



See also Assembly instruction for each version

<p>UE/UK - IEC Declaration of conformity</p> <p>We, Eaton Electrical Systems Ltd, declare under our sole responsibility that following EF and EG stopper boxes satisfy the Essential Health and Safety requirements of the 2014/34/EU directive “ATEX Directive”, the SI 2016 No. 1107 (UK) and IEC requirements on the basis of the following harmonized/designated:</p> <p>- IEC 60079-0:2017 / EN IEC 60079-0:2018 General requirements</p> <p>- IEC/EN 60079-1:2014 Flameproof enclosures "d"</p> <p>- IEC 60079-7:2017 / EN IEC 60079-7:2015 / A1:2018 Increased safety "e"</p> <p>- IEC 60079-31:2013 / EN 60079-31:2014 Dust protection enclosure "t"</p> <p>Intended for use in:</p> <p>Zones 1 and 2, in explosive gas atmospheres, on electrical equipment Group I (Mining); and Groups IIA, IIB and IIC</p> <p>Zones 21 and 22, in explosive dust atmospheres, on electrical equipment Groups IIIA, IIIB and IIIC</p> <p>ATEX/UKEX Marking code</p> <p></p> <p>ITS12ATEX17707X / ITS21UKEX0055X</p> <p>Ex db IIC Gb / Ex eb IIC Gb / Ex tb IIIC Db IP66</p> <p>Quality notification N° Ex NB 2813</p> <p>SIRA 00 ATEX M083</p> <p>Quality notification N° Ex AB 0359</p> <p>ITS21UKQAN0047</p> <p>IECEx Marking code</p> <p>IECExITS12.0079X</p> <p>Ex db IIC Gb / Ex eb IIC Gb / Ex tb IIIC Db</p> <p>Quality notification GB/SIR/QAR06.0014</p> <p>Products certification manager, Samuel MAUGER, 2021/03/17</p> <p>Quality manager, Paul ARTHUR, 2021/03/17</p>
<p>EARL Ex</p> <p>TC RU C-GB.MIO62.B.00677</p>

For details about scope of certification, please communicate directly with your vendor or consult.

The end user shall review and apply, as necessary, the requirements given as Specific Conditions of Use, Schedule of Limitations or Conditions of Acceptability, in the conditions referenced in these instructions.

1. General requirements for selection, commissioning and installation

- Selection and installation must only be carried out by qualified Ex personnel and in accordance with EN/IEC 60079-14.

- Gloves should be used to handle the products.

- Under no circumstances should installation be carried out under live conditions.

- The installer should ensure that no damage occurs to any thread or form of seal during installation.

- Certified Ex stopper boxes shall be installed onto enclosures that show the same method of protection.

- The stopper boxes may be used without locknuts as long as they are installed wrench tight into a threaded hole.

- When used with equipments having blank holes (Ex “e” and Ex “tb application only), the stopper box has to be secured with a locknut. After tightening, all the threads of the locknut shall be engaged.

- If stopper boxes are used with plastic enclosures, earth tag is highly recommended.

- In order to maintain the IP rating, the surface of the enclosure should be clean and free from dust or moisture before assembly.

- The installer must ensure that for Ex “db” application a minimum of 5 full metric threads and for Ex “tb” application, a minimum of 3½ full threads taper are engaged after tightening

- The type and size of the tail thread, marked on the body, must be adapted to the equipment.

- For aluminum and stainless-steel versions, a suitable lubricant (non-hardening, non-metallic, non-combustible and maintaining earthing) must be used on all threads.

Crouse-Hinds HTL-4 grease is suitable for this purpose.

- During assembly the temperature should not be lower than + 10 ° C.

- The TSC Compound should be kneaded about 3 minutes to obtain a uniform green mixture. Thereafter, the hardening time is 45 to 60 minutes at 20 ° C, or 20 to 30 minutes at 30 ° C. Commissioning is possible after 24 h.

- Stopper boxes provide protection against the penetration of solid and liquid substances : IP64 for EG products & IP66 for EF products.

Mounting instructions

Before assembly of threaded stopper boxes, consideration should be given to any complement that may be required:

a. Check if the type and size of the entry thread, marked on the accessory, are adapted to the equipment.

b. Fix the device to the equipment. For NPT entry threads, mounting on a blank hole is not recommended. If so, the blank holes have to be drilled at the major diameter + 0.2 mm max. and a suitable seal must be used at the interface of enclosure.

c. When mounting a cable gland on EG stopper boxes, maintain the device position with a spanner to prevent rotation and tighten the body of the cable gland to the torque recommended by the manufacturer (see assembly instructions).

Generally, Crouse-Hinds HTL-4 grease is recommended to facilitate tightening and to preserve the integrity of the threads.

2. Special conditions for safe use

- The cable entries are only suitable for fixed installations. Cables must be effectively clamped from pulling and twisting.

- Stopper boxes shall not be used in enclosure where the temperature at the point of entry/mounting are outside the range -60°C to + 80°C.

- No more than 80% of the cross-section area of the compound shall be occupied by wires.

3. Inspection - Maintenance - Repair - After-sales

Ex stopper boxes should be inspected regularly during electrical installation checks. It is useful to conduct a visual check to ensure devices have not been damaged and the tightening; otherwise, once installed, items do not require checking or maintaining. Repairs to stopper boxes are not permitted.

In case of query or complaint, please communicate directly with your vendor.

Raxton/Redapt will not take responsibility for any damage, injury or form of loss caused where products are not installed or used as detailed in these instructions. If in doubt, further advice can be obtained from our Technical Department.

EU REPRESENTATIVE:

Cooper CAPRI SAS

36 rue des Fontenils

41600 Nouan-le-Fuzelier

France



Voir également notice d'assemblage pour chacune des versions

Déclaration de conformité UE / CEI

Nous, Eaton Electrical Systems Ltd, déclarons sous notre seule responsabilité que les accessoires Ex listés ci-après sont conformes aux exigences essentielles de sécurité et de santé de la directive 2014/34/UE, « Directive ATEX », de la SI 2016 No. 1107 (UK) et aux exigences IEC sur la base des normes harmonisées/désignées suivantes :

- IEC 60079-0:2017/EN IEC60079-0:2018 Exigences générales

- CEI / EN 60079-1:2014 Enveloppes antidéflagrantes « d »

- IEC 60079-7:2017 / EN IEC 60079-7:2015/A1:2018 Sécurité augmentée « e »

- CEI 60079-31:2013 /EN 60079-31:2014 Enveloppe de protection contre la poussière « t »

Conçus pour une utilisation en :

Zones 1 et 2, dans des atmosphères à gaz explosif, sur des équipements électriques de Groupe I (Industrie minière) ; et Groupes IIA, IIB et IIC

Zones 21 et 22, dans des atmosphères de poussières explosives, sur des équipements électriques de Groupes IIIA, IIIB et IIIC

Code de marquage ATEX/UKEX



Ex db IIC Gb / Ex eb IIC Gb / Ex tb IIIC Db IP66

Notification Qualité n° Ex NB 2813

Notification Qualité N° Ex AB 0359

ITS21UKQAN0047

Code de marquage IECEx

Ex db IIC Gb / Ex eb IIC Gb / Ex tb IIIC Db

Assurance qualité GB/SIR/QAR06.0014

Responsable de certification produits, Samuel MAUGER, 2020/02

Responsable qualité, Paul ARTHUR, 2020/02

<p>EARL Ex</p> <p>TC RU C-GB.MO62.B.00677</p>
--

Pour plus de détails sur la portée de certification, contacter directement votre vendeur ou nous consulter directement.

L'utilisateur final doit examiner et appliquer, si nécessaire, les exigences énoncées dans les conditions spéciales d'utilisation et dans les conditions mentionnées dans les présentes instructions.

1. Exigences générales de sélection, mise en service et installation

La sélection et l'installation ne doivent être effectuées que par du personnel Ex qualifié et conformément à EN / IEC 60079-14

- Des gants doivent être utilisés pour manipuler les produits.

- En aucun cas, l'installation ne doit être effectuée lorsque l'équipement est sous tension.

- L'installateur doit s'assurer qu'aucun dommage ne survienne sur le filetage ou sur la chambre compound pendant l'installation.

- Les entrées de conduit Ex doivent être installées sur des enveloppes dont le mode de protection Ex est compatible.

- Les entrées de conduit peuvent être utilisées sans contre-écrous dès lors qu'elles sont montées dans un trou fileté.

- Lorsque les entrées de conduit sont montées sur des trous lisses (application Ex “e” et Ex “tb uniquement), elles doivent être fixées avec un contre-écrou. Après serrage, tous les filetages du contre-écrou doivent être engagés.

- Si les entrées de conduit sont montées sur des coffrets en plastique, une bague de mise à la masse est fortement recommandée.

- Afin de maintenir le degré IP, la surface du boîtier doit être propre et exempte de poussière ou d'humidité avant l'assemblage.

- L'installateur doit s'assurer un engagement minimum de 5 filetages métriques complets (application Ex “db”) et un minimum de 3½ filetages coniques (application Ex « tb ») après le serrage).

- Le type et la taille du filetage de queue, marqués sur le corps, doivent être adaptés à l'équipement.

- Pour les versions aluminium et inox, un lubrifiant adapté (non durcissant, non métallique, incombustible et conducteur) doit être utilisé sur tous les filetages. La graisse Crouse-Hinds HTL-4 convient à cet effet.

- Lors du montage, la température ne doit pas être inférieure à + 10 ° C.

- Le composé TSC doit être malaxé environ 3 minutes pour obtenir un mélange de couleur uniforme. Le temps de durcissement est de 45 à 60 minutes à 20 ° C, ou de 20 à 30 minutes à 30°C. La mise sous tension est possible après 24h.

- Les entrées de conduit protègent contre la pénétration de substances solides et liquides : IP64 pour la version EG & IP66 pour la version EF.

Instructions de montage

Avant d'assembler les entrées de conduit, il convient de prendre en considération les étapes suivantes :

a. Vérifiez si le type et la taille du filetage de queue sont compatibles avec l'entrée de l'enveloppe

b. Fixez l'entrée de conduit à l'équipement. Pour les filetages d'entrée NPT, le montage sur un trou lisse n'est pas recommandé. Si tel est le cas, les trous vierges doivent être percés au diamètre principal + 0,2 mm max. et un joint approprié doit être utilisé à l'interface de l'enveloppe.

c. Lors du montage d'un presse-étoupe sur une entrée de conduit EG, il convient de la maintenir avec une clé pour empêcher la rotation et serrez le corps du presse-étoupe au couple recommandé par le fabricant (cf. notice d'assemblage).

D'une manière générale, la graisse Crouse-Hinds HTL-4 est recommandée pour faciliter le serrage et préserver l'intégrité des filetages.

2. Conditions spéciales pour une utilisation sûre

- Les entrées de conduits ne conviennent qu'aux installations fixes. Les câbles doivent être efficacement arrimés.

- Les entrées de conduit ne doivent pas être utilisées dans des enceintes où la température au point d'entrée / de montage est en dehors de la plage de -60 ° C à + 80 ° C.

- Les conducteurs doivent occuper au plus 80% de la section transversale de la chambre compound.

3. Inspection - Maintenance - Réparation - Après-vente

Les entrées de conduit Ex doivent être inspectées régulièrement lors des vérifications de l'installation électrique. Il est recommandé d'effectuer un contrôle visuel pour s'assurer qu'elles n'ont pas été endommagées et de vérifier le serrage. Les réparations ne sont pas autorisées.

Raxton/Redapt ne sera pas tenu responsable de quelque dommage, blessure ou type de perte que ce soit si les produits ne sont pas installés ou utilisés comme indiqué dans ces instructions. En cas de doute, des conseils supplémentaires peuvent être obtenus auprès de notre service technique.

EU REPRESENTATIVE:

Cooper CAPRI SAS

36 rue des Fontenils

41600 Nouan-le-Fuzelier

France

^[1] 中文：如有需要，请联系当地销售或代理商。

^[2] Česky:“Tento návod k použití si můžete vyžádat ve svém mateřském jazyce u příslušného zastoupení společnosti Cooper Capri SAS ve vaší zemi.”

^[3] dansk:“Montagevejledningen kan oversættes til andre EU-sprog og rekvireres hos Deres Cooper Capri SAS leverandør”

^[4] Estonian:“Seda kasutusjuhendit oma riigikeeles võite küsida oma riigis asuvast asjaomasest Cooper Capri SAS esindusest.”

^[5] Español:“En caso necesario podrá solicitar de su representante Cooper Capri SAS estas instrucciones de servicio en otro idioma de la Union Europea”

^[6] suomi:“Tarvittaessa tämän käyttöohjeen kaannos on saatavissa toisella EU:n kielellä Teidän Cooper Capri SAS - edustajaltanne”

^[7] Ελληνικά: «Εάν είναι απαραίτητο, να ζητήσετε από τον πρέσβη σας Cooper Capri SAS αυτές τις οδηγίες σε μια άλλη γλώσσα της Ευρωπαϊκής Κοινότητας»

^[8] magyar:“A kezelési útmutatót az adott ország nyelvén a Cooper Capri SAS cég helyi képviselőtől igényelheti meg.”

^[9] Italiano:“Se desiderate la traduzione del manuale operativo in un'altra lingua della Comunità a Europea potete richiederla al vostro rappresentante Cooper Capri SAS”

^[10] Lietuvos:“Šios naudojimo instrukcijos, išverstos į Jūsų gimtąją kalbą, galite pareikalausiti atsakingoje Cooper Capri SAS atstovybėje savo šalyje.”

^[11] Latvijas:“Šo ekspluatācijas instrukciju valsts valodā varat pieprasīt jūsu valsts atbildīgajā Cooper Capri SAS pārstāvniecībā.”

^[12] Malti:“Jistghu jitolbu dan il-manwal fil-lingwa nazzjonali taghhom minghand ir-rappreżentant ta' Cooper Capri SAS f'pajjizhom.”

^[13] Nederlands:“Indien noodzakelijk kan de vertaling van deze gebruiksinstructie in een andere EU-taal worden opgevraagd bij Uw Cooper Capri SAS vertegenwoordiging”

^[14] polski:“Niniejszą instrukcję obsługi w odpowiedniej wersji językowej można zamówić w przedstawicielstwie firmy Cooper Capri SAS na dany kraj.”

^[15] Русский:“Если необходимо, попросите вашего агента Купера Капри SAS эти инструкции на другом языке”

^[16] Svenska:“En översättning av denna montage- och skottselsinstruktion till annat EU-språk kan vid behov beställas från Er Cooper Capri SAS - representant”

^[17] slovenske:“Navodila za uporabo v Vašem jeziku lahko zahtevate pri pristojnem zastopništvu podjetja Cooper Capri SAS v Vaši državi.

^[18] slovenčina:“Tento návod na obsluhu Vám vo Vašom rodnom jazyku poskytnie zastúpenie spoločnosti Cooper Capri SAS vo Vašej krajine.”