

## SubConn® instrucciones de uso y mantenimiento

Siga meticulosamente las siguientes instrucciones para garantizar la correcta utilización de sus conectores SubConn®.

### Manejo

- Siempre aplique grasa antes de realizar la conexión (ver página siguiente)
- Realice la desconexión tirando en línea recta, nunca en ángulo
- No tire del cable y evite doblarlo en exceso en las entradas de cable
- Cuando se utilice un conector bulkhead, asegúrese de que no hay cargas angulares
- No apriete en exceso las roscas bulkhead
- Los conectores SubConn® no deberán exponerse durante largos periodos de tiempo al calor o a la luz solar directa. Si un conector se queda demasiado seco, deberá sumergirlo en agua fresca antes de volver a utilizarlo

### Cables no etiquetados y código de colores pigtail

#### Conectores 2 - 25 pin (sin incluir a los conectores de 3 pin):

|            |                    |                   |
|------------|--------------------|-------------------|
| 1 Negro    | 7 Blanco / Negro   | 13 Rojo / Blanco  |
| 2 Blanco   | 8 Rojo / Negro     | 14 Verde / Blanco |
| 3 Rojo     | 9 Verde / Negro    | 15 Azul / Blanco  |
| 4 Verde    | 10 Naranja / Negro | 16 Negro / Rojo   |
| 5 Naranja  | 11 Azul / Negro    | 17-25 Numeración  |
| Etiquetada |                    |                   |
| 6 Azul     | 12 Negro / Blanco  |                   |

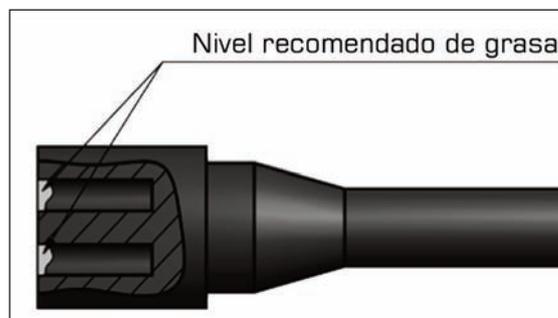
#### Conectores de 3 pin:

|         |          |         |
|---------|----------|---------|
| 1 Negro | 2 Blanco | 3 Verde |
|---------|----------|---------|

Documento traducido al español por MARINE VISION S.L.  
Distribuidor de SubConn® MacArtney para España

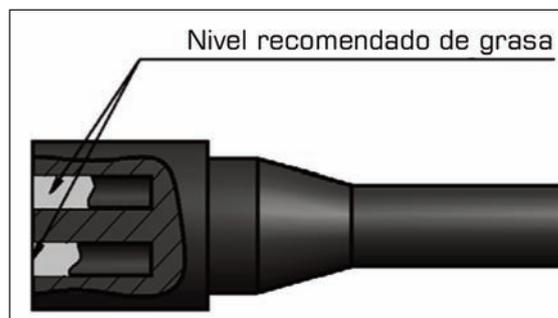
Si desea más información visite nuestra página web:  
[www.marinevision.es](http://www.marinevision.es)

## Engrasado y conectado en superficie (conexión seca)



- Los conectores han de ser engrasados con Molykote 44 Medium antes de cada conexionado
- Debe aplicarse sobre el conector hembra una capa de grasa correspondiente a un mínimo de un 1/10 de la profundidad de las entradas
- Los bordes interiores de todas las entradas deben cubrirse por completo, dejando una fina capa transparente de grasa visible en la cara del conector
- Tras engrasar el conector, una por completo los conectores macho y hembra para garantizar la óptima distribución de la grasa en los pins y en las entradas
- Para confirmar que se ha aplicado la suficiente cantidad de grasa, desconecte y compruebe que haya grasa en cada pin macho. Después vuelva a unir los conectores.

## Engrasado y conectado bajo el agua (conexión húmeda)



- Los conectores han de ser engrasados con Molykote 44 Medium antes de cada conexión
- Debe aplicarse sobre el conector hembra una capa de grasa correspondiente a un mínimo de un 1/3 de la profundidad de las entradas
- Todas las entradas han de quedar completamente selladas, dejando una fina capa transparente de grasa visible en la cara del conector
- Tras engrasar el conector, una por completo los conectores macho y hembra y limpie el exceso de grasa de la junta de los conectores

## Limpieza

- Debe realizar una limpieza general y eliminar cualquier resto acumulado de arena o barro en el conector, utilizando un limpiador de contacto en spray (alcohol isopropílico)
- Deberá aplicar grasa nuevamente antes de volver a conectarlos

Escanee este código para  
acceder a los vídeos de  
instrucciones acerca del  
engrasado y limpieza SubConn®



## Conectores Bulkhead

### Par de apriete

| Tipo           | Material                  | Torsión Rec. - Nm |
|----------------|---------------------------|-------------------|
| 3/8" - 24 UNF  | Latón, Aluminio           | 4,0               |
|                | Acero Inoxidable, Titanio | 6,0               |
|                | No Metálico (Peek)        | 2                 |
| 7/16" - 20 UNF | Latón, Aluminio           | 10,0              |
|                | Acero Inoxidable, Titanio | 14,0              |
|                | No Metálico (Peek)        | 4,2               |
| 1/2" - 20 UNF  | Latón, Aluminio           | 15,0              |
|                | Acero Inoxidable, Titanio | 21,0              |
|                | No Metálico (Peek)        | 5,2               |
| 5/8" - 18 UNF  | Latón, Aluminio           | 29,0              |
|                | Acero Inoxidable, Titanio | 41,0              |
|                | No Metálico (Peek)        | 10,0              |
| 3/4" - 16 UNF  | Latón, Aluminio           | 44,0              |
|                | Acero Inoxidable, Titanio | 63,0              |
|                | No Metálico (Peek)        | 15                |
| 7/8" -14 UNF   | Latón, Aluminio           | 60                |
|                | Acero Inoxidable, Titanio | 80                |
|                | No Metálico (Peek)        | 20                |

### Utilización de Loctite

- Utilice siempre Loctite 5910 para fijar los conectores no metálicos (Peek)
- Para fijar los conectores metálicos, se recomienda la utilización de Loctite 243

Para más información y asesoramiento, contacte con Marine Visión S.L. Distribuidor de SubConn® MacArtney para España (www.marinevision.es)