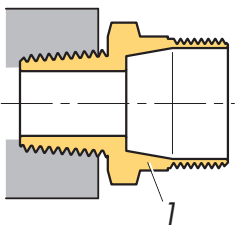


ATTENZIONE Pressacavi in alluminio: prima di ri-assemblare pulire e ingrassare tutte le filettature.
WARNING Aluminium Cable Glands: before re-assembling, clean and lubricate all threads.
ATTENTION Presse-étoupes en aluminium: avant de les remonter, nettoyer et graisser tous les filetages.
ACHTUNG Bei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

1°



Per modo di protezione "d" o "e"
 Avvitare il corpo 1 nell'apparecchiatura o...

For "d" and "e" protection modes
 Screw the body 1 to the device or...
 Pour mode de protection "d" ou "e"
 Visser le corps 1 dans l'outil ou...

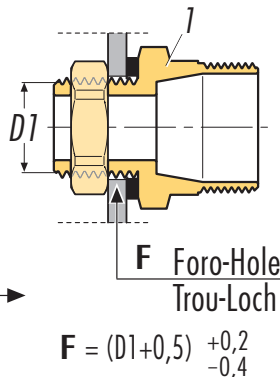
Für den Schutzmodus "d" oder "e"
 den Körper 1 in die Vorrichtung
 einschrauben oder...

Per modo di protezione "e"
 ...fissare con dado in caso
 di foro passante

For "e" protection mode
 ...secure with a nut in the case of hole

Pour mode de protection "e"
 ...fixer avec un écrou dans
 le cas de trou de passage

Für den Schutzmodus "e"
 ...mit der Schraubenmutter
 fixieren im Falle einer Lochschleufe



Per pressacavi serie RN - RNT - RNC - RNM - RNA • For RN - RNT - RNC - RNM - RNA series cable glands
 Pour presse-étoupes séries RN - RNT - RNC - RNM - RNA • Für kabelverschraubungen serie RN - RNT - RNC - RNM - RNA

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

2° Inserire la parte terminale del cavo nei particolari 5, 3, 2 e poi attraverso il corpo 1 (già fissato).

Insert the end section of the cable to particulars 5, 3, 2 and then through the body 1 (already secured).

Placer la partie finale du câble dans les pièces 5, 3, 2 et ensuite dans le corps 1 (déjà fixé).

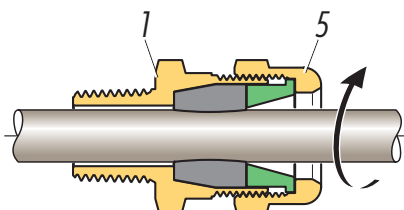
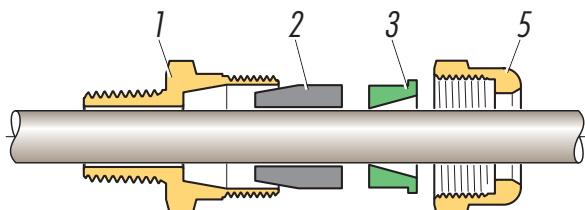
Das Endteil des Kabels in die Details 5, 3, 2 und dann durch den Körper 1 (schon fixiert) einführen.

3° Avvitare la testina 5 sul corpo 1 (vedi Tab. 1 Coppie di serraggio) e serrare fino al bloccaggio del cavo.

Screw the backnut 5 to the body 1 (see on Tab.1 Suggested tightening torques) and tighten until locking the cable.

Visser la tête 5 sur le corps 1 (voir sur Tabl.1 Couples de serrage suggérés) et serrer jusqu'au blocage du corps.

Den Kopf 5 auf den Körper 1 (siehe Tab.1 Empfohlene Anzugsmomente) einschrauben und diesen zusammenpressen bis die Blockierung des Kabels erreicht ist.



Per pressacavi serie RAT - RAC - RAM - RAS - RAA • For RAT - RAC - RAM - RAS - RAA series cable glands
 Pour presse-étoupes séries RAT - RAC - RAM - RAS - RAA • Für kabelverschraubungen serie RAT - RAC - RAM - RAS - RAA

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

2° Inserire la parte terminale del cavo nei particolari 5 e 4 (sopra l'armatura).

Insert the end section of the cable to particulars 5 and 4 (above armour).

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

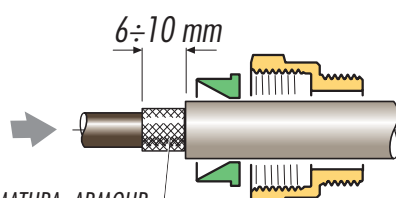
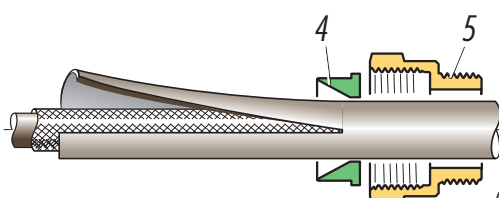
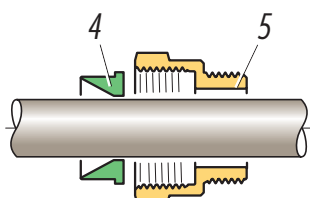
Das Endteil des Kabels in die Details 3 und 4 einführen (über der Armierung).

3° 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 à 10mm au-delà de la coupure de la gaine.

Den äußeren Kabelmantel entfernen und die Armierung auf eine Länge von 6-10 mm schneiden, über den Schnitt des Kabelmantels hinaus.



4° Inserire i particolari 3 e 2 sul cavo sottoarmatura e la parte terminale del cavo nel corpo 1 (già fissato).

Insert the particulars 3 and 2 to the cable's internal sheath and the end section of the cable, body 1 (already secured).

Enfiler les pièces 3 et 2 sur le câble sous l'armure et la partie finale du câble dans le corps 1 (déjà fixé).

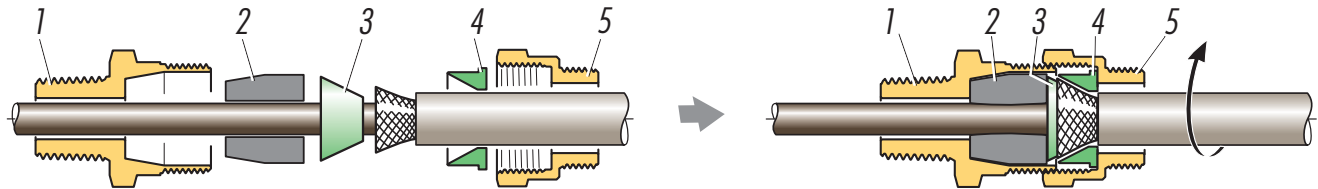
Die Details 3 und 2 auf dem Kabel an die untere Armierung und das Endteil des Kabels im Körper 1 einführen (schon fixiert).

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.

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.

Visser l'intermédiaire 5 sur le corps 1 (voir sur Tab.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.

Das Zwischenstück 5 auf dem Körper 1 (siehe Tab.1 Empfohlene Anzugsmomente) anschrauben und diesen zusammenpressen bis die Blockierung zwischen 3 und 4 und des Kabels mittels des Gummistöpsels 2 erreicht ist.



Per pressacavi serie RAD - RAA - RALD - RATD • For RAD - RAA - RALD - RATD series cable glands
Pour presse-étoupes séries RAD - RAA - RALD - RATD • Für kabelverschraubungen serie RAD - RAA - RALD - RATD

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

2° 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).

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

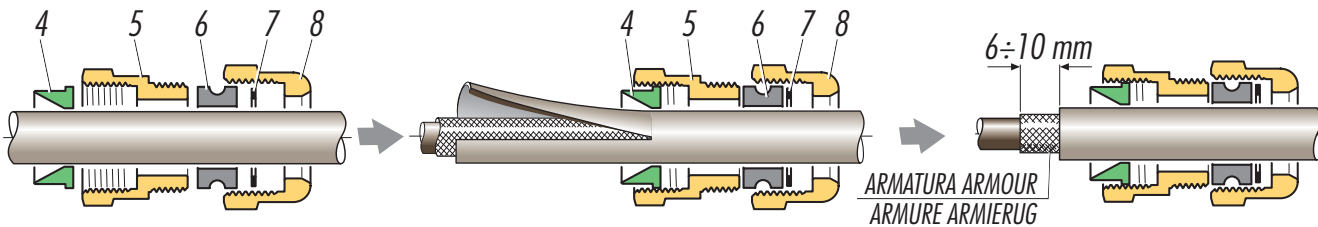
Das Endteil des Kabels in die Details 8, 7, 6, 5 und 4 einführen (über der Armierung).

3° 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 à 10mm au-delà de la coupure de la gaine.

Den äußeren Kabelmantel entfernen und die Armierung auf eine Länge von 6 - 10 mm schneiden, über den Schnitt des Kabelmantels hinaus.



4° Inserire i particolari 3 e 2 sul cavo sottoarmatura e la parte terminale del cavo nel corpo 1 (già fissato).

Insert the particulars 3 and 2 to the cable's internal sheath and the end section of the cable, body 1 (already secured).

Enfiler les pièces 3 et 2 sur le câble sous l'armure et la partie finale du câble dans le corps 1 (déjà fixé).

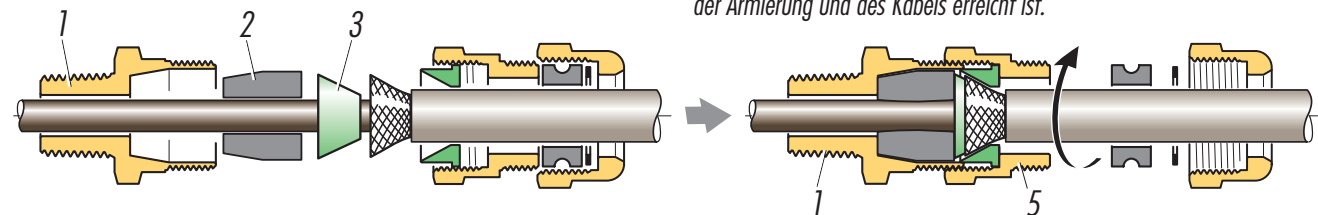
Die Details 3 und 2 auf dem Kabel der unteren Armierung und das Endteil des Kabels in der Körper einführen (schon fixiert).

5° Avvitare l'intermedio 5 sul corpo 1 (vedi Tab. 1 Coppie di serraggio) e serrare fino al bloccaggio dell'armatura e del cavo.

Screw the middle 5 to the body 1 (see on Tab.1 Suggested tightening torques) and tighten until locking the armour and cable.

Visser l'intermédiaire 5 sur le corps 1 (voir sur Tab.1 Couples de serrage suggérés) et serrer jusqu'au blocage de l'armure et du câble.

Das Zwischenstück 5 auf dem Körper 1 (siehe Tab.1 Empfohlene Anzugsmomente) einführen und dieses zusammenpressen bis die Blockierung der Armierung und des Kabels erreicht ist.

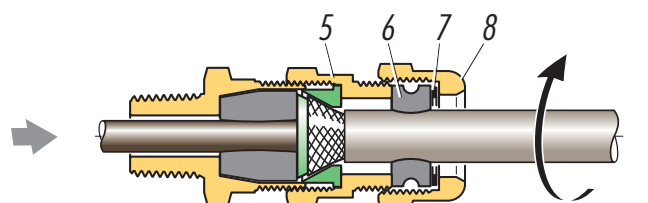


6° Posizionare il gommino esterno 6, l'anello 7 ed avvitare la testa 8 sull'intermedio 5 fino al bloccaggio.

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 positionieren, den Ring 7 und den Kopf 8 auf das Zwischenstück 5 schrauben bis die Blockierung erreicht ist.



SÉRIES D'APPAREILS.

Presse- étoupes du type RN, RNT, RAT, RNC, RNM, RNA, RAC, RAM, RAS, RAD, RAA, RALD, RATD;
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/IIB/IIC et Ex tb IIC Db (directive ATEX et schéma IEC Ex); range de température ambiante : -40°C/+100°C avec les caoutchoucs en EPDM ou Néoprène, -65°C/+220°C avec les caoutchoucs en SILICONE.
- Exécution Ex d IIC / Ex e II / Ex d I / Ex e I / Ex tb IIC 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.

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'amarage 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 IIC Db
IP66/68 CE 0080 IEC Ex INE 10.0010X-INERIS 06ATEX0014X IM2/II2GD

MARQUAGE REDUIT

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

- Marque** -
- Mode de protection**
- Ex d IIC / Ex e IIC (gas)
 - Ex d I / Ex e I (mine)
 - Ex tb IIC (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)
- M1
 - M2
 - 1G
 - 2G
 - 3G
 - 1D
 - 2D
 - 3D
- 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	Zones
Ma	I	I	M1	NA
Mb	I	I	M2	NA
Ga	II	II	1G	0
Gb	II	II	2G	1
Gc	II	II	3G	2
Da	III	II	1D	20
Db	III	II	2D	21
Dc	III	II	3D	22

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.

Je soussigné déclare que les équipements mentionnés dans le présent document sont conformes à la directive 2014/34/EU.
Giulio Tinti - Directeur Technique (Personne Autorisée ATEX)