



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- TYPE DE PRESSE-ÉTOUPE : PXSS2K-REX
- INDICE DE PROTECTION : IP65/IP67/IP68
- SISTÈME DE COMMANDE DE PROCESSUS : RS 485 ISO 9001
- ISO/IEC 60079-34:2011

CLASSIFICATION DES ATMOSPHÈRES EXPLOSIVES

- SIRAI3ATEX1072X, SIRAI3ATEX4078X
- SIRAI11 2G, II 1D, Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex ta IIIC Da
- SIRAI11 3G Ex nR IIC Gc, IP20 Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

CEXEX SIR 13.0027X

Ex d IIC Gb, Ex e IIC Gb, Ex nR IIC Gc, Ex ta IIIC Da, Ex d I Mb, Ex e I Mb

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR PRESSE-ÉTOUPE CMP PRODUCTS DE TYPE PXSS2K-REX

POUR LE RACCORDEMENT DES Câbles NON ARMÉS OU ARMURES A TRESSE. PRODUITS DESTINÉS A ÊTRE UTILISÉS EN ATMOSPHÈRES EXPLOSIVES.

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

PRESSE-ÉTOUPES DE TYPES PXSS2K-REX



Cable Gland Selection Table

Taille de presse-étoupe	Filetages d'entrée disponibles				Diamètre de fils		Diamètre de câble (batterie incluse)		Diamètre extérieur du câble		Dimensions sur plates		Dimensions sur angles		Longueur totale		Référence (Presse-étoupe à pas métrique en laiton)		Références des capteurs PVC	Poids des capteurs (Kgs)
	Standard		Option		Nombres de fils	Max	Max	Max	Min	Max	Max	Max	Type	Ordering Suffix						
	Métrique	Min Longueur (Métrique)	NPT	Min Longueur (NPT)																
20S16	M20	15.0	1/2"	19.9	3/4"	11	8.6	8.6	3.1	8.6	3.0	33.0	53.1	20S16	PXS2K-REX	TRA	PVC06	0.200		
20S	M20	15.0	1/2"	19.9	3/4"	11	11.7	11.7	6.1	11.7	3.0	33.0	53.1	20S	PXS2K-REX	TRA	PVC06	0.200		
20	M20	15.0	1/2"	19.9	3/4"	11	12.6	12.9	6.5	14.0	30.0	33.0	54.2	20	PXS2K-REX	TRA	PVC06	0.200		
25	M25	15.0	3/4"	20.2	1"	21	17.5	17.9	11.1	20.0	36.0	39.6	60.0	25	PXS2K-REX	TRA	PVC09	0.330		
32	M32	15.0	1"	25.0	1 1/4"	38	23.6	23.9	17.0	26.3	41.0	45.1	61.1	32	PXS2K-REX	TRA	PVC10	0.590		
40	M40	15.0	1 1/4"	25.6	1 1/2"	59	30.0	30.3	22.0	32.1	50.0	55.0	62.4	40	PXS2K-REX	TRA	PVC13	0.960		
50S	M50	15.0	1 1/2"	26.1	2"	89	36.6	36.9	29.5	38.2	55.0	60.5	65.2	50S	PXS2K-REX	TRA	PVC15	0.660		
50	M50	15.0	2"	26.9	2 1/2"	89	41.0	41.3	35.6	44.0	60.0	66.0	67.6	50	PXS2K-REX	TRA	PVC18	0.730		
63S	M63	15.0	2"	26.9	2 1/2"	115	47.9	48.4	40.1	49.9	70.0	77.0	71.1	63S	PXS2K-REX	TRA	PVC21	1.070		
63	M63	15.0	2 1/2"	39.9	3"	115	53.7	54.0	47.2	55.9	75.0	82.5	70.4	63	PXS2K-REX	TRA	PVC23	1.060		
75S	M75	15.0	2 1/2"	39.9	3"	140	59.9	60.2	52.8	61.9	80.0	88.0	75.3	75S	PXS2K-REX	TRA	PVC25	1.300		
75	M75	15.0	3"	41.5	3 1/2"	140	64.3	64.2	59.1	67.9	85.0	93.5	74.9	75	PXS2K-REX	TRA	PVC27	1.300		
90	M90	24.0	3 1/2"	42.8	4"	200	75.3	75.6	66.6	79.4	108.0	118.8	94.8	90	PXS2K-REX	TRA	PVC31	3.020		
100	M100	24.0	4"	44.0	5"	200	85.6	85.9	76.0	90.9	123.0	135.3	86.3	100	PXS2K-REX	TRA	LSF33	4.000		

Diamètres en millimètres

Dimensions en millimètres

ACCESSOIRES

Les accessoires suivants sont disponibles auprès de CMP Products, comme articles supplémentaires pour permettre le montage, l'éclaircissement et la mise à la terre :

Ecroû - Cosse de mise à la terre - Rondelle cantinée - Rondelle d'étanchéité du fil d'entrée (PF) - Protecteur de contact

CONSIGNES D'INSTALLATION

Seule une personne compétente et qualifiée dans l'installation de presse-étoupe, est autorisée à effectuer le montage. Prière de lire attentivement les instructions avant l'installation.

CONSEILS GÉNÉRAUX D'INSTALLATION

- Selon le code de câblage CCE, les connecteurs ne conviennent pas dans les atmosphères classifiées en ZONES à moins d'installer un adaptateur approuvé Métrique vers NPT.
- La méthode de câblage pour type de câbles qui peulêtre utilisé dans la Classe 1, Div 1, 2 et Classe 1 Zone 1, 2, Atmosphères Classifiées, selon la directive 60079-14.
- Lorsque l'installation à lieu sur conduit flexible, assurez-vous que ce dernier est amarré afin de prévenir toute vibration ou arrachement.
- Attention: Afin d'éliminer les risques de propagation des flammes, l'installation avec les filetages métrique requiert :
- a) 5 filets doivent être engagés pour les gaz de groupes A et B.
- b) 10 filets doivent être engagés pour les gaz de groupes C et D.
- 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.

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 60079-0:2006, EN 60079-12:2007, EN 60079-15:2005, BS 6121:1985, EN 62444:2013, EN 61241-02:2007, EN 61241-1:2004

David Wilcock

David Wilcock - Ingénieur Certification (personne autorisée)
CMP Products Limited, Cramlington, NE23 1WH, UK
24th June 2015

CE 0518

Notified Body: Sira Certification Service, Unit 6, Hawarden Industrial Park, Hawarden, CH5 3US, UK

Glasshouse Street • St. Peters • Newcastle upon Tyne • NE6 1BS
Tel: +44 191 265 7411 • Fax: +44 1670 715 646
E-Mail: customerservices@cmp-products.co.uk • Web: www.cmp-products.com



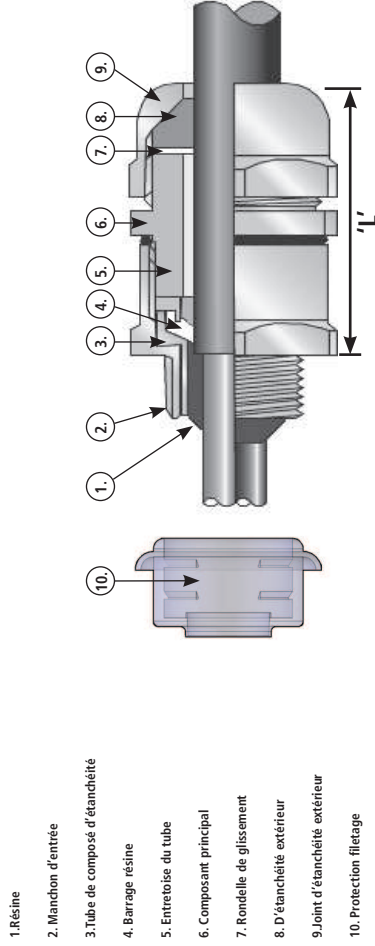
www.cmp-products.com



Logo's shown for illustration purposes only. Please check certification for details

INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR CMP CABLE GLAND TYPES PXSS2K-REX

CABLE GLAND COMPONENTS - It is not necessary to dismantled the cable gland any further than illustrated below



VEILLEZ À LIRE ATTENTIVEMENT LES CONSIGNES AVANT LE MONTAGE

1. Séparer l'ensemble du presse-étoupe en desserrant le composant principal et l'écrou d'étanchéité extérieur. Desserrer l'écrou d'étanchéité extérieur et insérer le câble dans l'écrou d'étanchéité extérieur puis dans le composant.

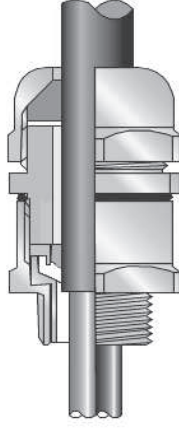
Préparer le câble en enlevant la gaine extérieure du câble

2. Enlever 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 et les enrôler ensemble pour former un seul conducteur. Ce dispositif à un seul conducteur avec ou sans conducteurs de drainages doivent être superposé avec un manchon thermorétrécissable.



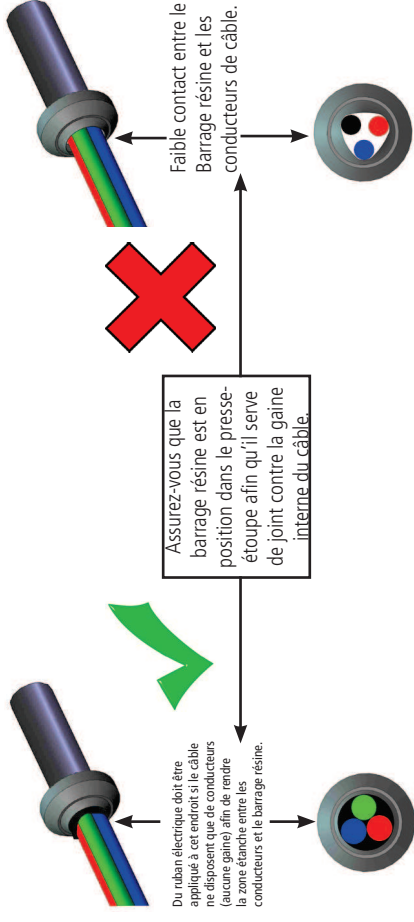
Du ruban électrique DOIT être enrôlé autour des extrémités des conducteurs, ceci afin d'assurer que les conducteurs soient regroupés ensemble et d'éviter également que des bords tranchants viennent à déchirer le barrage à résine lors de l'installation.

Faire glisser soigneusement le faisceau de câble à travers le manchon d'entrée (2) et le barrage à résine. Réassembler le presse-étoupe en ajustant la position du câble si besoin, de manière à ce que la gaine extérieure du câble vient touché le barrage à résine. (Utiliser la longueur "L" comme guide pour positionner le câble). Serrer l'écrou d'étanchéité extérieure afin de sécuriser le presse-étoupe. Assurez-vous que la protection filetage est en place.



Note: Si dans le cas où la gaine extérieure du câble est trop large pour passer à travers l'entretoise du tube, envelopper les conducteurs de ruban électrique au point de passage.

Referer-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).



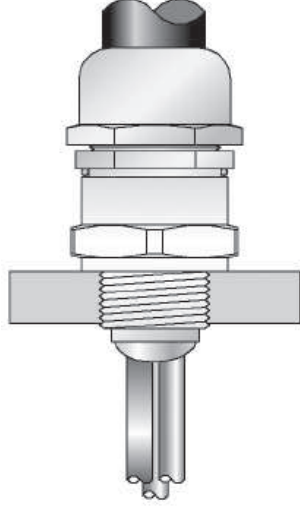
Ne démonter pas le presse-étoupe pour inspecter le barrage résine. Les illustrations sont à titres de représentations.

5. Une fois que la résine a durci, dévisser l'écrou d'étanchéité extérieur et enlever le composant principal (6) avec le sous-ensemble (7, 8, 9) afin de libérer le manchon d'entrée. Fixer ensuite le manchon d'entrée à l'équipement.

Faire glisser soigneusement le faisceau de câbles dans le manchon d'entrée (2). A l'aide du tube de composé d'étanchéité (3) situé dans le manchon d'entrée (2), serrer le composant principal (6) sur le manchon d'entrée. Serrer l'écrou d'étanchéité extérieur (9) sur l'élément principal (6) à fond. Cela se produit soit lorsque :

A) la partie métallique de l'écrou d'étanchéité extérieur est en contact avec celle de l'élément principal du presse-étoupe.

B) Le joint d'étanchéité extérieur est correctement engagé avec le câble et l'installateur ne peut pas le serrer davantage.



Instructions d'installation Résine RapidEx CMP



Veuillez lire les instructions très attentivement avant de commencer l'installation.

TOUT SACHET DE RÉSINE DOIT ÊTRE MELANGÉ AVANT UTILISATION.

Si les sachets ont été soumis à des températures inférieures à 0°C (32 °F) pendant plus de 24 heures, dans ce cas ils doivent être mis la température ambiante avant toute opération de mélange.

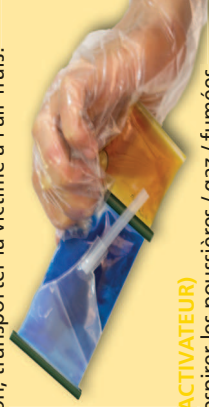
Dans le cas où la température ambiante est inférieure à 5 °C (41 °C), merci de bien vouloir vous référer au document CMP TDS613 avant de procéder à l'installation.

MATÉRIEL AVEC DATE LIMITE D'UTILISATION.

SENSIBLE A L'HUMIDITÉ, PROTÉGER CONTRE LE GEL.

BLEU (BASE)

Éviter le contact avec la peau, se rincer immédiatement en cas de contact. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et consulter un spécialiste. En cas d'accident ou de malaise, consulter immédiatement un médecin, lui montrer l'étiquette. Nocif par inhalation, irritant pour les yeux, la peau et les voies respiratoires. En cas de symptômes par inhalation, transporter la victime à l'air frais.



JAUNE (ACTIVATEUR)

Ne pas respirer les poussières / gaz / fumées. En cas d'accident ou de malaise, consulter immédiatement un médecin et lui montrer l'étiquette si possible. Nocif par inhalation, irritant pour les yeux, la peau et les voies respiratoires. En cas de symptômes par inhalation, transporter la victime à l'air frais. Ne pas faire vomir.



CMP PRODUCTS
36 Nelson Way, Nelson Park East,
Cramlington, Northumberland,
NE23 1WH

Telephone: +44 191 2657411

Fax: +44 191 2650581

CMP PRODUCTS Email: customerservices@cmp-products.com

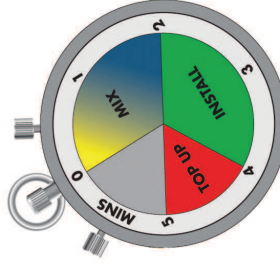
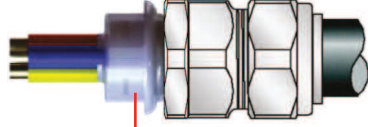
1

Avant d'ouvrir le sachet de **RapidEx**, préparer le presse-étoupe à remplir de sorte qu'il soit prêt à recevoir la résine.

Il peut être nécessaire de séparer légèrement les conducteurs afin de permettre à la résine de circuler plus facilement.

La préparation doit inclure le montage du bouchier d'entrée.

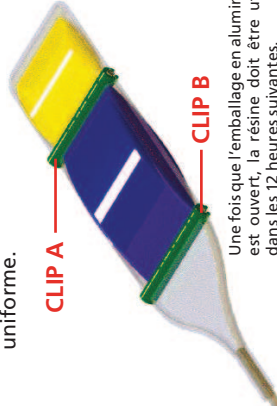
Presse-Étoupe CMP



GUIDE DE TEMPS @ 20 °C. le temps de durcissement sera réduit lors de températures supérieures à 20 °C.

3

Si la section bleue apparaît trouble (cf photo). Mélanger soigneusement en veillant à ne pas enlever les clips, jusqu'à obtenir une couleur bleu uniforme.



Une fois que l'emballage en aluminium est ouvert, la résine doit être utilisée dans les 12 heures suivantes.

4

Un tube adaptateur peut être nécessaire pour remplir des presse-étoupes de plus petites tailles ou bien juste pour assurer les ajustements entre la buse et les conducteurs.

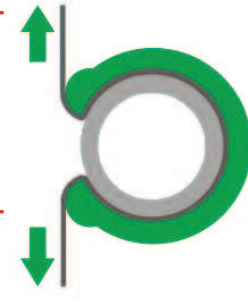


5

Lorsque vous êtes prêt à mélanger la résine **RapidEx**, retirer le **CLIP A** entre les deux composants

NE PAS retirer le CLIP B à ce stade.

Tirer de chaque côté du sachet pour enlever le clip



6

Mélanger énergiquement les solutions (bleue et jaune), jusqu'à ce qu'une couleur verte apparaisse. Commencer à verser immédiatement.



NE MELANGEZ PAS plus longtemps que nécessaire. La résine peut commencer à se solidifier. Si la solidification a lieu avant l'installation, veuillez jeter le sac et utiliser un nouveau pack.

2

Ouvrir le sachet en aluminium et retirer le sachet de résine **RapidEx**.
NE PAS UTILISER DE COUTEAU POUR OUVRIR LES SACHETS.



7

Enlever immédiatement le clip B et introduire l'embout au bord des conducteurs tout en veillant à garder 20 mm de profondeur libre (se fier à la hauteur du filetage).

Rouler peu à peu le tube pour faire sortir la résine. Continuez jusqu'à ce que le presse-étoupe soit rempli et que le liquide **RapidEx** soit visible. Vérifiez à nouveau après 60 secondes et remplir si nécessaire (le niveau peut avoir baissé en raison du déplacement de l'air).

Si plus d'un sac est fourni avec le presse-étoupe, veillez à laisser une à deux minutes entre le premier sac et le mélange du second afin de laisser toute fuite d'air s'échapper.

Une fois durci, le bouchier peut être retiré. Le câble peut alors être manipulé et mis sous tension.

