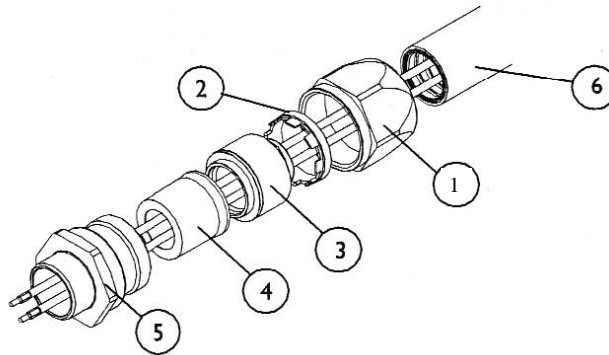
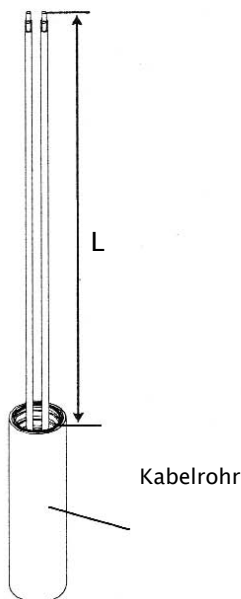


Baseefa Zeugnis Nr. Baseefa 01 ATEX 0039X^(ex)II 2 GD IP66 / 1180 CE
Betriebstemperatur -60°C bis +80°C

1. Sicherungsmutter
2. Dichtungsring
3. Zapfen / Feststecker
4. Gummimuffe
5. Einführung
6. Kabelrohr

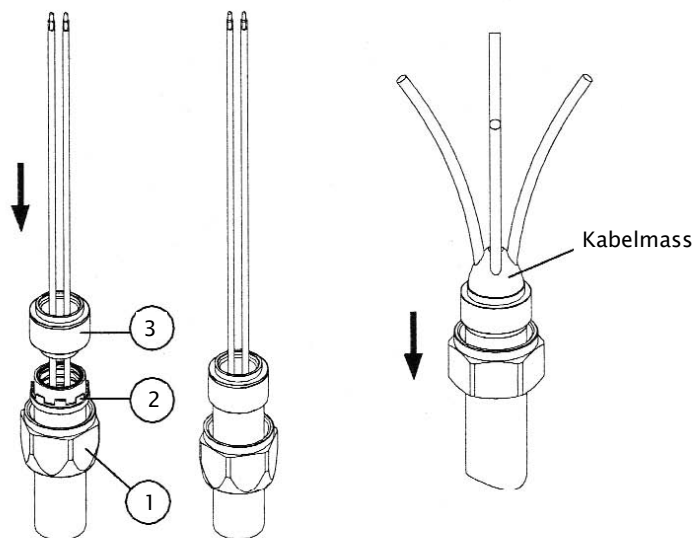


Vorbereitung des Kabels



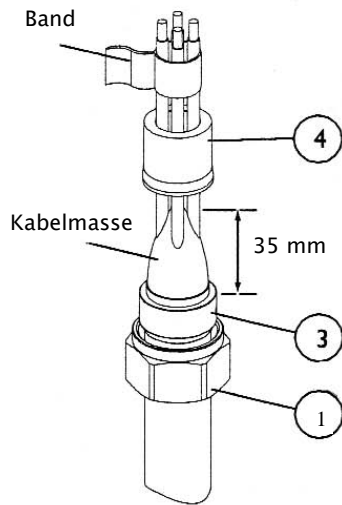
A
Vorbereitung des Kabelrohrs
Kabelrohr mit einer Bügelsäge mit mindestens 30 Zähnen je Zoll senkrecht abschneiden. Adern mit ausreichender Länge „L“ für das jeweilige Gerät durch das Kabelrohr ziehen und zur Maximierung der Biegsamkeit zu einer Spirale verdrehen.

Vorbereitung des Kabelstutzens

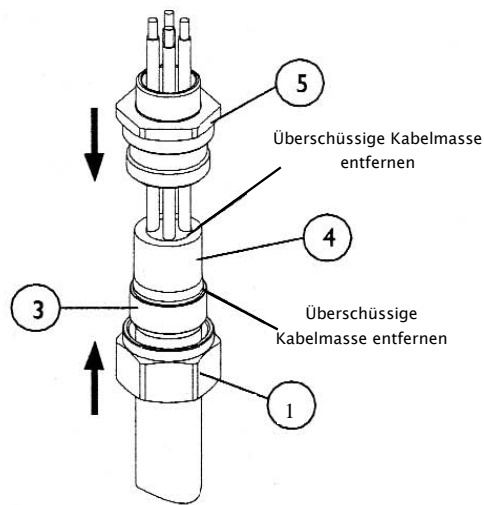


B
Teile (1) und (2) so auf das Kabelrohr stecken, dass die Ausschnitte des Dichtungsringes dem Gehäuse zugekehrt sind. Teil (3) über die Adern führen und in das Kabelrohr (6) schrauben. Gummimuffe (4) von der Einführung (5) abnehmen, Einführung (5) über die Adern führen, Kabelstutzen zusammenbauen und Sicherungsmutter (1) an der Einführung (5) anziehen, bis der Dichtungsring (2) in den Zapfen (3) gezogen wird, dann Einführung (5) abnehmen.

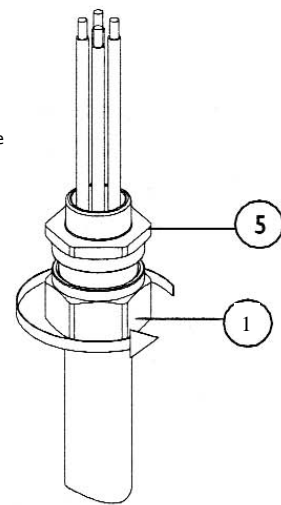
C
Adern für die Kabelmasse auseinander spreizen. Kabelmasse wie gezeigt zwischen die Adern stopfen. Die Zubereitung der Kabelmasse wird umseitig unter Verweis auf Bild 7 beschrieben.



D
Wenn alle Spalte und Hohlräume gefüllt sind, die Adern wieder zusammenbringen und mehr Kabelmasse außen um die Adern auftragen. Adern zusammenbinden, damit die Dichtwirkung der Kabelmasse nicht beeinträchtigt wird. Gummimuffe (4) über den Zapfen (3) schieben und überschüssige Kabelmasse über der Gummimuffe (4) und an der Verbindungsfläche wie gezeigt entfernen.



E
Die Adern durch die ggf. zuvor in das Gerät eingefügte Einführung (5) führen. Sicherstellen, dass die Kabelmasse das Ende der Gummimuffe (4) nicht verdeckt. Gummimuffe (4) in die Einführung (5) einfügen.



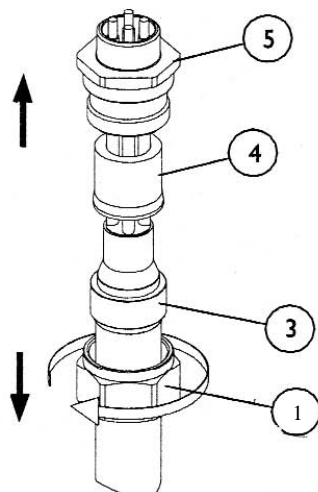
F
Sicherungsmutter (1) fingerfest an der Einführung (5) anziehen.

WICHTIGER HINWEIS: DIE ADERN DÜRFEN MINDESTENS VIER STUNDEN NICHT VERSCHOBEN WERDEN.

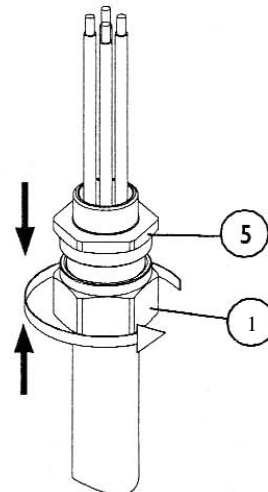
ZUBEREITUNG DER EPOXIDHARZMASSE

Bei der Handhabung dieses Materials sind die mitgelieferten Handschuhe zu tragen. Die Epoxidharzmasse kommt als Zweikomponentenpackung. Die Komponenten werden im Verhältnis 1:1 gemischt, bis die beiden Farben ohne Striemen ineinander übergegangen sind. Walzen und Falten ist die beste Methode zur Herstellung einer einheitlichen Mischung. Nach dem Mischen muss die Kabelmasse innerhalb von 30 Minuten verbraucht werden. Danach beginnt sie steif zu werden. Vor dem Gebrauch ist die Kabelmasse bei einer Temperatur von mindestens 20°C zu lagern. Bei niedrigeren Temperaturen wird das Mischen schwierig. Wenn die Kabelmasse mit der Haut in Kontakt kommt, darf sie nicht an der Haut trocknen, sondern muss mit einem Hautreinigungsmittel entfernt werden. Nur genug Kabelmasse für unmittelbar bevorstehende Verbindungen mischen.

Vom Mischen und Auftragen der Kabelmasse bei Temperaturen unter 4°C wird angesichts der längeren Aushärtungszeit abgeraten.



G
Kabelmasse aushärten lassen (Aushärtungszeit siehe Bild 7). Sicherungsmutter (1) zur Kontrolle an der Einführung (5) lockern. Die Gummimuffe (4) kann zur Gewährleistung der zufriedenstellenden Packung entfernt werden. Ggf. mehr Kabelmasse auftragen.



H
Gummimuffe (4) und Einführung (5) wieder zusammenfügen. Sicherungsmutter (1) fingerfest an der Einführung (5) anziehen, dann mit einem Schraubenschlüssel um eine weitere halbe Umdrehung anziehen.

Epoxidharzmasse
Aushärtungszeit als Funktion der Temperatur

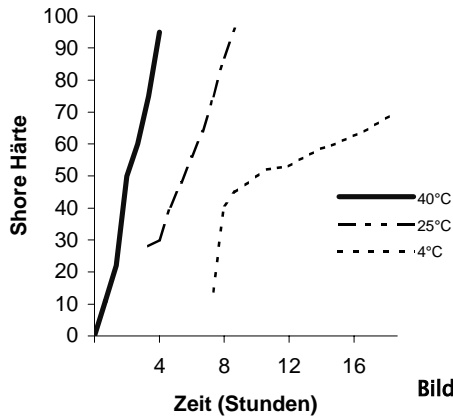


Bild 7

Gewisse Lösungsmitteldämpfe können der Kabelmasse schaden. Wenn während des Betriebs in der Nähe des Kabelstutzens derartige Dämpfe zu erwarten sind, müssen entsprechende Vorkehrungen getroffen werden (setzen Sie sich mit der Technischen Abteilung von Kopex in Verbindung).

Die Kabelmasse härtet auf Shore D 85 aus und kann in diesem Zustand gehandhabt werden. Bei Einsatz bei dem hier gezeigten Kabelstutzen HA kann sie nach vollständiger Aushärtung Temperaturen von -60°C bis +80°C ertragen.

AUSWAHLTABELLE FÜR BIEGSAME KABELSTUTZEN

Kennmaß (Größe des Kabelrohrs)	Kopex Kennzeichen	Schlüssel- weite	Eckenmaß	Metrisch / NPT	Max. Durchm. über Adern	Max. Anzahl der Adern	Gesamtlängen	
							Max.	Min.
16 / 3/8"	HAM*0304	30,0	34,6	M20	8,9	6	56,8	49,1
	HAA*0304			1/2"				
	HAA*0305			3/4"				
20 / 1/2"	HAM*0404	30,0	34,6	M20	11,0	10	59,9	51,6
	HAA*0404			1/2"				
	HAA*0405			3/4"				
25 / 3/4"	HAM*0505	36,0	41,6	M25	16,2	21	63,4	55,3
	HAA*0505			3/4"				
	HAA*0506			1"				
32 / 1"	HAM*0606	46,0	53,1	M32	21,9	42	70,9	61,5
	HAA*0606			1"				
	HAA*0607			1,1/4"				
40 / 1,1/4"	HAM*0707	55,0	63,5	M40	26,3	60	75,9	67,0
	HAA*0707			1,1/4"				
50 / 1,1/2"	HAM*0808	65,0	75,1	M50	37,1	80	83,5	75,2
	HAA*0808			1,1/2"				
63 / 2"	HAM*0909	80,0	92,4	M63	47,8	100	92,0	85,5
	HAA*0909			2"				

SONDERBEDINGUNGEN FÜR SICHEREN GEBRAUCH

- Der Kabelstutzen ist für eine Betriebstemperatur von -60°C bis +80°C geeignet.
- Zur Gewährleistung der nötigen Schutzwirkung gegen Staub, Feststoffe und Wasser muss zwischen dem Gerät und dem Kabelstutzen eine Dichtung gebildet werden.

ZUBEHÖR:

Überlegen Sie sich vor dem Zusammenbau oder Zerlegen der Kabelstutzen-Baugruppe, ob Sie etwa die folgenden Zubehörteile benötigen werden:

- Ummantelung für zusätzlichen Korrosionsschutz.
- Gegenmutter zur Befestigung von Kabelstutzen.
- Dichtscheibe für zusätzlichen Eindringenschutz des Gehäuses bei der Kabeleinführung.
- Earthag als äußere Verbindungsstelle für Bewehrung / Umflechtung.
- Zahnscheibe zur Dämpfung von Schwingungen, die Gegenmutter oder Kabelstutzen-Baugruppe lockern könnten.