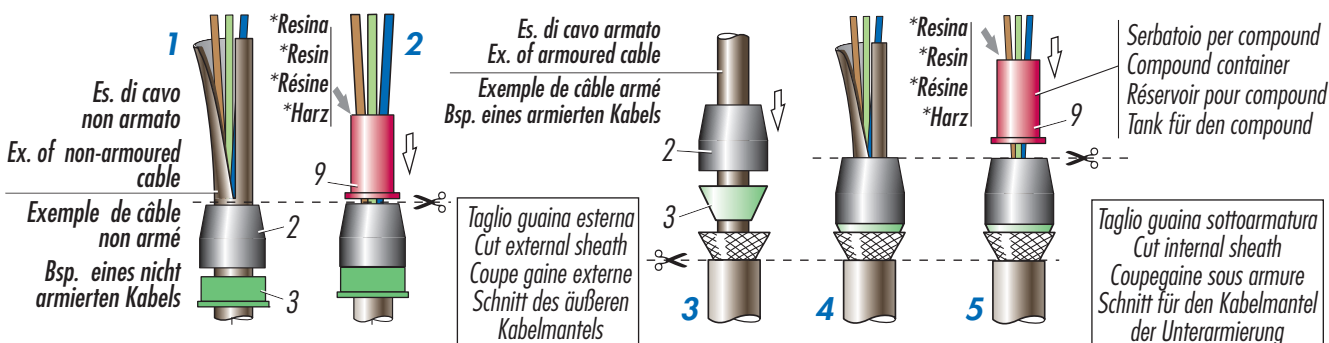


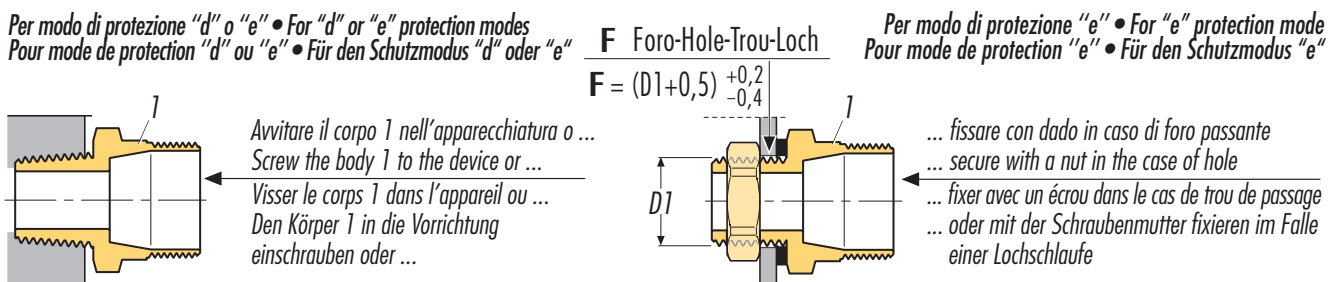
PER TUTTI I PRESSACAVI • FOR ALL CABLE GLANDS
POUR TOUTES LES PRESSE-ÉTOUPES • FÜR ALLE KABELVERSCHRAUBUNGEN

- 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:

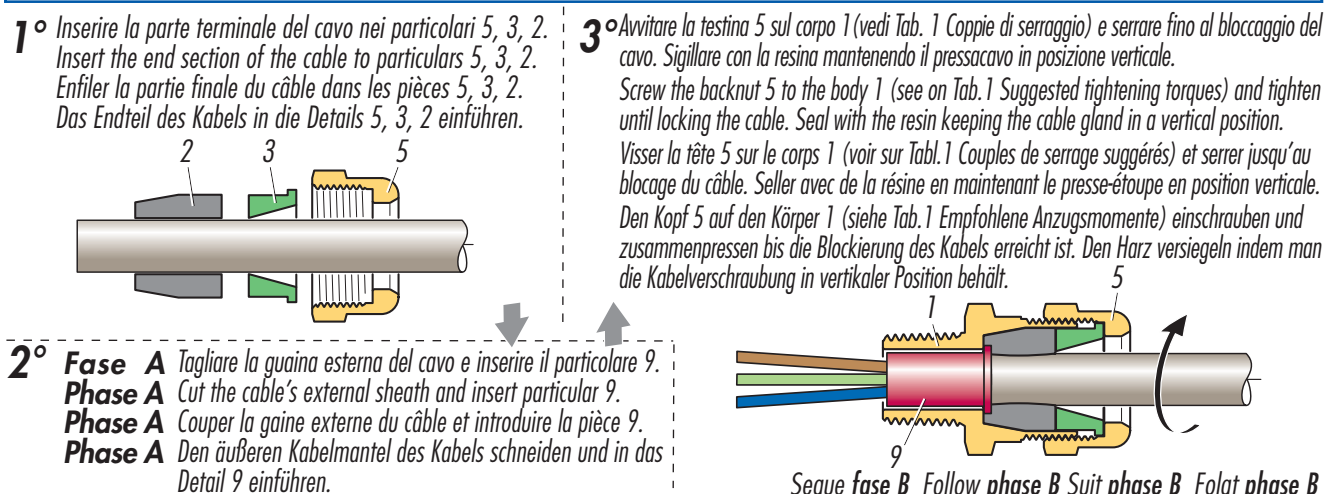


* Per la procedura di resinatura seguire le istruzioni allegate alla resina * For resin procedures, follow the instructions enclosed with the resin
 * Pour la préparation de la résine suivre les instructions jointes à la résine * Für die Prozedur der Harzung die beiliegenden Anleitungen des Harzes befolgen

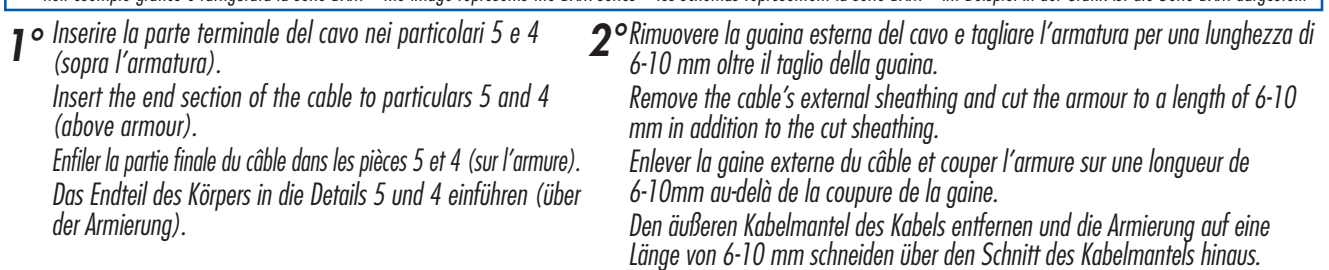
- Fase B** **ATTENZIONE** Pressacavi in alluminio: prima di riassemblare pulire e ingrassare tutte le filettature.
Phase B **WARNING** Aluminium Cable Glands: before re-assembling, clean and lubricate all threads.
Phase B **ATTENTION** Presse-étoupes en aluminium: avant l'assemblage nettoyer et graisser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

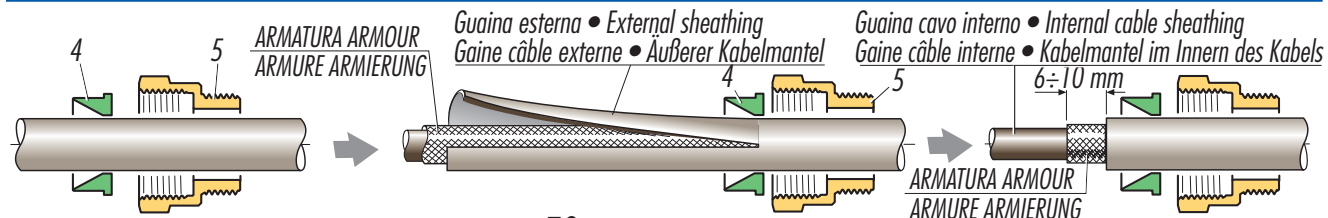


Per pressacavi serie BN - BNT - BNC - BNM - BNA • For BN - BNT - BNC - BNM - BNA series cable glands
Pour presse-étoupes séries BN - BNT - BNC - BNM - BNA • Für kabelverschraubungen serie BN - BNT - BNC - BNM - BNA
 • nell'esempio grafico è raffigurata la serie BN • the image represents the BN series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



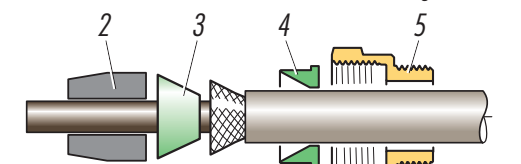
Per pressacavi serie BAT - BAC - BAM - BAS - BAA • For BAT - BAC - BAM - BAS - BAA series cable glands
Pour presse-étoupes séries BAT - BAC - BAM - BAS - BAA • Für kabelverschraubungen serie BAT - BAC - BAM - BAS - BAA
 • nell'esempio grafico è raffigurata la serie BAM • the image represents the BAM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





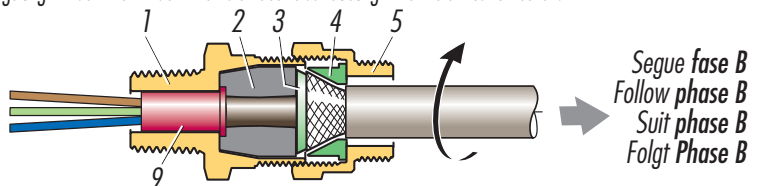
3° Inserire i particolari 3 e 2 sul cavo sottoarmatura.
Insert the particulars 3 and 2 to the cable's internal sheathing.
Placer les pièces 3 et 2 sur le câble sous armure.
Die Details 3 und 2 in das Kabel der Unterarmierung einführen.

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.



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° 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.



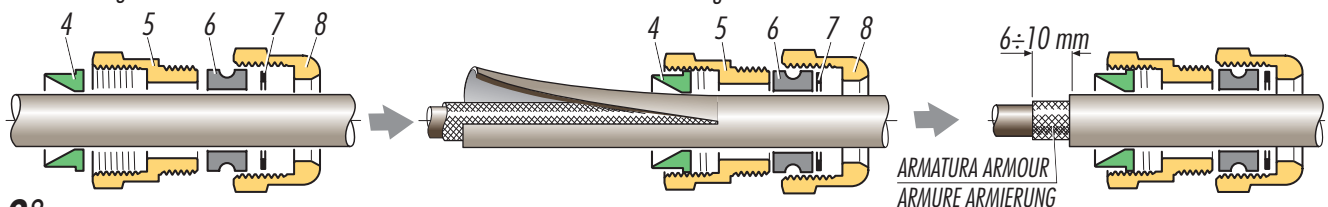
Segue fase B
Follow phase B
Suit phase B
Folgt Phase B

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

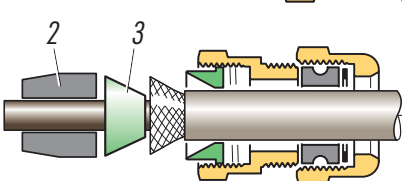
• nell'esempio grafico è raffigurata la serie BAD • the image represents the BAD series • les schémas représentent la série BAD • im Beispiel in der Grafik ist die Serie BAD dargestellt

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).

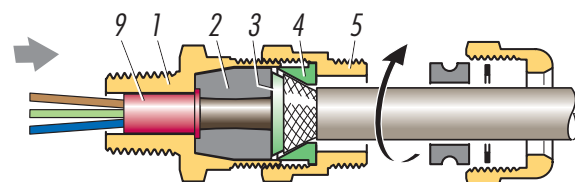
2° Rimuovere la guaina esterna del cavo e tagliare l'armatura per una lunghezza di 6-10 mm oltre il taglio della guaina.
Remove the cable's external sheathing and cut the armour to a length of 6-10 mm in addition to the cut sheathing.
Enlever la gaine externe du câble et couper l'armure sur une longueur 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.



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.



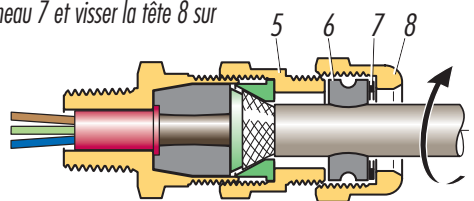
4° Fase A • Phase A
Tagliare la guaina del cavo sottoarmatura e inserire il particolare 9.
Cut the cable's internal sheathing and insert to particular 9.
Couper la gaine du câble sous armure et enfiler la pièce 9.
Den Kabelmantel des Kabels der Unterarmierung schneiden und in das Detail 9 einführen.



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

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 la résine en maintenant le presse-étoupe en position verticale.

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.



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

SÉRIES D'APPAREILS.

Presse- étoupes du type **BN, BNT, BAT, BNC, BNM, BNA, BAC, BAM, BAS, BAD, BAA, BALD, BATD**;
 Certificat ATEX: **INERIS 06 ATEX0014X**, Certificat IEC Ex: **INE 10.0010X**.

- Les presse- étoupes des séries mentionnés ci-dessus sont compatibles pour des câbles non armés ou armés à fil, plaque ou ruban et pour toutes les entrées du câble des constructions électriques de groupe I et de groupe II avec catégorie M2 ou 2 GD (directive ATEX), avec type de protection Ex d I, Ex e I, Ex e II, Ex d IIA/IIIB/IIIC et Ex tb IIIC Db (directive ATEX et schéma IEC Ex); range de température ambiante : voir le tableau. Ces presse-étoupes sont compatibles avec une utilisation sur enveloppes Ex d IIC avec un volume supérieur à 2 dm³.
- Exécution Ex d IIC / Ex e II / Ex d I / Ex e I / Ex tb IIIC Db selon les Normes EN 60079-0:2012/A11:2013 / EN 60079-1:2007 / EN60079-7:2007 / EN60079-31:2009 / EN60529:1991 (ATEX), IEC 60079-0:2011, IEC 60079-1:2007, IEC 60079-7:2006, IEC 60079-31:2008, IEC 60529:2001 (IEC Ex).
- Le degré de protection assuré par les presse-étoupes est IP66 ou IP66/68 à 30 mètres de profondeur pour 7 jours selon les normes IEC EN 60529; le degré de protection IP 68 est obtenu en utilisant des joints plats dans les presse-étoupes avec filetage cylindrique. Sans les joints le degré de protection est IP 66. Si les presse-étoupes ont filetage cylindrique ou conique seront vissées dans l'orifice fileté d'un appareil et afin de garantir le degré de protection IP66 ou IP66/68, les filetages d'accouplement devront être scellés avec Loctite ou équivalent. Pour maintenir le degré de protection IPX8 l'entrée de câble devra être installée sur une enveloppe satisfait une immersion sous 30 mètres d'eau pendant 7 jours. Les presse-étoupes métriques sont conformes à la norme EN 50262.

Tableau récapitulatif des températures ambiantes de fonctionnement des presse-étoupes			
Série presse- étoupe	Températures	Matériau des caoutchouc	Type de résine
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

MISE EN SERVICE

- Ces produits doivent être installés en accord avec les prescriptions des Normes IEC EN 60079-14, ou d'autres normes ou standards nationaux. Le certificat EU type ne couvre pas des utilisations différentes de celles indiquées par ces prescriptions.
- Vérifier la compatibilité des presse-étoupes avec la zone d'installation, le groupe, la catégorie, la classe de température, le groupe de gaz et la température ambiante.
- L'utilisateur doit être conscient des risques dus au courant électrique et aux caractéristiques physico/chimiques des gaz ainsi qu'aux vapeurs et poussières présentes dans l'installation.
- Le montage et le serrage des presse-étoupes ne doivent pas compromettre le degré de protection.
- Il faut utiliser seulement les accessoires et les pièces de rechange originels RCN, conformément au certificat.
- Vérifier l'intégrité et la continuité des conducteurs de terre, de protection et le caractère équipotentiel.

Sur des enveloppes Exd la longueur de filetage en prise dans les joints cylindriques filetés doit être ≥ 5mm pour des enveloppes avec un volume ≤ 100 cm³ et ≥ 8 mm avec un volume >100 cm³, le nombre de filets en prise doit être ≥ 5. Dans les joints coniques filetés les filets exécutés sur chaque partie doivent être ≥ 6, considérant les tolérances maximales admises, le nombre réel de filets en prise peut être inférieur à 5. Vérifier les diamètres indiqués sur le caoutchouc et choisir un câble avec un diamètre compatible.

CONDITIONS SPÉCIALES POUR UNE UTILISATION SURE

- Les presse-étoupes et les caoutchoucs d'étanchéité devront être compatibles avec les diamètres des câbles installés, remis aux dimensions selon l'intensité nominale admissible dans les circuits électriques correspondants.
- En accord avec les documents décrits dans le certificat, l'armature des câbles des presse-étoupes de dimension 63 et supérieure, devra être effectué à proximité du presse-étoupe.

MARQUAGE

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

MARQUAGE REDUIT

Marque -

Mode de protection - Ex d IIC / Ex e IIC (gas)
 - Ex d I / Ex e I (mine)
 - Ex tb IIIC (poudre)
 - Mb (mine)
 - Gb (gas - zone 1)
 - Db (poudres combustibles - zone 21)
 - IP 66 ou IP 66/68
 - IEC Ex INE 10.0010X
 - INERIS 06ATEX0014X

EPL (Equipment protection level)
 - G1
 - G2
 - G3

Degré de protection
Certificat IEC Ex
Certificat ATEX

*Seulement pour ATEX
 Filetage conique gas Gk/ISO 10226 est valable seulement pour certification ATEX

Tabl. 1
 Suggestion de couples de serrage de composants fort qu'il 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

TABLEAU des FILETAGES STANDARD - SIGLES D'IDENTIFICATION • TABLEAU des FILETAGES STANDARD - SIGLES D'IDENTIFICATION

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 40340-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

MAINTENANCE

les opérations de maintenance doivent être exécutées par du personnel hautement qualifié et connaissant les caractéristiques spécifiques des appareils, en accord avec les normes IEC EN60079-17.

Le soussigné déclare que les équipements mentionnés dans le présent document sont conformes à la directive 2014/34/EU.

Giulio Tinti - Direttore Technique (Personne Autorisée ATEX)