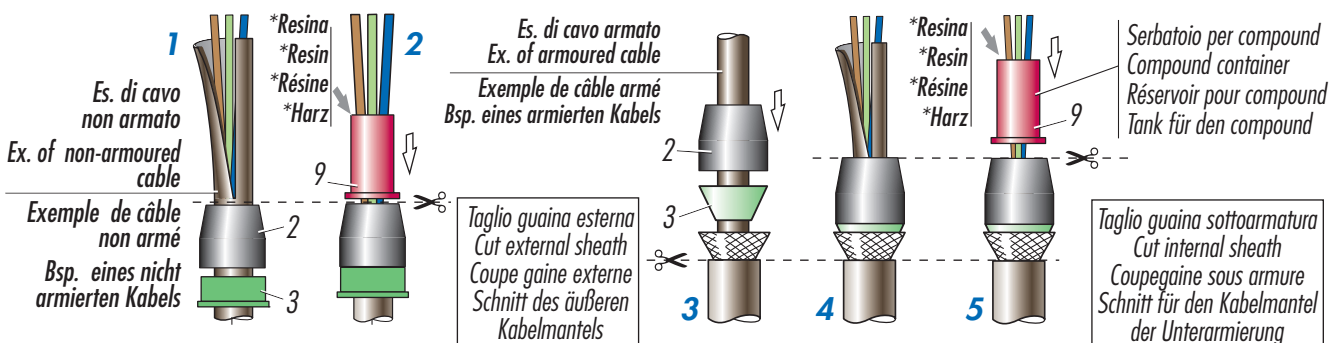


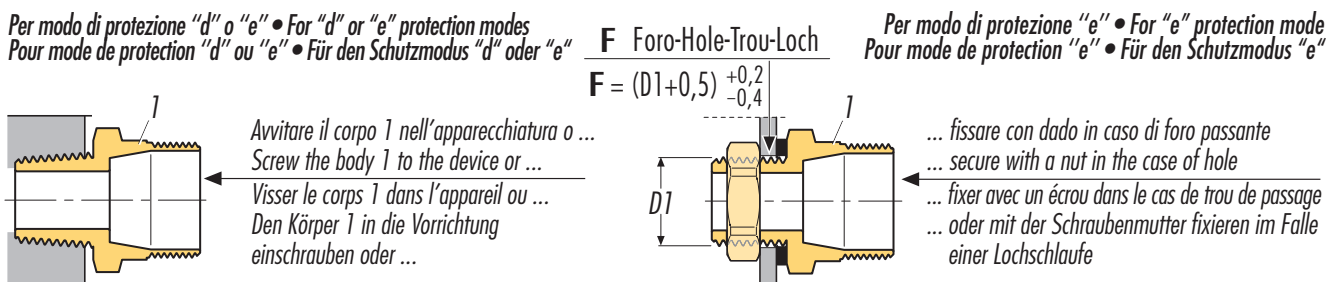
PER TUTTI I PRESSACAVI • FOR ALL CABLE GLANDS
POUR TOUTES LES PRESSE-ÉTOUPES • FÜR ALLE KABELVERSCHRAUBUNGEN

- 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:

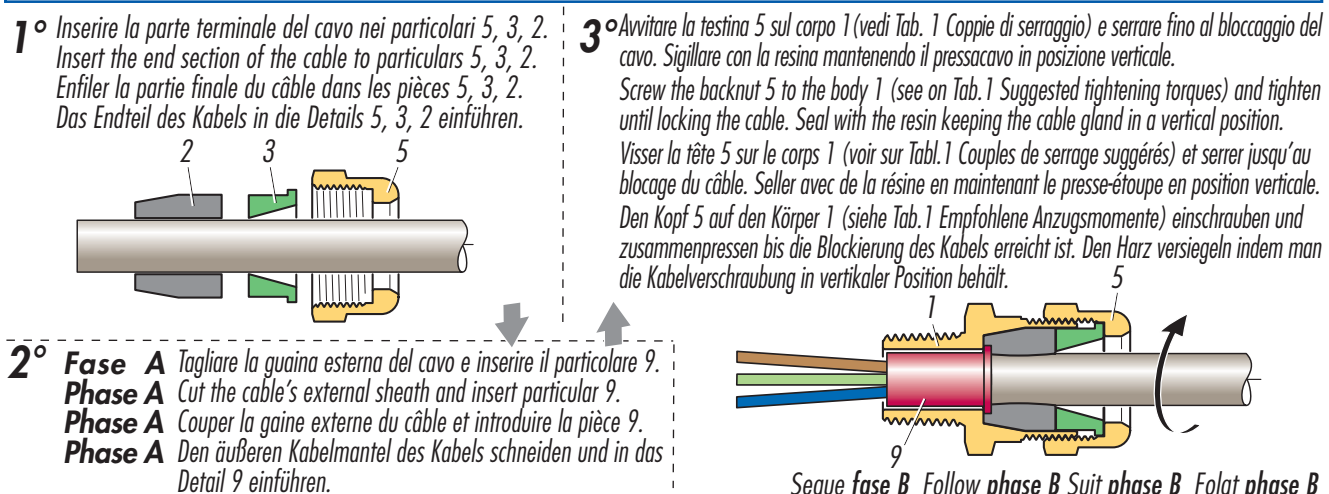


* Per la procedura di resinatura seguire le istruzioni allegate alla resina * For resin procedures, follow the instructions enclosed with the resin
 * Pour la préparation de la résine suivre les instructions jointes à la résine * Für die Prozedur der Harzung die beiliegenden Anleitungen des Harzes befolgen

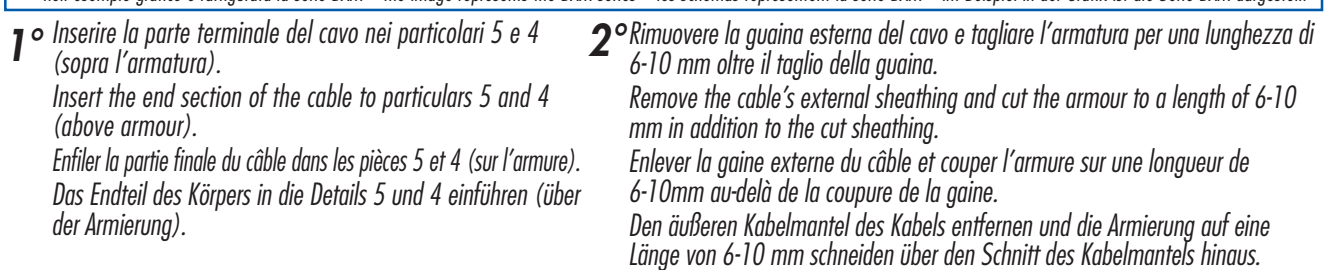
Fase B **ATTENZIONE** Pressacavi in alluminio: prima di riassemblare pulire e ingrassare tutte le filettature.
Phase B **WARNING** Aluminium Cable Glands: before re-assembling, clean and lubricate all threads.
Phase B **ATTENTION** Presse-étoupes en aluminium: avant l'assemblage nettoyer et graisser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

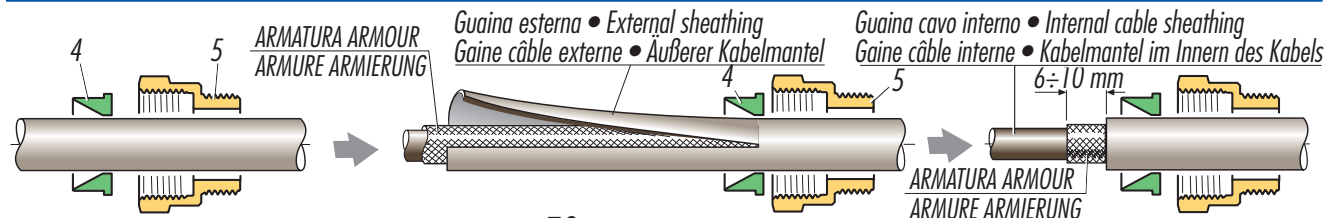


Per pressacavi serie BN - BNT - BNC - BNM - BNA • For BN - BNT - BNC - BNM - BNA series cable glands
Pour presse-étoupes séries BN - BNT - BNC - BNM - BNA • Für kabelverschraubungen serie BN - BNT - BNC - BNM - BNA
 • nell'esempio grafico è raffigurata la serie BN • the image represents the BN series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



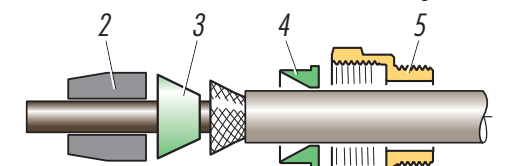
Per pressacavi serie BAT - BAC - BAM - BAS - BAA • For BAT - BAC - BAM - BAS - BAA series cable glands
Pour presse-étoupes séries BAT - BAC - BAM - BAS - BAA • Für kabelverschraubungen serie BAT - BAC - BAM - BAS - BAA
 • nell'esempio grafico è raffigurata la serie BAM • the image represents the BAM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





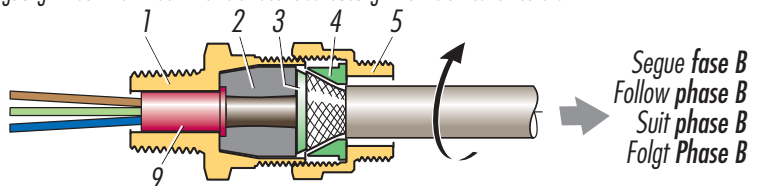
3° Inserire i particolari 3 e 2 sul cavo sottoarmatura.
Insert the particulars 3 and 2 to the cable's internal sheathing.
Placer les pièces 3 et 2 sur le câble sous armure.
Die Details 3 und 2 in das Kabel der Unterarmierung einführen.

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 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. 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.

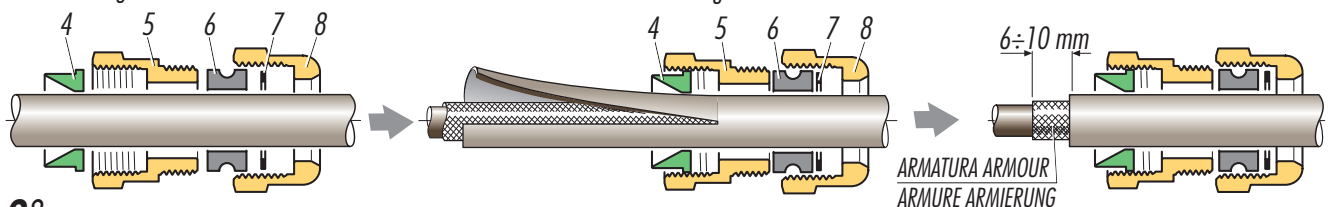
5° Das Zwischenstück 5 auf den Körper 1 (siehe Tab.1 Empfohlene Anzugsmomente) einschrauben und zusammenpressen bis die Blockierung der Armierung zwischen den Details 3 und 4 und dem Kabel erreicht ist mittels Gummistöpsel 2. Versiegelung mit dem Harz indem man die Kabelverschraubung in vertikaler Position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



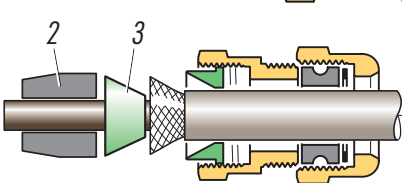
Per pressacavi serie BAD - BAA - BALD - BATD • For BAD - BAA - BALD - BATD series cable glands
Pour presse-étoupes séries BAD - BAA - BALD - BATD • Für kabelverschraubungen serie BAD - BAA - BALD - BATD
• nell'esempio grafico è raffigurata la serie BAD • the image represents the BAD series • les schémas 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).

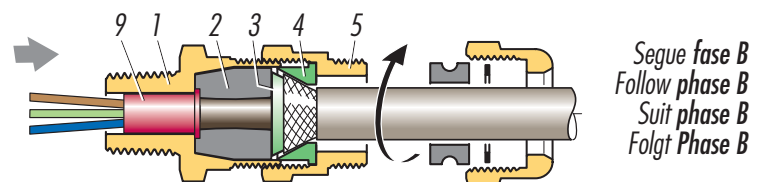
2° Rimuovere la guaina esterna del cavo e tagliare l'armatura per una lunghezza di 6-10 mm oltre il taglio della guaina.
Remove the cable's external sheathing and cut the armour to a length of 6-10 mm in addition to the cut sheathing.
Enlever la gaine externe du câble et couper l'armure sur une longueur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

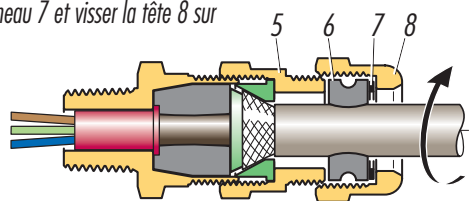


4° Fase A • Phase A
Tagliare la guaina del cavo sottoarmatura e inserire il particolare 9.
Cut the cable's internal sheathing and insert to particular 9.
Couper la gaine du câble sous armure et enfiler la pièce 9.
Den Kabelmantel des Kabels der Unterarmierung schneiden und in das Detail 9 einführen.



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 Tab.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.
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

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.



SERIE APPARECCHIATURE

Pressacavi tipo BN, BNT, BAT, BNC, BNM, BNA, BAC, BAM, BAS, BAD, BAA, BALD, BATD;

Certificato ATEX: INERIS 06 ATEX0014X, Certificato IEC Ex: INE 10.0010X

- I Pressacavi delle serie sopra menzionate sono idonei per cavi non armati o armati a filo, piattina o nastro e per tutte le entrate di cavo delle costruzioni elettriche di gruppo I e di gruppo II con categoria M2 oppure 2 GD (direttiva ATEX), con modo di protezione Ex d I, Ex e I, Ex d IIA/IIB/IIC, Ex e II ed Ex tb IIIC Db (direttiva ATEX e schema IEC Ex); range di temperatura ambiente: vedere tabella. Tali pressacavi sono idonei all'utilizzo su custodie Ex d IIC con volume superiore a 2 dm³.
- Esecuzione Ex d IIC / Ex e II / Ex tb IIIC Db / Ex d I / Ex e I in accordo alle Norme 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).
- Il grado di protezione assicurato dai pressacavi è IP66 oppure IP66/68 a 30 metri di profondità per 7 giorni secondo le norme IEC EN 60529; il grado di protezione IP 68 è ottenuto utilizzando guarnizioni piane nei pressacavi con filettatura cilindrica. Senza le guarnizioni il grado di protezione è IP 66. Nel caso i pressacavi con filettatura cilindrica o conica, vengano avvitati nel foro filettato di un'apparecchiatura, per garantire il grado di protezione IP66 oppure IP66/68, le filettature di accoppiamento dovranno essere sigillate con Loctite o similare. Per mantenere il grado di protezione IPX8, l'entrata di cavo dovrà essere accoppiata ad una custodia che soddisfi un test di immersione in acqua per 7 giorni alla profondità di 30 m. I pressacavi metrici sono conformi alla norma EN 50262.

Tabella riepilogativa delle temperature ambiente di funzionamento dei pressacavi			
Serie pressacavi	Temperatura	Materiale gommini	Tipo di resina
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

MESSA IN SERVIZIO

- Questi prodotti devono essere installati in accordo alle prescrizioni delle Norme IEC EN 60079-14 oppure altre norme o standard nazionali. Il certificato UE di tipo non copre utilizzi diversi da quanto indicato in queste prescrizioni.
- Verificare l'idoneità dei pressacavi in relazione alla zona di installazione, gruppo, categoria, classe di temperatura, gruppo di gas e temperatura ambiente.
- L'utilizzatore deve essere a conoscenza dei rischi dovuti alla corrente elettrica ed alle caratteristiche chimico/fisiche dei gas e/o vapori e delle polveri presenti nell'impianto.
- Il montaggio e serraggio dei pressacavi non deve comprometterne il grado di protezione.
- Devono essere utilizzate solo le parti di ricambio e gli accessori originali RCN conformi al certificato.
- Verificare l'integrità e continuità dei conduttori di terra, di protezione ed equipotenzialità.

Su custodie Ex d la lunghezza di filettatura in presa nei giunti cilindrici filettati deve essere ≥ 5 mm per custodie con volume ≤ 100 cm³, e ≥ 8 mm con volume > 100 cm³, il numero di filetti in presa deve essere ≥ 5. Nei giunti conici filettati i filetti eseguiti su ciascuna parte devono essere ≥ 6, considerando le tolleranze massime ammesse, il reale numero di filetti in presa può essere inferiore a 5. Verificare i diametri indicati sul gommino e scegliere un cavo con diametro idoneo.

CONDIZIONI SPECIALI PER UN USO SICURO

- I pressacavi e i gommini di tenuta dovranno essere compatibili con i diametri dei cavi installati, dimensionati in funzione della intensità di corrente nominale ammissibile nei relativi circuiti elettrici.
- In accordo ai documenti descrittivi del certificato l'amarraggio dei cavi dei pressacavi di dimensione 63 e superiore, dovrà essere realizzato in prossimità del pressacavo.

MARCATURA

RCN (Tipo) (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

MARCATURA RIDOTTA

RCN (Tipo) (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

Marchio

Modo di protezione

- Ex d IIC / Ex e IIC (gas)
- Ex d I / Ex e I (miniera)
- Ex tb IIIC (dust)
- Mb (miniera)
- Gb (gas - zona 1)
- Db (polveri combustibili - zona 21)
- IP 66 oppure IP 66/68
- IEC Ex INE 10.0010X
- INERIS 06ATEX0014X

EPL

(Equipment protection level)

Grado di protezione

Certificato IEC Ex
Certificato ATEX

*Solo per ATEX
Filettature coniche gas Gk/ISO 10226 valide solo per certificazione ATEX

Tab. 1

Coppie di serraggio consigliate per il particolare 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	

TABELLA delle FILETTATURE STANDARD - SIGLE IDENTIFICATIVE • TABELLA delle FILETTATURE STANDARD - SIGLE IDENTIFICATIVE																								
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

MANUTENZIONE

Le operazioni di manutenzione devono essere affidate a personale debitamente qualificato ed istruito sulle caratteristiche specifiche delle apparecchiature in oggetto, in accordo alle norme IEC EN 60079-17.

Io sottoscritto dichiaro che le attrezzature di cui al presente documento sono conformi alla direttiva 2014/34/UE, ed allo Schema IEC Ex.

Giulio Tinti - Direttore Tecnico (Persona Autorizzata ATEX)