



INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR PRESSE-ÉTOUPE CMP PRODUCTS DE TYPE PX-REX

CONÇU POUR LE RACCORDEMENT DES CÂBLES ARMÉS A TRESSE, FEUILLARD (STA / DSTA) OU FIL (SWA)(AVEC GAINÉ DE PLOMB AVEC LES VERSIONS "PB"). PRODUITS DESTINÉS À ÊTRE UTILISÉS EN ATMOSPHÈRES EXPLOSIBLES.

PRESSE-ÉTOUPE DE TYPE PX2KREX, PX2KWREX, PX2KXREX & PB VARIANTS

INTÉGRATION DE LA DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE À LA DIRECTIVE 2014/34/EU



RACCORD D'ÉTANCHÉITÉ DE CÂBLE DE TYPE TC POUR UNE UTILISATION DANS DES EN-DROITS DANGEREUX 5PO7

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

TYPE DE PRESSE-ÉTOUPE : PX-REX
INDICE DE PROTECTION : IP66, IP67, IP68
SYSTEME DE COMMANDE DE PROCESSUS : ISO 9001
 : ISO/IEC 80079-34:2011

CLASSIFICATION DES ZONES DANGEREUSES

DETAIL DE LA CERTIFICATION ATEX : CML 18ATEX1325X, CML 18ATEX4317X
CODE DE CONFORMITE ATEX : Ⓜ II 2G 1D, Ex db IIC Gb, Ex eb IIC Gb, Ex ta IIIC Da, II 3G Ex nR IIC Gc, Ⓜ I M2 Ex db I Mb, Ex eb I Mb
DETAIL DE LA CERTIFICATION IECEx : IECEx CML 18.0182X
CODE DE CONFORMITE IECEx : Ex db IIC Gb, Ex eb IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex db I Mb, Ex eb I Mb
DETAIL DE LA CERTIFICATION cCSAus : 2288626
CODE DE CONFORMITE cCSAus : Class I Div 1&2, Groups A, B, C, D; Class II, Div 1, 2, Groups E, F, G; Class III, Div 1, 2; Class I Zone 1, NEMA 4X, Oil Resistant II AEx d IIC Gb, AEx e IIC Gb, Class I, Zone 2 AEx nR IIC Gc, Class I, Zone 20 AEx ta IIIC Da

DETAIL DE LA CERTIFICATION cULus: (Hors PX2KX) : E161256 (Divisions)
CODE DE CONFORMITE cULus: (Hors PX2KX) : Class I Div 1 & 2 Groups A, B, C, and D; Class II Div 1 & 2 Groups F, and G; (Les détails du code dépendent de l'application, veuillez consulter le certificat)

CONSIGNES D'INSTALLATIONS

- Seule une personne compétente et qualifiée dans l'installation de presse-étoupes, est autorisée à effectuer le montage. Prière de lire attentivement les instructions avant l'installation. The L'interface entre un dispositif d'entrée de câble et son boîtier / entrée de câble associé nécessitera une étanchéité supplémentaire pour obtenir des indices de protection (IP) supérieurs à IP54. Le niveau de protection minimum est IP54 pour les atmosphères explosives gazeuses et IP6X pour les atmosphères poussiéreuses et explosives. Les filetages parallèles (et les filetages coniques lors de l'utilisation d'une entrée non fileté) nécessitent un joint d'étanchéité ou un joint intégral (le cas échéant) pour maintenir les normes IP66, 67 et 68 (le cas échéant). Il incombe à l'installateur de s'assurer que la classification IP est maintenue à l'interface. Remarque: lorsqu'ils sont montés sur une entrée fileté, tous les filetages coniques fourniront automatiquement un indice de protection IP68.
- Une languette de mise à la terre CMP doit être utilisée lorsqu'il est nécessaire de fournir une mise à la terre. Les languettes de mise à la terre CMP ont été testés indépendamment pour se conformer à la classification de catégorie B spécifiée dans la norme CEI 62444 (il n'y a pas de valeurs nominales indiquées dans la CEI 60079-0). Les notes sont indiquées dans le tableau associé. Les languettes de mise à la terre CMP s'installent sur le presse-étoupe ou le filetage d'entrée depuis l'intérieur / l'extérieur du boîtier et doivent être fixés avec un contre-écrou (si installé à l'intérieur.)
- Les filetages d'entrée métriques sont conformes aux normes ISO 965-1 et ISO 965-3 avec une tolérance de 6 g, comme l'exige la CEI 60079-1: 2014. Le pas de filetage métrique standard CMP est de 1,5 mm pour les filetages jusqu'à M75 et de 2,0 mm à partir de M90 et au-dessus. Des pas de filetage spéciaux entre 0,7 et 2,0 mm sont disponibles sur tous les produits sur demande. Voir le certificat pour plus de détails sur les autres types de filetage. Les filetages NPT sont conformes au calibrage ASME B1.20.1-2013 à C1.3.2 pour les filetages externes. Pour plus de détails sur les autres types de filetage, reportez-vous au certificat IECEx.
- Les boîtiers de jonctions doivent être suffisamment solides pour supporter le câble et le presse-étoupe. La finition de la surface du boîtier doit être lisse et plate pour faciliter l'étanchéité avec un joint torique ou un joint d'étanchéité pour filetage d'entrée pour l'indice IP requis.
- Les parois du boîtier de jonction doivent être suffisamment solides pour supporter le câble et le presse-étoupe. Les entrées de l'équipement doivent être perpendiculaires. Tous les angles de déperçage du processus de coulée / moulage doivent avoir un point plat perpendiculaire usiné pour faciliter l'étanchéité avec un joint torique ou un joint plat d'étanchéité pour filetage d'entrée.
- CMP Products recommande que lors de l'utilisation du presse-étoupe avec un trou traversant, qu'il soit circulaire, exempt de bavures et d'un diamètre ne dépassant pas 0,7 mm au-dessus du diamètre principal du filetage. Un contre-écrou approprié de CMP doit être utilisé pour fixer le produit. Voir le catalogue des produits CMP pour les options de contre-écrou.
- Les presse-étoupes ne comportent aucune pièce réparable et ne sont donc pas destinés à être réparés.

CONSEILS GENERAUX D'INSTALLATION

- Les presse-étoupes utilisés pour le raccordement de câbles à tresses sont uniquement destinés à des installations fixes.
- Les câbles doivent être amarrés afin de prévenir toute torsion ou arrachement. Les presse-étoupe PXB2K, PXB2KX et PXB2KW doivent être protégés des fluides hydrauliques, des huiles et des graisses lorsqu'ils sont appliqués pour une utilisation du groupe I.
- La gamme PX de presse-étoupes avec filetage d'entrée inférieur à M25 (ou équivalent) ne doit pas être utilisée pour les applications du groupe I, EPL Mb où il existe un risque « élevé » de dommages mécaniques.
- Les connecteurs avec filetage métrique ne conviennent pas dans les atmosphères classifiées en ZONES à moins d'installer un adaptateur approuvé Métrique vers NPT.
- L'installation doit être conforme à la méthode de câblage CEC pour les types de câbles pouvant être utilisés en Classe I, Div. Zones classées 1 et 2 et Classe I, Zone 1 et 2, conformément aux restrictions de méthode de câblage d'installation 60079-14.
- L'installation doit être conforme à la méthode de câblage US (NEC) pour les types de câbles qui peuvent être utilisés en Classe I, Div. Zones classées 1 et 2 et Classe I, Zone 1 et 2, conformément aux restrictions de méthode de câblage d'installation 60079-14.
- Les câbles Marine utilisés sur plateforme offshore ou bien à bord de navires, sont soumis aux autorités et à la juridiction locales pour l'installation.
- Avant la mise en service ou le fonctionnement de l'équipement électrique en présence de matériaux inflammables, le composé d'étanchéité doit être durci pendant 24 heures à une température d'au moins 5 ° C (41F).
- Pour les filetages métriques et NPT, l'installateur doit suivre les directives du NEC ou du CEC pour s'assurer que l'entrée du boîtier répond aux exigences d'engagement du filetage.
- Lorsque le presse-étoupe est fourni avec un filetage métrique, une rondelle d'étanchéité doit être installée entre le connecteur et le boîtier afin de prévenir la présence d'humidité ou de poussière à l'intérieur du boîtier. Ne pas appliquer de téflon sur le filetage d'entrée.
- Avant d'installer le presse-étoupe, assurez-vous que le filetage du presse-étoupe est compatible avec le filetage du boîtier de jonction.
- Pour obtenir des conseils sur le mélange du RapidEx, veuillez consulter FI320
- Classe I, Div 1 Groupes ABCD ne s'applique qu'aux câbles de type TC-ER-HL

Taille Languette de Mise à la terre CMP	Valeurs nominales de court-circuit pour courant de défaut symétrique (kA) pendant 1 seconde
20	3.06
25	4.06
32	5.40
40	7.20
50	10.40
63	10.40
75	10.40

Plages d'étanchéité pour le marquage UL			
Taille	Min	Max	
20516	7.0	13.4	
205	9.5	15.9	
20	13.0	20.9	
25	18.0	26.3	
32	23.9	33.9	
40	27.0	40.4	
50	35.0	46.7	
50	38.0	53.1	
63	46.6	59.4	
63	55.6	65.9	
75	58.0	72.1	
75	67.5	78.5	
90	76.2	90.4	
90	66.6	79.3	

ACCESSOIRES

Les accessoires suivants sont disponibles auprès de CMP Products, comme articles supplémentaires pour permettre le montage, l'étanchéisation et la mise à la terre : Ecrou - Cosse de mise à la terre - Rondelle crantée - Rondelle d'étanchéité du fil d'entrée (IP) - Protecteur de contact

CMP Products Limited, en sa propre responsabilité, déclare que les équipements avisés dans le présent document sont conformes aux exigences de la directive ATEX 2014/34 / UE et aux normes suivantes:-

EN 60079-0:2018, EN 60079-1:2014, EN 60079-7:2015, EN 60079-15:2015+A1:2018, EN 60079-31:2013, BS 6121:1989, EN 62444:2013

J. Hichens

Jonathan Hichens - Lead Certification Engineer - (Personne autorisée)

CMP Products Limited, Cramlington, NE23 1WH, UK

17 Mars 2020

Organisme Certifié: CML B.V, Koopvaardijweg 32, 4906CV Oosterhout, The Netherlands



Nombre de tours à serrer	TAILLE PRESSE-ÉTOUPE												
	20516	205	20	255	25	32	40	50S	50	63S	63	75S	75
	DIAMÈTRE DU CÂBLE												
0.5	13.2	15.9	20.9	22.0	26.2	33.9							
1	12.5	15.3	20.0	21.2	25.4	32.9	40.4	46.7	52.8	59.2	65.9	72.1	78.5
1.5	11.9	14.7	19.0	20.4	24.6	31.9	39.0	45.4	51.4	57.7	64.6	70.6	77.2
2	11.2	14.2	18.1	19.6	23.8	30.8	37.6	44.1	50.0	56.2	63.4	69.2	75.9
2.5	10.5	13.6	17.2	18.8	23.0	29.8	36.2	42.9	48.7	54.7	62.1	67.7	74.6
3	9.8	13.0	16.2	18.0	22.2	28.8	34.8	41.6	47.3	53.2	60.9	66.3	73.3
3.5	9.2	12.4	15.3	17.2	21.4	27.8	33.5	40.3	45.9	51.6	59.6	64.8	71.9
4	8.5	11.8	14.4	16.4	20.6	26.8	32.1	39.0	44.5	50.1	58.4	63.4	70.6
4.5	7.8	11.2	13.4	15.6	19.8	25.7	30.7	37.8	43.2	48.6	57.1	61.9	69.3
5	7.1	10.7	12.5	14.8	19.0	24.7	29.3	36.5	41.8	47.1	55.9	60.5	68.0
5.5	6.5	10.1	12.0	14.0	18.2	23.7	27.9	35.2	40.4	45.6	54.6	59.0	66.7
6	5.8	9.5											

Tableau de sélection des presse-étoupes

Taille Presse-Étoupe	Filetages d'entrée disponibles				Nombres de fils	Nombre de conducteurs	Diamètre du câble (littérie incluse)	Diamètre extérieur du câble		Diamètre de l'armure				Dimensions sur plats	Dimensions sur angles	Longueur totale	Référence (Presse-étoupe à pas métrique en laiton)			Ref Capuchon PVC	Poids Presse étoupes (kg)	
	Standard		Option					Cône à Rainures		Cône à étage		Size	**Type				Suffixe de commande					
	Métrique	Longueur de filetage (Métrique)	NPT	Longueur de filetage (NPT)				Min	Max	Min	Max							Min	Max			Max
20x16	M20	15.0	1/4"	19.9	3/4"	21	11.7	11.7	6.1	13.1	0.3	1.0	0.8	1.25	30.5	33.6	66.2	20516	PX2KREX	1RA	PVC06	0.24
20x5	M20	15.0	1/4"	19.9	3/4"	21	11.7	11.7	9.5	15.9	0.3	1.0	0.8	1.25	30.5	33.6	62.8	205	PX2KREX	1RA	PVC06	0.23
20	M20	15.0	1/4"	19.9	3/4"	21	12.6	12.9	12.5	20.9	0.4	1.0	0.8	1.25	30.5	33.6	63.6	20	PX2KREX	1RA	PVC06	0.24
25	M25	15.0	3/4"	20.2	1"	30	17.5	17.9	14.0	22.0	0.4	1.2	1.25	1.6	37.5	41.3	69.5	25	PX2KREX	1RA	PVC09	0.37
25	M25	15.0	3/4"	20.2	1"	30	17.5	17.9	18.2	26.2	0.4	1.2	1.25	1.6	37.5	41.3	69.5	25	PX2KREX	1RA	PVC09	0.37
32	M32	15.0	1"	25.0	1 1/4"	50	23.6	23.9	23.7	33.9	0.4	1.2	1.6	2.0	46.0	50.6	75.3	32	PX2KREX	1RA	PVC11	0.57
40	M40	15.0	1 1/4"	25.6	1 1/2"	59	30.0	30.3	27.9	40.4	0.4	1.6	1.6	2.0	55.0	60.5	75.3	40	PX2KREX	1RA	PVC15	0.80
50	M50	15.0	1 1/2"	26.1	2"	89	36.6	36.9	35.2	46.7	0.4	1.6	1.6	2.0	60.0	66.0	76.6	50	PX2KREX	1RA	PVC18	0.90
50	M50	15.0	2"	26.9	2 1/2"	115	41.0	41.3	40.4	53.0	0.6	1.6	2.0	2.5	70.0	77.0	76.6	50	PX2KREX	1RA	PVC21	1.19
63	M63	15.0	2 1/2"	26.9	2 1/2"	115	47.9	48.4	45.6	59.4	0.6	1.6	2.0	2.5	75.0	82.5	86.4	63	PX2KREX	1RA	PVC23	1.39
63	M63	15.0	2 1/2"	39.9	3"	115	53.7	54.0	54.6	65.8	0.6	1.6	2.0	2.5	80.0	88.0	86.9	63	PX2KREX	1RA	PVC25	1.41
75	M75	15.0	2 1/2"	39.9	3"	140	59.9	60.2	59.0	72.0	0.6	1.6	2.0	2.5	90.0	99.0	86.9	75	PX2KREX	1RA	PVC28	2.09
75	M75	15.0	3"	41.5	3 1/2"	140	64.2	64.2	66.7	78.4	0.6	1.6	2.5	3.0	100.0	110.0	88.3	75	PX2KREX	1RA	PVC30	2.54
90	M90	24.0	3 1/2"	42.8	4"	140	75.3	75.6	76.2	90.3	0.8	1.6	3.15	4.0	115.0	126.5	102.1	90	PX2KREX	1RA	PVC32	3.71
100	M100	24.0	3 1/2"	42.8	4"	200	83.6	83.9	86.1	101.4	0.8	1.6	3.15	4.0	127.0	139.7	114.1	100	PX2KREX	1RA	LSF33	4.81

Dimensions en millimètres

** Les codes de commandes évoqués ci-dessus sont destinés aux presse-étoupes de type PW2K-REX, PW2KX-REX, PW2KW-REX - Ajoutez "W" et "Z" respectivement, ex: 20PX2KWREX1RA/17, 20PX2KXREX1RA/17.

*Veuillez noter que le diamètre maximum du câble pour les versions "PB" doivent être réduit de 1 mm en raison de la présence la gaine interne de plomb.



Glasshouse Street • St. Peters • Newcastle upon Tyne • NE6 1BS

Tel: +44 191 265 7411 • Fax: +44 1670 715 646

E-Mail: customerservices@cmp-products.com • Web: www.cmp-products.com

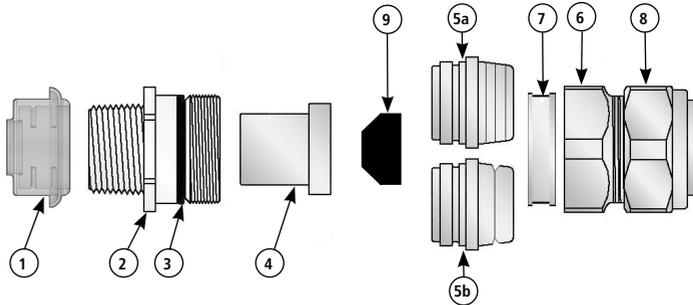
www.cmp-products.com

FI402		
Certificate	Revision	Date
IFS	4	02/21
ATEX / IECEx	3	02/21
CSA / cCSAus	3	02/21
UL	0	02/21

CONSIGNES D'INSTALLATION POUR PRESSE-ÉTOUPE CMP PRODUCTS DE TYPE PX2KREX, PX2KWREX, PX2KPBREX & PX2KXREX

COMPOSANTS DU PRESSE-ÉTOUPES - Il n'est pas nécessaire de démonter le presse-étoupe plus loin qu'illustré ci-dessous

1. Protection filetage
2. Manchon d'entrée
3. Joint Torique
4. Tube de composé d'étanchéité
- 5a. Cône cannelé (XYZ)
- 5b. Cône à étage (W)
6. Corps
7. Bague de serrage universelle
8. Ecrrou d'étanchéité extérieure
9. Barrage à résine

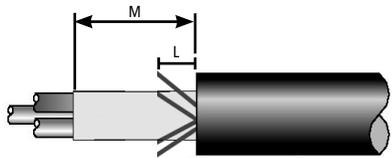


VIIEZZ À LIRE ATTENTIVEMENT LES CONSIGNES AVANT LE MONTAGE

1. Le presse-étoupe PX2K-REX est fourni sous la forme d'un kit universel avec deux cônes d'armure (5a) qui s'adaptent à plusieurs types d'armures de câble. Un cône est cannelé (5b) et l'autre est étagé pour faciliter l'identification. Le cône d'armure cannelé convient aux câbles armés en feillard, blindés à ruban et tressés, tandis que le cône à étage est adaptés aux armures à fils (SWA). Le PX2KX-REX/S est fourni uniquement avec un seul cône (5a) et le PX2KW-REX/S avec le cône (5b). (Les versions PB sont conçu avec un dispositif de mise à la terre.)

2. Séparer le presse-étoupe en dévissant le manchon d'entrée et l'écrou d'étanchéité extérieure. Insérer le câble en commençant par l'écrou d'étanchéité extérieure (8), le corps (6) et dans la bague de serrage universelle (7).

3. Déterminer la longueur de conducteur requise et couper la gaine extérieure du câble, la tresse ou le blindage en fonction de la forme de l'équipement. Dénuder davantage la tresse ou le blindage de câble de telle manière qu'il puisse entourer le cône d'armure ou en coupant la gaine extérieur sur une longueur 'L'. Cette longueur peut légèrement varier selon le diamètre du câble. Pour les câbles à gaine de plomb, la gaine de plomb doit être assez longue pour traverser le cône d'armure pendant l'installation. Veuillez vous reporter au tableau ci-dessous pour les consignes de longueur à respecter.



Taille du presse-étoupe	20S/16, 20S, 20	25S, 25, 32, 40	50S, 50, 63S, 63	75S, 75, 90
Longueur des fils d'armure 'L'	12 mm (0.472 inches)	15 mm (0.591 inches)	18 mm (0.709 inches)	20 mm (0.787 inches)
Longueur de gaine 'M'	35	40	42	50

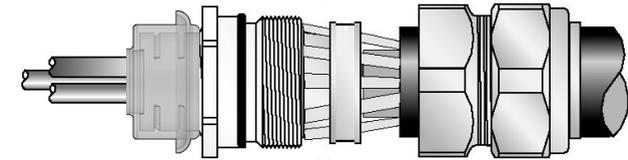
4. Enlevez tout matelas, bourrage ou bande susceptible d'entourer les conducteurs, en prévisions de l'application du composé de protection en résine époxy. Si le câble est fourni avec des fils de tamis, veuillez défaire ces derniers puis enrouler l'ensemble pour former un seul et meme conducteur. Ce dispositif à un seul conducteur, avec ou sans conducteurs de drainages doivent être superposé avec un manchon thermorétractible.

Du ruban électrique DOIT être enroulé autour des extrémités des conducteurs, ceci afin d'assurer que les conducteurs soient regroupés ensemble et d'éviter également que des bords tranchants viennent à déchirer le barrage à résine lors de l'installation.

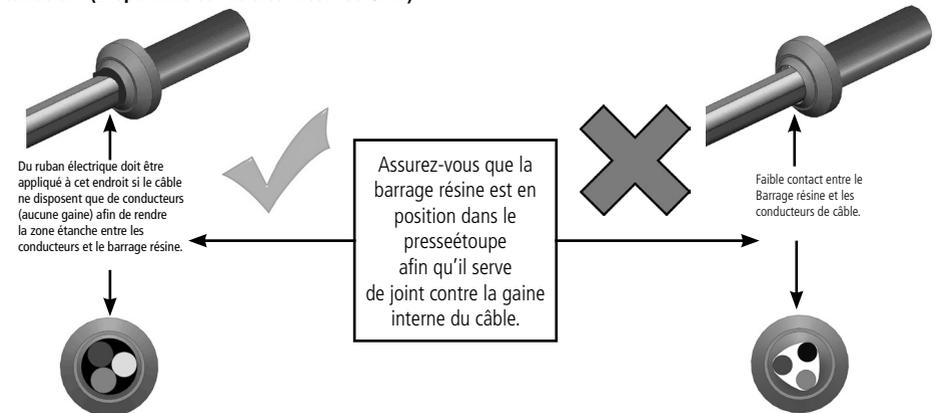


5. Insérer le cône d'armure (5a ou 5b) dans le manchon d'entrée (2) et passer le câble à travers ces éléments jusqu'à formation de la tresse ou du blindage autour du cône. Serrer le corps (6) au manchon d'entrée face contre face. Assurez-vous que tous les filets sont utilisés afin de sécuriser le serrage de l'armure à l'anneau. Ne serrez pas l'écrou d'étanchéité extérieure à cette étape (sur les versions PB, le dispositif de mise à la terre entre automatiquement en contact avec la gaine de plomb).

Placez la protection filetage sur les filets d'entrée afin de les protéger lors de l'installation de la résine.



6. Reférez-vous aux consignes d'installation "Résine RapidEx" pour remplir le tube de composé d'étanchéité (4) avec le montant requis de résine. La résine ne doit pas être mixée ou appliquée à des températures en dessous de 5°C. Si la température ambiante est inférieure à 5°C, veuillez vous orienter vers les instructions CMP TDS 613 avant de procéder à l'installation. (Disponible sur le site internet CMP).



Ne démonter pas le presse-étoupe pour inspecter le barrage résine, Les illustrations sont à titres de représentations.

7. Une fois que la résine a durci, retirer le bouclier, desserrer le corps et retirer l'ensemble de l'élément d'entrée afin de le monter directement sur l'équipement.

8. Seulement en utilisant la pression des doigts, venez serrer l'écrou extérieur (6,8) d'étanchéité jusqu'à la rencontre d'une faible résistance.

Ensuite utilisez soit le guide de serrage ou bien le tableau présenté au verso afin de déterminer combien de tour de clé il est nécessaire d'effectuer (utilisation du guide de serrage est recommandé).

Entourez le guide de serrage tout autour du câble afin de déterminer le nombre de tour de clé requis (Comme présenté à droite). Assurez-vous que le bon coté du guide de serrage est utilisé (dépendant de la taille du presse-étoupe).

