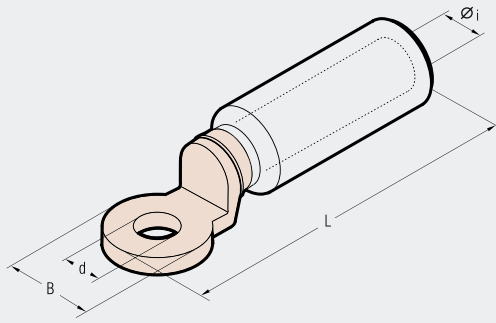


COSSES BIMETALLIQUES

à plage cuivre
pour câble aluminium



CAA-M



Section Câble mm ²	Ø Vis mm	Réf.	Code	Dimensions mm				Cond.* Boîte/Sachet	Presses Hydrauliques
				Øi	B	L	d		
10	12	CAA 10-M 12	0	4,3	24	87	13	90/3	HT 131-UC RHU 131-C B 135-UC B 131-UC
16	12	CAA 16-M 12	0	5,5	24	87	13	90/3	
25	12	CAA 25-M 12	0	6,5	24	87	13	90/3	
35	12	CAA 35-M 12*	0	8,0	24	87	13	90/3	
35	12	CAA 35-20-M 12*	1	8,0	24	87	13	60/3	
50	12	CAA 50-M 12*	1	9,0	24	87	13	60/3	
70	12	CAA 70-M 12*	1	11,0	24	87	13	60/3	
95	12	CAA 95-M 12*	1	12,5	24	87	13	60/3	
120	12	CAA 120-M 12*	2	13,7	31	111	13	30/3	
150	12	CAA 150-M 12*	2	15,5	31	111	13	30/3	
185	12	CAA 185-M 12*	4	17,0	35	116	13	24/3	
240	12	CAA 240-M 12*	4	19,5	35	116	13	18/3	
300	12	CAA 300-34-M 12		22,5	35	120	13	15/3	

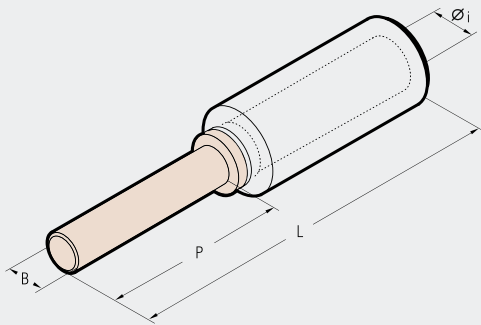
*Dimensions du tube pour sertissage selon NFC 33-090-4

Le fût des cosses de la série CAA-M, est réalisé à partir d'un barreau en aluminium d'une pureté égale ou supérieure à 99,5%. L'assemblage des deux métaux est effectué par friction.

Une graisse est déposée à l'intérieur du fût, afin d'éviter les éventuelles oxydations de l'aluminium. Un mastic est fourni pour combler l'empreinte des poinçons, dans le cas d'une "post-isolation" de la cosse, afin d'éliminer toute poche d'air sous l'isolant. Ces cosses sont utilisées en basse et moyenne tension.

COSSES BIMETALLIQUES

à embout cuivre
pour câble aluminium



MTA-C



Section Câble mm ²	Réf.	Code	Dimensions mm				Cond.* Boîte/Sachet	Presses Hydrauliques
			Øi	B	P	L		
16	MTA 16-C*	0	5,5	8	30	82	90/3	HT 131-UC RHU 131-C B 135-UC B 131-UC
25	MTA 25-C*	0	6,5	8	30	82	90/3	
35	MTA 35-C*	0	8,0	8	30	82	90/3	
50	MTA 50-C*	1	9,0	12	45	97	60/3	
70	MTA 70-C*	1	11,0	12	45	97	60/3	
95	MTA 95-C*	1	12,5	12	45	97	60/3	
120	MTA 120-C*	2	13,7	14	55	125	30/3	
150	MTA 150-C*	2	15,5	14	55	125	30/3	
185	MTA 185-C*	4	17,0	14	55	125	24/3	
240	MTA 240-C*	4	19,5	14	55	125	24/3	

*Dimensions du tube pour sertissage selon NFC 33-090-4

Le fût des cosses de la série MTA-C, est réalisé à partir d'un barreau en aluminium d'une pureté égale ou supérieure à 99,5%. L'assemblage des deux métaux est effectué par friction. Une graisse est déposée à l'intérieur du fût, afin d'éviter les éventuelles oxydations de l'aluminium. Un mastic est fourni pour combler l'empreinte des poinçons, dans le cas d'une "post-isolation" de la cosse, afin d'éliminer toute poche d'air sous l'isolant. Ces cosses sont utilisées en basse et moyenne tension.