



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.

- 0,1 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 œuvre 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.

Mise en œuvre

- 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 HL 1810 S (Page : 212).



série SOUD

Fig. 1



Fig. 2

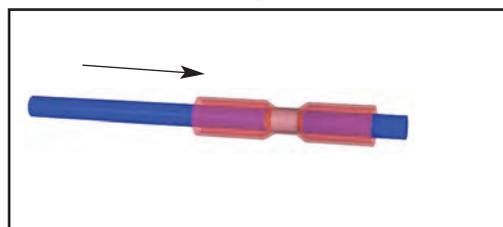
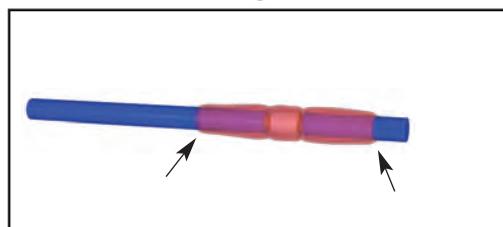


Fig. 3



Section totale (mm ²)	Conditionnement sachet de 100		Isolant Ø maxi (mm)	Longueur totale (mm)	Couleur
	Code article	Référence			
0,2 - 0,75	7 469 940	SOUD 05	1,5	25	Transparent
0,8 - 2	7 469 941	SOUD 10	2,7	42	Rouge
2 - 4	7 469 942	SOUD 25	4,5	42	Bleu
4 - 6	7 469 943	SOUD 60	6,0	42	Jaune