



# INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR PRESSE-ÉTOUPE DE TYPE "E"

POUR LE RACCORDEMENT DES CABLES ARMÉS À TRESSE, FEUILLARD (STA / DSTA) OU a FIL (SWA)(AVEC GAINÉ DE PLOMB AVEC LA VERSION "E2"). PRODUITS DESTINÉS À ÊTRE UTILISÉS EN ATMOSPHÈRES EXPLOSIBLES.

INTÉGRATION DE LA DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE À LA DIRECTIVE [2014/34/EU]

## PRESSE-ÉTOUPE DE TYPE E1FW, E2FW, E1FX, E2FX, E1FU & E2FU



- E1FW - Armure à fil (SWA)
- E2FW - Câble à armure à fil (SWA) avec gaine de plomb
- E1FX - Câble à armure à tresse, feuillard
- E2FX - Câble à armure à tresse, feuillard avec gaine de plomb
- E1FU - Presse-étoupe pour tous types d'armures.
- E2FU - Presse-étoupe pour tous types d'armures avec gaine de plomb.

CMP Document No. F1407FR Issue 2

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TYPE DE PRESSE-ÉTOUPE : Presse-étoupe de type E\*\*\*  
 INDICE DE PROTECTION : IP66 (IP67, IP68 disponible sur demande)  
 SYSTEME DE COMMANDE DE PROCESSUS : BS EN ISO 9001  
 : ISO / IEC 80079-34:2001

### CLASSIFICATION DES ZONES DANGEREUSES

HOMOLOGATION ATEX : SIRA 13ATEX1071X, SIRA13ATEX4077X  
 DETAIL DE LA CERTIFICATION ATEX : II 2/3G 1D Ex d IIC Gb / Ex e IIC Gb / Ex nR IIC Gc / Ex ta IIC Da  
 HOMOLOGATION IECEx : IECEx SIR 13.0026X  
 DETAIL DE LA CERTIFICATION IECEx : Ex d IIC Gb / Ex e IIC Gb / Ex nR IIC Gc / Ex ta IIC Da  
 HOMOLOGATION c-CSA-us : 02.1310517  
 DETAIL DE LA CERTIFICATION c-CSA-us : Ex d IIC / Ex e II / Ex nR II; Class I Zone 1, AEx e II / AEx nR II

### CONSEILS GENERAUX D'INSTALLATION

Seule une personne compétente et qualifiée dans l'installation de presse-étoupes, est autorisée à effectuer le montage. Prière de lire attentivement les instructions avant l'installation.

### SPECIAL CONDITIONS FOR SAFE USE

Pour les certifications ATEX & IECEx:  
 1. Les presses-étoupes de type E utilisés pour le raccordement de câbles à tresses sont uniquement destinés à des installations fixes. Les câbles doivent être amarrés afin de prévenir toute torsion ou arrachement.  
 Pour les certifications cCSAus  
 1. Les presses-étoupes de type E ne sont pas destinés pour une utilisation avec boîtes de jonctions installés dans des atmosphères potentiellement explosibles du groupe IIC / qui sont de volume supérieur à 2000 cc (2 Litre).  
 2- Les presses-étoupes de type E destiné pour une utilisation en Marine avec des câbles à armures en métal, construits selon la norme 245 cCSAus et la norme IEEE 45 / IEC 600092-353 (ou certifications équivalentes). Utilisations uniquement destinés à bord de navires et plateformes offshore.

### ACCESSOIRES

Les accessoires suivants sont disponibles auprès de CMP Products, comme articles supplémentaires pour permettre le montage, l'étanchéisation et la mise à la terre : Ecrou - Cosse de mise à la terre - Rondelle crantée - Rondelle d'étanchéité du fil d'entrée (IP) - Protecteur de contact

Nombre de tour de serrage	Guide de serrage du joint extérieur												
	Taille presse-étoupe												
	20S16	20S	20	25S	25	32	40	50S	50	63S	63	75S	75
	Diamètre du câble												
0.5	13.2	15.9	20.9	22.0	26.2	33.9							
1	12.5	15.3	20.0	21.2	25.4	32.9	40.4	46.7	52.8	59.2	65.9	72.1	78.5
1.5	11.9	14.7	19.0	20.4	24.6	31.9	39.0	45.4	51.4	57.7	64.6	70.6	77.2
2	11.2	14.2	18.1	19.6	23.8	30.8	37.6	44.1	50.0	56.2	63.4	69.2	75.9
2.5	10.5	13.6	17.2	18.8	23.0	29.8	36.2	42.9	48.7	54.7	62.1	67.7	74.6
3	9.8	13.0	16.2	18.0	22.2	28.8	34.8	41.6	47.3	53.2	60.9	66.3	73.3
3.5	9.2	12.4	15.3	17.2	21.4	27.8	33.5	40.3	45.9	51.6	59.6	64.8	71.9
4	8.5	11.8	14.4	16.4	20.6	26.8	32.1	39.0	44.5	50.1	58.4	63.4	70.6
4.5	7.8	11.2	13.4	15.6	19.8	25.7	30.7	37.8	43.2	48.6	57.1	61.9	69.3
5	7.1	10.7	12.5	14.8	19.0	24.7	29.3	36.5	41.8	47.1	55.9	60.5	68.0
5.5	6.5	10.1	12.0	14.0	18.2	23.7	27.9	35.2	40.4	45.6	54.6	59.0	66.7
6	5.8	9.5											

Taille Presse-étoupe	Filetages d'entrée disponibles					Diamètre du câble		Diamètre de l'armure		Cône à rainures		Cône à étage		Dimensions sur plats	Dimensions sur angles	Longueur totale	Référence (* Presse-étoupe pas métrique en laiton)			Ref Capuchon PVC	Cable Gland Weight (Kgs)	
	Standard		Option			Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max				Max	Size	Type			Ordering Suffix
	Métrique	Longueur de filetage (Métrique)	NPT	Longueur de filetage (NPT)	NPT																	
20S16	M20	15.0	1/2"	19.9	3/4"	3.1	8.6	6.1	13.1	0.3	1.0	0.8	1.25	24.0	26.4	72.5	20S16	E1FU	IRA	PVC04	0.16	
20S	M20	15.0	1/2"	19.9	3/4"	6.1	11.6	9.5	15.9	0.3	1.0	0.8	1.25	24.0	26.4	70.0	20S	E1FU	IRA	PVC04	0.15	
20	M20	15.0	1/2"	19.9	3/4"	6.5	13.9	12.5	20.9	0.4	1.0	0.8	1.25	30.5	33.6	73.0	20	E1FU	IRA	PVC06	0.21	
25S	M25	15.0	3/4"	20.2	1"	11.1	19.9	14.0	22.0	0.4	1.2	1.25	1.6	37.5	41.3	89.0	25S	E1FU	IRA	PVC09	0.33	
25	M25	15.0	3/4"	20.2	1"	11.1	19.9	18.2	26.2	0.4	1.2	1.25	1.6	37.5	41.3	89.0	25	E1FU	IRA	PVC09	0.33	
32	M32	15.0	1"	25.0	1 1/4"	17.0	26.2	23.7	33.9	0.4	1.2	1.6	2.0	46.0	50.6	86.0	32	E1FU	IRA	PVC11	0.43	
40	M40	15.0	1 1/4"	25.6	1 1/2"	22.0	32.1	27.9	40.4	0.4	1.6	1.6	2.0	55.0	60.5	90.0	40	E1FU	IRA	PVC15	0.62	
50S	M50	15.0	1 1/2"	26.1	2"	29.5	38.1	35.2	46.7	0.4	1.6	2.0	2.5	60.0	66.0	91.0	50S	E1FU	IRA	PVC18	0.75	
50	M50	15.0	2"	26.9	2 1/2"	35.6	44.0	40.4	53.0	0.6	1.6	2.0	2.5	70.1	77.1	95.0	50	E1FU	IRA	PVC21	0.95	
63S	M63	15.0	2"	26.9	2 1/2"	40.1	49.9	45.6	59.4	0.6	1.6	2.0	2.5	75.0	82.5	102.0	63S	E1FU	IRA	PVC23	1.34	
63	M63	15.0	2 1/2"	39.9	3"	47.2	55.9	54.6	65.8	0.6	1.6	2.0	2.5	80.0	88.0	104.0	63	E1FU	IRA	PVC25	1.34	
75S	M75	15.0	2 1/2"	39.9	3"	52.8	61.9	59.0	72.0	0.6	1.6	2.0	2.5	90.0	99.0	115.0	75S	E1FU	IRA	PVC28	2.11	
75	M75	15.0	3"	41.5	3 1/2"	59.1	67.9	66.7	78.4	0.6	1.6	2.5	3.0	100.0	110.0	117.0	75	E1FU	IRA	PVC30	2.42	
90	M90	24.0	3 1/2"	42.8	4"	66.6	78.6	76.2	90.3	0.8	1.6	3.15	4.0	114.3	125.4	147.0	90	E1FU	IRA	PVC32	4.21	
100	M100	24.0	4"	44.0	5"	76.0	90.9	86.1	101.4	0.8	1.6	3.15	4.0	123.0	135.3	140.0	100	E1FU	IRA	LSF33	4.45	
115	M115	24.0	4"	44.0	5"	86.0	97.9	101.5	110.2	0.8	1.6	3.15	4.0	133.4	146.7	162.0	115	E1FU	IRA	LSF34	6.19	
130	M130	24.0	5"	46.8	6"	97.0	114.9	110.2	123.2	0.8	1.6	3.15	4.0	152.4	167.6	174.0	130	E1FU	IRA	LSF35	8.34	

Dimensions are displayed in millimetres unless otherwise stated

Les codes de commandes évoqués ci-dessus sont destinés aux presse-étoupes de type E1FU. Les presse-étoupes de type E1FWD peuvent être un équivalent au E1FU par exemple. - ex: 20E1FWD1RA  
 Le cône à étage est destiné aux armures à fils et le cône cannelé à tous les autres types d'armures.

CMP Products Limited, en sa propre responsabilité, déclare que les équipements avisés dans le présent document sont conformes aux exigences de la directive ATEX 2014/34 / UE et aux normes suivantes: EN60079-0:2012, EN60079-1:2007, EN60079-7:2007, EN60079-15:2010, EN60079-31:2009, BS6121:1989, EN62444:2013, EN61241-0:2004, EN61241-1:2004.

David Willcock - Certification Engineer (Authorised Person)  
 CMP Products Limited, Cramlington, NE23 1WH, UK  
 24th June 2015

CE 0518

Glasshouse Street • St. Peters • Newcastle upon Tyne • NE6 1BS  
 Tel: +44 191 265 7411 • Fax: +44 1670 715 646

E-Mail: customerservices@cmp-products.co.uk • Web: www.cmp-products.com



Notified Body: SIRA Certification Service, Unit 6 Hawarden Industrial Park, Hawarden, CH5 3US, UK

www.cmp-products.com

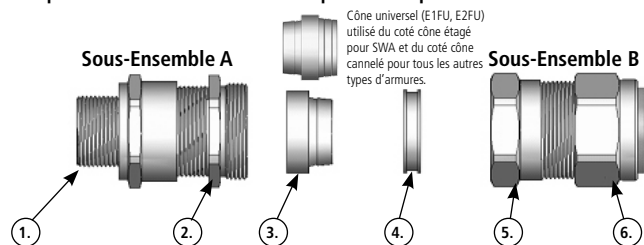


Logo's shown for illustration purposes only. Please check certification for details

# INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR PRESSE-ÉTOUPE DE TYPE "E"

COMPOSANTS DU PRESSE-ÉTOUPE - Il n'est pas nécessaire de démonter le presse-étoupe comme sur l'illustration ci-dessous

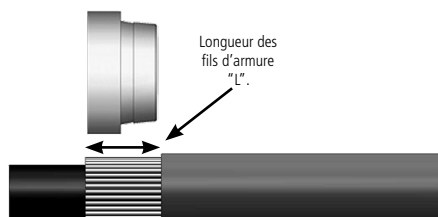
1. Entrée filetée
2. Raccord principal
3. Cône détachable
4. Bague de serrage universelle
5. Corps
6. Ecrou d'étanchéité extérieur



## Veillez à lire attentivement les consignes avant le montage

1. Si requis, placer le capuchon PVC sur la gaine extérieure du câble:

Préparez le câble en retirant sa gaine extérieure et son blindage selon la géométrie de l'équipement.  
Le cas échéant, retirez le ruban ou autre matériau de garniture pour exposer la gaine intérieure du câble.  
Si besoin, retirer tous films ou emballage afin d'exposer la gaine intérieure du câble.



**Les armures à gaines doivent être préparées en amont en coupant la gaine en bandes comme sur le modèle ci-dessous.**



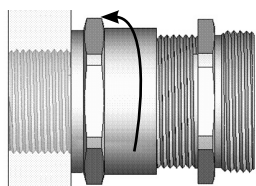
Taille de presse-étoupe	20S/16, 20S, 20	25S, 25, 32, 40	50S, 50, 63S, 63	75S, 75, 90, 100, 115, 130
Longueur des fils d'armure "L".	12mm	15mm	18mm	20mm

2. Séparer le presse-étoupe en deux sous-ensembles "A" et "B". Assurez-vous que l'écrou d'étanchéité extérieur est desserré, puis faites passer la section "B" par dessus la gaine extérieure du câble et le blindage, suivie par la bague de serrage universelle (4).

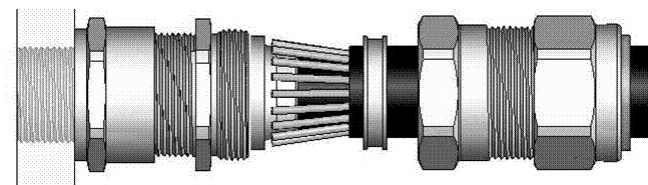


Remarque: sur les câbles de taille maxi, il se peut que la bague de serrage ne puisse passer que par dessus le blindage.

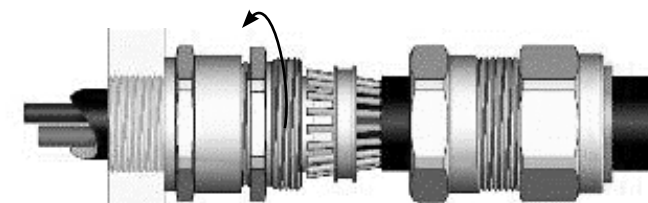
3. Veillez à ce que le joint interne ne soit pas comprimé et fixez le sous-ensemble "A" dans l'équipement si besoin avec un écrou comme indiqué.



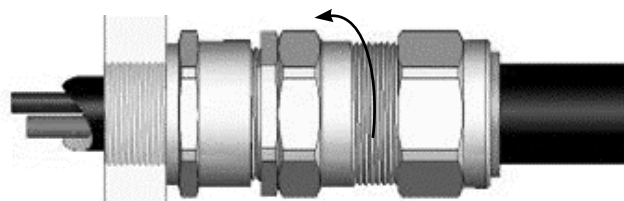
4. Positionner le cône de blindage réversible (3) dans le logement d'encastrement du raccord principal (2). (Pour les variantes E1FU et E2FU, assurez-vous que vous utilisez le bon côté du cône). Faites passer le câble dans la section "A" en répartissant de manière régulière le blindage autour du cône.



5. Tout en continuant à pousser le câble vers l'avant pour maintenir le blindage en contact avec le cône, serrez le raccord principal à la main jusqu'à obtention d'une forte résistance, enfin serrez d'un tour complet supplémentaire au moyen d'une clé.  
Note: La mise à la terre est automatique sur les presse-étoupes de type E2\* pour les câbles avec gaine de plomb.



6. Maintenez le raccord principal au moyen d'une clé, puis resserrez le sous-ensemble "B" sur le sous-ensemble "A" en veillant à ce que les deux composants soient complètement resserrés et qu'aucun filet ne soit apparent.



7. Seulement en utilisant la pression des doigts, venez serrer l'écrou extérieur d'étanchéité jusqu'à la rencontre d'une faible résistance.

Veillez à utiliser le guide de serrage ainsi que le tableau présenté au verso afin de déterminer le nombre de tour de clé nécessaire au bon serrage (l'utilisation du guide de serrage est recommandée).

Placer le guide de serrage tout autour du câble afin de déterminer le nombre de tour de clé requis (comme montré ci-dessous).

