

	ORIENTAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO	Número: OTD 024.01.05	Folha: 1/4
	EMENDA DE CABOS DE ALUMÍNIO CA E CAA	Emissão: 05/04/2006	Revisão: 00/00/0000

## 1. Objetivo

A presente orientação tem por objetivo estabelecer uma metodologia para a aplicação de emenda pré-formada em condutores CA (Cabo de Alumínio) e CAA (Cabo de Alumínio com Alma de Aço).

## 2. Aplicação

Distribuição.

## 3. Documentos de Referência

Manual do fabricante PLP (Produtos para Linha Pré-formados Ltda).

## 4. Recomendações Gerais

As formas e dimensões dos materiais pré-formados são extremamente importantes para sua aplicação e desempenho. Portanto, recomendamos:

- Armazenar os materiais pré-formados em sua embalagem original.
- Não deixar o pré-formado solto ou espalhado.
- Não se deve jogar ou pisar no pré-formado e nem molhá-lo antes da sua aplicação.
- Os materiais do cabo e do pré-formado devem ser sempre compatíveis e ter o mesmo sentido de encordoamento.

## 5. Aplicação de Emenda Pré-Formada em Cabos de Alumínio CA

Antes da aplicação da emenda metalizada é obrigatório que se proceda a limpeza do condutor com escova e se aplique pasta inibidora.

### 5.1. Emenda Pré-Formada não Aplicada

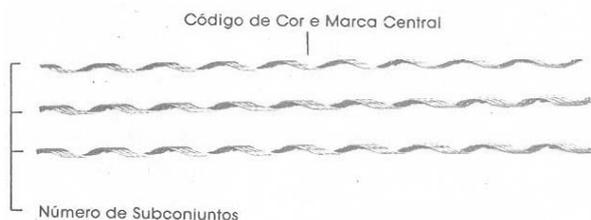


Figura 01

### 5.2. Emenda Pré-Formada Aplicada



Figura 02

### 5.3. Aplicação da Emenda

1. Prenda as extremidades do cabo com uma camada de fita plástica isolante. Escolha o subconjunto que contém o maior número de varetas e aplique metade dele no cabo condutor, iniciando a aplicação a partir da marca central. Certifique-se de que a direção de encordoamento do cabo e do pré-formado é a mesma.

	ORIENTAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO	Número: OTD 024.01.05	Folha: 2/4
	EMENDA DE CABOS DE ALUMÍNIO CA E CAA	Emissão: 05/04/2006	Revisão: 00/00/0000

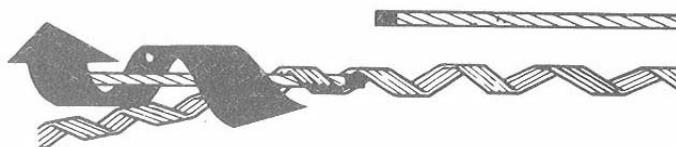


Figura 03

2. Coloque a outra ponta do cabo cerca de 5 mm da primeira, e aplique a segunda metade do subconjunto da emenda, conforme indicado.

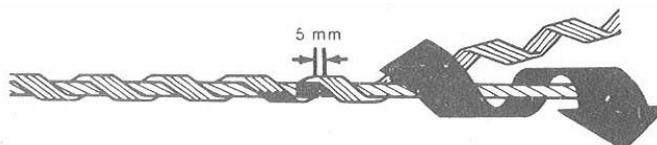


Figura 04

3. Faça coincidir as marcas centrais dos outros dois subconjuntos da emenda e aplique-os sobre o cabo até faltarem duas voltas completas para o término da aplicação.

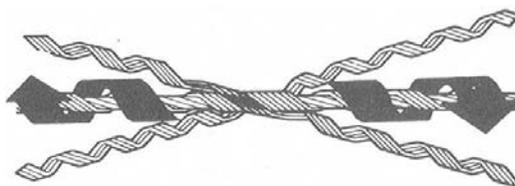


Figura 05

4. Para terminar a aplicação, separe cada subconjunto em outros subconjuntos com quantidades menores de varetas e aplique cada um desses novos subconjuntos.

**Nota:** Em alguns casos é mais fácil aplicar os subconjuntos simultaneamente.

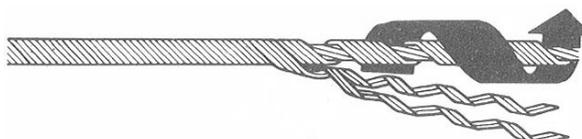


Figura 06

## 6. Aplicação da Emenda Pré-Formada em Cabos de Alumínio CAA

Antes da aplicação da emenda metalizada é obrigatório que se proceda a limpeza do condutor com escova e se aplique pasta inibidora.

	ORIENTAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO	Número: OTD 024.01.05	Folha: 3/4
	EMENDA DE CABOS DE ALUMÍNIO CA E CAA	Emissão: 05/04/2006	Revisão: 00/00/0000

### 6.1. Emenda Pré-Formada não Aplicada

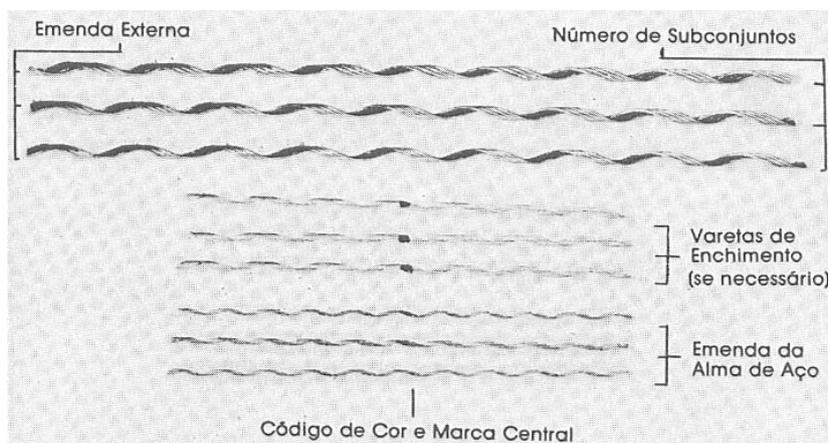


Figura 07

### 6.2. Emenda Pré-Formada Aplicada

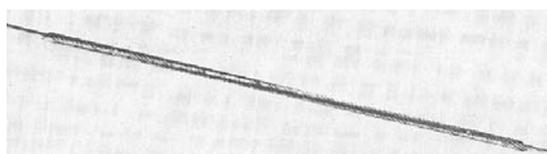


Figura 08

### 6.3. Aplicação da Emenda

1. Retire os fios de alumínio das extremidades dos condutores em um comprimento com folga de cerca de 5 mm para cada lado, conforme indicado. Prenda as extremidades do condutor com fita plástica isolante.

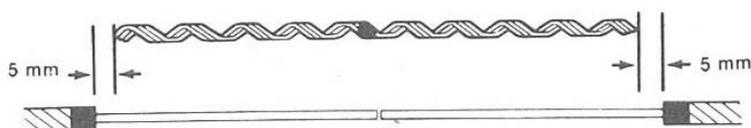


Figura 09

2. Escolha o subconjunto da emenda da alma de aço com o maior número de varetas e aplique-o, a partir da marca central, em uma das extremidades da alma de aço.



Figura 10

3. Coloque a outra extremidade da alma de aço distante cerca de 1 mm da primeira e complete a aplicação.



Figura 11

	ORIENTAÇÃO TÉCNICA - DISTRIBUIÇÃO	Número: OTD 024.01.05	Folha: 4/4
	EMENDA DE CABOS DE ALUMÍNIO CA E CAA	Emissão: 05/04/2006	Revisão: 00/00/0000

4. Coincidindo as marcas centrais aplique os outros subconjuntos da emenda da alma de aço.

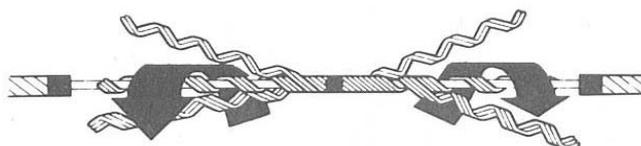


Figura 12

5. Escolha o subconjunto das varetas de enchimento que tiver o maior número de varetas e aplique-o sobre a emenda da alma de aço, começando pela marca central.

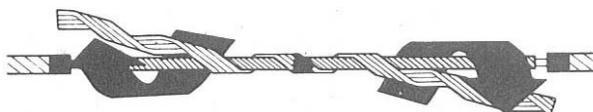


Figura 13

6. Complete esta aplicação com os outros subconjuntos das varetas de enchimento, iniciando sempre pela marca central.

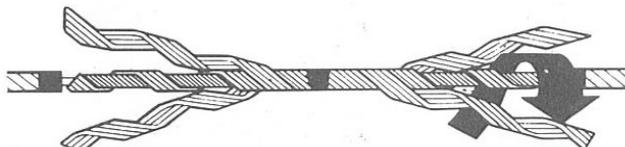


Figura 14

7. Limpe bem o cabo com escova e aplique a pasta anti-óxido, da seguinte forma:

- Corte o canto da embalagem
- Ainda com a escova de aço, espalhe ao longo da superfície onde será feita a conexão.

Escolha o subconjunto da emenda externa que tiver o maior número de varetas e inicie a aplicação fazendo coincidir a marca central.

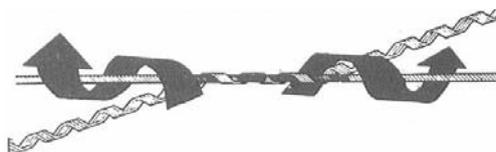


Figura 15

8. Complete a aplicação dos outros subconjuntos da emenda externa, iniciando pela marca central.

Faltando duas voltas completas para terminar a aplicação é conveniente separar as pontas dos subconjuntos e formar outros com menor número de varetas para, então, terminar com maior facilidade a aplicação.

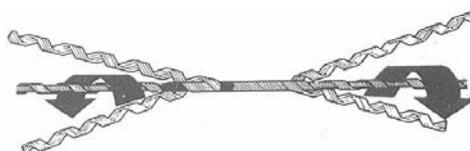


Figura 16