



Instalación de Conectores y Empalmes





GUIA DE INSTALACIÓN CONECTORES DE COMPRESIÓN

1. Establecer el conector adecuado dependiendo del calibre del conductor a utilizar, verificar el material del conductor y ver que el conector sirva para dicho material (cobre, Aluminio). Observar en el contenedor de unidades el cable soldador equivalente a la referencia marcada en el cuerpo del conector tal como se especifica en la siguiente imagen de la etiqueta de los Contenedores de unidades utilizados por Ricap SAS.

MECATECNICA INDUSTRIAL		CCR 2/0 STD AWG	
		50 UNIDADES	
Lote Prod:	1836-08/2019	Ø Orificio:	10 mm
Long Pelado:	23 ± 1.6 mm	Color Dado:	Negro
No Engarces:	2	Conductor Cobre Cable	
Cap Nominal:	175 A	2/0 AWG SOL 1/0	
CU			
Forma: PRFOR-016		 PRODUCTO CONECTORES RESOLUCIÓN 00708 DE 2013 DEL MINISTERIO DE MINAS Y ENERGÍA REGULAMENTO TÉCNICO DE INSTALACIONES ELÉCTRICAS - RETE NÚMERO 02 12 CERTIFICADO	
Edición 3: Abril 22 de 2016			
 Inteligencia al servicio de la confianza Código de acreditación ONAC: 09 -CPR-005			

También se puede obtener esta información remitiéndose al ANEXO 1 TABLA DE ESPECIFICACIONES DE PONCHADO CONECTORES DE COMPRESIÓN que se encuentra el final de este documento.

2. Si se está trabajando en equipos energizados, verificar que este interrumpido el suministro de energía.



3. Retirar el recubrimiento del conductor, teniendo en cuenta la longitud de pelado sugerida en el contenedor de unidades. Esta medida sugerida permite que se inserte en el conector el largo necesario del conductor para conseguir una perfecta compresión o pochado del mismo.

Tener en cuenta:

- Al retirar el recubrimiento hay que tener mucho cuidado de no abollar o mellar los hilos del conductor.



Pelado Incorrecto



Pelado Correcto

- Quitar el aislamiento la longitud adecuada para que el conductor pueda insertarse por completo.

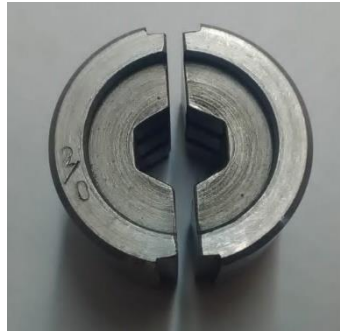


Mal insertado



Correctamente Insertado

4. Seleccionar la ponchadora y el dado adecuado para el conductor. En el contenedor de unidades se especifica el color del dado a utilizar, así como el número de compresiones a realizar en el cuerpo del conector. En caso de realizar esta operación con una ponchadora sin dado, es necesario seguir las instrucciones del fabricante de la misma.



5. Ubique la herramienta de compresión entre las líneas de colores que se encuentran en el barril del conector y repita la operación el número de veces que indique el contenedor de unidades en la parte que especifica el número de engarces o compresiones.



Ponchado Correcto



ANEXO 1. TABLA DE ESPECIFICACIONES DE PONCHADO CONECTORES DE COMPRESIÓN

REFERENCIA	CONDUCTOR	LONG PELADO	Φ ORIFICIO	DADO	ENGARCES	CAP NOMINAL
CCR 10 STD AWG	10 AWG	11 ± 1 mm	6 mm	N.A	2	30 A
CCR 8 STD AWG	8 AWG	14 ± 1.6 mm	5 mm	Rojo	2	50 A
CCR 6 STD AWG	6 AWG	16 ± 1.6 mm	5 mm	Azul	2	65 A
CCR 4 STD AWG	4 AWG	18 ± 1.6 mm	6.5 mm	Gris	2	85 A
CCR 2 STD AWG	2 AWG	22 ± 1.6 mm	8 mm	Café	2	115 A
CCR 1/0 STD AWG	1/0 AWG	22 ± 1.6 mm	10 mm	Rosado	2	150 A
CCR 2/0 STD AWG	2/0 AWG SOL 1/0	23 ± 1.6 mm	10 mm	Negro	2	175 A
CCR 3/0 STD AWG	3/0 AWG SOL 2/0	24 ± 1.6 mm	10 mm	Naranja	2	200 A
CCR 4/0 STD AWG	4/0 AWG SOL 3/0	27 ± 1.6 mm	10 mm	Purpura	3	230 A
CCR 250 STD MCM	250 MCM	30 ± 1.6 mm	11 mm	Amarillo	3	255 A
CCR 300 STD MCM	300 MCM	31 ± 3.2 mm	11 mm	Blanco	3	285 A
CCR 350 STD MCM	350 MCM	35 ± 3.2 mm	11 mm	Rojo	3	310 A
CCR 400 STD MCM	400 MCM	37 ± 3.2 mm	17.5 mm	Azul	3	335 A
CCR 500 STD MCM	500 MCM	36 ± 3.2 mm	17.5 mm	Café	3	380 A
CCR 600 STD MCM	600 MCM	46 ± 3.2 mm	17.5 mm	Verde	4	420 A
CCR 750 STD MCM	750 MCM	47 ± 3.2 mm	17.5 mm	Negro	4	475 A
CCR 1000 STD MCM	1000 MCM	50 ± 3.2 mm	17.5 mm	Blanco	4	545 A
ECR 10 STD AWG	10 AWG	11 ± 1 mm	N.A	N.A	2	30 A
ECR 8 STD AWG	8 AWG	14 ± 1.6 mm	N.A	Rojo	2 (POR EXTREMO)	50 A
ECR 6 STD AWG	6 AWG	16 ± 1.6 mm	N.A	Azul	2 (POR EXTREMO)	65 A
ECR 4 STD AWG	4 AWG	20 ± 1.6 mm	N.A	Gris	2 (POR EXTREMO)	85 A
ECR 2 STD AWG	2 AWG	24 ± 1.6 mm	N.A	Café	2 (POR EXTREMO)	115 A
ECR 1/0 STD AWG	1/0 AWG	28 ± 1.6 mm	N.A	Rosado	2 (POR EXTREMO)	150 A
ECR 2/0 STD AWG	2/0 AWG SOL 1/0	23 ± 1.6 mm	N.A	Negro	2 (POR EXTREMO)	175 A
ECR 3/0 STD AWG	3/0 AWG SOL 2/0	30 ± 1.6 mm	N.A	Naranja	2 (POR EXTREMO)	200 A
ECR 4/0 STD AWG	4/0 AWG SOL 3/0	37 ± 1.6 mm	N.A	Purpura	3 (POR EXTREMO)	230 A
ECR 250 STD MCM	250 MCM	39 ± 1.6 mm	N.A	Amarillo	3 (POR EXTREMO)	255 A
ECR 300 STD MCM	300 MCM	40 ± 3.2 mm	N.A	Blanco	3 (POR EXTREMO)	285 A
ECR 350 STD MCM	350 MCM	41 ± 3.2 mm	N.A	Rojo	3 (POR EXTREMO)	310 A
ECR 400 STD MCM	400 MCM	47 ± 3.2 mm	N.A	Azul	3 (POR EXTREMO)	335 A
ECR 500 STD MCM	500 MCM	49 ± 3.2 mm	N.A	Café	4 (POR EXTREMO)	380 A
ECR 600 STD MCM	600 MCM	60 ± 3.2 mm	N.A	Verde	4 (POR EXTREMO)	420 A
ECR 750 STD MCM	750 MCM	65 ± 3.2 mm	N.A	Negro	4 (POR EXTREMO)	475 A
ECR 1000 STD MCM	1000 MCM	70 ± 3.2 mm	N.A	Blanco	4 (POR EXTREMO)	545 A
CCR 8 L AWG	8 AWG	16 ± 1.6 mm	5 mm	Rojo	2	50 A
CCR 6 L AWG	6 AWG	23 ± 1.6 mm	5 mm	Azul	2	65 A
CCR 4 L AWG	4 AWG	25 ± 1.6 mm	6.5 mm	Gris	2	85 A
CCR 2 L AWG	2 AWG	26 ± 1.6 mm	8 mm	Café	2	115 A
CCR 1/0 L AWG	1/0 AWG	33 ± 1.6 mm	10 mm	Rosado	2	150 A
CCR 2/0 L AWG	2/0 AWG SOL 1/0	34 ± 1.6 mm	10 mm	Negro	2	175 A
CCR 3/0 L AWG	3/0 AWG SOL 2/0	35 ± 1.6 mm	10 mm	Naranja	3	200 A
CCR 4/0 L AWG	4/0 AWG SOL 3/0	34 ± 1.6 mm	13 mm	Purpura	3	230 A
CCR 250 L MCM	250 MCM	36 ± 1.6 mm	13 mm	Amarillo	3	255 A
CCR 300 L MCM	300 MCM	40 ± 3.2 mm	13 mm	Blanco	4	285 A
CCR 350 L MCM	350 MCM	42 ± 3.2 mm	13 mm	Rojo	4	310 A
CCR 400 L MCM	400 MCM	45 ± 3.2 mm	17.5 mm	Azul	3	335 A
CCR 500 L MCM	500 MCM	47 ± 3.2 mm	17.5 mm	Café	3	380 A
CCR 600 L MCM	600 MCM	50 ± 3.2 mm	17.5 mm	Verde	4	420 A
CCR 750 L MCM	750 MCM	55 ± 3.2 mm	17.5 mm	Negro	4	475 A