

SAFETY AND INSTALLATION INSTRUCTIONS

1. Always wear safety glasses when working with fiber optic cable.
2. Never look directly into a laser light source.
3. Always dispose of fiber debris properly.
4. No food or beverages in the vicinity.

IMPORTANT INSTRUCTIONS

1. Read and understand all instructions.
2. Follow all warnings and instructions marked on the product.
3. SAVE THESE INSTRUCTIONS.

RENSEIGNEMENTS RELATIFS À L'INSTALLATION ET À LA SÉCURITÉ

1. On doit toujours porter des lunettes de sécurité quand on travaille avec du câble optique.
2. On ne doit jamais regarder directement une source de lumière optique.
3. On doit toujours éliminer les débris de fibre de la manière appropriée.
4. Tenir toute nourriture ou boisson loin du matériel.

IMPORTANTES DIRECTIVES

1. S'assurer de bien lire et comprendre toutes les directives.
2. Se conformer à toutes les mises en garde et directives inscrites sur le produit.
3. CONSERVER LES PRÉSENTES DIRECTIVES.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD Y INSTALACIÓN

1. Siempre llevar gafas de seguridad cuando trabaja con cables de fibra óptica
2. Nunca mirar directamente en la fuente que produce la luz laser.
3. Siempre disponer apropiadamente de los desechos de fibra.
4. No tenga alimentos ni bebidas en la zona de trabajo.

INSTRUCCIONES IMPORTANTES

1. Lea y comprenda perfectamente todas las instrucciones.
2. Siga todas las instrucciones y advertencias marcadas sobre el producto.
3. CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES.



2222 - 222nd Street SE
Bothell, WA 98021, USA
Phone: 425-486-2222
Fax: 425-483-5270
www.leviton.com

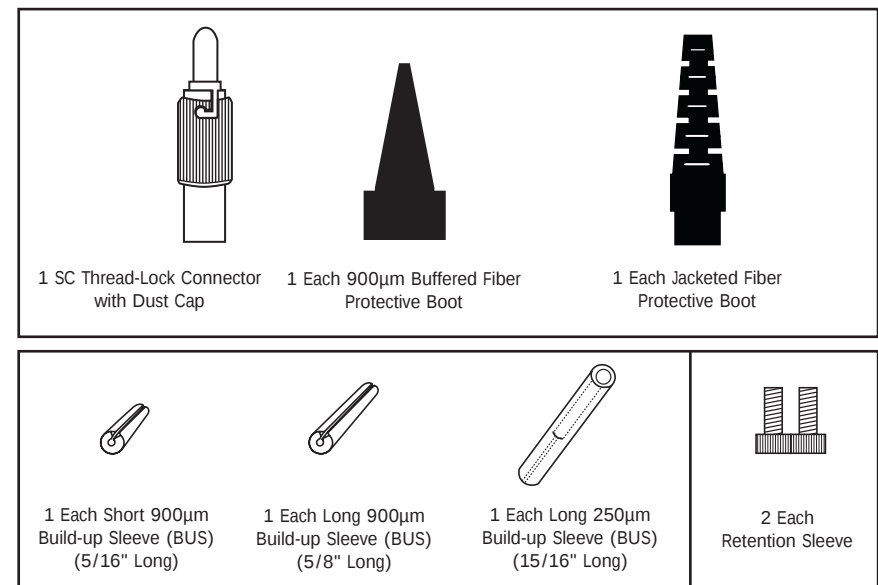
Building a Connected World



SC Thread-Lock® Connector Assembly Instructions

SC Thread-Lock Singlemode Connector	49884-SSC
SC Thread-Lock Multimode Connector	49884-MSC
Universal Fiber Optic Tool Kit	49800-UTK
Universal Fiber Optic Tool Kit Plus with Thread-Lock Versa-Cleave™	49800-UTP
Universal Fiber Optic Consumable Kit	49800-CON
ST/SC Combination Tightening Tool	49886-CTT
SC Duplex Clip	49884-DPC
Thread-Lock Versa-Cleave	49886-TVC

COMPONENT PARTS INCLUDED INSIDE THE POLYBAG

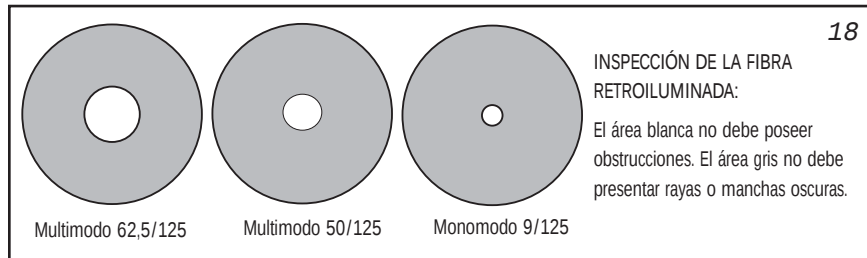


NOTE: 3 Build-up Sleeves sold separately as Leviton PN# 49885-SBS.

NOTE: The Thread-Lock Connector is a mechanical connector, designed specifically for indoor applications and to meet TIA-568-B.3 requirements. Use of this product in non-standard environments will void the warranty.

10. Utilice el microscopio con 200x de aumento recomendado por Leviton para verificar que el núcleo de la fibra no esté cortado, rayado o quebrado. También verifique que la fibra esté pulida apropiadamente deslizándola delicadamente sobre un paño sin pelusa. La fibra no debe engancharse. Si se engancha, continúe puliendo. Remueva residuos con un paño sin pelusa. (Ilustración 18)

Estas son las herramientas necesarias para completar la terminación y están incluidas en los Juegos



de Herramientas para Fibra Óptica 49800-UTK y 49800-UTP.

Alicate para Aislamiento

Herramienta para remover el aislamiento interno de 900µm

Herramienta para remover el aislamiento interno de 250µm

Tijeras de electricista (para cortar hilos de aramid)

Herramienta de Corte (49800-UTK)

Cortadora Versa-Cleave (49800-UTP)

Almohadilla para Pulir

Disco para Pulir Universal

Microscopio de 200x de aumento

Gafas protectoras

Cable Limpiador

Estos son los elementos necesarios para completar la terminación y están incluidos en el Juego de Consumibles Universal:

Paños sin Pelusa

Alcohol Isopropílico 99% puro

Hoja de Pulir de 12 micrones (rosado oscuro)

Hoja de Pulir de 3 micrones (amarilla)

Hoja de Pulir de 0,3 micrones (celeste)

Cable Limpiador

B. 900µm BUFFERED FIBER

1. Place 900µm buffered fiber protective boot on cable and slide back. (Figure 5)

NOTE: To help avoid tool, buffer and fiber contamination, clean 4-6 inches of jacket first with a 99% alcohol wipe, then with a lint-free wipe.

2. With indelible marker, mark the buffer 1" and 1 1/4" from the end of the 900µm tight buffer. (Figure 5)

NOTE: Use a ruler, such as the one located on Leviton's red handled, 900µm Buffer Remover (PN# 49886-BR9) to mark the measurements on the buffer.

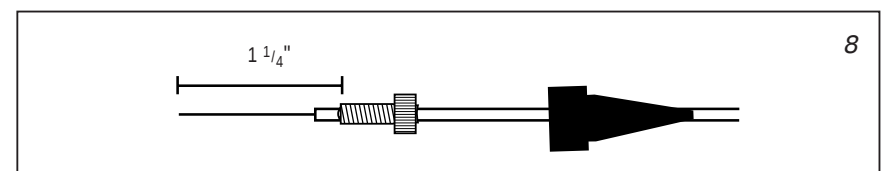
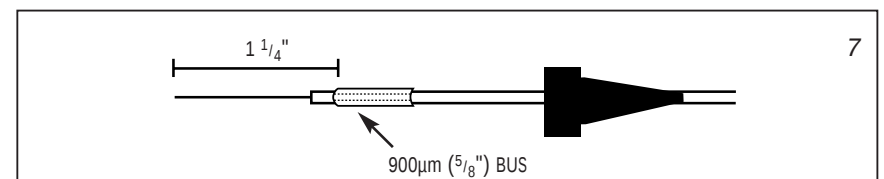
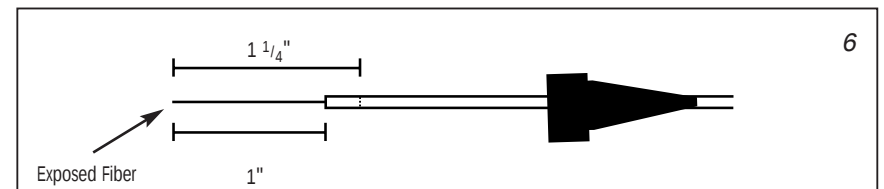
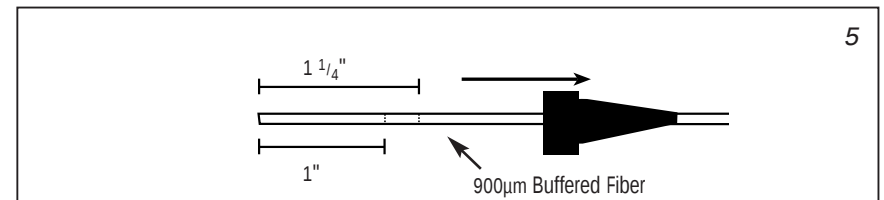
3. Using red handled buffer remover, strip and remove buffer in four 1/4" increments, until the fiber is stripped back to first mark (1") on the buffer. (Figure 6)

4. Clean exposed fiber and at least 1" of 900µm jacketing with 99% isopropyl alcohol and wipe with lint-free wipe to remove any debris. When cleaning, pull on fiber gently, but with firm pressure; this tests for damaged fiber.

5. Line up the longer (5/8"), 900µm BUS behind the second mark (at 1 1/4") from the end of the fiber. Then snap it into place. (Figure 7)

6. Fold threaded retention sleeve over BUS flush with the end, then complete the assembly and polishing process as described in Section D. (Figure 8)

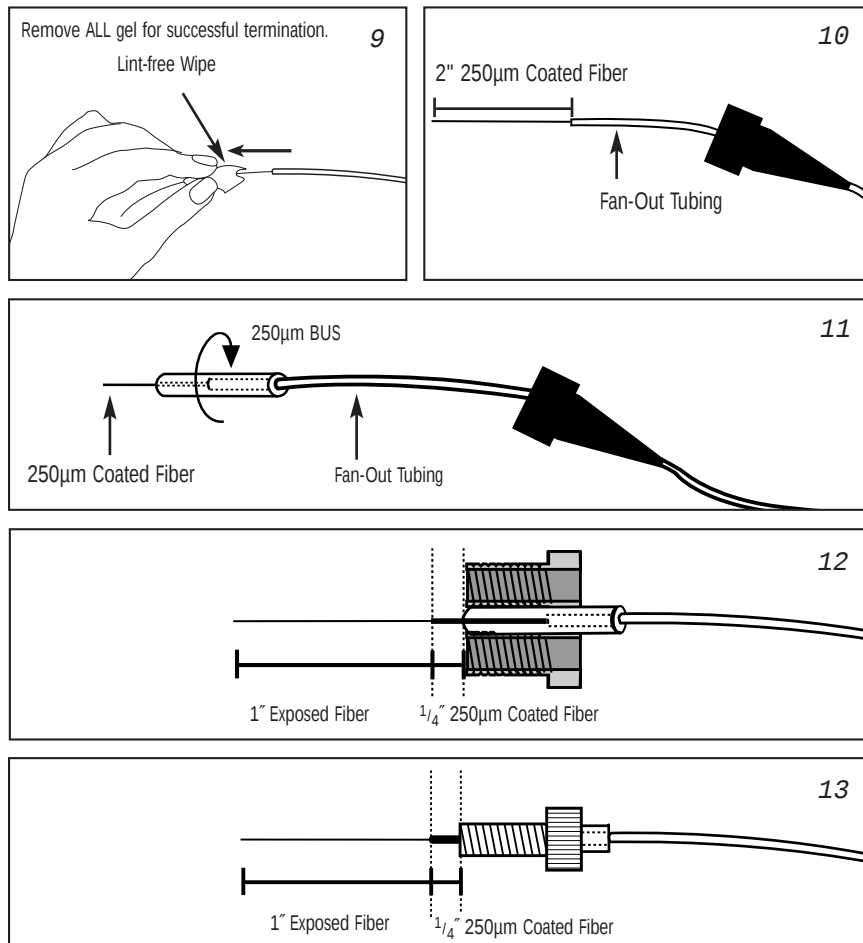
Refer to Assembly and Polishing Process, Page 5, Section D.



C. 250 µm LOOSE TUBE GEL FILLED FIBER

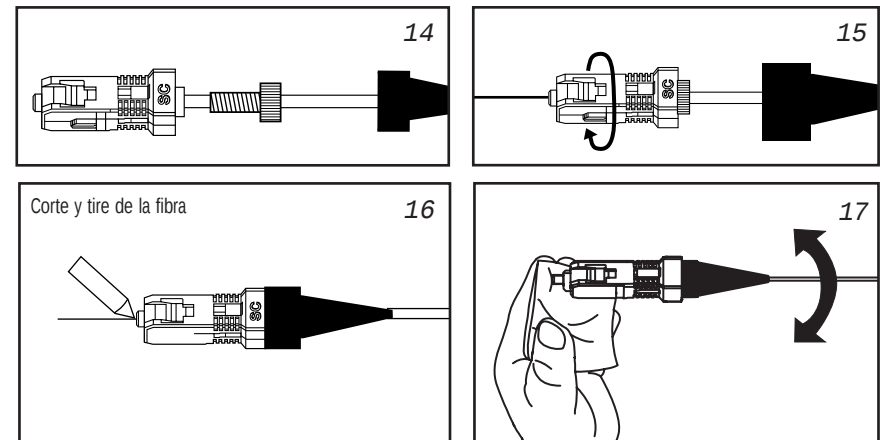
1. Remove all gel from fiber with industrial strength cleaning pad such as a "D-Gel™" pad. Once the gel compound is completely removed, repeat the process using a 99% isopropyl alcohol. (Figure 9)
2. Install 900µm fan-out kit per manufacturer's instructions and place bare fiber protective boot on assembly and slide back. Ensure at least 2" of 250µm coated fiber protrudes from the end of the tubing. (Figure 10). Clean 3-4 inches of buffer and fan-out kit with 99% isopropyl alcohol.
3. Feed the 250µm fiber into the 250µm (¹⁵/₁₆") BUS until 900µm tubing is fully seated into the back of the BUS, approximately ¹/₂". (Figure 11)
4. Grasp the BUS firmly, and strip fiber coating back about 1", leaving ¹/₄" of 250µm coating exposed (Figure 12). Clean exposed fiber with 99% isopropyl alcohol wipes.
5. Fold retention sleeve over BUS so it is even with the end (Figure 13). Complete the assembly and polishing process as described on Page 5, Section D.

Refer to Assembly and Polishing Process, Page 5, Section D.



D. PROCESO DE ARMADO Y PULIDO

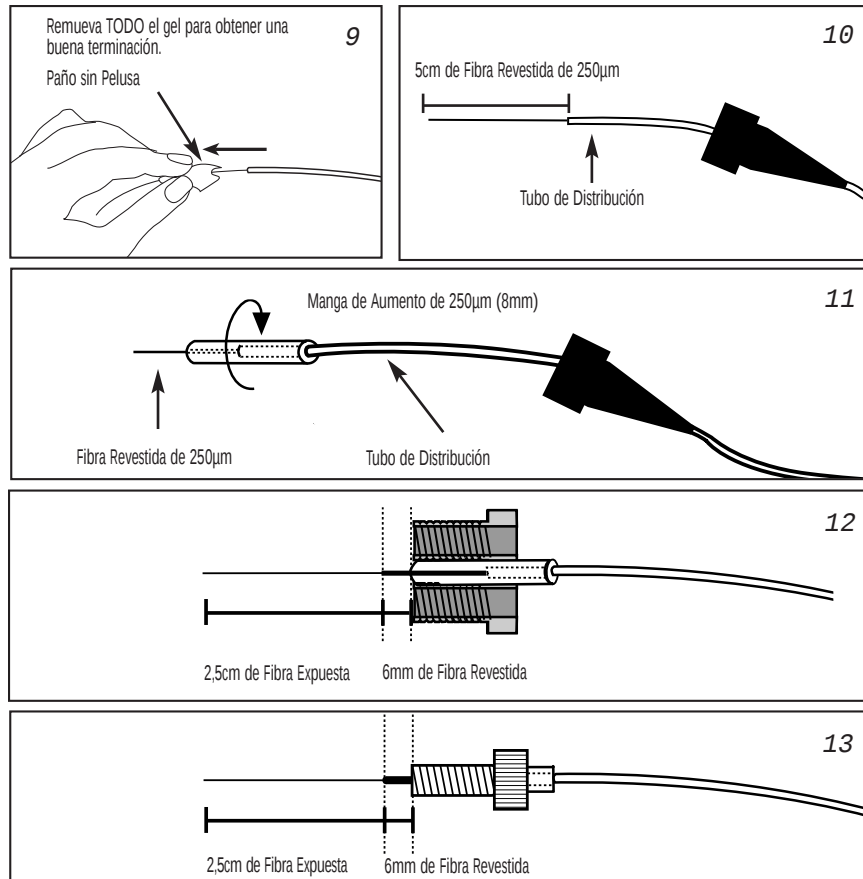
1. Remueva la tapa e inserte el conector en la herramienta de ajuste. Mientras sostiene la manga con rosca firmemente alrededor de la fibra, inserte los primeros pasos de la rosca de la manga uniformemente dentro del conector (Ilustración 14). Gire el conector, pero no la manga. (Ilustración 14). Gire el conector sobre la manga con rosca. Para girar, utilice la herramienta de ajuste y sujete la punta de la manga con pinzas. Gire el conector, pero no la manga (Ilustración 15). Si es necesario, corte los hilos de aramid que queden expuestos.
2. Ajuste el conector hasta que quede al ras del extremo de la manga con rosca. Con el conector bien ajustado, no quedarán pasos de la rosca visibles.
3. Deslice la manga protectora sobre la manga de retención.
4. Corte la fibra utilizando la cortadora Versa-Cleave de Leviton. Deseche de la fibra apropiadamente. (Ilustración 16)
5. "PULIDO AEREO" DE 12µm PARA FIBRAS MONOMODO Y MULTIMODO – Comience el "pulido aéreo" con la hoja de pulir de 12µm. Sujete la hoja desde su borde con sus dedos pulgar e índice. Delicadamente apoye el conector sobre la hoja y trace sin separar el conector de la hoja entre 18 y 20 círculos de 25mm para remover cualquier fragmento de fibra. El sonido de raspadura de la fibra cesará cuando el proceso de pulido aéreo está finalizado. La hoja de pulir de 12µm de Leviton es rosada.
6. Sujete un paño sin pelusa entre las puntas de sus dedos; apoye delicadamente la punta del conector sobre el paño. Tuerza el conector en su lugar para remover cualquier residuo. No arrastre el conector sobre el paño. (Ilustración 17)
7. PULIDO DE 3µm PARA FIBRAS MONOMODO Y MULTIMODO – Limpie la superficie inferior del disco de pulir y la superficie de la almohadilla de pulir con alcohol isopropílico 99% puro.
8. Coloque la hoja de 3µm sobre la almohadilla de pulir con su lado áspero hacia arriba; luego apoye con cuidado el disco de pulir sobre la hoja. Inserte el conector delicadamente en el disco y trace entre 15 y 20 figuras 8 sobre la hoja aplicando leve presión. Verifique que la fibra esté completamente pulida.
9. Repita los pasos 6 y 7 con la hoja de 0,3µm. La hoja de 3µm de Leviton es amarilla y la de 0,3µm es celeste.



C. FIBRA DE 250μm EN TUBO RELLENO DE GEL

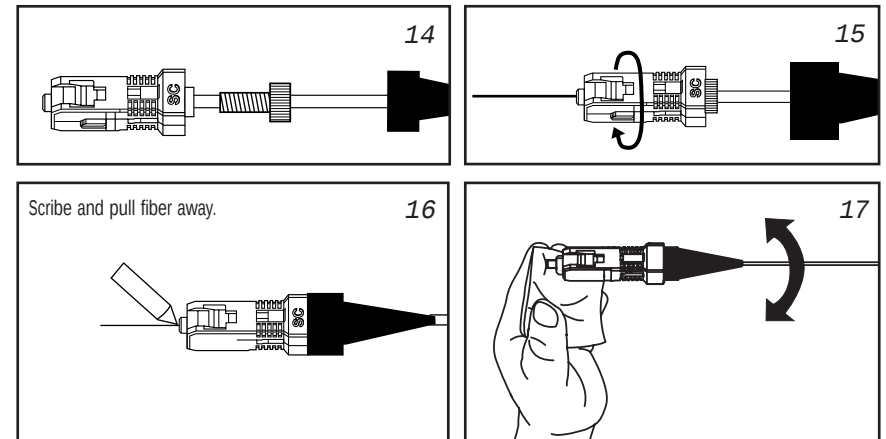
1. Remueva todo el gel de la fibra con un paño de limpieza industrial como el "D-GelSM". Una vez que todo el gel ha sido removido, repita el proceso utilizando alcohol isopropílico 99% puro. (Ilustración 9)
2. Instale el juego de distribución de 900μm siguiendo las instrucciones del fabricante y coloque la manga protectora de fibra y deslícela hacia atrás. Asegúrese que por lo menos 5cm de la fibra revestida sobresalga del extremo del tubo (Ilustración 10). Limpie entre 7,5 y 10cm del aislamiento interno y el juego de distribución con alcohol isopropílico 99% puro.
3. Inserte la fibra de 250μm en la manga de aumento de 250μm (23,8mm) hasta que el tubo de 900μm esté apoyado en la parte posterior de la manga de aumento, aproximadamente 12mm. (Ilustración 11)
4. Tome la manga de aumento firmemente, y deslice la revestimiento de la fibra unos 25mm, dejando 8mm de la capa expuesta (Ilustración 12). Limpie la fibra expuesta con paños de alcohol isopropílico 99% puro.
5. Pliegue la manga de retención sobre la manga de aumento de manera que quede pareja con el extremo (Ilustración 13). Concluya el proceso de armado y pulido como se describe en la página 17, Sección D.

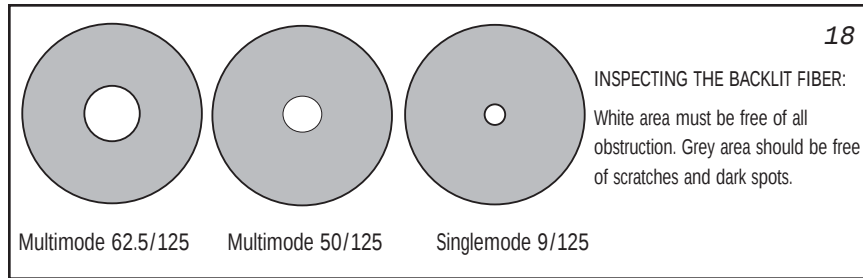
Consulte el Proceso de Armado y Pulido, página 17, Sección D.



D. ASSEMBLY AND POLISHING PROCESS

1. Remove dust cap, then insert connector into tightening tool. While firmly holding the threaded sleeve around the fiber, insert the first few threads of the sleeve evenly into connector housing. (Figure 14). Rotate connector housing down over threaded sleeve. To rotate, use the tightening tool and grip the sleeve head with pliers. Rotate connector housing, not threaded sleeve (Figure 15). If necessary, trim away any exposed aramid strands.
2. Tighten down connector housing until flush with threaded sleeve head. When the connector housing is completely tightened down, no threads will be visible.
3. Slide protective boot over retention sleeve.
4. Cleave fiber using Leviton's Versa-Cleave or scribing tool. Properly dispose of fiber debris. (Figure 16)
5. 12μm "AIR POLISH" FOR SINGLEMODE AND MULTIMODE FIBER - Begin by "Air Polishing" the connector with 12μm polishing film. Hold film at the edge with thumb and forefinger. Gently touch connector to film and rotate using approximately 18-20 one-inch circles to remove fiber stub. The scraping sound of the fiber on the film will cease when the air polish process is complete. Leviton's 12μm film is dark pink in color.
6. Hold a lint-free wipe across fingertips, then gently press the connector's endface against the wipe. Twist the connector in place to remove any debris. Do not drag the connector across the lint-free wipe. (Figure 17)
7. 3μm POLISH FOR SINGLEMODE AND MULTIMODE FIBER - Wipe the bottom surface of the polishing puck and the surface of the polishing pad with a 99% isopropyl alcohol.
8. Place 3μm film on the polishing pad, dull side up, then carefully set polishing puck on the film. Gently insert the connector into the puck, and trace 15-20 Figure 8's on the film, using very light pressure. Test to ensure fiber is complete polished.
9. Repeat steps 6 and 7 with the .3μm film. Leviton's 3μm film is yellow and .3μm film is light blue in color.





10. Using a Leviton recommended 200x inspection scope, inspect the fiber to assure the fiber's core is not scratched, cracked or broken. Also check to ensure that fiber is polished flush by dragging gently across lint-free wipe. Fiber should not snag. If fiber snags, continue polishing. Remove any debris using a lint-free wipe. (Figure 18)

These are the tools included in both the 49800-UTK and 49800-UTP Fiber Optic Tool Kits which are necessary to complete a termination:

Jacket Stripper
900µm Buffer Remover
250µm Buffer Remover
Electrician Scissors (for cutting aramid yarn)
Scribing Tool (49800-UTK Only)
Versa-Cleave (49800-UTP Only)
Polishing Pad
Universal Polishing Puck
200X Inspection Scope
Safety Glasses
Piano Wire

These are the supplies included in the Universal Consumable Kit, which are necessary to complete a termination:

Lint-Free Wipes
99% Isopropyl Alcohol
12 micron Polishing Film (Dark Pink)
3 micron Polishing Film (Yellow)
0.3 micron Polishing Film (Light Blue)
Piano Wire

B. Fibra de 900µm con Aislamiento Interno

1. Coloque la manga protectora de fibra de 900µm sobre el cable y deslícela hacia atrás. (Ilustración 5)

AVISO: Para evitar la contaminación de la fibra, aislamiento interno y herramienta, limpie de 10 a 15cm. de aislamiento primero con un paño que contenga alcohol 99% puro, y luego con un paño sin pelusa.

2. Utilice un marcador indeleble para marcar el aislamiento interno a 25mm y 30mm de la punta del aislamiento interno firme de 900µm. (Ilustración 5)

AVISO: Utilice una regla, como la localizada en el mango rojo de la herramienta de Leviton para remover el aislamiento interno de 900µm (No. de Parte 49886-BR9) para marcar las medidas en el aislamiento interno.

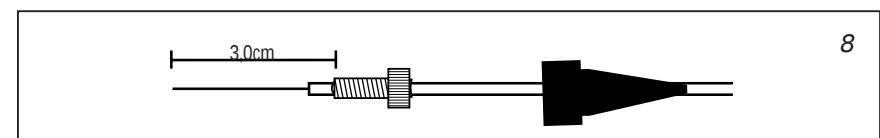
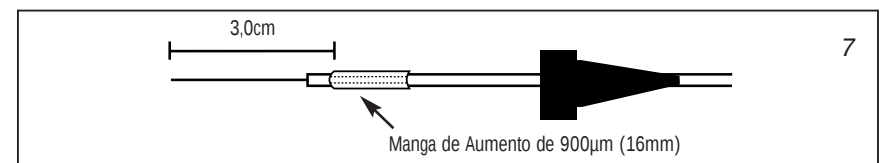
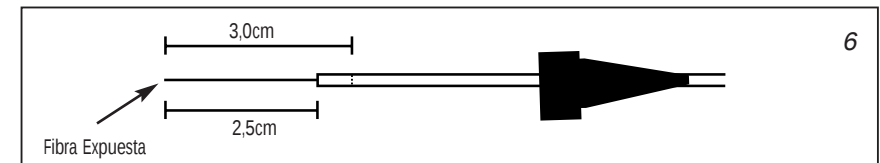
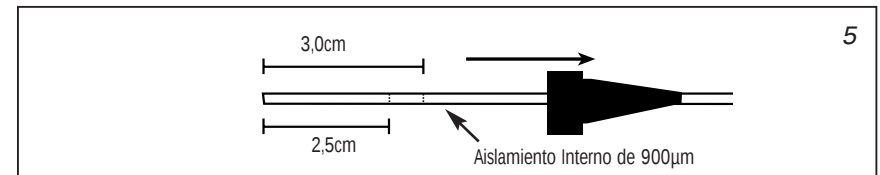
3. Utilizando la herramienta para remover aislamiento interno, corte y remueva trozos de aproximadamente 6mm hasta que la fibra quede expuesta hasta la primera marca (25mm) en el aislamiento interno. (Ilustración 6)

4. Limpie la fibra expuesta y por lo menos 25mm del aislamiento de 900µm con alcohol isopropílico 99% puro y luego utilice un paño sin pelusa para remover cualquier residuo. Mientras limpia, hale delicadamente de la fibra pero con firmeza; esto sirve para constatar que la fibra no esté quebrada.

5. Alinee la manga de aumento de 900µm mas larga (15,9mm), detrás de la segunda marca (30mm) desde el extremo de la fibra. Luego engánchela en su lugar. (Ilustración 7)

6. Pliegue la manga de retención roscada sobre la manga de aumento al ras del extremo, luego concluya con el proceso de armado y pulido como se describe en la Sección D. (Ilustración 8)

Consulte el Proceso de Armado y Pulido, página 17, Sección D.



A. CABLE AISLADO DE 2MM, 2,5MM Y 3MM.

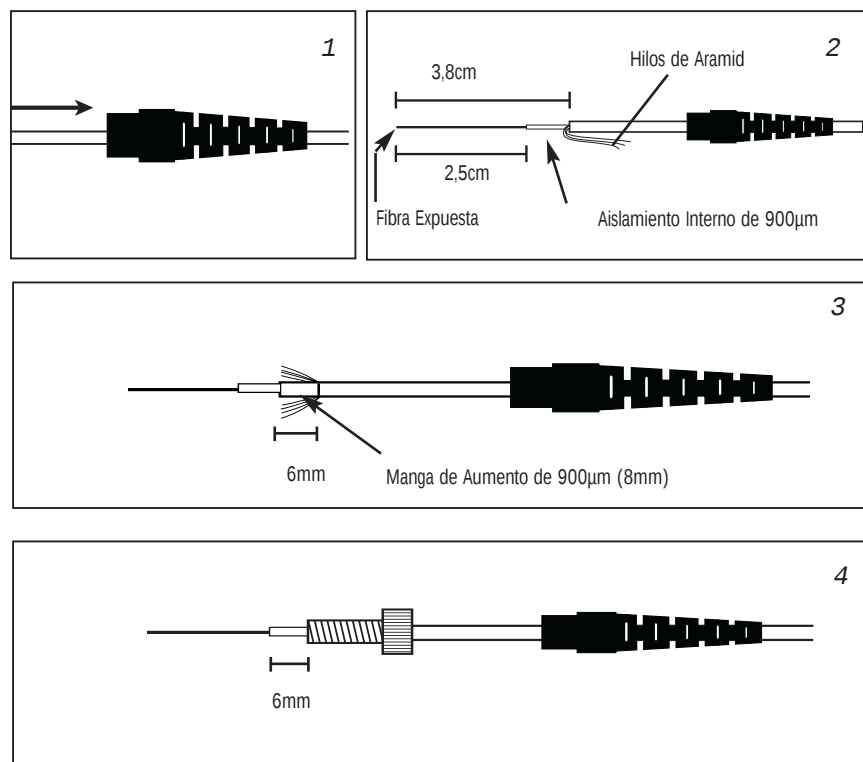
1. Coloque la manga protectora de fibra de 3mm sobre el cable y deslícela hacia atrás. (Ilustración 1)

AVISO: Las distancias en los dibujos no están a escala.

AVISO: Para evitar la contaminación de la fibra, aislamiento interno y herramienta, limpie de 10 a 15cm. de aislamiento primero con un paño que contenga alcohol 99% puro, y luego con un paño sin pelusa.

2. Remueva 40mm de aislamiento externo. Deslice hacia atrás 25mm del aislamiento interno de la fibra de 900µm. Límpielo con un paño con alcohol 99% puro y luego con un paño sin pelusa para remover contaminantes. Deslice en tramos de 8mm a la vez (Ilustración 2). Enganche delicadamente la manga de aumento (BUS) de 900µm mas corta (8mm) en la fibra de 900µm con aislamiento interno, deslizado hasta hacer contacto con el aislamiento externo.
3. Corte los hilos de aramid a la par de la punta de la manga de aumento (alrededor de 8mm). (Ilustración 3)
4. Distribuya los hilos de aramid uniformemente sobre la superficie externa de la manga de aumento de 900µm. Pliegue la manga de retención sobre la manga de aumento y distribuya los hilos de aramid. Alinee la punta de la manga de aumento con la punta con rosca de la manga de retención. Deje 8mm de fibra con aislamiento expuesta y concluya con el proceso de armado y pulido como se describe en la Sección D. (Ilustración 4)

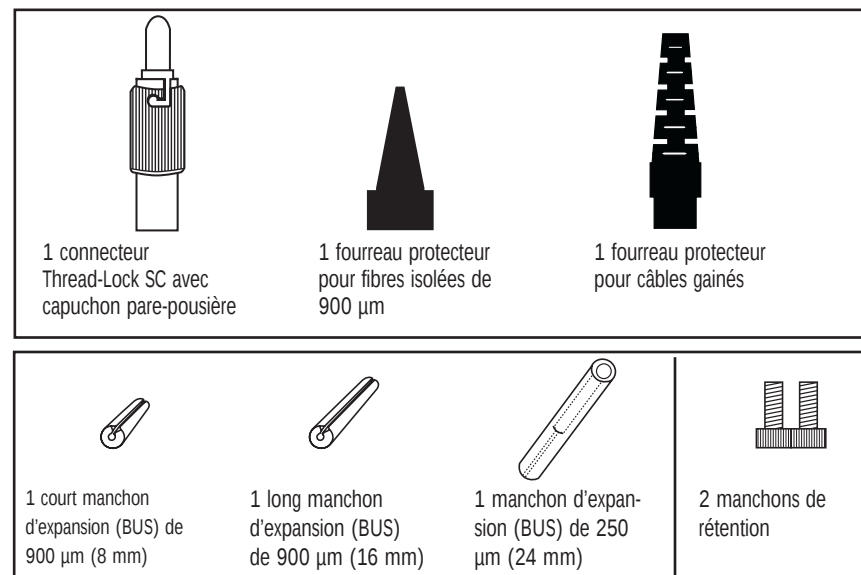
Consulte el Proceso de Armado y Pulido, página 17, Sección D.



Directives d'assemblage des connecteurs Thread-Lock^{MD} de type SC

Connecteur Thread-Lock SC monomode	49884-SSC
Connecteur Thread-Lock SC multimode	49884-MSD
Trousse optique universelle	49800-UTK
Trousse optique universelle avec coupe-fibres Thread-Lock Versa-Cleave ^{MC}	49800-UTP
Trousse de consommables universelle	49800-CON
Outil de serrage combiné ST/SC	49886-CTT
Agrafe SC double	49884-DPC
Coupe-fibres Thread-Lock Versa-Cleave	49886-TVC

PIÈCES COMPRISES DANS LE SAC



REMARQUE : manchons vendus séparément en emballage de trois (49885-SBS).

REMARQUE : les connecteurs Thread-Lock sont des dispositifs mécaniques spécialement conçus pour les applications intérieures et pour se conformer aux exigences de la norme TIA-568-B.3. Leur utilisation en milieu non recommandé aura pour effet d'en annuler la garantie.

A. CÂBLE GAINÉ DE 2,0, 2,5 OU 3,0 mm

1. Mettre le fourreau protecteur pour câbles gainés de 3 mm sur le câble, et le glisser vers l'arrière (figure 1).

REMARQUE : les proportions de toutes les illustrations ne sont pas à l'échelle.

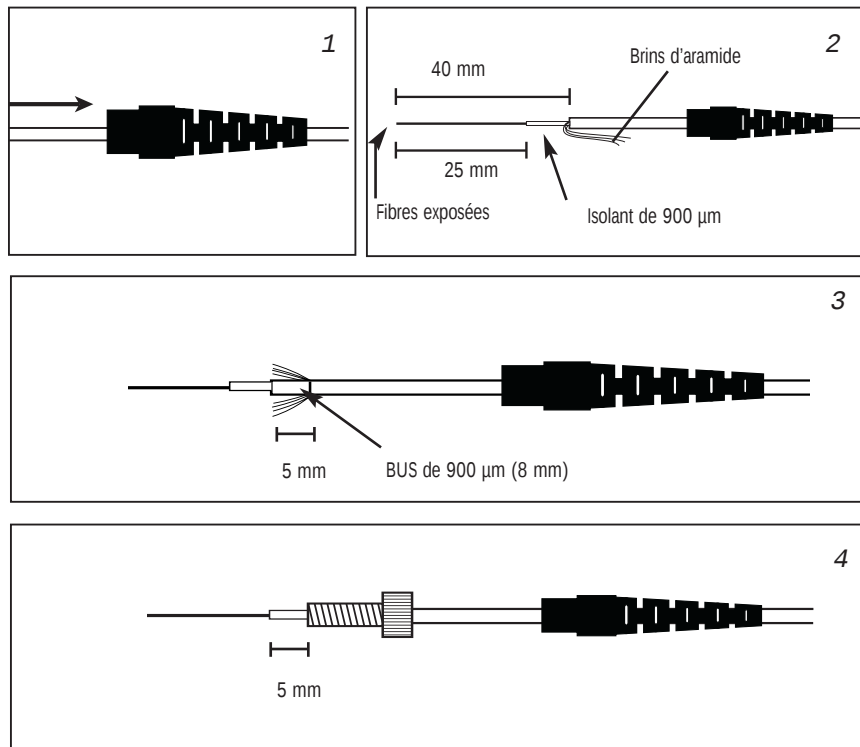
REMARQUE : afin d'éviter le plus possible de contaminer les outils, les isolants ou les fibres, nettoyer la gaine sur 10 à 15 cm au moyen d'alcool à 99 % et l'essuyer avec un tampon non pelucheux.

2. Dégainer le câble sur près de 40 mm. Retirer l'isolant de 900 µm sur environ 25 mm. Nettoyer au moyen d'alcool à 99 % et essuyer avec un tampon non pelucheux afin d'éliminer toute impureté. Retirer l'isolant par sections d'un peu plus de 5 mm à la fois (figure 2). Enclencher délicatement le plus court (8 mm) manchon d'expansion (BUS) de 900 µm sur les fibres isolées jusqu'à ce qu'il s'appuie contre la gaine.

3. Couper les brins d'aramide au niveau de l'extrémité du BUS (sur un peu plus de 5 mm, figure 3).

4. Répartir les brins uniformément sur la surface externe du BUS. Replier le manchon de rétention sur le BUS et les brins. Aligner le bout du BUS avec l'extrémité fileté du manchon. Laisser dépasser un peu plus de 5 mm de fibres isolées, puis passer aux étapes d'assemblage et de polissage décrites à la section D (figure 4).

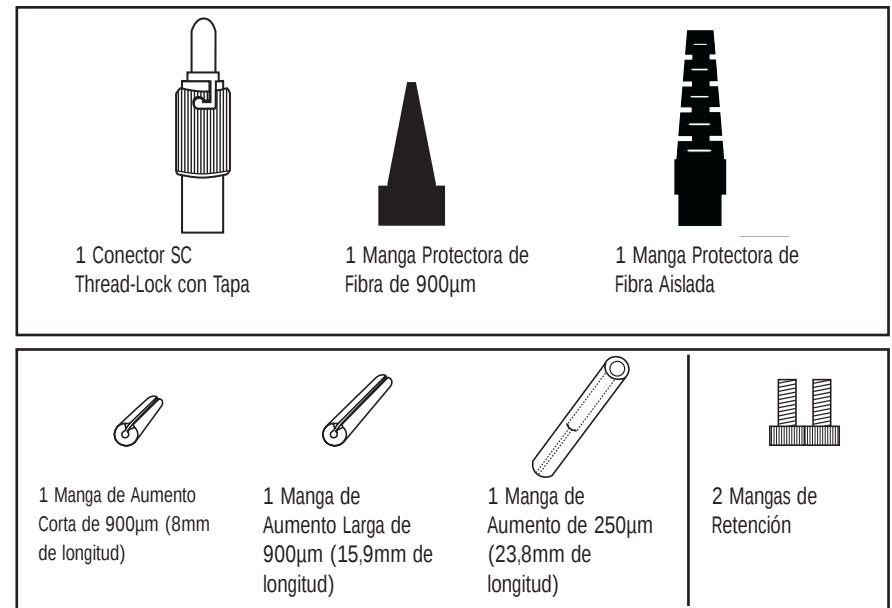
Se reporter à la section Assemblage et polissage (D) de la page 11.



Instrucciones Juego de Armado del Conector SC Thread-Lock^{MR}

Conector Monomodo SC Thread-Lock	49884-SSC
Conector Multimodo SC Thread-Lock	49884-MSD
Juego de Herramientas Universal para Fibra Óptica	49800-UTK
Juego de Herramientas Universal Plus para Fibra Óptica con	
Cortadora Versa-Cleave	49800-UTP
Juego de Consumibles Universal para Fibra Óptica	49800-CON
Herramienta de Ajuste de Combinación ST/SC	49886-CTT
Gancho SC Doble	49884-DPC
Cortadora Thread-Lock Versa-Cleave	49886-TVC

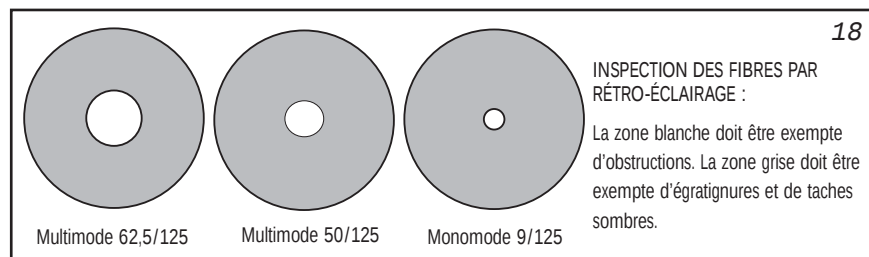
PIEZAS INCLUIDAS EN LA BOLSA PLÁSTICA



AVISO: 3 Mangas de Aumentos se venden por separado como No. de Parte de Leviton 49885-SBS.

AVISO: El conector Thread-Lock es un artefacto mecánico, diseñado específicamente para aplicaciones bajo techo y cumple con la normas TIA-568-B.3.

10. À l'aide d'une lunette d'inspection 200x, examiner les fibres afin de s'assurer que leur cœur ne soit ni rayé, ni fissuré, ni brisé. S'assurer également que les fibres soient uniformément polies en les traînant délicatement sur un tampon non pelucheux. Aucune fibre ne devrait accrocher; le cas échéant, continuer à polir. Éliminer tous les débris restants au moyen d'un tampon non pelucheux (figure 18).



Les outils suivants font partie des trousse optiques 49800-UTK et 49800-UTP, requises pour effectuer des terminaisons :

Dégaineur
 Dénudeur de fibres (900µm)
 Dénudeur de fibres(250µm)
 Ciseaux d'électricien (pour les brins d'aramide)
 Outil de rayage (49800-UTK seulement)
 Coupe-fibres Versa-Cleave (49800-UTP seulement)
 Tampon de polissage
 Rondelle de polissage universelle
 Lunette d'inspection 200x
 Lunettes de sécurité
 Corde à piano

Les fournitures suivantes font partie de la trousse universelle de consommables, requise pour effectuer des terminaisons :

Tampons non pelucheux
 Isopropanol à 99 %
 Pellicule de polissage de 12 µm (rose foncé)
 Pellicule de polissage de 3 µm (jaune)
 Pellicule de polissage de 0,3 µm (bleu pâle)
 Corde à piano

B. FIBRES ISOLÉES DE 900 µm

1. Mettre le fourreau protecteur pour fibres isolées de 900 µm sur le câble, et le glisser vers l'arrière (figure 5).

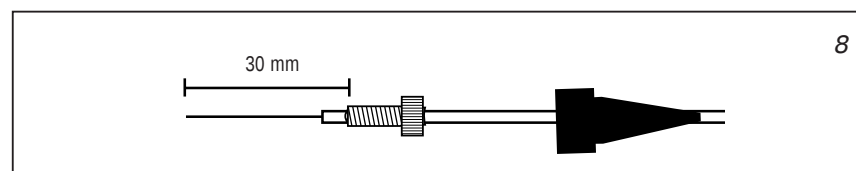
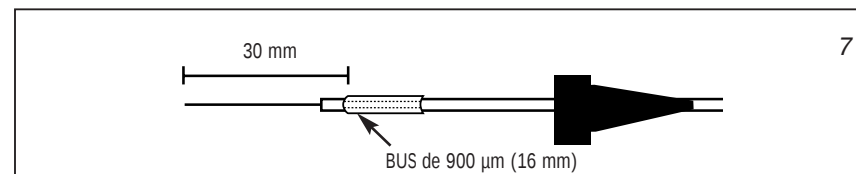
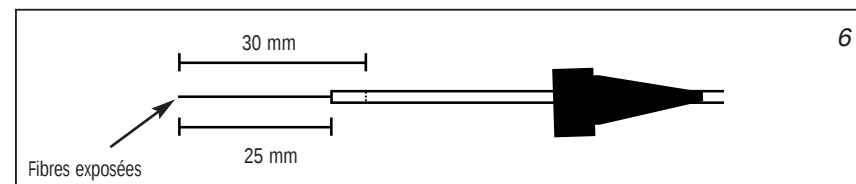
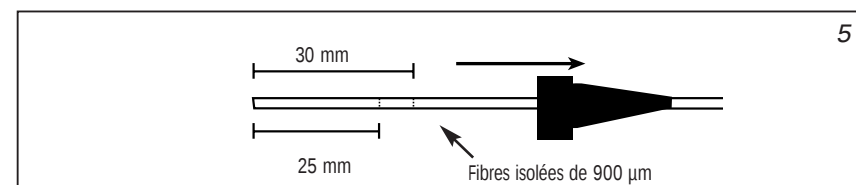
REMARQUE : afin d'éviter le plus possible de contaminer les outils, les isolants ou les fibres, nettoyer la gaine sur 10 à 15 cm au moyen d'alcool à 99 % et l'essuyer avec un tampon non pelucheux.

2. Au moyen d'un crayon à encre indélébile, marquer l'isolant à environ 25 et 30 mm de l'extrémité (figure 5).

REMARQUE : se servir d'une règle comme celle du dénudeur de fibres de 900 µm à poignée rouge (n° 49886-BR9) pour prendre ces mesures.

3. Au moyen du dénudeur de fibres à poignée rouge, retirer l'isolant en quatre longueurs successives de 5 mm, jusqu'à la première marque (25 mm, figure 6).
4. Nettoyer les fibres exposées et au moins 25 mm de la gaine de 900 µm au moyen d'isopropanol à 99 %, et les essuyer avec un tampon non pelucheux afin d'éliminer tous les débris. Pendant ce nettoyage, tirer délicatement sur les fibres, en exerçant une bonne pression, ce qui permettra d'en vérifier l'intégrité.
5. Aligner le plus long (16 mm) manchon d'expansion (BUS) de 900 µm avec la seconde marque (30 mm) et l'enclencher sur les fibres (figure 7).
6. Replier le manchon de rétention fileté sur le BUS de manière à ce que leurs extrémités soient égales, puis passer aux étapes d'assemblage et de polissage décrites à la section D (figure 8).

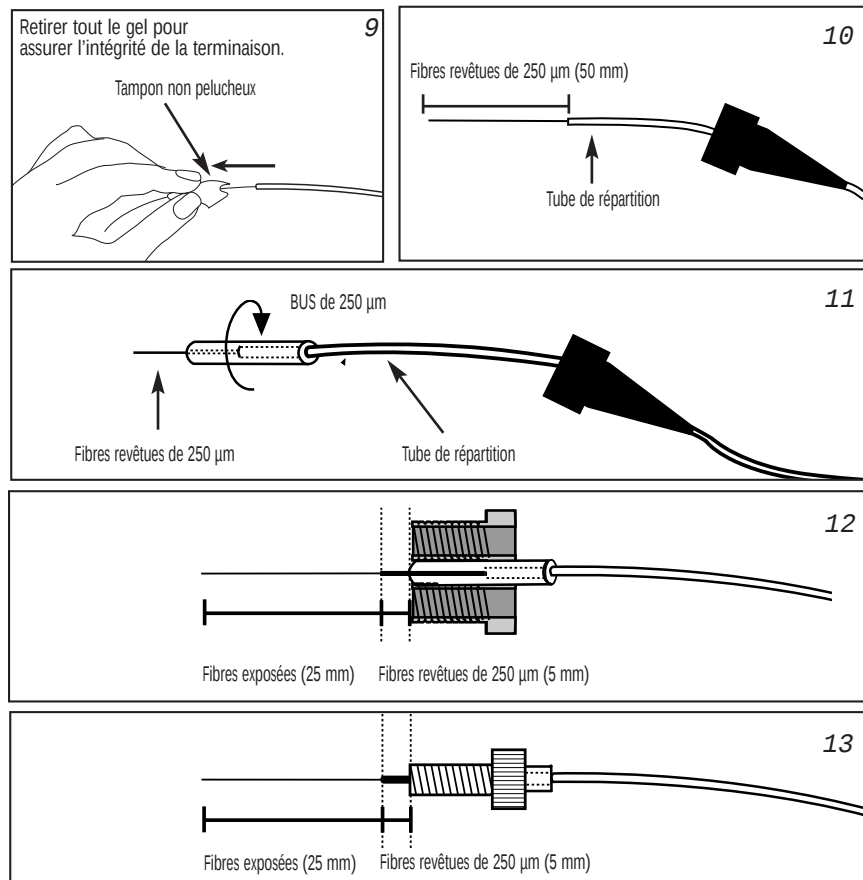
Se reporter à la section Assemblage et polissage (D) de la page 11.



C. FIBRES DE 250 μm À TUBES ASSEMBLÉS REMPLIS DE GEL

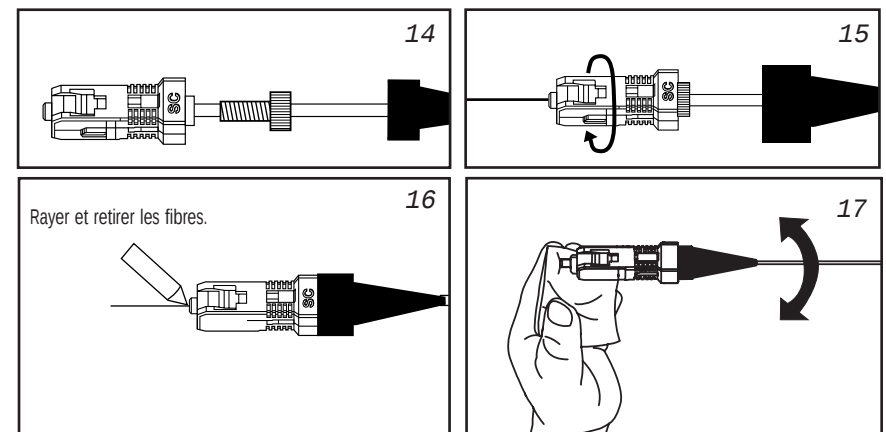
1. Retirer tout le gel des fibres au moyen d'un tampon de nettoyage de qualité industrielle (D-Gel^{MC}, par exemple). Une fois le gel éliminé, nettoyer de nouveau à l'aide d'isopropanol à 99 % (figure 9).
2. Installer la trousse de répartition de 900 μm conformément aux directives du fabricant et mettre le fourreau protecteur de fibres exposées sur l'assemblage; le glisser vers l'arrière. S'assurer qu'au moins 50 mm de fibres revêtues dépassent de l'extrémité du tube (figure 10). Nettoyer l'isolant et la trousse de répartition sur 75 à 100 mm au moyen d'isopropanol à 99 %.
3. Insérer les fibres dans le BUS de 250 μm (24 mm) jusqu'à ce que le tube de 900 μm s'appuie au fond de ce dernier, soit sur un peu moins de 15 mm (figure 11).
4. Saisir le BUS fermement et retirer le revêtement de 250 μm sur près de 25 mm, en laissant environ 5 mm exposé (figure 12). Nettoyer les fibres exposées au moyen de tampons d'isopropanol à 99 %.
5. Replier le manchon de rétention sur le BUS de manière à ce qu'il arrive à égalité avec l'extrémité de ce dernier (figure 13). Procéder à l'assemblage et au polissage de la manière décrite à la section D de la page 11.

Se reporter à la section Assemblage et polissage (D) de la page 11.



D. ASSEMBLAGE ET POLISSAGE

1. Retirer le capuchon pare-poussière et insérer le connecteur dans l'outil de serrage. En tenant fermement le manchon fileté sur les fibres, en insérer les premiers filets bien droits dans le logement du connecteur (figure 14). Visser le logement sur le manchon. Pour ce faire, se servir de l'outil de serrage en utilisant une pince pour agripper la tête du manchon; faire tourner le logement, non ce dernier (figure 15). Le cas échéant, couper les brins d'aramide exposés.
2. Visser jusqu'à ce que le logement arrive au niveau de la tête du manchon (aucun filet ne devrait plus être visible).
3. Glisser le fourreau protecteur sur le manchon de rétention.
4. Cliver les fibres au moyen d'un outil de rayage ou Versa-Cleave de Leviton. Jeter les fibres de la manière appropriée (figure 16).
5. POLISSAGE PNEUMATIQUE (12 μm), FIBRES MONOMODES OU MULTIMODES : effectuer d'abord le polissage pneumatique du connecteur au moyen d'une pellicule de 12 μm . Tenir la pellicule au bout du connecteur entre le pouce et l'index; effleurer délicatement le connecteur en faisant environ 18 à 20 cercles de 25 mm, de manière à retirer le bout des fibres. Le polissage est complet quand on entend plus le frottement de la pellicule sur les fibres. La pellicule Leviton de 12 μm est rose foncé.
6. Tenir un tampon non pelucheux du bout des doigts et y appuyer délicatement la tête du connecteur. Faire tourner le connecteur pour éliminer tous les débris (sans le traîner sur le tampon, figure 17).
7. POLISSAGE (3 μm), FIBRES MONOMODES OU MULTIMODES : essuyer le dessous de la rondelle et du tampon de polissage au moyen d'isopropanol à 99 %.
8. Mettre une pellicule de 3 μm sur le tampon, le côté lisse vers le haut, et y déposer délicatement la rondelle. Insérer délicatement le connecteur dans la rondelle et tracer de 15 à 20 « 8 » sur la pellicule en n'appliquant que très peu de pression. S'assurer que les fibres soient complètement polies.
9. Reprendre les étapes 6 et 7 en utilisant cette fois une pellicule de 0,3 μm . La pellicule Leviton de 3 μm est jaune, tandis que celle de 0,3 μm est bleu pâle.



FOLDING INSTRUCTIONS - INSTRUCTION BOOKLET

DO NOT PRINT

NOTES: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

- 1 MATERIAL: WHITE, 20 LB OPAQUE.
- 2 LINEWORK AND NOMENCLATURE.
- 3 .13 INCH MINIMUM REQUIRED BETWEEN PRINTING AND THE EDGE OF THE PAPER ON ALL SIDES.
- 4 CREATE INSTRUCTION SHEET USING ARTWORK NUMBER PK-93116-10-02-0C. ORIENTATION OF SHEETS AND SIDES IS CRITICAL.
- 5 AFTER SHEETS HAVE BEEN COLATED, FOLD ONCE MORE ALONG THE CENTERLINE SUCH THAT RESULTANT PACKAGE HAS LEVITON LOGO VISIBLE.

PART/MATERIAL SHALL VERIFIABLY COMPLY WITH THE MOST CURRENT VERSION OF THE DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIMENT AND OF THE COUNCIL ON THE RESTRICTION OF THE USE OF CERTAIN HAZARDOUS SUBSTANCES IN ELECTRICAL AND ELECTRONIC EQUIPMENT (RoHS).

NOTES: UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

