

SOUDURE



EXOTHERMIQUE



> Système de soudure exothermique APLIWELD® Secure+	146
> La soudure exothermique en tablettes	146
> Innovation, réduction des coûts de stockage et renforcement de la sécurité	148
> Mode d'emploi des nouveaux composants	149
> APLIWELD® Secure+	150
> Moules en graphite	151
> Accessoires	152
> Pinces, outils de nettoyage, ajustement des conducteurs et autres	152
> APLIWELD® Secure+ Application ferroviaire	154
> Pinces, outils de nettoyage, ajustement des conducteurs et autres	155
> Guide de sélection des références	156
> Tableaux de sélection des références : moules, tablettes et pinces adéquates	158
> Guide de sélection du moule multiple	168
> Liste des références APLIWELD® Secure+	169



> SYSTÈME DE SOUDURE EXOTHERMIQUE APLIWELD® SECURE+

> LA SOUDURE EXOTHERMIQUE EN TABLETTES

APLIWELD® Secure+ remplace la traditionnelle soudure en poudre et son activation à l'aide d'une étincelle provoquée manuellement, par une soudure sous forme de tablettes qui s'active à distance avec un initiateur électronique.



> **APLIWELD®-T**
Tablettes pour soudure exothermique

> **APLIWELD®-E**
Initiateur électronique pour soudure exothermique

> **KIT APLIWELD®-E**
Équipement d'allumage électronique



RÉDUCTION DES RISQUES PROFESSIONNELS

- > Allumage à distance
- > Sans matière inflammable



SIMPLIFICATION DU TRAVAIL

- > Facile à utiliser
- > Permet de travailler par vent et humidité
- > Réduction des déchets



RÉDUCTION DES COÛTS

- > Sans dépendance à plusieurs types de charge
- > Simplification du stockage et du transport
- > Réduction des coûts de main d'œuvre et de formation

> SYSTÈME DE SOUDURE EXOTHERMIQUE APLIWELD® SECURE+

> LA SOUDURE EXOTHERMIQUE EN TABLETTES

> CERTIFICATIONS



Certification UL conformément à la norme UL467 Grounding and bonding equipment (équipement de mise à la terre et de continuité de masse)

Underwriters Laboratories est une entreprise de prestige mondial qui certifie, valide et teste une vaste gamme de produits. Au niveau des connexions électriques, et en particulier pour les soudures aluminothermiques, la norme UL467 "Grounding and bonding equipment" est une référence en matière de qualité et fiabilité des connexions entre conducteurs électriques. Les connexions passent un essai de courant et un test mécanique strict comportant deux parties : une épreuve de torsion et une autre de traction.

Apliweld® a obtenu la certification UL pour toutes les connexions câble/câble, câble/piquet, câble/surface métallique et ruban/ruban qui se trouvent dans notre catalogue et qui sont validées UL dans les installations, ainsi que les connexions entre câble de 50 mm² et tige de construction en croix, de ruban de 30 x 2 mm à piquet en T et toutes les liaisons de câble de 50 mm² à ruban de 30 x 2 mm.

Certification pour atmosphères explosives

Apliweld® Secure+ a démontré sa non-inflammabilité en traversant avec succès le test pour atmosphères explosives au Laboratoire Officiel de Madariaga (LOM). Lors de ce test, sont définies la température et l'énergie minimale d'inflammation ainsi que les pressions et les limites d'explosion du produit, conformément aux normes UNE qui appliquent les limites d'explosibilité. L'échantillon du produit s'est avéré être inerte aux tests et a été classé comme St0, c'est-à-dire non explosif/non-inflammable.

Autres certifications

La soudure exothermique Apliweld® a passé avec succès les tests de courant de courte durée sous la supervision de l'Institut de Technologie de l'Énergie (ITE), démontrant être meilleure conductrice que les conducteurs eux-mêmes.



> NORMES

En conformité avec NTP 1028 sécurité en soudure aluminothermique du cuivre

"La méthode d'allumage électronique est la plus recommandée dans la réalisation de soudure exothermique étant donné qu'elle intègre des améliorations de sécurité significatives par rapport à toute autre méthode".

En conformité avec ITC-BT-26 installations intérieures dans des logements. Prescriptions générales d'installation

"Prises de terre : [...] La structure métallique du bâtiment ou, lorsque sa fondation est en semelles de béton armé, un certain nombre des fers considérés comme principaux avec au minimum un par semelle, seront connectés, selon le cas, au conducteur en boucle à fond de fouille, ou bien aux électrodes. Ces connexions seront établies de manière fiable et sûre, par soudure aluminothermique ou autogène".



AVEC TOUS LES AVANTAGES DE LA SOUDURE EXOTHERMIQUE

La liaison résultante possède une conductivité électrique égale ou supérieure à celle des propres conducteurs.

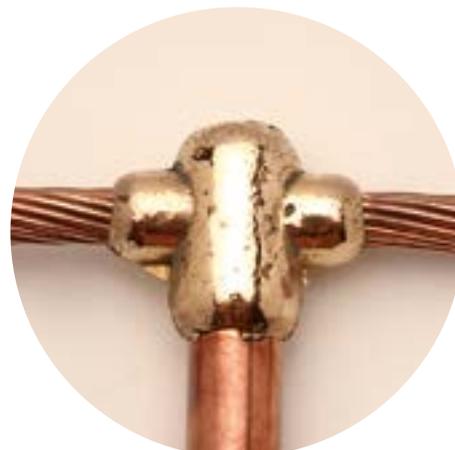
Ne se corrode pas, ne s'oxyde pas, ne se dégrade pas avec le temps et résiste au couple galvanique.

Peut supporter des décharges électriques de manière répétée.

Sa résistance n'augmente jamais.

Présente une résistance, mécanique et à la pression, supérieure à celle des propres conducteurs.

La soudure exothermique permet d'obtenir une liaison permanente et une connexion de haute conductivité particulièrement importante pour obtenir un résultat durable et fiable dans la réalisation de toute mise à la terre.



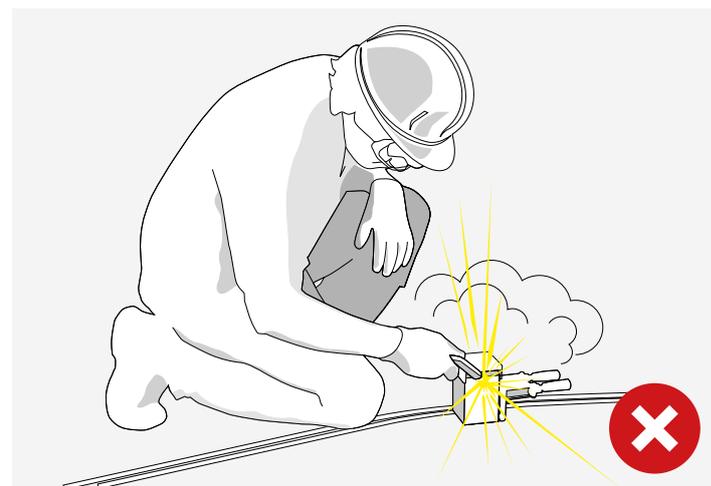


> SYSTÈME DE SOUDURE EXOTHERMIQUE APLIWELD® SECURE+

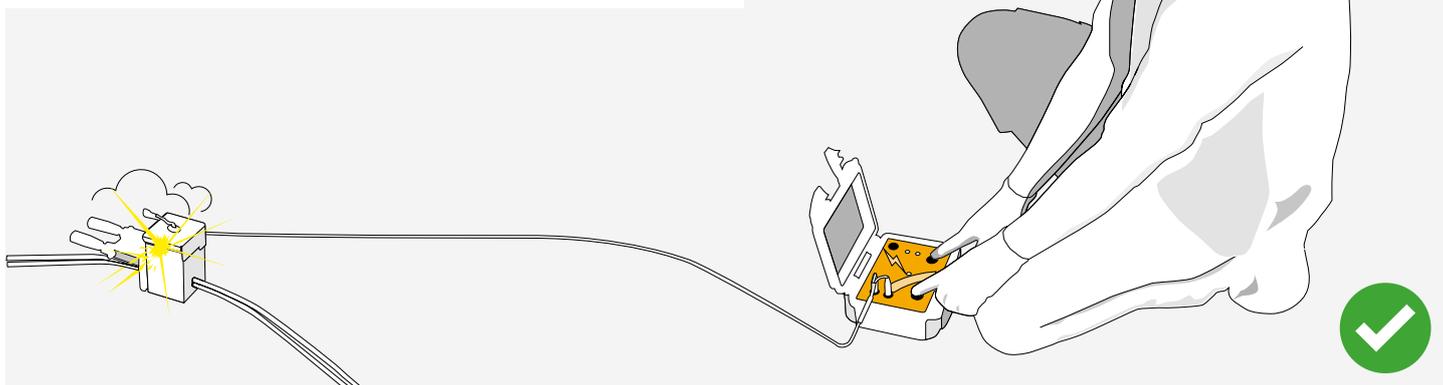
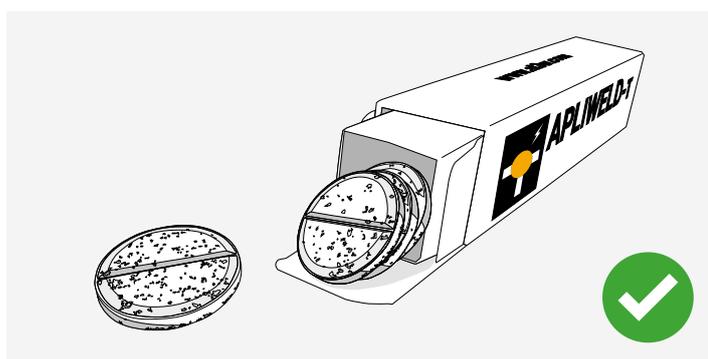
> INNOVATION, RÉDUCTION DES COÛTS DE STOCKAGE ET RENFORCEMENT DE LA SÉCURITÉ

Traditionnellement, la soudure exothermique nécessitait de multiples cartouches de divers poids pour la réalisation des différents types de liaison.

Une fois que les conducteurs étaient insérés dans le moule en graphite, on ajoutait sur la partie supérieure le composé de soudure et un réactif initiateur (en général une poudre inflammable) sur lequel on appliquait manuellement et à courte distance une étincelle à l'aide d'un allumeur, déclenchant ainsi la réaction principale et la fonte.



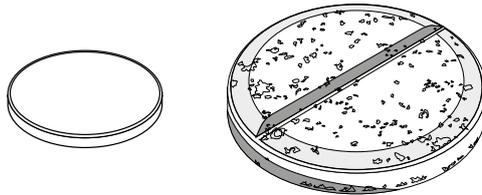
Avec **APLIWELD® Secure +**, on ajoute la quantité de tablettes nécessaire au moule en graphite et sur ces dernières, se place l'initiateur électronique, ce dernier s'activant à distance, sans nécessité d'utiliser de multiples cartouches et de manière plus sûre pour l'opérateur.



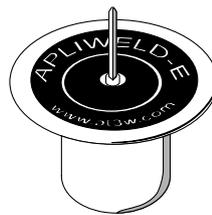
> SYSTÈME DE SOUDURE EXOTHERMIQUE APLIWELD® SECURE+

> MODE D'EMPLOI DES NOUVEAUX COMPOSANTS

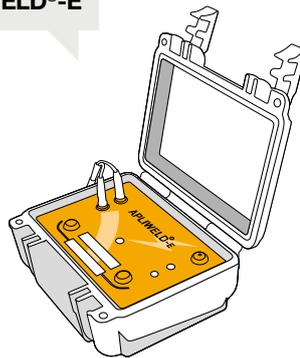
Placer un disque d'obturation et les tablettes **APLIWELD®-T**



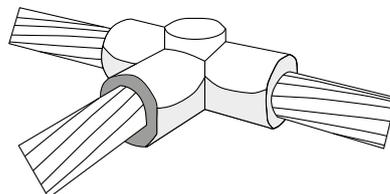
Insérer et connecter l'initiateur électronique **APLIWELD®-E**



Appuyer simultanément sur les deux boutons du **Kit APLIWELD®-E**



Extraire la soudure en retirant le **moule en graphite**





> APLIWELD® SECURE+

> APLIWELD®-T



AT-020N : tablettes pour soudure exothermique

Composé de soudure au format novateur sous forme de tablettes qui permet de réaliser tous les types de liaisons en utilisant une ou plusieurs tablettes.

Deux références sont proposées : **AT-020N**, qui est la plus habituelle (90 % des connexions), et **AT-021N**, comprenant des tablettes de plus grande taille et plus maniables pour souder des conducteurs de grandes dimensions.

- ✓ Compact et facile à utiliser
- ✓ Réduit les coûts de stockage
- ✓ Améliore les temps du processus de la soudure
- ✓ Augmente le caractère opérationnel des équipements
- ✓ Peut être utilisé avec l'initiateur électronique ou en poudre

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence :	AT-020N	AT-021N
Dimensions de la tablette :	Ø43 mm	Ø55 mm
Unités par boîte :	20 tablettes	20 tablettes
Dimensions :	52 x 52 x 220 mm	66 x 66 x 260 mm
Poids :	900 g	2 000 g

> APLIWELD®-E



AT-010N : initiateur électronique pour soudure exothermique

Capsules sans matière inflammable, qui débute la réaction exothermique uniquement lorsqu'elles reçoivent l'énergie provenant de l'équipement d'allumage.

Inclut 10 disques d'obturation métalliques pour une meilleure séparation de la fonte.

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence :	AT-010N
Dimensions capsule :	Ø24 mm x 26 mm
Unités par boîte :	10 initiateurs
Dimensions boîte :	125 x 105 x 40 mm
Poids total :	130 g
Temps de réaction :	<10 secondes
Matériel :	Non inflammable

- ✓ Réduit les risques professionnels par une plus grande sécurité dans sa manipulation, son stockage et son transport
- ✓ Mise en place facile et sûre

> KIT APLIWELD®-E



AT-100N : équipement d'allumage électronique

Kit qui permet l'apport énergétique contrôlé et à distance afin d'activer l'initiateur électronique rapidement et en toute sécurité. Comprend : l'équipement d'allumage (**AT-096N**), le câble de connexion (**AT-098N**), 5 pinces de connexion (**AT-099N**), un chargeur électrique et une sacoche pour le transport sur le chantier.

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence :	AT-100N
Alimentation :	Batterie Plomb - Acide 6 V 7 Ah
Tension de fonctionnement :	6 V _{DC}
Charge :	12-36 V _{DC} 500 mA
Autonomie :	plus de 100 soudures
Dimensions de la mallette :	216 x 180 x 102 mm
Poids de la mallette :	2 300 g
Dimensions du câble :	2 x 1,5 x 1 500 mm
Poids total de l'emballage :	3 500 g
Température de fonctionnement :	-10 °C à +60 °C

- ✓ Permet l'allumage de la réaction à distance, en réduisant les risques professionnels

> MOULES EN GRAPHITE

> MOULES SPÉCIFIQUES

Ils permettent de réaliser des connexions spéciales, c'est-à-dire que chaque moule est adapté uniquement pour unir deux conducteurs déterminés (câble-câble, ruban-ruban, câble-piquet, etc.) aux dimensions exactes (50 mm², 70 mm², etc.) et unis d'une certaine manière (en T, en croix, etc.).

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- > Chaque moule peut effectuer entre 50 et 100 soudures, selon le modèle.
- > Toutes les références, accessoires et charges nécessaires pour une liaison sont spécifiés dans ce guide (voir la sélection des références pages 156 à 169), ou dans le moteur de recherche de la "sélection des moules spécifiques" sur notre page web.
- > Pour une utilisation correcte de chaque moule spécifique, veuillez consulter le "Manuel d'utilisation de la soudure exothermique **APLIWELD®**" (téléchargeable sur www.at3w.com).
- > Tous les moules spécifiques sont adaptés pour être utilisés aussi bien avec l'initiateur électronique (**APLIWELD-E®**) qu'avec l'initiateur en poudre (**AT-012N**).



> MOULE MULTIPLE

Le moule multiple est un système permettant de réaliser les soudures des types de conducteurs les plus courants en utilisant les mêmes pièces en graphite (voir le "Guide de sélection pour moule multiple" page 168).

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- > Particulièrement adapté pour les soudures en T horizontal, en croix et à piquet, mais il est aussi possible de réaliser des soudures en parallèle et linéaires. Il permet de souder des câbles d'un maximum de 95 mm², des rubans d'une largeur maximale de 30 mm et des piquets d'un diamètre maximum de 19 mm.
- > Il se présente dans une mallette (**MM-CTX**) contenant tous les éléments nécessaires pour mener à bien la soudure, à l'exception des consommables (voir page 168).
- > Les joints de scellement de la chambre de soudure (**MM-CS**) avec les tablettes, sont les consommables du processus. Ils sont disponibles en paquets de 60 unités et forment la chambre de soudure en se plaçant selon le tableau des connexions (voir page 168).
- > Les pièces en graphite sont valables pour effectuer au moins 80 soudures.
- > Le moule multiple est la meilleure solution pour réaliser quelques soudures courantes, lorsqu'on ne peut pas prévoir exactement le travail à réaliser, lorsque les conditions de travail sont variables ou en cas d'imprévu dans une installation.
- > Pour une utilisation correcte du moule multiple, veuillez consulter les instructions fournies dans chaque mallette ou le "Manuel d'utilisation de la soudure exothermique **APLIWELD®**" (téléchargeable sur www.at3w.com).
- > Adapté pour être utilisé aussi bien avec l'initiateur électronique (**APLIWELD-E®**) qu'avec l'initiateur en poudre (**AT-012N**).





> ACCESSOIRES

> PINCES, OUTILS DE NETTOYAGE, AJUSTEMENT DES CONDUCTEURS ET AUTRES

> KIT D'ACCESSOIRES DE BASE

AT-069N est un ensemble d'accessoires permettant de nettoyer correctement les moules et les conducteurs. Il comprend également des gants de travail et de la pâte à sceller.

Le kit **AT-068N** est identique à celui décrit ci-dessus mais inclut en plus un allumeur (**AT-060N**) nécessaire pour l'allumage du processus traditionnel avec initiateur en poudre.

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

AT-069N	Référence	Description
Inclut :	AT-061N	Brosse à cartes pour nettoyage des conducteurs
	AT-062N	Brosse pour nettoyer le creuset et le couvercle initiateur électrique
	AT-063N	Palette grattoir pour moules
	AT-064N	Pinceau pour nettoyer la chambre de soudure
	AT-065N	Pâte à sceller (0,45 kg)
	AT-073N	Gants de travail
Dimensions :	250 x 125 x 140 mm	
Poids :	1 000 g	

Il est recommandé d'utiliser un kit toutes les 250 soudures.

> PINCE GÉNÉRALE MOULES MODÈLE S



AT-049N

Accessoire pour le maintien, la fermeture et la manipulation en toute sécurité des moules sur lesquels son utilisation est spécifiée. C'est la pince la plus utilisée, valable pour environ 80 % des liaisons. Pour les soudures à surface métallique (type HT et HP), il est recommandé d'utiliser l'accessoire **AT-058N** qui s'ajuste avec la pince **AT-049N** évitant ainsi les pertes de matière.

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence	AT-049N
Dimensions :	65 x 65 x 250 mm
Poids :	1 250 g
Utilisation :	Environ 250 soudures

> PINCE GÉNÉRALE MOULES MODÈLE G



AT-050N

Accessoire similaire à la pince **AT-049N** mais plus grand, valable pour les conducteurs de grandes dimensions et les soudures type XO, LO, TO.

Pour les soudures à surface métallique (type HT et HP), il est recommandé d'utiliser l'accessoire **AT-058N** qui s'ajuste avec la pince **AT-050N** évitant ainsi les pertes de matière.

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence	AT-050N
Dimensions :	80 x 80 x 275 mm
Poids :	1 470 g
Utilisation :	Environ 250 soudures

> ACCESSOIRES

> PINCES, OUTILS DE NETTOYAGE, AJUSTEMENT DES CONDUCTEURS ET AUTRES

> AUTRES PINCES ET ACCESSOIRES

En plus des éléments décrits, d'autres accessoires et d'autres pinces sont parfois nécessaires pour réaliser un type de liaison moins courant ou pour assurer une bonne soudure en fonction des conditions de travail. La liste complète peut être consultée page 169 où toutes les références sont répertoriées. Les accessoires les plus courants sont décrits ci-dessous :



AT-065N : Pâte à sceller (0,45 kg). Les pâtes à sceller **AT-066N** (0,90 kg) et **AT-071N** (2,25 kg) sont également disponibles.



MM-053N : Pince pour soudures avec moule multiple



AT-051N : Pince servant à réaliser des soudures sur des surfaces métalliques verticales et le long de tiges ou piquets à la verticale.



AT-077N : Lunettes de sécurité : recommandées pour tous types de travaux.



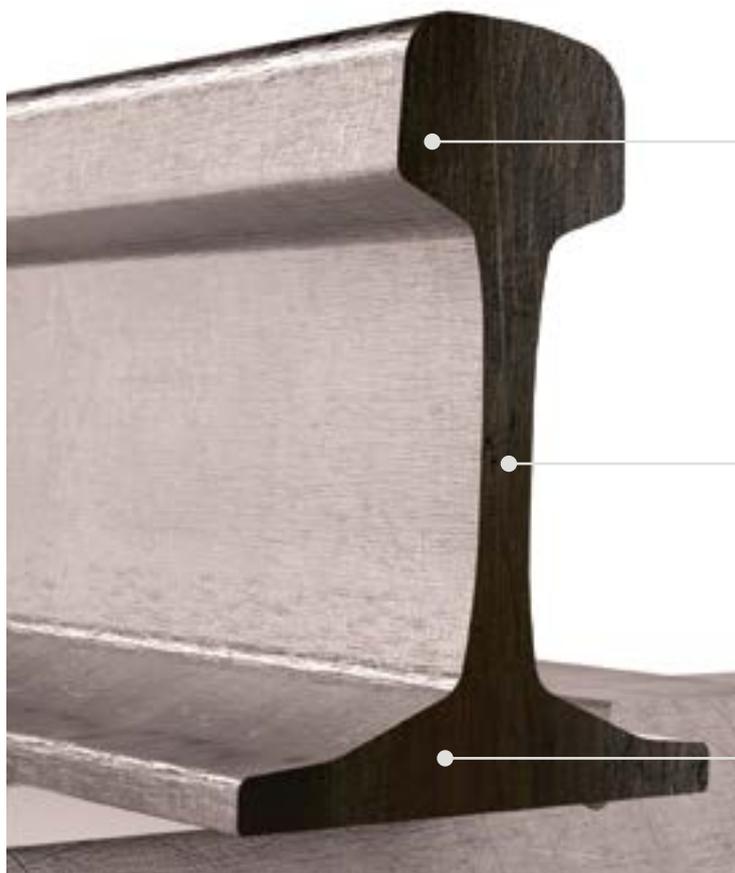
AT-059N : Pince pour fixation des câbles, empêchant leur séparation durant la réaction, lors de la fonte du conducteur. Complète la **AT-049N** ou la **AT-050N** pour n'importe quelle connexion impliquant un câble traversant.



AT-072NCXX : Manchons adaptateurs en cuivre de diamètre variable, où XX indique les mm² du câble final. Ils sont utilisés pour augmenter la section d'un conducteur, afin qu'il s'adapte au moule conçu pour des câbles de plus grande taille. XX = 50, 70, 120...



> APLIWELD® SECURE+ APPLICATION FERROVIAIRE

**CHAMPIGNON**

Les connexions au champignon du rail ont généralement comme objectif de connecter électriquement deux sections de voie unies mécaniquement, normalement avec des brides. La soudure doit toujours être effectuée dans l'espace délimité par la bride elle-même. On utilise des **moules en graphite** et des pinces spécifiques pour souder sur cette partie du rail.

ÂME

Les connexions à l'âme du rail intègrent d'autres fonctions, en plus de celle indiquée ci-dessus, comme faire atteindre le courant de retour au poste ou équilibrer les courants des deux côtés du rail. La précaution la plus importante à avoir avec ce type de liaison, est de réaliser la soudure sur la partie centrale de l'âme, en évitant ainsi d'endommager le rail. On utilise des **moules en graphite** et des pinces spécifiques pour souder sur cette partie du rail.

PATIN

Le patin est habituellement la partie la plus sensible pour réaliser la soudure, mais c'est également la plus facile et la plus rapide. Des moules spécifiques de sable à usage unique sont utilisés, incluant le manchon adaptateur de rail correspondant. Ils ne nécessitent pas de pince de maintien.

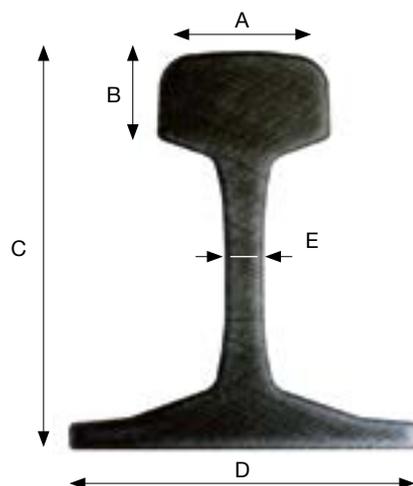
Pour effectuer des soudures sur un rail, il faut sélectionner les outils adéquats. Les tableaux de la page 167 indiquent le moule, la charge et les accessoires nécessaires selon la partie du rail à souder (champignon-âme-patin), le conducteur que l'on souhaite y souder (35-50-95... mm²) et si ce dernier est traversant ou terminal.

Mais il est également très important **d'établir le profil du rail** étant donné que les dimensions de chacun sont variables et il peut arriver que pour une certaine partie du rail et un conducteur donné, le même moule soit adapté pour un type de rail et ne le soit pas pour un autre.

Le tableau suivant répertorie des exemples de rails, parmi une grande variété de typologies, de tailles et de formes.

> TYPES DE RAIL

Norme	Type de rail	Dimensions (mm)				
		A	B	C	D	E
Europe	UIC54	70	49,4	159	140	16
Europe	UIC54E	67	51,4	161	125	16
Europe	UIC60	72	51	172	150	16,5
Chine	CHINE 50	70	42	152	132	15
USA	ASCEP5	65,1	39,3	131,8	130,2	14,3



> APLIWELD® SECURE+ APPLICATION FERROVIAIRE

> PINCES, OUTILS DE NETTOYAGE, AJUSTEMENT DES CONDUCTEURS ET AUTRES



> PINCES



AT-054N



AT-056N



AT-057N

Accessoires pour le maintien adéquat, la fermeture et la manipulation des moules pour soudure de câble au champignon, à l'âme et au patin du rail.

> CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence	AT-054N	AT-056N	AT-057N
Type de soudure :	Pince câble/Âme du rail	Pince câble/Champignon du rail	Pince câble/Champignon du rail selon E.T. 03.364.005.3, ADIF ou similaire
Dimensions :	65 x 65 x 250 mm	80 x 80 x 275 mm	80 x 80 x 275 mm
Poids :	1 250 g	950 g	1 470 g
Utilisation :	Environ 120 soudures	Environ 120 soudures	Environ 120 soudures

> MATRICES ET MANCHONS ADAPTATEURS DE RAIL



Afin d'assurer la connexion et d'éviter les fuites de matière, il est recommandé (lorsque cela n'est pas obligatoire) de façonner le manchon adaptateur de rail à l'extrémité du conducteur à souder avec la matrice correspondante :

Pour souder avec :	Réf. Manchon adaptateur de rail	Matrice
Câble de 35 mm ²	AT-SC35	AT-M035N
Câble de 50 mm ²	AT-SC50	AT-M050N
Câble de 70 mm ²	AT-SC70	AT-M070N
Câble de 95 mm ²	AT-SC95	AT-M095N
Câble de 120 mm ²	AT-SC120	AT-M120N
Câble de 150 mm ²	AT-SC150	AT-M150N
Câble de 185 mm ²	AT-SC185	AT-M185N



> GUIDE DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES

1

Le schéma suivant indique comment obtenir les références adéquates pour la réalisation de soudures **APLIWELD®**, à l'aide des tableaux de sélection des références (pages 158 à 169).

a Localiser les connexions et les conducteurs dans les tableaux

b Référence du moule

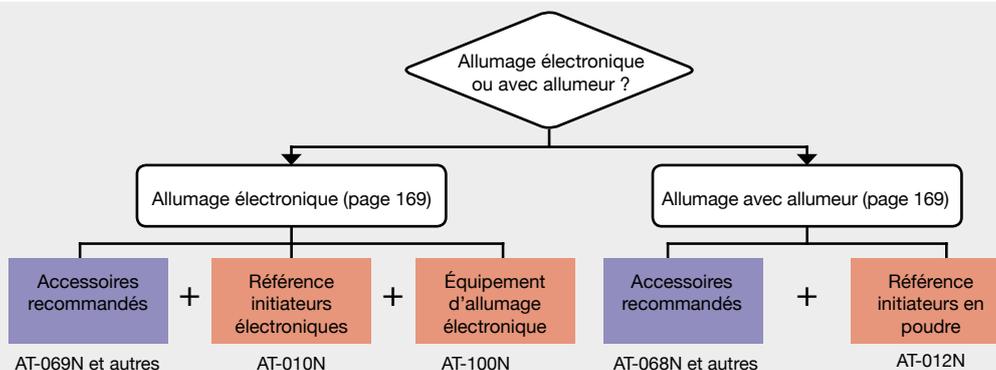
c Référence des tablettes et nombre de tablettes par connexion

d Référence de la pince adéquate

1 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince
	C35/C35/LV	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1	AT-049N
	C50/C50/LV	Câble 50 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	1	AT-049N
	C70/C70/LV	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N
	C95/C95/LV	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	2	AT-049N
	C120/C120/LV	Câble 120 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	2	AT-049N
	C150/C150/LV	Câble 150 mm ²	Câble 150 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N

Extrait du tableau 1 (page 158)

2



3

Déterminer la quantité nécessaire de chacune des références, en tenant compte du tableau suivant :

Référence	Description	Utilisation
Références des moules	Spécifique ou Multiple	50 - 100 soudures par moule
AT-020N	Tablettes pour soudure exothermique	20 tablettes par boîte
AT-021N	Tablettes pour soudure exothermique	20 tablettes par boîte
AT-010N	Initiateur électronique pour soudure exothermique	10 initiateurs électroniques par boîte
AT-012N	Initiateur en poudre pour soudure exothermique	10 initiateurs en poudre par boîte
AT-049N	Pince générale moules modèle S	250 soudures pour chaque pince
AT-050N	Pince générale moules modèle G	250 soudures pour chaque pince
AT-068N/AT-069N	Kit d'accessoires de base	250 soudures pour chaque boîte d'accessoires de base
AT-100N	Équipement d'allumage électronique	10 ans d'utilisation du dispositif d'allumage électronique

> Pour déterminer le nombre nécessaire des autres accessoires, veuillez consulter notre département technique.

> Il faut toujours tenir compte du fait que les accessoires et les quantités nécessaires peuvent varier en fonction des conditions de travail (s'il y a plus d'une équipe d'installation, si l'emplacement des travaux n'est pas unique, si les conditions de travail sont compliquées, etc.).

> Le "Manuel d'utilisation de la soudure exothermique **APLIWELD®**" fournit de plus amples informations sur les produits et leur utilisation, en permettant de résoudre les questions liées à son application. Vous pouvez télécharger ce manuel sur notre site web www.at3w.com.

En cas de doute, n'hésitez pas à nous contacter.

> GUIDE DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES

> EXEMPLE DE SÉLECTION N° 1 :

Une équipe de travail doit réaliser 300 soudures en T horizontal entre deux câbles de 50 mm² par allumage électronique.

Suivant le schéma précédent :

1

a Localiser les connexions et les conducteurs dans les tableaux

b Référence du moule

c Référence des tablettes et nombre de tablettes par connexion

d Référence de la pince adéquate

2 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince
TH	C35/C35/TH	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N
	C50/C50/TH	Câble 50 mm²	Câble 50 mm²	AT-020N	2	AT-049N
	C70/C70/TH	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	2	AT-049N
	C95/C95/TH	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N
	C120/C120/TH	Câble 120 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	3	AT-049N

Extrait du tableau 2 (page 158)

2

Allumage électronique ou avec allumeur ?

Allumage électronique (page 169)

Allumage avec allumeur

Accessoires recommandés + Référence initiateurs électroniques + Équipement d'allumage électronique

Accessoires recommandés + Référence initiateurs en poudre

AT-069N AT-010N AT-100N

3

Avec les références obtenues et les données fournies, la commande pourrait être constituée par :

Référence	Quantité
C50/C50/TH	4
AT-020N	30
AT-010N	30
AT-049N	2
AT-069N	2
AT-100N	1

> EXEMPLE DE SÉLECTION N° 2 :

Deux équipes de travail doivent réaliser 450 soudures entre câbles de 120 mm² en croix horizontale par allumage avec allumeur.

1

a Localiser les connexions et les conducteurs dans les tableaux

b Référence du moule

c Référence des tablettes et nombre de tablettes par connexion

d Référence de la pince adéquate

3 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince
XH	C35/C35/XH	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2	AT-049N
	C50/C50/XH	Câble 50 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2	AT-049N
	C70/C70/XH	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N
	C95/C95/XH	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	3	AT-049N
	C120/C120/XH	Câble 120 mm²	Câble 120 mm²	AT-020N	4,5	AT-049N

Extrait du tableau 3 (page 159)

2

Allumage électronique ou avec allumeur ?

Allumage électronique

Allumage avec allumeur (page 169)

Accessoires recommandés + Référence initiateurs électroniques + Équipement d'allumage électronique

Accessoires recommandés + Référence initiateurs en poudre

AT-068N et autres AT-012N

3

Avec les références obtenues et les données fournies, la commande pourrait être constituée par :

Référence	Quantité
C120/C120/XH	9
AT-020N	102
AT-012N	45
AT-049N	2
AT-068N	4
AT-100N	N/A



> TABLEAU DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES : MOULES, TABLETTES ET PINCES ADÉQUATES

Connexion :

Schéma et code du type de liaison.
Dans les tableaux comportant plus d'une connexion, pour obtenir le moule adapté, il suffit de modifier les lettres du type de liaison de la référence par celles de la connexion requise.

Référence : Conducteur 1/Conducteur 2/Type de liaison.

Conducteur 1 : Données du conducteur à souder.
Pour unir des conducteurs de sections différentes, le Conducteur 1 sera le conducteur traversant.
Conducteur 2 : Données du conducteur à souder.
Pour unir des conducteurs de sections différentes, le Conducteur 2 sera le conducteur terminal.

Réf. tablettes : Référence des tablettes requises pour cette liaison.
Tab./connex. : Nombre de tablettes requises.

Pince : Référence de l'accessoire nécessaire pour une fermeture hermétique et une manipulation du moule en toute sécurité.
Observations : Accessoires recommandés et conseils.

Exemple : si on souhaite un moule en T vertical pour câbles de 240 mm², on passe de C240/C240/TH à C240/TV et le nombre de tablettes ainsi que d'autres accessoires, reste le même.

2 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
TH	C35/C35/TH	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N	
	C50/C50/TH	Câble 50 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C70/C70/TH	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
TV	C95/C95/TH	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C120/C120/TH	Câble 120 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C150/C150/TH	Câble 150 mm ²	Câble 150 mm ²	AT-020N	4	AT-049N	
	C185/C185/TH	Câble 185 mm ²	Câble 185 mm ²	AT-021N	2	AT-050N	
	C240/C240/TV	Câble 240 mm ²	Câble 240 mm ²	AT-021N	3	AT-050N	
	C50/C35/TH	Câble 50 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N	
	C70/C35/TH	Câble 70 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N	

CONNEXIONS LES PLUS COURANTES :

Câble/Câble :	Tableaux 1-5	Câble/Surface métallique :	Tableaux 14-15	Ruban/Piquet :	Tableau 21
Câble/Piquet :	Tableaux 6-8	Ruban/Ruban :	Tableaux 16-18	Autres :	Tableau 22
Câble/Tige :	Tableaux 9-13	Câble/Ruban :	Tableaux 19-20	Câble/Rail :	Tableaux 23-28
				Moule multiple :	Tableaux 29-30

> CÂBLE/CÂBLE

1 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
LV	C35/C35/LV	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1	AT-049N	
	C50/C50/LV	Câble 50 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	1	AT-049N	
	C70/C70/LV	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N	
	C95/C95/LV	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C120/C120/LV	Câble 120 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C150/C150/LV	Câble 150 mm ²	Câble 150 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C185/C185/LV	Câble 185 mm ²	Câble 185 mm ²	AT-021N	2	AT-050N	
	C240/C240/LV	Câble 240 mm ²	Câble 240 mm ²	AT-021N	2	AT-050N	

2 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
TH	C35/C35/TH	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N	
	C50/C35/TH	Câble 50 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N	
	C50/C50/TH	Câble 50 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C70/C35/TH	Câble 70 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	1,5	AT-049N	
	C70/C50/TH	Câble 70 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
TV	C70/C70/TH	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C95/C35/TH	Câble 95 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C95/C50/TH	Câble 95 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C95/C70/TH	Câble 95 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C95/C95/TH	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C120/C35/TH	Câble 120 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C120/C50/TH	Câble 120 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C120/C70/TH	Câble 120 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C120/C95/TH	Câble 120 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C120/C120/TH	Câble 120 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C150/C35/TH	Câble 150 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C150/C50/TH	Câble 150 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C150/C70/TH	Câble 150 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C150/C95/TH	Câble 150 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C150/C120/TH	Câble 150 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C150/C150/TH	Câble 150 mm ²	Câble 150 mm ²	AT-020N	4	AT-049N	
	C185/C185/TH	Câble 185 mm ²	Câble 185 mm ²	AT-021N	2	AT-050N	
	C240/C240/TH	Câble 240 mm ²	Câble 240 mm ²	AT-021N	3	AT-050N	

3 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	C35/C35/XH	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C50/C35/XH	Câble 50 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C50/C50/XH	Câble 50 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C70/C35/XH	Câble 70 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C70/C50/XH	Câble 70 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C70/C70/XH	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C95/C35/XH	Câble 95 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C95/C50/XH	Câble 95 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C95/C70/XH	Câble 95 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C95/C95/XH	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C120/C35/XH	Câble 120 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C120/C50/XH	Câble 120 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C120/C70/XH	Câble 120 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C120/C95/XH	Câble 120 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	4	AT-049N	
	C120/C120/XH	Câble 120 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/C35/XH	Câble 150 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C150/C50/XH	Câble 150 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C150/C70/XH	Câble 150 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C150/C95/XH	Câble 150 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/C120/XH	Câble 150 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/C150/XH	Câble 150 mm ²	Câble 150 mm ²	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C185/C185/XH	Câble 185 mm ²	Câble 185 mm ²	AT-021N	3	AT-050N	
C240/C240/XH	Câble 240 mm ²	Câble 240 mm ²	AT-021N	4	AT-050N		

4 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	C35/C35/PV	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C50/C50/PV	Câble 50 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	2	AT-049N	
	C70/C70/PV	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C95/C95/PV	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C120/C120/PV	Câble 120 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/C150/PV	Câble 150 mm ²	Câble 150 mm ²	AT-020N	5	AT-049N	
	C185/C185/PV	Câble 185 mm ²	Câble 185 mm ²	AT-021N	3	AT-050N	
	C240/C240/PV	Câble 240 mm ²	Câble 240 mm ²	AT-021N	4	AT-050N	

5 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	C35/C35/XS	Câble 35 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C50/C35/XS	Câble 50 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C50/C50/XS	Câble 50 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C70/C35/XS	Câble 70 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	3	AT-049N	
	C70/C50/XS	Câble 70 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C70/C70/XS	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	4	AT-049N	
	C95/C35/XS	Câble 95 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C95/C50/XS	Câble 95 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C95/C70/XS	Câble 95 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	4	AT-049N	
	C95/C95/XS	Câble 95 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C120/C35/XS	Câble 120 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	4	AT-049N	
	C120/C50/XS	Câble 120 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C120/C70/XS	Câble 120 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	5	AT-049N	
	C120/C95/XS	Câble 120 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	5	AT-049N	
	C120/C120/XS	Câble 120 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	5	AT-049N	
	C150/C35/XS	Câble 150 mm ²	Câble 35 mm ²	AT-020N	4	AT-049N	
	C150/C50/XS	Câble 150 mm ²	Câble 50 mm ²	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/C70/XS	Câble 150 mm ²	Câble 70 mm ²	AT-020N	5	AT-049N	
	C150/C95/XS	Câble 150 mm ²	Câble 95 mm ²	AT-020N	5	AT-049N	
	C150/C120/XS	Câble 150 mm ²	Câble 120 mm ²	AT-020N	5	AT-049N	
C150/C150/XS	Câble 150 mm ²	Câble 150 mm ²	AT-020N	5	AT-049N		
C185/C185/XS	Câble 185 mm ²	Câble 185 mm ²	AT-021N	4	AT-050N		
C240/C240/XS	Câble 240 mm ²	Câble 240 mm ²	AT-021N	5	AT-050N		



> TABLEAU DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES : MOULES, TABLETTES ET PINCES ADÉQUATES

> CÂBLE/PIQUET

Dans les tableaux comportant plus d'une connexion, pour obtenir le moule adapté, il suffit de modifier les dernières lettres de la référence par celles de la connexion requise.

Exemple : si on souhaite un moule en TT vertical pour câble de 50 mm² à piquet de Ø14,3 mm, on passe de C50/T14/TV à C50/T14/TT et le nombre de tablettes ainsi que d'autres accessoires reste le même.

6 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
TV 	C35/T14/TV	Câble 35 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-049N	
	C35/T16/TV	Câble 35 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-049N	
	C50/T14/TV	Câble 50 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-049N	
	C50/T16/TV	Câble 50 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-049N	
	C50/T17/TV	Câble 50 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
TT 	C50/T18/TV	Câble 50 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C50/T19/TV	Câble 50 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C70/T14/TV	Câble 70 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C70/T16/TV	Câble 70 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C70/T17/TV	Câble 70 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C70/T18/TV	Câble 70 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C70/T19/TV	Câble 70 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	3	AT-049N	
	C95/T14/TV	Câble 95 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C95/T16/TV	Câble 95 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C95/T17/TV	Câble 95 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
	C95/T18/TV	Câble 95 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	3	AT-049N	
	C95/T19/TV	Câble 95 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	3	AT-049N	
	C120/T17/TV	Câble 120 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	3	AT-049N	
	C120/T18/TV	Câble 120 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	3	AT-049N	
	C120/T19/TV	Câble 120 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C120/T20/TV	Câble 120 mm ²	Piquet Ø20 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	
	C120/T22/TV	Câble 120 mm ²	Piquet Ø22 mm	AT-020N	4	AT-049N	
	C120/T25/TV	Câble 120 mm ²	Piquet Ø25 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/T17/TV	Câble 150 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	4	AT-049N	
	C150/T18/TV	Câble 150 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	4	AT-049N	
	C150/T19/TV	Câble 150 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/T20/TV	Câble 150 mm ²	Piquet Ø20 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/T22/TV	Câble 150 mm ²	Piquet Ø22 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	
	C150/T25/TV	Câble 150 mm ²	Piquet Ø25 mm	AT-020N	5	AT-049N	
	C185/T19/TV	Câble 185 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-021N	2	AT-050N	
	C185/T20/TV	Câble 185 mm ²	Piquet Ø20 mm	AT-021N	2	AT-050N	
	C185/T22/TV	Câble 185 mm ²	Piquet Ø22 mm	AT-021N	3	AT-050N	
	C185/T25/TV	Câble 185 mm ²	Piquet Ø25 mm	AT-021N	3	AT-050N	
C240/T19/TV	Câble 240 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-021N	3	AT-050N		
C240/T20/TV	Câble 240 mm ²	Piquet Ø20 mm	AT-021N	3	AT-050N		
C240/T22/TV	Câble 240 mm ²	Piquet Ø22 mm	AT-021N	3	AT-050N		
C240/T25/TV	Câble 240 mm ²	Piquet Ø25 mm	AT-021N	3	AT-050N		

> TABLEAU DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES : MOULES, TABLETTES ET PINCES ADÉQUATES

7 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	C35/M/VPH + AV14	Câble 35 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/M/VPH + AV16	Câble 35 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VPH + AV14	Câble 50 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VPH + AV16	Câble 50 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VPH + AV17	Câble 50 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VPH + AV18	Câble 50 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VPH + AV19	Câble 50 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VPH + AV14	Câble 70 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VPH + AV16	Câble 70 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VPH + AV17	Câble 70 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VPH + AV18	Câble 70 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VPH + AV19	Câble 70 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/T14/XO	Câble 95 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2,5	AT-050N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/T16/XO	Câble 95 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2,5	AT-050N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/T17/XO	Câble 95 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	3,5	AT-050N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/T18/XO	Câble 95 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	3,5	AT-050N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/T19/XO	Câble 95 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	4	AT-050N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C120/T17/XO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	3	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N
	C120/T18/XO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N
	C120/T19/XO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N
C120/T20/XO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø20 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N	
C120/T22/XO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø22 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N	
C120/T25/XO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø25 mm	AT-020N	5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N	

8 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	C35/M/VTA + AV14	Câble 35 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/M/VTA + AV16	Câble 35 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VTA + AV14	Câble 50 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VTA + AV16	Câble 50 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VTA + AV17	Câble 50 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VTA + AV18	Câble 50 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/M/VTA + AV19	Câble 50 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VTA + AV14	Câble 70 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VTA + AV16	Câble 70 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VTA + AV17	Câble 70 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VTA + AV18	Câble 70 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/M/VTA + AV19	Câble 70 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/M/VTA + AV14	Câble 95 mm ²	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/M/VTA + AV16	Câble 95 mm ²	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/M/VTA + AV17	Câble 95 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/M/VTA + AV18	Câble 95 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/M/VTA + AV19	Câble 95 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C120/T17/PO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø17,2 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N
	C120/T18/PO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N
	C120/T19/PO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø19 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N
C120/T20/PO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø20 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N	
C120/T22/PO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø22 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N	
C120/T25/PO	Câble 120 mm ²	Piquet Ø25 mm	AT-020N	5	AT-050N	Pâte à sceller AT-065N ou AT-066N et serre-joint AT-091N	



> TABLEAU DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES : MOULES, TABLETTES ET PINCES ADÉQUATES

> CÂBLE / TIGE

Dans les tableaux comportant plus d'une connexion, pour obtenir le moule adapté, il suffit de modifier les dernières lettres de la référence par celles de la connexion requise.

Exemple: si on souhaite un moule PT, câble terminal sur tige à l'horizontale pour câble de 35 mm² à tige de Ø10 mm, on passe de C35/V10/PV à C35/V10/PT et le nombre de tablettes, avec d'autres accessoires, reste le même.

9 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	C35/V10/PV	Câble 35 mm ²	Tige Ø10 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/V12/PV	Câble 35 mm ²	Tige Ø12 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/V16/PV	Câble 35 mm ²	Tige Ø16 mm	AT-020N	1,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/V20/PV	Câble 35 mm ²	Tige Ø20 mm	AT-020N	1,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/V25/PV	Câble 35 mm ²	Tige Ø25 mm	AT-020N	1,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V10/PV	Câble 50 mm ²	Tige Ø10 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V12/PV	Câble 50 mm ²	Tige Ø12 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V16/PV	Câble 50 mm ²	Tige Ø16 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V20/PV	Câble 50 mm ²	Tige Ø20 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V25/PV	Câble 50 mm ²	Tige Ø25 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V10/PV	Câble 70 mm ²	Tige Ø10 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V12/PV	Câble 70 mm ²	Tige Ø12 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V16/PV	Câble 70 mm ²	Tige Ø16 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V20/PV	Câble 70 mm ²	Tige Ø20 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V25/PV	Câble 70 mm ²	Tige Ø25 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V10/PV	Câble 95 mm ²	Tige Ø10 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V12/PV	Câble 95 mm ²	Tige Ø12 mm	AT-020N	3	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V16/PV	Câble 95 mm ²	Tige Ø16 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V20/PV	Câble 95 mm ²	Tige Ø20 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V25/PV	Câble 95 mm ²	Tige Ø25 mm	AT-020N	2	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N

10 Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	C35/V10/XS	Câble 35 mm ²	Tige Ø10 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/V12/XS	Câble 35 mm ²	Tige Ø12 mm	AT-020N	3	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/V16/XS	Câble 35 mm ²	Tige Ø16 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/V20/XS	Câble 35 mm ²	Tige Ø20 mm	AT-020N	3	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C35/V25/XS	Câble 35 mm ²	Tige Ø25 mm	AT-020N	4	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V10/XS	Câble 50 mm ²	Tige Ø10 mm	AT-020N	3	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V12/XS	Câble 50 mm ²	Tige Ø12 mm	AT-020N	3	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V16/XS	Câble 50 mm ²	Tige Ø16 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V20/XS	Câble 50 mm ²	Tige Ø20 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C50/V25/XS	Câble 50 mm ²	Tige Ø25 mm	AT-020N	4	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V10/XS	Câble 70 mm ²	Tige Ø10 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V12/XS	Câble 70 mm ²	Tige Ø12 mm	AT-020N	4	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V16/XS	Câble 70 mm ²	Tige Ø16 mm	AT-020N	4	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V20/XS	Câble 70 mm ²	Tige Ø20 mm	AT-020N	4	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C70/V25/XS	Câble 70 mm ²	Tige Ø25 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V10/XS	Câble 95 mm ²	Tige Ø10 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V12/XS	Câble 95 mm ²	Tige Ø12 mm	AT-020N	4	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V16/XS	Câble 95 mm ²	Tige Ø16 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V20/XS	Câble 95 mm ²	Tige Ø20 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
	C95/V25/XS	Câble 95 mm ²	Tige Ø25 mm	AT-020N	5	AT-049N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N



> TABLEAU DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES : MOULES, TABLETTES ET PINCES ADÉQUATES

> CÂBLE / SURFACE MÉTALLIQUE

Dans les tableaux comportant plus d'une connexion, pour obtenir le moule adapté, il suffit de modifier les dernières lettres de la référence par celles de la connexion requise.

Exemple : si on souhaite un moule HP, câble traversant sur surface horizontale pour câble de 35 mm², on passe de C35/M/HT à C35/M/HP et le nombre de tablettes, ainsi que d'autres accessoires, reste le même.

14	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
HT		C35/M/HT	Câble 35 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	1,5	AT-049N	La pince AT-058N est recommandée pour assurer la connexion
		C50/M/HT	Câble 50 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2	AT-049N	La pince AT-058N est recommandée pour assurer la connexion
		C70/M/HT	Câble 70 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2	AT-049N	La pince AT-058N est recommandée pour assurer la connexion
		C95/M/HT	Câble 95 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2	AT-049N	La pince AT-058N est recommandée pour assurer la connexion
HP		C120/M/HT	Câble 120 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2,5	AT-049N	La pince AT-058N est recommandée pour assurer la connexion
		C150/M/HT	Câble 150 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2,5	AT-049N	La pince AT-058N est recommandée pour assurer la connexion
		C185/M/HT	Câble 185 mm ²	Pièce métallique	AT-021N	2	AT-050N	La pince AT-058N est recommandée pour assurer la connexion
		C240/M/HT	Câble 240 mm ²	Pièce métallique	AT-021N	2	AT-050N	La pince AT-058N est recommandée pour assurer la connexion

15	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
VTB		C35/M/VTB	Câble 35 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
		C50/M/VTB	Câble 50 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
		C70/M/VTB	Câble 70 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
		C95/M/VTB	Câble 95 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2,5	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
		C120/M/VTB	Câble 120 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2,5	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
VPV		C150/M/VTB	Câble 150 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2,5	AT-051N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
		C185/M/VTB	Câble 185 mm ²	Pièce métallique	AT-021N	2	AT-050N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
VTH		C240/M/VTB	Câble 240 mm ²	Pièce métallique	AT-021N	2	AT-050N	Nécessite pâte à sceller AT-065N ou AT-066N
VPH								

> TABLEAU DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES : MOULES, TABLETTES ET PINCES ADÉQUATES

> RUBAN / RUBAN

Dans les tableaux comportant plus d'une connexion, pour obtenir le moule adapté, il suffit de modifier les dernières lettres de la référence par celles de la connexion requise.

Exemple : si on souhaite un moule LH, ruban à ruban en horizontal, on passe de P302/P302/LV à P302/P302/LH et le nombre de tablettes reste le même.

16	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	LV	P302/P302/LV	Ruban de 30 x 2 mm	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		P253/P253/LV	Ruban de 25 x 3 mm	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	1,5	AT-049N	
		P305/P305/LV	Ruban de 30 x 5 mm	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P405/P405/LV	Ruban de 40 x 5 mm	Ruban de 40 x 5 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	
		P605/P605/LV	Ruban de 60 x 5 mm	Ruban de 60 x 5 mm	AT-021N	3	AT-050N	
	LH							
	TH							
	TV							
	XS							

17	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	LO	P302/P302/LO	Ruban de 30 x 2 mm	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	3	AT-050N	
		P253/P253/LO	Ruban de 25 x 3 mm	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	3	AT-050N	
		P305/P305/LO	Ruban de 30 x 5 mm	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	
		P405/P405/LO	Ruban de 40 x 5 mm	Ruban de 40 x 5 mm	AT-020N	4,5	AT-050N	
		P605/P605/LO	Ruban de 60 x 5 mm	Ruban de 60 x 5 mm	AT-020N	5	AT-050N	
	TO							

18	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	PV	P302/P302/PV	Ruban de 30 x 2 mm	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	3	AT-049N	
		P253/P253/PV	Ruban de 25 x 3 mm	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		P305/P305/PV	Ruban de 30 x 5 mm	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	3	AT-049N	
		P405/P405/PV	Ruban de 40 x 5 mm	Ruban de 40 x 5 mm	AT-020N	5	AT-049N	
		P605/P605/PV	Ruban de 60 x 5 mm	Ruban de 60 x 5 mm	AT-021N	4	AT-050N	



> TABLEAU DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES : MOULES, TABLETTES ET PINCES ADÉQUATES

> CÂBLE / RUBAN

Dans les tableaux comportant plus d'une connexion, pour obtenir le moule adapté, il suffit de modifier les dernières lettres de la référence par celles de la connexion requise.

Exemple : si on souhaite un moule LH, câble de 50 mm² à ruban de 30 x 2 mm, on passe de C50/P302/TH à C50/P302/LH et le nombre de tablettes reste le même.

19	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	TH	C35/P302/TH	Câble 35 mm ²	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	1,5	AT-049N	
		C50/P302/TH	Câble 50 mm ²	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		C70/P302/TH	Câble 70 mm ²	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		C35/P253/TH	Câble 35 mm ²	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	1,5	AT-049N	
		C50/P253/TH	Câble 50 mm ²	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	2	AT-049N	
	LH	C70/P253/TH	Câble 70 mm ²	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		C70/P305/TH	Câble 70 mm ²	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	3	AT-049N	
		C95/P305/TH	Câble 95 mm ²	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	
		C120/P305/TH	Câble 120 mm ²	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	
		C150/P305/TH	Câble 150 mm ²	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	4,5	AT-049N	
		C150/P605/TH	Câble 150 mm ²	Ruban de 60 x 5 mm	AT-020N	5	AT-049N	
		C185/P605/TH	Câble 185 mm ²	Ruban de 60 x 5 mm	AT-021N	3	AT-050N	
		C240/P605/TH	Câble 240 mm ²	Ruban de 60 x 5 mm	AT-021N	4	AT-050N	

20	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	TH	P302/C35/TH	Câble 35 mm ²	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	1	AT-049N	
		P302/C50/TH	Câble 50 mm ²	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		P302/C70/TH	Câble 70 mm ²	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		P302/C95/TH	Câble 95 mm ²	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P302/C120/TH	Câble 120 mm ²	Ruban de 30 x 2 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P253/C35/TH	Câble 35 mm ²	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	1,5	AT-049N	
		P253/C50/TH	Câble 50 mm ²	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		P253/C70/TH	Câble 70 mm ²	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		P253/C95/TH	Câble 95 mm ²	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P253/C120/TH	Câble 120 mm ²	Ruban de 25 x 3 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P305/C70/TH	Câble 70 mm ²	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	2	AT-049N	
		P305/C95/TH	Câble 95 mm ²	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P305/C120/TH	Câble 120 mm ²	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P305/C150/TH	Câble 150 mm ²	Ruban de 30 x 5 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P605/C150/TH	Câble 150 mm ²	Ruban de 60 x 5 mm	AT-020N	5	AT-049N	
		P605/C185/TH	Câble 185 mm ²	Ruban de 60 x 5 mm	AT-021N	2	AT-050N	
P605/C240/TH	Câble 240 mm ²	Ruban de 60 x 5 mm	AT-021N	3	AT-050N			

> RUBAN / PIQUET

21	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	TV	P302/T14/TV	Ruban de 30 x 2 mm	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	3	AT-049N	
		P302/T16/TV	Ruban de 30 x 2 mm	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	3	AT-049N	
		P302/T18/TV	Ruban de 30 x 2 mm	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	3,5	AT-049N	
		P253/T14/TV	Ruban de 25 x 3 mm	Piquet Ø14,3 mm	AT-020N	2,5	AT-049N	
		P253/T16/TV	Ruban de 25 x 3 mm	Piquet Ø15,9 mm	AT-020N	3	AT-049N	
		P253/T18/TV	Ruban de 25 x 3 mm	Piquet Ø18,3 mm	AT-020N	3	AT-049N	

> AUTRES

22	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	HT	C35/B/HT	Câble 35 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	1,5	AT-049N	Veillez nous consulter avant de réaliser une commande
		C50/B/HT	Câble 50 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2	AT-049N	Veillez nous consulter avant de réaliser une commande
		C70/B/HT	Câble 70 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2	AT-049N	Veillez nous consulter avant de réaliser une commande
		C95/B/HT	Câble 95 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2,5	AT-049N	Veillez nous consulter avant de réaliser une commande
		C120/B/HT	Câble 120 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	2,5	AT-049N	Veillez nous consulter avant de réaliser une commande
	VTO	C150/B/HT	Câble 150 mm ²	Pièce métallique	AT-020N	3	AT-049N	Veillez nous consulter avant de réaliser une commande
		C185/B/HT	Câble 185 mm ²	Pièce métallique	AT-021N	2	AT-050N	Veillez nous consulter avant de réaliser une commande
		C240/B/HT	Câble 240 mm ²	Pièce métallique	AT-021N	2	AT-050N	Veillez nous consulter avant de réaliser une commande

> TABLEAU DE SÉLECTION DES RÉFÉRENCES : MOULES, TABLETTES ET PINCES ADÉQUATES

> SOUDURE APLIWELD® Secure+ POUR RAILS

La soudure d'un câble à un rail de chemin de fer fonctionne de la même manière que les autres, si ce n'est qu'il faut spécifier le rail à utiliser. Si la connexion souhaitée n'est pas indiquée, veuillez nous consulter.

23	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Manchon adaptateur de rail
	CR	C35/CR	Câble 35 mm ²	Champignon du rail	2	AT-020N	AT-056N	AT-SC35
		C50/CR	Câble 50 mm ²	Champignon du rail	2	AT-020N	AT-056N	AT-SC50
		C70/CR	Câble 70 mm ²	Champignon du rail	2	AT-020N	AT-056N	AT-SC70
		C95/CR	Câble 95 mm ²	Champignon du rail	2,5	AT-020N	AT-056N	AT-SC95
		C120/CR	Câble 120 mm ²	Champignon du rail	2,5	AT-020N	AT-056N	AT-SC120
		C150/CR	Câble 150 mm ²	Champignon du rail	3	AT-020N	AT-056N	AT-SC150

24	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	CR2	C35/CR2	Câble 35 mm ²	Champignon du rail	2 + 2	AT-020N	AT-057N	La pince comprend 2 AT-056N
		C50/CR2	Câble 50 mm ²	Champignon du rail	2 + 2	AT-020N	AT-057N	La pince comprend 2 AT-056N
		C70/CR2	Câble 70 mm ²	Champignon du rail	2 + 2	AT-020N	AT-057N	La pince comprend 2 AT-056N
		C95/CR2	Câble 95 mm ²	Champignon du rail	2,5 + 2,5	AT-020N	AT-057N	La pince comprend 2 AT-056N
		C120/CR2	Câble 120 mm ²	Champignon du rail	2,5 + 2,5	AT-020N	AT-057N	La pince comprend 2 AT-056N
		C150/CR2	Câble 150 mm ²	Champignon du rail	3 + 3	AT-020N	AT-057N	La pince comprend 2 AT-056N

25	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Manchon adaptateur de rail
	AR	C35/AR	Câble 35 mm ²	Âme du rail	2	AT-020N	AT-054N	AT-SC35
		C50/AR	Câble 50 mm ²	Âme du rail	2	AT-020N	AT-054N	AT-SC50
		C70/AR	Câble 70 mm ²	Âme du rail	2	AT-020N	AT-054N	AT-SC70
		C95/AR	Câble 95 mm ²	Âme du rail	2,5	AT-020N	AT-054N	AT-SC95
		C120/AR	Câble 120 mm ²	Âme du rail	2,5	AT-020N	AT-054N	AT-SC120
		C150/AR	Câble 150 mm ²	Âme du rail	3	AT-020N	AT-054N	AT-SC150

26	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Manchon adaptateur de rail
	PAR	C35/PAR	Câble 35 mm ²	Âme/patin du rail	2	AT-020N	AT-054N	AT-SC35
		C50/PAR	Câble 50 mm ²	Âme/patin du rail	2	AT-020N	AT-054N	AT-SC50
		C70/PAR	Câble 70 mm ²	Âme/patin du rail	2	AT-020N	AT-054N	AT-SC70
		C95/PAR	Câble 95 mm ²	Âme/patin du rail	2,5	AT-020N	AT-054N	AT-SC95
		C120/PAR	Câble 120 mm ²	Âme/patin du rail	2,5	AT-020N	AT-054N	AT-SC120
		C150/PAR	Câble 150 mm ²	Âme/patin du rail	3	AT-020N	AT-054N	AT-SC150

27	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	BR	C35/BR	Câble 35 mm ²	Patin du rail	2	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C50/BR	Câble 50 mm ²	Patin du rail	2	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C70/BR	Câble 70 mm ²	Patin du rail	2	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C95/BR	Câble 95 mm ²	Patin du rail	2,5	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C120/BR	Câble 120 mm ²	Patin du rail	2,5	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C150/BR	Câble 150 mm ²	Patin du rail	3,5	AT-020N	N/A	Moule à usage unique

28	Connexion	Référence	Conducteur 1	Conducteur 2	Réf. tablettes	Tab./connex.	Pince	Observations
	BRP	C35/BRP	Câble 35 mm ²	Patin du rail	2	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C50/BRP	Câble 50 mm ²	Patin du rail	2	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C70/BRP	Câble 70 mm ²	Patin du rail	2	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C95/BRP	Câble 95 mm ²	Patin du rail	2,5	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C120/BRP	Câble 120 mm ²	Patin du rail	2,5	AT-020N	N/A	Moule à usage unique
		C150/BRP	Câble 150 mm ²	Patin du rail	3,5	AT-020N	N/A	Moule à usage unique

L'utilisation de la pâte à sceller AT-065N ou AT-066N est recommandée pour toutes les connexions.

**> GUIDE DE SÉLECTION POUR MOULE MULTIPLE**

Le moule multiple est habituellement présenté dans une mallette avec comme référence générale **MM-CTX (*)**, "X" représentant le diamètre du piquet requis. De plus, sont aussi répertoriées le reste des références pour le moule multiple correspondant aux pièces des mallettes proposées séparément et aux kits de base.

29	Référence	Description	Observations
	MM-CT14	Mallette moule multiple pour piquet de Ø14,3 mm	Voir description dans le tableau 30
	MM-CT16	Mallette moule multiple pour piquet de Ø16 mm	Voir description dans le tableau 30
	MM-CT17	Mallette moule multiple pour piquet de Ø17,2 mm	Voir description dans le tableau 30
	MM-CT18	Mallette moule multiple pour piquet de Ø18,3 mm	Voir description dans le tableau 30
	MM-CT19	Mallette moule multiple pour piquet de Ø19 mm	Voir description dans le tableau 30
	MM-BT14	Moule multiple de base pour piquet de Ø14,3 mm	Inclut creuset, pièces inférieures et pince
	MM-BT16	Moule multiple de base pour piquet de Ø16 mm	Inclut creuset, pièces inférieures et pince
	MM-BT17	Moule multiple de base pour piquet de Ø17,2 mm	Inclut creuset, pièces inférieures et pince
	MM-BT18	Moule multiple de base pour piquet de Ø18,3 mm	Inclut creuset, pièces inférieures et pince
	MM-BT19	Moule multiple de base pour piquet de Ø19 mm	Inclut creuset, pièces inférieures et pince
	MM-053N	Pince moule multiple	Incluse dans tous les MM-CTX et MM-BTX (*)
	MM-CS	Ensemble de 60 joints de scellement pour chambre de soudure	2 sont inclus dans tous les MM-CTX
	MM-PH	Pièce inférieure pour souder câbles et rubans	Incluse dans tous les MM-CTX et MM-BTX
	MM-PT14	Pièce inférieure pour piquet de Ø14,3 mm	Incluse dans MM-CT14 et MM-BT14
	MM-PT16	Pièce inférieure pour piquet de Ø16 mm	Incluse dans MM-CT16 et MM-BT16
	MM-PT17	Pièce inférieure pour piquet de Ø17,2 mm	Incluse dans MM-CT17 et MM-BT17
	MM-PT18	Pièce inférieure pour piquet de Ø18,3 mm	Incluse dans MM-CT18 et MM-BT18
	MM-PT19	Pièce inférieure pour piquet de Ø19 mm	Incluse dans MM-CT19 et MM-BT19
	MM-T	Creuset moule multiple	Inclus dans tous les MM-CTX et MM-BTX
	AT-082N	Tenaille de support de moule multiple à piquet	Incluse dans tous les MM-CTX

(*) X peut être 14, 16, 17, 18 et 19

Références incluses dans chaque mallette MM/CTX

30	Code	Description	Unité(s)
	MM-PTX	Pièce inférieure pour piquet de diamètre X (*)	1
	MM-053N	Pince moule multiple	1
	MM-T	Creuset moule multiple	1
	MM-PH	Pièce inférieure pour souder câbles et rubans	1
	MM-CS	Ensemble de 60 joints de scellement pour chambre de soudure	2
	AT-080N	Mallette moule multiple	1
	AT-060N	Allumeur (pour initiateur en poudre)	1
	AT-061N	Brosse à cardes pour nettoyage des conducteurs	1
	AT-062N	Brosse pour nettoyage du creuset et de l'emplacement de l'initiateur électronique	1
	AT-063N	Palette grattoir pour l'élimination du laitier de soudure	1
	AT-064N	Pinceau pour nettoyer la chambre de soudure	1
	AT-065N	Pâte à sceller pour empêcher les fuites de matière hors du moule	1
	AT-073N	Gants de travail	1
	AT-082N	Tenaille de support pour soudure à piquet	1

(*) X peut être 14, 16, 17, 18 et 19

Toutes les pièces sont vendues séparément ou comme pièces de rechange.

La charge adéquate pour chaque connexion et le nombre de joints de scellement pour la chambre de soudure à utiliser (et comment les installer) sont décrits dans le tableau suivant :

31	Conducteur 1	Conducteur 2	Liaison	Tablettes	JS	JS par couches
	Câble Jusqu'à 70 mm ²	Câble Jusqu'à 70 mm ²	en T horizontal	2	2	1+1
	Câble 95 mm ²	Câble Jusqu'à 95 mm ²	en T horizontal	2,5	4	2+2
	Câble Jusqu'à 50 mm ²	Câble Jusqu'à 50 mm ²	en croix	2	3	1+1+1
	Câble 70 mm ²	Câble 70 mm ²	en croix	2,5	4	1+2+1
	Câble 95 mm ²	Câble Jusqu'à 95 mm ²	en croix	2,5	6	2+2+2
	Câble Jusqu'à 70 mm ²	Ø Piquet N'importe lequel	en T vertical	2	2	1+1
	Câble 95 mm ²	Ø Piquet N'importe lequel	en T vertical	2,5	4	2+2
	Ruban N'importe lequel	Ruban N'importe lequel	en T/croix	2	3	1+1+1
	Ruban N'importe lequel	Ø Piquet N'importe lequel	en T	2	2	1+1

> JS = Joints de scellement pour la chambre de soudure.

> JS par couches: Joints par couches, indique le nombre de joints de scellement nécessaires entre les couches de conducteurs.

> En plus de celles décrites, il est possible de réaliser des soudures linéaires pour toutes les combinaisons. Elles se réalisent avec 2 tablettes, à l'exception du câble de 95 mm² qui nécessite 2,5 tablettes pour une soudure correcte.

> Pour le conducteur rond de construction d'un maximum de 12 mm, l'équivalence suivante peut être faite : C70 = V10 et C95 = V12.

> Pour les liaisons ruban/câble, le ruban est équivalent aux câbles de 50 mm² maximum.

> Les liaisons en parallèle peuvent être effectuées. Les limites sont les câbles de 50 mm² et la charge adéquate pour toutes est de 2,5 tablettes et 1+2+2 JS.

> Pour toutes autres liaisons non décrites, veuillez nous consulter.

> LISTE DES RÉFÉRENCES APLIWELD® SECURE+

Référence des tablettes **APLIWELD®-T**

32	Référence	Description	Observations
	AT-020N	20 tablettes APLIWELD® standard	
	AT-021N	20 tablettes APLIWELD® grand format	

Références pour l'utilisation de l'allumage électronique **APLIWELD®-E**

33	Référence	Description	Observations
	AT-100N	Équipement d'allumage électronique	
	AT-010N	10 initiateurs électroniques + 10 disques d'obturation	
	AT-069N	Kit d'accessoires de base APLIWELD®-E	
	AT-096N	Équipement d'allumage électronique (sans accessoires)	Inclus dans AT-100N
	AT-098N	Câble standard pour l'équipement d'allumage (2 m)	Inclus dans AT-100N
	AT-099N	Pince de rechange de connexion à l'initiateur électronique (5 unités)	Incluses dans AT-100N
	AT-101N	Chargeur de batterie de l'équipement d'allumage	Inclus dans AT-100N

Références pour l'utilisation de l'allumage avec allumeur

34	Référence	Description	Observations
	AT-012N	10 initiateurs en poudre + 10 disques d'obturation	
	AT-068N	Kit d'accessoires de base APLIWELD® avec allumeur	

Références de pinces et d'accessoires pour pinces

35	Référence	Description	Référence	Description
	AT-049N	Pince générale moules modèle S	AT-059N	Pince pour fixer câbles
	AT-050N	Pince générale moules modèle G	AT-056N	Pince câble/Champignon du rail
	AT-051N	Pince pour soudure à surface ou tige verticale	AT-057N	Pince câble/Champignon du rail
	AT-058N	Accessoire pince pour soudures à surface horizontale	AT-054N	Pince câble/Âme du rail

Autres accessoires et outils

36	Référence	Description	Observations
	AT-060N	Allumeur	Inclus dans AT-068N
	AT-061N	Brosse à cartes conducteurs	Incluse dans AT-069N et AT-068N
	AT-062N	Brosse de nettoyage du creuset et du couvercle de l'initiateur électronique	Incluse dans AT-069N et AT-068N
	AT-063N	Grattoir pour nettoyer le laitier de soudure	Inclus dans AT-069N et AT-068N
	AT-064N	Pinceau pour nettoyer la chambre de soudure	Inclus dans AT-069N et AT-068N
	AT-065N	Pâte à sceller (0,45 kg)	Incluse dans AT-069N et AT-068N
	AT-066N	Pâte à sceller (0,90 kg)	
	AT-070N	Pierres de rechange pour allumeur	
	AT-071N	Pâte à sceller (2,25 kg)	
	AT-072N	Feuilles en cuivre pour adaptation de câbles (0,3 mm), 25 unités	
	AT-072NCXX	Manchons adaptateurs de câble CXX, 25 unités	XX peut être 50, 70, 120...
	AT-073N	Gants de travail	Inclus dans AT-069N et AT-068N
	AT-074N	Rallonge pour allumeur	
	AT-075N	Chalumeau pour préchauffer les moules	
	AT-076N	Cartouche de rechange pour chalumeau	
	AT-077N	Lunettes de sécurité	
	AT-081N	Plateau céramique	
	AT-083N	Couverture en céramique	
	AT-092N	Brosse double pour nettoyage des conducteurs	
	AT-093N	Brosse double de rechange pour nettoyage des conducteurs	
	AT-094N	Grattoir de surfaces + pièce de rechange	