

## Empalme 3kV en frío.

### Características del producto

#### Product Features

-Excelente aislamiento, durabilidad mecánica y protección medioambiental a través del tubo contráctil en frío de EPDM.

-Temperatura de servicio: -55 °C a 120 °C

-Con componentes de sellado de humedad.

-Conector de tornillería fusible, (OPCIONAL).

- Muy pocos componentes en el kit.

- Rápido y fácil de instalar.

- Sin necesidad de calor para su instalación e indicado para ambientes contaminados.

- *Excellent insulation, mechanical durability and environmental protection through crosslinked EPDM cold shrink tube.*

- *Operating temperature: -55 °C to 120 °C*

- *With moisture sealing components.*

- *Shear bolts connector (OPTIONAL).*

- *Very few components in the kit.*

- *Quick and easy to install.*

- *No need heat for installation and indicated for contaminated environments.*



### Descripción

#### Description

- El conjunto del empalme está compuesto por:
  1. Empalme Tornillería Fusible (opcional Manguito Cobre)
  2. Tubo contráctil en frío tipo EPDM.
  3. Tira de masilla para sellado
  4. Lija
  5. Grasa GC-30
  6. Cinta de Alta Permitividad.
- *The joint assembly is composed of:*
  1. *Shear bolts connector (optional Copper Connector)*
  2. *Cold shrink tubing type EPDM*
  3. *Mastic sealing strip*
  4. *Sandpaper.*
  5. *GC-30 Grease*
  6. *High Permittivity Tape*



**Posibilidades de Selección**

**Selection Possibilities**

DENOMINACION	DESCRIPCIÓN	SECCIÓN (mm <sup>2</sup> )
EMP. ADIF 3KV FLEX 1x25-50	Empalme para conductor Flexible en Cobre o Aluminio <i>Joint for Flexible conductor of Copper or Aluminium.</i>	25-50
EMP. ADIF 3KV FLEX 1x50-95		50-95
EMP. ADIF 3KV FLEX 1x120-150		120-150
EMP. ADIF 3KV FLEX 1x185-240		185-240
EMP. ADIF 3KV FLEX 1x300-400		300-400
EMP. ADIF 3KV 1x25-50	Empalme para conductor unipolar Rigido de Cobre o Aluminio <i>Joint for 1C Rigid Conductor of Copper or Aluminium.</i>	25-50
EMP. ADIF 3KV 1x35-95		35-95
EMP. ADIF 3KV 1x95-240		95-240
EMP. ADIF 3KV 1x300-400		300-400
EMP. ADIF 3KV FLEX 2x25-50	Empalme para cable bipolar con conductor de Cobre o Aluminio <i>Joint for 2C Cable of Copper or Aluminium.</i>	25-50
EMP. ADIF 3KV FLEX 2x50-95		50-95
EMP. ADIF 3KV FLEX 2x120-150		120-150
EMP. ADIF 3KV FLEX 2x185-240		185-240
EMP. ADIF 3KV FLEX 2x300-400		300-400

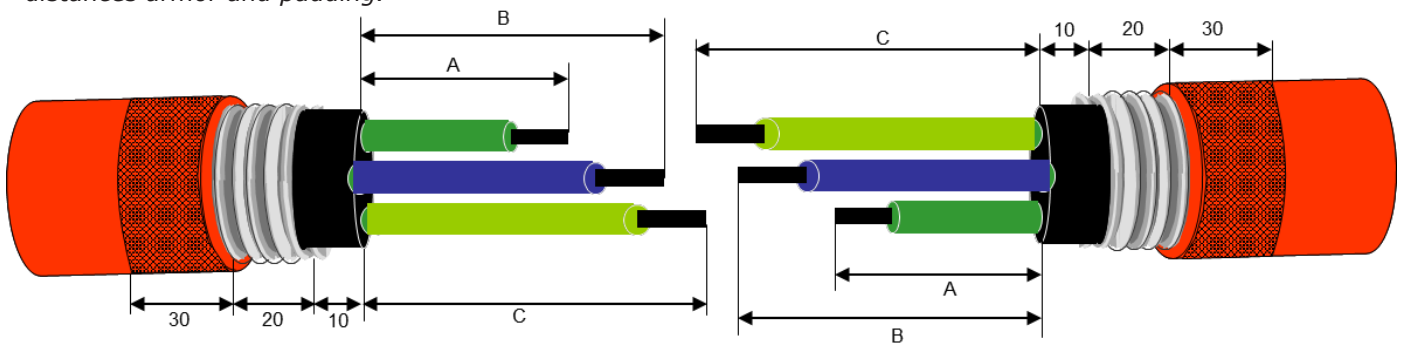
Consultar otras alternativas // Consult other alternatives

**Características de Instalación**

**Installation Features**

Dependiendo del número de conductores, realizamos las dimensiones de pelado, observando de dejar si procede las distancias de la armadura y el relleno.

Depending on the number of conductors, we perform the stripping dimensions, looking to leave if appropriate distances armor and padding.



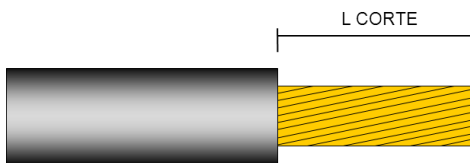
SECCIÓN	1 CONDUCTOR		2 CONDUCTORES		3 CONDUCTORES			SECCIÓN	
	A		A	B	A	B	C		
16mm <sup>2</sup>	90mm				40mm	90mm	140mm	16mm <sup>2</sup>	
25mm <sup>2</sup>								25mm <sup>2</sup>	
35mm <sup>2</sup>								35mm <sup>2</sup>	
50mm <sup>2</sup>			55mm	125mm				50mm <sup>2</sup>	
70mm <sup>2</sup>						55mm	125mm	55mm	70mm <sup>2</sup>
95mm <sup>2</sup>									95mm <sup>2</sup>
120mm <sup>2</sup>									120mm <sup>2</sup>
150mm <sup>2</sup>			85mm	95mm		85mm	95mm	85mm	150mm <sup>2</sup>
185mm <sup>2</sup>									185mm <sup>2</sup>
240mm <sup>2</sup>									240mm <sup>2</sup>



1.- Preparación de las puntas de los cables a empalmar, respetando las distancias. Para pelar las diferentes partes del cable se deben utilizar las herramientas adecuadas para dicho tipo de cable. **No se deben dañar las fases del cable ni ninguna capa o parte del mismo.**

1.- Preparation of the ends of the cables to be connected, respecting the distances. To strip the different parts of the cable, must be used the appropriate tools for that type of cable. **Do not damage the cable phases or any layer or part thereof.**

EMPALME	L corte
TORNILLERÍA FUSIBLE SHEAR BOLT CONECTOR	Profundidad del Taladro Hole deep.
PUNZONADO / COMPRESIÓN PUNCHING / COMPRESSION	Profundidad del Taladro + 10mm Hole deep + 10mm



2.- Seguidamente lijamos sobre la cubierta para lograr una zona porosa y facilitar el agarre del tubo, longitud 30mm aprox.

2 -. Then sanded on the cover to have a porous area and to facilitate grasping the tube, 30mm length approx.

3.- Enfilamos el tubo contráctil TAV sobre cada fase, y el tubo de EPDM y la trenza tubular, (si procede), sobre la cubierta.

3.- Threading TAV cold shrink tube on each phase, and the EPDM tube and the tubular mesh, (if applicable), over the cover cable.



**IMPORTANTE: ENFILAR PREVIAMENTE TODO EL MATERIAL ANTES DE PONER LOS MANGUITOS**  
**IMPORTANT: THREADING ALL THE MATERIAL BEFORE PLACING THE CONNECTORS**

4.- Ajustamos el manguito y realizamos el apriete por tornillería fusible, punzonado o compresión.

4 -. We adjust the terminal and perform the tightening by screws, punched or compression.

5.- Colocar mástico de sellado entre la cubierta y el manguito, impidiendo la entrada de humedad. (ver figura).  
5.- Place mastic seal between the cover and the connector, to prevent moisture penetration. (see figure).



6.- Cubrimos con el tubo contráctil en frío gris retirando el soporte en espiral sobre cada manguito.  
6.- Cover with cold shrink tube gray removing the spiral support on each connector.

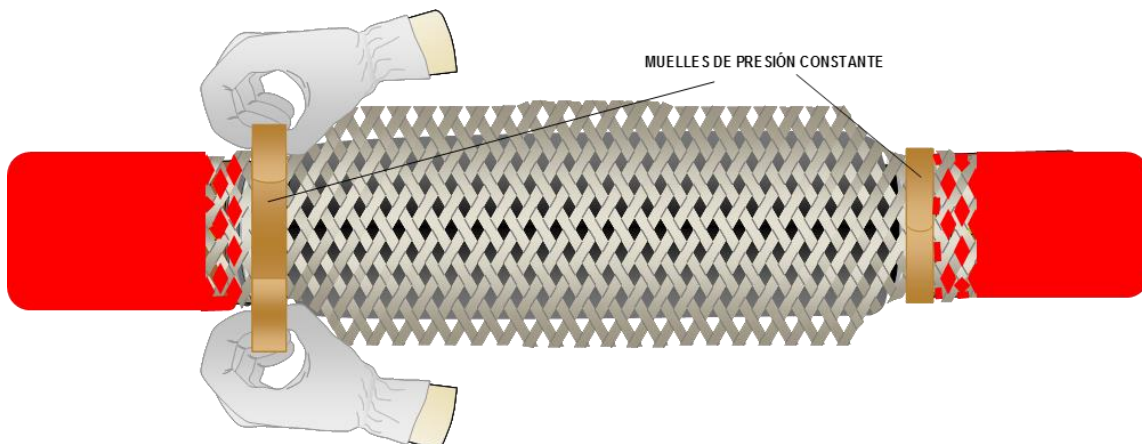


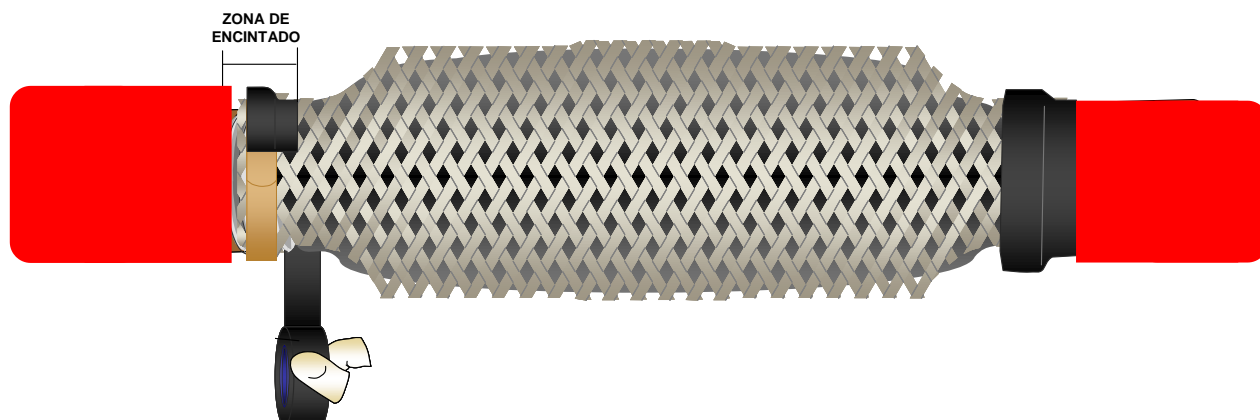
**7.- CABLES CON PANTALLA CORRUGADA, (si procede)**

Pantalla metálica: A continuación se coloca la malla tubular de Cu-Sn y se centra en el empalme. Se comprueba que queda tocando la pantalla del cable en sus extremos. A continuación se fija con un muelle de presión constante. Si la malla se excede, se doblan los hilos hacia dentro y se protegen los hilos con unas vueltas de cinta PVC.

**7.- CABLES WITH CORRUGATED SCREEN, (if applicable)**

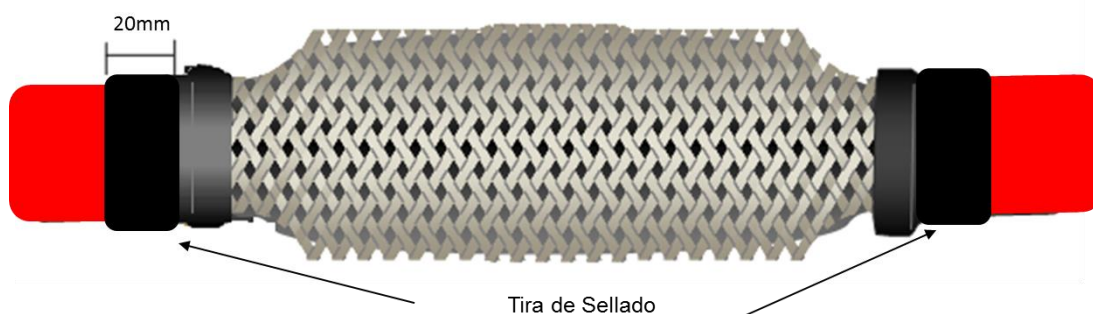
Metallic screen: The Cu-Sn tubular mesh is then placed and centered on the splice. Check that it is touching the screen of the cable at its ends. It is then fixed with a constant pressure spring. If the mesh is exceeded, the threads are bent inward and the threads are protected with a few turns of PVC tape.





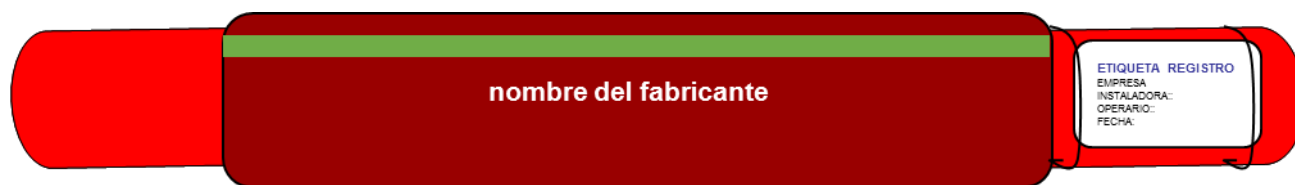
**8.- Estanqueidad y sellado:** se coloca una tira de sellado entre el corte de cubierta y 20mm sobre la cubierta.en cada extremo.

**8.- Sealing:** a sealing strip is placed between the cover cut and 20mm on the cover. At each end.



**9.- Cubierta final:** Se coloca y se centra el tubo EPDM, más largo, que da protección a la totalidad del empalme. Hay que verificar que la estanqueidad queda dentro del tubo en sus extremos. Finalmente contraer

**9.- Final cover:** The longer EPDM tube is placed and centered, giving protection to the entire splice. It must be verified that the sealing is inside the tube at its ends. Finally contract



**10.- Etiqueta de Registro:** Se rellena la etiqueta y se coloca en un lateral del empalme

**10.- Register Label:** Fill the label and put in the joint side.