

CAJA DE EMPALME ÓPTICA 24 A 96 FIBRAS SVT

SISTEMA DE SELLADO TERMO CONTRÁCTIL



FIBRACEM

INSTRUCCIONES DE MONTAJE E INSTALACIÓN PP.00070 REV.04

1. DESCRIPCIÓN:

Producto utilizado para proteger la fusión, distribución y concentración de fibras ópticas en redes aéreas, subterráneas o directamente enterradas. Con capacidad para até 96 fibras, posee configuración unidireccional de entrada de cables, con una entrada oval para dos cables con diámetro de 10 a 25mm y 4 entradas cilíndricas para cables derivados con diámetro de 8 a 18mm. Las entradas de los cables son selladas a través de tubos termo contrácteles (SVT), y la unión de la base con la cúpula ocurre por sistema mecánico (abrazadera de cierre).

Fornecido con kit de reentrada.

2. DIMENSIONES:

Longitud: 492mm; Diámetro mayor: 195mm; Diámetro menor: 160mm.

3. SUMINISTRO PADRÓN:

- Caja de Empalme Óptica para até 96 fibras (1 base, 1 cúpula, 1 anillo de sellado, 1 abrazadera de cierre y bandeja para organización de las fibras*)
- 1 tubo termo contráctil Ø75/22 (Indicado para uso externo, en la entrada oval de la caja)
- 2 tubos termo contrácteles Ø28/6 (Indicado para uso interno. No usar para derivación)
- 1 etiqueta de identificación de rota
- Abrazadera plástica*
- 1 cinta de velcro
- 1 clip metálico
- 1 tira de lija hierro G-40
- 1 sachet de alcohol
- 1 par de soporte aéreo para fijación en poste o cordaje
- 2 cintas de aluminio
- Tubo de pasaje (cánula) *

*Suministro variable de acuerdo con tabla abajo:

cantidad de fibras	bandeja para organización de las fibras	abrazadera plástica	tubo de pasaje
24 fibras	1	4	8
48 fibras	2	8	16
72 fibras	3	12	16
96 fibras	4	16	16

5. OPCIONALES:

- Abrazadera BAP
- Soporte Subterráneo
- Protector de Enmienda Óptica
- Derivador Manguito con guía de acero para Caja de Empalme SVT
- Reentrada Manguito con guía de acero para Caja de Empalme SVT
- Derivador para Caja de Empalme SVT

6. CUIDADOS Y SEGURIDAD:

- Cuidado con los radios de curvatura da fibra durante el montaje.

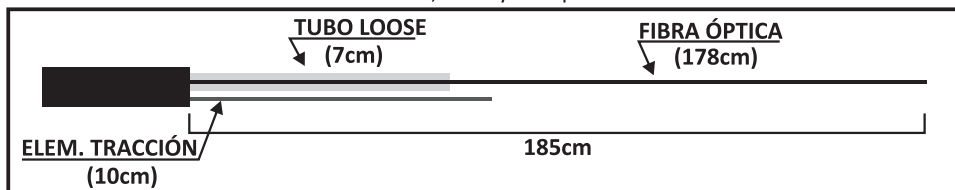


- Utilice productos adecuados para la limpieza de las fibras ópticas: alcohol isopropilo, bastoncillo y gaza.
- Atención al manipular la sierra para evitar accidentes.
- El uso del calentador termo contráctil debe ser hecho con mucho cuidado y atención para evitar quemaduras.
- El sellado de la CEO debe seguir las orientaciones del fabricante, para garantizar la integridad de las fibras enmendadas.
- Fije adecuadamente en poste, cordaje o en el soporte subterráneo (ver aplicación del producto con el fabricante). La instalación en poste requiere la utilización de equipamientos de seguridad.

7. PREPARACIÓN DEL CABLE

7.1 PREPARACIÓN DEL CABLE CON LA PUNTA LIBRE:

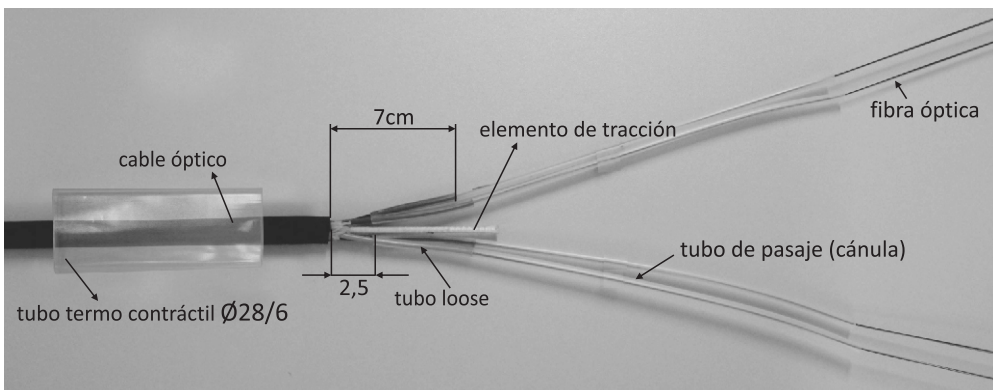
7.1.1 Abra el cable a 185cm de la extremidad, corte y decape los elementos:



*esquema fuera de escala

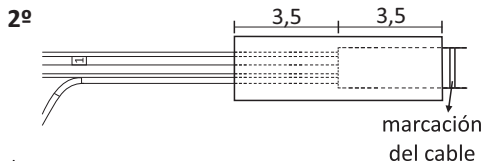
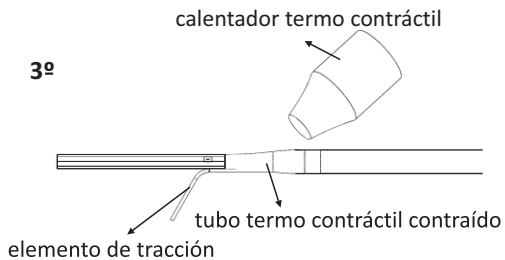
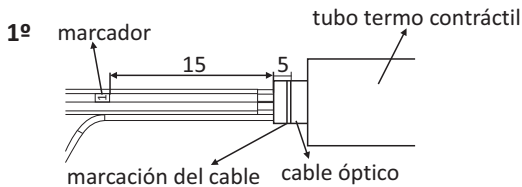
7.1.2 Haga la limpieza del cable.

7.1.3 Posicione en cada cable un tubo de bloqueo termo contráctil ($\varnothing 28/6$). Posicione los tubos de pasaje sobre los tubos loose a 2,5cm de la abertura del cable, conforme imagen abajo:



*dimensiones en cm

7.1.4 Identifique los grupos de fibras utilizando las etiquetas de identificación de rota al 15 cm de la abertura del cable. Haga una marcación en el cable al 3,5 cm de la abertura, alíe el tubo termo contráctil ($\varnothing 28/6$) con la marcación y caliéntelo utilizando un calentador (no acompaña el producto) até la contracción total del mismo, conforme representado que sigue:



*cotas en cm

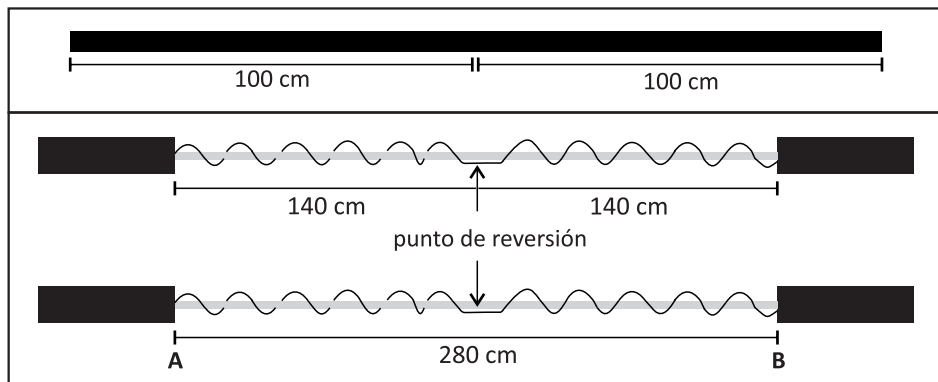
**esquema fuera de escala

7.2 PREPARACIÓN DEL CABLE SZ EN PASAJE – SANGRÍA:

7.2.1 Marque el cable en el centro de la abertura y remueva la tapa a la derecha y a la izquierda por una distancia de 100cm para encontrar el punto de reversión de los tubos.

7.2.2 Después de localizar el punto de reversión, decape el cable a 140cm a la derecha y 140 cm a la izquierda del punto.

Obs.: El término de la abertura de la tapa del cable debe coincidir con el centro de la reversión de los tubos en las posiciones A y B, mismo que quede un poco antes o después de la marca.



* esquema fuera de escala

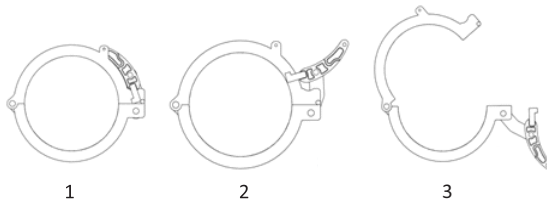
7.2.3 Haga la limpieza del cable y la identificación de los tubos loose. Posicione los tubos de pasaje sobre los tubos loose a 2,5cm de la abertura del cable.

IMPORTANTE: Para preparación de otros cables en pasaje (sangría) no es necesario encontrar el punto de reversión, siendo necesario apenas abrir el cable a 280cm.

8. INSTALACIÓN

8.1 ABERTURA DE LA CEO:

8.1.1 Desbloquee la abrazadera de cierre, conforme esquema que sigue:



8.1.2 Retire la cúpula y posicione la base de la caja prendiéndola firmemente y abra la entrada de cables en el punto indicado. Para esa operación, utilice un arco de sierra (no acompaña el producto).

8.2 INSTALACIÓN INTERNA:

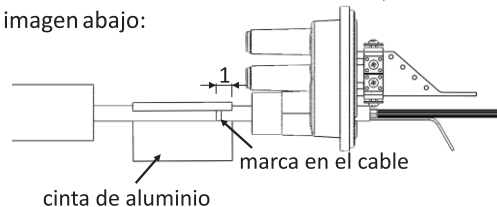
8.2.1 Posicione los cables paralelamente un al otro y pase el tubo termo contráctil (75/22) sobre los mismos. Pase los cables por la entrada oval que fue abierta en el ítem 8.1.2.

Obs.: La borda sin adhesivo del tubo termo contráctil debe ser orientada para el lado de la base, mientras la borda que posee adhesivo debe quedar orientada para el lado de los cables.

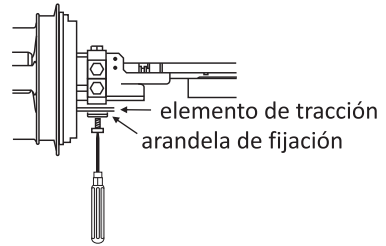
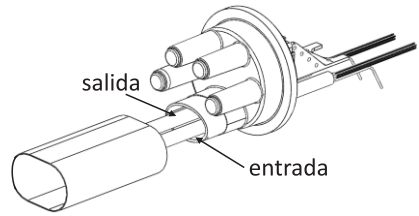
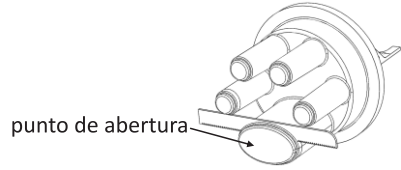
8.2.2 Fije el elemento de tracción en la base da CEO utilizando la arandela de fijación con el auxilio de una llave de fenda (no acompaña el producto). Retire el exceso del elemento de tracción, conforme imagen al lado:

8.2.3 Limpie y lije la entrada oval y los cables até que queden totalmente ásperos. Los cables deben ser limpios y lijados en una área de aproximadamente 10 cm a partir de la entrada oval.

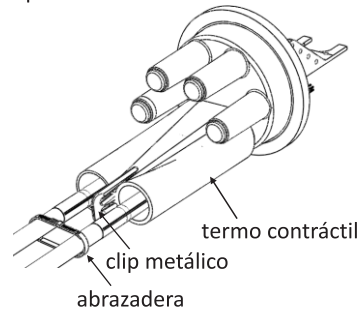
Posicione el tubo termo contráctil sobre la entrada oval até que su extremidad encoste en la base de la caja. Haga marcas en los cables tomando como referencia el final del tubo. Aplique una tira de aluminio para cada cable, avanzando cerca de 1 cm de la marca, conforme imagen abajo:



*cotas en cm



8.2.4 Posicione el tubo termo contráctil (Ø75/22) sobre la entrada oval até encostar en la base de la caja. Posicione el clip metálico haciendo con que el tubo termo contráctil envuelva los cabos ópticos y haga la unión de los mismos utilizando una abrazadera plástica al 5cm después del aluminio. Conforme esquema abajo

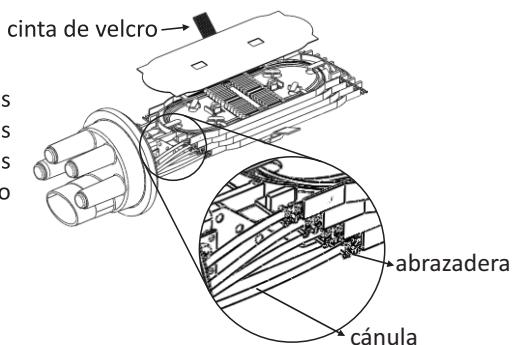


8.2.5 Con el calentador (no acompaña el producto), realice la contracción del tubo termo contráctil iniciando por la extremidad próxima a la base de la caja, calentando toda la circunferencia y direccionando en el sentido de los cables. Caliente la extremidad del tubo até que el adhesivo del clip fluya entre eles.

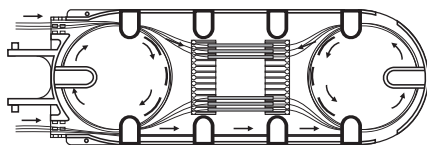
8.3 FUSIÓN DE LAS FIBRAS

8.3.1 Retire el velcro de amarre y las tapas plásticas de las bandejas. Fije los tubos en las bandejas con las abrazaderas plásticas fornecidas, usando 2 abrazaderas en cada lado de la bandeja, conforme imagen al lado.

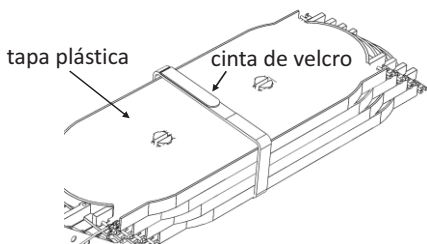
Obs.: Cada bandeja acomoda até 24 fusiones.



8.3.2 Las canaletas de las bandejas pueden alojar até dos enmiendas cada una. Realice las fusiones de las fibras y almacénelas en los conductos de las bandejas. Acomode las fibras en los arcos superior e inferior de la bandeja, conforme imagen:



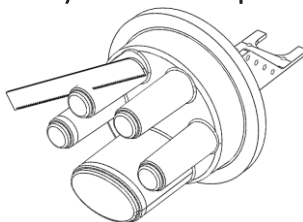
8.3.3 Encaje la tapa plástica retirada en el ítem 8.3.1 y, después realizar el procedimiento del ítem 8.3.2 para todas las fusiones necesarias, una las bandejas utilizando la cinta de velcro.



8.4 DERIVACIÓN DE CABLES:

IMPORTANTE: Derivador SVT (termo contráctil Ø33/8, tira de lija hierro, fijadores del elemento de tracción, cinta de aluminio y etiqueta de identificación de rota) son vendidos separadamente.

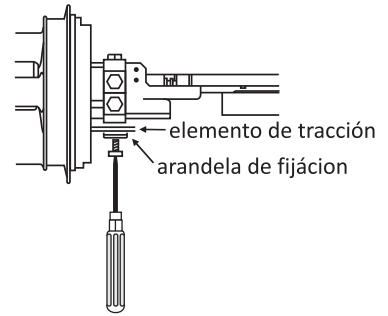
8.4.1 Abra la salida de derivación escogida utilizando una sierra (no acompaña el producto), conforme ejemplificado al lado:



8.4.2 Realice los procedimientos 7.1 PREPARACIÓN DEL CABLE CON LA PUNTA LIBRE de ese manual para la preparación del cable derivado.

8.4.3 Pase el tubo termo contráctil (Ø33/8) por el cable derivado. Pase el cable por el canal que fue abierto en la base y fije el elemento de tracción en la base de la caja utilizando la arandela de fijación con el auxilio de una llave de fenda. Retire el exceso del elemento de tracción, conforme esquema:

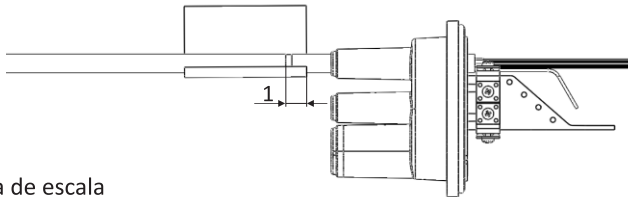
Obs.: La borda sin adhesivo del tubo termo contráctil debe ser orientada para el lado de la base, mientras la borda que posee adhesivo debe quedar orientada para el lado de los cables.)



8.4.4 Limpie y lije la salida de derivación abierta y los cables, até que queden totalmente ásperos. Los cables deben ser limpios y lijados en una área de aproximadamente 10 cm a partir de la salida de derivación.

8.4.5 Posicione el tubo termo contráctil sobre el tubo de salida até que su extremidad encoste en la base de la caja. Haga marcas en los cables tomando como referencia el final del tubo termo contráctil. Retire el tubo y aplique la tira de aluminio avanzando cerca de 1 cm de la marca, conforme ilustración que sigue:

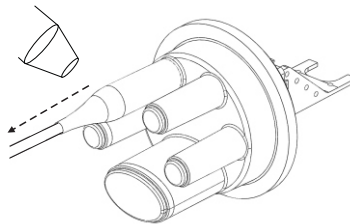
Obs.: Para cables de 5 al 7,9 mm de diámetro, será necesario revestirlos con cinta auto-fusión (no acompaña el producto) para que adquieran un espesor de en lo mínimo 8 mm.



*cotas en cm

**esquema fuera de escala

8.4.6 Posicione el termo contráctil nuevamente sobre la salida de derivación y realice la contracción del mismo con un calentador (no acompaña el producto), iniciando por la extremidad próxima a la base de la caja, calentando toda la circunferencia y direccionando en el sentido de los cabos.



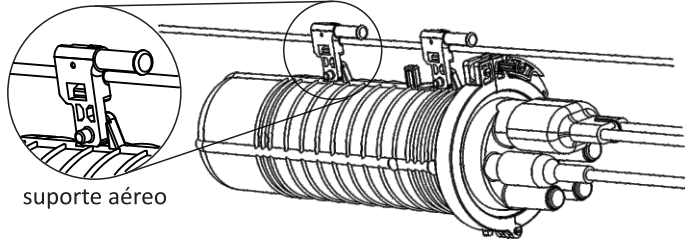
8.4.7 Repita el ítem **8.3 FUSIÓN DE LAS FIBRAS** de ese manual para realizar la enmienda por fusión de las fibras que serán derivadas.

9. FIJACIÓN

9.1 FIJACIÓN EN CORDAJE:

9.1.1 Fije los soportes aéreos (acompañan el producto) en las pestanas de la cúpula de la CEO, y en

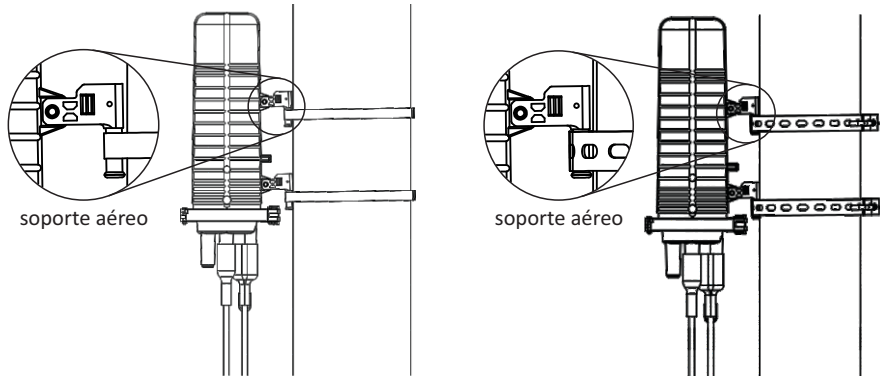
seguida, debe-se presionar el cordaje usando las trabas cordaje, conforme imágenes que siguen. Acomode la sobra del cable conforme criterio de la compañía:



*cordaje dieléctrica es vendida separadamente

9.2 FIJACIÓN EN POSTE:

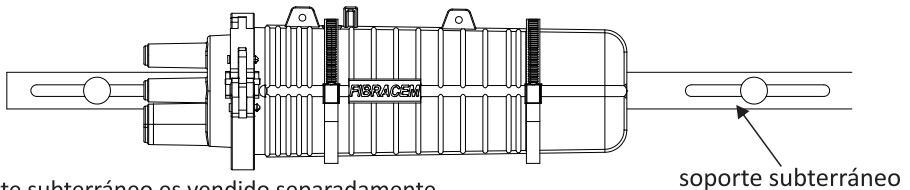
9.2.1 Fije los soportes aéreos (acompañan el producto) en las pestañas de la cúpula de la CEO. Prenda la pestaña del soporte aéreo al poste utilizando una cinta de acero o abrazadera BAP, conforme imagen abajo:



*Abrazadera BAP y cinta de acero inoxidable son vendidos separadamente

9.3 FIJACIÓN SUBTERRÂNEA:

9.3.1 Posicione la caja en el centro de la barra de fijación subterr nea y fijela utilizando la abrazadera de acero inoxidable, conforme sugerido abajo:



*soporte subterráneo es vendido separadamente

☞ Si después de la lectura Usted necesitar de más información, póngase en contacto!

FIBRACEM

www.fibracem.com

☎ +55 (41) 3661-2550

✉ fibracem@fibracem.com

f /fibracem