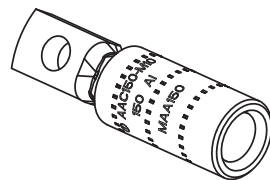


ISTRUZIONE PER L'INSTALLAZIONE DEI CAPICORDA IN ALLUMINIO SERIE AAC, AA-ST



• PREPARAZIONE DEL CONDUTTORE DI ALLUMINIO

- Rimuovere l'isolante del cavo per una lunghezza $L = L_1 + 10\%$ circa per compensare l'allungamento del capocorda durante la compressione (Fig. 1).

Attenzione a non danneggiare i trefoli del conduttore.

- Ravvivare sempre la superficie del conduttore con una spazzola metallica per rimuovere lo strato di ossido (Fig. 2).
- Inserire immediatamente il conduttore all'interno del colletto del capocorda.

• COMPRESSIONE DEL CAPOCORDA

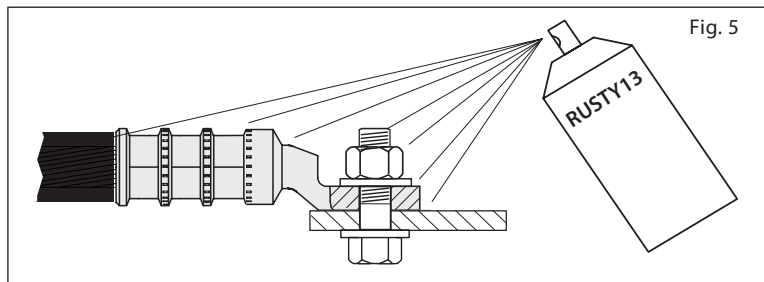
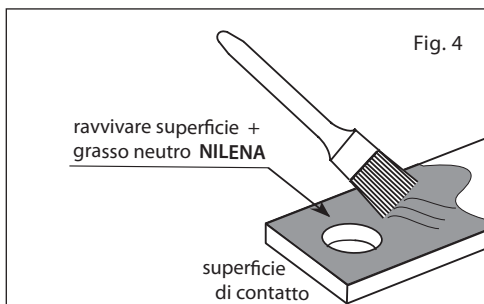
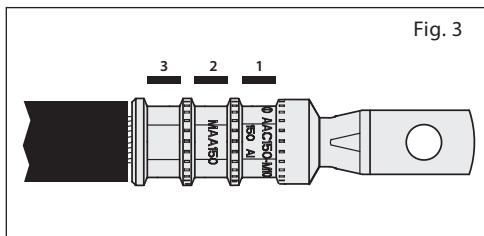
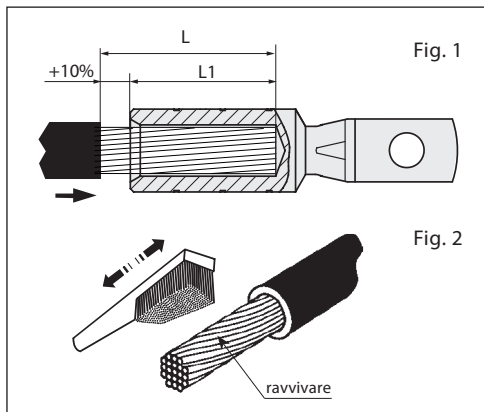
- Usare la matrice indicata sul colletto del capocorda (es. MAA150 per capocorda AAC150).
- Effettuare le compressioni richieste, nello spazio fra le zigrinature (sequenza 1-2-3), partendo dalla parte più vicina alla flangia del capocorda (lato foro d'attacco) (Fig. 3).

• PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE DI CONTATTO

- Con una spazzola metallica ravvivare la superficie a contatto con la flangia del capocorda, qualora fosse ossidata o sporca.
- Con un pennello stendere sulla superficie di contatto uno strato di grasso neutro CEMBRE tipo NILENA (Fig. 4), in presenza di umidità o agenti aggressivi.

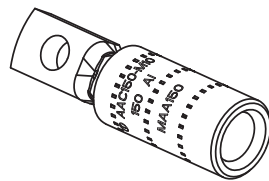
• COLLEGAMENTO E PROTEZIONE DELLA CONNESSIONE

- Collegare il capocorda (Fig. 5) applicando al dado le seguenti coppie di serraggio:
M8 = 20 Nm M10 = 35 Nm, M12 = 50 Nm.
Installare 2 bulloni in caso di capicorda con flangia a due fori.
- Se la connessione è per uso esterno, in presenza di umidità o agenti aggressivi, ricoprire la superficie della connessione (compreso il capocorda) con uno strato di spray CEMBRE RUSTY13, in modo da creare un velo protettivo trasparente che evita il formarsi di eventuali fenomeni corrosivi in futuro.





INSTALLATION INSTRUCTION FOR AAC, AA-ST ALUMINIUM CABLE TERMINALS



• ALUMINIUM CONDUCTOR PREPARATION

- Remove the cable insulation for a length $L = L1 + 10\%$ to compensate for the extension of the terminal during compression (Fig. 1).

Attention, do not damage the conductor strands.

- Always clean the surface of the conductor with a wire brush to remove the oxide layer (Fig. 2).
- Immediately insert the conductor inside the terminal barrel.

• COMPRESSION OF THE TERMINAL

- Use the die set indicated on the barrel of the terminal (e.g. MAA150 for AAC150 terminal).
- Perform the required compressions between the knurls (sequence 1-2-3) commencing at the location adjacent to the palm (fixing hole) (Fig. 3).

• PREPARATION OF THE CONTACT SURFACE

- With a wire brush, revive the surface in contact with the palm of the terminal, if it is oxidized or dirty.
- With a brush, spread one on the contact surface with CEMBRE type **NILENA** neutral grease layer (Fig. 4), in the presence of humidity or aggressive environment.

• CONNECTION AND CONTACT PROTECTION

- Connect the cable terminal (Fig. 5) by applying the following tightening torques:
M8 = 20 Nm M10 = 35 Nm, M12 = 50 Nm.
Install 2 bolts in case of palm with double hole.
- For external applications, in the presence of humidity or aggressive environments, apply a layer of CEMBRE **RUSTY13** to the complete connection (including the cable terminal), to create a transparent protective coating, preventing the formation of corrosive agents.

