

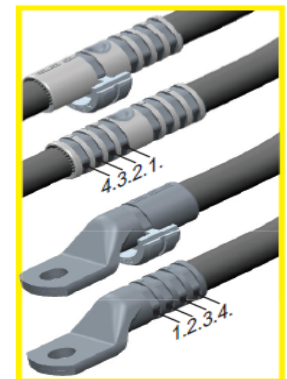
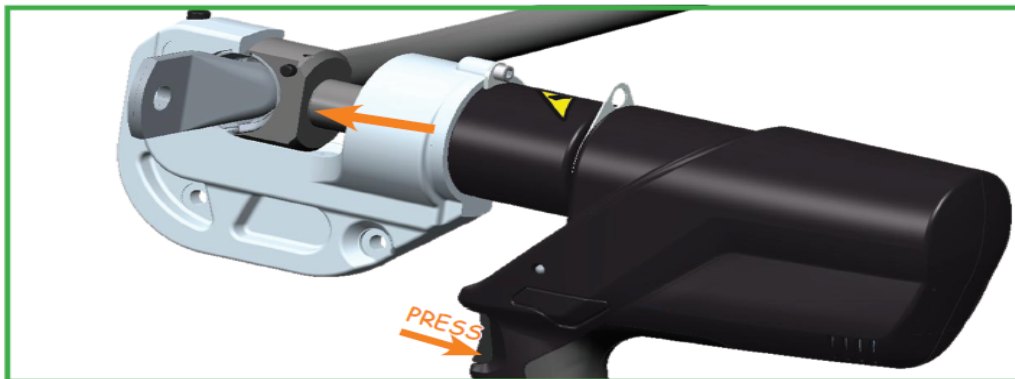
施工手順

© Panduit Corp. 2021

アルミニウム端子の圧縮取り付けガイドライン



参照 バレル：膨らんだ胴体部分、クランプ：圧着（圧縮）、スプライス：突合せ端子

- 1) ご使用になる電線サイズに適した、アルミニウム端子を選択します。適切な導体サイズのご確認はバレル上のカラーガイドでも識別できます。 **注**)アルミ電線に銅製の端子を使用しないでください。
- 2) バレル上のカラーガイドと同じ色のダイスを選択します。 **例**)100 mmであればカラーガイドは白
- 3) ツールチャート（表 1）に示されているおおよその長さに電線の被覆を剥きます。アルミ導体にキズを付けないようご注意ください。被覆を剥いたアルミ導体にワイヤーブラシをかけ、酸化被膜を除去します。CV ケーブル皮剥取工具にて電線の被覆剥きと同時に、アルミ導体のブラッシングを行うことも可能です。
- 4) ブラッシングしたアルミ導体を電線が止まるまで端子に挿入し、導体部にコンパウンドが完全に塗布されていることを確認する。
 - * ツールチャート（表 1）に示されている導体挿入長もご参考になれます。
 - * 端子内部でコンパウンドが固まっており、挿入しにくい場合もございます。電線の通り道を塞いでいるコンパウンドの中央部分に通り道（空洞）を作って頂くとスムーズに挿入が出来るようになります。
- 5) ツールチャート（表 1）に示されている取り付け工具を使用して、バレル上にある 2 本の線のクランプゾーン内で等間隔に圧縮します。圧縮後、余分なコンパウンドを取り除きます。
 - 注**) 端子は、ねじ止め穴のある側（羽子板部）からバレルを圧縮、スプライス端子は中央に近い方から圧縮します。ツールチャート（表 1）に表示される必要なクランプの数を圧縮して下さい。
 - 注**) 万が一のバリやキズの発生を防ぐ為、端子への圧縮前に一度、甘噛みを行い端子とダイスの咬み合わせが適正（平行）かご確認後、最終圧縮作業を行う事をお薦め致します。



- 6) ケーブル被覆と端子の隙間の防水処理を行います。

STEP1	STEP2
	
<p>端子のバレル上に記載された電線サイズとアルミ電線のサイズを確認します。</p>	<p>端子のカラーガイドと同じカラーガイドのあるダイスを選択します。</p>
STEP 3	STEP4
	
<ul style="list-style-type: none"> ・被覆を取り除いた導体にワイヤーブラシをかけ酸化被膜を除去します。ツールチャート(表1)の電線ストリップ長参照 * 導体の向きに沿って、3~4回ブラッシング ・CV ケーブル皮剥取工具を使って被覆剥きとブラッシングを同時に行う事も出来ます。(図上) 	<p>ブラッシングした電線を、導体が止まるまで奥に端子に挿入します。</p> <p>ツールチャート(表 1)の導体挿入長を参照 上記写真の様に導体にバレルの長さを示す線を書いてください</p>

STEP 5	STEP 6
	
<p>一度引き抜き抜き、再挿入する事によりコンパウンドが均一に塗布され、挿入もよりスムーズになります。</p> <p>* 端子内部のコンパウンドが酸化被膜を破り接触抵抗を下げる役目をします。また、水分を侵入させないよう腐食を防止します。</p>	<p>端子の端と先ほど引いた線が合致していることで、導体が確実に端子奥まで挿入されたことを確認します。</p> <p>圧縮作業を進めます。</p> <p>ツールチャート(表 1)の導体挿入長を参照。</p>
STEP 7	STEP 8
	
<p>ツールチャート (表 1) に表示されている、必要なクリンプの数を圧縮してください。</p> <p>* 端子はねじ止めの穴がある側から圧縮します。</p>	<p>ダイス番号が刻印され施工後も確認する事が容易にできます。</p>

STEP9



ケーブル被覆と端子の隙間の防水処理を行います。
自己融着テープを引き伸ばしながら巻き付けます。
必要とされる厚さになるまで、重ね巻きをします。

STEP10



取り付け時の上下の向きに注意して、必要と
される厚さになるまで、重ね巻きをします。

ツールチャート (表 1)

型番	電線サイズ (mm ²)	導体挿入長 (mm)	電線剥きしろ (mm)	CT-920 CT-2931/STBT		CT-2940/STBT	
				ダイス		ダイス	
				型番	番号	型番	番号
LAAM38U	38	25	30~35	CD-920-1/0(2)**	P42	---	---
LAAM60	60	35	40~45	CD-920-4/0(2)**	P54	---	---
LAAM60B		31		CD-920-3/0(2)**	P50		
LAAM100 LAAM100U	100	38	50~55	CD-920-300(2)**	P66	---	---
LAAM150 LAAM150U	150	57	65~70	CD-920-400(2)**	P76	---	---
LAAM200	200	63	75~80	CD-920-600(4)**	P94	---	---
LAAM200B		57	70~75	CD-920-500(2)**	P87		
LAAM250 LAAM250U	250	76	90~95	CD-920-500A (4)**	P99	---	---
LAAM325 LAAM325U	325	76	95~100	CD-920-750 (4)**	P106	---	---
LAAM400	400	85	100~105	---	---	CD-940- 750A (4)**	P125
LAAM400B				Burndy 黄色/936			

* CT-2940 工具でも、CD-940-DA ダイスアダプタを使用すると CD-920 タイプのダイスをご使用頂けます。

** (2) (4) は圧縮回数

追記) LAAM38U、100U、150U、250U、325U 及び LAAM60B、LAAM200B はバルル上に圧縮位置と回数を示すに線があります。

自己融着テープ

端末の防水処理には StrongHold シリーズの自己融着テープを推奨します。テープは、エチレンプロピレンゴムで、端子やスプライスを絶縁するための自己融着型ライナーレスのテープです。素早く融合し、ボイドのない、電気的に安定した蓄積をもたらし、防水に理想的です。ASTM D-4388、HH-I-553C /グレード A、MIL-I3825B 規格に適合。卓越したストレッチ機能により、様々な複雑な形状や輪郭に適合します。全てのケーブル絶縁と互換性があり、接合部からの適切な熱解散を可能にする優れた熱伝導率を持つように特別に配合されております。

<使用用途>

- 最大 69Kv の電源ケーブルの端子およびスプライスの防水絶縁
- 35Kv までの電カケーブルにストレスコーンと終端のジャケットを構築
- バスコンポーネントの防水、絶縁、保護
- 耐湿性、耐 UV 性 あり



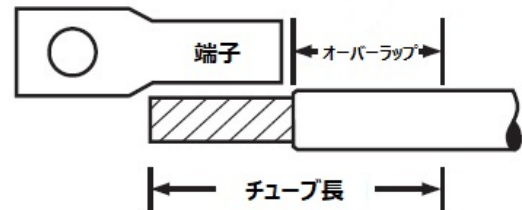
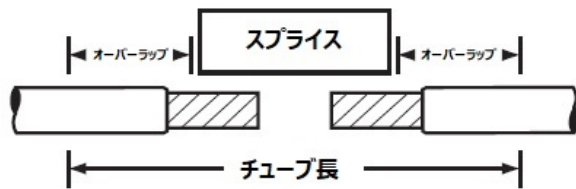
製品名	製品番号	材質	色	ロールサイズ	電圧	使用温度 範囲	耐湿性	耐 UV 性	梱包数
自己融着 テープ ライナーあり	ST23-075-30BK	エチレン プロピレ ンゴム	黒	19mmx0.76mm x9.1m	600V ~69KV	Max 90℃	○	○	20
自己融着 テープ ライナー無	ST2242-075- 15BK			19mmx0.76mm x4.6m			○	○	35
	ST2242-150- 15BK			25mmx0.76mm x4.6m			○	○	35
絶縁テープ	ST43-075-66BK			ポリ塩化 ビニル	19mmx0.18mm x20m	~600V	Max 105℃	○	○

製品の詳細はこちらをご覧ください

<https://www.panduit.co.jp/solution/stronghold/>

熱収縮チューブの取り付け

- A) 熱収縮材料の情報、チューブのサイズ、定格電圧、および収縮温度については、Panduit のカタログまたは www.panduit.com を参照してください。
- B) 必要に応じて電線の絶縁部をカバーできる長さにチューブをカットします。電線の絶縁部に少なくとも 50mm のオーバーラップを推奨します。
- C) 標準のトーチまたはヒートガンで収縮します。スプライスはチューブの中心から端に向かって、端子はコネクタの圧着部分から電線の絶縁部に向かって収縮させます。チューブの端から接着剤が流れることで、収縮が完了したことを示します。



製品番号	収縮前内径	収縮後内径	長さ	梱包数	対象ケーブル
HST0.8-12-5Y	19.1	5.6	304	5	60 mm ²
HST1.1-12-5Y	27.9	9.5	304	5	100~150 mm ²
HST1.5-12-5Y	38.1	12.7	304	5	200~250 mm ²
HST2.0-12-2Y	50.8	16.9	304	2	325~400 mm ²



お問い合わせ先

バンドウイットコーポレーション日本支社

email : jpn-toiawase@panduit.com