhibidora de contacto para aplicaciones eléctricas
4. Flexómetro
5. Marcador permanente
6. Lija de agua
7. Torquímetro con adaptador a llave de 1.25" [32 mm]
8. Llave española larga 1.250" [32mm]
9. Cinta eléctrica
10. Segueta
11. Limatón
12. Llave de 15" Min, se requieren dos piezas

Tabla 1

| USA ACCC       | International ACCC | Sección         | Diametro Ext. |
|----------------|--------------------|-----------------|---------------|
| Code Name      | Code Name          | mm <sup>2</sup> | pulgadas (mm) |
| Irving         | Oslo               | 317.7           | 0.882 (22.40) |
| Lubbock        | Stockholm          | 467.2           | 1.039 (26.40) |
| Galveston      | Warsaw             | 514.8           | 1.091 (27.72) |
| Drake          | Dublin             | 528.5           | 1.108 (28.15) |
| Plano          | Hamburg            | 553.3           | 1.127 (28.62) |
| Corpus Christi | Milan              | 574.6           | 1.146 (29.10) |
| Arlington      | Rome               | 599.4           | 1.177 (29.89) |
| Cardinal       | Vienna             | 635.9           | 1.198 (30.42) |
| Forth Worth    | Budapest           | 674.9           | 1.240 (31.50) |
| El Paso        | Prague             | 697.7           | 1.251 (31.77) |
| Beaumont       | Munich             | 740.3           | 1.293 (32.85) |
| --             | Mumbai             | 756.7           | 1.251 (31.77) |
| San Antonio    | London             | 766             | 1.315 (33.40) |
| Bittern        | Paris              | 820.9           | 1.345 (34.17) |

- 1.- Marcar conductor a 315MM desde la punta
- 2.- Descubrir núcleo cortando los alambres de Aluminio



- 3.- Lijar suavemente el núcleo del conductor
- 3.1.- Hasta que luzca un polvo blanco



- 3.2.- Limpiar con un paño limpio



- 3.3.- Aplique grasa inhibidora de contacto sobre el conductor, 400mm aprox., deslice el inserto de aluminio #2 y aplique grasa sobre el tubo de Aluminio



- 3.4.- Haga una marca a 76mm del núcleo de hilos de aluminio



- 4.- Deslice la cubierta CTC con una llave plana orientada hacia el conductor hasta llegar a la marca



Collets CTC + Cubierta CTC + Núcleo cable ACCC®



- 5.- Instalar la horquilla de forja y apriete a mano. No se olvide de la junta O-ring.



Espiga Inox + Cubierta CTC + Núcleo cable ACCC®

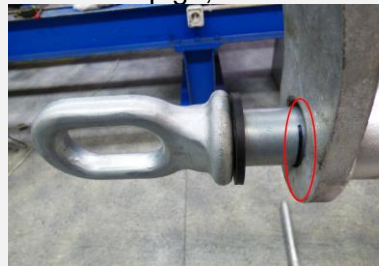


- 6.- Aplicar torque 115Nm, evite doblar el núcleo del conductor.

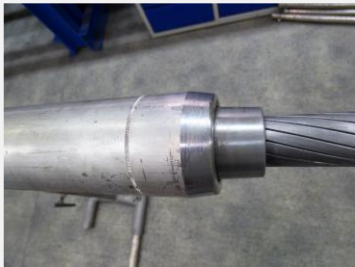
*Apoye el cable para no flexionar el núcleo y dañarlo.*



- 7.- Deslice el cuerpo de aluminio exterior de aluminio hacia la espiga, hasta la marca indicada



- 8.- Asegúrese de que el borde final de la manga externa sea paralela con el extremo cónico del manguito interior. Iniciar la compresión desde la marca indicada.



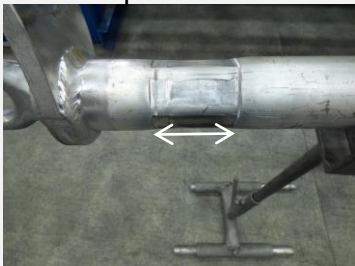
8.1.- Comprimir de manera seguida sin dejar espacios  
Ver tamaño adecuado del dado impreso en el tubo  
*Se recomienda comprimir dos veces seguidas y rotar 90° con el fin de evitar el “efecto banana”.*



8.2.- Comprimir desde la marca indicada hasta la siguiente



9.- Comprimir donde indica la marca, asegúrese de centrar el ponchado para evitar daños



10.- Apariencia final de la Horquilla + Cuerpo de aluminio

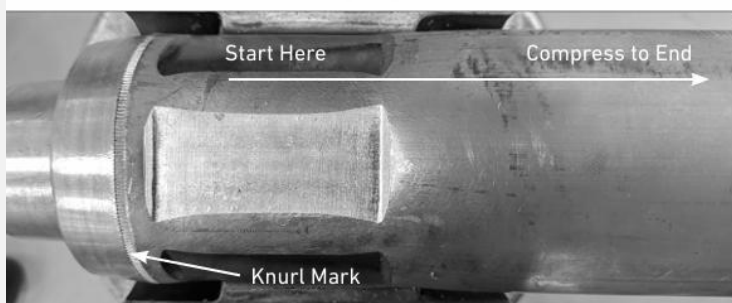
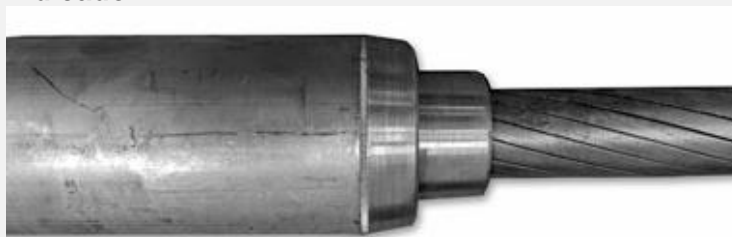


11.- Apariencia final del remate – cuerpo



12.- Para la instalación del Jumper no es necesario descubrir el núcleo del conductor  
Se introduce el inserto de aluminio para jumper (# 7) y posteriormente el jumper (#8), ver lista “componentes adicionales”

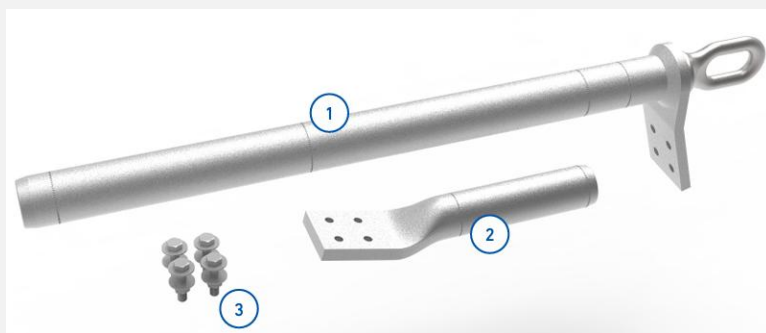
**Iniciar compresión a partir de la marca en el sentido indicado**



13.- Asegúrese de limar las rebabas formadas como resultado del proceso de compresión.



14.- Instalación final remate a compresión PLP  
Colocar tornillería GIC de 1/2”, (incluida)



| USA ACCC       | International ACCC | Aluminio (Dado) | Tubo Cable mm[in] A/F |
|----------------|--------------------|-----------------|-----------------------|
| Irving         | Monte Carlo        | DC-56.50        | 57.00 mm [2.24"]      |
| Lubbock        | Oslo               |                 |                       |
| Galveston      | Stockholm          |                 |                       |
| Drake          | Warsaw             |                 |                       |
| Curlew         | Dublin             |                 |                       |
| Plano          | Kolkata            |                 |                       |
| Corpus Christi | Mahakam            |                 |                       |
| Arlington      | Hamburg            |                 |                       |
| Cardinal       | Milan              |                 |                       |
| Fort Worth     | Rome               |                 |                       |
| El Paso        | Mumbai             |                 |                       |
| Beaumont       | Prague             |                 |                       |
| San Antonio    | London             |                 |                       |
| Bittern        | Paris              |                 |                       |

**Nota:** Para asegurarse que la instalación fue realizada correctamente en necesario verificar la distancia entre caras tanto de la compresión del aluminio como la compresión del acero; verifique de acuerdo con la siguiente tabla:

**CONSIDERACIONES DE SEGURIDAD**

Este procedimiento de aplicación no está pensado para reemplazar a cualquier empresa de construcción o normas internacionales de seguridad. Este procedimiento se ofrece solamente para ilustrar la aplicación segura para el instalador. **DE NO SEGUIR ESTAS RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN PUEDE DAR COMO RESULTADO SERIAS HERIDAS O LA MUERTE**

Este producto está diseñado para usarse una sola vez y para la aplicación especificada. **No vuelva a utilizar o modificar este producto bajo ninguna circunstancia.**

Este producto es para uso exclusivamente por un técnico capacitado. Este producto no debe ser utilizado por cualquier persona que no está familiarizada o no entrenada para usarlo.

Cuando se trabaja con líneas energizadas, se debe tener cuidado especial para evitar el contacto eléctrico accidental.

Para obtener un rendimiento adecuado y la seguridad del personal, asegúrese de seleccionar el producto PREFORMADO® adecuado antes de la aplicación.

Los productos PREFORMADOS® son dispositivos de precisión. Para asegurar un funcionamiento adecuado, estos deben ser resguardados en su empaque original y manejado con cuidado.