

施工手順

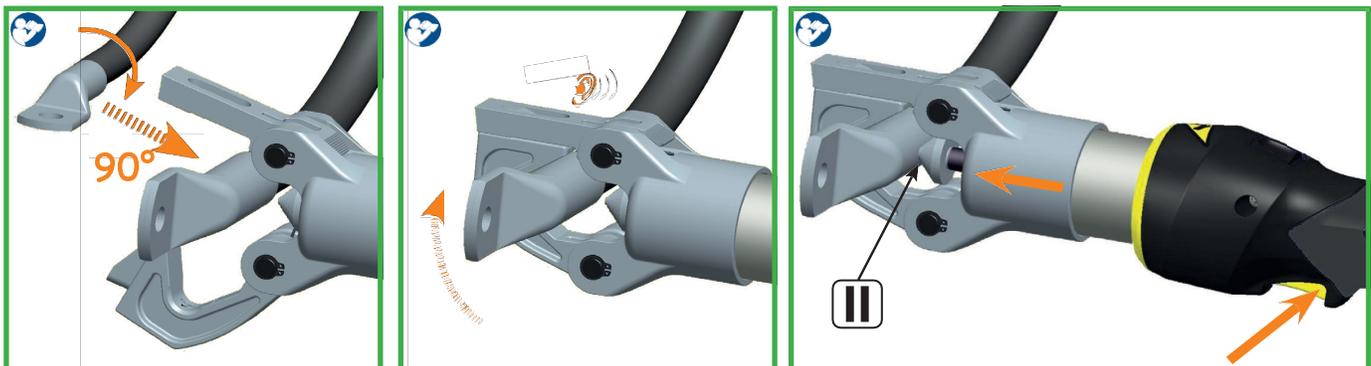
© Panduit Corp. 2021

アルミニウム端子の圧着取り付けガイドライン

参照) バレル：膨らんだ胴体部分、クリンプ：圧着、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)** アルミニウム電線に銅製の端子を使用しないでください。
- 2) 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。アルミらくらくソケット®などのケーブル剥取工具で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。
- 3) 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。導体への挿入長の印を付ける事をお勧めします。
 - * 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。
- 4) 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、バレル上にあるクリンプゾーン中央にて圧着します。圧着後、余分なコンパウンドを取り除きます。

注) 万が一のバリやキズの発生を防ぐ為、端子への圧着前に一度、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、最終圧着作業を行う事をお勧め致します。



- 5) 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>端子のバレル上には電線サイズが記載、電線サイズ別にカラー表示を変えております。 ツールチャート(表 1)の電線ストリップ長を参照</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・被覆を取り除いた導体にワイヤブラシをかけ酸化被膜を除去します。(下図) * アルミ導体の向きに合わせ、3~4回ブラッシング ・らくらくソケット®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。(上図)
STEP 3	STEP4
	
<p>ブラッシングした電線を端子に挿入する前に、導体に挿入長の印を付ける事をお勧めいたします。 ツールチャート(表 1)の導体挿入長を参照</p>	<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。 * 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>

STEP 5	STEP 6
	
<p>ラッシングした電線を、アルミ導体が止まるまで奥に端子に挿入します。 ツールチャート(表 1)の導体挿入長を参照</p>	<p>アルミ導体が確実に端子奥まで挿入されたことを確認後 必要なクリップの数を圧着してください。 ツールチャート(表 1)のクリップ回数を参照。</p>
STEP 7	STEP 8
	
<p>圧着完了後の前面の様子。 ツールチャート(表 1)のクリップ回数を参照。</p>	<p>圧着完了後の背面の様子。 ツールチャート(表 1)のクリップ回数を参照。</p>

STEP9	STEP10
	
<p>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。</p>	<p>取り付け時の上下の向きに注意して、最低 3回の重ね巻きをします。</p>

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-3980/BT	CT-2920/CCPBT UA12ID (専用ダイス)
				クランプ回数	クランプ回数
LAAM38U	38	25	30~35	1	1
LAAM60 LAAM60B	60	35 31	40~45	1	1
LAAM100 LAAM100U	100	38	50~55	1	1
LAAM150 LAAM150U	150	57	65~70	1	1
LAAM200 LAAM200B	200	63 57	75~80 70~75	1	1
LAAM250 LAAM250U	250	76	90~95	---	1
LAAM325 LAAM325U	325	76	95~100	---	2
LAAM400 LAAM400B	400	85	100~105	---	---

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、電氣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



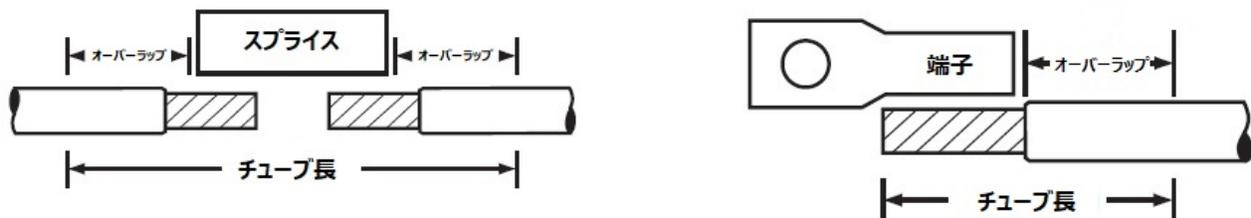
製品名	製品番号	材質	色	ロールサイズ	電圧	使用温度 範囲	耐湿性	耐 UV 性	梱包数
自己融着 テープ ライナーあり	ST23-075-30BK	エチレン プロピレ ンゴム	黒	19mmx0.76mm x9.1m	600V ~69KV	Max 90°C	○	○	20
自己融着 テープ ライナー無	ST2242-075- 15BK			19mmx0.76mm x4.6m			○	○	35
	ST2242-150- 15BK			25mmx0.76mm x4.6m			○	○	35
絶縁テープ	ST43-075-66BK			ポリ塩化 ビニル	19mmx0.18mm x20m	~600V	Max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

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