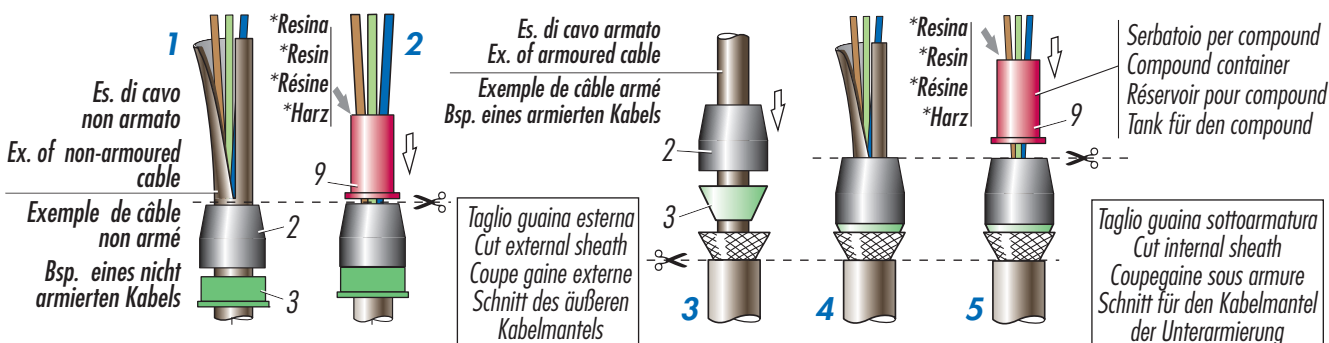


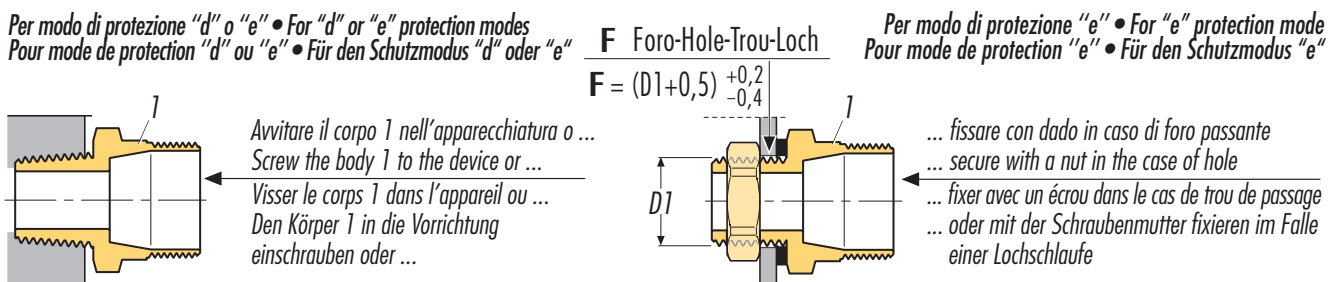
PER TUTTI I PRESSACAVI • FOR ALL CABLE GLANDS
POUR TOUTES LES PRESSE-ÉTOUPES • FÜR ALLE KABELVERSCHRAUBUNGEN

- Fase A** Predisporre la parte terminale del cavo per l'ancoraggio con la resina prima dell'assemblaggio con il pressacavo, come segue:
Phase A Prepare the end section of the cable in order to be fastened with the resin before being assembled with the cable gland, as follows:
Phase A Préparer la partie finale du câble pour l'ancrage avec la résine avant l'assemblage avec le presse-étoupe comme suit:
Phase A Das Endteil des Kabels für das Ankeren mit dem Harz vor dem Zusammenbau mit der Kabelverschraubung vorbereiten, wie folgt:

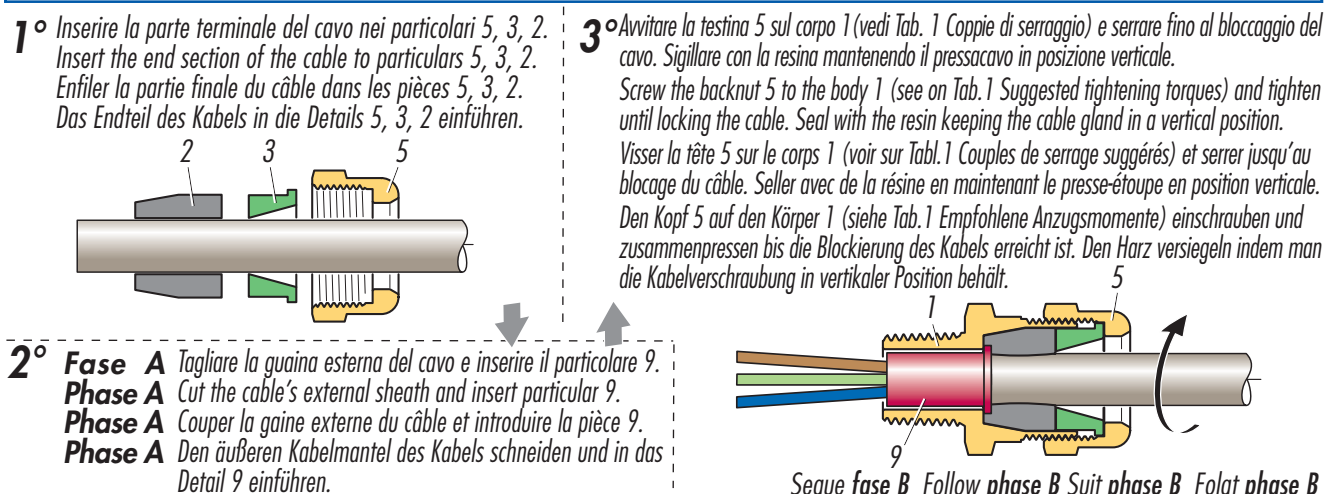


* Per la procedura di resinatura seguire le istruzioni allegate alla resina * For resin procedures, follow the instructions enclosed with the resin
 * Pour la préparation de la résine suivre les instructions jointes à la résine * Für die Prozedur der Harzung die beiliegenden Anleitungen des Harzes befolgen

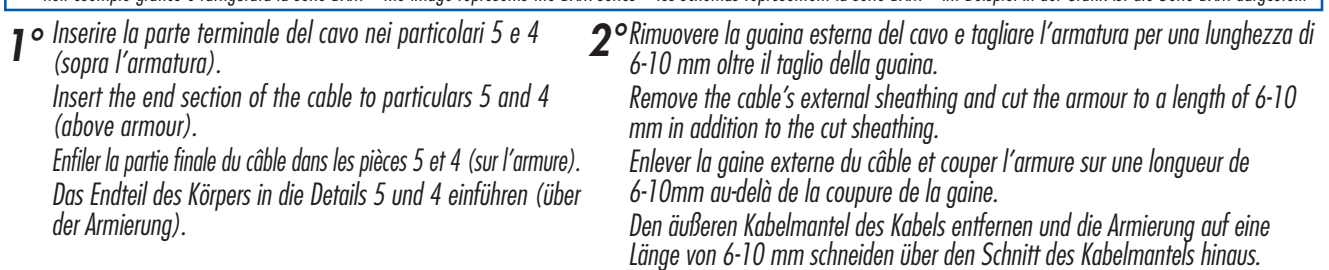
Fase B **ATTENZIONE** Pressacavi in alluminio: prima di riassemblare pulire e ingrassare tutte le filettature.
Phase B **WARNING** Aluminium Cable Glands: before re-assembling, clean and lubricate all threads.
Phase B **ATTENTION** Presse-étoupes en aluminium: avant l'assemblage nettoyer et graisser tous les filetages.
Phase B **ACHTUNG** Bei Kabelverschraubungen in Aluminium vor dem Widerzusammenbau alle Gewinde reinigen und einfetten

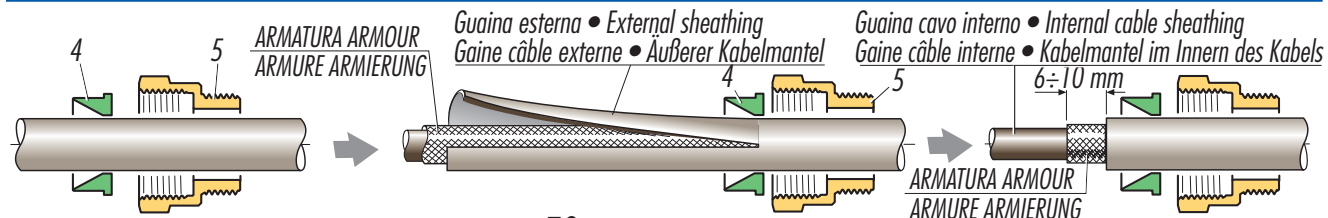


Per pressacavi serie BN - BNT - BNC - BNM - BNA • For BN - BNT - BNC - BNM - BNA series cable glands
Pour presse-étoupes séries BN - BNT - BNC - BNM - BNA • Für kabelverschraubungen serie BN - BNT - BNC - BNM - BNA
 • nell'esempio grafico è raffigurata la serie BN • the image represents the BN series • les schémas représentent la série BN • im Beispiel in der Grafik ist die Serie BN dargestellt

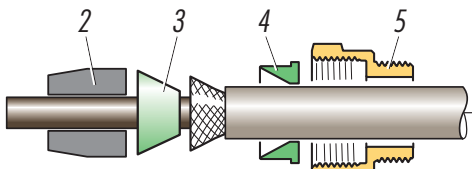


Per pressacavi serie BAT - BAC - BAM - BAS - BAA • For BAT - BAC - BAM - BAS - BAA series cable glands
Pour presse-étoupes séries BAT - BAC - BAM - BAS - BAA • Für kabelverschraubungen serie BAT - BAC - BAM - BAS - BAA
 • nell'esempio grafico è raffigurata la serie BAM • the image represents the BAM series • les schémas représentent la série BAM • im Beispiel in der Grafik ist die Serie BAM dargestellt





3° Inserire i particolari 3 e 2 sul cavo sottoarmatura.
Insert the particulars 3 and 2 to the cable's internal sheathing.
Placer les pièces 3 et 2 sur le câble sous armure.
Die Details 3 und 2 in das Kabel der Unterarmierung einführen.

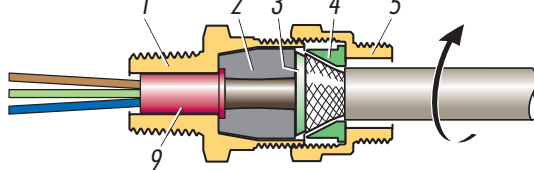


4° Fase A • Phase A

Tagliare la guaina del cavo sottoarmatura e inserire il particolare 9.
Cut the cable's internal sheathing and insert to particular 9.
Couper la gaine du câble sous armure et enfiler la pièce 9.
Den Kabelmantel des Kabels der Unterarmierung schneiden und in das Detail 9 einführen.

5° Avvitare l'intermedio 5 sul corpo 1 (vedi Tab. 1 Coppie di serraggio) e serrare fino al bloccaggio dell'armatura tra i particolari 3 e 4 e del cavo tramite il gommino 2. Sigillare con la resina mantenendo il pressacavo in posizione verticale.
Screw the middle 5 to the body 1 (see on Tab.1 Suggested tightening torques) and tighten until locking the armour between particulars 3 and 4 and the cable with rubber seal 2. Seal with the resin keeping the cable gland in a vertical position.
Visser l'intermédiaire 5 sur le corps 1 (voir sur Tabl.1 Couples de serrage suggérés) et serrer jusqu'au blocage de l'armure entre les pièces 3 et 4 et du câble avec le caoutchouc 2. Seller avec de la résine en maintenant le presse-étoupe en position verticale.
Das Zwischenstück 5 auf den Körper 1 (siehe Tab.1 Empfohlene Anzugsmomente) einschrauben und zusammenpressen bis die Blockierung der Armierung zwischen den Details 3 und 4 und dem Kabel erreicht ist mittels Gummistöpsel 2. Versiegelung mit dem Harz indem man die Kabelverschraubung in vertikaler Position behält.

Segue fase B
Follow phase B
Suit phase B
Folgt Phase B



Per pressacavi serie BAD - BAA - BALD - BATD • For BAD - BAA - BALD - BATD series cable glands
Pour presse-étoupes séries BAD - BAA - BALD - BATD • Für kabelverschraubungen serie BAD - BAA - BALD - BATD
• nell'esempio grafico è raffigurata la serie BAD • the image represents the BAD series • les schémas représentent la série BAD • im Beispiel in der Grafik ist die Serie BAD dargestellt

1° Inserire la parte terminale del cavo nei particolari 8, 7, 6, 5 e 4 (sopra l'armatura).
Insert the end section of the cable to the particulars 8, 7, 6, 5 and 4 (above armour).

Placer la partie finale du câble dans les pièces 8, 7, 6, 5 et 4 (sur l'armure).

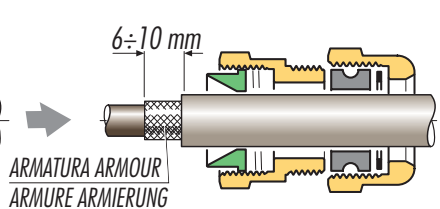
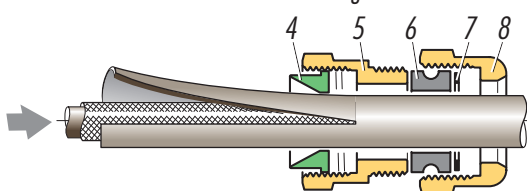
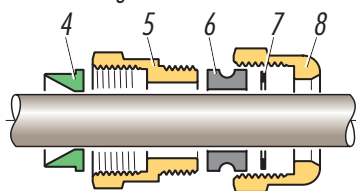
Das Endteil des Kabels in die Details 8, 7, 6, 5, und 4 einführen (über der Armierung).

Remove the cable's external sheathing and cut the armour to a length of 6-10 mm in addition to the cut sheathing.
Enlever la gaine externe du câble et couper l'armure sur une longueur de 6-10 mm au-delà la coupure de la gaine.
Den äußeren Kabelmantel des Kabels entfernen und die Armierung auf eine Länge von 6-10 mm schneiden über den Schnitt des Kabelmantels hinaus.

2° Rimuovere la guaina esterna del cavo e tagliare l'armatura per una lunghezza di 6-10 mm oltre il taglio della guaina.

Enlever la gaine externe du câble et couper l'armure sur une longueur de 6-10 mm au-delà la coupure de la gaine.

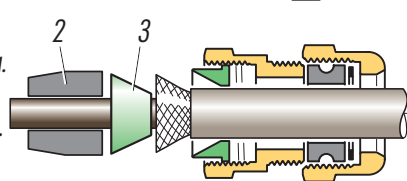
Das Endteil des Kabels in die Details 8, 7, 6, 5, und 4 einführen (über der Armierung).



3° Inserire i particolari 3 e 2 sul cavo sottoarmatura.
Insert the particulars 3 and 2 to the cable's.

Placer les pièces 3 et 2 sur le câble sous armure.

Die Details 3 und 2 auf das Kabel der Unterarmierung einführen.



4° Fase A • Phase A

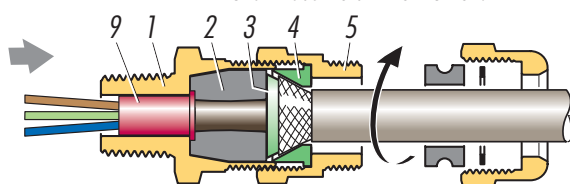
Tagliare la guaina del cavo sottoarmatura e inserire il particolare 9.
Cut the cable's internal sheathing and insert to particular 9.

Couper la gaine du câble sous armure et enfiler la pièce 9.

Den Kabelmantel des Kabels der Unterarmierung schneiden und in das Detail 9 einführen.

5° Avvitare l'intermedio 5 sul corpo 1 (vedi Tab. 1 Coppie di serraggio) e serrare fino al bloccaggio dell'armatura tra i particolari 3 e 4 e del cavo tramite il gommino 2. Sigillare con la resina mantenendo il pressacavo in posizione verticale.
Screw the middle 5 to the body 1 (see on Tab.1 Suggested tightening torques) and tighten until locking the armour between particulars 3 and 4 and the cable with rubber seal 2. Seal with the resin keeping the cable gland in a vertical position.
Visser l'intermédiaire 5 (voir sur Tabl.1 Couples de serrage suggérés) sur le corps 1 et serrer jusqu'au blocage de l'armure entre les pièces 3 et 4 et le câble avec le caoutchouc 2. Seller avec de la résine en maintenant le presse-étoupe en position verticale.

Das Zwischenstück 5 auf den Körper 1 (siehe Tab.1 Empfohlene Anzugsmomente) einschrauben und zusammenpressen bis die Blockierung der Armierung zwischen den Details 3 und 4 und dem Kabel erreicht ist mittels Gummistöpsel 2. Versiegelung mit dem Harz indem man die Kabelverschraubung in vertikaler Position behält.

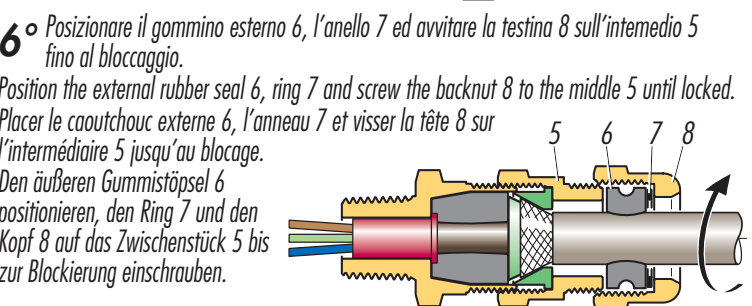


Segue fase B
Follow phase B
Suit phase B
Folgt Phase B

6° Posizionare il gommino esterno 6, l'anello 7 ed avvitare la testina 8 sull'intermedio 5 fino al bloccaggio.
Position the external rubber seal 6, ring 7 and screw the backnut 8 to the middle 5 until locked.

Placer le caoutchouc externe 6, l'anneau 7 et visser la tête 8 sur l'intermédiaire 5 jusqu'au blocage.

Den äußeren Gummistöpsel 6 positionieren, den Ring 7 und den Kopf 8 auf das Zwischenstück 5 bis zur Blockierung einschrauben.



VORRICHTUNGSSERIEN

Kabelverschraubungen Typ BN, BNT, BAT, BNC, BNM, BNA, BAC, BAM, BAS, BAD, BAA, BALD, BATD;

ATEX Zertifizierung: INERIS 06 ATEX0014X, IEC Ex Zertifizierung: INE 10.0010X.

• Die Kabelverschraubungen in den oben genannten Serien sind geeignet für Kabel ohne und mit Armierung, mit Kabel, Flachkabel oder Flachband, und für alle Öffnungen für Kabel elektrischer Konstruktion der Gruppe I und Gruppe II mit der Kategorie M2 oder 2 GD (ATEX Vorschrift), mit dem Schutzmodus Ex d I, Ex e I, Ex d IIA/IIB/IIC, Ex e II und Ex tb IIIC Db (ATEX Vorschrift und IEC Ex Schema); Temperaturbereich: siehe Tabelle. Diese Kabelverschraubungen sind geeignet für die Gehäusen auf Ex d II C mit einem Volumen größer als 2 dm³.

• Verwendung von Ex d IIC / Ex e II / Ex tb IIIC Db / Ex d I / Ex e I erfolgt in bereinstimmung mit den Normen EN 60079-0:2012/A11:2013 / EN 60079-1:2007 / EN 60079-7:2007 / EN 60079-31:2009 / EN 60529:1991 (ATEX), IEC 60079-0:2011, IEC 60079-1:2007, IEC 60079-7:2006, IEC 60079-31:2008, IEC 60529:2001 (IEC Ex).

• Der versicherte Schutzgrad der Kabelverschraubungen ist IP66 oder IP66/68 mit einer Tiefe von 30 Metern für 7 Tagen. Gemäß der Normen IEC EN 60529; den Schutzgrad IP 68 erhält man indem ebene Dichtungen, bei den Kabelverschraubungen Zylindergewinde benutzt werden. Ohne die Dichtungen ist der Schutzgrad IP 66. Im Falle zylindrischer oder kegelförmiger Gewinde, werden diese in den Gewindelöchern einer Vorrichtung eingeschraubt, um so den Schutzgrad IP66 oder IP66/68 zu garantieren, die Kopplungsgewinde müssen mit Loctite oder ähnlichem versiegelt werden. Die Schutzgrad IPX8 aufrechtzuerhalten, muss das Kabel auf eine Gehäuse mit einem Test der Wasserlagerung von 7 Tagen bei einer Tiefe von 30 Metern gekoppelt sein. Die metrischen Kabelverschraubungen sind entsprechend der Norm EN 50262.

Serie der Kabelverschraubungen	Temperatur	Material der Gummistöpsel	Harztyp
R	-40°C ≤ Ta ≤ +100°C	EPDM	-
R	-65°C ≤ Ta ≤ +220°C	Silicone	-
B	-40°C ≤ Ta ≤ +100°C	EPDM	CW1302+HY1300
B	-65°C ≤ Ta ≤ +180°C	Silicone	CW1302+HY1300
B	-40°C ≤ Ta ≤ +100°C	EPDM	RCN EPR+EPH
B	-60°C ≤ Ta ≤ +150°C	Silicone	RCN EPR+EPH

INBETRIEBNAHME

• Diese Produkte müssen gemäß Vorschrift der Norm IEC EN 60079-14 oder auch andere Normen oder Nationaler Standard, installiert werden. Die Zertifizierung EU des Typs schließt keinen anderen Gebrauch ein als diese die in dieser Vorschrift aufgeführt sind.

• Die Eignung der Kabelverschraubungen in Bezug auf die Installationszone nach Gruppe, Kategorie, Temperaturklasse, Gasgruppe und der Temperatur der Umgebung überprüfen.

• Der Benutzer muss über die Risiken Bescheid wissen die wegen dem Strom und der chemischen/physikalischen Charakteristiken des Gas und/oder Dämpfe vom Pulver die sich in der Anlage befinden, auftreten können.

• Die Montage und das Klemmen der Kabelverschraubungen dürfen nicht den Schutzgrad gefährden.

• Achten Sie darauf, nur Ersatzteile und Originalzubehör RCN in Übereinstimmung mit dem Zertifikats verwenden.

• Die Unversehrtheit und die Steigkeit der Erdleitungen, den Schutz und das äquivalente Potenzial überprüfen. Auf Ex d Gehäusen der Gewindelänge in zylindrischen Gewindeverbindungen engagiert muss ≥ 5 mm betragen für Gehäuse mit Volumen <100 cm³ und ≥ 8 mm. mit Volumen > 100 cm³, die Anzahl der Gewinde in Zugriff muss ≥ 5 sein. In den verjüngten Gewindeverbindungen in den Fäden, die auf jeder Seite muß > 6 sein, unter Berücksichtigung der maximalen zulässigen Toleranzen kann die tatsächliche Anzahl von der Gewinde in Zugriff weniger als 5 sein. Die Diameter die auf dem Gummistöpsel angezeigt sind überprüfen und einen Kabel mit geeignetem Diameter auswählen.

SPEZIELLE KUNDENBEDINGUNGEN FUER EINEN SICHEREN GEBRAUCH

• Die Kabelverschraubungen und die Gummistöpsel müssen mit den Diametern der installierten Kabel kompatibel sein, dimensioniert in der Funktion der nominalen, zugelassenen Stärke der relativen Stromkreise.

• Laut den Dokumenten beschreibt das Zertifikat, der Notwasserung Kabelverschraubung Größe 63 und höher, wird in der Nähe der Kabelverschraubung gebaut werden.

MARKIERUNG

RCN (Typ) (Gew.) Ex d I / Ex e I Mb / Ex d IIC / Ex e IIC Gb / Ex tb IIIC Db
IP66/68 CE 0080 INERIS IEC Ex INE 10.0010X-06ATEX0014X IM2/II2GD

REDUZIERTER MARKIERUNG

RCN (Typ) (Gew.) IEC Ex INE 10.0010X Ex e/d I Mb IIC Gb Ex tb IIIC Db
IP66/68 CE 0080 INERIS 06ATEX0014X IM2/II2GD

- Marke** -
- Schutzmodus**
- Ex d IIC / Ex e IIC (Gas)
 - Ex d I / Ex e I (Mine)
 - Ex tb IIIC (Staub)
 - Mb (mine)
 - Gb (Gas - zone 1)
 - Db (combustible dust - zone 21)
- EPL** (Equipment protection level)
- IP 66 oder IP 66/68
 - IEC Ex INE 10.0010X
 - INERIS 06ATEX0014X

*Nur für ATEX
Kegelgewinde gas Gk/ISO 10226 sind nur für ATEX gültig.

Tab. 1

Schlug Anzugsmomente fort er Komponente n°5	
Size	Torque [Nm]
12/16	20
20	30
25	50
32	70
40	95
50	115
63	130
75	145
90	160

IEC EN 60079-0		Directive 94/9/EC	
EPL	Group	Equipment Group	Equipment Category
Ma	I	I	M1
Mb	I	I	M2
Ga	II	II	1G
Gb	II	II	2G
Gc	II	II	3G
Da	III	III	1D
Db	III	III	2D
Dc	III	III	3D

TABELLE von STANDARDGEWINDEN - IDENTIFIZIERTE KENNZEICHEN • TABELLE von STANDARDGEWINDEN - IDENTIFIZIERTE KENNZEICHEN																								
ISO 262-M	M12x1,5	I12	M16x1,5	I16	M20x1,5	I20	M25x1,5	I25	M32x1,5	I32	M40x1,5	I40	M50x1,5	I50	M63x1,5	I63	M75x1,5	I75	M80x2	I80	M85x2	I85	M90x2	I90
ISO 228-G	G1/4	B12	G3/8	B16	G1/2	B20	G3/4	B25	G1"	B32	G1 1/4	B40	G1 1/2	B50	G2"	B63	G2 1/2	B75	-	-	-	-	G3"	B90
DIN 40430-Pg	Pg7	P12	Pg9	P16	Pg11	P20	Pg13,5	P25	Pg16	P32	Pg21	P40	Pg29	P50	Pg36	P63	Pg42	P75	-	-	-	-	Pg48	P90
ANSI B1.20.1-NPT	1/4 NPT	N12	3/8 NPT	N16	1/2 NPT	N20	3/4 NPT	N25	1" NPT	N32	1 1/4 NPT	N40	1 1/2 NPT	N50	2" NPT	N63	2 1/2 NPT	N75	-	-	-	-	3" NPT	N90
*Gk	-	-	-	-	Gk1/2	U20	Gk3/4	U25	Gk1"	U32	Gk1 1/4	U40	Gk1 1/2	U50	Gk2"	U63	Gk2 1/2	U75	-	-	-	-	Gk3"	U90
*ISO 10226	R1/4	R12	R3/8	R16	R1/2	R20	R3/4	R25	R1"	R32	R1 1/4	R40	R1 1/2	R50	R2"	R63	R2 1/2	R75	-	-	-	-	R3"	R90

WARTUNG

Die Ausführung der Wartung muss von qualifiziertem Personal ausgeführt werden, dass mit den spezifischen charakteristiken der jeweiligen Anlage gemäß der Normierung IEC EN60079-17 ausgebildet wird.

Ich, als Unterzeichnender, erkläre hiermit, dass die Geräte, die in diesem Dokument erwähnt werden, der Richtlinie 2014/34/EU konform sind.

Giulio Tinti - Technischer Direktor (Autorisierte Person ATEX)