

## Part Numbers

Description	Part No.
Multimode ST Connector	49990-MST
Singlemode ST Connector	49990-SST
Multimode SC Connector	49990-MSC
Singlemode SC Connector	49990-SSC
SC Duplex Clip, black (Bag of 25)	49886-DSC
Multimode LC Connector with 2 & 3mm boot	49990-ML2
Singlemode LC Connector with 2 & 3mm boot	49990-SL2
Multimode FC Connector	49990-MFC
Singlemode FC Connector	49990-SFC
Singlemode LC Connector with .9mm boot	49990-SDL
Multimode LC Connector with .9mm boot	49990-MDL
LC Duplex Clip, Singlemode, blue (bag of 25)	49886-DLS
LC Duplex Clip, Multimode, beige (Bag of 25)	49886-DLM
LC Polishing Puck	49886-LCP
Fast Cure Carrying Case	49886-FCC
Fast Cure Tool Kit	49800-FTK
Fast Cure Consumables Kit	49800-FAC
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 Scope Adapter	49886-LCS
Adhesive Primer Kit	49800-202



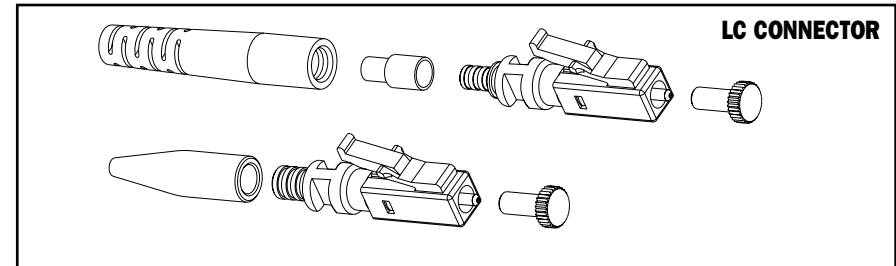
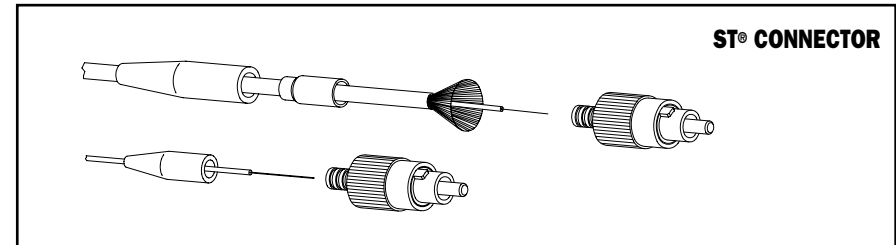
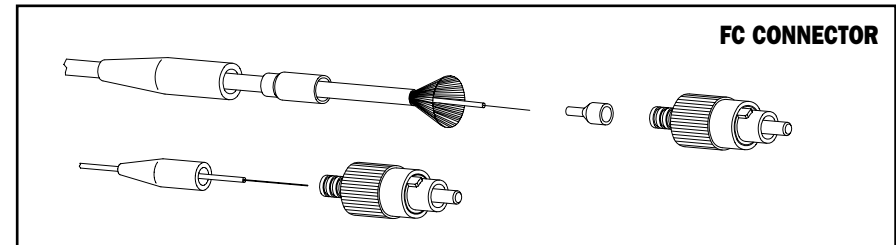
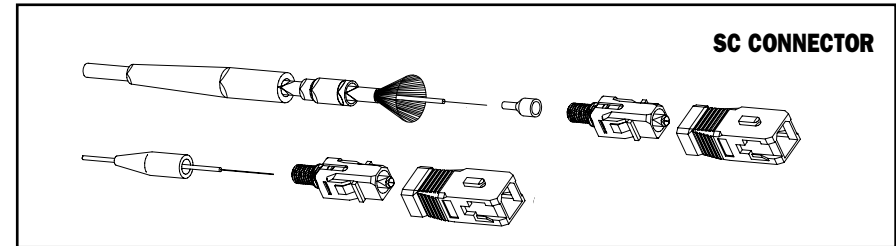
2222 - 222nd Street SE  
Bothell, WA 98021, USA  
Phone: (425) 485-4288  
Fax: (425) 483-5270

*Building a Connected World*



49990-MST      49990-SL2  
49990-SST      49990-MFC  
49990-MSC      49990-SFC  
49990-SSC      49990-SDL  
49990-ML2      49990-MDL

## Fast Cure Fiber Optic Connector



# Assembly Instructions

## A. PREPARE

### All Connector Types:

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

- Slide the boot and the crimp tube onto the cable, with the small end inserted first. **(Figure 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 fiber, you must install the SC body before continuing to step 2.

Align the body with the connector housing, then insert the body into the housing until it snaps into place.

- 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)**

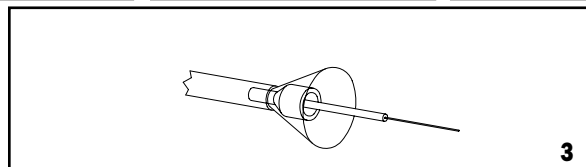
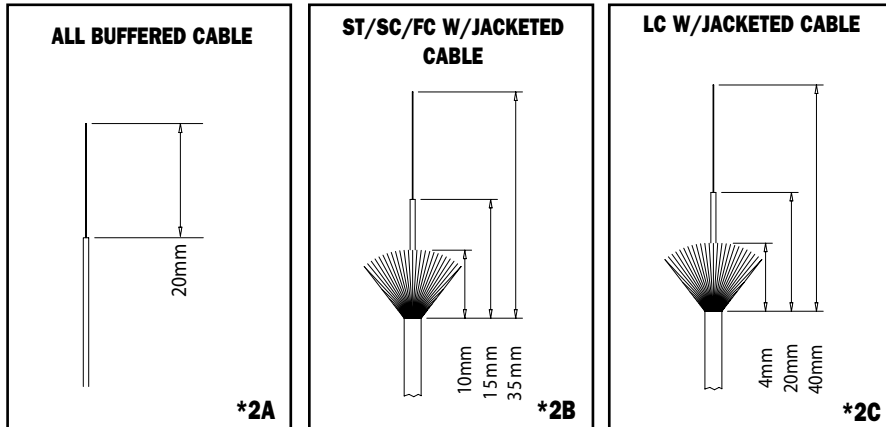
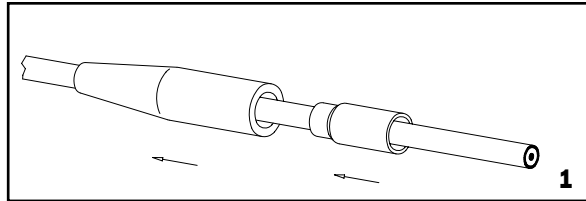
**NOTE: To help avoid tool, buffer and fiber contamination, clean jacket and exposed buffer with a 99% alcohol wipe, then with a lint-free wipe, both before and after stripping.**

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

### SC & FC Connector Types on 3mm Jacketed Cable ONLY:

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

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



## Número de Parte

Descripción	Número de Parte
Conector ST Multimodo	49990-MST
Conector ST Monomodo	49990-SST
Conector SC Multimodo	49990-MSC
Conector SC Monomodo	49990-SSC
Conector LC Multimodo Individual con manga de 3mm.	49990-MLC
Conector LC Monomodo Individual con manga de 3mm.	49990-SLC
Conector FC Multimodo	49990-MFC
Conector FC Monomodo	49990-SFC
Conector LC Monomodo Individual con manga de 0,9mm.	49990-SL9
Conector LC Multimodo Individual con manga de 0,9mm.	49990-ML9
Herramienta a presión con puntas de 0,128, 0,151, 0,178	49886-FCT
Disco de pulido para LC	49886-LCP
Maletín para "Secado Rápido"	49886-FCC
Agujas de repuestos (calibre 19, bolsa de 25)	49886-FCN
Jeringas (bolsa de 25)	49886-SYR
Adaptador de Microscopio para LC	49886-LCS
Juego de endurecedor	49800-202
Herramientas para conectores de "Secado Rápido"	49800-FTK
Consumibles para conectores de "Secado Rápido"	49800-FAC

## INSTRUCCIONES IMPORTANTES

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

## INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

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

## SUGERENCIAS Y RECOMENDACIONES

- 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.
- No coloque las cubiertas de anillo contra el polvo sobre una superficie sucia o que tenga polvo.
- Al emplear las herramientas para apretar, inserte el conector en la herramienta antes de colocar la fibra en el conector.
- 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 14, sección C).

### C. CORTE Y PULIDO

Todo tipo de conector y fibra:

**NOTA: La herramienta de corte Thread-Lock Versa-Cleave NO es recomendada para cortar conectores de "secado rápido". Estos pueden dañar la herramienta.**

1. Con el adhesivo seco, aplíquelo un pequeño corte a la fibra a la altura de la ferrula en donde notará exceso de adhesivo. (Ilustración 5)
2. Separe suavemente la punta de la fibra, y deshágase de esta de manera correcta

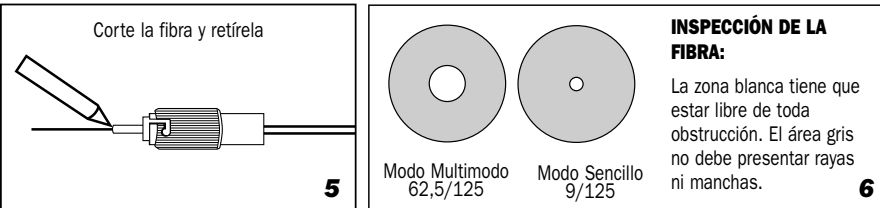
**NOTA: Pequeños pedazos de fibra pueden ser peligrosos. Asegúrese de deshacerse de estos correctamente.**

3. "PULIDO AL AIRE" 12µm – Comience el "Pulido al aire" del conector con una hoja de pulido de 12µm. Sostenga la hoja firmemente en un lado utilizando los dedos pulgar e índice. Deslice suavemente el extremo del conector sobre la hoja entre 18-20 veces en círculos de 2,5 cm. La hoja de pulir Leviton de 12µ es de color rosa oscuro.

"PULIDO SOBRE LA ALMOHADILLA" 3µm y 0,3µm – Limpie la base del disco de pulir y el extremo del conector con un paño con alcohol 99% puro. Coloque una hoja de pulir de 3µm con el lado nebuloso hacia arriba sobre la almohadilla, y apoye el disco de pulir sobre la hoja. Inserte suavemente el conector en el disco, deslice el disco sobre la hoja entre 15 y 20 veces dibujando el número 8, utilizando poca presión al principio e incrementándola paulatinamente hasta el final del proceso. Repita este procedimiento con la hoja de pulir de 0,3µm. La hoja de pulir Leviton de 3µ es amarilla y la de 0,3µ es azul clara.

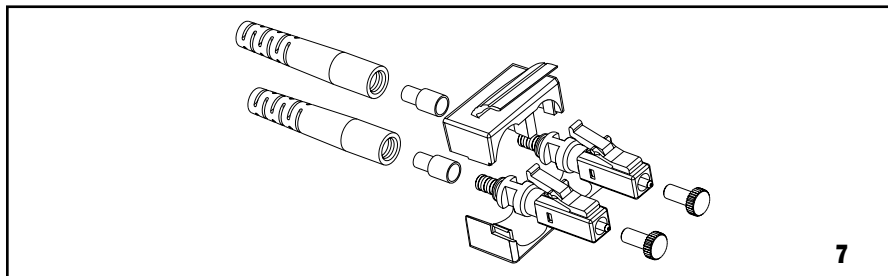
4. Revise la fibra utilizando el microscopio, para asegurarse que la fibra no esté rayada, cortada o dañada. Remueva cualquier residuo utilizando un paño sin pelusa. (Ilustración 6)
5. Si es necesario, repita el pulido sobre la almohadilla.

NOTA: Para pulir los conectores LC, utilice el disco de 1,25µ (No. de Parte 49886-LPC).



### D. INSTALACIÓN DEL GANCHO DOBLE

1. Coloque el conector (SC o LC) en una mitad de la caja del gancho. Luego, enganche la otra mitad de la caja del gancho colocándola sobre la parte superior del conector. (Ilustración 7)



### B: ASSEMBLE

All Connector and Fiber Types:

1. Remove the dust cap from the connector.
2. Shake the adhesive bottle before using. Remove the cap from the adhesive bottle, and attach the needle by pressing it gently onto the top of the bottle until you feel it set into place.

NOTE: Syringes are also available for inserting adhesive.

3. Insert the needle into the back of the connector, and squeeze the bottle gently, injecting the adhesive into the connector. Continue until a dot of adhesive is visible at the other end, then remove the needle. Wipe away excess adhesive from the end of the ferrule.
4. Dip cleaned fiber into the bottle of primer. Be sure to coat the entire length of exposed fiber with the primer.
5. Insert the fiber into the back of the connector, using continuous motion to prevent premature bonding. Primer will activate adhesive and begin the bonding process.

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

6. Hold the fiber into place for 10-20 seconds, and allow up to 3 minutes for the adhesive to bond.
7. If using any cable type but jacketed fiber, slide the boot back up over the back of the connector, now. If using jacketed fiber, follow the steps, below.
8. For SC and LC Connectors, ensure proper orientation of body by aligning connector housing.

**Additional Steps For 3mm Jacketed Cable ONLY:**

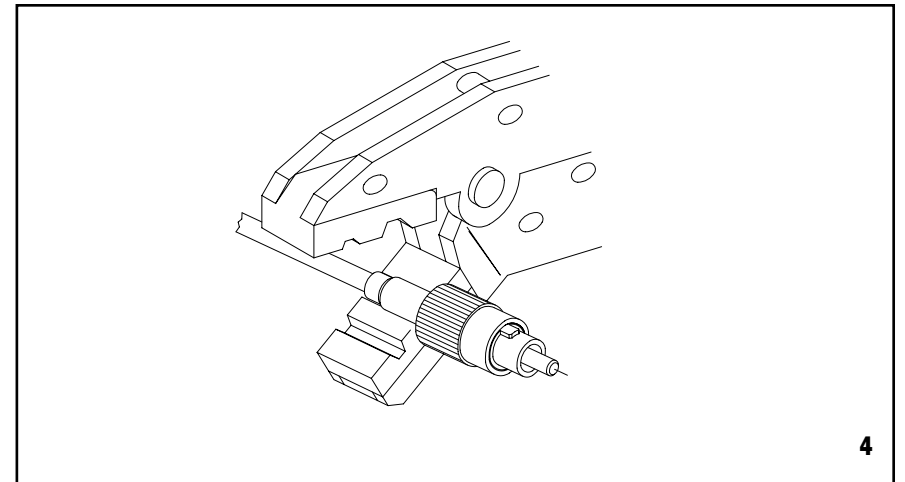
9. Slide the crimp tube over the aramid strands and connector body. Then, using a crimp tool, crimp the tube at both the large end (step 1) and the small end (step 2). (Figure 4)

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

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

**LC:** Use the .128" hex die.

10. 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. Gently pull away the fiber stub, and properly dispose of it.

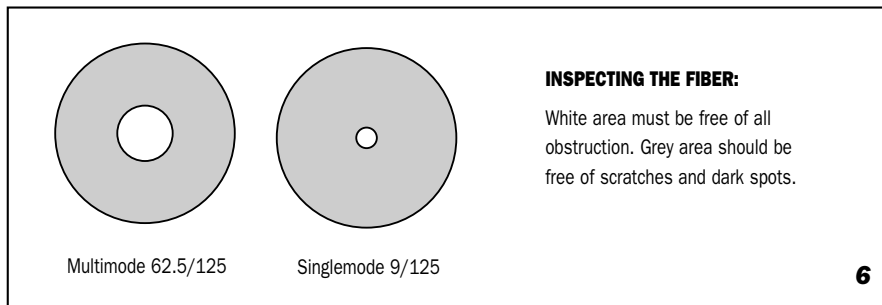
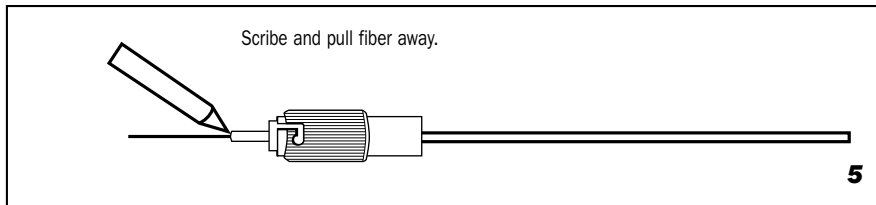
**NOTE: Loose fiber cuttings can be dangerous. Be sure to properly dispose of fiber.**

3. 12  $\mu\text{m}$  "AIR POLISH" - Begin by "Air Polishing" the connector with 12  $\mu\text{m}$  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. Leviton's 12 $\mu\text{m}$  film is dark pink in color.

3  $\mu\text{m}$  & .3 $\mu\text{m}$  "PAD POLISH" - Wipe the bottom surface of the polishing puck and the surface of the connector with a 99% alcohol wipe. Place 3 $\mu\text{m}$  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 .3 $\mu\text{m}$  film. Leviton's 3 $\mu\text{m}$  is yellow and the .3 $\mu\text{m}$  film is light blue in color.

4. Inspect the fiber using the 200x inspection scope, to be sure the fiber is not scratched, cracked or broken. Remove any debris using a lint-free wipe. (Figure 6)
5. Repeat the pad polishes if necessary.

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



### B. ARMADO

#### Todo tipo de conector y fibra:

1. Remueva la tapa del conector.
2. Sacuda la botella de adhesivo antes de abrirla. Remueva la tapa e instale la aguja presionándola suavemente sobre la parte superior de la botella hasta que sienta que está fija.

NOTA: Para insertar el adhesivo, Leviton posee jeringas disponibles.

3. Inyecte pegamento en el conector, insertando la aguja en la parte posterior del mismo y exprimiendo la botella delicadamente. Continúe hasta que una gota de pegamento sea visible del otro lado y retire la aguja. Limpie el exceso de pegamento que se encuentre en la punta de la ferrula.
4. Sumerja la fibra limpia en una botella de pintura de imprimación. Asegúrese de sumergir toda la fibra expuesta.
5. Para evitar un sellado prematuro, inserte la fibra en la parte posterior del conector en un solo movimiento. La pintura de imprimación activará el adhesivo y el sellado.

**NOTA: Luego del baño en la pintura de imprimación, sólo tendrá 45 segundos para insertar la fibra.**

6. Sostenga la fibra en su lugar por unos 10-20 segundos y espere 3 minutos para que se complete la adhesión.
7. Si no está utilizando fibra enfundada, deslice la manga hasta el conector. Si utiliza fibra enfundada, siga los pasos siguientes:
8. Para los conectores SC y LC, asegúrese orientar la funda correctamente, alineando las tapas de los conectores.

#### Pasos adicionales SOLO para cables enfundados de 3mm:

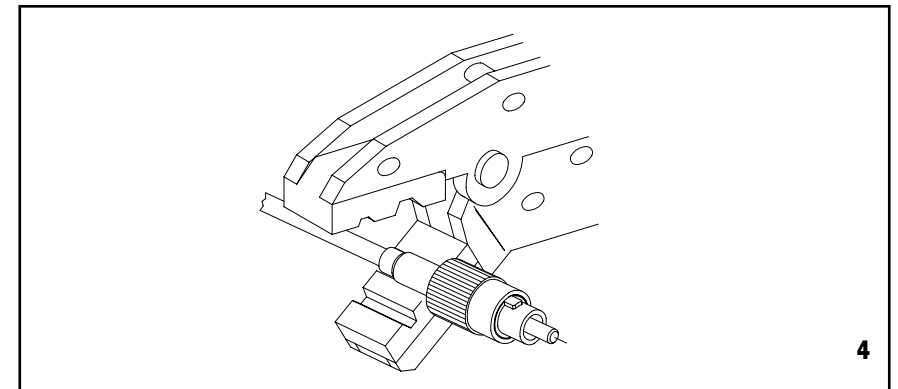
9. Deslice el tubo fijador sobre los hilos de aislamiento y el cuerpo del conector, presione el tubo en ambos extremos. (Ilustración 4)

**ST/FC/SC - 1. Extremo grueso:** utilice la herramienta hexagonal de 4,52mm. (0,178 pulgadas).

**ST/FC/SC - 2. Extremo delgado:** utilice la herramienta hexagonal de 3,84mm. (0,151 pulgadas).

**LC:** Utilice el hexágono de 3,25mm (0,128 pulgadas)

10. Deslice la manga sobre la parte posterior del conector.



## A. PREPARACIÓN

### Para todo tipo de conector:

NOTA: Si utiliza cable enfundado en el 1er paso, no use la herramienta de presión.

1. Deslice la manga y el tubo fijador en el cable. Deslice primero el extremo mas pequeño. **(Ilustración 1)**

**Para cables enfundados de 3mm:** Use la manga ondulada (incluida).

**Para cables de 900µm con funda rígida:** Utilice la manga lisa (incluida)

NOTA: Si utiliza un conector SC con fibra de 900µm, debe instalar el cuerpo del SC antes de continuar al Paso 2. Alinee el cuerpo con el conector, luego insértelo hasta que calce en su lugar.

2. Pele la funda y/o la funda rígida utilizando como guía las medidas en la tabla de abajo, y corte en incrementos de 6mm. Si está utilizando cable enfundado, corte los hilos de aislamiento como se indica abajo. **(Ilustración 2a-c)**

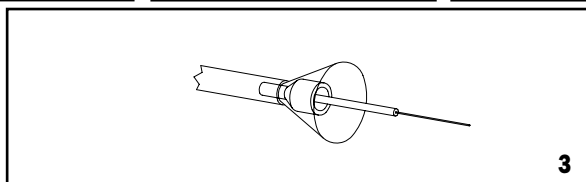
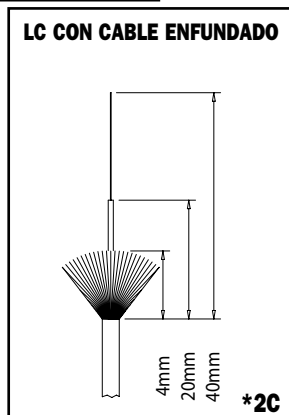
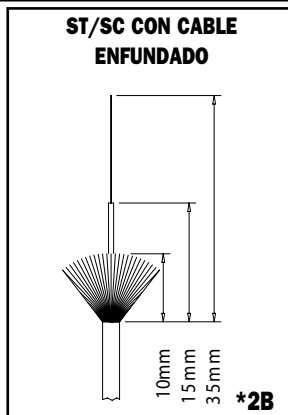
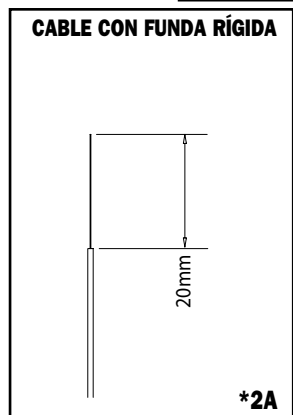
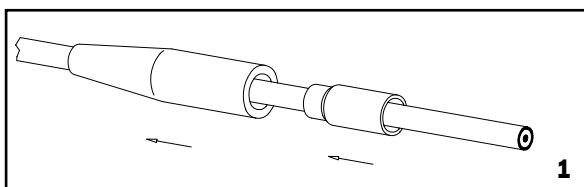
**NOTA: Para evitar la contaminación de herramientas, funda rígida y fibra, limpie la funda y la funda rígida expuesta con un paño con alcohol 99% puro, luego con un paño sin pelusa, antes y después de cortar.**

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

### Conectores tipo SC y FC en cables enfundados de 3mm SOLAMENTE:

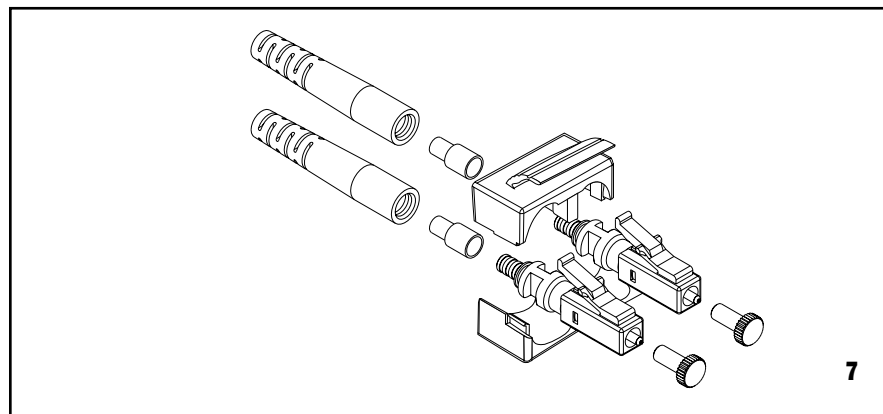
4. Inserte el separador sobre la funda rígida y deslícelo hasta que se encuentre apoyado sobre la funda. **(Ilustración 3)**

**\*NOTA: Las ilustraciones no están a escala.**



## D. INSTALLING THE DUPLEX CLIP

1. Place the connector (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.

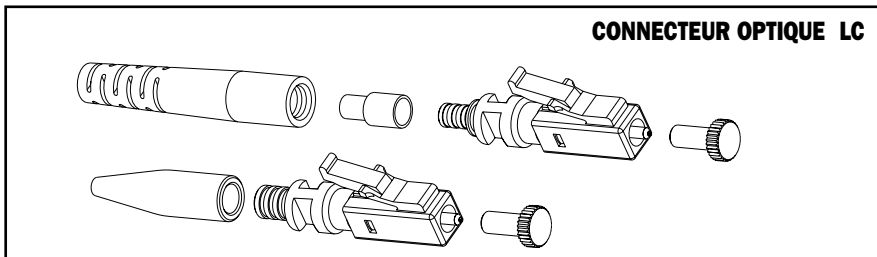
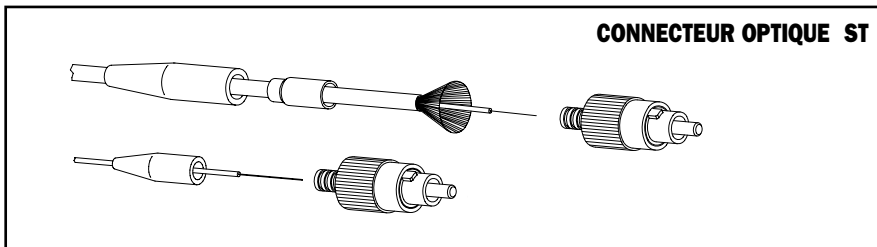
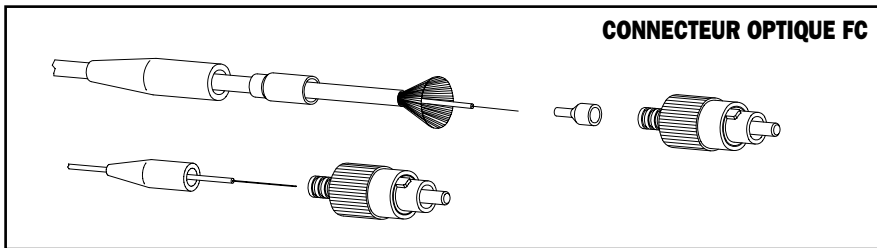
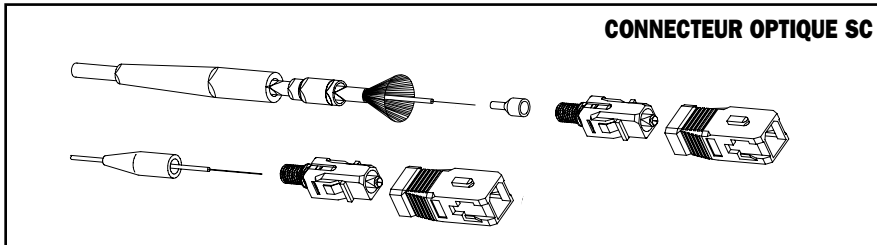
## SAFETY INFORMATION

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.

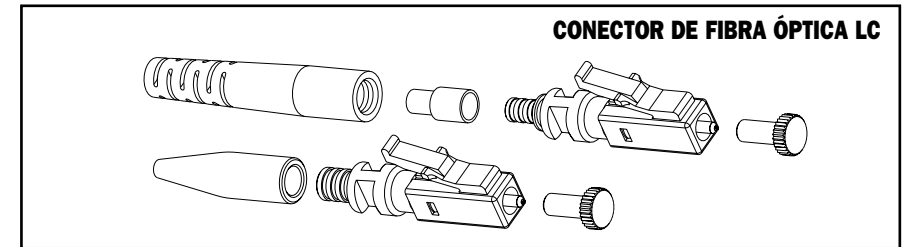
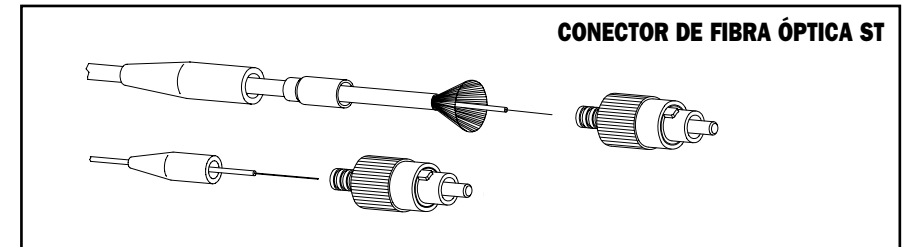
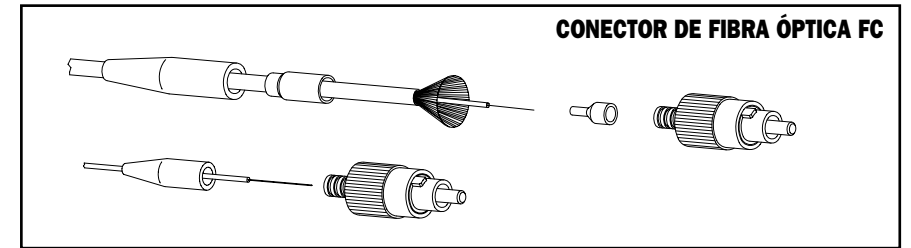
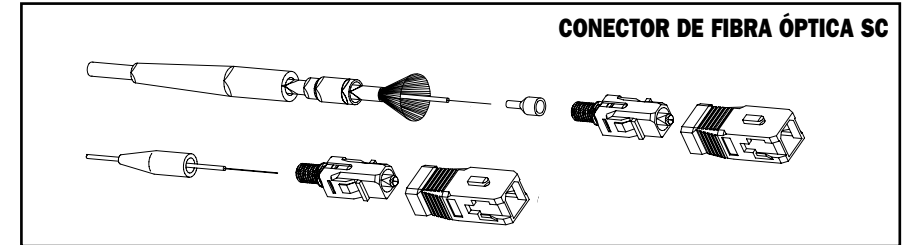
## TIPS & RECOMMENDATIONS

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. 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 4, section C).

## Connecteur optique Fast-Cure Directives d'assemblage



## Conector de Fibra Óptica de "Secado Rápido" Instrucciones de Armado



## Numéros de pièce

Description	No de pièce
Connecteur ST multimode	49990-MST
Connecteur ST monomode	49990-SST
Connecteur SC multimode	49990-MSC
Connecteur SC monomode	49990-SSC
Connecteur LC multimode simple, gaine de 3 mm	49990-MLC
Connecteur LC monomode simple, gaine de 3 mm	49990-SLC
Connecteur FC multimode	49990-MFC
Connecteur FC monomode	49990-SFC
Connecteur LC multimode simple, gaine de 0,9 mm	49990-SL9
Connecteur LC monomode simple, gaine de 0,9 mm	49990-ML9
Sertisseur à encoches hexagonales de 0,452, 0,384 et 0,325 cm (0,178, 0,151 et 0,128 po)	49886-FCT
Rondelle de polissage (LC)	49886-LCP
Étui Fast-Cure	49886-FCC
Aiguilles de rechange (25 de calibre 19)	49886-FCN
Seringues (25)	49886-SYR
Adaptateur de lunette d'inspection (LC)	49886-LCS
Ensemble durcisseur/primaire	49800-202
Trousse d'outils Fast-Cure	49800-FTK
Trousse de consommables Fast-Cure	49800-FAC

## 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 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 de polissage de Leviton conformément aux directives décrites à la section relative au polissage (section C, page 9).

## A. PRÉPARATION

### Tous les types de connecteurs :

REMARQUE : en présence de câbles à gaine souple, ne pas utiliser le tube de sertissage à l'étape 1.

1. Glisser le fourreau protecteur et le tube de sertissage sur le câble, la petite extrémité en premier. (Figure 1)

**Câbles à gaine rigide de 3 mm :** se servir du fourreau nervuré (fourni).

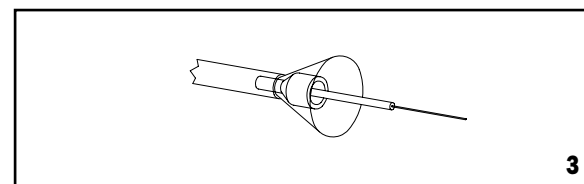
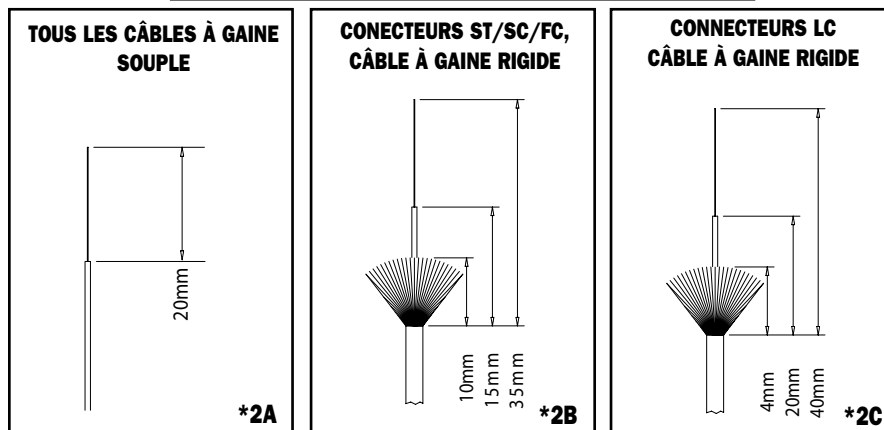
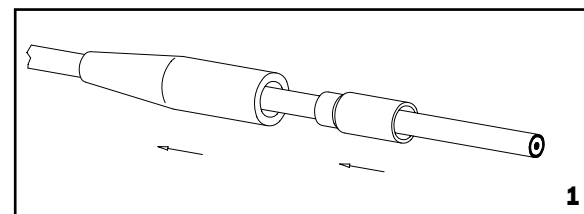
**Câbles à gaine souple de 900 µm :** se servir du fourreau lisse (fourni).

REMARQUE : en présence de câbles de 900 micromètres munis d'un connecteur SC, on doit assembler le corps avant de passer à l'étape 2. Pour ce faire, aligner ce dernier avec le logement du connecteur et l'y enfoncer jusqu'à ce qu'il s'enclenche.

2. Retirer la gaine rigide ou souple conformément au tableau ci-dessous, en progressant par longueurs d'environ 5 mm (1/4 po) à la fois. En présence de câbles à gaine rigide, couper les brins d'aramide de la manière indiquée ci-dessous. (Figure 2A à 2C)

**REMARQUE : afin d'éviter la contamination des outils, de la gaine souple ou des fibres, nettoyer la gaine rigide et la portion exposée de la gaine souple au moyen d'un tampon d'alcool à 99 %, puis d'un tampon non pelucheux, tant avant qu'après le dénudage.**

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



- Nettoyer les fibres exposées à l'aide d'un tampon d'alcool à 99 %, puis essuyer avec un tampon non pelucheux pour éliminer toute trace de contaminants.

#### Connecteurs SC/FC avec câbles à gaine rigide de 3 mm SEULEMENT :

- Glisser le séparateur sur la gaine souple et le pousser jusqu'au bout, jusqu'à ce qu'il s'appuie sur la gaine rigide. (Figure 3)

### B. ASSEMBLAGE

#### Tous les types de connecteurs et de câbles :

- Retirer le capuchon pare-poussière du connecteur.
- Secouer la bouteille d'adhésif avant de s'en servir. Retirer le capuchon et fixer l'aiguille d'application en la fixant délicatement sur le dessus de la bouteille, jusqu'à ce qu'elle semble bien ancrée.

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

- Insérer l'aiguille à l'arrière du connecteur et serrer légèrement la bouteille pour injecter l'adhésif dans le connecteur; continuer jusqu'à ce qu'une goutte d'adhésif apparaisse à l'extrémité de la ferrule.
- Tremper les fibres nettoyées dans la bouteille de primaire, en s'assurant d'enduire toute la longueur exposée.
- 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 25 secondes après l'application de primaire.

- Tenir les fibres en place pendant 10 à 20 secondes (attendre ensuite jusqu'à 3 minutes pour que l'adhésif durcisse complètement).
- En présence de tous les types de câble sauf ceux à gaine rigide (pour lesquels on doit se reporter aux étapes additionnelles ci-dessous), glisser le fourreau sur la partie arrière du connecteur.
- En présence de dispositifs SC ou LC, s'assurer de bien orienter la coquille en alignant le logement du connecteur.

#### Étapes additionnelles pour les Câbles à gaine rigide de 3 mm SEULEMENT:

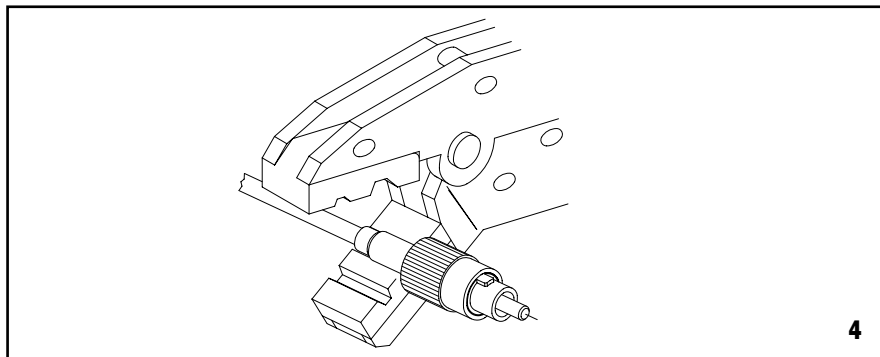
- Glisser le tube de sertissage sur les brins d'aramide et le corps du connecteur. Utilisant un sertisseur, serrer ensuite le tube aux deux extrémités (la petite et la grosse). (Figure 4)

**ST/FC/SC - 1. Grosse extrémité :** se servir de l'encoche hexagonale de 0,452 cm (0,178 po).

**ST/FC/SC - 2. Petite extrémité :** se servir de l'encoche hexagonale de 0,384 cm (0,151 po).

**LC :** se servir de l'encoche hexagonale de 0,325 cm (0,128 po).

- Glisser le fourreau sur la partie arrière du connecteur.



4

### C. CLIVAGE ET POLISSAGE

#### Tous les types de connecteurs et de câbles :

#### REMARQUE : on ne recommande PAS l'usage de l'outil Thread-Lock Versa-Cleave en présence de connecteurs Fast-Cure; l'outil pourrait être endommagé.

- Une fois l'adhésif durci (sec), rayer les fibres là où elles entrent en contact avec la goutte d'adhésif à l'extrémité de la ferrule. (Figure 5)
- Détacher délicatement la retaille de fibres et l'éliminer.

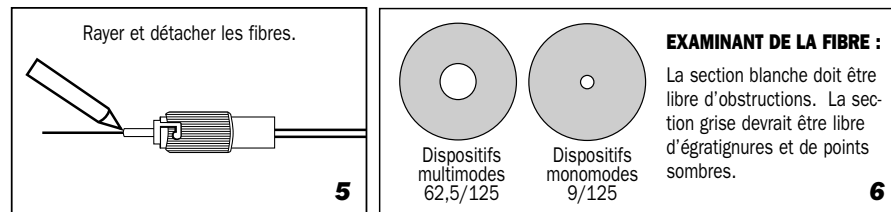
#### REMARQUE : les chutes de fibres peuvent être dangereuses; on doit s'assurer de les éliminer de la manière appropriée.

- POLISSAGE À L'AIR (pellicule de 12 µm) – Commencer par un polissage à l'air du connecteur au moyen d'une pellicule de 12 µm. Tenir la pellicule du bout du pouce et de l'index et la mettre délicatement en contact avec le connecteur; effectuer 18 à 20 mouvements rotatifs de 2 ou 3 centimètres pour enlever la retaille de fibres. La pellicule Leviton de 12 micromètres est rose foncé.

POLISSAGE AU TAMPON (pellicules de 3 et de 0,3 µm) – Essuyer la partie inférieure de la rondelle de polissage de même que la surface du connecteur au moyen d'un tampon d'alcool à 99 %. Mettre une pellicule de 3 µm sur le tampon de polissage, côté lisse vers le haut, et fixer la rondelle sur la pellicule. Insérer délicatement le connecteur dans la rondelle et former 15 à 20 « 8 » sur la pellicule, en n'appliquant que très peu de pression au départ, et en appuyant un peu plus à mesure qu'on progresse. Reprendre cette procédure avec une pellicule de 0,3 µm. La pellicule Leviton de 3 micromètres est jaune, tandis que celle de 0,3 micromètre est bleu pâle.

- Inspecter les fibres à l'aide d'une lunette de 200x afin de s'assurer qu'elles ne soient ni égratignées, ni fendillées, ni brisées. Retirer tout débris restant au moyen d'un tampon non pelucheux. (Figure 6)
- Reprendre au besoin la procédure de polissage au tampon.

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



Rayer et détacher les fibres.

5

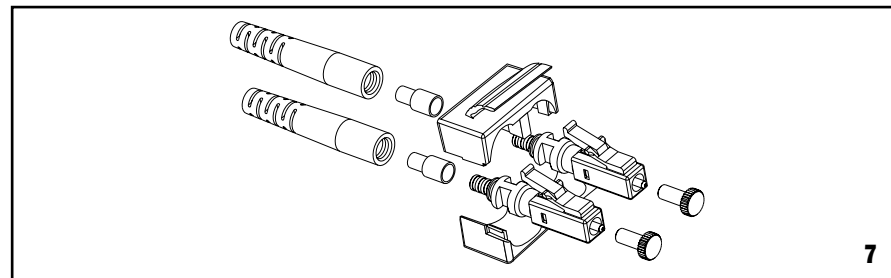
#### EXAMINANT DE LA FIBRE :

La section blanche doit être libre d'obstructions. La section grise devrait être libre d'égratignures et de points sombres.

6

### D. INSTALLATION DE L'AGRAFE DOUBLE

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



7