

Raychem

C25-100-METAL

C3/4-100-METAL

- EN Connection kit
- DE Anschlussgarnitur
- FR Kit de connexion
- RU Подсоединительный набор

An exploded view diagram showing the components of a C1-Core Seal. The assembly includes two long, thin rods, a central hexagonal nut-like component with internal threads, several smaller hexagonal nuts, washers, and O-rings. One rod is shown partially inserted into the central component. The label "C1-Core Seal" is positioned at the bottom right of the diagram.

изолирующая манжета
для жил С1

A diagram illustrating various types of cables. The cables are shown in a perspective view, with labels identifying each type: XTV, KTV, BTV, QTVR, FHP, VPL, and HTV. The cables vary in their outer sheathing, braiding, and internal structure, representing different applications in the field of cable technology.

C25-100-METAL C3/4-100-METAL

Baseefa16ATEX0039U

Ⓔ II 2 G Ex eb IIC Gb or Ex db IIC Gb

BAS21UKEX0505U

Ⓔ II 2 D Ex tb IIIC Db

IECEX BAS 16.0042U



TC RU C-BE.МЮ62.В.00054/18

Ex e IIC Gb U Ex tb IIIC Db U

Та -60°C...+180°C IP68

ООО "ТехИмпорт"

ENGLISH

Installation instruction for connection kits Raychem C25-100-METAL and C3/4-100-METAL. For use with all Raychem BTV-, QTVR-, XTV-, KTV-, HTV-, VPL- and FHP-heating cables.

Before installing this product, read the installation instructions completely.

⚠ CAUTION: Prolonged or repeated contact with the sealant in the core sealer may cause skin irritation. Wash hands thoroughly. Overheating or burning the sealant will produce fumes that may cause polymer fume fever. Avoid contamination of cigarettes or tobacco. Consult MSDS VEN 0033 for further information.

⚠ WARNING: To prevent electrical shock, short circuit or arcing, this product must be installed correctly and water ingress must be avoided before and during the installation.

⚠ Persons involved in the installation and testing of electric heat tracing systems shall be suitably trained in all special techniques required. Installation shall be carried out under the supervision of a qualified person

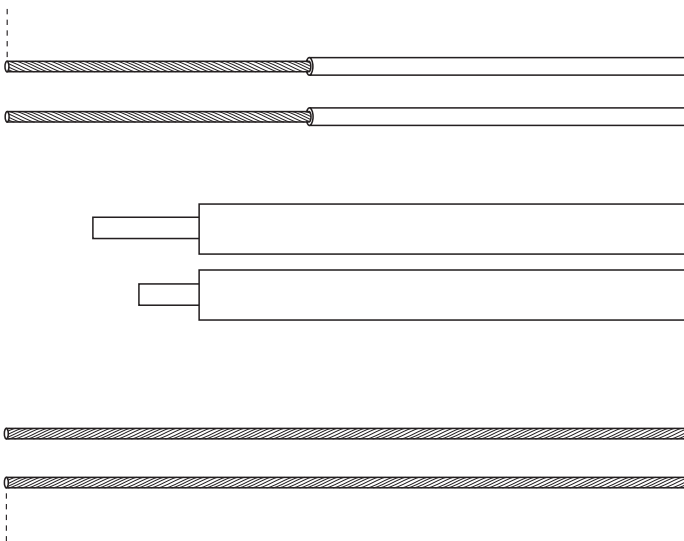
⚠ The purchaser should make the manufacturer aware of any external effects or aggressive substances that the equipment may be exposed to.

⚠ The cable glands shall only be used for fixed installations. The cables must be fixed to prevent pulling or twisting.

Schedule of Limitations:

The service temperature of the C25-100-METAL / C3/4-100-METAL connection kit is -60°C to $+180^{\circ}\text{C}$. When the C25-100-METAL / C3/4-100-METAL connection kit is used, it shall be mounted to an enclosure in accordance with the manufacturer's instructions.

The installer is to carry out a dielectric strength test on the Ex equipment in which the C25-100-METAL / C3/4-100-METAL connection kit is fitted. No dielectric breakdown shall occur. (Alternatively an insulation



resistance test may be undertaken in accordance with EN 60079-30-2). The integral C1 core sealer shall be installed inside an Ex equipment certified enclosure.

DEUTSCH

Montageanleitung für Anschlussgarnituren Raychem C25-100-METAL und C3/4-100-METAL. Verwendbar für alle Raychem BTV-, QTVR-, XTV-, KTV-, HTV-, VPL- und FHP-Heizleitungen.

Lesen Sie die Montageanleitung sorgfältig und vollständig bevor Sie mit der Montage beginnen.

⚠ VORSICHT: Ein längerer oder wiederholter Kontakt mit der Dichtmasse der Heizelementabdichtung kann Hautirritationen auslösen. Waschen Sie Ihre Hände daher gründlich. Durch Überhitzen oder Verbrennen der Dichtmasse entstehen Dämpfe, die zu Polymerfieber führen können. Achten Sie darauf, dass Zigaretten oder Tabak nicht kontaminiert werden. Weitere Informationen können Sie dem US-Sicherheitsdatenblatt MSDS VEN 0033 entnehmen.

⚠ ACHTUNG: Zur Vermeidung von elektrischem Schlag, Kurzschluss oder Funkenbildung, muss dieses Produkt vorschriftsmäßig montiert werden. Das Produkt ist vor und während der Montage vor Wasser zu schützen.

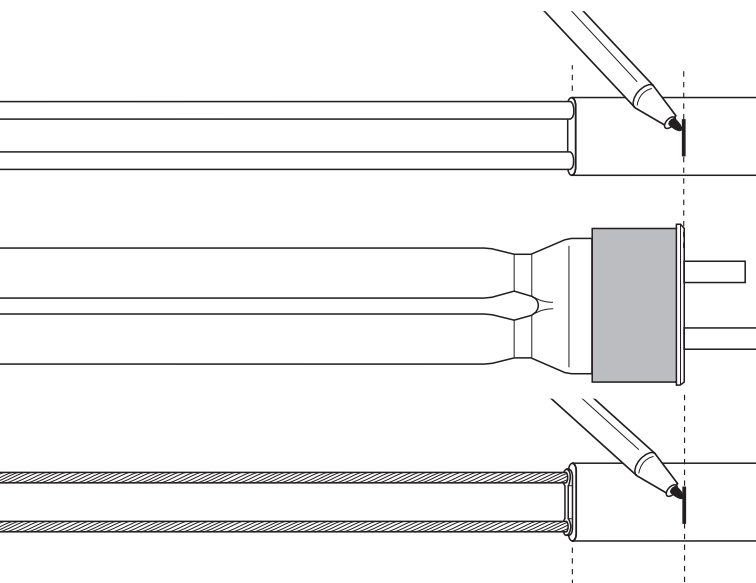
⚠ Personen, die mit der Installation und Prüfung von elektrischen Begleitheizungssystemen befasst sind, müssen in allen erforderlichen Spezialtechniken entsprechend geschult sein. Der Einbau muss unter der Aufsicht einer sachkundigen Person durchgeführt werden.

⚠ Der Käufer sollte den Hersteller informieren, wenn das Anschlusskit externen Einflüssen oder aggressiven Substanzen ausgesetzt wird.

⚠ Die Kabelverschraubungen werden nur zur Fixierung des Anschlusskits verwendet. Das Heizband muss gegen Zug oder Verdrehung fixiert werden.

Einschränkungen:

Die Betriebstemperatur der Anschlussgarnitur C25-100-METAL /



C3 / 4-100-METAL ist auf -60°C bis $+180^{\circ}\text{C}$ begrenzt. Wird die C25-100-METAL / C3 / 4-100-METAL-Anschlussgarnitur verwendet, so ist diese gemäß den Herstellerangaben am Anschlusskasten zu installieren.

Der Installateur muss eine Durchschlagsfestigkeitsprüfung (Hochspannungsprüfung) an der Ex-Einrichtung durchführen, an der die Anschlussgarnitur C25-100-METAL / C3 / 4-100-METAL installiert ist. Es darf kein dielektrischer Durchschlag auftreten. (Alternativ kann eine Isolationswiderstandsprüfung nach EN 60079-30-2 durchgeführt werden). Die gesamte Heizbandabdichtung C1 ist innerhalb eines Ex-zertifizierten Anschlusskastens zu installieren.

FRANÇAIS

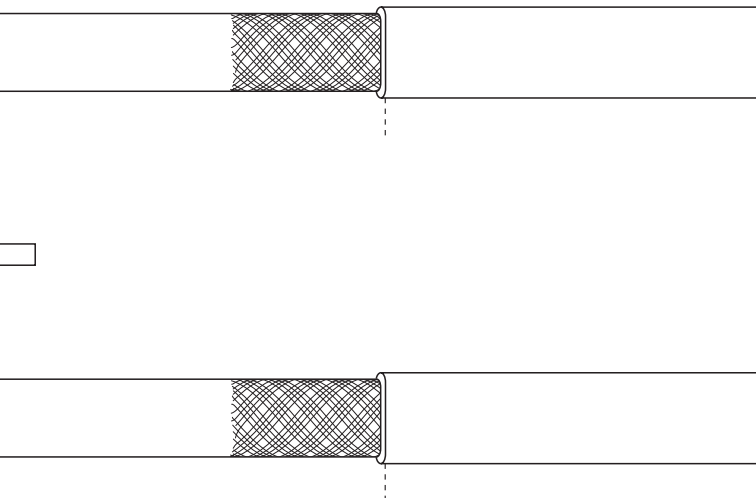
Instructions d'installation pour les kits de connexion Raychem C25-100-METAL et C3/4-100-METAL. Utilisable avec les rubans chauffants autorégulants BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, VPL et FHP. Cette notice d'installation doit être lue en entier avant de réaliser la mise en oeuvre du produit.

⚠ ATTENTION: Tout contact prolongé ou répété avec le gel contenu dans l'embout d'étanchéité peut provoquer une irritation de la peau. Se laver soigneusement les mains. La surchauffe ou la combustion du gel produira des émanations pouvant entraîner la fièvre des polymères. Éviter toute contamination des cigarettes ou du tabac. Pour de plus amples informations, consulter la fiche de données de sécurité MSDS VEN 0033.

⚠ ATTENTION: Pour prévenir tous risques d'électrocution, de court-circuit ou d'arc électrique, ce produit doit être installé correctement et la pénétration d'eau doit être évitée avant et pendant l'installation.

⚠ Les personnes participant à l'installation et à l'essai des systèmes de traçage électrique doivent être convenablement formées à toutes les techniques spéciales requises. L'installation doit être effectuée sous la supervision d'une personne qualifiée.

⚠ L'acheteur doit informer le fabricant de tout effet extérieur ou de toute substance agressive auxquels l'équipement peut être exposé.



 Les presse-étoupes seront uniquement utilisés pour les installations fixes. Les câbles doivent être fixés pour éviter les tractions et torsions

Limites d'utilisation :

Température de service du kit de connexion C25-100-METAL / C3/4-100-METAL est de -60°C à $+180^{\circ}\text{C}$. Lorsque le kit de connexion C25-100-METAL / C3/4-100-METAL est installé, il doit être monté à une boîte de jonction selon les instructions constructeur.

L'installateur doit effectuer un essai de rigidité diélectrique de l'équipement EX sur lequel le kit de connexion C25-100-METAL / C3/4-100-METAL est monté. Aucune rupture diélectrique ne doit se produire. (Alternative, un test de résistance d'isolement pourrait être entrepris en accord avec EN 60079-30-2). L'intégralité de l'embout d'étanchéité C1 doit être installé à l'intérieur d'un boîtier certifié EX.

РУССКИЙ

Инструкция по монтажу подсоединительных наборов Raychem C25-100-METAL и C3/4-100-METAL. Наборы предназначены для использования со всеми греющими кабелями Raychem BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, VPL и FHP.

Перед началом монтажа внимательно прочтите данную инструкцию.

 **ВНИМАНИЕ:** Длительный или многократный контакт с герметиком из изолирующей манжеты для жил может вызвать раздражение кожи. Тщательно мойте руки. Перегрев или горение герметика могут вызвать полимерную аллергию. Избегайте контаминации сигарет и табака.

Более подробная информация содержится в Таблице по безопасности MSDS VEN 0033.

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Во избежание поражения электрическим током, короткого замыкания или искрения данный продукт должен быть правильно смонтирован. Следует избегать проникновения влаги перед монтажом и в его процессе.

 Сотрудники, которые принимают участие в монтаже и испытании системы электрообогрева, должны быть надлежащим образом обучены всем необходимым методам работы. Установка должна осуществляться под наблюдением квалифицированного специалиста.

 Покупатель должен уведомить производителя о любых типах внешнего воздействия или агрессивных веществах, воздействию которых может подвергаться оборудование.

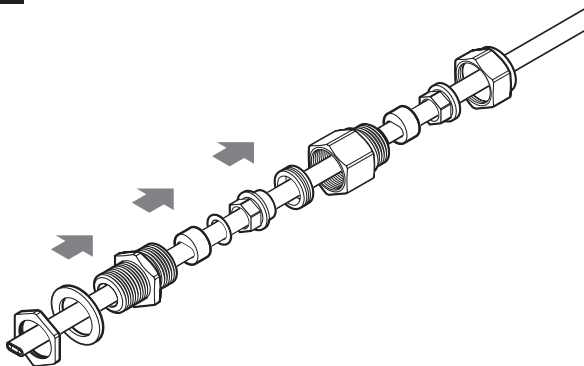
 Кабельные сальники следует применять только на закрепленных установках. Кабель должен быть зафиксирован во избежание натяжения или перекручивания.

Список ограничений:

Допустимая температура для подсоединительного набора C25-100-METAL / C3/4-100-METAL – 60...+180°C. При использовании подсоединительного набора C25-100-METAL / C3/4-100-METAL его необходимо монтировать в корпус в соответствии с инструкциями производителя.

Монтажник должен выполнить испытание на электрическую прочность для сертифицированного для использования во взрывоопасных зонах оборудования, к которому подключен подсоединительный набор C25-100-METAL / C3/4-100-METAL. Испытание должно подтвердить отсутствие диэлектрических пробоев. (Вместо этого также можно выполнить измерение сопротивления изоляции в соответствии со стандартом EN 60079-30-2). Изолирующая манжета для жил C1 должна быть смонтирована внутри сертифицированного для использования во взрывоопасных зонах (Ex) корпуса.

1 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



ENGLISH

Position gland components and grommet on the heating cable in order shown.

DEUTSCH

Schieben Sie die Verschraubung und die Gummidichtung wie abgebildet auf das Heizband.

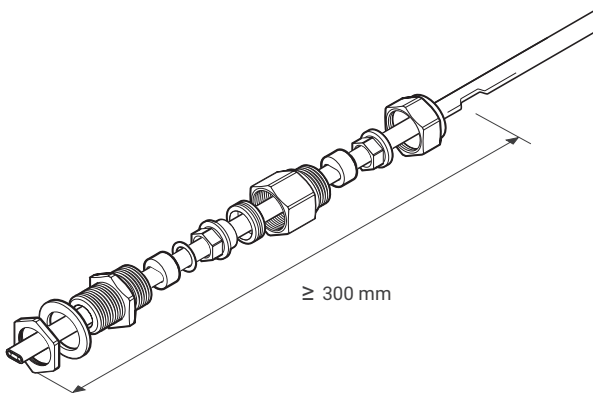
FRANÇAIS

Positionner les composants et le joint du presse-étoupe sur le ruban chauffant dans l'ordre indiqué.

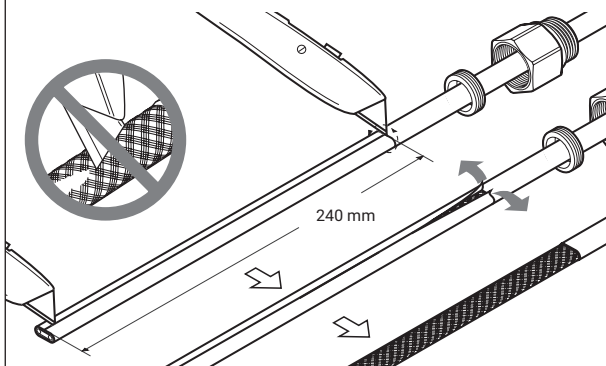
РУССКИЙ

Поместите компоненты сальника и уплотнительную втулку на греющий кабель в указанном на иллюстрации порядке.

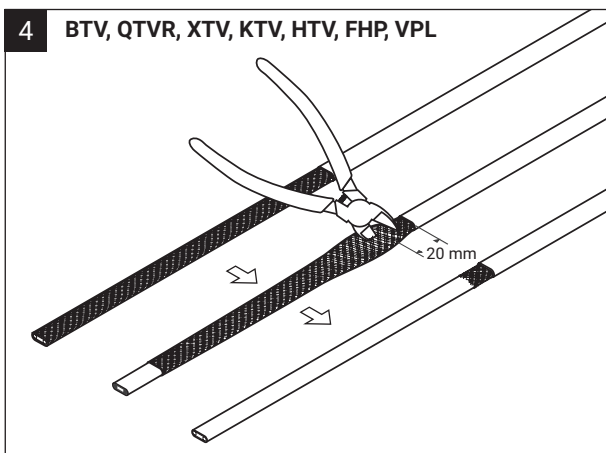
2 VPL



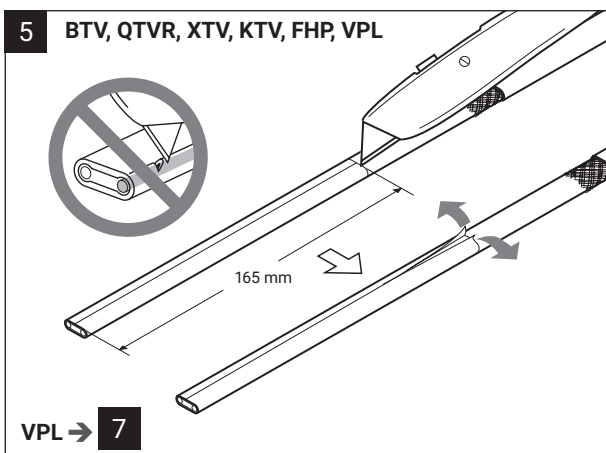
3 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



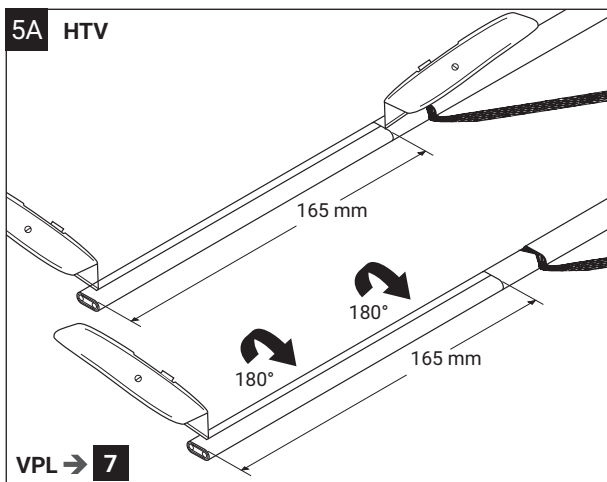
4 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



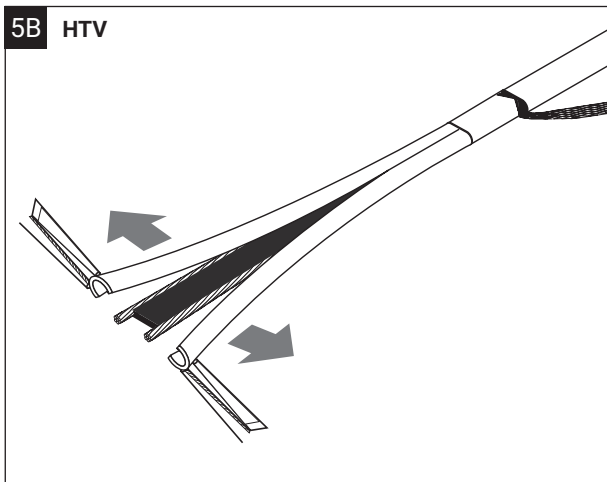
5 BTV, QTVR, XTV, KTV, FHP, VPL



5A HTV



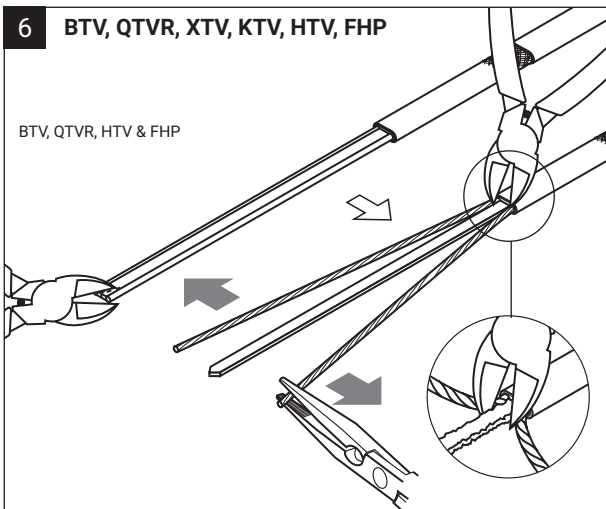
5B HTV



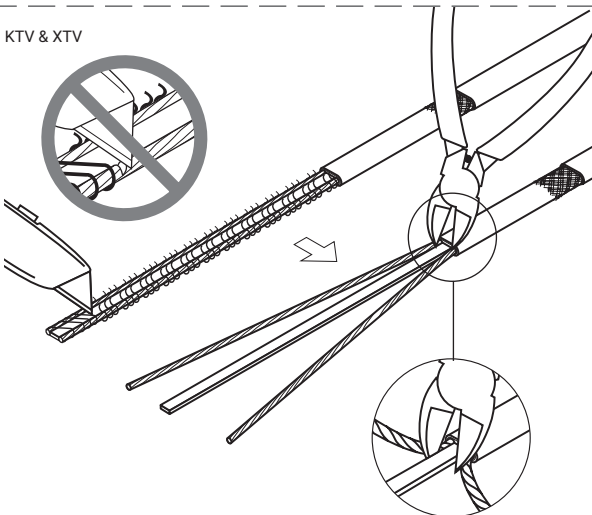
6

BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP

BTV, QTVR, HTV & FHP

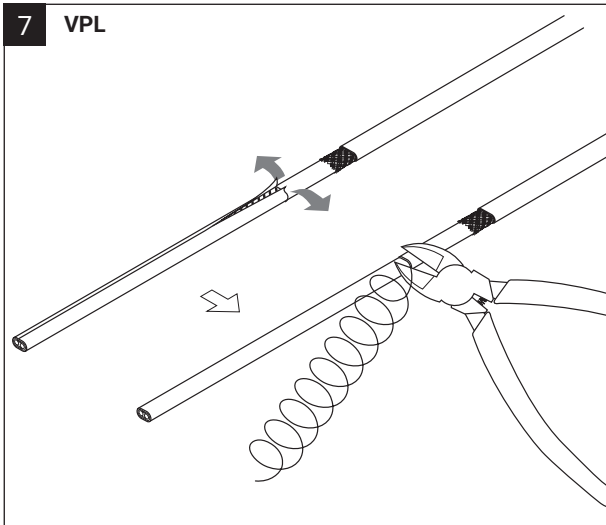


KTV & XTV

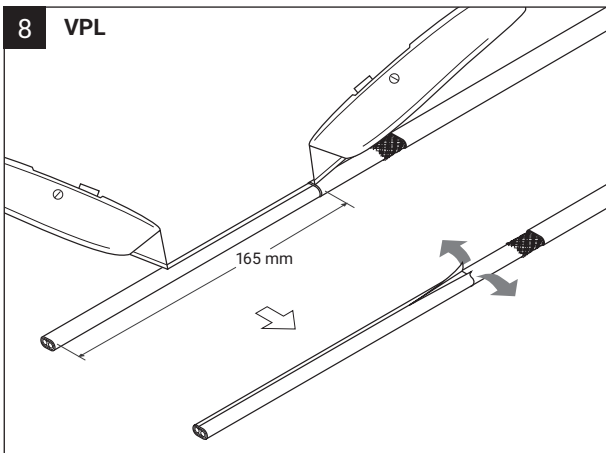


BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP → 10

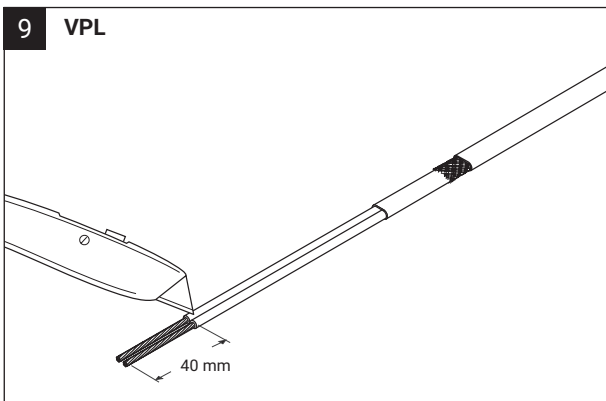
7 VPL



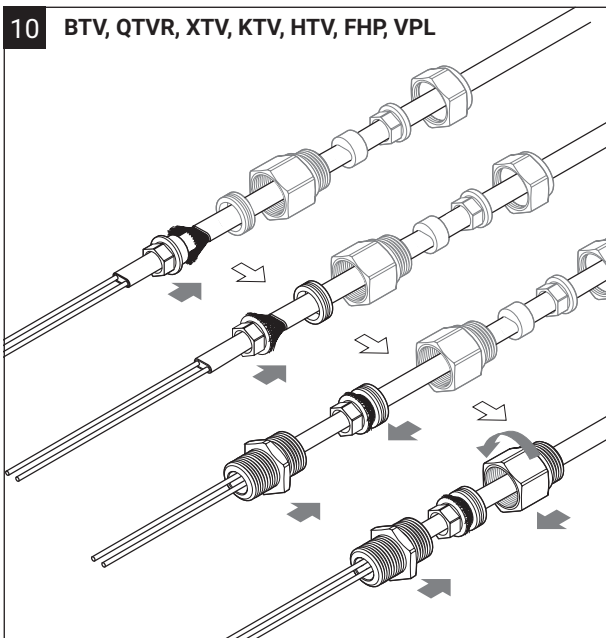
8 VPL



9 VPL



10 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



ENGLISH

Preinstall braid into braid clamp assembly as follows:

Slide cone over inner jacket, spread braid over cone and slide clamp ring over braid and cone. Tighten middle body onto entry body (without grommet) using two spanners to securely lock braid between cone and clamp ring.

DEUTSCH

Vor-Installation des Schutzgeflechts wie folgt:

Schieben Sie den Konus auf den inneren Schutzmantel. Schieben Sie den Gegenkonus über den Konus mit aufgespleisstem Schutzgeflecht. Verschrauben Sie die beiden Anschlußkörper (ohne Dichtungsgummi) mit Schraubenschlüsseln um das Schutzgeflecht dauerhaft zwischen Konus und Gegenkonus einzuklemmen.

FRANÇAIS

Préinstaller la tresse dans son emplacement comme suit:

Glisser le cône sur la gaine intérieure, répartir la tresse sur le cône et faire glisser la bague de serrage sur la tresse et le cône.

Serrer cette partie médiane entre les 2 parties du presse-étoupe en utilisant deux clés plates pour bien emprisonner la tresse entre le cône et la bague de serrage.

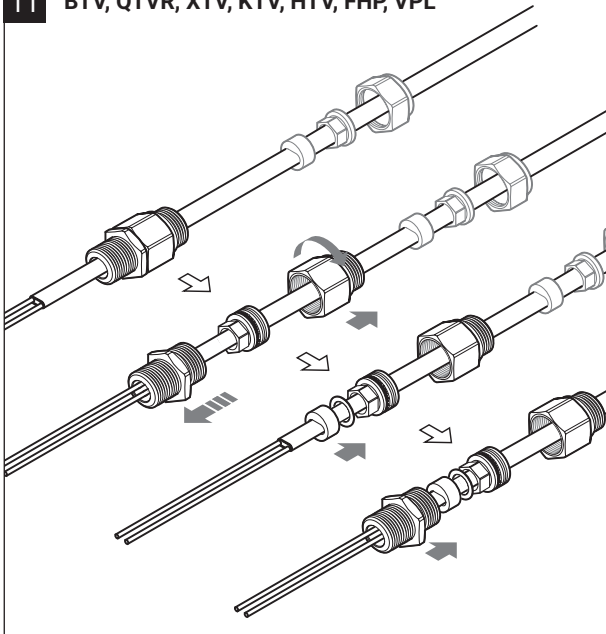
РУССКИЙ

Поместите оплетку кабеля в узел крепления оплетки следующим образом:

Поместите конус поверх внутренней оболочки, распределите оплетку поверх конуса и поместите фиксирующее кольцо поверх оплетки и конуса.

Прикрутите среднюю часть узла к корпусу ввода (без уплотнительной втулки) и затяните с помощью двух гаечных ключей, чтобы надежно зафиксировать оплетку между конусом и фиксирующим кольцом.

11 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



ENGLISH

Undo entry body and middle body assembly, remove entry body and slide nylon compression ring as well as grommet onto inner jacket. Replace entry body.

DEUTSCH

Öffnen Sie die Verschraubung wieder und entfernen Sie den Anschlusskörper. Schieben Sie den Nylonring, die Gummidichtung und den Anschlusskörper wieder auf den inneren Schutzmantel. Öffnen Sie nicht die Schutzgeflecht-Verschraubung!

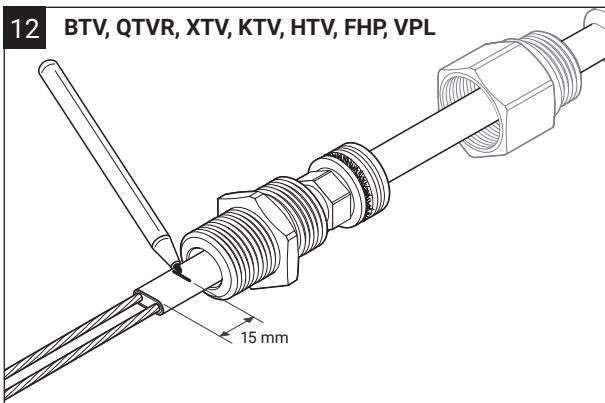
FRANÇAIS

Dévisser le corps du presse-étoupe et sa partie médiane, retirer le corps du presse-étoupe puis glisser la rondelle nylon de compression et le joint d'étanchéité sur le ruban. Replacer le corps du presse-étoupe.

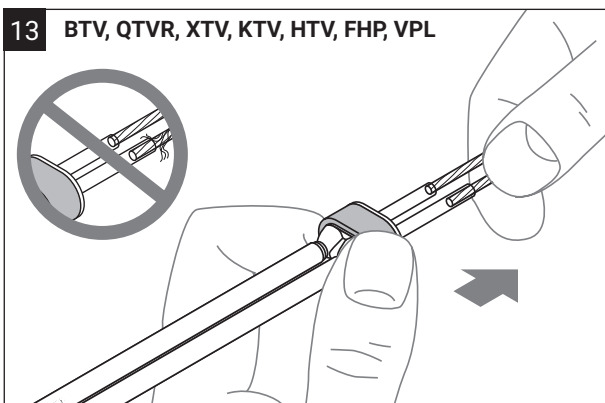
РУССКИЙ

Развинтите собранный узел средней части и кабельного ввода, снимите корпус ввода и поместите нейлоновое компрессионное кольцо и уплотнительную втулку на внутреннюю оболочку. Поместите корпус ввода на место.

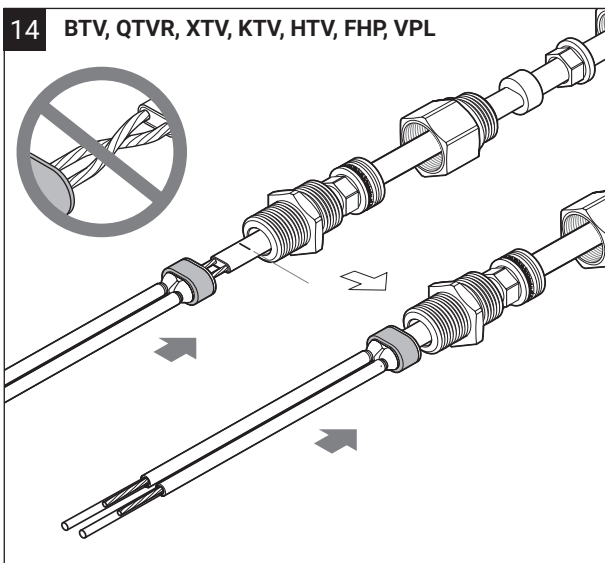
12 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL

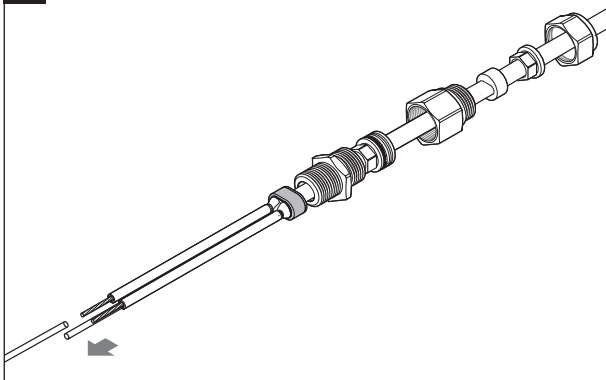


13 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



14 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



**ENGLISH**

Remove the tubes and dispose of them in the core sealer plastic bag.

DEUTSCH

Entfernen Sie die Montage-Röhrchen und stecken Sie sie zurück in den Plastik-Beutel.

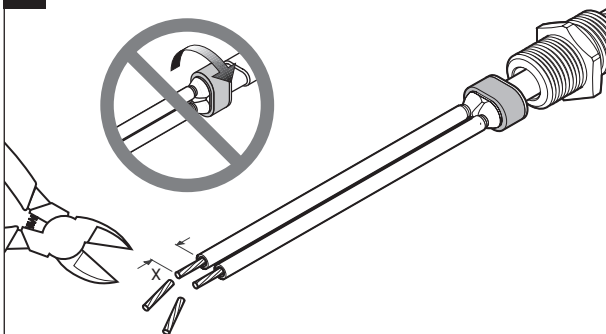
FRANÇAIS

Enlever les tubes de guidage et les ranger dans le sachet plastique de l'embout d'étanchéité.

РУССКИЙ

Удалите трубки и поместите их в пластиковый пакет из-под герметика.

16 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



	X
WAGO 282/284	12 - 13 mm
Phoenix UK6N/USLKG10	6 mm
Weidmüller WDU6/WPE6	6 mm

ENGLISH

Trim bus wires. For length X see table.

DEUTSCH

Kürzen Sie die Kupferleiter entsprechend der Länge X in der Tabelle.

FRANÇAIS

Dénuder les fils de conducteurs. Pour la longueur (X), voir le tableau ci-dessus.

РУССКИЙ

Обрежьте жилы. Необходимая длина очищенных жил (X) указана в таблице.

ENGLISH

Installation of the gland in the enclosure.

Conditions for threaded and unthreaded holes

	Threaded Holes	Unthreaded (through) holes
Tolerance Class	(6H) is required for Ex d and recommended for Ex e is max 6G/6H. Ref. ISO 965-1 and ISO 965-3.	Nominal thread size M25 -0,0 mm/ +0,7 mm (M).
Enclosure Material Limitations	Brass glands should not be installed in zinc or aluminium enclosures outdoor or in humid environments.	Brass glands should not be installed in zinc or aluminium enclosures outdoor or in humid environments.
Enclosure interface sealing method	If the sealing surfaces are uneven, use PTFE washer NFWM25 or the green fiber washer GFWM25 (washers to be ordered separately).	If the sealing surfaces are uneven, use PTFE washer NFWM25 or the green fiber washer GFWM25 (Washers to be ordered separately).
Maximum surface roughness of the enclosure wall	Ra 6,4µm, better than 3,2µm is recommended.	Ra 6,4µm, better than 3,2µm is recommended.
Thickness range for the enclosure wall (t)	≥ 4 mm. For Ex db applications a minimum of 5 fully engaged threads is required. The thread will maintain an IP rating of IP64. A sealing washer shall be used to maintain all IP ratings ≥ IP64.	Minimum wall thickness: Plastic boxes ≥ 2 mm Metal boxes ≥ 1 mm but less than the thread length of the cable gland + the thickness of the locknut.
Perpendicularity	+/-1° or 0,2 mm at the outer edge of the gland, whichever is smaller.	+/-1° or 0,2 mm at the outer edge of the gland, whichever is smaller.
Permitted use and location of any earth tags	Earth tags should be installed on the inside of the enclosure. Thickness of tag and lock nut to be considered when determining the min/max wall thickness of the box.	Earth tags should be installed on the inside of the enclosure. Thickness of tag and lock nut to be considered when determining the min/max wall thickness of the box.
For chamfered holes	The outermost edge must not have a greater diameter than the center of the washer.	The outermost edge must not have a greater diameter than the center of the washer.
Lock nuts	Only use Raychem locknuts or other types recommended by the manufacturer.	Only use Raychem locknuts or other types recommended by the manufacturer.

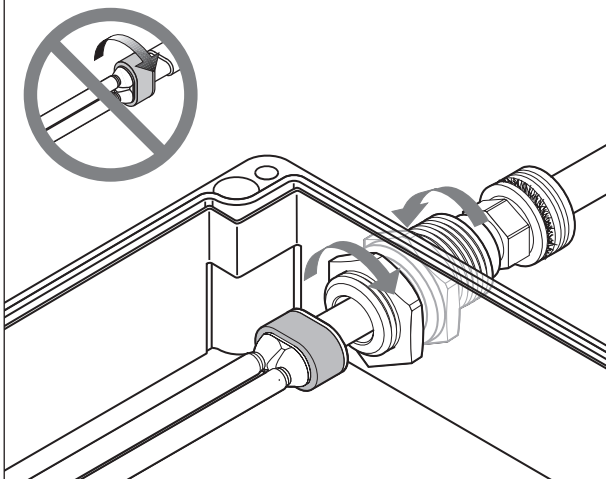
 Any thread sealant should be non-hardening.

 It is the users/installers responsibility to ensure that the interface between the enclosure and cable gland is suitably sealed for the required application.

 If required an anti-seize lubricant then ensure no lubricant comes into contact with the cable gland seals as this may impair performance.

 DE, FR, RU: Page 23-25

17 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



ENGLISH

Pass prepared heating cable end with core sealer through the box entry. Screw gland body into junction box. For C25-100-METAL, make sure the sealing ring is in place before doing so (use locknut for non-metallic boxes with internal earth plate).

DEUTSCH

Führen Sie die vorbereitete Heizleitung in den Anschlusskasten ein. Verschraubung einschrauben. Für C25-100-METAL, Dichtungsring verwenden (Kontermutter bei Kästen mit interner Erdungsplatte verwenden).

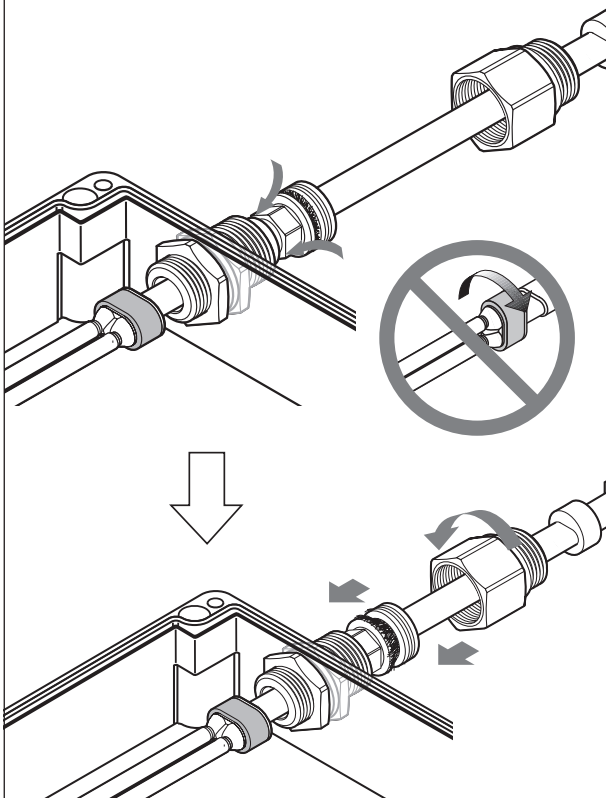
FRANÇAIS

Insérer l'extrémité du ruban chauffant préparé avec son embout d'étanchéité à travers l'entrée de boîte. Visser le corps du presse-étoupe dans la boîte de raccordement. Pour le C25-100-METAL, s'assurer que la bague d'étanchéité est en place avant d'effectuer cette opération (utiliser le contre-écrou pour les boîtes non métalliques avec plaque intérieure de mise à la terre).

РУССКИЙ

Проденьте подготовленный конец греющего кабеля с изолирующей манжетой через ввод соединительной коробки. Ввинтите корпус сальника в соединительную коробку. Для C25-100-METAL перед этим убедитесь, что уплотнительное кольцо находится на месте (для неметаллических соединительных коробок с внутренней пластиной заземления используйте контргайку).

18 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



ENGLISH

Position grommet in gland body, ensuring it is seated squarely and tighten middle body securely.

DEUTSCH

Schlitzdichtung in Verschraubung positionieren und Anschlusskörper fest anziehen.

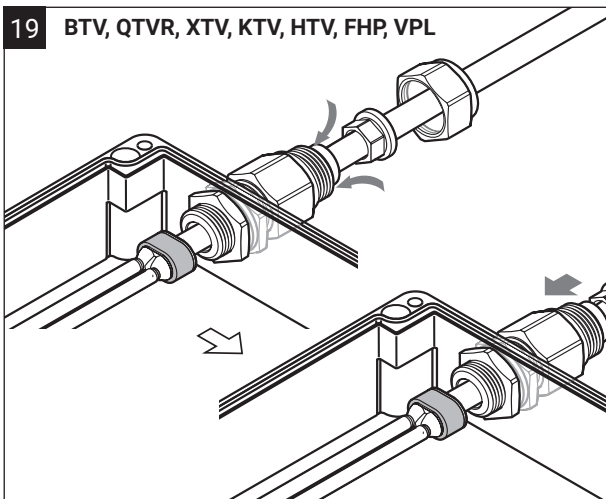
FRANÇAIS

Placer le joint dans le corps du presse-étoupe, s'assurer qu'il est bien positionné et serrer le contre-écrou soigneusement.

РУССКИЙ

Разместите уплотнительную втулку в корпусе сальника, убедившись, что она установлена прямо, и надежно затяните среднюю часть узла.

19 BTV, QTVR, XTV, KTV, HTV, FHP, VPL



ENGLISH

Insert grommet for outer seal and tighten backnut. Connect conductors to the appropriate terminals.

⚠ The gland body must be grounded via earth plate or equivalent.

DEUTSCH

Kupferleiter an entsprechende Klemmen anschließen.

⚠ Die Verschraubung muss geerdet werden (interne Erdungsplatte o. ä.)

FRANÇAIS

Connecter les conducteurs aux borniers appropriés.

⚠ Le corps du presse-étoupe doit être mis à la terre à l'aide de la plaque de terre ou équivalent.

РУССКИЙ

Вставьте уплотнительную втулку для внешнего сальника и закрутите контргайку. Подсоедините жилы к соответствующим клеммам.

⚠ Сальник должен быть заземлен с помощью пластины заземления или эквивалентного устройства.

DEUTSCH

Installationsanleitung für die Kabelverschraubung

Bedingungen für mit und ohne Gewinde versehene Löcher

	Gewindebohrungen	Gewindebohrungen (Durchgangslöcher)
Toleranzklasse	(6H) ist für Ex d erforderlich und wird für Ex e empfohlen, max. 6G/6H. Ref. ISO 965-1 und ISO 965-3	Nenngewindegröße M25 – 0,0 mm / + 0,7 mm (M)
Einschränkungen des Gehäusematerials	Messingverschraubungen sollten nicht in Zink- oder Aluminiumgehäusen im Freien oder in feuchten Umgebungen installiert werden	Messingverschraubungen sollten nicht in Zink- oder Aluminiumgehäusen im Freien oder in feuchten Umgebungen installiert werden
Dichtungs-methode der Gehäuse-schnittstelle	Wenn die Dichtflächen uneben sind, verwenden Sie die PTFE-Unterlegscheibe NFWM25 oder die grüne Faserscheibe GFWM25 (Unterlegscheiben müssen separat bestellt werden)	Wenn die Dichtflächen uneben sind, verwenden Sie die PTFE-Unterlegscheibe NFWM25 oder die Unterlegscheibe GFWM25 (Unterlegscheiben müssen separat bestellt werden)
Maximal Oberflächenrauheit der Gehäusewandung	Ra 6,4 µm, besser als 3,2 µm, wird empfohlen	Ra 6,4 µm, besser als 3,2 µm, wird empfohlen
Dickenbereich für die Gehäusewand (t)	≥ 4 mm. Für Ex db Anwendungen ist ein Minimum von 5 vollen Gewindegängen erforderlich. Das Gewinde muss eine IP-Schutzart von IP64 einhalten. Zur Aufrechterhaltung aller IP-Schutzarten ≥ IP64 muss eine Dichtungsscheibe verwendet werden	Mindestwandstärke: Kunststoffgehäuse ≥ 2 mm Metallgehäuse ≥ 1 mm
Rechtwinkligkeit	+/- 1° oder 0,2 mm am äußeren Rand der Verschraubung, je nachdem, welcher Wert kleiner ist	+/- 1° oder 0,2 mm am äußeren Rand der Verschraubung, je nachdem, welcher Wert kleiner ist
Zulässige Verwendung und Position von Erdungs-marken	Erdungsmarken sollten an der Innenseite des Gehäuses angebracht werden. Die Dicke von Erdungsfahne und Sicherungsmutter ist bei der Bestimmung der minimalen/ maximalen Wandstärke des Gehäuses zu berücksichtigen	Erdungsmarken sollten an der Innenseite des Gehäuses angebracht werden. Die Dicke von Erdungsfahne und Sicherungsmutter ist bei der Bestimmung der minimalen/ maximalen Wandstärke des Gehäuses zu berücksichtigen
Für abge-schrägte Löcher	Die äußerste Kante darf keinen größeren Durchmesser als die der Unterlegscheibe haben	Die äußerste Kante darf keinen größeren Durchmesser als die der Unterlegscheibe haben
Kontermuttern	Verwenden Sie nur Raychem-Kontermuttern oder vom Hersteller empfohlene Typen	Verwenden Sie nur Raychem-Kontermuttern oder vom Hersteller empfohlene Typen

⚠ Jedes Gewindedichtmittel sollte nicht aushärtend sein.

⚠ Es liegt in der Verantwortung des Anwenders/Installateurs sicherzustellen, dass die Schnittstelle zwischen dem Gehäuse und der Kabelverschraubung für die gewünschte Anwendung geeignet abgedichtet ist.

⚠ Falls ein Gleitmittel erforderlich ist, stellen Sie sicher, dass kein Gleitmittel mit den Dichtungen der Kabelverschraubung in Kontakt kommt, da dies die Leistung beeinträchtigen kann.

FRANÇAIS

Instructions d'installation pour le presse-étoupe

Conditions pour trous filetés et non-filetés

	Trous filetés	Trous non filetés (traversants)
Classe de tolérance	(6H) est requis pour Ex d et recommandé pour Ex e est max 6G/6H. Réf. ISO 965-1 et ISO 965-3	Taille nominale du filetage M25 -0,0 mm/ +0,7 mm (M)
Limitations des matériaux du boîtier	Les presse-étoupes en laiton ne doivent pas être installés dans des boîtiers en zinc ou en aluminium à l'extérieur ou dans des environnements humides.	Les presse-étoupes en laiton ne doivent pas être installés dans des boîtiers en zinc ou en aluminium à l'extérieur ou dans des environnements humides
Mode de scellage de l'interface du boîtier	Si les surfaces d'étanchéité sont inégales, utilisez la rondelle en PTFE NFWM25 ou la rondelle en fibre verte GFWM25 (rondelles à commander séparément)	Si les surfaces d'étanchéité sont inégales, utilisez la rondelle en PTFE NFWM25 ou la rondelle en fibre verte GFWM25 (rondelles à commander séparément)
Rugosité maximale de la surface du boîtier	Ra 6,4µm, mieux que 3,2µm est recommandé	Ra 6,4µm, mieux que 3,2µm est recommandé
Plage d'épaisseur pour la paroi du boîtier (t)	≥ 4 mm. Pour les applications Ex db, un minimum de 5 filets entièrement engagés est requis. Le filetage maintiendra un indice de protection IP de IP64. Une rondelle d'étanchéité doit être utilisée pour maintenir tous les indices IP ≥ IP64	Épaisseur minimale des parois : Boîtiers en plastique ≥ 2 mm Boîtiers métalliques ≥ 1 mm
Perpendicularité	+/-1° ou 0,2 mm au bord extérieur du presse-étoupe, la valeur la plus petite étant retenue	+/-1° ou 0,2 mm au bord extérieur du presse-étoupe, la valeur la plus petite étant retenue
Utilisation autorisée et emplacement de toute balise de terre	Les étiquettes de terre doivent être installées à l'intérieur du boîtier. L'épaisseur de l'étiquette et du contre-écrou doit être prise en compte pour déterminer l'épaisseur minimale et maximale de la paroi de la boîte	Les étiquettes de terre doivent être installées à l'intérieur du boîtier. L'épaisseur de l'étiquette et du contre-écrou doit être prise en compte pour déterminer l'épaisseur minimale et maximale de la paroi de la boîte
Pour les trous chanfreinés	Le bord extérieur ne doit pas avoir un diamètre supérieur à celui du centre de la rondelle	Le bord le plus extérieur ne doit pas avoir un diamètre supérieur à celui du centre de la rondelle
Écrous de blocage	N'utiliser que les contre-écrous Raychem ou les types recommandés par le fabricant	N'utiliser que les contre-écrous Raychem ou les types recommandés par le fabricant

 Tout produit d'étanchéité pour filetage doit être non durcissant

 Il incombe aux utilisateurs/installateurs de s'assurer que l'interface entre le boîtier et le presse-étoupe est correctement étanche pour l'application requise

 Si un lubrifiant anti-grippant est nécessaire, assurez-vous qu'aucun lubrifiant n'entre en contact avec les joints du presse-étoupe car cela pourrait nuire aux performances.

РУССКИЙ

Инструкции по монтажу сальника

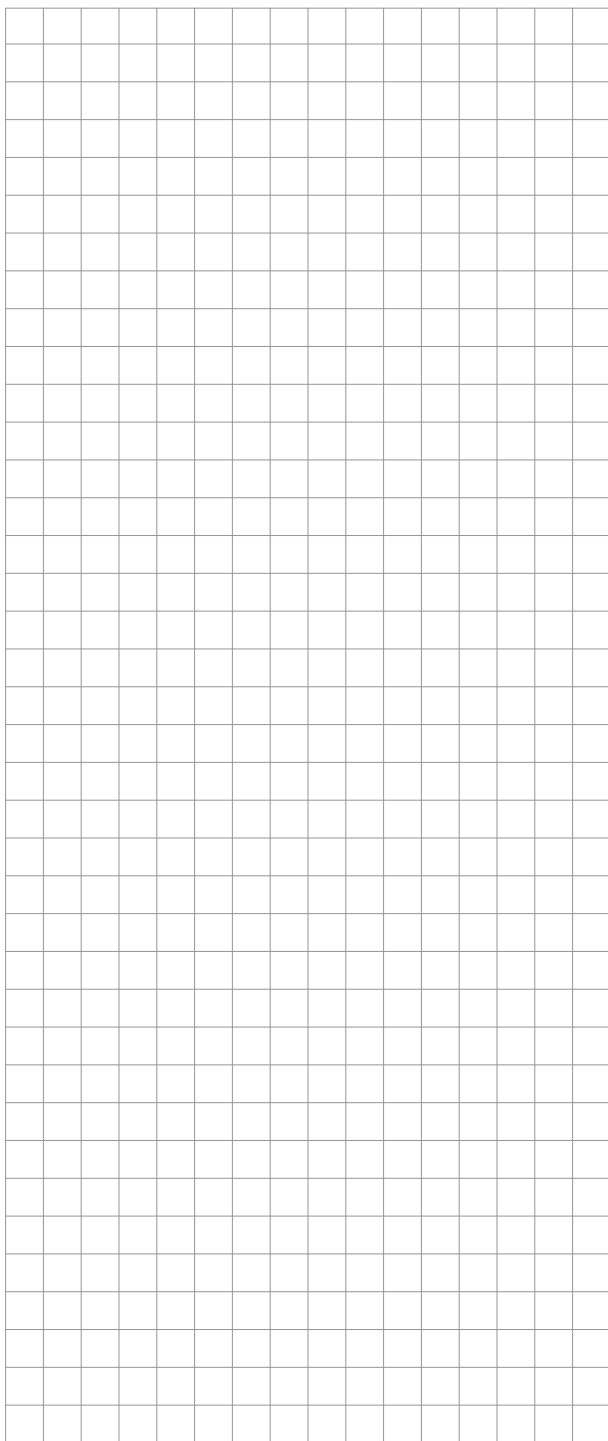
Условия для резьбовых и нерезьбовых отверстий

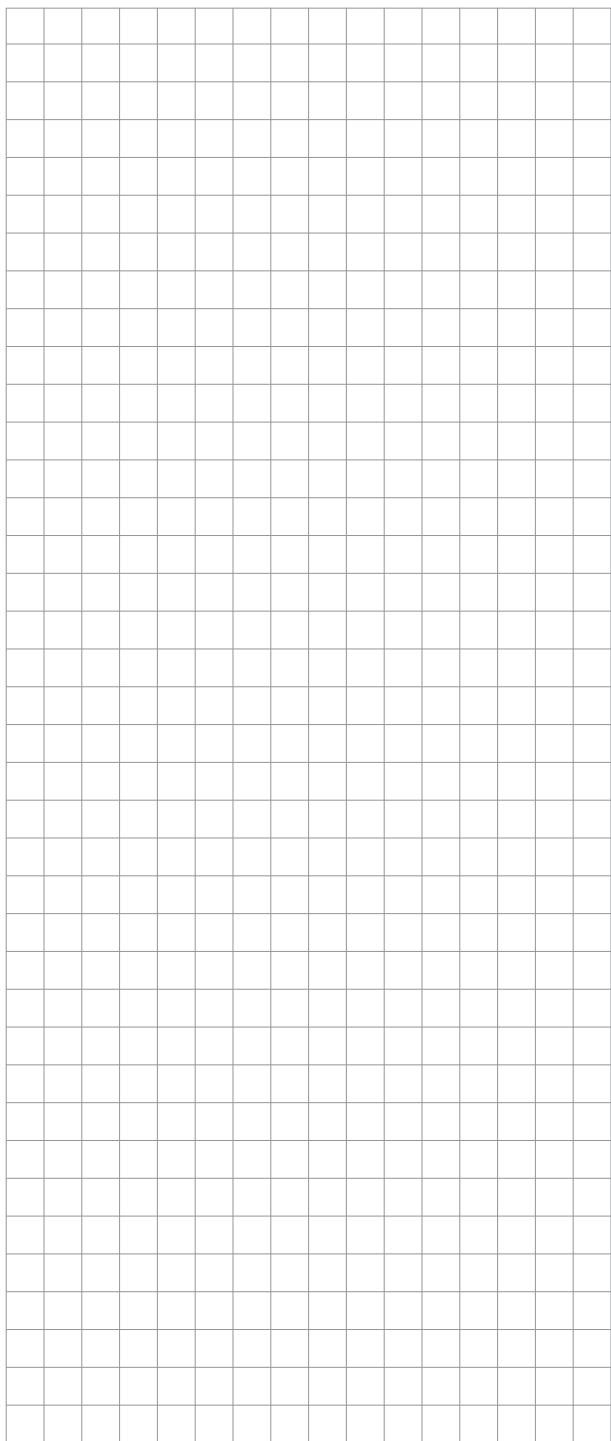
	Резьбовые отверстия	Нерезьбовые (сквозные) отверстия
Поле допуска	(6H) требуется для Ex d и рекомендуется для Ex e - макс. 6G/6H. См. ISO 965-1 и ISO 965-3	Номинальный размер резьбы M25 -0,0 мм/ +0,7 мм (M).
Ограничения по материалу корпуса	Латунные сальники не должны устанавливаться в цинковые или алюминиевые корпуса на открытых площадках или в условиях повышенной влажности	Латунные сальники не должны устанавливаться в цинковые или алюминиевые корпуса на открытых площадках или в условиях повышенной влажности
Метод герметизации места стыка с корпусом	Если поверхность в области стыка шероховатая, используйте шайбу NFWM25 из ПТФЭ или зеленую войлочную GFWM25 (шайбы заказываются отдельно).	Если поверхность в области стыка шероховатая, используйте шайбу NFWM25 из ПТФЭ или зеленую войлочную GFWM25 (шайбы заказываются отдельно).
Макс. шероховатость поверхности стенки коробки	Ra 6,4 мкм, рекомендуемое значение менее 3,2 мкм.	Ra 6,4 мкм, рекомендуемое значение менее 3,2 мкм.
Диапазон толщины стенки коробки (t)	≥ 4 мм. Для типа взрывозащиты Ex db требуется минимум 5 полностью затянутых витков резьбы. Резьба будет поддерживать степень защиты IP64. Для поддержания всех значений IP ≥ IP64 должна использоваться уплотнительная шайба.	Минимальная толщина стенки: Пластиковые коробки ≥ 2 мм Металлические коробки ≥ 1 мм, но меньше длины резьбы кабельного сальника + толщина стопорной гайки
Перпендикулярность	+/-1° или 0,2 мм по наружному краю сальника, выбрать меньшее из значений.	+/-1° или 0,2 мм по наружному краю сальника, выбрать меньшее из значений.
Разрешенное использование и местоположение любого кольца заземления	Кольца заземления должны быть установлены на внутренней стороне коробки. Толщина кольца заземления и контргайки должна учитываться при определении минимальной/максимальной толщины стенки коробки	Кольца заземления должны быть установлены на внутренней стороне коробки. Толщина кольца заземления и контргайки должна учитываться при определении минимальной/максимальной толщины стенки коробки
Для отверстий с фаской	Диаметр по внешней кромке отверстия с фаской должен быть меньше внутреннего диаметра шайбы.	Диаметр по внешней кромке отверстия с фаской должен быть меньше внутреннего диаметра шайбы.
Стопорные гайки	Использовать только стопорные гайки Raychem или другие типы, рекомендованные производителем.	Использовать только стопорные гайки Raychem или другие типы, рекомендованные производителем.

⚠ Любой резьбовой герметик должен быть нетвердеющим.

⚠ Пользователь/монтажник ответственен за герметизацию стыка между корпусом и кабельным сальником в соответствии с требуемыми условиями применения.

⚠ Если требуется противозадирная смазка, убедитесь в том, что смазка не попадает на уплотнение сальника, т.к. это может ухудшить его рабочие характеристики.





North America

Tel +1 800 545 6258
info@chemelex.com

België / Belgique

Tel +32 16 21 35 02
Fax +32 16 21 36 04
SalesBELUX@chemelex.com

Bulgaria

Tel +359 2 973 33 73
SalesEE@chemelex.com

Česká Republika

Tel +420 606 069 618 (Comm)
+420 602 232 969 (Ind)
infoCZ@chemelex.com

Danmark

Tel +45 70 11 04 00
SalesDK@chemelex.com

Deutschland

Tel 0800 181 82 05
SalesDE@chemelex.com

España

Tel +34 911 59 30 60
Fax +34 900 98 32 64
SalesES@chemelex.com

France

Tél 0800 90 60 45
SalesFR@chemelex.com

Hrvatska

Tel +385 51 225 073 (Comm)
+385 1 605 0188 (Ind)
SalesEE@chemelex.com

Italia

Tel +39 02 577 61 51
Fax +39 02 577 61 55/28
SalesIT@chemelex.com

Lietuva/Latvija/Eesti

Tel +370 698 411 56
SalesEE@chemelex.com

Magyarország

Tel +36 1 253 76 17
SalesHU@chemelex.com

Nederland

Tel 0800 022 49 78
SalesNL@chemelex.com

Norge

Tel +47 66 81 79 90
SalesNO@chemelex.com

Österreich

Tel +0800 29 74 10
SalesAT@chemelex.com

Polska

Tel +48 22 331 29 50
Fax +48 22 331 29 51
SalesPL@chemelex.com

Republic of Kazakhstan

Tel +7 7112 31 67 03170
SalesKZ@chemelex.com

Serbia and Montenegro

Tel +386 41 665 634 (Comm)
+381 230 439 519 (Ind)
SalesEE@chemelex.com

Schweiz / Suisse

Tel +41 (41) 766 30 80
Fax +41 (41) 766 30 81
infoCH@chemelex.com

Suomi

Puh 0800 11 67 99
SalesFI@chemelex.com

Sverige

Tel +46 31 335 58 00
SalesSE@chemelex.com

Türkiye

Tel +90 545 284 09 05
SalesEE@chemelex.com

UK/Ireland

Tel 0800 969 013
SalesUK@chemelex.com

chemelex
excellence is everything

chemelex.com

Raychem Tracer Pyrotenax Nuheat

©2025 Chemelex. All Chemelex marks and logos are owned or licensed by Chemelex Europe GmbH or its affiliates. All other trademarks are the property of their respective owners. Chemelex reserves the right to change specifications without notice.

RAYCHEM-IM-INSTALL050-C25100METAL-ML-2504