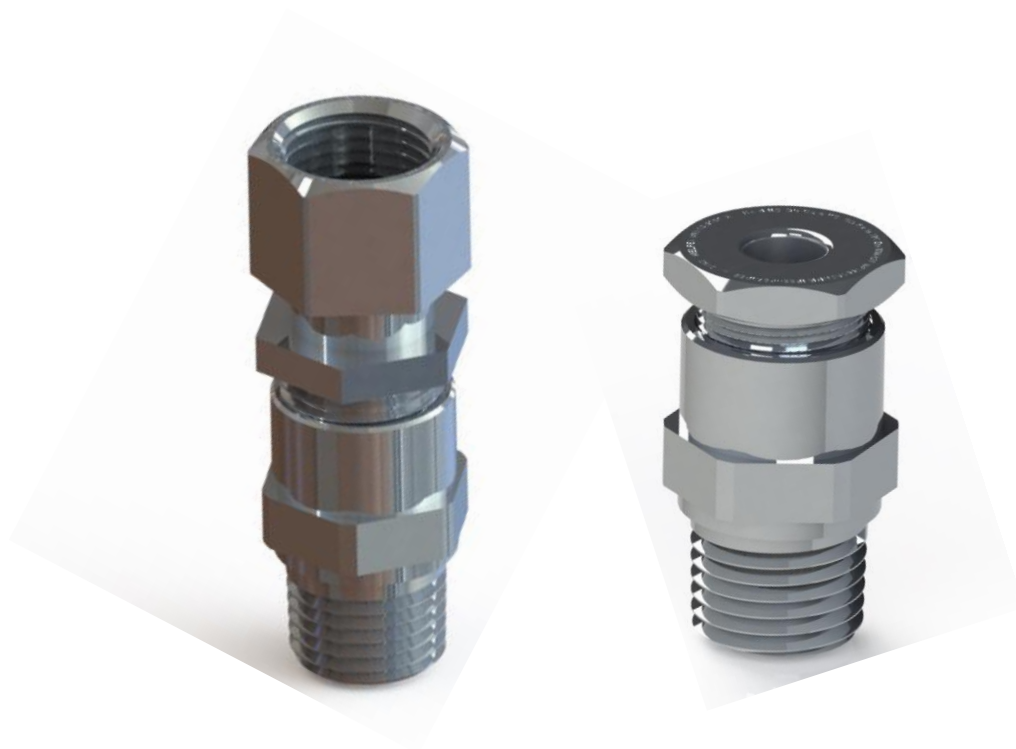


Prensa Cabo

MXA2F / MXA2FUG



Segurança



OCP 0160



INMETRO



DADOS TÉCNICOS

Código:	MXA2F / MXA2FUG	Grau de Proteção (IP):	IP66 / IP67 / IP68 (Latão, latão niquelado, alumínio)
Certificados:	CPEX 23.0996X		IP66W / IP67W / IP68W (Aço inoxidável)
Marcação:	Ex db IIC Gb / Ex eb IIC Gb / Ex ta IIIC Da	Temp. ambiente permissível:	* Ver item codificação.
Zona:	1, 2 e 20, 21, 22	Material do Invólucro:	Alumínio, Latão, Aço Inoxidável
Grupos:	IIA, IIB, IIC e IIIA, IIIB, IIIC	Revestimento:	Níquel (Somente para latão)

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

A instalação, inspeção e manutenção do prensa cabo deve ser realizada por técnicos treinados conforme norma ABNT NBR IEC 60079-14 e normas aplicáveis ao uso em áreas classificadas.

A temperatura de serviço, grau de proteção (IP) e o EPL deve ser observado antes da utilização de acordo com a classificação da área. Juntas roscadas a prova de explosão não podem ser pintadas e seus filetes devem estar intactos.

Juntas roscadas a prova de explosão não podem ser pintadas.

O prensa cabo deve ser usado somente para finalidade que foi projetado e estar em perfeita condição de uso antes da instalação. Mantenha as instruções de instalação em um local adequado.

O prensa-cabo deve ser selecionado para o correto ajuste ao diâmetro do cabo.

Não é permitida a utilização de fita de selagem, tubo termo contrátil ou outro tipo de material para ajuste do cabo ao prensa-cabo.

Não é permitido utilizar mais de um cabo em um único furo de bucha de vedação.

A junta de vedação deve ser adequada a temperatura de serviço do cabo e ambiente. Verificar tipo do rosca do prensa cabo antes da instalação.

Ver sistema de codificação do prensa-cabo, para identificação de suas características construtivas, para correta instalação.

CAMPO DE APLICAÇÃO

Os prensa cabos MXA2F e MXA2FUG são destinados ao uso em áreas classificadas como zonas 1, 2 e 20, 21, 22 (grupos IIA, IIB, IIC e IIIA, IIIB, IIIC), para instalação de cabos não armados de seção circular em equipamentos elétricos e com eletroduto, modelo com união giratória, com o tipo de proteção Ex d, Ex e, Ex i, Ex m, Ex n, Ex o, Ex p, Ex q, Ex t.

MANUTENÇÃO

A empresa não se responsabilizará por eventuais defeitos no equipamento, causados pela utilização, montagem ou manutenção efetuadas de forma inadequada.

As entradas de cabo devem ser submetidas regularmente a inspeções durante as verificações da instalação elétrica. Se o cabo não estiver protegido, é necessário um aperto de acordo com as instruções de montagem. No caso de impossibilidade (curso de fecho insuficiente), as entradas de cabo devem ser substituídas.

ARMAZENAMENTO

O equipamento deve ser armazenado em local abrigado.

A embalagem original deverá ser mantida até o momento da instalação do equipamento.

As juntas a prova de explosão roscadas devem estar intactas e não podem ser pintadas, pode-se utilizar graxa antioxidante, apropriadas para equipamentos a prova de explosão. Fluidos de limpeza não devem atacar o metal.

CABOS

Para escolha do cabo adequado a instalação e evitar riscos relacionados ao mesmo, deve-se seguir as orientações da norma ABNT 60079-14.

Cabos para fiação fixa devem ser encapados com material termoplástico, termofixo ou elastomérico. Estes cabos devem ser circulares e compactos, possuir capa e material de preenchimento (se existente) extrudados e não higroscópicos.

Verifique se todas as partes do prensa cabo estão devidamente montadas e fixas.

Sugestões de Verificação: Aspecto visual quanto à corrosão das peças metálicas e ressecamento das borrachas.

INSTALAÇÃO

CONDIÇÕES PARA UTILIZAÇÃO CORRETA

Para que seja mantido o grau de proteção (IP) nos prensa cabos com roscas paralelas, deve-se utilizar anéis O-ring no corpo de aperto.

Na instalação do prensa cabo em furos passantes o instalador deve atentar-se para que o furo esteja da tolerância de nominal da rosca, utilizar anel O-ring e contra porca.

Os prensa-cabos e as partes utilizadas para assegurar o alívio de esforços sobre o cabo devem ser mantidos com o torque adequado. É recomendado que o raio de curvatura seja iniciado pelo menos 25 mm a partir da extremidade do prensa-cabo.

REPAROS / MODIFICAÇÕES

Reparos que afetem o tipo de proteção do equipamento só podem ser realizados pela MELFEX ou Oficina de Reparo Certificada para reparo em equipamentos para atmosferas explosivas, conforme ABNT NBR IEC 60079-19 e normas nacionais aplicáveis. Não são permitidas reparações nas entradas de cabo.

DESCARTE / RECICLAGEM

As respectivas normas nacionais vigentes referentes à eliminação de resíduos devem ser observadas quanto à eliminação de equipamentos.

Codificação:

M X A2F a b c d e ou M X A2FUG a b a b c d e

↳ Faixa de aperto do anel de vedação

Faixa	01	02	03	04	05	06
Diâmetro	3,5-5	5-9	8-11,5	11-13,5	13-15	15-19,5
Faixa	07	08	09	10	11	12
Diâmetro	19-22	22-25,5	25-28	28-32	31-37	36,5-43
Faixa	13	14	15	16	21	22
Diâmetro	42,5-50	49,5-55	54,5-61	60,5-67	3-8,5	8-11,5

Anel de Vedação

- BN** = Borracha Nitrílica (-20 °C a +100 °C)
- NP** = Neoprene (-20 °C a +100 °C)
- SL** = Silicone (-20 °C a +200 °C)
- VI** = Viton (-20 °C a +200 °C)

* Vide certificado para modelos IECEx.

Tipo do material

- AS** = Alumínio
- LT** = Latão (ASTM B-16 Liga 360)
- LN** = Latão Niquelado (ASTM B-16 Liga 360)
- I4** = Aço Inox 304
- 4L** = Aço Inox 304L
- I6** = Aço Inox 316
- 6L** = Aço Inox 316L

Tipo de Rosca

- N** = NPT **MN** = Métrica/NPT **NM** = NPT/ Métrica
- B** = BSP **MB** = Métrica/ BSP **BM** = BSP/ Métrica
- M** = Métrica

Rosca e diâmetro

CODIGO	01	02	03	04	05	06	07	08
Polegada	1/2"	3/4"	1"	1.1/4"	1.1/2"	2"	2.1/2"	3"
CODIGO	16	20	25	32	40	50	63	75
Métrica	M16x1.5	M20x1.5	M25x1.5	M32x1.5	M40x1.5	M50x1.5	M63x1.5	M75x1.5

Família do produto

- A2F** = Para cabo não armado
- A2FUG** = Para cabo não armado com União Giratória

Tipo de proteção

- X** = Para atmosferas Explosiva

Fabricante

- M** = MELFEX

Exemplo:

MXA2F01NASNP01 – Prensa cabo A2F 1/2" NPT em alumínio, com anel de vedação para cabos com diâmetros de 3,5 a 5 mm.

Rosca NPT	Torque no corpo de conexão NPT (Nm)	Rosca BSP	Torque no corpo de conexão BSP (Nm)	Rosca Métrica	Torque no corpo de conexão Métrica (Nm)	Modelos de rosca	Ranges Códigos de 1 - 16	Ranges Códigos de 21 - 36	Torque na luva de aperto da vedação (Nm)
1/2"	90	1/2"	25	M16	40	1/2", M16 e M20	3,5-5; 5-9; 8-11,5; 11-13,5; 13-15	3-8,5; 8-11,5; 11-13,5; 10-15	7
3/4"	90	3/4"	40	M20	40	3/4" e M25	3,5-5; 5-9; 8-11,5; 11-13,5; 13-15; 15-19,5	3-8,5; 8-11,5; 8-13,5; 10-15; 13-19,5	10
1"	113	1"	55	M25	55				
1.1/4"	113	1.1/4"	65	M32	65	1", 1.1/4", M32 e M40	13-15; 15-19,5; 19-22; 22-25,5	8-13,5; 13-19,5; 14-20; 20-20,5	15
1.1/2"	113	1.1/2"	80	M40	80				
2"	181	2"	100	M50	100	1.1/4", 1.1/2" e M40	25-28; 28-32	14-20; 20-20,5; 18-23; 22-32; 28-36	30
2.1/2"	181	2.1/2"	115	M63	115				
3"	181	3"	181	M75	140	2", M50 e M63	31-37; 36,5-43	18-23; 22-32; 28-36; 36-43	45
4"	181	4"	200	M80	160				
				M90	180	2.1/2", M63 e M75	42,5-50; 49,5-55	28-36; 36-43; 36,5-45; 45-55	45
				M100	200				
						3" e M75	54,5-61; 60,5-67	36,5-45; 41-55,5; 54,5-67	45

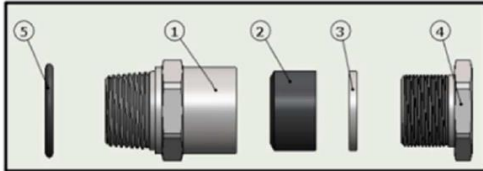
MONTAGEM

Devem ser utilizadas luvas para o manuseamento dos produtos. Recomendamos utilizar em todas as roscas um lubrificante adequado (não endurecível, não metálico, não combustível e que mantenha a continuidade à terra).

Durante a montagem, a temperatura não deve ser inferior a + 10 °C. A baixas temperaturas, os anéis de selagem endurecem, pelo que poderá ser necessário amassá-los para que fiquem suficientemente flexível.

Aplicar o torque adequado no corpo de conexão e luva de aperto da vedação, ver tabela ao lado.

PRENSA CABO MXA2F



1. Corpo (Métrico, BSP ou NPT).
2. Vedação de Borracha.
3. Anel.
4. Luva.
5. O'ring.

1º Passo

Desmontar prensa cabo, atenção para que as unidades de vedação estejam soltas. Rosquear a base de conexão (1) no painel. Eventualmente utilizar anel de vedação.



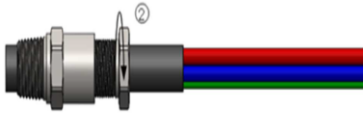
2º Passo

Posicionar o cabo entre o corpo e a luva.



3º Passo

Fixar luva (2).

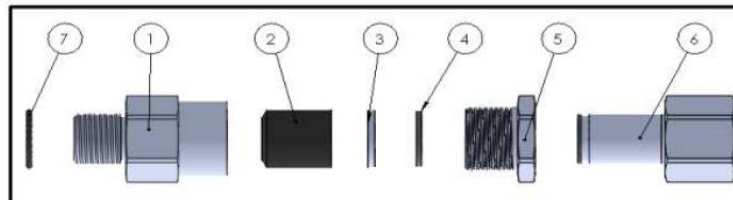


4º Passo

A montagem está concluída.



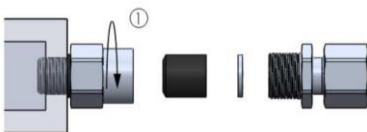
PRENSA CABO C/ UNIÃO GIRATÓRIA MXA2FUG



1. Corpo (Métrico, BSP ou NPT).
2. Vedação de Borracha.
3. Anel.
4. Anel Trava União Giratória.
5. Luva União Giratória.
6. Luva de Saída União Giratória.
7. O'ring.

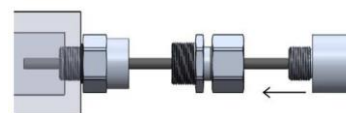
1º Passo

Desmontar prensa cabo, atenção para que as unidades de vedação estejam soltas. Rosquear a base de conexão (1) no painel. Eventualmente utilizar anel de vedação.



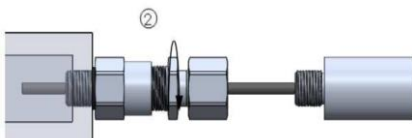
2º Passo

Posicionar o cabo entre o corpo e as luvas.



3º Passo

Fixar luva (2).



4º Passo

Por último fixar o eletroduto na união giratória. A montagem está concluída.

