

Распределительная стопорная коробка CR-S*F / CR-S*M - ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

Краткое описание

Распределительная коробка Peppers типа CR-S*F и CR-S*M предназначена для эксплуатации на открытом воздухе в соответствующих взрывопасных зонах с проводниками в кабелепроводе, обеспечивающая огнеупорный барьер на входе в корпусы и в качестве линейной втулки для терминирующих тонких проволочных выводов или для прямого соединения соответствующих корпусов. Коробка обеспечивает защиту от внешних воздействий согласно IP66, IP68 (100 м на 7 дней) и от Затопления.

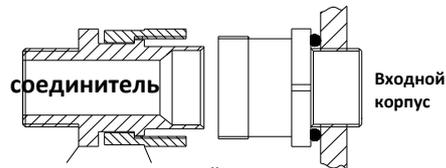
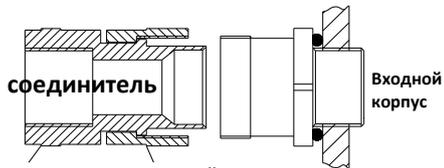
ВНИМАНИЕ

Компаунд, используемый с данным кабельным вводом, имеет ограничения по применению, и пары некоторых растворителей могут негативно на него влиять. Если существует вероятность присутствия такого рода паров во время эксплуатации кабельного ввода, должны быть приняты необходимые меры предосторожности. Дальнейшие указания содержатся в листе технических данных Peppers, который можно скачать на нашем вебсайте. До начала использования компаунд должен храниться в своей оригинальной упаковке в сухом помещении при температурах между 5°C и 21°C.

ПОШАГОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

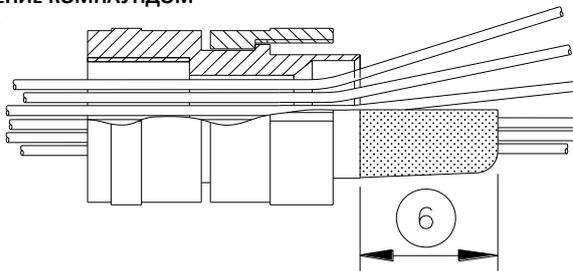
РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ СТОПОРНАЯ КОРОБКА типа - CR-S*F

РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ СТОПОРНАЯ КОРОБКА типа - CR-S*M

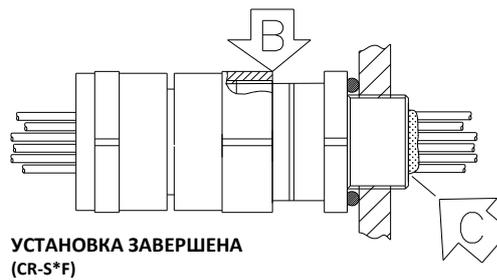
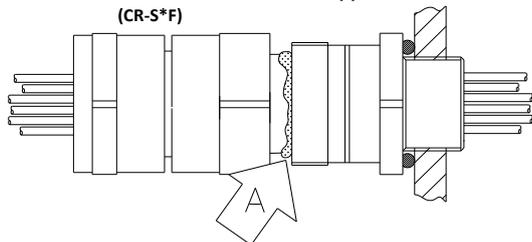


РАЗМЕР ВВОДА	6	
	ДЛИНА КОМПАУНДА	
20 – 25	40mm	
32 – 40	45mm	
50S – 75	50mm	
80 – 100	60mm	

ЗАПОЛНЕНИЕ КОМПАУНДОМ (CR-S*F)



ВЫТЕСНЕНИЕ КОМПАУНДА (CR-S*F)



УСТАНОВКА ЗАВЕРШЕНА (CR-S*F)

ПОШАГОВАЯ ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

- 1 Разъедините ввод как показано. Внимание: Входной корпус этого кабельного ввода покрыт разделительным составом для обеспечения возможности проверки формы компаунда после отверждения. Входной корпус не должен обрабатываться каким-либо смазочным материалом или подвергаться воздействию каких-либо растворителей. Внутреннее отверстие входного корпуса не должно быть повреждено. Никакие манипуляции в ходе обычной установки не повлияют на действие разделительного состава.
- 2 Установите входной корпус, используя любые приспособления для установки, и полностью вверните резьбу в устройство. Затяните вручную, а затем надежно закрепите гаечным ключом.
- 3 Для вводов CR-S*F применяется подходящее уплотнение / герметик резьбового соединения кабелепровода для соблюдения степени защиты. Ввинтите соединитель на кабелепровод. Для обоих вводов CR-S*F и CR-S*M – подготовить проводники для установки и продеть через соединение в сборе.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ КАСАТЕЛЬНО ЗДОРОВЬЯ И БЕЗОПАСНОСТИ Смола, используемая в компаунде, может вызвать раздражение глаз и кожи. Для вашей индивидуальной защиты надевайте перчатки, входящие в комплект поставки, когда контактируете с компаундом. **ПОДРОБНЫЙ ПАСПОРТ БЕЗОПАСНОСТИ ПРОДУКТА ДОСТУПЕН ДЛЯ СКАЧИВАНИЯ С НАШЕГО ВЕБ-САЙТА.**

- 4 Убедитесь, что срок годности компаунда не истёк. Продолжительность его работы составляет около 30 минут при температуре 16-27°C (60-80°F), в течение которого с ним можно работать и придавать форму прежде, чем он начнет твердеть. Для полного отверждения требуется 24 часа при 16-27°C (60-80°F). При более низких температурах время отверждения будет более длительным. Например, при температуре 3°C (37°F) полное отверждение потребует около семи дней. Рекомендуется смешивать уплотняющий состав и проводить заполнение соединения при 20°C (68°F). Минимальная температура смешивания/заполнения составляет 10°C. Минимальная температура отверждения составляет 3°C.
- 5 Отрежьте любые затвердевшие части с концов штанги. Смешайте компаунд раскатывая, сгибая и разминая. Смешивание упростится, если разрезать большие куски пополам. Полностью смешанный компаунд имеет однородный желтый цвет без полос. Правильно смешанный компаунд показан на Рисунке.
- 6 Поддерживайте кабель и заднюю часть ввода в сборе. С неармированным кабелем старайтесь удерживать Конус и кабель соосно. Разведите сердечники. Начиная с середины, заполните небольшое количество раскатанного компаунда пространство между сердечниками. Снова распрямите каждый сердечник и продолжайте работу, двигаясь по направлению наружу до тех пор, пока не будут заполнены все промежутки. Свяжите сердечники с помощью шнура или ленты (см. Рис. 2), чтобы не задевать их. Заполните пространство вокруг внешней части наружных сердечников для заполнения чаши Конуса. Закладывайте компаунд вокруг внешней части сердечников с малой конусностью и на приблизительную длину компаунда, показанную на схеме и в столбце 11 Таблицы 1. В случае, если кабель имеет большое количество сердечников, они соединяются рядом с входной резьбой ввода.
- 7 Проденьте сердечники через Входной корпус и проталкивайте внутрь него компаунд до тех пор, пока Конус не будет присоединён. Удалите вытесненный компаунд, показанный стрелкой А. Вверните накидную гайку на 7 полных оборотов во Входной корпус (стрелка В).
- 8 Очистите излишки компаунда с Входного корпуса, чтобы можно было снять после отверждении (стрелка С). К сердечникам можно прикасаться через 1 час. Оставьте для отверждения на 4 часа, если работа ведётся при температуре 21°C.
- 9 Чтобы ослабить соединение для проверки, отвинтите Промежуточную заглушку. Используя гаечный ключ на Конусе, поворачивайте Конус вперед и назад, выталкивая заднюю часть в сборе из Входного корпуса. Это высвободит компаунд из входного корпуса. Не поворачивайте слишком много, так как это может привести к повреждению кабельных жил или оплетки. Вытащите конус и компаунд наружу для осмотра. Компаунд должен выглядеть так, как показано на Рисунке 3, без зазоров, отверстий или трещин.
- 10 Для восстановления соединения на вводе CR-S*F удерживайте гайку кабелепровода и вручную затяните накидную гайку. Затем сверьтесь с таблицей ниже и затяните с помощью ключа до заданной величины. Для восстановления соединения на вводе CR-S*M ввинтите накидную гайку во второй корпус/оборудование. Затяните вручную, затем зафиксируйте с помощью ключа. Удерживайте накидную гайку и вручную затяните накидную гайку. Затем сверьтесь с Таблицей 2 и затяните с помощью ключа до заданной величины.
- 11 Оборудование не должно находиться под напряжением до тех пор, пока не пройдет минимум 4 часа, в течение которых компаунд будет оставлен для отверждения, если работы ведутся при температуре.

Распределительная стопорная коробка CR-S*F / CR-S*M - ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

Рис. 1



Рис. 2

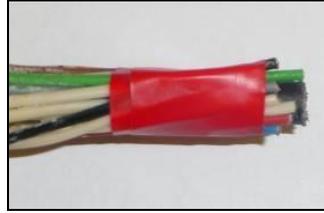
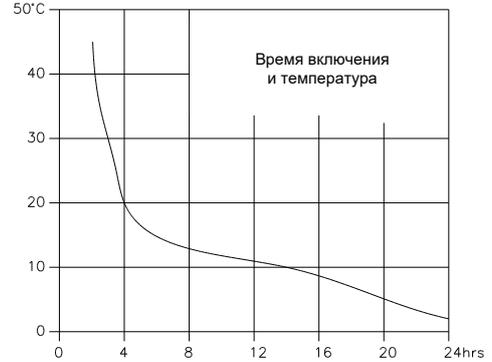


Рис. 3



Таблица 2. Информация о затягивании (пункт 10) и разрешенных сердечниках

Размер стопорной коробки	Затянуть накид, гайку с пом. гаечного ключа до	Макс. размер кабеля	Макс. диаметр	Макс. кол-во сердечники в
20	½-оборота	14.0	12.5	40
25	½-оборота	20.0	17.8	60
32	½-оборота	26.3	23.5	80
40	½-оборота	32.2	28.8	130
50S	½-оборота	38.2	34.2	200
50	½-оборота	44.1	39.4	400
63S	½-оборота	50.1	44.8	400
63	½-оборота	56.0	50.0	425
75S	½-оборота	62.0	55.4	425
75	½-оборота	68.0	60.8	425
80	½-оборота	72.0	64.4	425
85	½-оборота	78.0	69.8	425
90	½-оборота	84.0	75.1	425
100	½-оборота	90.0	80.5	425



Аттестация и сертификация

Аттестация	Номер сертификата	Концепция / тип защиты
ATEX	Sira 03ATEX1479X	Ex I M2 II 1D 2G Ex db I Mb / Ex db IIC Gb / Ex eb I Mb / Ex eb IIC Gb / Ex ta IIIC Da
	Sira 09ATEX4124X	Ex II 3G Ex nR IIC Gc
IECEx	IECEx SIR 07.0098X	Ex db I Mb / Ex db IIC Gb / Ex eb I Mb / Ex eb IIC Gb / Ex ta IIIC Da / Ex nR IIC Gc
CSA - Канада	1356011	Ex d IIC / Ex e II / CL I Div 2 Gr ABCD / CL II Gr EFG / CL III Тип 4X
EAC	RU C-GB.BH02.B.00693/18	1Ex d IIC Gb X / 1Ex e IIC Gb X / 2Ex nR IIC Gc X / PB Ex d I Mb / Ex ta IIIC Da X
УКРАИНА	СЦ 18.0322 X	1 M2 Ex db I Mb / Ex eb I Mb / II 1D 2G 3G Ex db IIC Gb / Ex eb IIC Gb / Ex ta IIIC Da / Ex nR IIC Gc
INMETRO	NCC 13.2188 X	Ex db I Mb / Ex db IIC Gb / Ex eb I Mb / Ex eb IIC Gb / Ex ta IIIC Da / Ex nR IIC Gc
NEPSI	GYJ16.1401X	Ex d IIC Gb
ССоЕ / PESO	P365300/4 & P365300/10	Ex d IIC Gb (Зона 1) / Ex e IIC Gb (Зона 2) / Ex nR IIC Gc (Зона 2)
Корея (KCS)	15-GA4BO-0665X / 15-GA4BO-0666X	Ex d IIC / Ex e II
ABS	14-LD463991A-1-PDA	Правила, установленные Американским бюро судоходства (ABS) – См. сертификат
Регистр Ллойда	10/00056(E1)	Ex d I Mb / Ex d IIC Gb / Ex e I Mb / Ex e IIC Gb / Ex nR IIC Gc / Ex ta IIIC Da
Российский Морской Регистр Судоходства	14.02755.315	Ex d I Mb / Ex d IIC Gb / Ex e I Mb / Ex e IIC Gb / Ex ta IIIC Da

Указания по установке

Пункт	Рекомендации
1	EN/IEC 60079-10 EN/IEC 60079-14 Электротехнические нормы и правила Канады (CSA C22.1)
2	Монтаж должен выполняться только компетентным электриком, имеющим опыт установки кабельных вводов.
3	Подробные сведения о стандартах соответствия можно найти в сертификатах на изделия, доступные для скачивания с нашего вебсайта
4	ПРОВЕДЕНИЕ ЛЮБОГО МОНТАЖА ПОД НАПРЯЖЕНИЕМ ЗАПРЕЩЕНО.
5	Ниппели: изделие может быть установлено непосредственно в ниппели. Ниппели должны соответствовать пункту 5.3 стандарта IEC/EN 60079-1 и иметь заходную фаску для обеспечения полного зацепления резьбы. Для применений Ex db требуется минимум 5 шт. полностью цилиндрической входной резьбы. Цилиндрические входные резьбы будут обеспечивать степень защиты оболочки IP66 и IP68. Другие входные резьбы будут обеспечивать степень защиты оболочки IP64. Уплотнительная шайба должна обеспечивать степень защиты оболочки более IP64. Любой применяемый герметик для резьбовых соединений должен быть нетвердеющим и соответствовать действующим правилам и нормам.
6	Для обеспечения степени защиты оболочки изделия входное отверстие должно быть перпендикулярно поверхности корпуса. Поверхность должна быть достаточно плоской и жесткой для выполнения защитной резьбы. Поверхность должна быть чистой и сухой. Ответственность за обеспечение надлежащей герметизации зоны сопряжения между корпусом и кабельным вводом для необходимого применения возлагается на пользователей/установщиков
7	Хотя изделия компании Peppers с коническими резьбами были протестированы на обеспечение IP66 при установке в ниппель без какого-либо дополнительного герметика, из-за различий в контрольных допусках, связанных с использованием конических резьб, рекомендуется использовать нетвердеющий резьбовой герметик, если требуемый класс защиты оболочки выше IP64. Любое использование уплотнение должно действующим правилам и нормам.
8	После установки не демонтируйте, кроме как для проведения плановой инспекции. Инспекция должна проводиться в соответствии с IEC/EN 60079-17. После осмотра ввод должен быть собран заново в соответствии с инструкциями с надлежащим затягом промежуточной заглушки и контргайки для обеспечения фиксации кабеля.
9	Кольцо вставляется во внешний диаметр конусной чашки (см. рис 3) для предотвращения вытеснения компаунда во вводе во время сборки. У него нет других функций, и оно не участвует для защиты в соответствии с классом защиты кабельного ввода
10	При необходимости можно использовать смазку для облегчения сборки резьбовых соединений ввода. Смазка должна соответствовать действующим нормам практики, а также следует соблюдать осторожность во избежание соприкосновения смазки с уплотнениями кабельного ввода, так как это может негативно повлиять на рабочие характеристики.

Интерпретация маркировки. Маркировка вне ввода передаёт следующие значения:

Тип и размер кабельного ввода CR-S-a-b-ccc-ddd-eee-nn; где: -

a =	Материал основных компонентов B = латунь S = нержавеющая сталь	ddd =	Тип и размер входной резьбы
b =	Конфигурация задней части F = гнездо M = штырь	eee =	Тип и размер задней соединительной резьбы
ccc =	Gland size	nn =	Год изготовления

Особые условия эксплуатации

- Кабельные вводы не используются в корпусах, где температура в месте входа/установки выходит за пределы диапазона от -60°C до +135°C.
- Уплотнители стыка соответствуют требованиям стандартов, указанных в данном отчете, когда кабельные вводы установлены в корпус с гладкой плоской опорной поверхностью. На практике стык между наружной резьбой вводов и их соответствующего корпуса определить нельзя, следовательно, пользователи должны обеспечивать соответствие степени защиты на этих стыках.
- Резьбы ниппелей без кольцевых уплотнений стыка, устанавливаемых во взрывоопасной пылевой среде, внутри ниппелей должны устанавливаться только в корпусах, которые имеют:
 - цилиндрический фланец, который обеспечит контакт как минимум 5 полных шагов резьбы, что соответствует пункту 5.1.2 EN 60079-31: 2014 / IEC 60079-31: 2013,
 - конический фланец, который обеспечит контакт минимум 3 ½ полных шагов резьбы, что соответствует пункту 5.1.2 EN 60079-31: 2014 / IEC 60079-31: 2013

