

Connecteurs FASTSPlice^{MD} de type LC, SC et ST pour fibres de 900 µm

N^{os} de cat. 499LC, 499SC et 499ST

LEVITON[®]

AVERTISSEMENTS :

- S'assurer de bien lire et comprendre toutes les directives. Observer tous les avertissements et consignes apparaissant sur les produits décrits aux présentes.
- Les composants optiques déconnectés peuvent émettre un rayonnement invisible susceptible d'endommager les yeux. **POUR ÉVITER LES DOMMAGES CORPORELS**, il ne faut jamais regarder directement à l'intérieur, surtout s'ils peuvent être raccordés à un laser. Il faut consulter un médecin si on pense avoir été exposé.
- La virole des produits décrits aux présentes contient des fibres à nu et exposées. Il faut faire preuve d'extrême prudence quand on les manipule.

MISES EN GARDE :

- L'alcool isopropylique est inflammable et peut entraîner des irritations au contact des yeux. Le cas échéant, rincer ces derniers à l'eau pendant au moins 15 minutes. Consulter un médecin en cas d'ingestion. N'utiliser les produits décrits aux présentes que dans des endroits bien ventilés.
- On recommande l'utilisation de lunettes de sécurité durant l'installation des produits décrits aux présentes. Bien qu'elles n'offrent aucune protection contre un éventuel rayonnement optique, les lunettes empêchent les fragments solides et les gouttes de solvant d'atteindre les yeux.
- Les câbles optiques sont peu résistants aux forces de traction, de flexion et d'écrasement. Il ne faut jamais les tirer davantage que ce qui est indiqué, dépasser leur rayon de courbure minimal, les plier, ni les aplatir.
- CONSERVER LES PRÉSENTES DIRECTIVES.**

PK-A3295-10-05-OC

DIRECTIVES

FRANÇAIS

Outils requis

- Porte-virole FASTSPlice universel de type LC/SC/ST, fourni dans la trousse d'outils Splice-On de Leviton (vendue séparément). Le porte-virole est aussi vendu individuellement (49886-SH1).
- Feutre à pointe fine.
- Règle millimétrique (ou gabarits de l'étape 3).
- Dénudeur de fibres.
- Alcool isopropylique à 99 %.
- Tampons non pelucheux.
- Cliveuse de précision.
- Soudeuse de fibres dotée des accessoires appropriés.

Trousse recommandée par Leviton : Splice-On Connector (SOC) Tool Kit modèle 49800-SOC, qui contient tous les outils requis pour la présente installation :

- porte-virole FASTSPlice universel de type LC/SC/ST; (10 pk)
- serre-câble de 2 mm;
- serre-câble de 3 mm;
- serre-câble de 250/900 µm;
- tampons non pelucheux (100);
- tapis de travail;
- dénudeur de fibres de 250/900 µm;
- coupe-fibres d'aramide Kevlar^{MD};
- coupe-câbles blindés;
- refendeuse;
- petit récipient d'élimination des fibres, avec glissière;
- marqueur de tube de fibres de 1,6 à 6 mm;
- liquide de préparation des fibres (PNM-FPF).

Préparation

Effectuer toutes les étapes préalables requises par le fabricant de la soudeuse avant d'effectuer les terminaisons. Il faut aussi faire tous les réglages correspondant au type de fibres (monomodes ou multimodes) et de chauffe-manchons d'épissure.

Porte-fibre/serre-gaine et serre-câble : bien assujettir le câble optique brut du côté gauche de la soudeuse. S'assurer d'utiliser le porte-fibre qui convient au câble, conformément aux recommandations du fabricant du modèle de soudeuse employé. Des serre-câble sont également requis pour éviter les mouvements axiaux des fibres quand on se sert de trousse de répartition et de fibres à structure libre pour les terminaisons. Les soudeuses UCL Swift requièrent quant à elles un support F-20/30 de la même marque.

Réglages de la soudeuse : le réglage « Auto » (par type de fibre) est acceptable pour la plupart des soudeuses. Pour tenir compte du positionnement initial et du déplacement moteur, certains dispositifs ont un réglage « SOC » (Splice On Connector). Consulter le guide de l'utilisateur et le menu de paramétrage du dispositif pour connaître les réglages possibles.

REMARQUE : consulter le tableau aux présentes pour voir les réglages possibles des soudeuses de divers fabricants.

Réglages du chauffe-manchons d'épissure : pour tenir compte de manchons plus petits, de nombreux dispositifs ont des réglages préétablis. Dans le cas de modèles plus anciens qui n'ont pas de réglages particuliers pour les connecteurs préalablement clivés et polis, on peut normalement utiliser un simple tube thermorétractible de longueur similaire. Si les manchons sont trop ou pas assez chauffés, il pourrait être nécessaire de choisir un programme sur mesure. Leviton recommande de tester le dispositif en utilisant le manchon visé avec des fibres à structure serrée et en réglant la durée ou la température de chauffe selon les résultats obtenus.

MISE EN GARDE : les réglages de chauffe peuvent varier d'un fabricant à l'autre et suivant le modèle utilisé. Se reporter aux directives qui accompagnent le dispositif. S'il est possible de prolonger le cycle de chauffage, on recommande de NE PAS hausser sa température AU-DELA des réglages montrés dans le tableau de droite.

Réglages de soudeuses		
FAB.	Modèle	Réglages courants
AFL	90s	« SM AUTO » (fibres monomodes)
	70s	« MM AUTO » (fibres multimodes)
	41s/31s	
Sumitomo	T-Q102-CA	Sélectionner « Auto », puis « Auto » – ou – « SM G652 Auto » (fibres monomodes); « MM G651 Auto » (fibres multimodes)
	T-Q502-S	
Fitel	S179	(Exemple (S179) : réglage 064 « AFL SOC SM » (fibres monomodes); réglage 065 « AFL SOC MM » (fibres multimodes)
	Ninja NJ001	
UCL Swift	KF4 / KF4A	Exemple (KF4A) : réglage 6 « SM Quick » (fibres monomodes); réglage 8 « MM Quick » (fibres multimodes)
	K11	

Réglages recommandés pour le chauffe-manchons d'épissure				
Connecteurs de 900 µm				
Manchons d'épissure de 27 mm				
FAB.	Modèle	Nom de mode	Température	Durée
AFL	90s	Custom	410 °F (210 °C)	30 secondes
	70s	Personnalisé	464 °F (240 °C)	30 secondes
	41s/31s	Custom	446 °F (230 °C)	45 secondes
Sumitomo	T-Q102-CA	Lynx	374 °F (190 °C)	35 secondes
	T-Q502-S	Lynx	374 °F (190 °C)	34 secondes
Fitel	S179	SOC EZFuse	338 °F (170 °C)	50 secondes
	Ninja NJ001	Custom	338 °F (170 °C)	80 secondes
UCL Swift	KF4 / KF4A	Custom	383 °F (195 °C)	45 secondes
	K11	Custom	383 °F (195 °C)	45 secondes

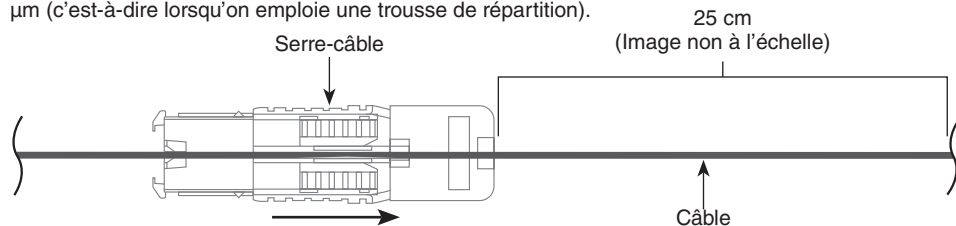
RECOMMANDATION : lire le code QR de l'emballage pour obtenir une liste complète de marques et de modèles de soudeuse, de numéros de pièce de porte-fibre, ainsi que de divers réglages à effectuer. On peut se reporter au manuel de l'utilisateur du fabricant de la soudeuse ou à la note d'application NSAN-19-0003-090919 de Leviton (en anglais seulement) pour savoir comment créer ses propres réglages.

Installation

1. En présence d'une trousse de répartition, il faut utiliser un serre-câble de 900 µm.

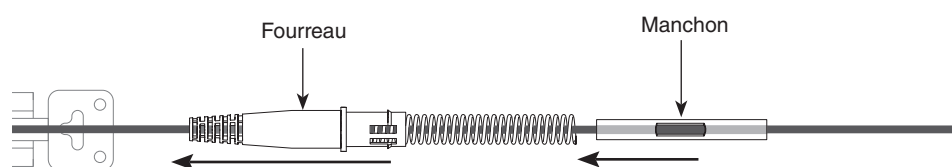
- Installer le serre-câble approprié à environ 25 cm (10 po) de l'extrémité de ce dernier.
- Pousser le serre-câble.

REMARQUE : cette étape ne s'applique pas aux fibres à structure serrée de 900 µm. On ne doit utiliser le serre-câble qu'en présence de fibres revêtues de 250 µm avec un tube de gainage de 900 µm (c'est-à-dire lorsqu'on emploie une trousse de répartition).



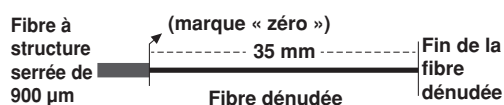
2. Insérer un fourreau et un manchon sur le câble.

- Glisser le fourreau de 900 µm sur le câble, suivi du manchon protecteur.



3. Préparer la fibre en vue du clivage.

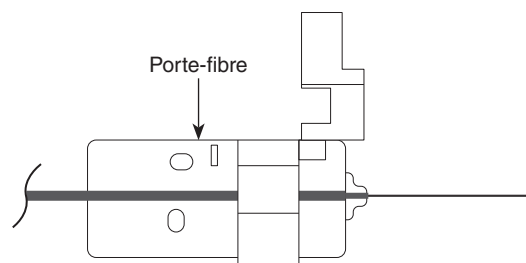
- Sur une surface plane et propre, se servir d'un feutre à pointe fine pour faire une marque à 35 mm de l'extrémité de la gaine du câble. Se servir d'une règle millimétrique ou du gabarit ci-dessous.
- Retirer le tube de gainage de 900 µm jusqu'à cette marque.
- Nettoyer la fibre dénudée au moyen d'un tampon d'alcool pour retirer tous les débris.



4. Effectuer un clivage de précision.

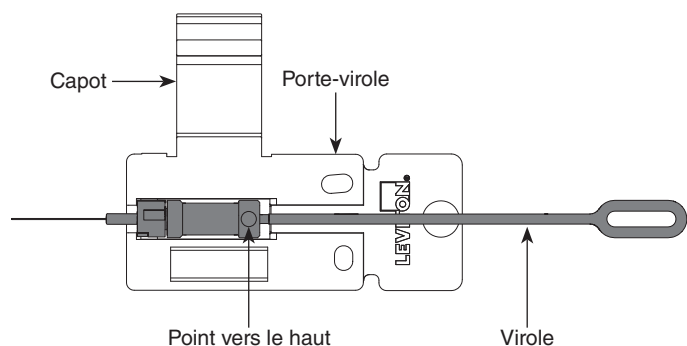
REMARQUE : une longueur maximale de 10 mm est requise pour positionner la fibre dénudée sous le manchon d'épissure après le thermorétractissage. Avant de cliver, s'assurer que le porte-fibre et la cliveuse de précision utilisés prennent une telle longueur en charge.

- Insérer la fibre dénudée dans le porte-fibre de manière à ce que l'extrémité du tube de gainage de 900 µm arrive au bout du porte-fibre ou à l'endroit voulu pour obtenir la longueur de clivage de 10 mm. Fermer le porte-fibre.
- Insérer le porte-fibre dans une cliveuse de précision.
- Effectuer le clivage en éliminant les éclats de verre de la manière prescrite.
- Retirer délicatement le porte-fibre de la cliveuse et l'insérer du côté gauche de la soudeuse.



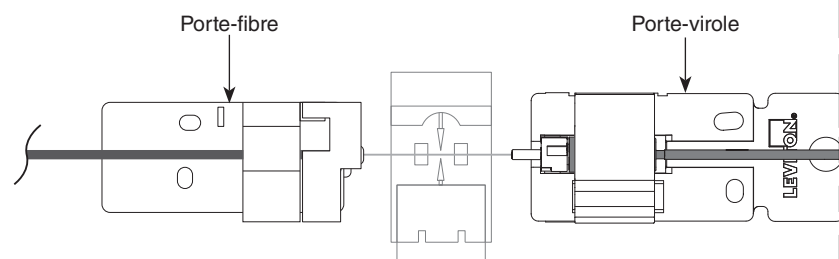
5. Préparer la virole en vue du soudage.

- Insérer la virole dans le porte-virole universel FASTSPlice et refermer le capot.
- Insérer l'assemblage du côté droit de la soudeuse.



6. Effectuer le soudage par fusion.

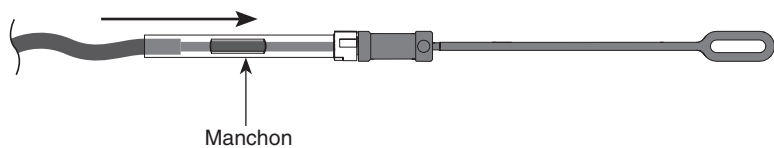
- S'assurer que les fibres sont bien insérées dans les rainures en V, puis fermer le protecteur.
- Effectuer le soudage conformément aux directives du fabricant.
- Vérifier si la valeur de perte d'insertion est acceptable et, s'il ne s'agit pas d'une étape automatiquement effectuée par la soudeuse, effectuer un essai de traction.



WEB VERSION

7. Glisser le manchon sur l'épissure.

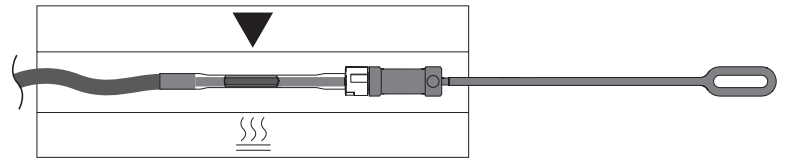
- Glisser le manchon vers le porte-fibre de gauche et ouvrir le protecteur.
- En maintenant une légère tension, ouvrir les capots du tire-connecteur et du porte-fibre et retirer l'assemblage de la soudeuse.
- En maintenant toujours une légère tension, glisser le manchon d'épissure sur cette dernière jusqu'à ce qu'il arrive au niveau de la virole.



8. Chauffer le manchon protecteur.

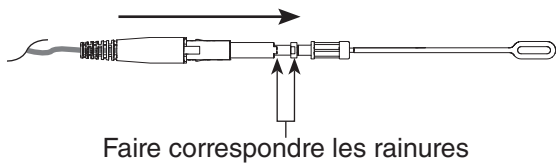
- Soulever la fibre et le tire-connecteur, puis centrer l'épissure au centre de la section de chauffage.
- Chauffer le manchon conformément aux directives du fabricant.

AVERTISSEMENT : attendre que le manchon refroidisse avant de le sortir de l'appareil.

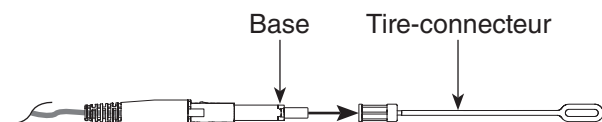


Terminaison de fibres LC

- Glisser le fourreau sur le manchon.

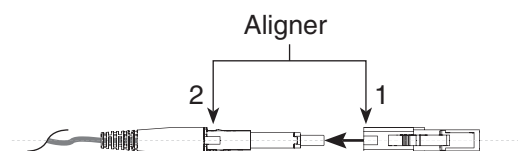


- Tenir la base et retirer le tire-connecteur.

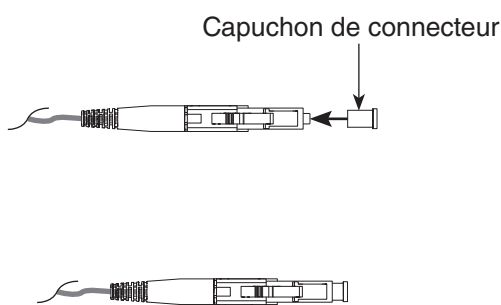


- Assembler la coquille du connecteur. Aligner la languette du fourreau sur la clé/l'ouverture de la coquille. Serrer les éléments ensemble jusqu'à ce qu'un déclic se fasse entendre.

REMARQUE : en présence de connecteurs APC (verts), il faut aligner le point rouge de la virole sur le point blanc du fourreau (la clavette sur la fente de la coquille).



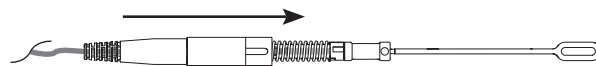
- Mettre un capuchon si aucune connexion n'est encore faite.



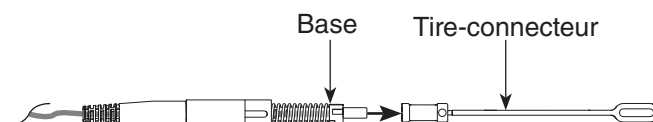
La procédure est terminée.

Terminaison de fibres SC

- Glisser le fourreau/ressort sur le manchon.

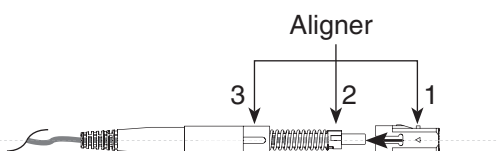


- Tenir la base et retirer le tire-connecteur.

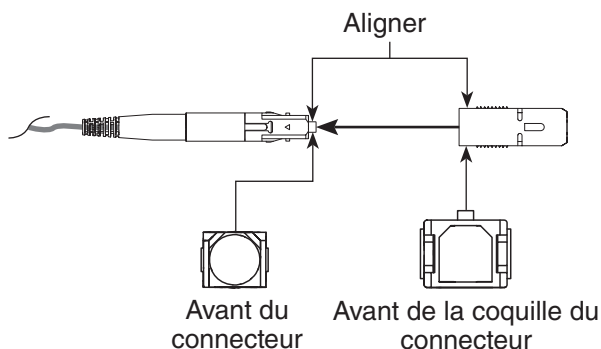


- Assembler le corps du connecteur. Aligner le triangle (1) sur la languette (2), puis connecter 1, 2 et 3. Serrer le fourreau et la coquille ensemble jusqu'à ce qu'un déclic se fasse entendre.

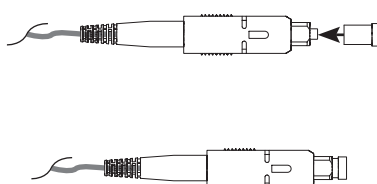
REMARQUE : en présence de connecteurs APC (verts), il faut aligner le point rouge de la virole sur le point blanc du fourreau (la clavette sur la fente de la coquille).



- Mettre la coquille du connecteur. Pousser jusqu'à entendre un déclic.



- Mettre un capuchon de connecteur.



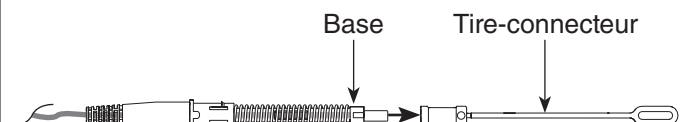
La procédure est terminée.

Terminaison de fibres ST

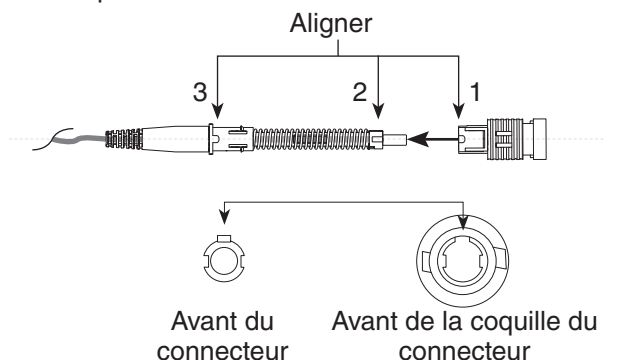
- Glisser le fourreau/ressort sur le manchon.



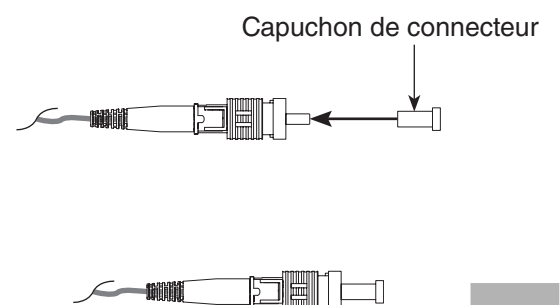
- Tenir la base et retirer le tire-connecteur.



- Assembler la coquille du connecteur. Aligner les éléments 1 et 2 en veillant à ce que la virole soit complètement insérée dans la coquille du connecteur. Connecter les éléments 1, 2 et 3 en serrant le fourreau et la coquille ensemble jusqu'à ce qu'un déclic se fasse entendre.



- Mettre un capuchon de connecteur.



La procédure est terminée.

Les brevets associés aux produits décrits aux présentes, le cas échéant, se trouvent à l'adresse www.leviton.com/patents.

Leviton et son design sont des marques de Leviton Manufacturing Co., Inc., déposées dans de nombreux pays de par le monde. FASTSPICE est une marque de commerce de Leviton Manufacturing Co., Inc., déposée aux États-Unis.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ AUX EXIGENCES D'INDUSTRIE CANADA

Les produits décrits aux présentes sont conformes aux CNR d'Industrie Canada applicables aux appareils radio exempts de licence. Ils peuvent être utilisés à condition qu'ils (1) ne causent aucun brouillage et (2) ne soient pas affectés par les interférences d'autres dispositifs susceptibles notamment d'en perturber le fonctionnement. IMPORTANT! Toute modification apportée aux produits décrits aux présentes sans l'autorisation expresse du responsable de la conformité pourrait avoir pour effet d'en annuler les droits d'utilisation. Ces appareils numériques de classe A sont conformes à la norme canadienne CAN ICES-3 (A)/NMB-3 (A).

AVIS RELATIF AUX MARQUES : l'utilisation ici de marques de commerce ou de service, d'appellations commerciales ou encore de noms de produits d'entreprises tierces n'est qu'à titre informatif; leur intégration aux présentes ne saurait être interprétée comme un témoignage d'affiliation, de parrainage ou d'appui envers leurs propriétaires respectifs.

GARANTIE LIMITÉE DE 1 AN SUR LES PRODUITS

Pour consulter les garanties de 1 an sur les produits offertes par Leviton, rendez-vous sur www.leviton.com. Pour en obtenir une version imprimée, on peut aussi composer le 1 800 323-8920 ou écrire à Leviton Manufacturing Co., Inc., Attn: Customer Service Dept., 201 North Service Road, Melville, New York 11747.

Ligne d'Assistance Technique : 1-800-405-5320 (Canada seulement) www.leviton.com