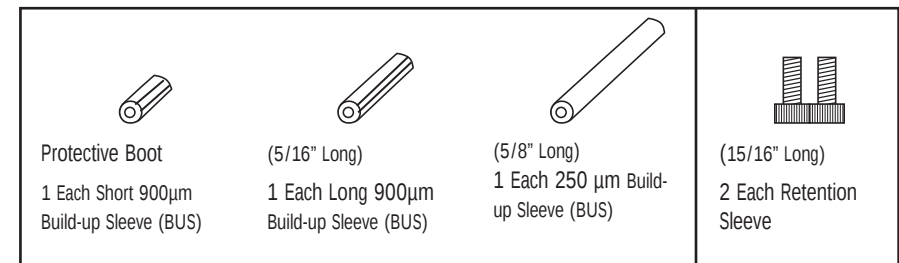
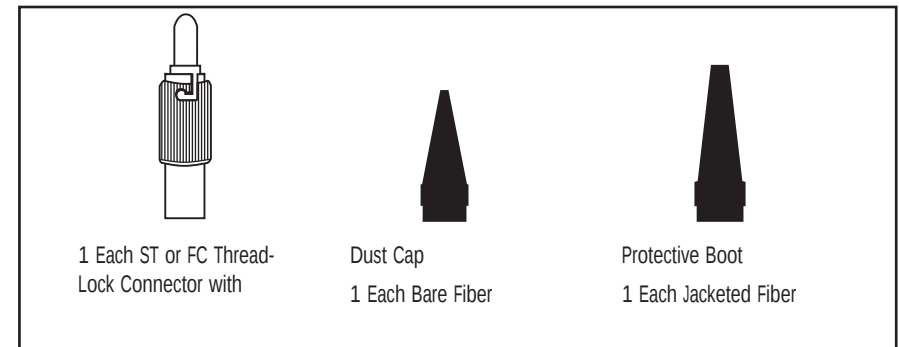


ST® and FC Thread-Lock® Connector Assembly Instructions

ST Thread-Lock Multimode Connector	49882-MST
ST Thread-Lock Singlemode Connector	49882-SST
FC Thread-Lock Multimode Connector	49883-MFC
FC Thread-Lock Singlemode Connector	49883-SFC
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
FC Tightening Tool	49883-FCT
Thread-Lock Versa-Cleave	49886-TVC

COMPONENT PARTS INCLUDED INSIDE THE POLYBAG



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

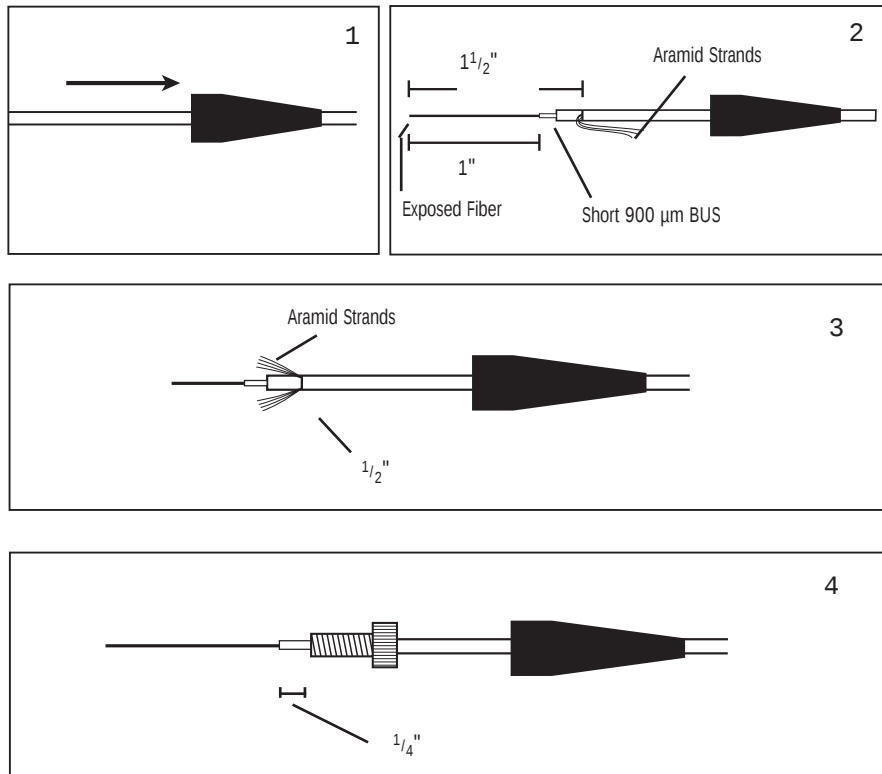
1. Place jacketed fiber protective boot on cable and slide back. (Figure 1)

NOTE: Distances in all drawings are not to scale.

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. Remove jacket $1\frac{1}{2}$ ". Clean with a 99% alcohol wipe followed by a lint-free wipe to remove any contaminants. Strip the 900 μ m buffer back 1". Strip about $\frac{1}{4}$ " at a time. Gently snap the shorter length 900 μ m Build-up Sleeve (BUS) onto fiber, butting it up against the jacket. (Figure 2)
3. Trim aramid strands back even with the end of the tight buffer that surrounds the fiber (approximately $\frac{1}{2}$ "). Clean fiber with 99% isopropyl alcohol and a lint-free wipe to remove coating. (Figure 3)
4. Distribute aramid strands evenly over the outer surface of the 900 μ m BUS. Fold the retention sleeve over the BUS and the distributed aramid strands. Align end of the BUS with threaded end of the retention sleeve. Leave $\frac{1}{4}$ " of buffered fiber exposed and complete assembly and polishing process as described in section D. (Figure 4)

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



Client Notes/Notes d'utilisateur/El Cliente Nota:

[illegible]

Estas son las herramientas incluidas en los Juegos de Herramientas para Fibra Óptica 49800-UTK and 49800-UTP, y que son precisas para completar su terminación:

Quita forro
Quita aislante 900/250 μm
Tijeras de electricista
(para cortar los hilos aramid)
Herramienta para trazar
(49800-UTK Solamente)
Versa-Cleave
(49800-UTP Solamente)
Almohadilla de pulir
Disco universal para pulir
Lente de inspección 200X
Gafas de Seguridad
Alambre fino

Estas son las herramientas incluidas en el Juego Universal de Consumibles, que son precisas para completar una terminación:

Paños de poliéster
Paños de alcohol
Película de pulir de 12 micrones
Película de pulir de 3 micrones
Película de pulir de 0.3 micrones
Bastoncillos
Alambre fino

INSTUCCIONES IMPORTANTES

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

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

1. Siempre llevar gafas de seguridad cuando trabaje con cables de fibra óptica.
2. Nunca mire directamente en la fuente que produce luz laser.
3. Siempre disponga apropiadamente de los desechos.
4. No tenga alimentos ni bebidas en la zona.
5. Lávese la cara y las manos antes de trabajar en la terminación de la fibra.

SUGERENCIAS Y RECOMENDACIONES

1. Es importante limpiar la fibra descubierta y el aislamiento repetidamente con alcohol isopropil, para asegurarse de que nada de polvo, grasa, o restos pemanezcan en la fibra.
2. No coloque las cubiertas de anillo contra el polvo sobre un superficie sucio o que tenga polvo.
3. Al emplear las herramientas para apretar, inserte el conector en la herramienta antes de colocar la fibra en el conector.
4. Para mantener el radio apropiado de la fibra, emplee siempre la almohadilla para pulir, el disco para pulir, y películas para pulir de Leviton tal como se ha instruido en el proceso de pulimento (vea la página 17, sección D.)

B. 900 μm BUFFERED FIBER

1. Place bare fiber protective boot on cable and slide back. (Figure 5)

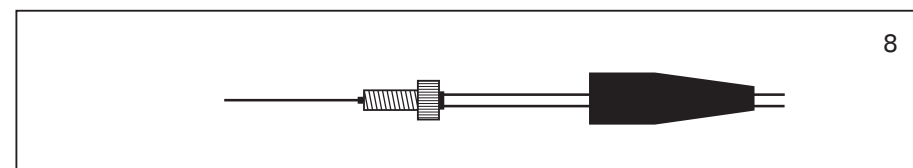
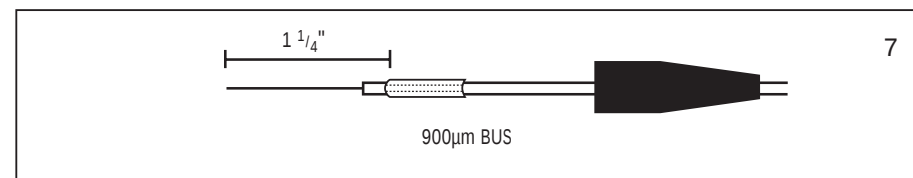
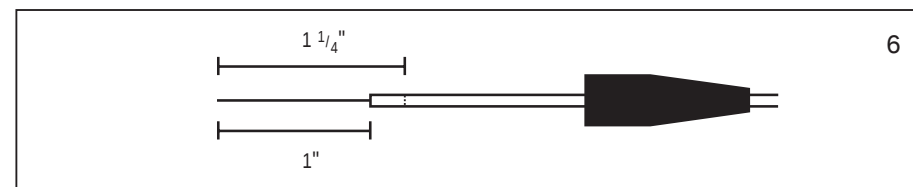
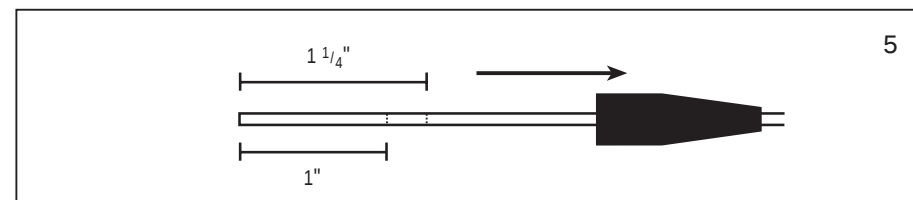
NOTE: To help avoid tool, buffer and fiber contamination, clean 4-6 inches of jacket first with a 99% alcohol wipe, then with a lint-free wipe.

2. With indelible marker (Leviton PN# 49886-SMP), mark the buffer 1" and 1 $\frac{1}{4}$ " from the end of the 900 μm tight buffer. (Figure 5)

NOTE: Use Leviton's Strip Length Gauge (PN# 49886-SLG), or ruler on red handled, 900 μm Buffer Remover (PN# 49886-BR9).

3. Using red handled buffer remover, strip and remove buffer in four $\frac{1}{4}$ " increments, until the fiber is stripped back to first mark on the buffer. (Figure 6)
4. Clean exposed fiber 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, 900 μm BUS with the second mark (at 1 $\frac{1}{4}$ ") from the end of the fiber. Then snap it into place. (Figure 7)
6. Fold threaded retention sleeve over BUS even with the end and complete the assembly and polishing process as described in Section D. (Figure 8)

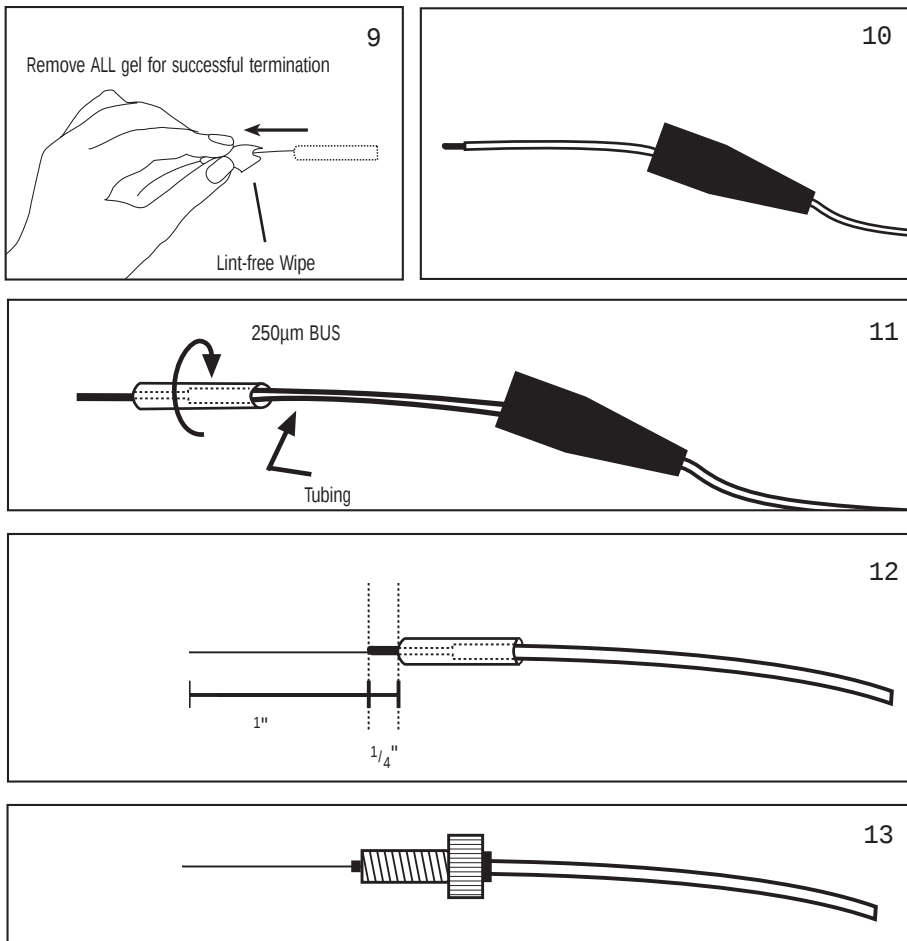
Refer to Assembly and Polishing Process, Page 5, Section D.



C. 250 µm LOOSE TUBE GEL FILLED FIBER

1. Remove all gel from fiber with industrial strength solvent pad such as a "D-Gel™" pad. Follow with a lint-free wipe, an alcohol wipe, and another lint-free wipe. (Figure 9)
2. Install 900 µm fan-out kit per manufacturer's instructions and place bare fiber protective boot on assembly and slide back (Figure 10). Clean 3-4 inches of buffer and fan-out kit with 99% isopropyl alcohol wipe.
3. Gently rotate BUS down on tubing, then slide bare fiber into 250 µm BUS and move BUS back until it securely fits over tubing. (Figure 11)
4. Grasp the BUS firmly, and strip fiber coating back about 1" and leave 1/4" of 250 µm 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.

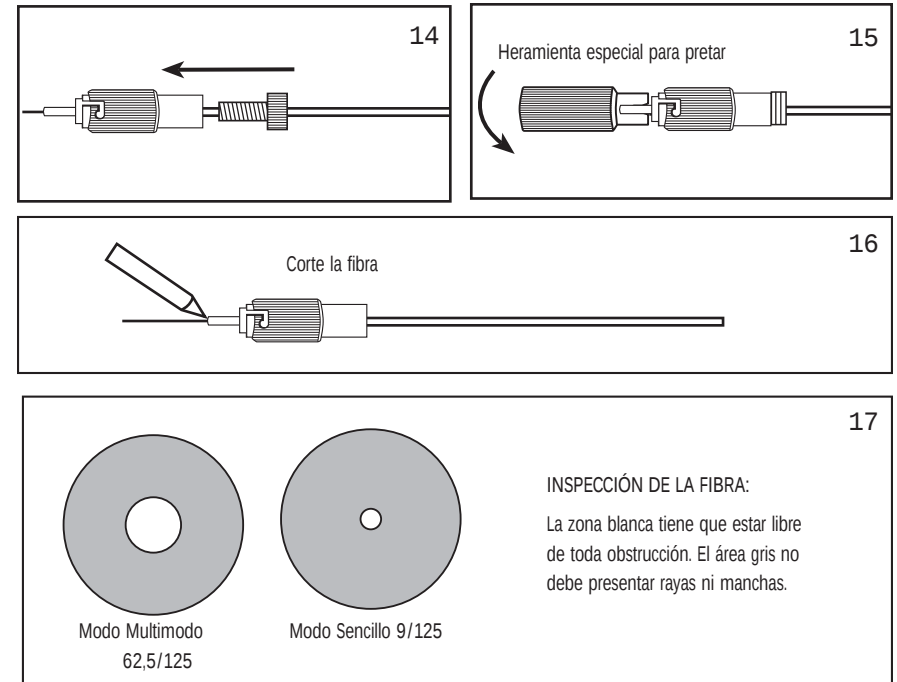
Refer to Assembly and Polishing Process, Page 5, Section D.



D. PROCESO DE MONTAJE Y PULIMENTO

1. Inserte el conector en la herramienta de apretar y mientras mantiene firmemente unida la manguita roscada, inserte la fibra en la carcasa del conector (Ilustración 14). Haga girar la carcasa del conector hacia abajo sobre la manguita roscada. Para girarla, emplee la herramienta para apretar y agarre la cabeza de la manguita con alicates. Haga girar la carcasa, no la manguita roscada (Ilustración 15). Recorte los hilos de aramid expuestos.
2. Apriete la carcasa del conector hasta que esté a nivel con la cabeza de la manguita roscada.
3. Corte la fibra con el Versa-Cleave o con una herramienta de trazar. (Ilustración 16)
4. "PULIDO AEREO" DE 12µm PARA FIBRA MONOMODO Y MULTIMODO – Comience el "Pulido Aéreo" del conector con la hoja de 12µm. Sostenga la hoja en el borde con los dedos pulgar e índice. Ponga en contacto el conector y la hoja de pulir y trace 18 a 20 círculos de 25mm. La hoja de pulir de 12µm de Leviton es de color rosado oscuro.

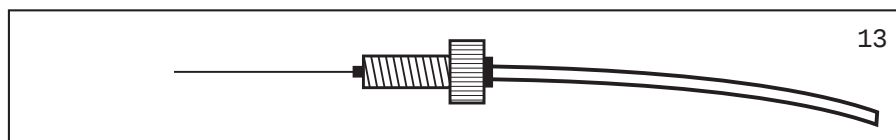
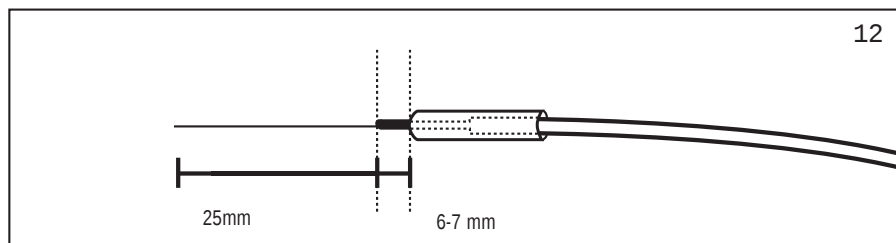
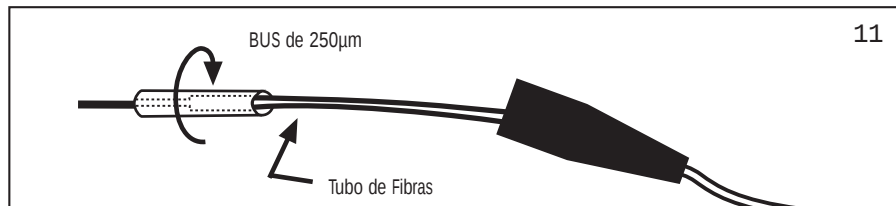
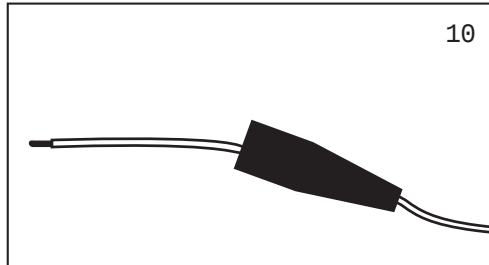
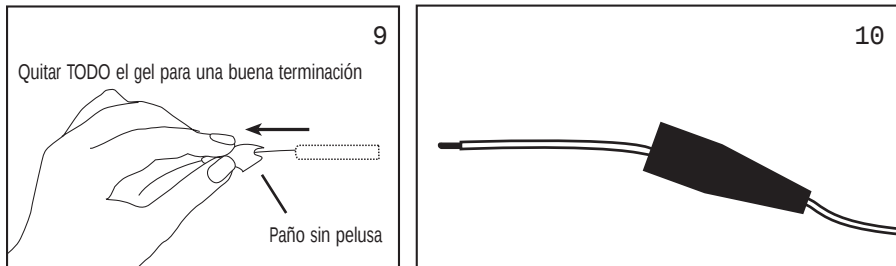
PULIDO DE 3µm PARA FIBRA MONOMODO Y MULTIMODO – Limpie la superficie inferior del disco de pulir y del conector con un paño con alcohol 99%. Coloque una hoja de pulir de 3µm, el lado opaco hacia arriba, sobre la almohadilla de pulir, y apoye el disco sobre la hoja. Inserte delicadamente el conector en el disco y trace de 15 a 20 figuras 8 sobre la hoja, comenzando con presión leve y aumentando paulatinamente. Repita este proceso con la hoja de pulir de 0,3µm. La hoja de pulir de 3µm de Leviton es amarilla y la de 0,3µm es celeste.
5. Deslice la manga protectora sobre la manga de aumento.
6. Revise la fibra utilizando el microscopio d'inspección. La fibra no debe presentar cortes. La fibra no debe engancharse en el paño al ser limpiada. Si esto ocurre, repita el pulido. Remueva fragmentos con un pañosin pelusa. (Ilustración 17)



C. FIBRA DE 250µm CON TUBO SUELTO RELLENO DE GEL

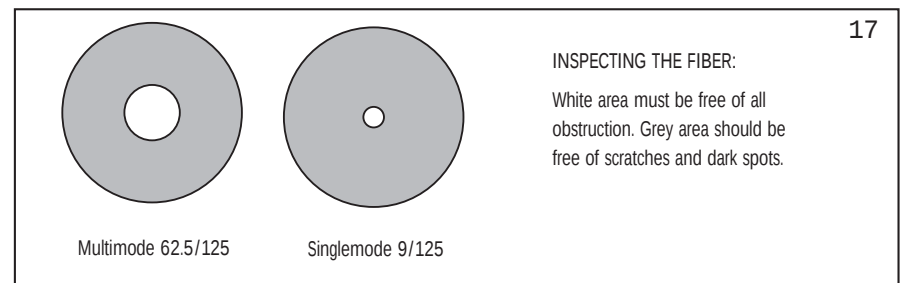
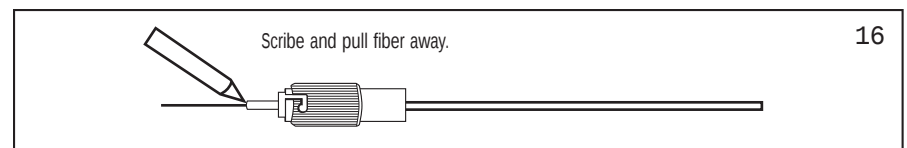
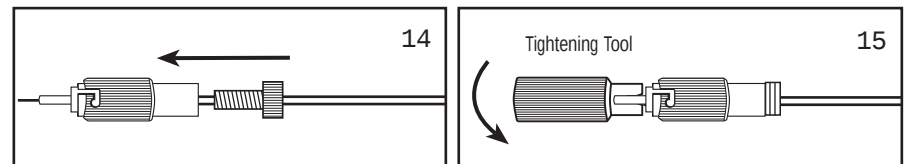
1. Quite todo el gel de la fibra con un paño con solvente de fuerza industrial tal como un paño "D-GelMR". Siga con un paño sin pelusa, luego un paño con alcohol y finalmente otro paño sin pelusa. (Ilustración 9)
2. Instale el juego de distribución de 900µm siguiendo las instrucciones del fabricante y coloque la manga protectora de la fibra deslizándola en su lugar. (Ilustración 10) Limpie 75 a 100mm del aislante y juego de bifurcación con un paño con alcohol isopropil de 99%.
3. Gire el BUS delicadamente hacia abajo en el tubo, luego deslice la fibra sin aislación en el BUS de 250µm y mueva el BUS hacia atrás hasta que quede sujeto sobre el tubo. (Ilustración 11)
4. Sujeta el BUS firmemente, quite aproximadamente 25mm de la capa y deje 6-7 mm de la capa del 250 µm expuesta (Ilustración 12). Limpie la fibra expuesta con paños de alcohol isopropil de 99%.
5. Doble la manguita de retención sobre el BUS para que esté al rás con el final (Ilustración 13). Termine el proceso de montaje y pulimento descrito en la página 17, sección D.

Véase el proceso de montaje y pulimento, la página 17, sección D.



D. ASSEMBLY AND POLISHING PROCESS

1. Insert connector into tightening tool and then while firmly holding the threaded sleeve together, insert fiber 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). Trim away any exposed aramid strands.
2. Tighten down connector housing until flush with threaded sleeve head.
3. Cleave fiber by use of the Versa-Cleave or scribing tool. (Figure 16)
4. 12 µm "AIR POLISH" FOR SINGLEMODE AND MULTIMODE FIBER - Begin by "Air Polishing" the connector with 12 µm polishing film. Hold film at the edge with thumb and forefinger. Gently touch connector to film and rotate using 18-20 one-inch circles to remove fiber stub. The 12µm film is dark pink in color.
3 µm POLISH FOR SINGLEMODE AND MULTIMODE FIBER - Wipe the bottom surface of the polishing puck and the surface of the connector with a 99% alcohol wipe. Place 3µm film on the polishing pad, dull side up, and 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 and proceeding to firmer pressure as you progress. Repeat the same procedure with the .3µm film. The 3µm film is yellow in color and the .3µm is light blue in color.
5. Slide protective boot over retention sleeve.
6. Inspect the fiber using the 200x inspection scope, to be sure the fiber 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 17)



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
900/250 μ m 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
Universal Polishing Puck
Music Wire

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

Polyester Wipes
Alcohol Pads
12 micron Polishing Film
3 micron Polishing Film
0.3 micron Polishing Film
Swabs
Music Wire

IMPORTANT INSTRUCTIONS

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

SAFETY INFORMATION

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.
5. Thoroughly wash face and hands prior to terminating fiber.

TIPS & RECOMMENDATIONS

1. It is important to clean the exposed fiber and even the buffer repeatedly with isopropyl alcohol, to ensure no dust, oil or debris will remain on the fiber.
2. Do not lay ferrule dust covers on a dirty or dusty surface.
3. When using tightening tools, insert the connector into the tool before inserting the fiber into the connector.
4. To maintain proper end radius of fiber, always use the Leviton polishing pad, polishing puck, and lapping films as instructed in the polishing process (see Page 5 Section D).

B. FIBRA CON AISLANTE DE 900 μ m

1. Coloque la funda protectora sin aislante en el cable y desilize hacia atrás. (Ilustración 5)

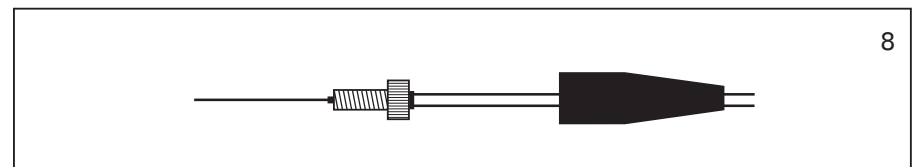
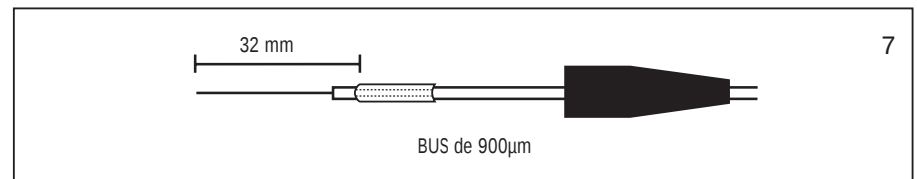
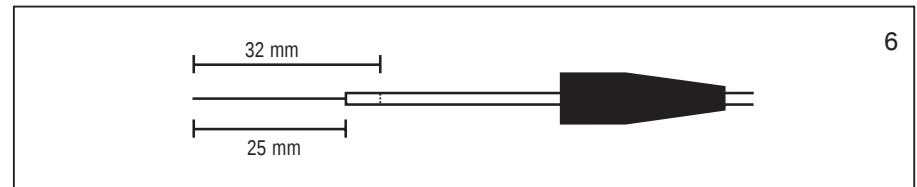
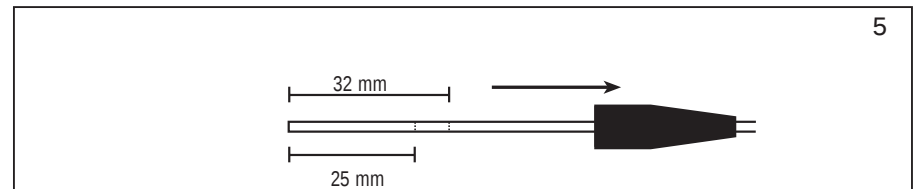
NOTE: Para evitar contaminación de las herramientas, fundas o fibras, limpie de 100-150mm de la funda primero con un paño de alcohol 99% y entonces con un paño sin pelusa.

2. Con un marcador permanente Leviton (No. de parte 49886-SMP), mida el buffer y marque 25mm y 32mm desde la punta del buffer apretado. (Ilustración 5)

NOTE: Utilice el calibre Leviton (No. de parte 49886-SLG), o la regla en la manija roja del removedor de buffer de 900 μ m (No. de parte 49886-BR9)

3. Corte y retire el buffer en cuatro pedazos de 6 mm, utilizando el removedor de buffer de manija roja, hasta que la fibra esté pelada hasta la primera marca en el buffer. (Ilustración 6)
4. Limpie la fibra expuesta con alcohol isopropil 99% y luego con un paño sin pelusa para remover residuos. Cuando limpie la fibra, tire cuidadosamente pero con firmeza; esto le permitirá constatar si la fibra fue dañada en el proceso.
5. Alinee el BUS de 900 μ m mas largo con la segunda marca (32mm) desde la punta de la fibra. Luego deslícelo en su lugar. (Ilustración 7)
6. Doble la manga de retención con rosca alrededor del BUS al ras con la punta y finalice el armado y pulido como se describe en la Sección D. (Ilustración 8)

Véase el proceso de montaje y pulimento, la página 17, sección D.



A. CABLE CON FUNDA 2,00mm - 2,5mm - 3,0mm

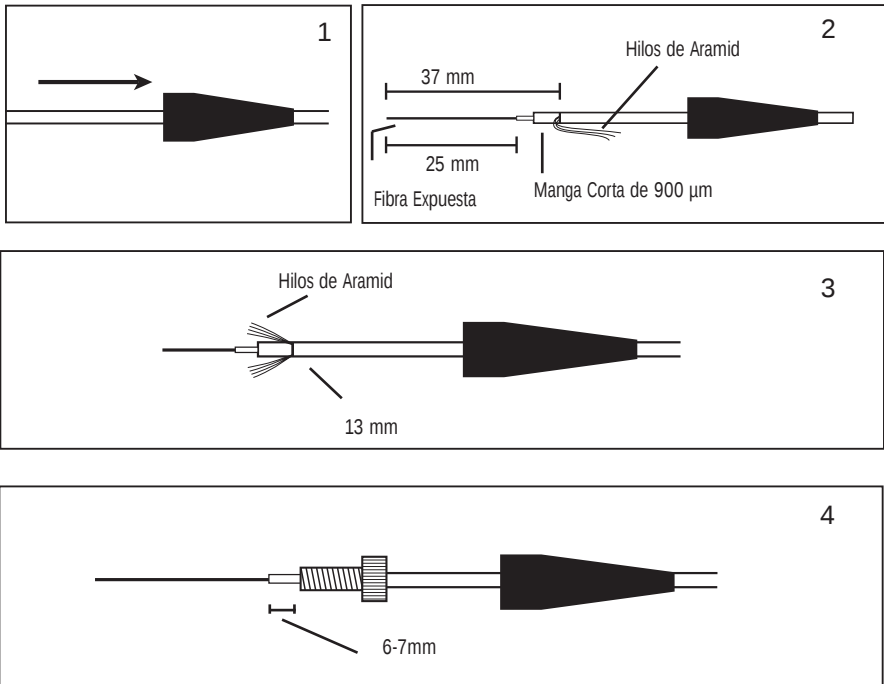
1. Coloque la funda protectora con aislante en el cable y deslize para atrás. (Ilustración 1)

NOTA: Las distancias en las ilustraciones no están a escala.

NOTA: Para evitar la contaminación de las herramientas, fundas o fibras, limpie de 100-150mm de la funda primero con un paño de alcohol 99% y luego con un paño sin pelusa.

2. Remueva 37 mm de la aislación. Limpie la fibra con un paño de 99% alcohol y luego con un paño sin pelusa para deshacerse de contaminantes. Desfunde 25mm del buffer de 900µm. Desfunde en pedazos de 6 mm. Acople con cuidado la manga de aumento corta de 900µm (BUS) en la fibra, hasta topar con la aislación. (Ilustración 2)
3. Recorte los hilos de aramid para emparejarlos con el final del aislante que envuelve la fibra (aproximadamente 13mm). Limpie la fibra con alcohol isopropil de 99% y un paño sin pelusa para quitar la capa. (Ilustración 3)
4. Distribuya los hilos aramid equitativamente sobre la superficie exterior del BUS de 900µm. Doble el manguito de retención sobre el BUS y los hilos aramid distribuidos. Alinee el final del BUS con el final roscado del manguito de retención. Deje de 6 mm de la fibra con aislante expuesta y termine el montaje y el proceso de pulimento tal como se describe en la sección D. (Ilustración 4)

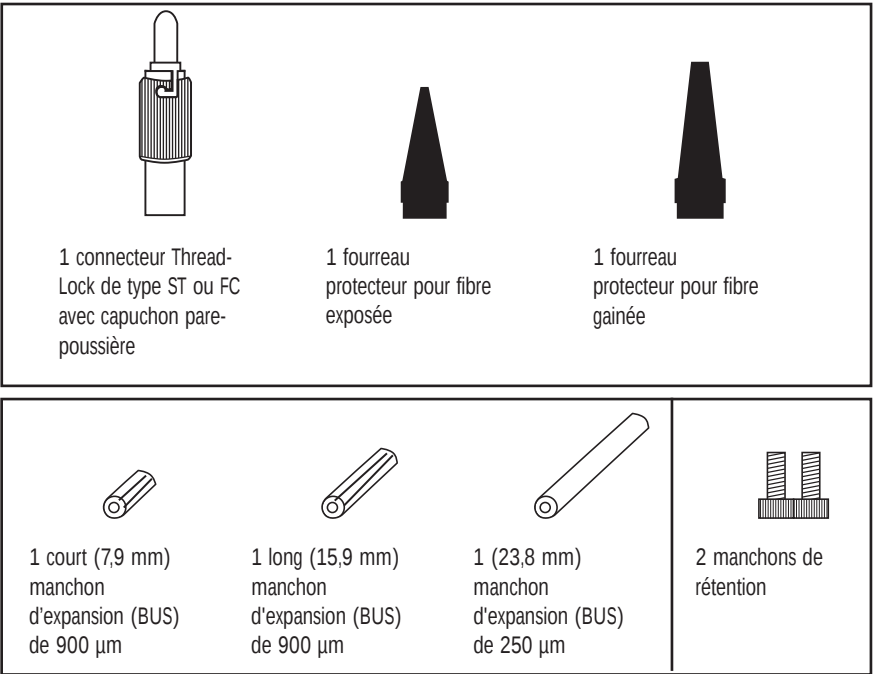
Véase el proceso de montaje y pulimento, pagina 17, sección D.



Directives d'assemblage des connecteurs Thread-Lock^{MC} de types ST et FC

Connecteur multimode Thread-Lock de type ST	49882-MST
Connecteur monomode Thread-Lock de type ST	49882-SST
Connecteur multimode Thread-Lock de type FC	49883-MFC
Connecteur monomode Thread-Lock de type FC	49883-SFC
Trousse universelle d'outils pour câbles optiques	49800-UTK
Trousse universelle d'outils pour câbles optiques Plus (avec coupe-fibre Versa-Cleave ^{MC} de Thread-Lock ^{MC})	49800-UTP
Trousse universelle de consommables pour fibres optiques	49800-CON
Outil de serrage pour connecteurs de type ST/SC	49886-CTT
Outil de serrage pour connecteurs de type FC	49883-FCT
Coupe-fibre Versa-Cleave ^{MC} de Thread-Lock ^{MC}	49886-TVC

COMPOSANTS INCLUS DANS LE SAC



Remarque : trois manchons d'expansion (BUS) sont vendus séparément sous (n° 49885-SBS)

A. CÂBLE GAINÉ DE 2,0, 2,5 ET 3,0 mm

1. Mettre le fourreau protecteur de fibre gainée sur le câble, et le glisser vers l'arrière. (Figure 1)

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

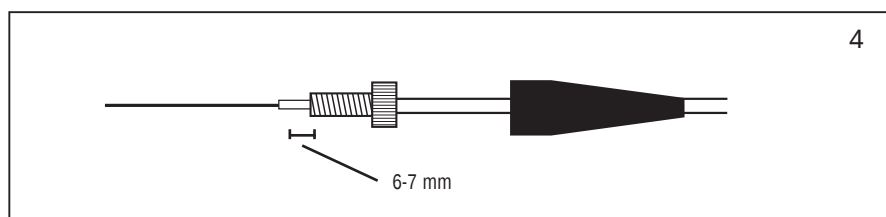
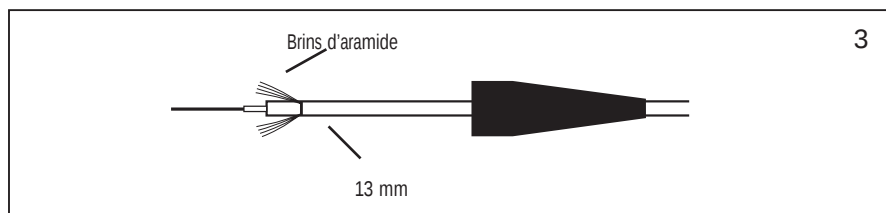
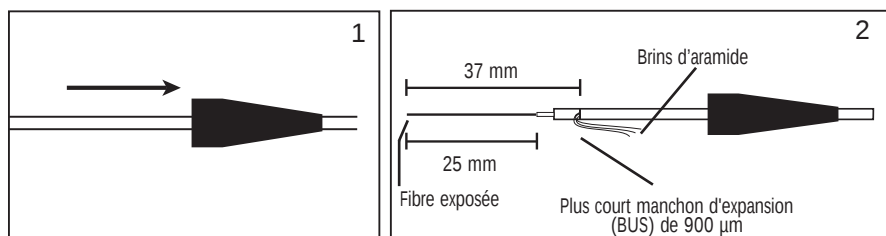
REMARQUE : afin d'éviter la contamination des outils, de la fibre ou de la gaine, nettoyer cette dernière, sur environ 10 à 15 cm, au moyen d'un tampon imbibé d'alcool à 99 %, puis d'un tampon non pelucheux.

2. Dégainer le câble sur environ 37 mm; nettoyer au moyen d'un tampon imbibé d'alcool à 99 %, puis d'un tampon non pelucheux afin d'éliminer toute impureté. Retirer la gaine de 900 µm sur environ 25 mm, en procédant par longueurs de 6 mm à la fois. Enclencher délicatement le plus court manchon d'expansion (BUS) de 900 µm sur la fibre jusqu'à ce qu'il s'appuie contre la gaine. (Figure 2)

3. Couper l'extrémité des brins d'aramide afin qu'ils arrivent à égalité avec le bout de la gaine serrée entourant la fibre, soit environ 13 mm; nettoyer la fibre au moyen d'une solution isopropylique à 99 % et d'un tampon non pelucheux afin d'en retirer le revêtement. (Figure 3)

4. Répartir également les brins d'aramide sur la surface du BUS de 900 µm. Replier le manchon de rétention sur celui d'expansion et sur les brins d'aramide répartis. Aligner l'extrémité du manchon d'expansion avec l'extrémité fileté du manchon de rétention; laisser un peu plus de 6 mm de fibre gainée exposée, puis passer aux étapes d'assemblage et de polissage décrites à la section D. (Figure 4)

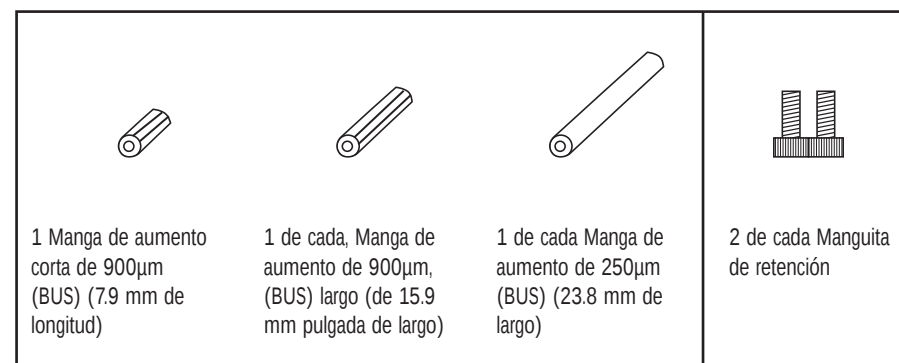
Se reporter au « Procédé d'assemblage et de polissage » à la section D de la page 11.



Instrucciones de montaje para los conectores ST® y FC Thread-Lock®

Conector Modo Multiple ST Thread-Lock	49882-MST
Conector Modo Sencillo ST Thread-Lock	49882-SST
Conector Modo Multiple FC Thread-Lock	49883-MFC
Conector Modo Sencillo FC Thread-Lock	49883-SFC
Juego universal de herramientas para fibra optica	49800-UTK
Juego universal de herramientas para fibra optica con Thread-Lock Versa-Cleave™	49800-UTP
Juego universal de consumibles para fibra óptica	49800-CON
Herramienta para apretar combinado tipo ST/SC	49886-CTT
Herramienta para apretar tipo FC	49883-FCT
Thread-Lock Versa-Cleave	49886-TVC

COMPONENTES INCLUIDOS DENTRO DE LA BOLSA DE PLÁSTICA



NOTE: Se pueden adquirir Mangas de aumento de repuesto utilizando N° de parte 49885-SBS (paquete de 3 unidades)

Les outils suivants sont inclus dans les trousse 49800-UTK et 49800-UTP, requises pour effectuer la terminaison de connecteurs optiques :

Dénudeur de gaine
Dénudeur de gaine souple de 900 / 250 µm
Ciseaux d'électricien
(pour couper les brins d'aramide)
Outil de rayage
(trousse 49800-UTK seulement)
Coupe-fibre Versa-Cleave^{MC}
(trousse 49800-UTP seulement)
Tampon de polissage
Rondelle universelle de polissage
Lunette d'inspection 200X
Lunettes de sécurité
Rondelle universelle de polissage
Cordon de musique

Les consommables suivants sont inclus dans la trousse 49800-CON, requise pour effectuer la terminaison de connecteurs optiques :

Tampons en polyester
Tampons d'alcool
Pellicule de polissage de 12 micromètres
Pellicule de polissage de 3 micromètres
Pellicule de polissage de 0,3 micromètre
Écouvillons
Cordon de musique

DIRECTIVES IMPORTANTES

1. S'assurer de lire et de bien comprendre l'ensemble des présentes directives.
2. Suivre tous les avertissements et toutes les directives apparaissant sur les produits.
3. CONSERVER CES DIRECTIVES.

CONSIGNES DE 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. On doit éviter de boire ou de manger près de la zone de travail.
5. On doit bien laver son visage et ses mains avant d'effectuer la terminaison de fibres.

CONSEILS ET RECOMMANDATIONS

1. Il est important de nettoyer souvent la gaine et la fibre exposée au moyen d'une solution isopropylique afin de s'assurer que cette dernière soit exempte de toute poussière, particule ou substance huileuse.
2. Ne pas déposer le capuchon pare-poussière de la ferule sur une surface sale ou poussiéreuse.
3. Lorsqu'on utilise des outils de serrage, insérer le connecteur dans l'outil avant d'insérer la fibre dans le connecteur.
4. Afin de s'assurer de conserver la courbure de l'extrémité de la fibre, utiliser le tampon ainsi que la rondelle et la pellicule de polissage de Leviton conformément aux directives décrites à la section relative au polissage (section D, page 11).

B. FIBRE GAINÉE DE 900 µm

1. Mettre le fourreau protecteur de fibre exposée sur le câble, et le glisser vers l'arrière. (Figure 5)

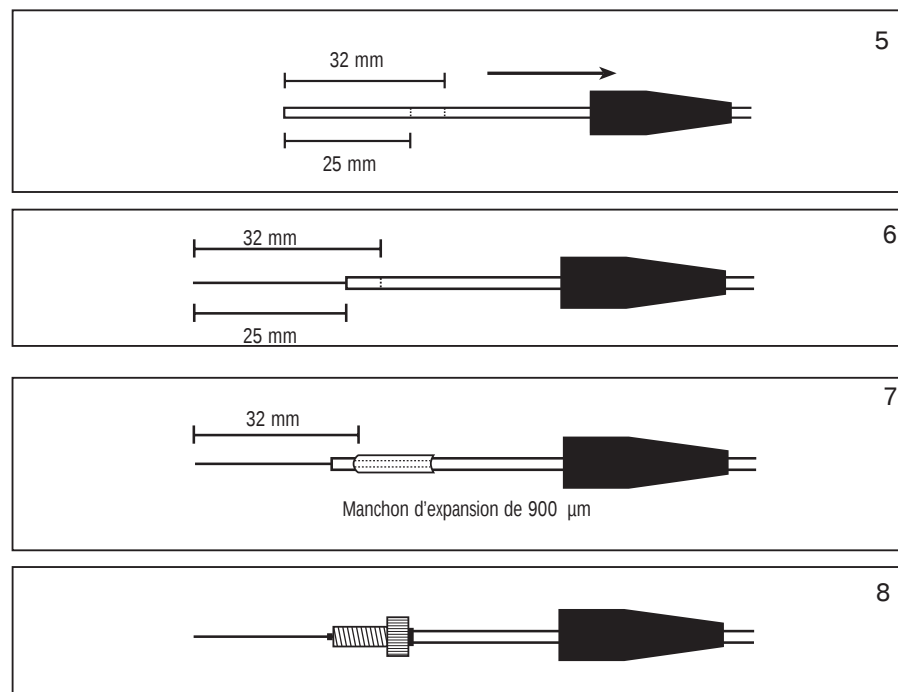
REMARQUE : afin d'éviter la contamination des outils, de la fibre ou de la gaine, nettoyer cette dernière, sur environ 10 à 15 cm, au moyen d'un tampon imbibé d'alcool à 99 %, puis d'un tampon non pelucheux.

2. Au moyen d'un crayon à encre indélébile (n° 49886-SMP de Leviton), marquer la gaine serrée de 900 µm à environ 25 et 32 mm de l'extrémité. (Figure 5)

REMARQUE : se servir du gabarit de dénudage (n° 49886-SLG) ou de la règle apparaissant sur le dénudeur de fibre de 900 µm à poignée rouge (n° 49886-BR9).

3. Au moyen du dénudeur de fibre à poignée rouge, retirer la gaine en quatre longueurs successives de 6 mm, jusqu'à la première marque. (Figure 6)
4. Nettoyer la fibre exposée au moyen d'alcool isopropylique à 99 % et d'un tampon non pelucheux afin d'éliminer toute impureté; ce faisant, tirer délicatement mais fermement la fibre de manière à en vérifier l'intégrité.
5. Aligner le plus long manchon d'expansion (BUS) de 900 µm avec la seconde marque (32 mm) et l'enclencher sur la fibre. (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)

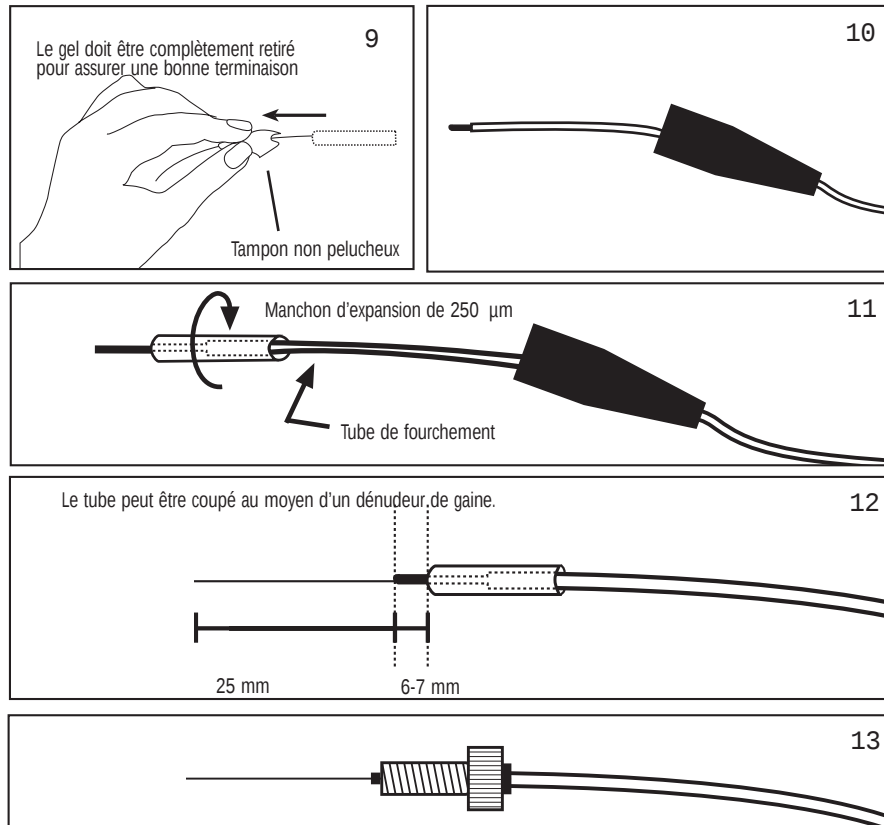
Se reporter au « Procédé d'assemblage et de polissage » à la section D de la page 11.



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

1. Retirer tout le gel de la fibre au moyen d'un tampon solvant de qualité industrielle (D-Gel^{MC}, par exemple). Essuyer ensuite avec un tampon non pelucheux, puis avec un tampon imbibé d'alcool, puis de nouveau avec un tampon non pelucheux. (Figure 9)
2. Installer la tresse de sortance de 900 µm conformément aux directives du fabricant et mettre le fourreau protecteur de fibre exposée sur l'assemblage; le glisser vers l'arrière. (Figure 10) Nettoyer la gaine et la tresse de sortance sur environ 75-100 mm au moyen d'un tampon imbibé d'une solution isopropylique à 99 %.
3. Visser délicatement le BUS sur le tube, puis glisser la fibre exposée dans le BUS de 250 µm; pousser ce dernier vers l'arrière jusqu'à ce qu'il enserre bien le tube. (Figure 11)
4. Tenir fermement le BUS et dénuder la fibre gainée sur environ 25 mm, de manière à exposer un peu plus de 6 mm de revêtement de 250 µm. (Figure 12) Nettoyer la fibre exposée au moyen de tampons imbibés d'une solution isopropylique à 99 %.
5. Replier le manchon de rétention le BUS de manière à ce que leurs extrémités soient égales. (Figure 13) Passer ensuite aux étapes d'assemblage et de polissage décrites à la section D de la page 11.

Se reporter au « Procédé d'assemblage et de polissage » à la section D de la page 11.



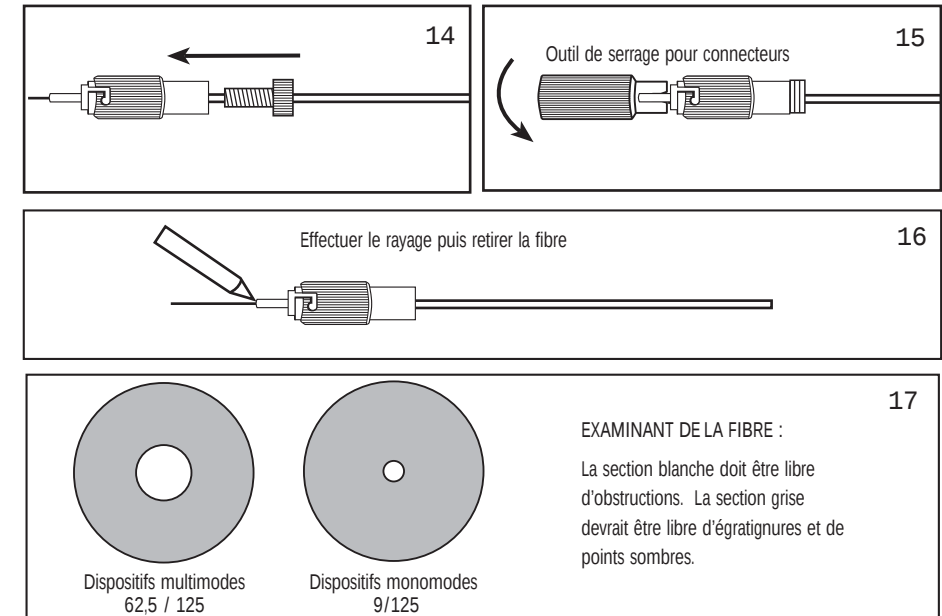
D. PROCÉDÉ D'ASSEMBLAGE ET DE POLISSAGE

1. Insérer le connecteur dans l'outil de serrage et, en tenant fermement le manchon fileté en place, insérer la fibre dans la coquille du connecteur. (Figure 14) Visser cette dernière sur le manchon fileté. Pour ce faire, utiliser l'outil de serrage et saisir la tête du manchon au moyen d'une pince. Faire tourner le connecteur, non le manchon fileté. (Figure 15) Couper tout brin d'aramide exposé.
2. Visser le connecteur jusqu'à ce que sa coquille soit de niveau avec la tête du manchon fileté.
3. Cliver la fibre au moyen du coupe-fibre Versa-Cleave ou d'un outil de rayage. (Figure 16)
4. POLISSAGE PNEUMATIQUE (12 µm), FIBRE MONOMODE OU MULTIMODE : effectuer d'abord le polissage pneumatique du connecteur au moyen d'une pellicule de 12 µm. Tenir la pellicule au bout du connecteur avec le pouce et l'index; effleurer délicatement le connecteur avec la pellicule d'un mouvement circulaire, en faisant 18 à 20 cercles d'environ 25 mm, de manière à retirer le bout de la fibre. La pellicule Leviton de 12 µm est rose foncé.

POLISSAGE (3 µm), FIBRE MONOMODE OU MULTIMODE : essuyer le dessous de la rondelle de polissage et la surface du connecteur au moyen d'un tampon imbibé d'alcool à 99 %. Mettre une pellicule de 3 µm sur le tampon à polir, le côté lisse vers le haut, et placer la rondelle de polissage sur la pellicule. Insérer délicatement le connecteur dans la rondelle et tracer 15 à 20 « 8 » sur la pellicule en n'appliquant que très peu de pression au début, mais en appuyant de plus en plus. La pellicule Leviton de 3 µm est jaune, tandis que celle de 0,3 µm est bleu pâle.

POLISSAGE (0,3 µm), FIBRE MONOMODE OU MULTIMODE: utiliser la même la méthode que décrite ci-dessus (pellicule de 3 µm).

5. Glisser le fourreau protecteur sur le manchon de rétention.
6. Effectuer un examen visuel de la fibre au moyen d'une lunette d'inspection 200X afin de s'assurer que la fibre ne soit pas égratignée, craquée ni brisée. On doit également s'assurer que la fibre est bien lisse en la glissant délicatement sur un tampon non pelucheux. La fibre ne devrait pas accrocher; le cas échéant, continuer à polir. Retirer toute particule restante au moyen du tampon. (Figure 17)



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-93117-10-02-0B. 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.

