

Caixa de Batente CR-S*F / CR-S*M - INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

Descrição resumida

A caixa de batente tipo CR-S*F / CR-S*M da Peppers destina-se a utilização em exteriores nas áreas de perigo adequadas com condutores transportados em tubo, proporcionando uma entrada com barreira à prova de chamas para os invólucros e como isolador de passagem para terminação de cabos soltos ou para a interligação directa de invólucros associados. Possuem um índice de protecção de IP66, IP68(100 metros durante 7 dias) e Deluge.

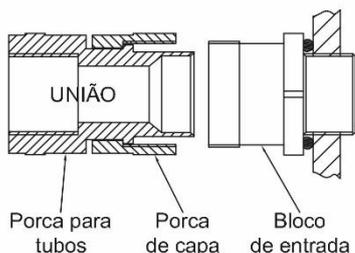


NCC 13.2188 X

Atenção
 ANTES DE PROCEDER À INSTALAÇÃO, LEIA ATENTAMENTE AS DUAS PÁGINAS DESTAS INSTRUÇÕES. Estes caixa de batente não devem ser utilizados em qualquer aplicação para além das mencionadas neste documento ou nas nossas Fichas Técnicas, a menos que a Peppers indique por escrito que o produto é adequado para tal aplicação. A Peppers não assume qualquer responsabilidade por quaisquer danos, lesões ou outras perdas consequentes provocadas nos casos em que os caixa de batente não sejam instalados ou utilizados de acordo com estas instruções. Este documento não se destina a informar sobre a selecção de caixa de batente. As normas indicadas no verso incluem mais informações. O composto tem limitações de aplicação e pode ser afetado adversamente por alguns vapores do solvente. Se tais vapores provavelmente estiverem presentes quando o prensa-cabo estiver em serviço, precauções necessárias devem ser tomadas. A ficha técnica da Peppers pode ser baixada do nosso site para mais orientações. O composto deve ser armazenado em sua embalagem original em uma área seca a temperaturas entre 5°C e 21°C. Em todos os casos, a versão em inglês destas instruções tem precedência legal.

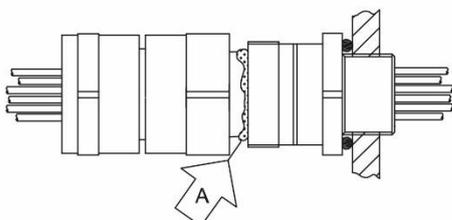
INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO PASSO A PASSO

CAIXA DE BATENTE DIVIDIDA - Tipo CR-S*F

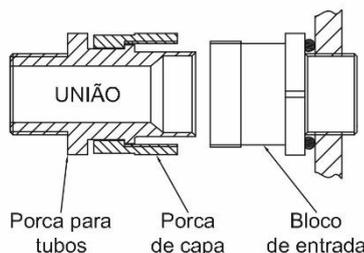


TAMANHO DA CAIXA DE BATENTE	COMPRIMENTO DO COMPOSTO
16 - 25	40 mm
32 - 40	45 mm
50S - 75	50 mm
80 - 100	60 mm

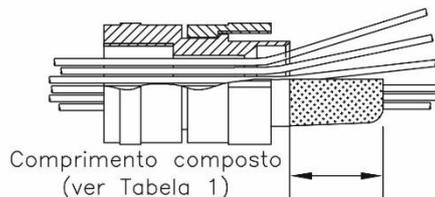
EXTRUSÃO DO COMPOSTO (CR-S*F ilustrada)



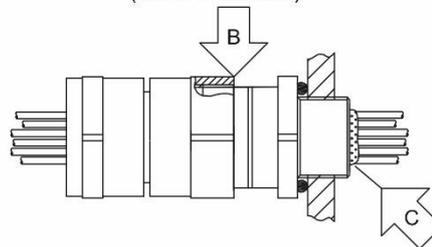
CAIXA DE BATENTE DIVIDIDA - Tipo CR-S*M



APLICAÇÃO DO COMPOSTO (CR-S*F ilustrada)



INSTALAÇÃO CONCLUÍDA (CR-S*F ilustrada)



INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO PASSO A PASSO

- Divida a caixa de batente conforme ilustrado. Atenção. O bloco de entrada deste caixa de batente está revestido com um agente lubrificante para garantir que a forma do composto pode ser inspeccionada depois de processar. O bloco de entrada não deve ser revestido com nenhum lubrificante nem ser exposto a solventes. O calibre interior do bloco de entrada não deve estar danificado. O manuseamento durante a instalação normal não irá afectar o funcionamento do agente lubrificante.
- Instale o corpo de entrada. Aperte manualmente e, em seguida, fixe bem com uma chave de bocas.
- Para os caixa de batente CR-S*F - aplique vedante adequado nas roscas do tubo para manter o índice de protecção. Enrosque a união no tubo. Tanto para caixa de batente CR-S*F e CR-S*M - prepare os condutores para se adequarem à instalação e passe-os pela unidade da união.

ADVERTÊNCIA DE SAÚDE E SEGURANÇA A resina utilizada no composto pode provocar irritação ocular e cutânea. Para sua protecção pessoal, durante a mistura e a aplicação, use as luvas fornecidas. Não se deve permitir que o composto não processado entre em contacto com bens alimentícios. **O FABRICANTE DO COMPOSTO TEM DISPONÍVEL MEDIANTE PEDIDO UMA FICHA TÉCNICA ABRANGENTE**

- Verifique se o composto está dentro da "data de validade". Deve evitar-se a instalação a temperaturas inferiores a 10 °C.
- Apare quaisquer pedaços endurecidos das extremidades da vara. Misture o composto rolando, dobrando e partindo. Facilite a mistura cortando pela metade as varas grandes. Misture completamente o composto até assumir uma cor amarela uniforme sem riscos Consulte a Figura 1 para ver um composto correctamente misturado.
- Fixe a unidade da conduta/união. Começando pelo meio, aplique reduzidas quantidades de composto espalhado entre os núcleos. Trabalhe para fora até todas as folgas serem preenchidas. Junte os núcleos com fio ou fita (consulte a Figura 2) de modo a que não sejam perturbados. Coloque composto em redor do exterior do feixe de núcleos, e, em seguida, coloque o composto e os núcleos no bocal da união. Certifique-se de que o bocal está totalmente cheio. Junte o composto à volta do exterior dos núcleos, com um objecto ligeiramente cónico para aproximar a extensão do composto à indicada no diagrama e na Tabela 1, coluna 6.
- Passos os núcleos e empurre o composto para o bloco de entrada até ao bocal da união engatar. Remova o composto espremido na seta A. Aperte a porca de capa 7 voltas completas para o bloco de entrada (seta B).
- Limpe o excesso de composto do bloco de entrada de modo a permitir a remoção após processamento (seta C). Os núcleos podem ser mexidos após 1 hora. Deixe processar durante pelo menos 4 horas quando trabalhar a 21 °C.
- Para libertar e extrair a ligação para inspecção, desaperte a porca de capa. Rode a porca do tubo no máximo 1/16 de volta, utilizando uma chave de bocas. Assim irá libertar o composto do bloco de entrada. Não rode demasiado pois pode danificar os condutores do cabo. Extraia a porca do tubo e o composto para serem inspeccionados. O composto deve ter o aspecto ilustrado na Figura 3, sem folgas, furos nem rachadelas.
- Para refazer a ligação numa instalação de caixa de batente CR-S*F, segure a porca do tubo e aperte manualmente a porca de capa. Em seguida, consulte a tabela abaixo e aperte utilizando uma chave de bocas conforme indicado. Para refazer a ligação numa instalação de caixa de batente
- CR-S*M, aperte a porca de capa no 2.º invólucro/equipamento. Aperte manualmente e, em seguida, fixe bem com uma chave de bocas. Segure a porca do tubo e aperte manualmente a porca de capa. Em seguida, consulte a Tabela 2 abaixo e aperte usando a chave para o valor especificado.
- O equipamento não deve ser energizado enquanto o composto estiver a processar durante pelo menos 4 horas quando em funcionamento a 21°C. Para mais informações, consulte o gráfico "Tempo de Cura do Composto vs. Temperatura".

Caixa de Batente CR-S*F / CR-S*M CR-S*F / CR-S*M - INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO

Figura 1



Figura 2

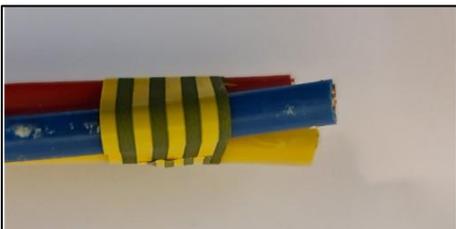
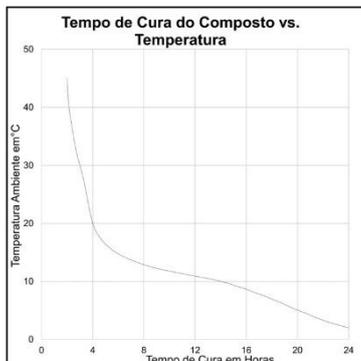


Figura 3



Tabela 2 - Informações sobre aperto (Instrução 10), e núcleos permitidos

Tamanho da caixa de batente	Aperte a porca de capa com a chave de bocas até	Máx. Diâmetro do cabo	Diâmetro máx. pelos núcleos	N.º máx. de núcleos
20	½-turn	14.0	12.5	40
25	½-turn	20.0	17.8	60
32	½-turn	26.3	23.5	80
40	½-turn	32.2	28.8	130
50S	½-turn	38.2	34.2	200
50	½-turn	44.1	39.4	400
63S	½-turn	50.1	44.8	400
63	½-turn	56.0	50.0	425
75S	½-turn	62.0	55.4	425
75	½-turn	68.0	60.8	425
80	¾-turn	72.0	64.4	425
85	¾-turn	78.0	69.8	425
90	¾-turn	84.0	75.1	425
100	¾-turn	90.0	80.5	425



Certificado

Certificado	Números de certificado	Conceito de protecção e grupos de gás
ATEX (2014/34/EU)	CML 19ATEX1344X	Ex II M2 II 1D 2G Ex db I Mb / Ex db IIC Gb / Ex eb I Mb / Ex eb IIC Gb / Ex ta IIIC Da
	CML 19ATEX4114X	Ex II 3G Ex nR IIC Gc
IECEX	IECEX CML 19.0046X	Ex db I Mb / Ex db IIC Gb / Ex eb I Mb / Ex eb IIC Gb / Ex nR IIC Gc / Ex ta IIIC Da
INMETRO	NCC 13.2188 X	Ex db I Mb / Ex db IIC Gb / Ex eb I Mb / Ex eb IIC Gb / Ex nR IIC Gc / Ex ta IIIC Da

Indicações de instalação

Ponto	Conselho
1	ABNT NBR IEC 60079-10 ABNT NBR IEC 60079-14 ABNT NBR IEC 60079-31
2	A instalação só deve ser efectuada por electricistas competentes, especializados na instalação de caixa de batente.
3	Detalhes abrangentes dos padrões de conformidade podem ser encontrados nos certificados de produtos que estão disponíveis para download em nosso site.
4	NÃO SE DEVE PROCEDER A QUALQUER INSTALAÇÃO COM LIGAÇÃO À REDE.
5	Entradas com rosca: o produto pode ser instalado directamente em entradas com rosca. As entradas com rosca devem estar em conformidade com o ponto 5.3 da norma ABNT NBR IEC 60079-1 e ter um chanfro de entrada para permitir o engate total das roscas. Para aplicações Ex db são necessárias no mínimo 5 roscas paralelas completamente engatadas. As roscas métricas são fornecidas com um O-ring para manter IP66 e IP68. As roscas de entrada paralelas mantêm uma classificação IP de IP64. Deve ser utilizada uma anilha de vedação para manter classificações IP superiores a IP64. Apesar dos produtos Peppers com roscas cônicas terem, quando instalados numa rosca de entrada, sido testados para manter protecção IP66 sem vedante adicional recomenda-se, devido às diferentes tolerâncias de medição associadas à utilização de roscas cônicas, a utilização de um vedante de rosca que não endurece se for necessária uma classificação IP superior a IP64.
6	Furos de folga: não devem ser maiores que 0,7 mm acima do diâmetro nominal da rosca de entrada externa. O produto deve ser fixado com uma contraporca Peppers e as roscas apertadas para garantir que o prensa-cabo esteja seguro. Onde nenhum método de vedação integral for fornecido, uma arruela de vedação Peppers deverá ser usada para manter as classificações IP. Uma arruela serrilhada Peppers deve ser usada para protecção adicional da instalação. Recomenda-se que não sejam utilizadas roscas cônicas em furos de folga.
7	Para manter a classificação do índice de protecção do produto, o orifício de entrada deve estar perpendicular à superfície do invólucro. A superfície deve ser suficientemente plana e rígida para fazer a ligação IP. A superfície deve estar limpa e seca. O produto incorpora uma saída de rosca de acordo com as técnicas gerais de usinagem e não terá uma rosca de formato completo em todo o comprimento e, como tal, as roscas de entrada devem ter um chanfro de entrada adequado para garantir que a vedação seja mantida. Mais orientações podem ser encontradas no site do Peppers. Cabe aos utilizadores/instaladores a responsabilidade de garantir que a ligação entre o invólucro e o caixa de batente está devidamente vedada para a aplicação pretendida. Qualquer selante de rosca utilizado deverá ser adequado para uso em áreas classificadas, ser adequado para a faixa de temperatura no ponto de montagem, não deverá conter evaporação de solvente e não poderá causar corrosão na interface rosca quando usado para materiais diferentes.
8	Onde for necessária uma conexão de ligação à terra, uma etiqueta de aterramento Peppers deve ser usada. As etiquetas de terra da Peppers foram testadas de forma independente para cumprir os valores da Categoria B fornecidos na IEC 62444. Orientações adicionais podem ser encontradas no site da Peppers. As etiquetas de aterramento Peppers devem ser instaladas sobre a rosca de entrada externa de dentro ou de fora do gabinete. Se instalados internamente, eles devem ser fixados com uma contraporca Peppers e, opcionalmente, uma arruela serrilhada Peppers.
9	As roscas de entrada métrica externa Peppers estão em conformidade com ISO 965-1 e ISO 965-3 com ajuste de tolerância de 6g. O passo de rosca métrica padrão é de 1,5 mm para roscas até M75 e 2,0 mm para tamanho M80 e superior. Passos de rosca alternativos estão disponíveis mediante solicitação. As roscas NPT externas da Peppers estão em conformidade com ASME B1.20.1 com medição de acordo com a cláusula 8.1. Todas as roscas atendem aos requisitos de junta rosca da cláusula 5.3 da ABNT NBR IEC 60079-1. Informações sobre outros tipos de thread podem ser encontradas nos certificados do produto.
10	Depois de instalado, não desmonte, excepto para inspecção de rotina. Deve ser realizada uma inspecção em conformidade com a norma ABNT NBR IEC 60079-17. Após a inspecção o caixa de batente deve ser montado novamente conforme descrito nos pontos 15 e 16, garantindo que o casquilho intermédio e a contraporca estão apertados correctamente para garantir que a instalação está fixa.
11	O anel de vedação que é encaixado no diâmetro externo do copo cone (visível na figura 3) é para evitar que o composto seja extrudado dentro do buçim durante o processo de montagem. Não tem outra função e não contribui para o conceito de protecção ou classificação de protecção de entrada do prensa-cabo.
12	Se necessário, um lubrificante antiengripante pode ser usado para auxiliar a montagem de roscas de buçim. O lubrificante deve estar em conformidade com o código de prática vigente e deve-se tomar cuidado para garantir que nenhum lubrificante entre em contato com as vedações do cabo, pois isso pode prejudicar o desempenho.

Interpretação das marcas

As marcas no exterior deste caixa de batente têm os seguintes significados: Tipo e tamanho do caixa de batente CR-S-a-b-ccc-ddd-eee-nn; onde,

a =	Material do componente principal	B = Latão	ccc =	Tamanho da caixa de batente
		S = Aço Inoxidável	ddd =	Tipo e tamanho da rosca de entrada
b =	Configuração traseira Fêmea ou Macho	F = Rosca feminina	eee =	Tipo e tamanho da rosca da ligação traseira
		M = Rosca macho	nn =	Ano de fabrico

Condições especiais para utilização Segura

- Os caixa de batente não devem ser utilizados em invólucros em que a temperatura, no ponto de entrada/montagem, esteja fora do interval -60 °C a +135 °C.
- O grau de protecção IP mínimo na interface entre a rosca macho dos prensa cabos e seu invólucro associado devem ser seguidos, e a responsabilidade é do usuário do equipamento.
- A instalação de caixa de batente que não possui anel de vedação, em equipamentos para grupo III, é permitida somente se atender:
 - No mínimo 5 fios de rosca completamente acoplados, de acordo com a ABNT NBR IEC 60079-31, para entradas com rosca paralela.
 - No mínimo 3 ½ fios de rosca completamente acoplados, de acordo com a ABNT NBR IEC 60079-31, para entradas com rosca cônica.

