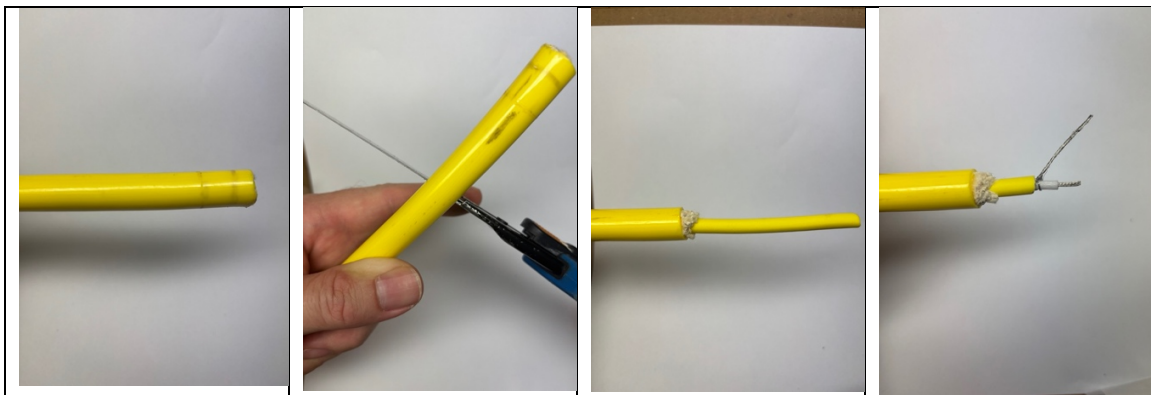


Manuel d'utilisation du moule de surmoulage de câble étanche

Merci d'avoir choisi notre solution de surmoulage réutilisable. Veuillez suivre attentivement les étapes ci-dessous pour garantir une connexion étanche, solide et fiable.

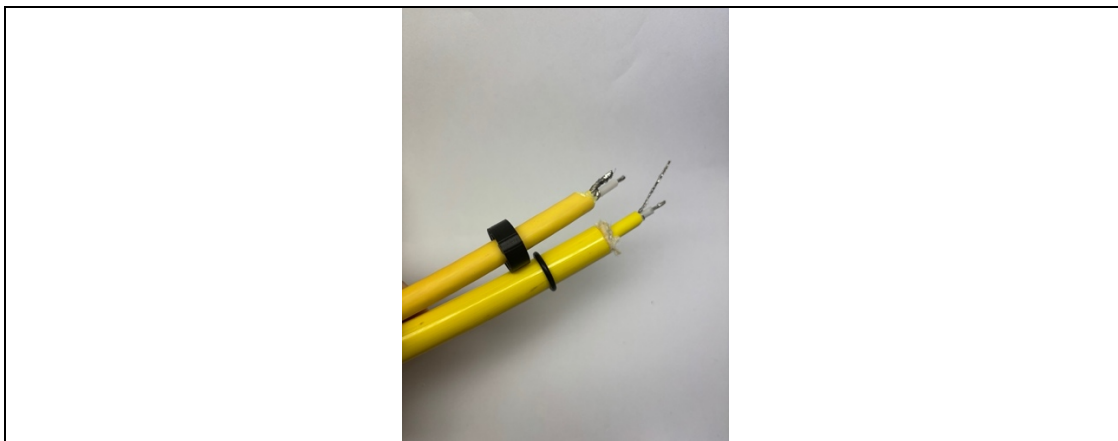
1. Préparation des câbles

Retirez soigneusement l'isolant des deux câbles à interconnecter sur la longueur nécessaire.



2. Installation des joints

Sur le câble de dimension fixe (correspondant au moule), enfiler le joint torique fourni. Sur l'autre câble, faites glisser la bague de maintien (consommable) prévue pour votre modèle.



3. Connexion des conducteurs

Interconnectez les conducteurs en réalisant les soudures.

Isolez chaque conducteur à l'aide de gaine thermorétractable pour garantir la sécurité et la robustesse de l'assemblage.



4. Nettoyage

Dégraissez soigneusement la zone de jonction et les câbles à l'aide d'alcool isopropylique (disponible en boutique).

Attention : n'utilisez jamais d'acétone, qui pourrait endommager les matériaux.



5. Préparation du moule

Pulvérisez ou appliquez l'agent de démoulage (disponible en boutique) à l'intérieur du moule.

Appliquez 2 à 3 couches, en laissant sécher plusieurs minutes entre chaque couche.
Attention : ne pas appliquer d'agent de démoulage sur les câbles eux-mêmes.



6. Mise en place dans le moule

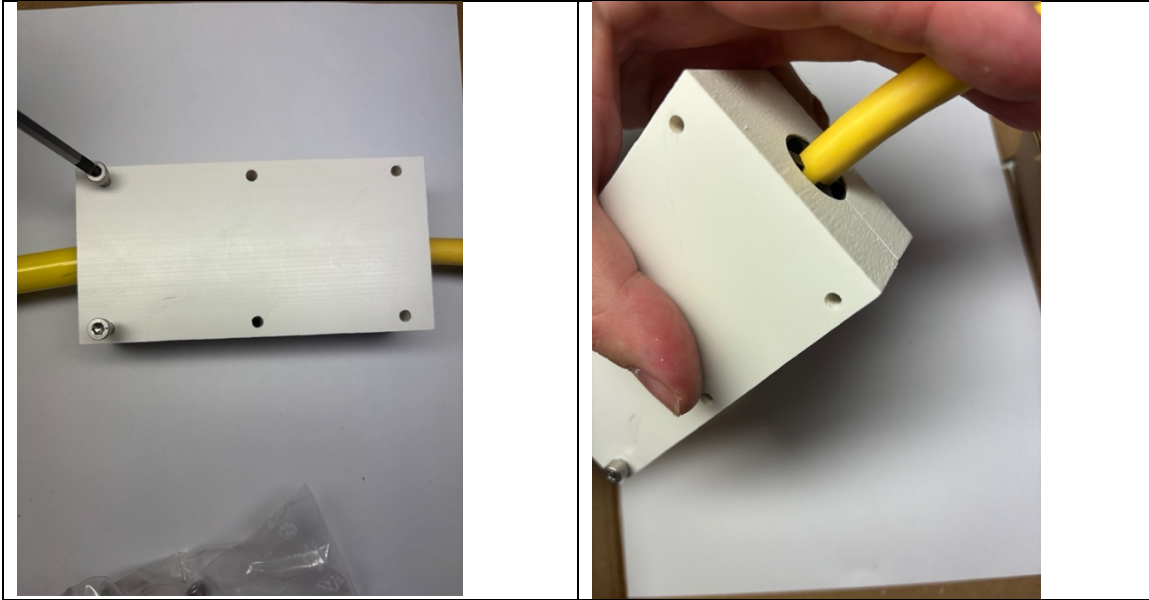
Positionnez les câbles dans le moule, en évitant tout contact excessif entre les conducteurs dénudés et le moule.

Centrer la zone de liaison (soudure) au milieu du moule, puis positionnez la bague de maintien à l'endroit prévu.



7. Fermeture initiale du moule

Refermez le moule en commençant par visser légèrement du côté du câble fixe, afin de bloquer celui-ci, mais laissez un léger jeu pour bien ajuster la bague de maintien.



8. Serrage final

Serrez fermement toutes les vis pour assurer un parfait alignement et un plaquage optimal du moule.

9. Blocage du joint

Serrez le joint torique du câble fixe afin de garantir l'étanchéité et d'éviter toute coulure de résine.



10. Mise en position verticale

Placez le moule à la verticale : un insert M3 est prévu à cet effet pour assurer la stabilité lors du coulage.



11. Préparation de la résine

Préparez la résine en la malaxant conformément à la notice d'utilisation du fabricant.

12. Coulage de la résine

Versez la résine lentement par l'ouverture supérieure du moule jusqu'à remplissage complet.

Astuce : le niveau de résine peut baisser légèrement à mesure que les bulles d'air s'échappent. Complétez si nécessaire, tant que la résine n'a pas encore polymérisé.

13. Polymérisation

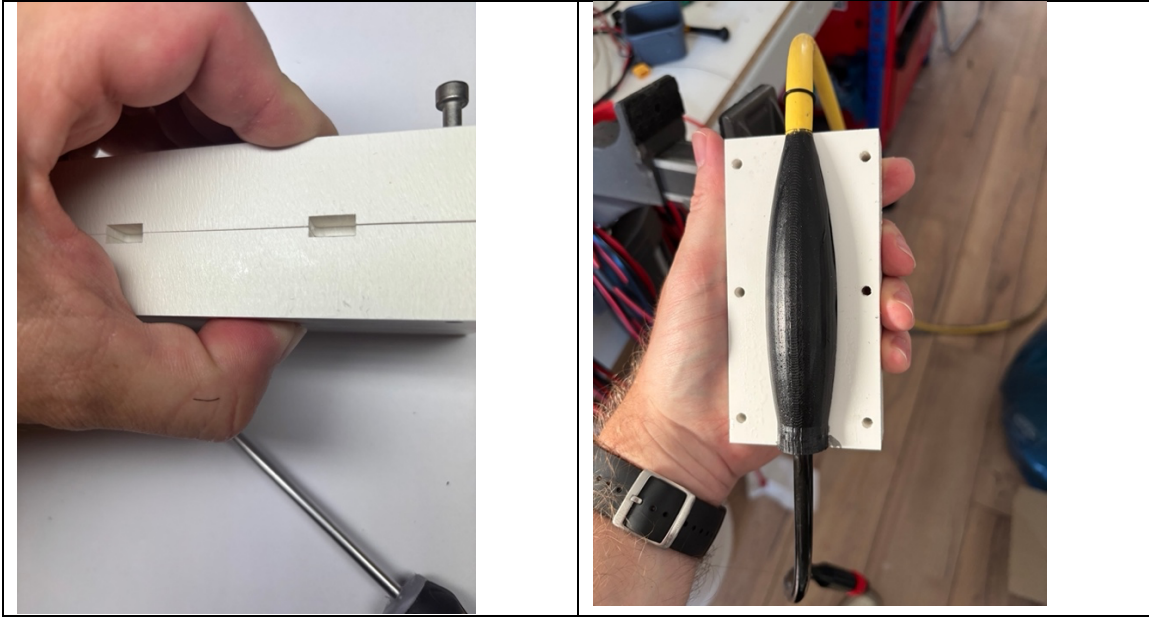
Laissez reposer le moule au moins 24 heures pour une polymérisation complète de la résine.

14. Démoulage

Retirez les vis.

Placez le moule dans un étau.

Utilisez un gros tournevis plat pour ouvrir le moule : des empreintes latérales sont prévues pour cette opération.



Conseils & sécurité

- Portez des gants et des lunettes lors du travail de résine et de soudure.
- Travaillez dans un espace ventilé.
- Consultez la fiche de sécurité de la résine.

En cas de doute ou de besoin de pièces de rechange (bagues, joints, agent de démoulage), contactez notre service après-vente ou consultez la boutique en ligne.