

Инструкция по оконцеванию оптического волокна в буферном покрытии коннектором типа FC/SC/ST/LC

Надеть на конец буфера, подлежащего оконцеванию, хвостовик и втулку.

С конца буфера удалить покрытие 900мкм стриппером No-Nik, оставив 20мм. При необходимости, первичное защитное покрытие удалить с оптического волокна с помощью стриппера для удаления оболочки 250мкм.

Извлечь из пакета упаковку эпоксидного клея. Удалить съемную перегородку. Тщательно смешать внутри упаковки два компонента эпоксидного клея. Вскрыть упаковку с клеем.

Протереть волокно салфеткой, смоченной спиртом. Нанести клей на все оптическое волокно и буферное покрытие на длине 2мм. Аккуратно ввести зачищенное волокно в оправу наконечника коннектора. Клей не должен попасть в зазор между оправой наконечника и корпусом коннектора.

Нанести микрокаплю клея на торец наконечника в месте выхода из него волокна. Надеть на наконечник защитную заглушку.

Выдержать коннектор до отверждения клея в зависимости от марки клея:

BAF 113SC - 18 часов при 25С°, 10-15мин. при 100С° или 5 мин. при 150С° (в специальной мини печи).

BAF 123 SC- 10-15мин. при 100С° или 5 мин. при 150С° (в специальной мини печи).

Примечание: одной упаковки хватает на 40 - 60 оконцовок.

Ручкой - скальвателем нанести на волокне риску на границе клеевой капли на торце наконечника. Изгибая волокно произвести скальвование.

Коннектор закрепить в полировальном диске. На ровном месте установить стеклянную пластину. Положить на нее последовательно картонную подложку и полировальную пленку. Шлифовать торец волокна на пленке шлифовальной М5. При шлифовании (и полировании) описывать фигуру в виде цифры "8", не оказывая давления на коннектор. Особенно аккуратно следует действовать в начале процесса шлифования. Следить за тем, чтобы на шлифовальную пленку и под нее не попадали посторонние твердые частицы. Шлифовать до тех пор, пока на торце наконечника не останется тонкий слой клея в виде пятна вокруг волокна размером 0,5мм.

Примечание: Шлифовать до полного удаления клея запрещается.

Толщина оставляемого на торце наконечника слоя клея определяется визуально, что достигается приобретенным опытом шлифовщика.

Протереть торец наконечника и шлифовального диска салфеткой смоченной спиртом. Полировать торец волокна на пленке полировальной М1 до полного удаления клея.

Протереть торец наконечника и шлифовального диска салфеткой смоченной спиртом. Провести финишную полировку торца волокна на пленке полировальной М0,3

Контролировать визуально под микроскопом качество полирования торца. На световедущей жиле не должно быть сколов и царапин. Допускаются незначительные сколы и царапины на отражающей оболочке.

Для коннекторов под буфер 0,9мм - надвинуть на коннектор хвостовик.

Для коннекторов под кабель 3мм – надвинуть кримп-втулку на коннектор, захватив кевларовые нити. Закримпировать втулку на коннекторе. Надвинуть на коннектор хвостовик.

Для коннекторов SC и LC – затем надеть на коннектор корпус так, чтобы ключ на корпусе совпадал с продольными фасками на оправе (пластмассовая деталь белого цвета). Продвигать корпус по оправе, удерживая коннектор за хвостовик (за буфер братья запрещается), до защелкивания.

При попадании загрязнений в коннектор продуть его сжатым воздухом из баллончика.