

Manuel d'instructions

1. Marquage

Presse-étoupes, métal, pour câbles non blindés CG.NA.* pour câbles CEM blindés CG.EM.*
Certificat ATEX : IMQ 14 ATEX 012X
Marquage ATEX : Ⓜ II 2 GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db
Certificat IECEx : IECEx IMQ 14.0004X
Certificat UKCA : CML 21 UKEX 11380X
Certificat INMETRO : DNV 20.0029 X
Certificat CCC : 2021312313000344
Certification UL CG.NA.* : cULus E490324 testé selon UL 514B E490962 testé selon UL 2225 CSA 60079-7 , CSA 60079-31
Certification UL CG.EM.* : cULus E490962 testé selon UL 2225 CSA 60079-7 , CSA 60079-31

Les lettres * de la référence produit sont des caractères génériques correspondant aux différentes versions de l'équipement.

Pepperl+Fuchs Groupe Lilienthalstraße 200, 68307 Mannheim, Allemagne
Internet : www.pepperl-fuchs.com

2. Personnes concernées/personnel

L'opérateur usine est responsable de la planification, de l'assemblage, de la mise en service, de l'exploitation, de la maintenance et du démontage. Le montage, l'installation, la mise en service, l'exploitation, la maintenance et le démontage de l'appareil peuvent uniquement être réalisés par du personnel qualifié et formé de manière appropriée. Les personnes qualifiées et formées doivent s'assurer d'avoir bien lu et compris le présent manuel d'instructions.

3. Documentation connexe

Respectez les directives, les normes et les lois nationales qui s'appliquent à l'utilisation prévue et à l'emplacement autorisé.

Les fiches techniques, manuels, déclarations UE de conformité, certificats d'examen UE de type, certificats et dessins de contrôle correspondants, le cas échéant (voir la fiche technique), font partie intégrante du présent document. Ces informations sont disponibles sur le site www.pepperl-fuchs.com.

Pour obtenir des informations spécifiques sur l'appareil, comme l'année de construction, scannez le code QR situé sur l'appareil. Vous pouvez également saisir le numéro de série dans la zone de recherche du numéro de série sur le site www.pepperl-fuchs.com.

4. Utilisation prévue

L'appareil est homologué uniquement pour une utilisation prévue et appropriée. Le non-respect de ces instructions invalidera toute garantie et dégage le fabricant de toute responsabilité.

Les presse-étoupes des séries CG.NA.* et CG.EM.* sont en métal.

L'appareil peut être utilisé en intérieur.

L'appareil peut être utilisé en extérieur.

L'appareil peut être utilisé en Zone 1.

L'appareil peut être utilisé en Zone 21.

L'appareil peut être utilisé en Zone 2.

L'appareil peut être utilisé en Zone 22.

L'appareil peut être utilisé dans les circuits de sécurité intrinsèque.

Utilisez uniquement l'appareil dans des installations fixes.

Les presse-étoupes peuvent être utilisés avec des câbles en élastomère non blindés et isolés par du plastique.

Les presse-étoupes offrent une combinaison de protection contre le risque d'explosion et de protection de l'environnement sur la gaine extérieure du câble.

Les presse-étoupes CG.EM.* peuvent être utilisés avec des câbles blindés. Le blindage est relié à la bague de blindage interne du presse-étoupe afin d'assurer la protection CEM requise.

5. Utilisation incorrecte

La protection du personnel et de l'usine n'est pas garantie si l'appareil n'est pas utilisé conformément à l'utilisation prévue.

6. Montage et installation

Respectez les instructions d'installation définies par la norme IEC/EN 60079-14.

Si vous essayez d'installer le dispositif ou le coffret dans des zones pouvant être exposées à des substances agressives, assurez-vous que les matériaux de surface sont compatibles avec ces substances. Si nécessaire, contactez Pepperl+Fuchs pour plus d'informations.

Suivez les manuels d'instructions des composants associés.

Reportez-vous aux données techniques correspondantes des composants installés pour connaître le type de protection réel et les éventuelles restrictions qui s'appliquent.

Veillez à ce que l'indice de protection requis soit maintenu dans l'ensemble de l'installation.

Assurez-vous que la surface du coffret est suffisamment lisse pour atteindre l'indice de protection requis.

Assurez-vous que les entrées du coffret sont perpendiculaires, circulaires et exemptes de bavures.

Exigences relatives aux presse-étoupes

Utilisez uniquement des presse-étoupes présentant la certification appropriée pour l'application concernée.

Utilisez uniquement des presse-étoupes présentant une gamme de température appropriée pour l'application concernée.

Utilisez des joints adaptés à l'application spécifique.

Assurez-vous que les presse-étoupes n'enfreignent pas l'indice de protection.

Installez les câbles et les presse-étoupes de sorte qu'ils ne soient pas exposés aux dangers mécaniques.

Les câbles et raccords ne doivent subir aucune contrainte mécanique. Utilisez un dispositif de soulagement de câble approprié, qui doit être installé à l'extérieur du coffret.

Assurez-vous que tous les presse-étoupes sont en bon état et correctement fixés.

Vissez tous les presse-étoupes au couple préconisé.

Fermez tous les presse-étoupes non utilisés à l'aide des bouchons obturateurs appropriés.

Respecter les conditions de l'environnement spécifiques des bouchons obturateurs.

6.1. Exigences relatives aux coffrets antidéflagrants

Installez les câbles et raccords dans les trous taraudés.

Exigences relatives aux filetages coniques

Veillez à ce que la paroi du coffret soit suffisamment épaisse pour pouvoir supporter au moins 5 tours de filet complets.

Pour garantir l'indice de protection requis, utilisez un produit d'étanchéité pour filetage. Appliquez le produit d'étanchéité pour filetage sur au moins 2 tours de filet complets avant d'installer le fouloir de presse-étoupe dans le presse-étoupe.

Veillez à assurer la conductivité électrique.

Exigences relatives aux filetages métriques

Veillez à ce que la paroi du coffret soit suffisamment épaisse pour pouvoir supporter au moins 5 tours de filet complets.

Pour garantir l'indice de protection requis, utilisez un produit d'étanchéité pour filetage. Appliquez le produit d'étanchéité pour filetage sur au moins 2 tours de filet complets avant d'installer le fouloir de presse-étoupe dans le presse-étoupe.

Veillez à assurer la conductivité électrique.

Installez un joint torique dans le trou taraudé sur le filetage situé à l'extérieur du coffret.

6.2. Exigences relatives à l'amélioration de la sécurité

Exigences relatives aux coffrets non filetés

L'épaisseur de paroi minimale du coffret doit être de 1,5 mm.

Si le coffret ne présente pas de filetage, utilisez des écrous pour le serrage. Un minimum de 3 tours de filet de l'écrou est nécessaire pour le serrage.

Utilisez des joints en rondelle entre les pièces à visser et le coffret pour assurer l'étanchéité.

Pendant le montage, il peut être nécessaire de faire tourner l'écrou ou le presse-étoupe. S'il est nécessaire de faire tourner le presse-étoupe, utilisez un joint torique pour assurer l'étanchéité.

Respectez les diamètres de trou requis.

Exigences relatives aux filetages coniques

L'épaisseur de paroi minimale du coffret doit être de 1,5 mm.

Lors du montage sur le coffret, au moins 3 tours de filet doivent être réalisés mécaniquement sur le coffret. Si cela n'est pas possible, utilisez un écrou.

Pour garantir l'indice de protection requis, utilisez un produit d'étanchéité pour filetage. Appliquez le produit d'étanchéité pour filetage sur au moins

2 tours de filet complets avant d'installer le fouloir de presse-étoupe dans le presse-étoupe.

Veillez à assurer la conductivité électrique.

Serrez l'écrou à l'intérieur et le joint en rondelle sur le filetage situé à l'extérieur du coffret.

Si nécessaire, installez un joint torique entre le joint en rondelle et la tête de vis.

Exigences relatives aux filetages métriques

L'épaisseur de paroi minimale du coffret doit être de 1,5 mm.

Lors du montage sur le coffret, au moins 3 tours de filet doivent être réalisés mécaniquement sur le coffret. Si cela n'est pas possible, utilisez un écrou.

Pour garantir l'indice de protection requis, utilisez un produit d'étanchéité pour filetage. Appliquez le produit d'étanchéité pour filetage sur au moins 2 tours de filet complets avant d'installer le fouloir de presse-étoupe dans le presse-étoupe.

Veillez à assurer la conductivité électrique.

Serrez l'écrou à l'intérieur et le joint en rondelle sur le filetage situé à l'extérieur du coffret.

Si nécessaire, installez un joint torique entre le joint en rondelle et la tête de vis.

7. Utilisation, maintenance et réparation

N'utilisez pas un appareil endommagé ou contaminé.

Respectez les instructions d'installation définies par la norme IEC/EN 60079-14.

Respectez la norme IEC/EN 60079-17 en ce qui concerne la maintenance et l'inspection.

L'appareil ne doit pas être modifié ou manipulé.

Utilisez uniquement les pièces détachées indiquées par le fabricant.

Assurez-vous que l'appareil est hors tension avant de procéder à son entretien ou à sa réparation.

Les métaux dissemblables se corrodent lorsqu'ils sont placés les uns contre les autres dans un assemblage.

Lors du choix du matériau du coffret, tenez compte des effets potentiels de la corrosion galvanique.

8. Livraison, transport et mise au rebut

Vérifiez si l'emballage et son contenu sont endommagés.

Vérifiez si vous avez reçu tous les articles et si les articles reçus sont ceux que vous avez commandés.

L'appareil, les composants intégrés, l'emballage et les batteries incluses (le cas échéant) doivent être mis au rebut en conformité avec les directives et lois en vigueur dans le pays concerné.