

Informações Gerais:

Antes de colocar o equipamento em funcionamento, recomendamos a verificação da instalação de acordo com as instruções de montagem, assim como normas válidas nacionais e internacionais, que possam definir especificamente tal aplicação.

A montagem deve ser feita com ferramentas adequadas, por técnicos e eletricitistas ou pessoas devidamente capacitadas conforme norma IEC 60079-14.

Não é permitida qualquer modificação do produto em relação à sua condição original, podendo ser invalidado a certificação.

Nossos prensa cabos são produzidos em: Latão, Aço Inox 304L e 316L ou Alumínio; com vedações em: NBR, Viton ou Silicone (SIL e SIH).

Para invólucros Ex d, o instalador deve certificar-se dos torques corretamente aplicados.

Em caso de invólucros Ex e e Ex t com entradas não roscadas (Lisas) o instalador deve certificar-se de que o orifício esteja conforme a tabela de furações (página 3) para garantir a proteção IP, e fazer o uso de contra porca na parte interna do invólucro para a fixação do equipamento.

Para que a proteção IP, Ex d, Ex t e Ex e seja garantida, deve ser utilizado apenas cabos redondos e compactos (não deve ser utilizados cabos não circulares).

Para Roscas paralelas (Métricas e BSP) o equipamento já acompanha um anel O'ring para vedação.

Atentar para os requisitos das normas para entrada direta em ambientes Ex d, Ex e e Ex t: IEC 60079-0, IEC 60079-1, IEC 60079-7, IEC 60079-31, IEC 60529.

É recomendada em intervalos regulares uma manutenção e checagem dos torques de aperto, se caso necessário fazer um reaperto.

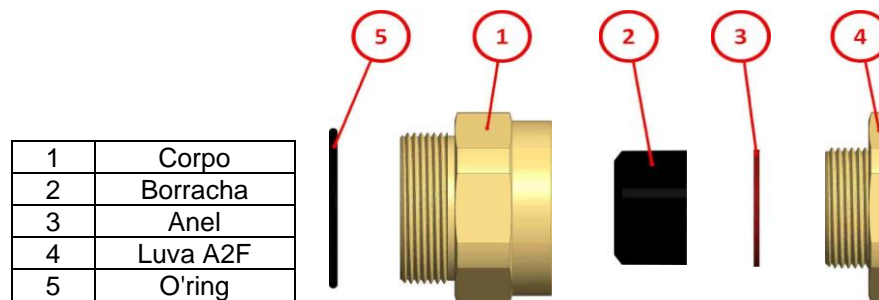
O usuário final deve fornecer fixação adicional ao cabo para evitar puxar e torcer o cabo no prensa-cabo.

Para rosca de conexão NPT o instalador deve atentar-se ao aperto correto e ao uso, se necessário, de meios comuns de vedação de rosca.

Os bujins de alumínio devem ter 'graxa branca' ou similar aplicada nas roscas entre o corpo principal e o elemento de compressão do bucin.

Para aplicações à prova de chamas, os prensa-cabos devem ser usados somente com invólucros Ex d ou equipamentos que tenham uma Pressão de Referência não superior a 20 bar. EN 60079-1:2014 permite apenas roscas métricas e NPT, portanto, a linha de prensa-cabos BSP é aprovada para a edição de 2007 da EN 60079-1 para o serviço de equipamentos e instalações legados, de acordo com a cláusula C.2.2.1 da EN 60079-1:2014.

Os equipamentos, em particular as juntas à prova de fogo, não devem ser reparados pelo usuário final.



1	Corpo
2	Borracha
3	Anel
4	Luva A2F
5	O'ring

Vedações	
NBR (preto)	-20°C a +90°C
Viton (verde)	-20°C a +90°C
Silicone SIL (vermelho)	-40°C a +100°C
Silicone SIM (azul)	-40°C a +100°C



Prensa cabo A2F: Linha ExSuper

IECEx NCC 22.0004X

ExVeritas 22 ATEX 1287 X
CE2804

II 2 G Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb

II 1 D Ex ta IIIC Da

IP66/IP67/IP68 (até 5 bar por 30min) Alumínio,
Latao e Latao Niquelado,

IP66W/IP67W/IP68W (até 5 bar por 30min)

AÇO INOX 304L, 316L

Normas atendidas:

IEC 60079-0

IEC 60079-1

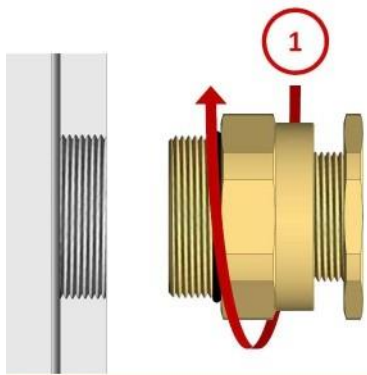
IEC 60079-7

IEC 60079-31

IEC 60529

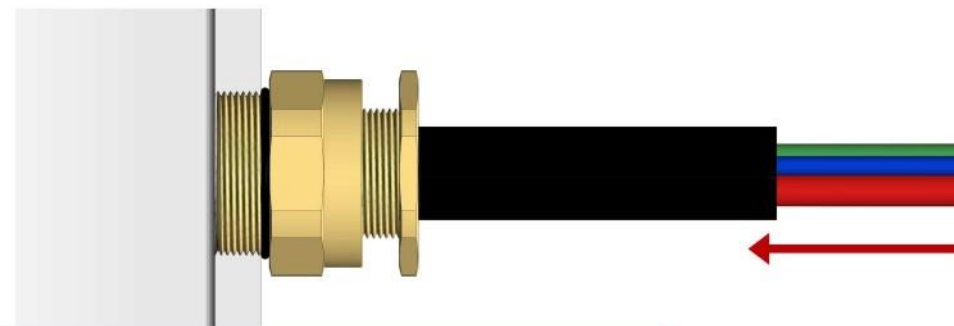
Passo 1

Rosquear a base de conexão (1) no painel.



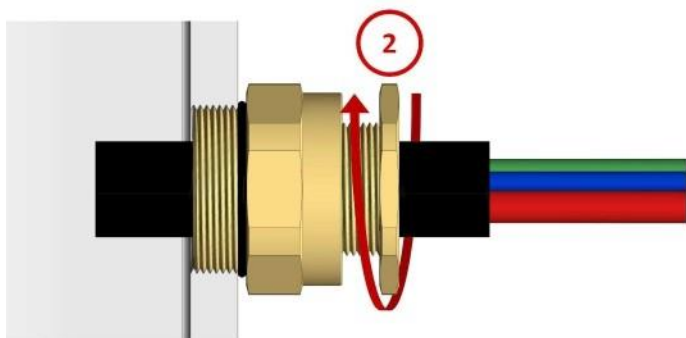
Passo 2

Posicionar o cabo elétrico dentro do prensa cabo.



Passo 3

Fixar Luva (2).



Passo 4

A montagem está concluída.

