

Part Numbers

Description	Part No.
Multimode ST Connector 50/125 & 62.5/125	49990-MST
Singlemode ST Connector	49990-SST
Multimode SC Connector 50/125 & 62.5/125 (beige)	49990-MSC
LO Multimode SC Connector (aqua)	49990-LSC
Singlemode SC Connector (blue)	49990-SSC
SC Duplex Clip, black (Bag of 25)	49886-DSC
Multimode LC Connector with 3mm boot (beige)	49990-ML2
LO Multimode LC Connector with 3mm boot (aqua)	49990-LL2
Singlemode LC Connector with 3mm boot (blue)	49990-SL2
Multimode LC Connector with .9mm boot (beige)	49990-MDL
LO Multimode LC Connector with .9 mm boot (aqua)	49990-LDL
Singlemode LC Connector with .9mm boot (blue)	49990-SDL
LC Duplex Clip, Multimode, beige (bag of 25)	49886-DLM
LC Duplex Clip, Singlemode, blue (bag of 25)	49886-DLS
Fast Cure Tool Kit	49800-FTK
Fast Cure Consumables Kit	49800-FCC
Adhesive Primer Kit	49800-680
Crimp Tool with .128, .151, .178 hex die	49886-FCT
Replacement Needles (19 gauge, bags of 25)	49886-FCN
Syringes (bags of 25)	49886-SYR
LC Polishing Puck	49886-LCP
LC Duplex Scope Adapter	49886-LCD
LC Simplex Scope Adapter	49886-LCS
Fast Cure Carrying Case	49886-FCC



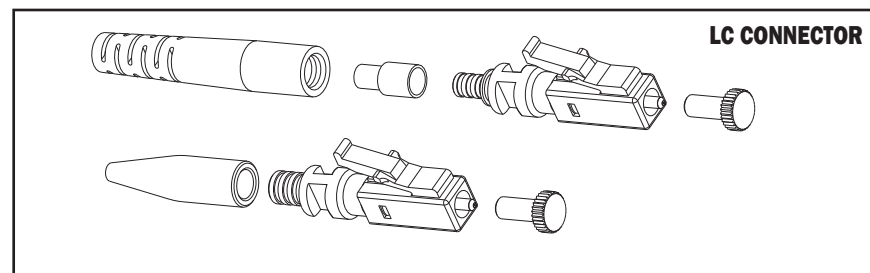
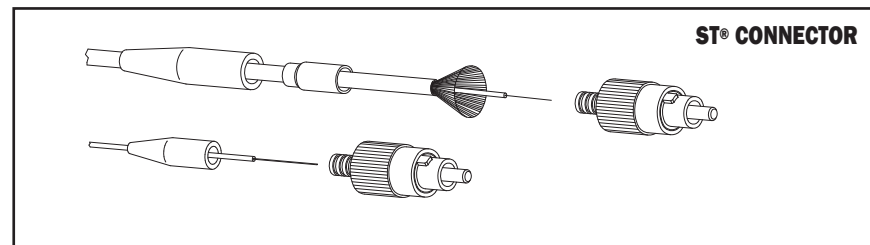
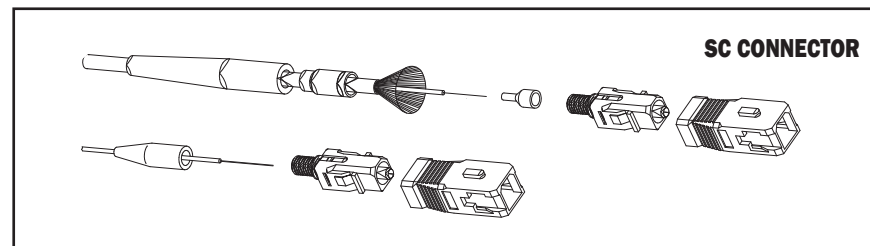
Network Solutions

A Division of Leviton Manufacturing Co., Inc.
 Technical Support: 800-824-3005
 Fax: (425) 483-5270
www.levitonvoicedata.com

49990-MST 49990-LL2
 49990-SST 49990-SL2
 49990-MSC 49990-MDL
 49990-LSC 49990-LDL
 49990-SSC 49990-SDL
 49990-ML2

LEVITON
 Network Solutions

Fast Cure Fiber Optic Connector



A. PREPARE

NOTE: If using 900 μm buffered fiber, do not use the crimp tube in step 1.

- For 3mm Jacketed Cable:** Use the ribbed boot, provided.

For 900µm Buffered Cable: Use the smooth boot, provided.

NOTE: If using an SC Connector on 900µm buffered fiber, you must install the SC body into the housing before continuing to step 2. Align the body with the connector housing, then insert the body into the housing until it snaps into place. Use the dust cap to push the body into the housing.

2. Strip the jacket and/or buffer using the measurements provided in the chart below, and strip in increments of 1/4". If using jacketed cable, trim the aramid strands as indicated, below.
(Figure 2a-c)

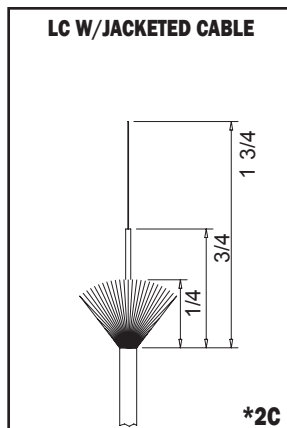
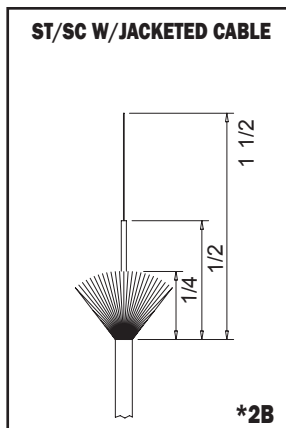
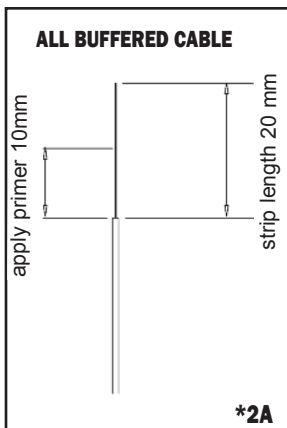
NOTE: To help avoid tool, buffer and fiber contamination, clean jacket and exposed buffer with a 99% alcohol wipe, then with a lint-free wipe, both before and after stripping.

3. Clean exposed fiber with a 99% alcohol wipe followed by a lint-free wipe to remove any contaminants.

***NOTE: Images are not to scale.**

SC Connector Types on 3mm Jacketed Cable ONLY:

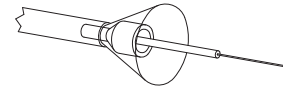
4. Insert spacer over buffer and push all the way down, until it rests against the jacket. (**Figure 3**)



***NOTE: Images are not to scale.**

[illegible]

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.



All Connector and Fiber Types:

- NOTE: Syringes are also available for inserting adhesive.

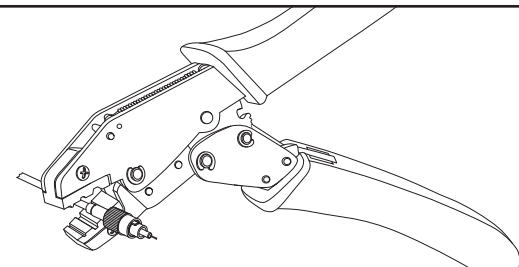
- NOTE: The fiber should be inserted within 45 seconds of priming.**

- ### Additional Steps For 3mm Jacketed Cable ONLY:

- ST/SC - large end:** Use the .178" hex die.

ST/SC - small end: Use the .151" hex die.

LC: Use the .128" hex die.



10. For SC and LC Connectors, ensure proper orientation of body by aligning connector housing.

11. Slide the boot back up over the back of the connector.

C. CLEAVE AND POLISH

All Connector and Fiber Types:

NOTE: The Thread-Lock Versa Cleave Tool is not recommended for cleaving Fast Cure Connectors. Doing so may result in damage to the tool.

1. When the adhesive is cured (no longer wet), scribe the fiber where it meets the bead of adhesive at the end of the ferrule. (Figure 5)

2. Pull fiber away from the connector, then properly dispose of fiber debris.

NOTE: Loose fiber debris can be dangerous. Be sure to properly dispose of fiber debris.

3. 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.

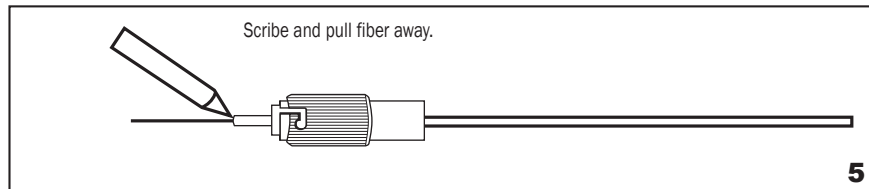
4. Hold a lint-free wipe across fingertips, then gently press the connector's endface against the wipe. Twist the connector in place to remove any debris. Do not drag the connector across the lint-free wipe.

5. 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.

6. Place 3µm film on the polishing pad (3µm film is yellow), 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.

7. 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.

8. Repeat steps 5 and 6 with the .3µm film. The .3µm film is light blue in color.



Número de Parte

Descripción	Número de Parte
Conector Múltiple ST 50/125 & 62.5/125	49990-MST
Conector Sencillo ST	49990-SST
Conector Múltiple SC 50/125 & 62.5/125 (beige)	49990-MSB
Conector Múltiple SC 50/125 LOMM (aqua)	49990-LSC
Conector Sencillo SC (azul)	49990-SSC
Gancho Doble SC, negro (bolsa de 25)	49990-DSC
Conector Múltiple LC con protector de 2 y 3 mm (beige)	49990-ML2
Conector Múltiple LC con protector de 2 y 3 mm (aqua)	49990-LL2
Conector Sencillo LC con protector de 2 y 3 mm. (azul)	49990-SL2
Conector Múltiple LC con protector de .9 mm. (beige)	49990-MDL
Conector Múltiple LC con protector de .9 mm. (aqua)	49990-LDL
Conector Sencillo LC con protector de .9 mm. (azul)	49990-SDL
Gancho Doble LC, modo múltiple, beige (bolsa de 25)	49886-DLM
Gancho Doble LC, modo sencillo, azul (bolsa de 25)	49886-DLS
Juego de herramientas de emergencia	49800-FTK
Juego de repuestos de emergencia	49800-FCC
Juego de adhesivos	49800-680
Engarzador con dado hexagonal de 0.128, 0.151, 0.178	49800-FCT
Agujas de repuesto (bolsa de 25, calibre 19)	49800-FCN
Jeringas (bolsa de 25)	49800-SYR
Disco de pulido LC	49886-LCP
Adaptador Doble largo alcance	49886-LCD
Adaptador largo alcance	49800-LCS
Estuche portátil de emergencia	49886-FCC

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.

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.

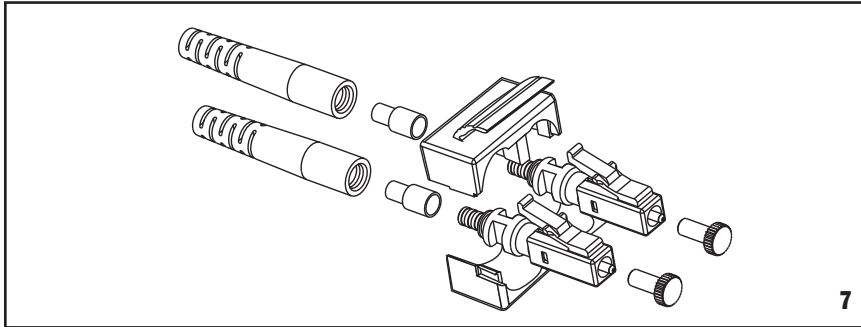
SUGERENCIAS Y RECOMENDACIONES

1. Es importante limpiar la fibra descubierta y el aislamiento repetidamente con alcohol isopropil, para asegurarse de que nada de polvo, grasa, o restos permanezcan en la fibra.
2. No coloque las cubiertas de anillo contra el polvo sobre una superficie sucia 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 (véase página 15, sección C).

PK-A3141-10-02-5A
(REF-0R-49990-00-00-06)

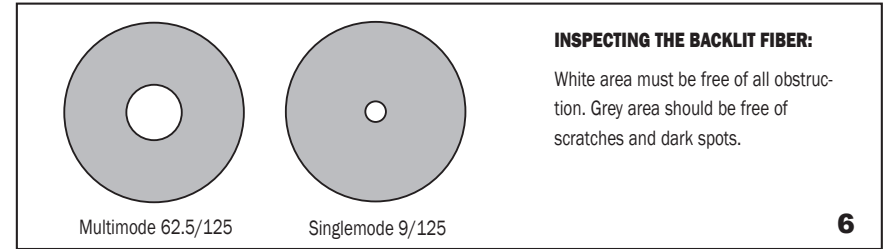
D. INSTALACIÓN DEL GANCHO DOBLE

1. Coloque los conectores (SC o LC) en una mitad de la carcasa del gancho. Luego coloque la otra mitad de la carcasa sobre los conectores y engánchela en su sitio. **(Ilustración 7)**



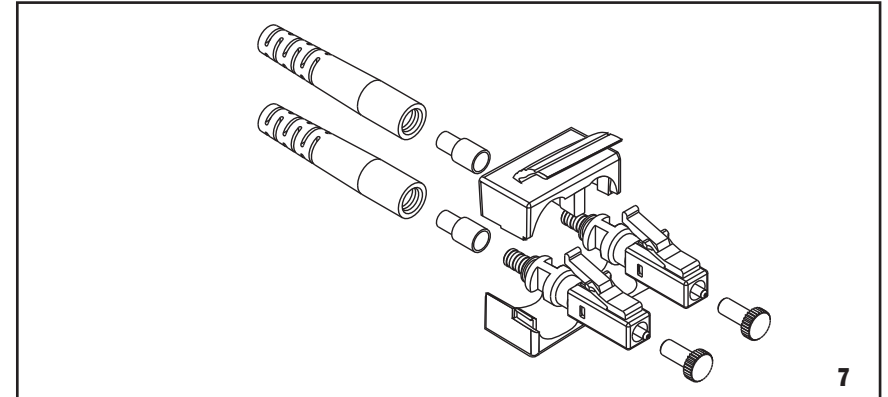
9. Using a Leviton recommended 200x inspection scope, inspect the fiber to assure the fiber's core is not scratched, cracked or broken. **(Figure 6)**

NOTE: When polishing LC connectors, use Leviton's 1.25mm Polishing Puck (PN# 49886-LCP) & LC scope adapter (PN# 49886-LSC).



D. INSTALLING THE DUPLEX CLIP

1. Place the connectors (SC or LC) onto one half of the clip housing. Then, place the other half of the clip housing on top of the connector, snapping it into place. **(Figure 7)**



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.

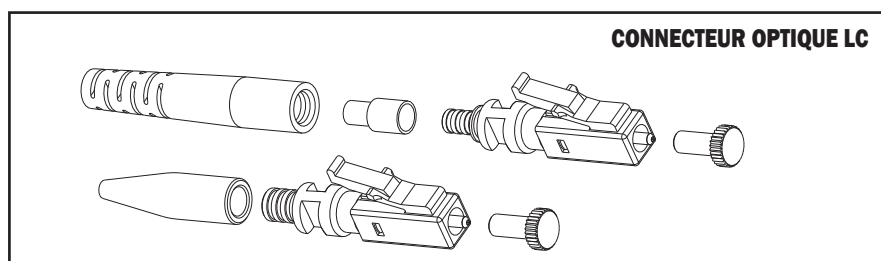
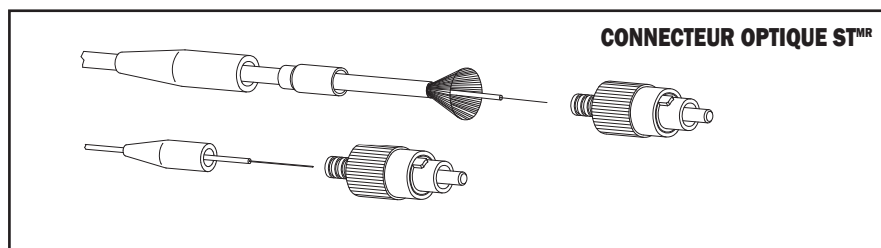
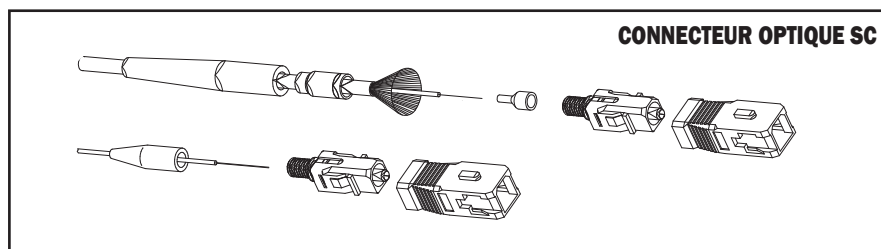
4. No food or beverages in the vicinity.
5. Thoroughly wash face and hands prior to terminating fiber.

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. To maintain proper bend radius of fiber, always use the Leviton polishing pad, polishing puck, and lapping films as instructed in the polishing process (see page 4, section C).

PK-A3141-10-02-5A
(REF-0R-49990-00-00-06)

Connecteur optique Fast-Cure Directives d'assemblage



Todo tipo de conector y fibra:

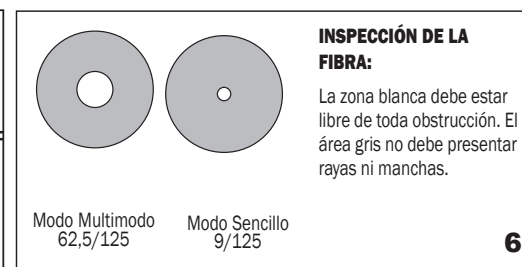
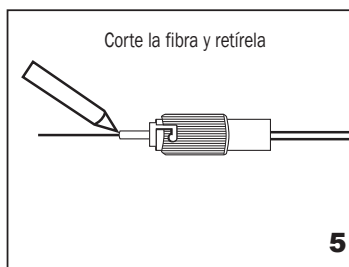
AVISO: La herramienta de corte Thread-Lock Versa-Cleave no es recomendada para cortar conectores de “secado rápido”. Estos pueden dañarla.

1. Cuando el adhesivo se encuentre seco, aplíquelo un pequeño corte a la fibra a la altura del extremo de la férula en donde notará exceso de adhesivo. (Ilustración 5)
2. Separe la fibra cortada del conector y deséchela apropiadamente.

AVISO: Trozos de fibra sueltos pueden ser peligrosos. Asegúrese desecharlos correctamente.

3. “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. Apoye delicadamente el conector sobre la hoja y trace entre 18 y 20 círculos de 25mm para remover cualquier fragmento de fibra. El sonido de la fibra raspando cesará cuando el proceso de pulido aéreo esté finalizado. La hoja de pulir de 12µm de Leviton es rosada oscura.
4. 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.
5. 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.
6. 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 en el disco delicadamente y trace entre 15 y 20 figuras 8 sobre la hoja aplicando leve presión. Verifique que la fibra esté completamente pulida.
7. También verifique que la fibra esté correctamente pulida arrastrándola delicadamente sobre un paño sin pelusa. La fibra no debe engancharse. Si esto ocurre, continúe puliendo. Remueva los residuos con el paño sin pelusa.
8. Repita los pasos 5 y 6 con la hoja de 0,3µm. La hoja de 3µm de Leviton es amarilla y la de 0,3µm es azul claro.
9. Utilice el microscopio con 200x de aumento recomendado por Leviton para verificar que el núcleo de la fibra no esté cortado, rayado o quebrado. (Ilustración 6)

AVISO: Utilice el disco de pulir de 1,25mm de Leviton (No. de Parte 49886-LCP) para pulir conectores LC.



B. ARMADO

Todo tipo de conector y fibra:

1. Remueva la tapa del conector.
2. Ajuste la fibra, insertando la fibra en el conector. Esto asegurará que se ha eliminado todo el recubrimiento y se puede insertar la fibra en la abrazadera del conector
3. Agite la botella de adhesivo antes de abrirla. Remueva la tapa e instale la aguja presionándola delicadamente sobre la parte superior de la botella hasta que sienta que está fija.

AVISO: También poseemos jeringas disponibles para insertar el adhesivo

4. Inserte la aguja en la parte posterior del conector y sujétela firmemente mientras lo llena. Use precaución y no lo sobrellene. Exprima la botella delicadamente, inyectando adhesivo en el conector. Continúe hasta que vea una gota de adhesivo en el otro extremo. Limpie el exceso de adhesivo del extremo de la férula.
5. Use el cepillo unido a la tapa de la botella de base y aplique la base a los primeros 10mm. de la fibra expuesta. Vea la figura 2ª.
6. Para evitar un sellado prematuro, inserte la fibra en la parte posterior del conector en un solo movimiento hasta que la fibra esté apoyada por completo. La pintura de imprimación activará el adhesivo y el sellado.

AVISO: Sólo tendrá 45 segundos para insertar la fibra.

7. Sujete la fibra en su lugar por unos 10-20 segundos y espere 3 minutos para que se complete la adhesión.
8. Si no está utilizando fibra aislada, deslice la manga hasta el conector. Si utiliza fibra aislada, siga las siguientes instrucciones:

Instrucciones adicionales SOLO para cables aislados de 3mm.:

9. Organice los hilos de aramid alrededor del extremo del conector. Deslice el tubo de presión sobre los hilos de aramid y el conector. Utilizando una herramienta para aplicar presión, presione el tubo en ambos extremos, el grueso (1er paso) y el delgado (2do paso). (Ilustración 4)

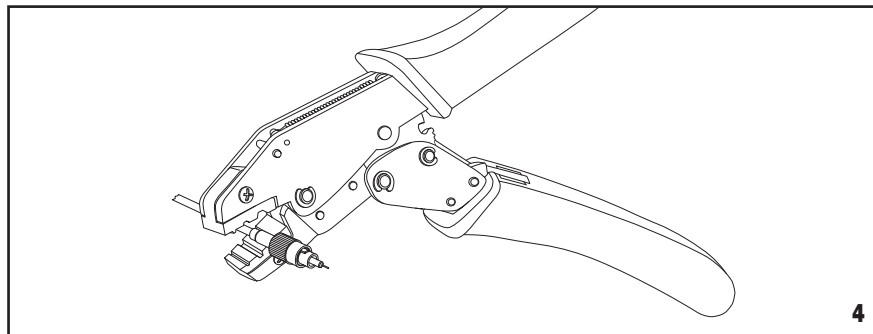
ST/SC - extremo grueso: utilice la matriz hexagonal de 4,52mm. (0,178 pulgadas).

ST/SC - extremo delgado: utilice la matriz hexagonal de 3,84mm. (0,151 pulgadas).

LC: utilice la matriz hexagonal de 3,25mm. (0,128 pulgadas)

10. Para los conectores SC y LC, asegúrese que el cuerpo esté orientado correctamente alineando la carcasa.
11. Deslice la manga secundaria sobre la parte posterior del conector.

C. CORTE Y PULIDO



A. PRÉPARATION

Tous les types de connecteurs

REMARQUE : en présence de fibres isolées de 900 µm, ne pas utiliser le tube de sertissage à l'étape

1. Glisser le fourreau protecteur et le tube de sertissage sur les fibres, en insérant leurs petites extrémités en premier (figure 1).

Fibres gainées de 3 mm : se servir du fourreau nervuré (fourni).

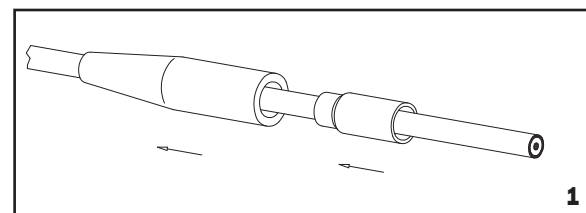
Fibres isolées de 900 µm : se servir du fourreau lisse (fourni).

REMARQUE : en présence de fibres isolées de 900 µm munies d'un connecteur SC, on doit mettre le corps de ce dernier dans la coquille avant de passer à l'étape 2. Pour ce faire, aligner le corps avec cette dernière et l'y enfoncer jusqu'à ce qu'il s'enclenche (se servir du capuchon pare-poussière).

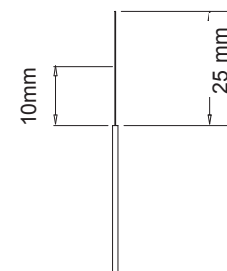
2. Retirer l'isolant ou la gaine suivant les mesures indiquées dans le tableau ci-dessous, en procédant par sections d'environ 6 mm. En présence de fibres gainées, couper les brins d'aramide tel qu'illustré (figure 2A à 2C).

REMARQUE : afin d'éviter le plus possible de contaminer les outils ou les composants du câble, nettoyer la gaine et l'isolant exposés au moyen d'alcool à 99 % et les essuyer avec un tampon non pelucheux avant et après le dénudage.

***REMARQUE : les images ne sont pas à l'échelle.**

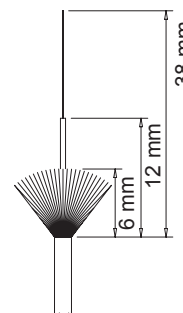


TOUTES LES FIBRES ISOLÉES



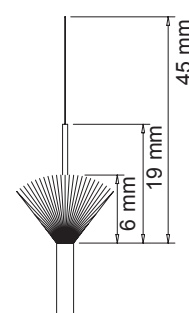
***2A**

FIBRES GAINÉES CONNECTEUR ST/SC/FC



***2B**

FIBRES GAINÉES CONNECTEURS LC



***2C**

***REMARQUE : les images ne sont pas à l'échelle.**

- Nettoyer les fibres exposées à l'aide d'alcool à 99 % et essuyer avec un tampon non pelucheux afin d'éliminer toute impureté.

Connecteurs SC sur fibres gainées de 3 mm SEULEMENT

- Insérer un séparateur sur l'isolant, en le poussant jusqu'à ce qu'il repose contre la gaine (figure 3).

B. ASSEMBLAGE

Tous les types de connecteurs et de fibres

- Retirer le capuchon pare-poussière du connecteur.
- Insérer les fibres à sec dans le connecteur. Cela assurera que tout le revêtement a été retiré de façon à pouvoir les insérer dans la ferrule de ce dernier.
- Secouer la bouteille d'adhésif avant de s'en servir. Ouvrir la bouteille et fixer l'aiguille en l'enfonçant délicatement sur le dessus jusqu'à ce qu'elle soit bien en place.

REMARQUE : on peut également se procurer des seringues pour injecter l'adhésif.

- Insérer et tenir fermement l'aiguille à l'arrière du connecteur; en prenant soin de ne pas trop remplir ce dernier, serrer légèrement la bouteille pour injecter l'adhésif, jusqu'à ce qu'une goutte apparaisse à l'autre extrémité, puis retirer l'aiguille. Essuyer l'excédent d'adhésif au bout de la ferrule
- Au moyen de la brosse attachée au couvercle de la bouteille, appliquer le primaire sur les premiers 10 mm de fibres exposées (figure 2a).
- Insérer les fibres à l'arrière du connecteur, en procédant par mouvement régulier pour éviter le collage prématuré. Le primaire activera l'adhésif et amorcera le processus de fixation.

REMARQUE : les fibres doivent être insérées dans un délai de 45 secondes après l'application du primaire.

- Tenir les fibres en place pendant 10 à 20 secondes, puis attendre que l'adhésif durcisse complètement (jusqu'à 3 minutes).
- Pour tous les types de fibres sauf les gainées (pour celles-ci, se reporter aux étapes ci-dessous), remettre le fourreau sur l'arrière du connecteur.

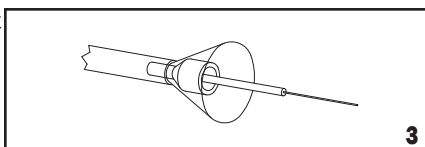
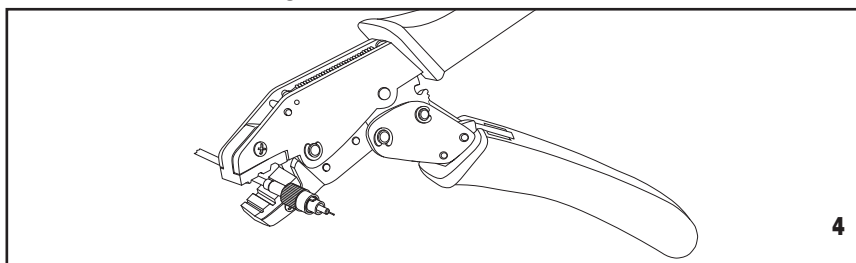
Étapes additionnelles pour les fibres gainées de 3 mm SEULEMENT

- Répartir uniformément les brins d'aramide autour de l'extrémité du connecteur, puis glisser le tube de sertissage sur l'ensemble. Au moyen d'un sertisseur, serrer ensuite le tube en commençant par l'extrémité la plus grosse, puis en procédant avec la plus petite (figure 4).

ST/SC - grosse extrémité : se servir de l'encoche hexagonale de 0,452 cm.

ST/SC - petite extrémité : se servir de l'encoche hexagonale de 0,384 cm.

LC : se servir de l'encoche hexagonale de 0,325 cm.



A. PREPARACIÓN

Para todo tipo de conectores:

AVISO: Si utiliza fibra aislada de 900µm, no use el tubo de presión en el primer paso.

- Deslice la manga y el tubo de presión sobre la fibra comenzando con el extremo pequeño. (Ilustración 1)

Para cable aislado de 3mm, utilice la manga ondulada (incluida).

Para cable de 900µm con aislamiento rígido, utilice la manga lisa (incluida).

AVISO: Si utiliza un conector SC sobre una fibra aislada de 900µm, primero debe instalar el cuerpo del SC en la carcasa antes de continuar con el 2do paso. Alinee el cuerpo con la carcasa del conector e insértelo hasta que enganche en su sitio. Utilice las tapas suministradas para empujar al cuerpo dentro de la carcasa.

- Pele el aislamiento externo y/o rígido utilizando las medidas exhibidas en la tabla a continuación y corte el aislamiento en incrementos de 6mm. Si utiliza cable aislado, corte los hilos de aramid como se muestra en la ilustración 2a-c en esta página. (Ilustración 2a-c)

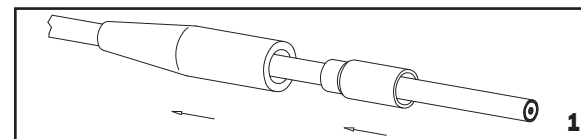
AVISO: Para evitar la contaminación de las herramientas, el aislamiento rígido y la fibra, limpie el aislamiento rígido expuesto con un paño con alcohol 99% puro, luego con un paño sin pelusa, antes y después de cortar.

- Limpie la fibra expuesta con un paño con alcohol 99% puro y luego con un paño sin pelusa para remover cualquier contaminante.

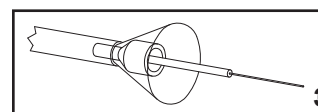
Sólo para conectores tipo SC, y cables aislados de 3mm.:

- Inserte el separador sobre el aislamiento rígido y deslícelo hasta que se encuentre apoyado sobre el aislamiento externo. (Ilustración 3)

***AVISO: Las ilustraciones no están en escala.**



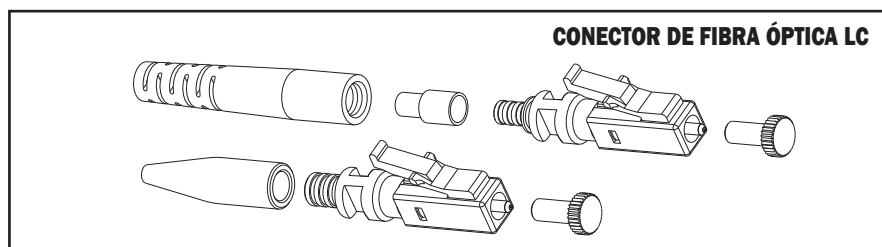
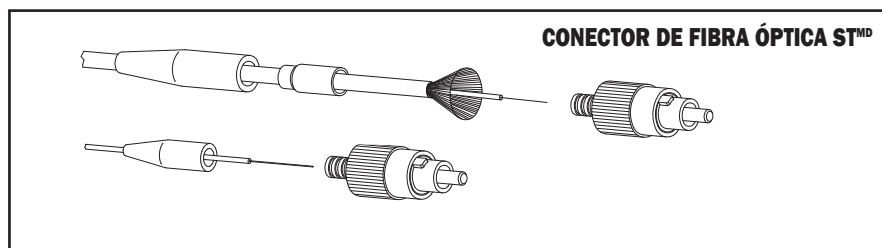
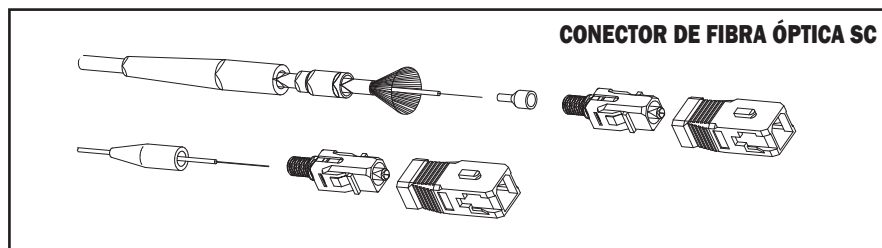
CABLE CON FUNDA RÍGIDA	ST/SC CON CABLE ENFUNDADO	LC CON CABLE ENFUNDADO
 *2A	 *2B	 *2C



***AVISO: Las ilustraciones no están en escala.**

Conectores de Fibra Óptica de Secado Rápido

Instrucciones de Armado



9. En présence de connecteurs SC ou LC, s'assurer que le corps soit correctement orienté en l'alignant bien avec la coquille.
10. Remettre le fourreau sur l'arrière du connecteur.

C. CLIVAGE ET POLISSAGE

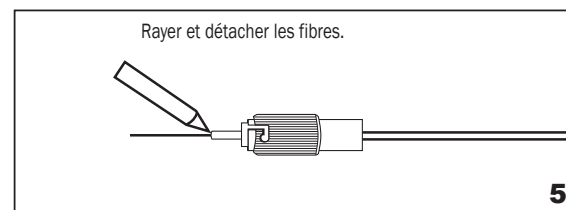
Tous les types de connecteurs et de fibres

REMARQUE : on recommande de ne pas utiliser l'outil Versa-Cleave; celui-ci n'est pas conçu pour les connecteurs Fast-Cure et pourrait être endommagé.

1. Un fois l'adhésif durci (sec) rayer les fibres là où elles entrent en contact avec la goutte à l'extrémité de la ferrule (figure 5).
2. Éliminer les débris restants autour de la connexion.

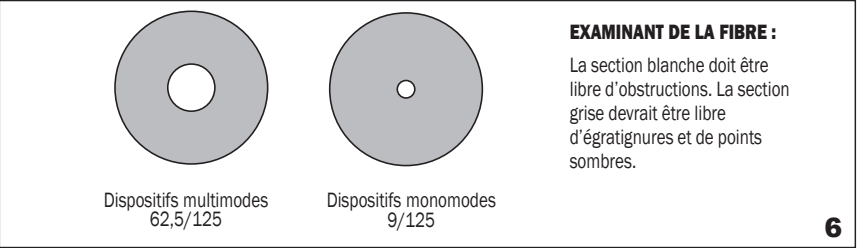
REMARQUE : les débris de fibre peuvent être dangereux; on doit s'assurer de s'en débarrasser de la manière appropriée.

3. 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 n'entend plus le frottement de la pellicule sur les fibres. La pellicule Leviton de 12 µm est rose foncé.
4. 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).
5. POLISSAGE (3 µm), FIBRES MONOMODES OU MULTIMODES : essuyer le dessous de la rondelle et du tampon de polissage au moyen d'isopropanol à 99 %.
6. 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.
7. 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.
8. Reprendre les étapes 5 et 6 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.



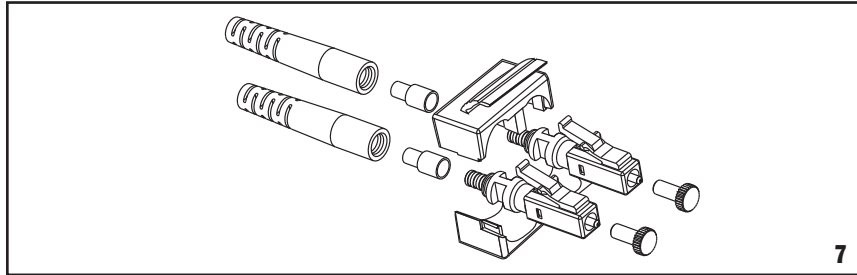
9. À l'aide d'une lunette d'inspection 200x, examiner les fibres afin de s'assurer que leur cœur ne soit ni rayé, ni fissuré, ni brisé (figure 6).

REMARQUE: pour polir les connecteurs LC, on doit recourir à la rondelle Leviton de 1,25 mm (49886-LCP).



D. INSTALLATION DE L'AGRAFE DOUBLE

1. Déposer les connecteurs (SC ou LC) sur une des moitiés du corps de l'agrafe. Mettre l'autre moitié sur le dessus des connecteurs, en l'enclenchant pour bien l'assujettir (figure 7).



Numéros de pièce

Description	No de pièce
Connecteur ST multimode, 50/125 et 62,5/125 µm	49990-MST
Connecteur ST monomode	49990-SST
Connecteur SC multimode, 50/125 et 62,5/125 µm (beige)	49990-MSC
Connecteur SC multimode, 50/125 LOMM (aqua)	49990-LCS
Connecteur SC monomode (bleu)	49990-SSC
Agrafes SC doubles, noires (sac de 25)	49886-DSC
Connecteur LC multimode, fourreaux de 2 et de 3 mm (beige)	49990-ML2
Connecteur LC LO multimode, fourreaux de 2 et de 3 mm (aqua)	49990-LL2
Connecteur LC monomode, fourreaux de 2 et de 3 mm (bleu)	49990-SL2
Connecteur LC multimode, fourreau de 0,9 mm (beige)	49990-MDL
Connecteur LC LO multimode, fourreau de 0,9 mm (aqua)	49990-LDL
Connecteur LC monomode, fourreau de 0,9 mm (bleu)	49990-SDL
Agrafes LC doubles, multimodes, beiges (sac de 25)	49886-DLM
Agrafes LC doubles, monomodes, bleues (sac de 25)	49886-DLS
Trousse d'outils Fast-Cure	49800-FTK
Trousse de consommables Fast-Cure	49800-FCC
Trousse d'adhésif et de primaire	49800-680
Sertisseur, encoches hexagonales (0,128, 0,151 et 0,178)	49800-FCT
Aiguilles de rechange (calibre 19, sac de 25)	49800-FCN
Seringues (sac de 25)	49800-SYR
Rondelle de polissage LC	49886-LCP
Adaptateur doubles de lunette d'inspection (LC)	49886-LCD
Adaptateur de lunette d'inspection (LC)	49886-LCS
Trousse de consommables Fast Cure	49800-FCC

DIRECTIVES IMPOR-
TANTES

- 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 ferrule 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 C, page 9).

ARTWORK PRINT SPECIFICATIONS

LEVITON®

PART NUMBER PK-A3141-10-02-5A

REV _____

DESCRIPTION Instruction Booklet

SPECIFICATIONS :

Dimensions: 8.5 x 11 (printer spread)*

*Thickness: 40lb

*Material: _____

*Finish: _____

Note : 8.5"x5.5" (booklet - saddle stitch)

* For manuals - designates cover specifications

*Color(s): _____ over _____

1: Black

2: _____

3: _____

4: _____

☐ Spot

☒ CMYK

*Fonts:

1: _____

2: _____

3: _____

4: _____

Die Line Key: - - - - Perforate

———— Die Cut - - - - Fold Line ———— Kiss Cut ::::: Cellophane ===== Glue

MANUAL INTERIORS / BINDERY / FOLD SCHEME :

Body Material: _____

Thickness: _____

Bindery

☐ Die cut

☐ Fold

☒ Saddle Stitch

☐ Perfect Bind

☐ Drill

☐ Trim

Color(s): _____ over _____

1: _____

2: _____

3: _____

4: _____

☐ Spot

☐ CMYK

Fonts:

1: _____

2: _____

3: _____

4: _____

PROCESS :

☒ Offset ☐ Flexo

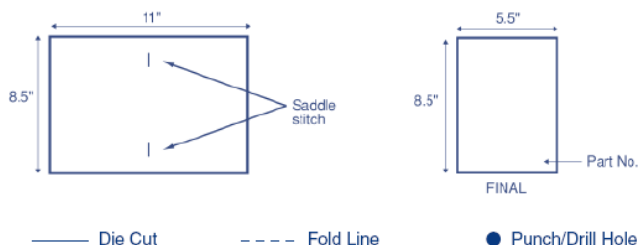
☐ Other _____

Line Screen: _____

Angle: _____

Resolution: _____

FOLD SCHEME / BINDERY DIAGRAM



COMMENTS :

The information in this document is the exclusive PROPRIETARY property of LEVITON MANUFACTURING COMPANY, INC. It is disclosed with the understanding that acceptance or review by the recipient constitutes an undertaking by the recipient. (1) to hold this information in strict confidence, and (2) not to disclose, duplicate, copy, modify or use the information for any purpose other than that for which disclosed.

© 2010 Leviton Mfg. Co., Inc.
Unpublished, All Rights Reserved

FOR LEVITON USE ONLY

Approvals: ☐ Plant _____

☐ Mktg _____

☐ Cust _____

☐ CQA _____

☐ Eng _____

☐ Other _____

☐ PM _____

☐ S & A _____

☐ Other _____

PN-ARN: _____

ECO Number: _____

Pilot Rev: _____

Artist: _____

Artwork Release Date: _____

Notes: _____