

OBSERVATIONS : voir notice de collage E. SOLDER 3021

1°) - Préparer une plaquette de dimension : 50 x 40 x 7 mm acier A 42.

2°) - Souder le câble sur la plaquette selon la méthode ci-après :

- a) - Préparer les tronçons de câbles en dénudant une extrémité sur 6 cm environ, la protection du câble sera cerclée à l'extrémité par une ligne en fil de laiton (dessin n°1).
- b) - Etamer l'extrémité dénudée sur 3 cm environ et constituer une enveloppe d'étain (40/60) de 8 à 9 mm de diamètre environ (dessin n° 2), l'aplanir au marteau sur une face pour assurer une bonne surface de contact sur la plaquette lorsqu'elle sera prête à être collée (dessin n° 3).
- c) - Enduire la plaquette nettoyée de pâte à souder "Bankaline" 40/60 fabriquée par la :

Société de Pâtes et Poudres à Souder
104, Avenue Parmentier
P A R I S

Chauffer légèrement au chalumeau de façon à étamer la partie enduite de la plaquette.

3°) - Sur chantier décaper le revêtement du tube à l'emplacement de la connexion 20 x 20 cm environ. Mettre l'acier du tube à blanc par un nettoyage très sérieux (carré de 10 cm de côté).

4°) - Après collage, brosser, passer au primer et enduire de brai de façon à isoler complètement la connexion.

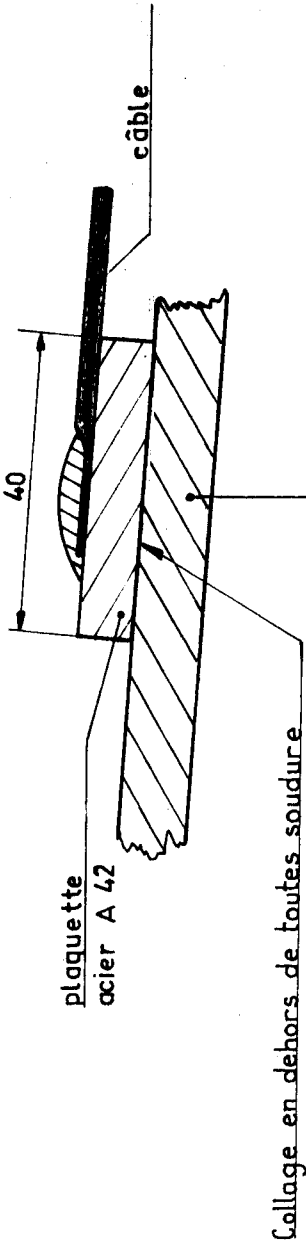
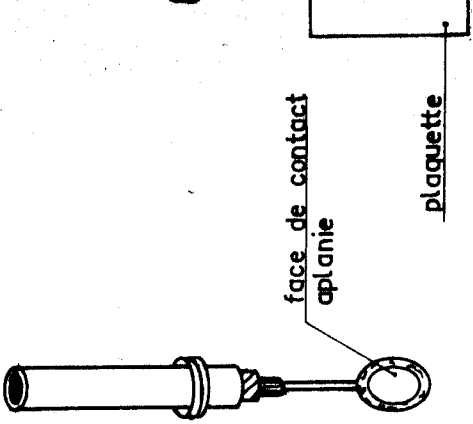
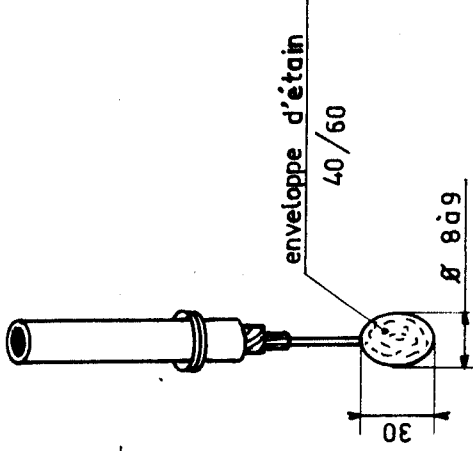
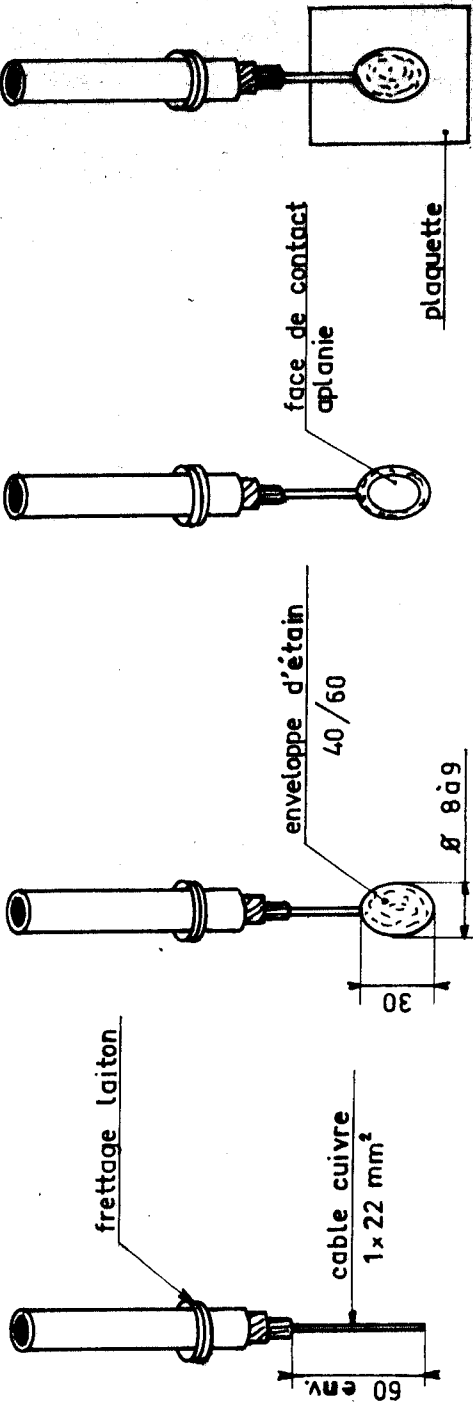
NOTA - L'adhésif conducteur E. SOLDER 3021 atteint ses meilleures propriétés électriques lorsqu'il est appliqué 2 ou 3 minutes après le mélange.

Fournisseur : SODIEMA
BP 77
78140 VELIZY - VILLACOURLAY

—•••••—

vers prise de potentiel
au coffret

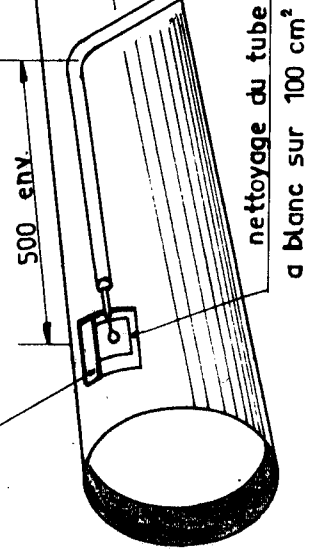
1 2 3 4



Tubes X52 et X60

ouverture du revêtement 200 x 200

isolement de la connexion



SOCIETE DU PIPE—LINE
SUD—EUROPEEN
DIRECTION TECHNIQUE

FIXATION D'UN CABLE SUR CONDUITE
EXISTANTE POUR PRISE DE POTENTIEL
PAR COLLAGE

Date : 15.4.1980

Echelle : 1/10 bis

PLAN

1 12.5.80 Mis à jour

NR

LPB | PC | 10 bis