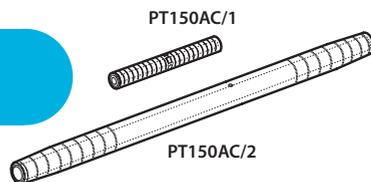


## GIUNTO A PIENA TRAZIONE PT150AC (Matricola ENEL 265405)



Il giunto tipo PT150AC è composto da:

- 1 giunto PT 150 AC/1 adatto alla connessione dell'anima d'acciaio della corda;
- 1 giunto PT 150 AC/2 adatto alla connessione del mantello d'alluminio della corda.

### UTENSILI PER L'INSTALLAZIONE

CORDA			GIUNTI TIPO	RIF. ENEL	MATRICI		N° COMPRESSIONI PER LATO
SEZIONE mm <sup>2</sup>	FORMAZIONE n° x mm	Ø ESTERNO mm			PER UTENSILE TIPO HT81-U *	PER UTENSILE TIPO HT131-C - B1300-C B1350-C - RHC131	
150	26x2,50	15,85	PT150AC/1	E 108	M108-215-U	M108-C	10
	7x1,95		PT150AC/2	E 215	M108-215-U	M215-C	10

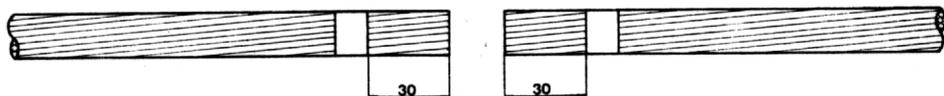
\*Per l'utensile tipo HT81-U sono disponibili due coppie di matrici per la preparazione del conduttore:

**MB2-80U** permette il taglio di corde in rame, aldreyl, alluminio-acciaio fino a  $\varnothing$  16 mm.

**MB3-80U** permette il taglio dei trefoli del mantello di alluminio della corda di alluminio-acciaio da 150 mm<sup>2</sup> senza intaccare i trefoli dell'anima di acciaio.

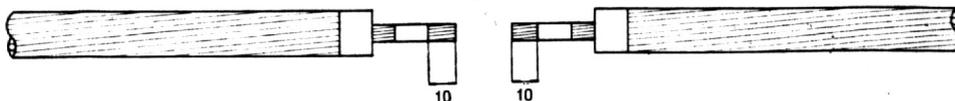
### PREPARAZIONE DEI CONDUTTORI

1. Contrassegnare i conduttori ad una distanza di 30 mm dalle estremità mediante nastro isolante od altro.

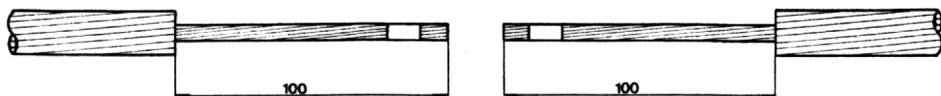


2. Asportare il mantello di alluminio per la distanza sopra indicata.

3. Mediante nastro isolante od altro, bloccare i trefoli dell'anima d'acciaio, ad una distanza di 10 mm dalle estremità, onde evitare un eccessivo strefolamento.



4. Asportare il mantello di alluminio per una lunghezza di 100 mm dalle estremità.



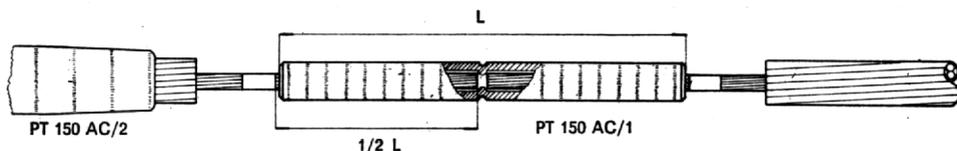
**N.B.** Durante l'asportazione del mantello d'alluminio occorre agire con cautela per non incidere i trefoli d'acciaio. Nel caso di accidentali incisioni dei trefoli d'acciaio e ripetere le operazioni 1 ÷ 4.

## INSTALLAZIONE DEI GIUNTI

5. Contrassegnare l'anima d'acciaio con nastro isolante od altro ad una distanza dalle estremità pari alla metà del giunto d'acciaio PT150AC/2.

6. Calzare il giunto d'alluminio PT150AC/2 su una delle due estremità del conduttore.

Imboccare le anime d'acciaio nel relativo giunto PT150AC/1, togliere il nastro messo nell'operazione 3, introdurre ulteriormente le anime d'acciaio nel giunto fino alla battuta. Verificare che la nastratura messa nell'operazione 5 coincida con il bordo del giunto quindi asportarla.



7. Eseguire n° 10 compressioni per ciascun lato del giunto. Le compressioni vanno eseguite negli spazi fra le zigrinature, partendo dal centro e spostandosi verso l'estremità del giunto. Verificare che le matrici vadano in battuta fra di loro.

8. Pulire le estremità del mantello in alluminio mediante una spazzola metallica impregnata di pasta conduttrice disossidante. Stendere sul conduttore un velo di pasta conduttrice disossidante.

9. Posizionare il giunto di alluminio sul conduttore in modo che risulti perfettamente centrato rispetto al giunto di acciaio. Si consiglia di contrassegnare preventivamente la lunghezza del giunto di alluminio sul conduttore per facilitarne il posizionamento. Se tale contrassegno è stato effettuato mediante nastro isolante, a posizionamento effettuato, è necessario asportarlo.

10. Iniettare nel foro centrale del giunto la pasta conduttrice disossidante.

11. Eseguire n° 10 compressioni per lato del giunto; le compressioni vanno eseguite negli spazi fra le zigrinature partendo dal centro e spostandosi verso le estremità del giunto. Verificare che le matrici vadano in battuta fra di loro.



Via Serenissima, 9  
25135 Brescia (Italia)



### Ufficio Vendite Nazionali

Sede Tel. 030 36921 • Fax. 030 2359431 • [ufficio.vendite@cembre.com](mailto:ufficio.vendite@cembre.com)

### Uffici Regionali

Torino	Tel. 030 36921	• Fax. 030 2359431	• <a href="mailto:ufficio.torino@cembre.com">ufficio.torino@cembre.com</a>
Milano	Tel. 030 3692422-423	• Fax. 030 2359431	• <a href="mailto:ufficio.milano@cembre.com">ufficio.milano@cembre.com</a>
Brescia	Tel. 030 36921	• Fax. 030 2359433	• <a href="mailto:ufficio.brescia@cembre.com">ufficio.brescia@cembre.com</a>
Padova	Tel. 030 3692400-401	• Fax. 049 720488	• <a href="mailto:ufficio.padova@cembre.com">ufficio.padova@cembre.com</a>
Bologna	Tel. 030 3692285	• Fax. 030 2359431	• <a href="mailto:ufficio.bologna@cembre.com">ufficio.bologna@cembre.com</a>
Firenze	Tel. 030 36921	• Fax. 030 2359431	• <a href="mailto:ufficio.firenze@cembre.com">ufficio.firenze@cembre.com</a>