



PYROTENAX

“Sized-up” QuickTerm Termination Kit

Installation Instructions for Terminating Single Conductor Copper Sheathed Mineral Insulated Cable



MATERIALS REQUIRED

- 90°C, 600 V insulated stranded copper conductor tails (RW90, THHN or equivalent – see Table 2 on page 3 for conductor size required)

APPROVALS

Nonhazardous Locations



KIT CONTENTS

The nVent PYROTENAX QuickTerm kit contains sufficient material to terminate both ends of a cable.

Item	Qty	Description
A	2	Heat-shrinkable tubing
B	2	Brass gland connectors
C	2	Copper compression connectors
D	1 or 2*	Self-amalgamating tape (roll)
E	1	Emery paper (roll)

* Number of rolls depends on the termination kit

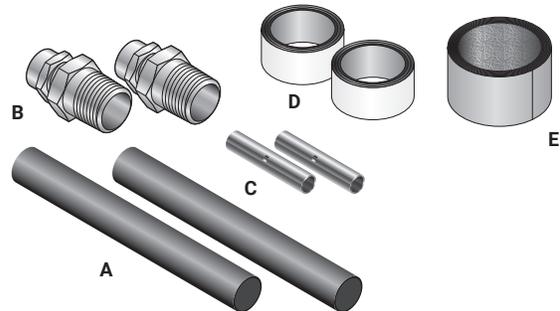
DESCRIPTION

This termination kit is used to terminate #6 AWG and larger single conductor nVent PYROTENAX Mineral Insulated (MI) cables. A special tape is provided to seal the end of the MI cable and a compression connector is used to join the MI cable solid conductor to a larger “sized-up” flexible stranded conductor tail (supplied by installer). The sized-up tail is required when using the MI cable for its full free-air rated ampacity.

For technical support contact your local nVent PYROTENAX representative or Customer Care at (800) 545-6258.

TOOLS REQUIRED

- nVent PYROTENAX Power Stripper Tool for cables up to 0.543 in (1.38 cm) diameter or nVent PYROTENAX Sheathmaster Sheath Stripping Tool for cables up to 3/4 in (1.9 cm) diameter or nVent PYROTENAX Ratchet Type Stripping Tool for cables larger than 3/4 in (1.9 cm) diameter
- nVent PYROTENAX Handvise
- Hacksaw
- Flat file
- Scribe or pick
- Permanent marking pen
- Clean dry cloth or rag
- Tape measure or ruler
- Hydraulic crimping tool (see Table 2)
- 500 Vdc megohmmeter
- Electric heat gun (recommended) or propane torch
- Safety goggles and gloves
- Oxy-acetylene or mapp gas torch (to dry out cable)
- Diagonal (side) cutter and tube cutter (if stripping cable sheath as shown in Appendix B)



WARNING:

This component is an electrical device that must be installed correctly to ensure proper operation and to prevent shock or fire. Read these important warnings carefully and follow all installation instructions.

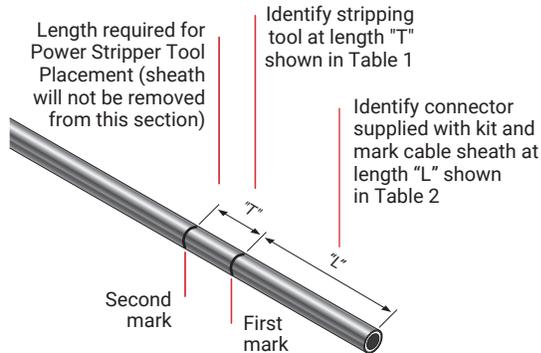
• When MI cable is stripped and terminated, cut metal edges can cause cuts and loose powder can cause eye irritation. To prevent injury, gloves and safety glasses must be worn when carrying out these operations.

• To prevent burns when drying out the cable (Appendix C), allow it to cool until warm to the touch before completing the remaining termination instructions.

1

Note: The minimum installation temperature for this QuickTerm termination kit is 32°F (0°C).

- With a hacksaw, cut the end of the MI cable square and file the end smooth.
- Identify the compression connector supplied with the termination kit. Locate the corresponding compression connector part number in Table 2 on page 3 and mark the MI cable sheath at length "L" shown. This is the length of sheath to remove.



- Place a second mark "T" behind this first mark per Table 1 below depending upon which stripping tool is used.
- The sheath will only be stripped back to the first mark exposing the solid conductor. The second mark from the end is used to position the Handvise for final stripping.
- For details on using the Sheathmaster Stripping Tool, refer to instruction H59039 supplied with the tool. For the Ratchet Type Stripping Tool, refer to instruction H57842 supplied with the tool. For the Power Stripper Tool, refer to instruction H61464 supplied with the tool. An alternate method of stripping the cable sheath using a tubing cutter and side cutters is shown in Appendix B.

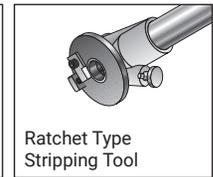
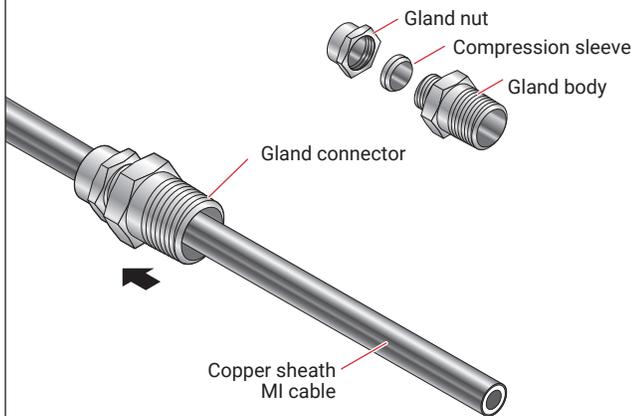


Table 1

Tool Type	T (Stripping Tool Required Length)
Sheathmaster Stripping Tool	1" (2.5 cm)
Ratchet Type Stripping Tool	1.5" (3.8 cm)
Power Stripper Tool	5" (12.7 cm)

2

- Place the brass gland connector on to the cable. The gland connector is made up of three parts: the gland nut, the compression sleeve and the gland body. It should be placed on to the cable with all three pieces assembled.



3

- Grip the cable with the Handvise.
- Using the sheath stripping tool (Ratchet Type Stripping Tool shown), begin stripping the copper sheath back towards the first mark.

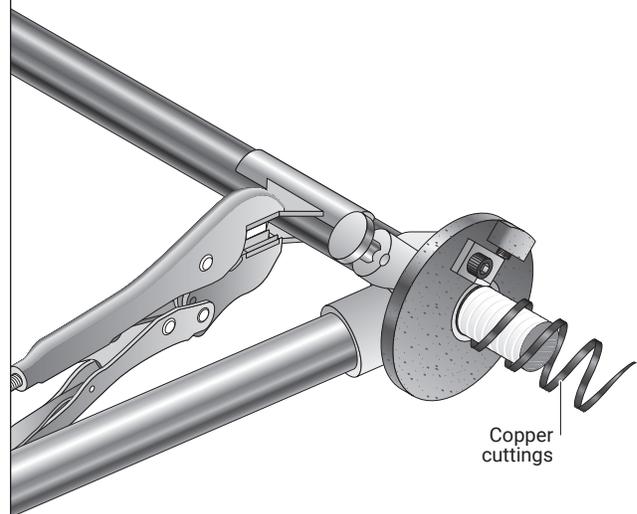


Table 2

Guide for end-to-end splicing of 90°C, 600 volt insulated stranded copper conductor tail to MI solid copper conductor

Cable reference number	MI cable size (AWG/kcmil)	Compression connector identification	90°C insulated stranded conductor required	Length "L" of MI sheath to strip	MI sheath stripping tool	Compression tools (see Notes)	Ilsco Die color	Ilsco Die Number	Number of crimps	
									Solid end	Stranded end
nVent PYROTENAX System 1850										
1/6-340	6	A8212	2 AWG	2-3/4 in (7.0 cm)	Sheathmaster Stripping Tool	Die Type	Brown	ILD-4	2	2
1/4-402	4	A8211	1/0 AWG	2-3/4 in (7.0 cm)	"	Die Type	Pink	ILD-5	2	2
1/3-449	3	A8210	2/0 AWG	2-7/8 in (7.3 cm)	"	Die Type	Black	ILD-6	2	2
1/2-449	2	A8209	3/0 AWG	2-7/8 in (7.3 cm)	"	Die Type	Orange	ILD-9	2	2
1/1-496	1	A8208	4/0 AWG	2-7/8 in (7.3 cm)	"	Die Type	Purple	ILD-10	1	1
1/1/0-512	1/0	A8207	4/0 AWG	2-7/8 in (7.3 cm)	"	Die Type	Purple	ILD-10	1	1
1/2/0-580	2/0	A8206	250 kcmil	3 in (7.6 cm)	"	Die Type	Yellow	ILD-11	2	2
1/3/0-621	3/0	A8205	350 kcmil	3 in (7.6 cm)	"	Die Type	Red	ILD-13	1	1
1/4/0-684	4/0	A8204	500 kcmil	3-1/4 in (8.3 cm)	"	Die Type	Brown	ILD-15	1	1
1/250-746	250	A8203	500 kcmil	3-1/4 in (8.3 cm)	"	Die Type	Brown	ILD-15	1	1
		A8213	600 kcmil	3-1/4 in (8.3 cm)	"	Die Type	Green	ILD-16	1	1
1/350-834	350	A8179	500 kcmil	3-1/4 in (8.3 cm)	Ratchet Type Stripping Tool	Die Type	Brown	ILD-15	2	2
		A8189	750 kcmil	3-1/2 in (8.9 cm)	"	Die Type	Black	ILD-17	3	3
1/500-1000	500	A8181	750 kcmil	3-1/2 in (8.9 cm)	"	Die Type	Black	ILD-17	3	3

Notes:

1. Connector part numbers for 6 AWG to 250 kcmil cables must be crimped using Ilsco ILC-12, ILC-12-N, ILC-12H or ILC-12H-N die type hydraulic tools.
2. Connector part numbers for 350 kcmil and 500 kcmil cables must be crimped using Ilsco ILC-12, ILC-12-N, ILC-12H, ILC-12H-N, ILC-14 or ILC-14H die type hydraulic tools.

4

- For final stripping, grip the cable with the Handvise at the second mark. When the stripping tool touches the edge of the Handvise, it will stop and make a clean cut on the cable sheath at the first mark. At this point, the correct length of solid conductor will have been exposed.

5

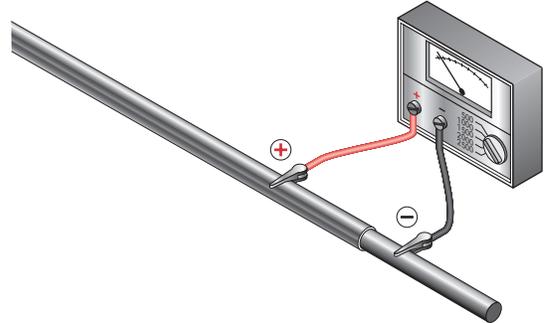
- Clean the conductor with a **clean, dry**, rag or cloth to remove loose powder from the conductor. Next, polish all around entire length of solid conductor and 2 in (5.0 cm) of sheath behind the conductor with emery paper to achieve a clean surface.
- Visually inspect the magnesium oxide insulation at the face of the cable for traces of copper filings and burrs and if present, gently remove with a pick.

Note: When cleaning the conductor with the rag and emery paper and if it is necessary to use a pick to remove copper filings from the face of the cable, do not remove more powder from the face of the cable than is necessary.

Note: Do not blow out copper filings that may be present in the magnesium oxide (MgO) powder as this can introduce moisture into the end of the cable, resulting in decreased insulation resistance.

- Using a 500 Vdc megohmmeter, check the insulation resistance (IR) of the cable between conductor and sheath to ensure it is free of grounds and shorts. The other cable end must also be free of grounds and shorts and must be sealed. See Appendix A for detailed test procedure and IR test criteria. Once IR readings are satisfactory, immediately complete Step 7 to seal the end of the MI cable. A delay will cause the IR to drop and the cable must be retested prior to sealing the end.

Note: If neither cable end has yet been terminated and IR readings are low, dry out both ends following the procedure in Appendix C or cut off shorted end and re-test. Apply a temporary moisture resistant seal, such as hot melt glue or adhesive lined heat-shrinkable tubing, to opposite cable end to prevent moisture absorption.

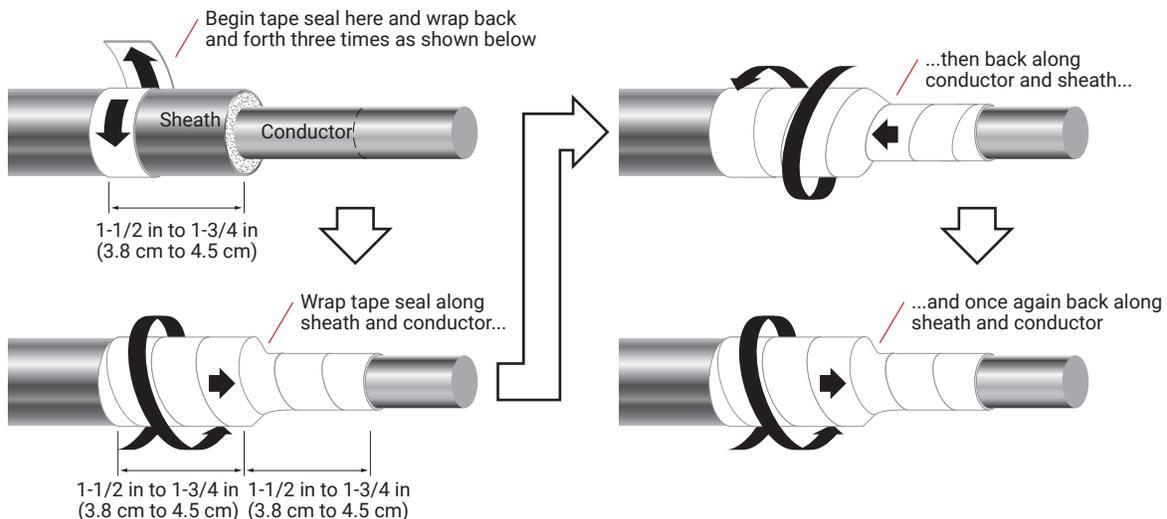


- Apply tape seal to MI cable and ensure that you tape along the sheath and solid conductor as shown. Stretch the sealing tape to about 3 times its length (or about half of the original width), just short of the breaking point.
- Beginning on the cable sheath and using half-laps, wind the tape under tension, taping 1-1/2 in to 1-3/4 in (3.8 cm to 4.5 cm) along the cable sheath and 1-1/2 in to 1-3/4 in (3.8 cm to 4.5 cm) along the solid conductor.
- Reverse the direction and wind the tape back along the conductor and 1-1/2 in to 1-3/4 in (3.8 cm to 4.5 cm) of

sheath (over the tape just applied).

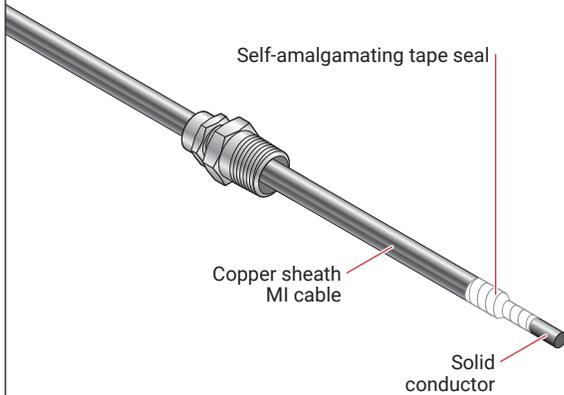
- Finally, reverse the direction once again and wind the tape back along the sheath and 1-1/2 in to 1-3/4 in (3.8 cm to 4.5 cm) of conductor (again, over the tape just applied). Maintain half-laps and stretch tape as described above while winding along sheath and conductor. Tear off excess tape. The tape will bond to itself in a short time.

Important: Use only the self-amalgamating tape supplied by nVent to seal the end of the MI cable.



8

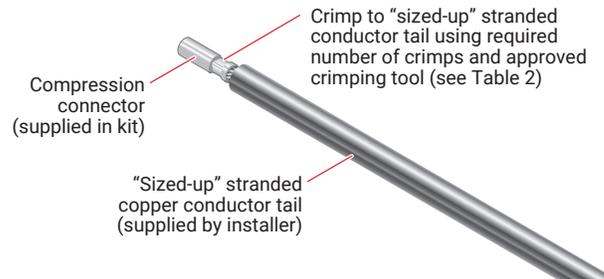
- Once the tape seal is completed to this point, the end of the MI cable should appear as shown.



9

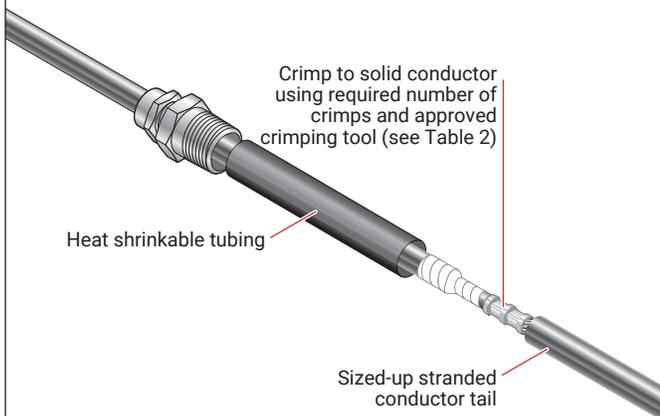
- Identify the compression connector. The solid MI conductor is inserted into the smaller end of the connector (with the copper reducer sleeve). The stranded conductor tail must be inserted into the larger end.
- Strip just enough insulation from the appropriate AWG size, 90°C, 600 V stranded conductor tail to fit to the center-stop in the compression connector (see Table 2 for further details on the size of stranded conductor tail required).
- Crimp the connector to the stranded conductor tail using the required number of crimps and an approved crimping tool (see Table 2 on page 3 for details). **Where multiple crimps are required, make the outside crimp first and work towards the middle of the connector.**

 **Important:** See Table 2 on page 3 for approved crimping tools to be used with the QuickTerm compression connectors.



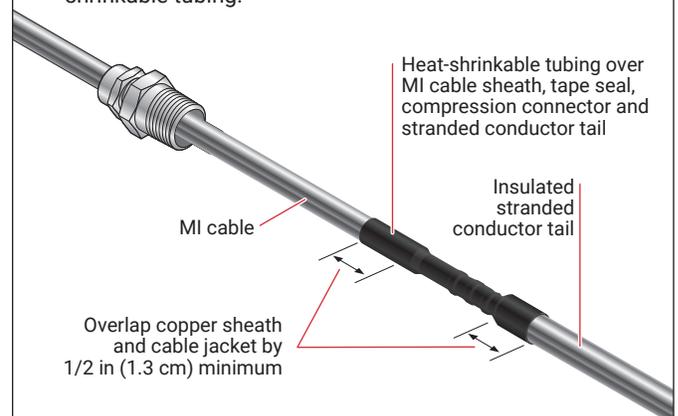
10

- Place the adhesive lined heat shrinkable tubing (supplied with termination kit) on to the MI cable.
- Insert the solid MI conductor into the smaller end of the compression connector.
- Crimp the connector to the solid conductor using the required number of crimps and an approved crimping tool (see Table 2 on page 3 for details). **Where multiple crimps are required, make the outside crimp first and work towards the middle of the connector.** The solid conductor to stranded conductor joint should appear as shown.

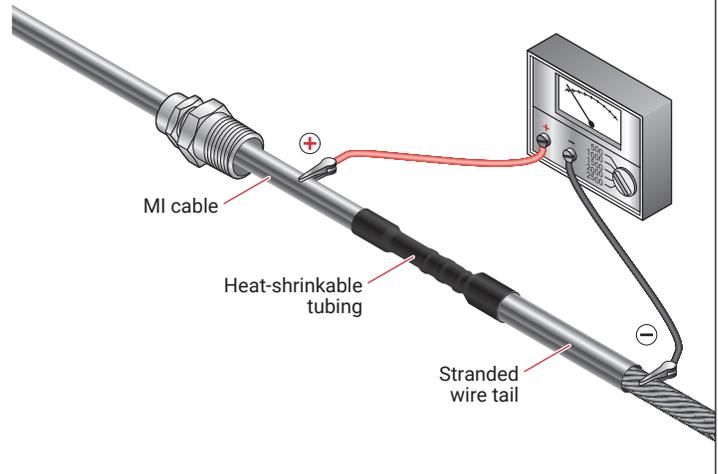


11

- Prior to sealing the entire joint with the heat-shrinkable tubing, remove all sharp edges from the compression connector with a flat file.
- Place the heat-shrinkable tubing over the joint so that it completely covers the tape seal and compression connector and overlaps the MI cable sheath and the insulation on the stranded conductor tail by at least 1/2 in (1.3 cm).
- Shrink in place with a heat gun or propane torch being careful not to damage the heat-shrinkable tubing. When using a propane torch, take care not to burn the heat-shrinkable tubing.



- Check IR once more from stranded conductor tail to MI cable sheath to ensure that the cable has been properly sealed and IR is satisfactory. If the IR does not meet the values under Test Criteria in Appendix A, the termination must be removed and remade after completing the “drying out” procedure outlined in Appendix C.



Appendix A: Insulation Resistance (IR) Test

Test Equipment

500 Vdc Megohmmeter

IR Testing

IR testing is conducted using a megohmmeter and tests the integrity of the cable between the conductor and the copper sheath.

Test Criteria

When received:

- Check cable on reel. Note that ends may need to be prepared to allow insulation resistance (IR) readings to be taken. IR readings must not be less than 200 MΩ under any conditions.

After installing termination kit:

- In a warm, dry environment, IR readings should be 200 MΩ or higher.
- In an outdoor environment or indoors in wet or humid conditions, IR readings should all be above 100 MΩ.
- Similar cables exposed to similar conditions should all have IR readings in the same general range. Where a large difference in readings is encountered, high readings can be accepted; low readings (below 100 MΩ) should be checked as described below.

Note: Under some installation conditions it may not be possible to obtain IR readings above 100 MΩ. If IR readings are between 25 MΩ and 100 MΩ, wait 24 hours and recheck the IR using the same equipment. If the IR reading has not decreased, the termination is good - a constant low IR reading can result from moisture entrained in the cable while making a good seal; this moisture will not increase. If the IR reading has decreased, the cable must be re-terminated - a low IR reading can result from a poorly made seal which will allow continuing moisture ingress, requiring that the termination be redone.

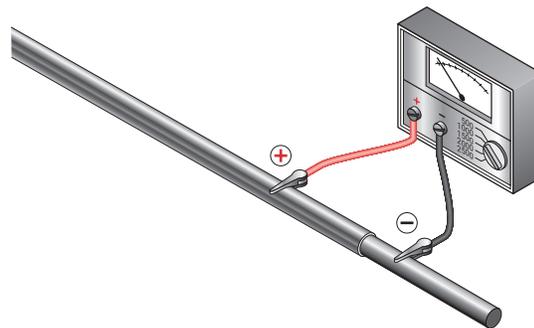
If the IR reading is less than 25 MΩ, the cable must be re-terminated following the “drying out” procedure in Appendix C.

Test Procedure

1. Set megohmmeter test voltage at 0 Vdc or off.
2. Connect the positive (+) (earth) lead to the cable sheath.
3. Connect the negative (-) (line) lead to the conductor.
4. Turn on the megohmmeter and set the voltage to 500 Vdc; apply the voltage for one minute. Meter needle should stop moving. Rapid deflection indicates a short. Note the insulation resistance value. It should correspond to the values shown under Test Criteria.
5. Turn off the megohmmeter.

WARNING: Shock Hazard. The MI cable can store a large electrical charge after the insulation resistance test is performed. To prevent personal injury from electrical shock, fully discharge the cable prior to disconnecting the megohmmeter. Many meters will discharge automatically. However, it may be necessary to short the cable leads. Contact your supervisor or the instrument manufacturer to verify the safest practice.

6. Testing is complete. If the megohmmeter does not self-discharge, discharge phase connection to ground with a suitable grounding rod. Disconnect the megohmmeter.

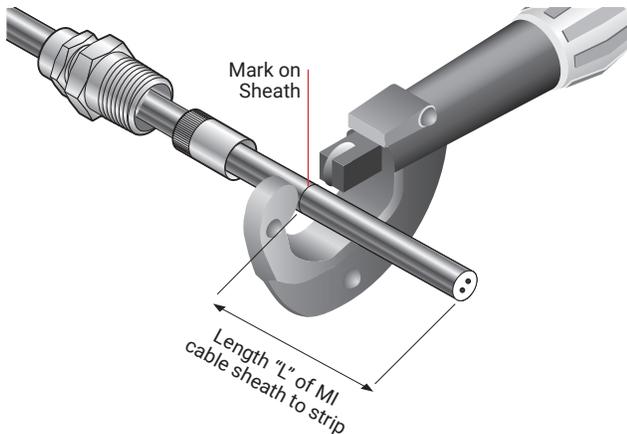


Appendix B: Stripping Copper Sheath MI Cable

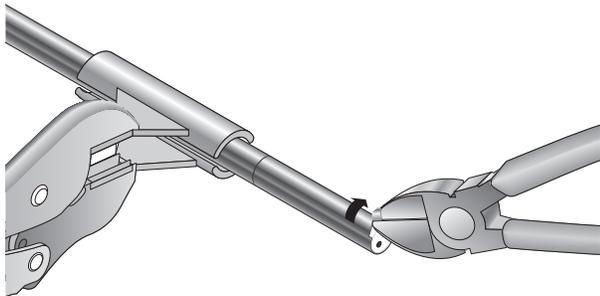
Using diagonal cutters

Measure, from cable end, length of cable sheath to strip and mark sheath with marking pen. Use a tube cutter to score around the sheath at the mark. This will cause the sheath to peel away at the score providing a smooth end when the sheath is stripped. The correct depth of score is half the thickness of the sheath.

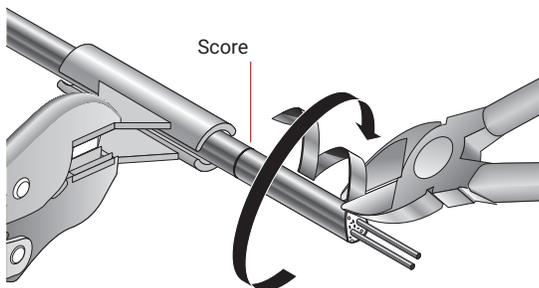
Do not cut completely through the cable sheath as this will cause the sheath to curve inwards toward the conductor(s).



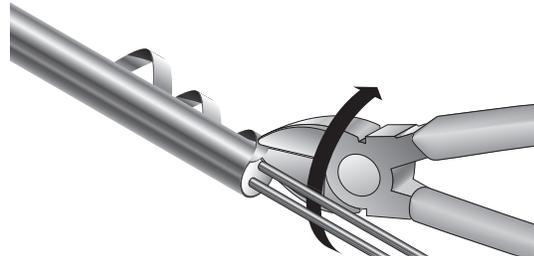
Hold the cable with the Handvise behind the score on the sheath. Grip the edge of the sheath between the jaws of the side cutters and twist clockwise (twist counter-clockwise if lefthanded), then take a new grip and rotate through a small angle.



Continue this motion in a series of short "rips", keeping the side cutters at about 45° to the line of the cable, removing sheath spirally. Remove compacted powder insulation to expose conductors.



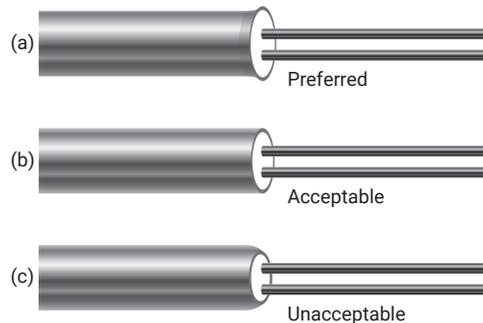
Continue removing the sheath to the score mark. When about to break into the score, bring side cutters to right angle with cable. Finish off with point of side cutters held parallel to the cable. The sheath will peel away leaving a clean cut when the score mark is reached.



The cable sheath is correctly stripped, with the sheath flared slightly outwards, as shown in (a).

In (b) the sheath is neither flared outwards nor beveled inwards, but is acceptable.

Ensure that the sheath is not curved or beveled inward as shown in (c). This will occur if the score made with the tube cutter is too deep. In this case, remove a further 1/4 in (6 mm) of sheath. Cable is now ready to be sealed.



Appendix C: Improving Insulation Resistance

To maintain the high performance of MI cable, the cable must be properly stored and the ends must remain sealed.

Damaged terminations or heat-shrinkable end caps that are damaged, missing, or removed will cause the magnesium oxide insulation (white powder) to absorb moisture, resulting in low IR readings. The cable must be "heated out" to remove the moisture and bring the IR back to an acceptable level. Drying out the MI cable to remove any moisture will normally be unnecessary providing the termination seal is completed within a few minutes of removing the sheath.

If moisture is found in the cable when checking IR, it may be removed using one of the following methods:

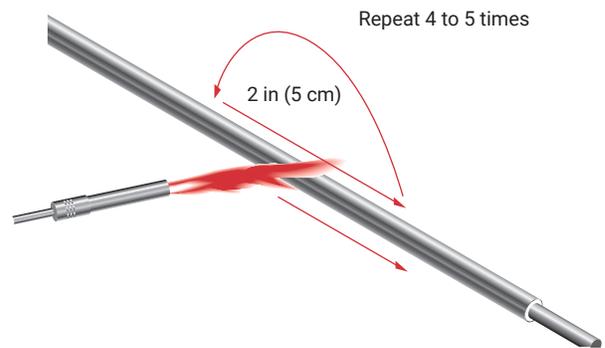
1. If excess cable is available, 6 to 12 in (15 to 30 cm) of cable may be removed from the end before sealing the cable.
2. Apply heat to the cable following the procedure below.

 **Note: Moisture will not normally penetrate more than 12 in (30 cm) into the cable.**

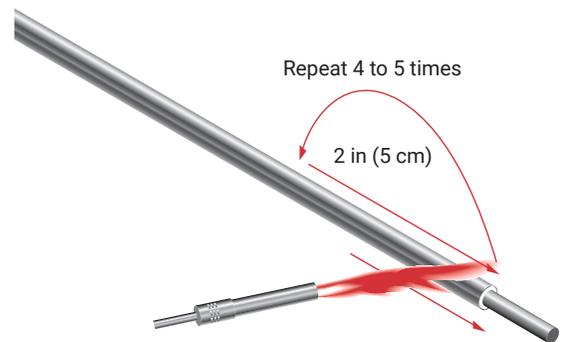
If moisture is detected in the cable, use an oxy-acetylene or mapp gas torch with a large flame and "heat out" the cable beginning 12 in (30 cm) back from the end. Gradually move the flame toward and past the cable end. Copper sheathed cables should be heated to a bluish-gray color. Take care not to overheat any one area of the cable sheath as this could damage the cable.

Use a short sweeping motion of the torch and heat about 2 in (5 cm) of cable at a time, repeating 4 to 5 times.

Move the flame towards the cable end as shown. Do not sweep the flame in the opposite direction as this will drive the moisture into the cable.



Gradually move the flame toward the end while maintaining the short sweeping motion of the torch. If you heat toward the cable end too quickly you may skip over the moisture and drive it further back into the cable.



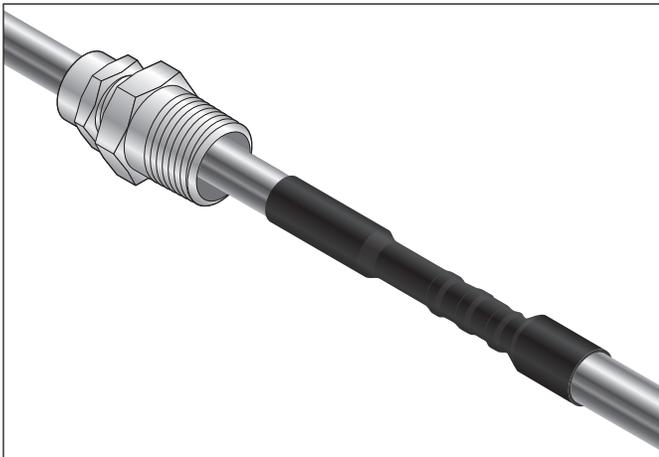
It may be necessary to repeat the above procedure several times to completely remove all moisture from the cable. Allow the cable to cool before repeating. On completion, check IR with a 500-V insulation tester (Megohmmeter).



PYROTENAX

Trousse de raccordement « Sized-up » QuickTerm

Directives d'installation pour le raccordement des câbles monoconducteurs à isolant minéral et à gaine en cuivre



MATÉRIEL REQUIS

- Queues de conducteur en cuivre multibrins isolé de 90 °C, 600 V (RW90, THHN ou équivalent – voir tableau 2 de la page 3 pour obtenir les tailles de conducteurs requises)

APPROBATIONS

Emplacements non dangereux



CONTENU DE LA TROUSSE

La trousse QuickTerm nVent PYROTENAX contient suffisamment de matériel pour terminer les deux extrémités d'un câble.

Article	Qté	Description
A	2	Gaine thermorétractable
B	2	Presse-étoupes en laiton
C	2	Connecteurs à compression en cuivre
D	1 ou 2*	Ruban adhésif autosoudable (rouleau)
E	1	Papier d'éméri (rouleau)

* Le nombre de rouleaux dépend de la trousse de raccordement

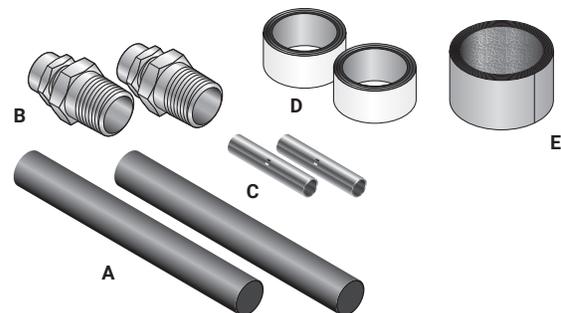
DESCRIPTION

Cette trousse de raccordement est utilisée pour terminer les câbles monoconducteurs à isolant minéral nVent PYROTENAX de calibre 6 AWG ou supérieur. Un ruban spécial est fourni pour sceller l'extrémité du câble à isolant minéral et un connecteur à compression permet de raccorder le conducteur monobrin du câble à isolant minéral à une queue plus grande de conducteur multibrins souple « sized-up » (fournie par l'installateur). La queue sized-up est requise lorsque vous utilisez le câble à isolant minéral à sa pleine intensité nominale exempte d'air.

Pour du soutien technique, communiquez avec votre représentant nVent PYROTENAX ou le service à la clientèle au (800) 545-6258.

OUTILS REQUIS

- Outil de dénudage électrique nVent PYROTENAX pour les câbles allant jusqu'à 1,38 cm (0,543 po) de diamètre ou outil de dénudage de gaine nVent PYROTENAX Sheatmaster pour les câbles allant jusqu'à 1,9 cm (3/4 po) ou outil de dénudage de type cliquet nVent PYROTENAX pour les câbles de diamètre supérieur à 1,9 cm (3/4 po)
- Handvise nVent PYROTENAX
- Lime plate
- Marqueur permanent
- Ruban à mesurer ou règle
- Mégohmmètre de 500 V c.c.
- Lunettes et gants
- Oxy-acétylène ou torche à gaz Mapp (pour sécher le câble)
- Pince coupante diagonale (latérale) et coupe-gaine (pour le dénudage de la gaine de câble, comme illustré dans l'annexe B)
- Scie à métaux
- Pointe à tracer ou objet pointu
- Chiffon ou torchon sec
- Pince à sertir hydraulique (voir tableau 2)
- Pistolet thermique (recommandé) ou chalumeau au propane



AVERTISSEMENT :

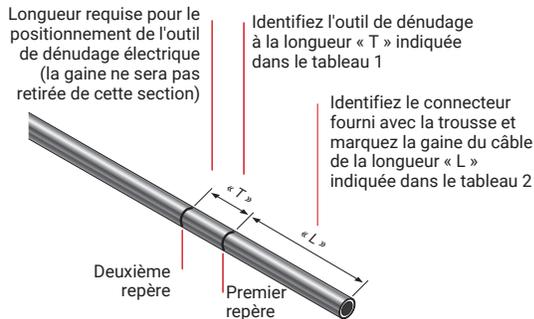
Ce composant électrique doit être installé correctement pour éviter les risques d'incendie ou de chocs électriques. Lisez attentivement les mises en garde importantes suivantes et suivez les instructions d'installation.

- Lorsqu'un câble à isolant minéral est dénudé et terminé, les bords métalliques coupants peuvent provoquer des coupures et les particules de poudre peuvent irriter les yeux. Pour éviter les blessures, portez des gants et des lunettes de protection lors de ces opérations.

- Pour éviter les brûlures lors du séchage du câble (Annexe C), laissez refroidir jusqu'à ce qu'il soit chaud au toucher avant d'effectuer les autres instructions de raccordement.

Remarque : La température minimale d'installation de cette trousse de raccordement QuickTerm est de 0 °C (32 °F).

- Au moyen d'une scie à métaux, coupez l'extrémité du câble à isolant minéral suivant une forme carrée et limez l'extrémité.
- Identifiez le connecteur de compression fourni avec la trousse de raccordement. Localisez le numéro de référence du connecteur de compression dans le tableau 2 de la page 3 et marquez la gaine du câble à isolant minéral à la longueur « L » indiquée. Il s'agit de la longueur de la gaine à supprimer.



- Placez un deuxième repère « T » derrière ce premier repère selon le tableau 1 ci-dessous, selon l'outil de dénudage utilisé.
- La gaine ne sera dénudée que jusqu'au premier repère pour exposer le conducteur monobrin. Le deuxième repère à partir de l'extrémité permet de positionner l'outil Handvise pour le dénudage final.
- Pour obtenir plus de détails sur l'utilisation de l'outil de dénudage Sheathmaster, reportez-vous à l'instruction H59039 fournie avec l'outil. Pour obtenir plus de détails sur l'utilisation de l'outil de dénudage de type cliquet, reportez-vous à l'instruction H57842 fournie avec l'outil. Pour obtenir plus de détails sur l'utilisation de l'outil de dénudage électrique, reportez-vous à l'instruction H61464 fournie avec l'outil. Une autre méthode de dénudage de gaine de câble à l'aide d'un coupe-gaines et d'une pince coupante latérale est illustrée dans l'annexe B.

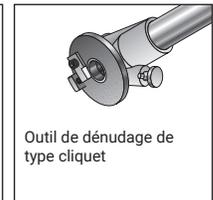
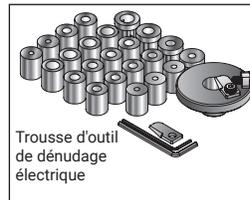
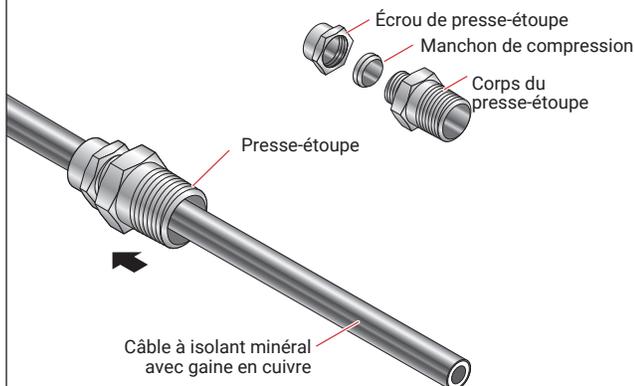


Tableau 1

Type d'outil	T (longueur requise de l'outil de dénudage)
Outil de dénudage Sheathmaster	2,5 cm (1 po)
Outil de dénudage de type cliquet	3,8 cm (1,5 po)
Outil de dénudage électrique	12,7 cm (5 po)

- Placez le presse-étoupe en laiton sur le câble. Le presse-étoupe comprend trois parties : l'écrou de presse-étoupe, le manchon de compression et le corps du presse-étoupe. Il devrait être placé sur le câble lorsque les trois pièces sont assemblées.



- Saisissez le câble au moyen de l'outil Handvise.
- Au moyen de l'outil de dénudage de gaine (outil de dénudage type cliquet illustré), commencez à dénuder la gaine de cuivre au niveau du premier repère.

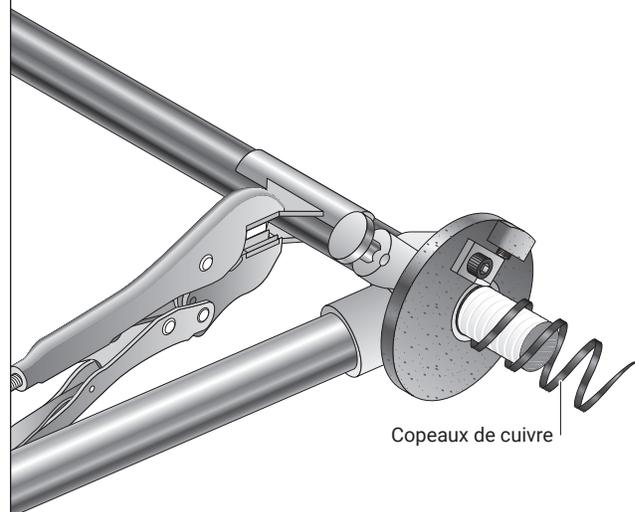


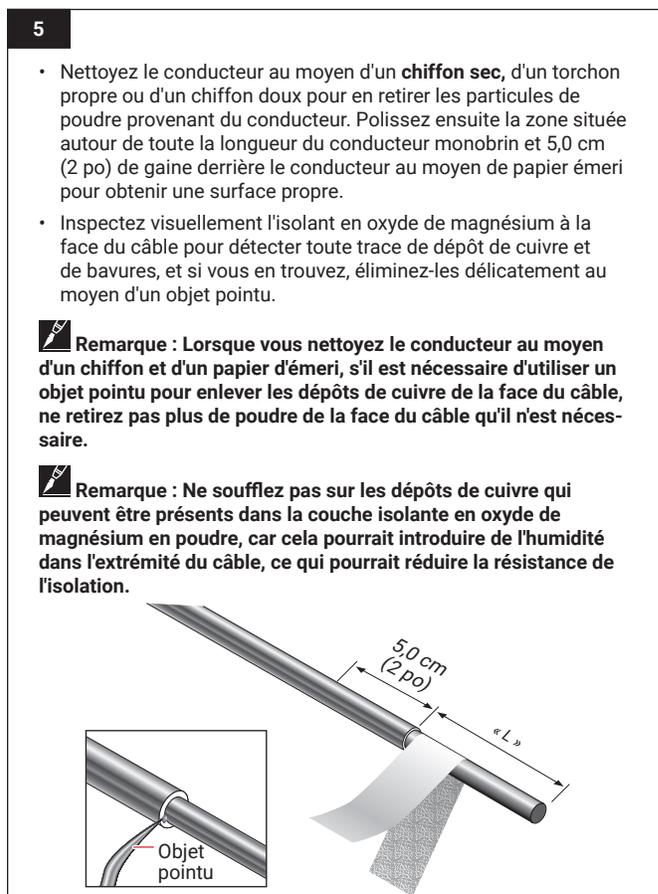
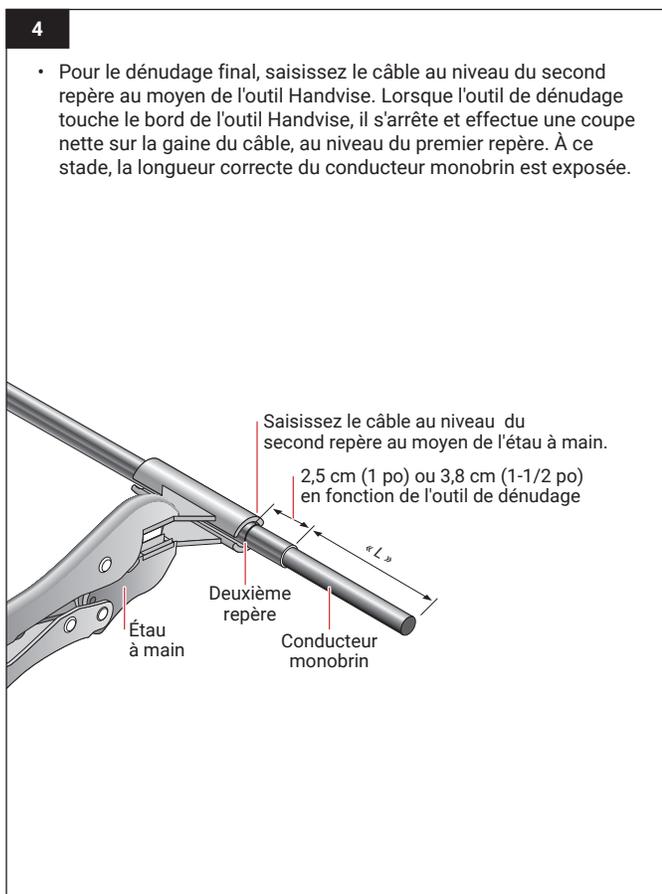
Tableau 2

Guide pour le raccordement de bout en bout de la queue de conducteur en cuivre multibrins isolé de 90 °C, 600 V à un conducteur monobrin en cuivre à isolant minéral

Numéro de référence du câble	Calibre du câble à isolant minéral (AWG/kcmil)	Identification du connecteur de compression	Conducteurs isolés multibrins de 90 °C requis	Longueur « L » de gaine à isolant minéral à retirer	Outil de dénudage de gaine à isolant minéral	Outils de compression (voir remarques)	Couleur de matrice ILSCO	Nombre de matrice ILSCO	Nombre de sertissures	
									Extrémité monobrin	Extrémité multibrins
Système nVent PYROTENAX 1850										
1/6-340	6	A8212	2 AWG	7,0 cm (2-3/4 po)	Outil de dénudage Sheathmaster	Type de matrice	Marron	ILD-4	2	2
1/4-402	4	A8211	1/0 AWG	7,0 cm (2-3/4 po)	"	Type de matrice	Rose	ILD-5	2	2
1/3-449	3	A8210	2/0 AWG	7,3 cm (2-7/8 po)	"	Type de matrice	Noir	ILD-6	2	2
1/2-449	2	A8209	3/0 AWG	7,3 cm (2-7/8 po)	"	Type de matrice	Orange	ILD-9	2	2
1/1-496	1	A8208	4/0 AWG	7,3 cm (2-7/8 po)	"	Type de matrice	Pourpre	ILD-10	1	1
1/1/0-512	1/0	A8207	4/0 AWG	7,3 cm (2-7/8 po)	"	Type de matrice	Pourpre	ILD-10	1	1
1/2/0-580	2/0	A8206	250 kcmil	7,6 cm (3 po)	"	Type de matrice	Jaune	ILD-11	2	2
1/3/0-621	3/0	A8205	350 kcmil	7,6 cm (3 po)	"	Type de matrice	Rouge	ILD-13	1	1
1/4/0-684	4/0	A8204	500 kcmil	8,3 cm (3-1/4 po)	"	Type de matrice	Marron	ILD-15	1	1
1/250-746	250	A8203	500 kcmil	8,3 cm (3-1/4 po)	"	Type de matrice	Marron	ILD-15	1	1
		A8213	600 kcmil	8,3 cm (3-1/4 po)	"	Type de matrice	Vert	ILD-16	1	1
1/350-834	350	A8179	500 kcmil	8,3 cm (3-1/4 po)	Type à cliquet Outil de dénudage	Type de matrice	Marron	ILD-15	2	2
		A8189	750 kcmil	8,9 cm (3-1/2 po)	"	Type de matrice	Noir	ILD-17	3	3
1/500-1000	500	A8181	750 kcmil	8,9 cm (3-1/2 po)	"	Type de matrice	Noir	ILD-17	3	3

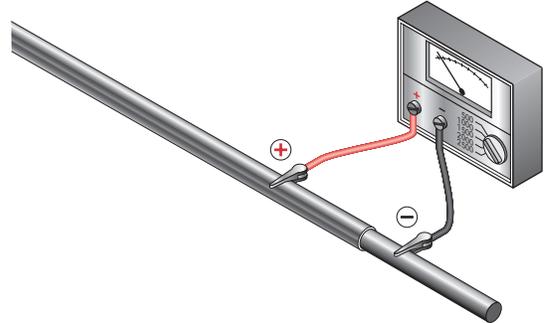
Remarques :

- Les numéros de référence des connecteur pour les câbles de 6 AWG à 250 kcmil doivent être sertis au moyen d'outils hydrauliques de type de matrice IlSCO CIT-12, CIT-12-N, CIT-12H ou CIT-12H-N.
- Les numéros de référence des connecteur pour les câbles de 350 kcmil à 500 kcmil doivent être sertis au moyen d'outils hydrauliques de type de matrice ILC-12, ILC-12-N, ILC-12H, ILC-12H-N, ILC-14 ou ILC-14H.



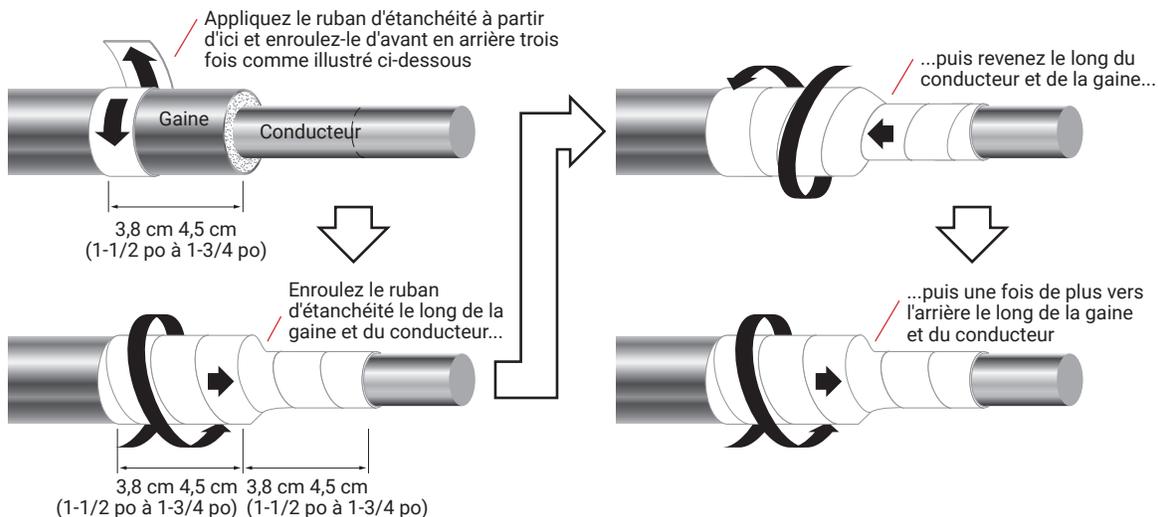
- Au moyen d'un mégohmmètre de 500 V c.c., vérifiez la résistance de l'isolation (RI) du câble entre le conducteur et la gaine pour vous assurer qu'il ne comporte pas de masse ni de court-circuit. L'autre extrémité du câble ne doit pas non plus comporter de masse ou de court-circuit, et doit être scellée. Consultez l'annexe A pour obtenir les procédures de test et les critères de test de résistance de l'isolation. Lorsque les relevés de résistance de l'isolation sont satisfaisants, effectuez immédiatement l'étape 7 pour sceller l'extrémité du câble à isolant minéral. Si vous perdez du temps, la résistance de l'isolation chutera et vous devrez tester de nouveau le câble avant de sceller l'extrémité.

Remarque : Si vous n'avez terminé aucune extrémité de câble et que les relevés de résistance de l'isolation sont faibles, séchez les deux extrémités suivant la procédure décrite dans l'annexe C ou coupez l'extrémité présentant un court-circuit et testez de nouveau. Appliquez un produit d'étanchéité temporaire résistant à l'humidité, tel que de la colle ou une gaine thermorétractable recouverte d'adhésif à l'extrémité opposée du câble pour empêcher l'absorption de l'humidité.



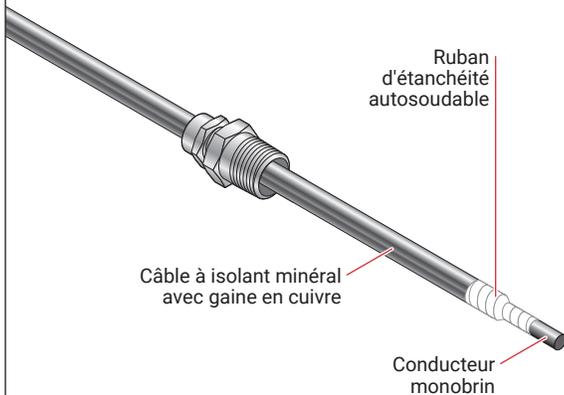
- Appliquez un ruban d'étanchéité au câble à isolant minéral et assurez-vous d'appliquer le ruban le long de la gaine et du conducteur monobrin, comme illustré. Étirez le ruban d'étanchéité sur environ 3 fois leur longueur (ou environ la moitié de la largeur initiale), tout juste sous le point de rupture.
- En commençant sur la gaine du câble et en effectuant des demi-tours, rembobinez le ruban tendu en l'enroulant de 3,8 cm à 4,5 cm (1-1/2 à 1-3/4 po) le long de la gaine de câble et de 3,8 cm à 4,5 cm (1-1/2 à 1-3/4 po) le long du conducteur monobrin.
- En procédant dans le sens inverse, enroulez le ruban le long du conducteur sur 3,8 cm à 4,5 cm (1-1/2 à 1-3/4 po) de gaine de câble (sur le ruban que vous venez d'appliquer).
- Enfin, en changeant de nouveau le sens, enroulez le ruban le long de la gaine sur 3,8 cm à 4,5 cm (1-1/2 à 1-3/4 po) de conducteur (de nouveau, sur le ruban que vous venez d'appliquer). Effectuez des demi-tours et étirez le ruban comme décrit ci-dessus, tandis que vous enroulez le long de la gaine et du conducteur. Découpez l'excédent de ruban. Le ruban se soudera à lui-même dans un court laps de temps.

Important : Utilisez uniquement le ruban adhésive autosoudable fourni par nVent pour sceller l'extrémité du câble à isolant minéral.



8

- Une fois le ruban d'étanchéité achevé à ce point, l'extrémité du câble à isolant minéral doit apparaître comme illustré.



9

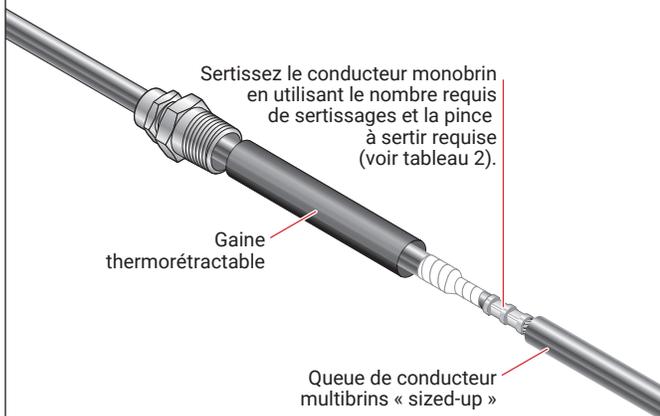
- Identifiez le connecteur de compression. Le conducteur monobrin à isolant minéral est inséré dans la plus petite extrémité du connecteur (avec le manchon réducteur en cuivre). La queue du conducteur multibrins doit être insérée dans la plus grande extrémité.
- Dénudez juste assez d'isolation de la queue de conducteur multibrins de taille AWG appropriée, 90 °C, 600 V, pour la monter sur la butée centrale dans le connecteur de compression (voir le tableau 2 pour obtenir plus de détails sur la taille de la queue des conducteurs multibrins requis).
- Sertissez le connecteur sur la queue du conducteur multibrins en utilisant le nombre requis de sertissages et un outil de sertissage homologué (voir le tableau 2 de la page 3 pour plus de détails). **Lorsque plusieurs sertissages sont requis, effectuez le sertissage extérieur en premier et travaillez vers le milieu du connecteur.**

Important : Voir le tableau 2 de la page 3 pour connaître les outils de sertissage homologués pour l'utilisation avec les connecteurs à compression QuickTerm.



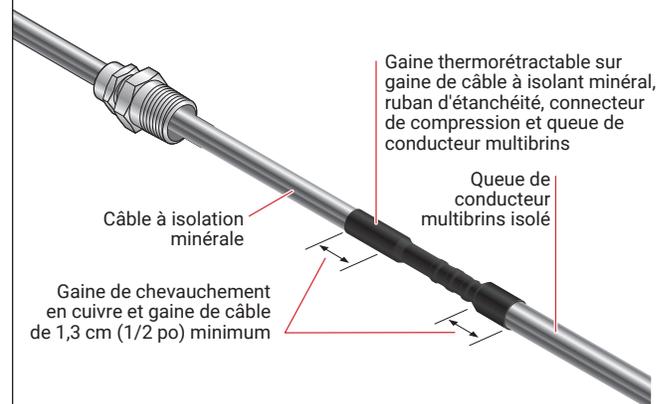
10

- Placez les gaines thermorétractables à doublure adhésive (livrées avec la trousse de raccordement) sur le câble à isolant minéral.
- Insérez le conducteur monobrin à isolant minéral dans la plus petite extrémité du connecteur de compression.
- Sertissez le connecteur sur le conducteur monobrin en utilisant le nombre requis de sertissages et un outil de sertissage homologué (voir le tableau de la page 3 pour plus de détails). **Lorsque plusieurs sertissages sont requis, effectuez le sertissage extérieur en premier et travaillez vers le milieu du connecteur.** Le scellement du conducteur monobrin vers le conducteur multibrins devrait apparaître comme illustré.

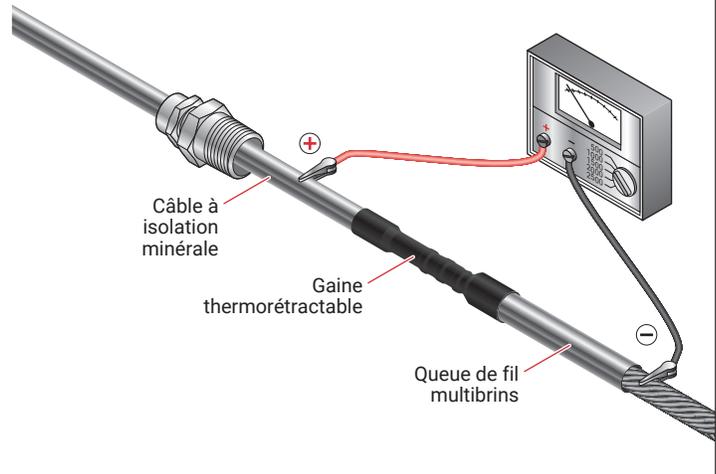


11

- Avant de sceller l'ensemble du joint au moyen de la gaine thermorétractable, éliminez tous les bords tranchants du connecteur de compression au moyen d'une lime plate.
- Placez la gaine thermorétractable sur le joint pour qu'elle recouvre complètement le ruban d'étanchéité et le connecteur de compression et chevauche la gaine du câble à isolant minéral et l'isolation de la queue du conducteur multibrins d'au moins 1,3 cm (1/2 po).
- Rétrécissez l'ensemble en place au moyen d'un pistolet thermique ou d'un chalumeau au propane en faisant attention de ne pas endommager la gaine thermorétractable. Lorsque vous utilisez un chalumeau au propane, prenez garde à ne pas brûler les gaines thermorétractables.



- Vérifiez une fois de plus de l'isolation de la queue du conducteur multibrins vers la gaine du câble à isolant minéral, pour vous assurer que le câble a été correctement scellé et que la résistance de l'isolation est satisfaisante. Si la résistance de l'isolation ne répond pas aux valeurs fournies à la rubrique Critères de test de l'annexe A, vous devez retirer la terminaison de l'extrémité et la refaire après avoir effectué la procédure de séchage décrite dans l'annexe C.



Annexe A : Test de résistance de l'isolation (RI)

Équipement de test

Mégohmmètre de 500 V c.c.

Tests de résistance de l'isolation

Le test de résistance de l'isolation s'effectue au moyen d'un mégohmmètre et permet de tester l'intégrité du câble entre le conducteur et la gaine de cuivre.

Critères de test

À la réception :

- Vérifiez le câble sur le tambour. Notez que les extrémités peuvent être prêtes à prendre en charge les relevés de résistance de l'isolation (RI). Quelles que soient les conditions, les relevés de résistance de l'isolation ne doivent pas être inférieurs à 200 MΩ.

Après l'installation de la trousse de raccordement :

- Dans un environnement chaud et sec, les relevés devraient être de 200 MΩ ou plus.
- Dans un environnement en plein air ou à l'intérieur dans un environnement mouillé ou humide, les relevés de résistance de l'isolation devraient tous être supérieurs à 100 MΩ.
- Les câbles similaires exposés aux conditions similaires devraient tous présenter des relevés de résistance de l'isolation dans la même plage générale. Lorsque les relevés présentent une grande différence dans les lectures, les relevés élevés sont acceptables; les relevés faibles (inférieurs à 100 MΩ) doivent être vérifiés comme décrit ci-dessous.

Remarque : Sous certaines conditions d'installation, il peut ne pas être possible d'obtenir des relevés de résistance de l'isolation supérieurs à 100 MΩ. Si les relevés de résistance de l'isolation se trouvent entre 25 MΩ et 100 MΩ, attendez 24 heures puis vérifiez de nouveau la résistance de l'isolation en utilisant le même équipement. Si le relevé de résistance de l'isolation n'a pas diminué, la terminaison est correcte - un relevé de résistance de l'isolation faible et constant peut résulter de l'humidité emprisonnée dans le câble lors d'un scellement approprié; cette humidité n'augmente pas. Si le relevé de la résistance de l'isolation a diminué, le câble doit de nouveau être terminé - un relevé de résistance de l'isolation faible peut résulter d'une étanchéité mal effectuée qui permet la pénétration de l'humidité et nécessite de recommencer la terminaison.

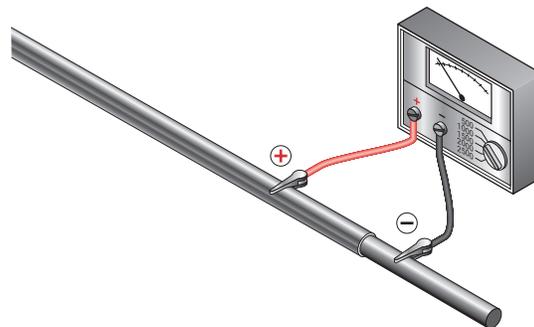
Si le relevé de résistance de l'isolation est inférieure à 25 MΩ, vous devez de nouveau terminer le câble après la procédure de séchage décrite dans l'annexe C.

Procédure de test

1. Réglez la tension d'essai du mégohmmètre sur 0 V c.c. ou à la position d'arrêt.
2. Branchez le fil positif (+) (terre) à la gaine du câble.
3. Branchez le fil négatif (-) (en ligne) au conducteur.
4. Allumez le mégohmmètre et réglez la tension sur 500 V c.c.; appliquez la tension pendant une minute. L'aiguille doit arrêter de bouger. Une déviation rapide indique un court-circuit. Prenez note de la valeur de la résistance de l'isolation. Elle doit correspondre aux valeurs indiquées dans la rubrique Critères de test.
5. Désactivez le mégohmmètre.

AVERTISSEMENT : Risque d'électrocution. Le câble à isolant minéral peut stocker une grande charge électrique après le test de résistance de l'isolation. Pour éviter les blessures causées par l'électrocution, déchargez entièrement le câble avant de déconnecter le mégohmmètre. Plusieurs ohmmètres se déchargent automatiquement. Toutefois, il peut être nécessaire de court-circuiter des fils du câble. Communiquez avec votre superviseur ou le fabricant de l'instrument pour vérifier la pratique la plus sûre.

6. Le test est terminé. Si le mégohmmètre n'est pas de type autodécharge, déchargez la connexion de phase à la masse au moyen d'une tige de mise à la terre. Débranchez le mégohmmètre.

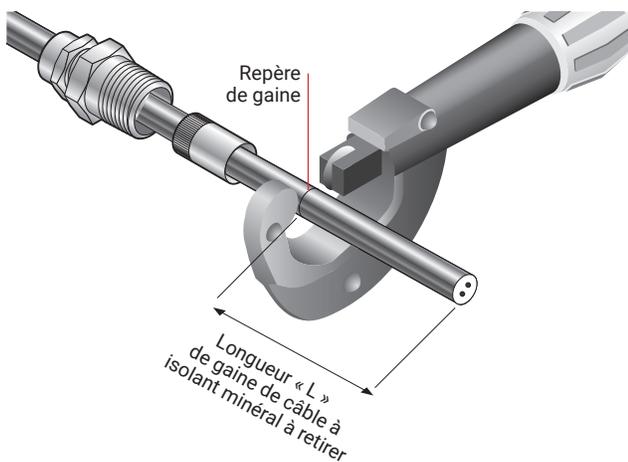


Annexe B : Dénudage de câble à isolant minéral avec gaine en cuivre

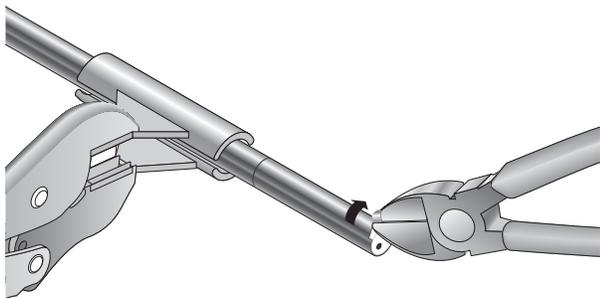
Utilisation de pinces coupantes diagonales

Mesurez, à partir de l'extrémité du câble, la longueur de la gaine de câble à dénuder et marquez la gaine au moyen d'un stylo de marquage. Utilisez une pince coupante pour gaines pour entailler la zone située autour de la gaine, au niveau du repère. Cette procédure décolle la gaine au niveau des entailles, fournissant une extrémité lisse lorsque la gaine est dénudée. La profondeur correcte de l'entaille est la moitié de l'épaisseur de la gaine.

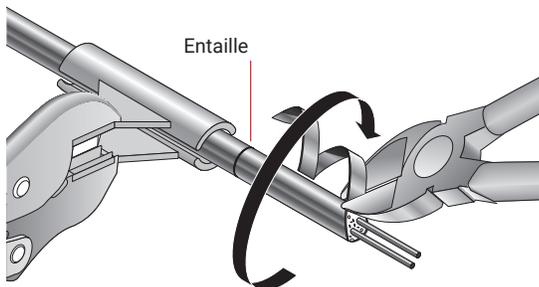
Ne coupez pas complètement à travers la gaine de câble, sinon la gaine se courbera vers l'intérieur vers le conducteur.



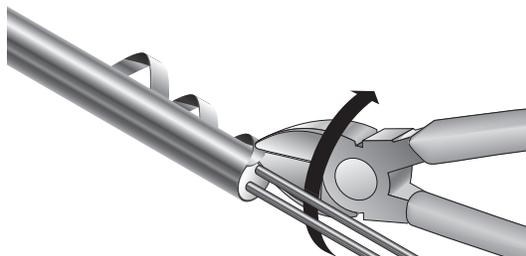
Saisissez le câble au moyen de l'outil Handvise derrière l'entaille effectuée sur la gaine. Saisissez le bord de la gaine entre les mâchoires de la pince coupante latérale et tournez dans le sens des aiguilles (tournez dans le sens inverse des aiguilles si vous êtes gaucher), puis effectuez une nouvelle prise et tournez d'un petit angle.



Continuez d'effectuer ce mouvement dans une série de dénudages courts, en gardant la pince coupante à environ 45° de la ligne du câble, et en retirant la gaine dans un mouvement en spirale. Retirez l'isolation en poudre compacte pour exposer les conducteurs.



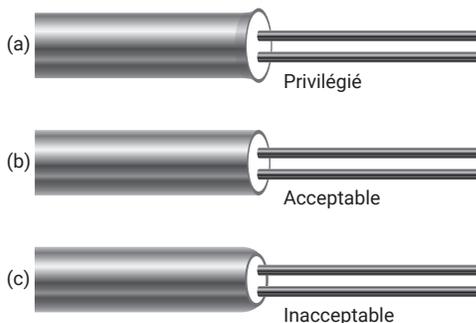
Continuez de retirer la gaine sur l'entaille de repérage. Lorsque vous êtes sur le point de couper dans l'entaille, placez la pince coupante latérale à angle droit avec le câble. Terminez en plaçant le point de pince coupante latérale de façon parallèle au câble. La gaine se décolle en révélant une coupe propre lorsque l'entaille de repérage est atteint.



La gaine du câble est correctement dénudée avec la gaine légèrement évasée vers l'extérieur, comme illustré dans la figure (a).

À la figure (b), la gaine n'est ni évasée vers l'extérieur ni biseautée vers l'intérieur, mais est acceptable.

Assurez-vous que la gaine n'est pas courbée ou biseauté vers l'intérieur, comme illustré à la figure (c). Cela se produira si l'entaille effectuée au moyen du coupe-gaine est trop profonde. Dans ce cas, retirez encore 6 mm (1/4 po) de la gaine. Le câble est maintenant prêt à être scellé.



Annexe C : Amélioration de la résistance de l'isolation

Pour maintenir les performances élevées du câble à isolation minérale, le câble doit être entreposé correctement et les extrémités doivent rester scellées.

Les raccords endommagés et les embouts thermorétractables endommagés, manquants, ou retirés feront en sorte que l'isolation en oxyde de magnésium (poudre blanche) absorbe l'humidité, entraînant un relevé faible de la résistance de l'isolation. Le câble doit être chauffé pour supprimer l'humidité et ramener le relevé de la résistance de l'isolation à un niveau acceptable. Le fait de sécher le câble à isolant minéral afin d'éliminer toute humidité sera normalement inutile si vous scellez l'extrémité dans un délai de quelques minutes après le retrait de la gaine.

Si vous trouvez de l'humidité dans le câble lors de la vérification du relevé de la résistance de l'isolation, vous pouvez la supprimer au moyen de l'une des méthodes suivantes :

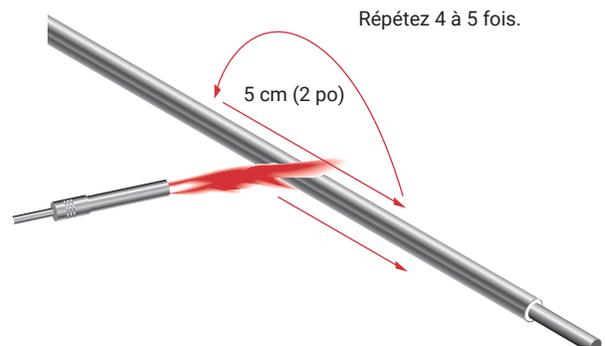
1. Si de l'excès de câble est disponible, vous pouvez retirer entre 15 et 30 cm (6 à 12 po) de câble de l'extrémité avant de sceller le câble.
2. Appliquez de la chaleur au niveau du câble en suivant la procédure ci-dessous.

 **Remarque : L'humidité ne peut normalement pas pénétrer à plus de 30 cm (12 po) dans le câble.**

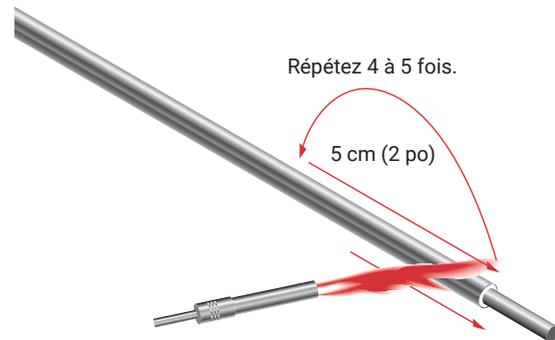
Si vous détectez de l'humidité dans le câble, utilisez un chalumeau à l'acétylène ou une torche à gaz Mapp avec une grande flamme pour chauffer le câble à 30 cm (12 po) à partir de l'extrémité. Déplacez progressivement la flamme vers et à partir de l'extrémité du câble. Les câbles avec gaine en cuivre doivent être chauffés de façon à présenter une couleur bleu-gris. Prenez garde à ne pas surchauffer une zone de la gaine du câble, car cela pourrait endommager le câble.

Utilisez un bref mouvement de balayage de la flamme et chauffez environ 2 po (5 cm) de câble à la fois, répétez entre 4 et 5 fois.

Déplacez la flamme vers l'extrémité du câble, comme illustré. Ne balayez pas la flamme dans le sens opposé, car cela amènerait de l'humidité dans le câble.



Déplacez progressivement la flamme vers l'extrémité tout en effectuant de petits mouvements de balayage de la torche. Si vous chauffez trop rapidement vers l'extrémité du câble, vous pourriez laisser passer de l'humidité et l'amener vers le câble.



Il peut être nécessaire de recommencer la procédure ci-dessus plusieurs fois pour éliminer totalement toute l'humidité du câble. Laissez le câble refroidir avant de recommencer. À la fin de l'opération, vérifiez le relevé de la résistance de l'isolation au moyen d'un testeur d'isolation de 500 V (mégohmmètre).

North America

Tel +1.800.545.6258
Fax +1.800.527.5703
thermal.info@nVent.com

Europe, Middle East, Africa

Tel +32.16.213.511
Fax +32.16.213.604
thermal.info@nVent.com

Asia Pacific

Tel +86.21.2412.1688
Fax +86.21.5426.3167
cn.thermal.info@nVent.com

Latin America

Tel +1.713.868.4800
Fax +1.713.868.2333
thermal.info@nVent.com



nVent.com/PYROTENAX