

Anaconda IECEx-ATEX, Zubehör

2-Komponenten Epoxidharz Modelliermasse für BXA, BXC und BXN Verschraubungen (50 g)



GEWINDE AUSSEN	GEWINDE INNEN	MIN. INNEN- DURCHMESSER (MM)	ABMESSUNGEN IN MM					STANDARD VERPACKUNG	ARTIKEL NUMMER	GEWICHT (KG/100)
			A	B	C	D	E			
-	-	-	-	-	-	-	-	10	827.999.1	-

Die Epoxidharz Modelliermasse wird in einer Verpackung mit 2 separaten Komponenten geliefert

1. Epoxid Härtingmasse.

2. Epoxid Kittharz.

Diese müssen im Verhältnis 1:1 gemischt werden bis die Mischung eine einzige Farbe ohne Streifen hat. Die beste Lösung um die zwei Komponenten zu vermischen ist das wiederholte Zusammenrollen und Biegen der Komponenten. Wenn einmal vermischt, muss die Modelliermasse innerhalb von 30 Minuten verwendet werden. Mit der Zeit beginnt es auszuhärten. Es dauert 3-4 Stunden bei einer Temperatur von 20 °C bis 30 °C damit sich die Masse festigt. Der Aushärtungsprozess dauert zwischen 12 und 24 Stunden bei einer Temperatur zwischen 20°C and 30°C damit die Masse einen optimalen Zustand erreicht. Wenn vollständig ausgehärtet, ist sie geeignet für die Verwendung in einem Betriebstemperatur-Bereich von -60 °C bis +130 °C.

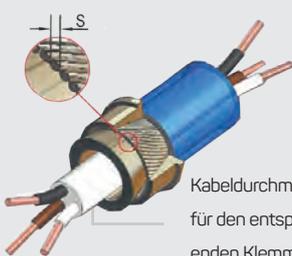
Vorsichtsmaßnahmen:

Stellen Sie sicher, dass Sie die mit der Modelliermasse mitgelieferten Handschuhe nutzen. Die Komponenten sollte nicht bei einer Temperatur unter 20 °C gelagert werden bevor sie gemischt werden. Bei niedrigeren Temperaturen wird es schwer mischbar. Wenn die

Mischung in Kontakt mit Haut kommt, muss sie mit einem Reinigungsmittel entfernt werden und darf in keinem Fall verhärten. Ein Sicherheits-Datenblatt ist auf Nachfrage erhältlich. Beachten Sie: Die Härtingszeit kann sich bei einer Raumtemperatur von unter 20 °C verlängern.

Typ BXA, BXC, BXN max. Durchmesser - Kabel und Einzeladern

GEWINDE ISO	GEWINDE PG	GEWINDE NPT	SEALTITE GRÖSSE	MAX. INNEN- DURCHM. (MM)	MAX Ø ÜBER MEHRADRIGES KABEL (MM)	MAX Ø ÜBER EINADRIGES KABEL (MM)	ADERN MAX.	BENÖTIGTES DICHTUNGSMITTEL	MAX. GEBRAUCH
M16	Pg 11	1/2"	3/8"	10,4	9,4	8	10	1 x	50 gr
M20	Pg 13,5	1/2"	3/8"	10,4	9,4	8	10	1 x	50 gr
M20	Pg 16	1/2"	1/2"	13,8	12,4	10,5	15	1 x	50 gr
M25	Pg 21	3/4"	3/4"	18,5	17,6	14	30	1 x	50 gr
M32	Pg 29	1"	1"	23,8	22,8	18,5	50	1 x	50 gr
M40	Pg 36	1.1/4"	1.1/4"	31,9	28	24,5	75	2 x	100 gr
M50	Pg 36	1.1/2"	1.1/2"	38	34,5	29,5	80	2 x	100 gr



Gesonderte Informationen für EMV Kabel-Schlauch Verschraubungen und Kabelverschraubungen

- Bei EMV Ausführungen ist der Kabeldurchmesser, welcher benötigt wird um den Klemmbereich zu bestimmen nicht der Aussendurchmesser des Kabels, sondern der Kabeldurchmesser ohne Armierung.
- Bei EMV Ausführungen mit einem Drahtdurchmesser (S) von 1,0 bis 2,5 mm (Typ SWA, Stahldrahtarmierung) muss eine spezielle Ausführung mit Klemmringsen mit reduzierten Konus bestellt werden (Artikel Nr. mit Endung "-RC").