Peppers Cable Glands Ltd. Stanhope Road Camberley GU15 3BT Reino Unido

Prensa-cabos para cabos marítimos de bordo UL-X* - INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO PARA UMA UTILIZAÇÃO SEGURA

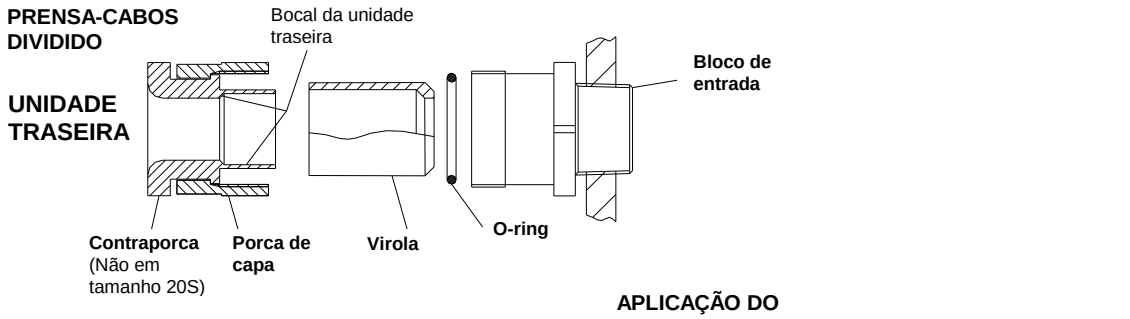
Descrição resumida
Os prensa-cabos com enchimento de composto UL-X* da Peppers destinam-se a utilização em exteriores nas áreas de perigo adequadas com cabos marítimos de bordo não armados e quaisquer cabos de qualquer estrutura, com ou sem entrançados ou blindagens, onde estes atravessam o composto. Possui um índice de protecção de IP66, IP68 e Tipo 4X.

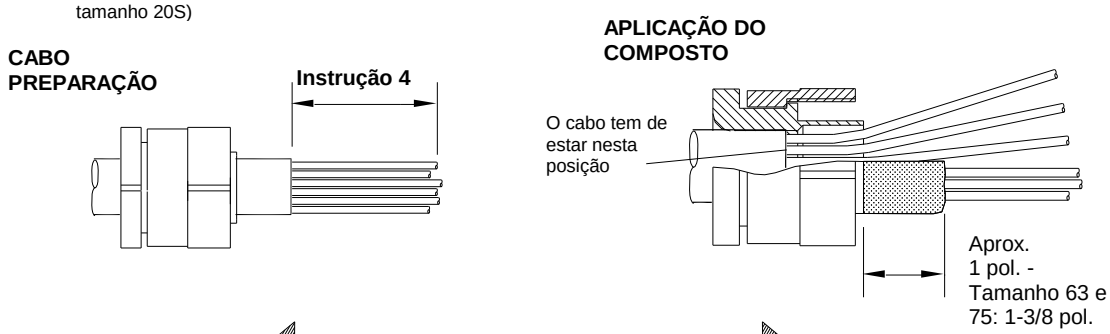
Segurança
INMETRO NCC OCP 0034

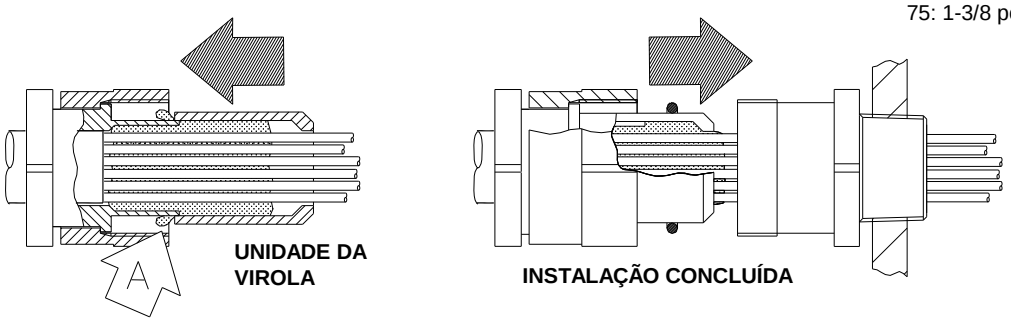
NCC 13.1957 X

Atenção
ANTES DE PROCEDER À INSTALAÇÃO, LEIA ATENTAMENTE AS DUAS PÁGINAS DESTAS INSTRUÇÕES. Estes prensa-cabos 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 prensa-cabos não sejam instalados ou utilizados de acordo com estas instruções. Mais orientações podem ser encontradas nos padrões listados abaixo ou no código de prática vigente. 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







INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO PASSO A PASSO

1 Divida o prensa-cabos conforme ilustrado.
2 Encaixe o bloco de entrada no invólucro com uma chave de bocas. **Não ultrapasse o momento de aperto máx. para o invólucro**
3 Faça deslizar a unidade traseira para o cabo, conforme se ilustra Coloque a virola e o O-ring de lado
4 **PREPARAÇÃO DO CABO**
Descarne a camisa de modo a que os núcleos fiquem totalmente expostos na câmara do composto, com uma extensão adequada à instalação. Remova a cobertura de protecção, e quaisquer fios/enchimentos existentes à volta e entre os núcleos ao nível da camisa aparada. Cuidado para não cortar as mangas de isolamento dos núcleos. Utilizar as mangas, entrançados e camisas de blindagens listadas de modo a passarem através do composto e do bloco de entrada

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**

5 Verifique se o composto está dentro da "data de validade". Tem uma vida útil de cerca de 45 minutos a 16-27 ºC (60-80 ºF), e durante esse tempo pode ser trabalhado e moldado. Vai endurecendo gradualmente até ficar duro. Demora 24 horas a processar completamente a 16-27 ºC (60-80 ºF), mas demora mais tempo a temperaturas mais baixas. Por exemplo, a 5 ºC (40 ºF) demora cerca de sete dias a processar completamente. Misture o mástique e aplique na instalação a 20 ºC (68 ºF).
6 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.
7 Fixe o cabo e a unidade traseira, segurando-os em posição ligeiramente concêntrica. Posicione a unidade traseira de modo a que a camisa do cabo fique imediatamente por detrás do bocal da unidade traseira. O cabo tem de estar bem fixo (consulte o diagrama). Alargue os núcleos.
8 Começando pelo centro, encha o bocal da unidade traseira aplicando pequenas quantidades de composto estendido ao longo e entre os núcleos. Realinhe cada núcleo e trabalhe de dentro para fora até todas as folgas serem preenchidas. Aplique à volta do exterior dos núcleos externos. Calque o composto para garantir que o bocal da unidade traseira está cheio.
9 Acumule composto da mesma forma entre e à volta dos núcleos salientes. Sempre que possível, aplique o composto em tiras estendidas para

que se formem camadas uniformes. Nos pontos das uniões entre o enchimento ou onde suspeite que existam folgas, trabalhe bem o composto para garantir uma vedação estanque ao gás. O cilindro de composto deve sobressair cerca de 25 mm/1 pol. (ou 35 mm/1⅜ pol. para os tamanhos 63 e 75 - consulte o diagrama). Pegue novamente na virola e passe-a sobre os núcleos. Coloque e pressione a virola no cone e retire o composto que saia (seta A). Passe os núcleos pelo O-ring e bloco de entrada. Encaixe o O-ring na virola. Engate a virola no bloco de entrada e aperte a porca de capa. Aperte com uma chave de bocas para fechar a unidade da virola

10 Desaperte a porca de capa para inspeccionar a unidade do cabo. Onde os núcleos saem da virola, o composto que sobressai não deve obstruir o bloco de entrada. Junte os núcleos com braçadeira de cabos, fio ou fita de modo a que não sejam perturbados. Deixe a processar. Os núcleos podem ser mexidos após 1 hora.

11 Monte novamente a unidade do cabo no bloco de entrada e aperte a porca de capa com uma chave de bocas.

Correspondência de tamanhos de prensa-cabos, tamanhos dos cabos (pol. e métrico) e estruturas

Tamanho do prensa-cabos	Correspondência normal de tamanhos		N.º máx. de núcleos	N.º máx. de núcleos	Tamanho da camisa exterior Máx.	
	NPT	Métrico	[1]	[2]	pol.	mm
20S	**½”**	**M20**	4	35	0.461	11.7
20	**½”**	**M20**	8	40	0.551	14.0
25	**¾”**	**M25**	16	60	0.787	20.0
32	**1”**	**M32**	30	80	1.035	26.3
40	**1¼“**	**M40**	60	130	1.268	32.2
50	**2”**	**M50**	5	400	1.736	44.1
63	**2½”**	**M63**	4	425	2.205	56.0
75	**3”**	**M75**	4	425	2.677	68.0

[1] Instalações NEC Classe I Divisão 1 Grupo ABCD

[2] Instalações ATEX / IEC

Indicações de instalação

Ponto	Conselho			
1	Para aprovação NEC este produto destina-se a aplicações marítimas de bordo Classe I Divisão 1 Grupo ABCD, utilizando cabos marítimos de bordo e instalado de acordo com o ponto 500 do código nacional de instalações eléctricas, regulamento de engenharia electrotécnica da guarda costeira dos EUA e normas de segurança das instalações eléctricas em embarcações.			
2	EN / IEC 60079-10	EN / IEC 60079-14	EN / IEC 60079-31	UL2225
3	A instalação só deve ser efectuada por electricistas competentes, especializados na instalação de prensa-cabos.			
4	NÃO SE DEVE PROCEDER A QUALQUER INSTALAÇÃO COM LIGAÇÃO À REDE.			
5	Depois de instalado, não desmonte, excepto para inspecções pontuais. Para instalações IEC, deve realizar-se uma inspecção detalhada de acordo com a norma IEC/EN 60079-17. Após a inspecção, o prensa-cabos deve ser montado novamente conforme descrito no ponto 14, certificando-se de que o casquilho intermédio fica completamente apertado. O prensa-cabos não necessita de manutenção e não são fornecidas peças sobressalentes.			
6	Os componentes não podem ser utilizados com qualquer outra configuração. Caso se misturem componentes de diferentes fabricantes, a certificação será invalidada.			
7	Não danifique as roscas de entrada do invólucro durante a montagem. Verifique se foram dadas 5 voltas completas na rosca utilizada (8 para roscas paralelas).			
8	O índice de protecção pode ser inferior quando é utilizado um cabo sem camisa			
9	Se necessário, um lubrificante antiengripante pode ser usado para auxiliar a montagem de roscas de bucim. 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.			
10	Detalhes abrangentes dos padrões de conformidade podem ser encontrados nos certificados de produtos que estão disponíveis para download em nosso site.			

Aprovações e certificações

Aplicações NEC

Certificado UL: E248936

Para utilização em: Classe I Div 2
Grupos de gás A, B, C & D
Nema 4X

Gama de temp.: -25 ºC a +85 ºC / -13 ºF a +185 ºF

Aplicações INMETRO / ATEX / IEC

Certificados NCC 13.1957 X
SIRA 09ATEX1066X SIRA 09ATEX4124X
IECEx SIR 09.0033X

Para utilização em: Zona 1, Zona 2, Zona 20, Zona 21, Zona 22

Conceitos de protecção: Ex db I Mb / Ex db IIC Gb, Ex eb I Mb / Ex eb IIC Gb
Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da

Marcas 94/9/CE: ⟨Ex⟩ **I M2 II 1D II 2/3G**

Classificação IP: IP66 / IP68 (100 metros durante 7 dias)

Gama de temp.: -60 °C a +135 °C / -76 °F a +275 °F

Interpretação das marcas. As marcas no exterior deste prensa-cabos têm os seguintes significados: -
Marcas: **UL-X-a-bbb-ccc-nn; em que:** -

UL =	Gama de produtos de prensa-cabos barreira	bbb =	Tamanho do prensa-cabos
X =	Cabo não armado com epóxi - composto baseado em resina	ccc =	Tipo e tamanho da rosca de entrada
a =	Material do componente principal B = latão S = aço inoxidável	nn =	Ano de fabrico

Condições específicas de utilização:

1. Os prensa-cabos não devem ser utilizados em invólucro em que a temperatura, no ponto de montagem, esteja fora da faixa -60 °C ≤ Tamb ≤ + 135 °C.
2. A classificação de grau de proteção foi determinada testando os dispositivos instalados em um invólucro representativo com uma superfície lisa e plana, portanto, é de responsabilidade do usuário garantir que o grau de proteção seja mantido. Na prática, a conexão entre a rosca macho do prensa-cabo com o invólucro não pode ser definida neste certificado, portanto, é responsabilidade do usuário garantir que o nível de proteção desta conexão seja mantido após a instalação.
3. As roscas do componente de entrada serão seladas convenientemente recorrendo a um método que é aplicável ao equipamento em que o p prensa-cabo será acoplado. Tal estará de acordo com o código de práticas de instalação relevante e garantirá que se mantém qualquer requisito de índice de proteção e de selagem de respiração restrita.
4. - A instalação de prensa-cabos 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.

CE 0518 ⟨Ex⟩ IECEx Segurança INMETRO NCC OCP 0034 UL LISTED ABS TYPE APPROVED PRODUCT Lloyd's Register