



**PRESSACAVI TIPO  
FGAB - FB - FBF - FBN  
ESECUZIONE  
II 2GD Ex d IIC Ex tD A21 IP66/67  
ISTRUZIONI DI SICUREZZA,  
USO E MANUTENZIONE**

**Cableglands type  
FGAB - FB - FBF - FBN  
execution  
II 2GD Ex d IIC Ex tD A21 IP66/67  
safety, maintenance and mounting  
instructions**

**IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 94/9/CE  
according to directive 94/9/EC**

**SALES**

Piazzale Dateo, 2  
20129 Milano, Italia

**NATIONAL SALES**

tel. +39 02 76 1103 29  
fax +39 02 73 83 402  
info@cortemmilano.it

**EXPORT SALES**

tel. +39 02 76 1105 01  
fax +39 02 70 00 54 71  
export@cortemmilano.it

**WORKS and HEADQUARTER**

Via Aquileia 10, 34070 Villesse (Gorizia), Italia  
Tel. 0481-964911 fax. 0481-964999



Istruzioni per il montaggio pressacavi serie  
 FGAB-FB-FBF-FBN  
 Da 1/2" a 3"

in esecuzione Ex d IIC - Ex e II

Costruiti in accordo alle normative europee

EN 60079-0 - 2006

EN 60079-1 - 2004

EN 60079-7 - 2003


EN 60529 - 1991

EN 61241-1 - 2004

Ed in accordo alla nuova direttiva ATEX

94/9/CE del 23-03-1994

Numero di certificato

ELFIT ...  0722 II 2GD Ex d IIC/Ex e II  
 Ex tD A21 IP 66/67 CESI 00 ATEX 075

Mounting instructions of cables gland type  
 FGAB-FB-FBF-FBN  
 from 1/2" to 3"

execution Ex d IIC - Ex e II

Manufactured in according to european codes

EN 60079-0 - 2006

EN 60079-1 - 2004

EN 60079-7 - 2003


EN 60529 - 1991

EN 61241-1 - 2004

And in according to the new Directive ATEX

94/9/EC of 23-03-1994

Certificate number

ELFIT ...  0722 II 2GD Ex d IIC/Ex e II  
 Ex tD A21 IP 66/67 CESI 00 ATEX 075

## ISTRUZIONI DI SICUREZZA



## SAFETY INSTRUCTIONS

Rivolte a personale qualificato in accordo con le leggi nazionali, incluse le relative norme e, dove applicabile in accordo con IEC 79.17, riguardante le apparecchiature elettriche per atmosfere potenzialmente esplosive.


Non sono ammesse modifiche al prodotto

Devono essere utilizzate solo parti di ricambio ELFIT

Le operazioni di manutenzione ordinarie e straordinarie devono essere effettuate solo da personale qualificato con l'approvazione di tecnici "esperti"

Le manutenzioni devono essere effettuate sempre dopo aver tolto tensione al motore o all'apparecchiatura elettrica interessata

Devono essere seguite scrupolosamente le seguenti istruzioni per ottenere una perfetta installazione

Devono essere strettamente osservate le norme nazionali di sicurezza e prevenzione infortuni, e le prescrizioni indicate con  nel presente fascicolo tecnico.

Per pressacavi armati con armatura a nastro, si deve provvedere ad una tenuta alla trazione mediante dado antistrappo o un ancoraggio all'interno o all'esterno dell'apparecchiatura elettrica.

They are destined to qualified personnel in compliance with the national laws and where applicable, in accordance with IEC 79.17 Standard, concerning electrical appliances to products are not allowed.


Changes to products are not allowed.

Only ELFIT spare parts must be used.

Everyday and extraordinary maintenance operations must be carried out only by qualified personnel after approval from expert technicians.

The maintenances operations must be carried out only after the engine has been cut of from mains or from the related electrical appliance.

The following instructions must be strictly followed in order to get a perfect.

The national safety rules and accident prevention regulations, specified as  in this thechnical booklet, must be strictly respected.

For cable glands for armoured cables with tape armour it is necessary to see to the maintenance to the traction through an anti tearing nut or a clamping inside or outside electric equipment.

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

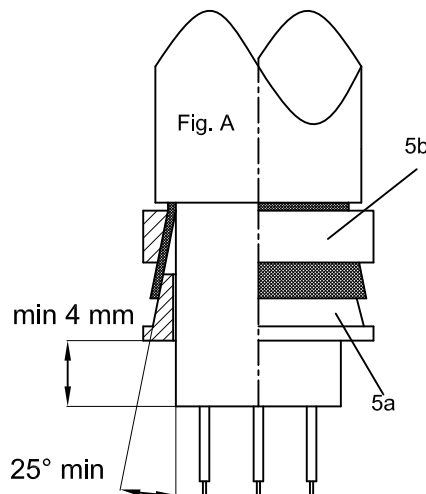
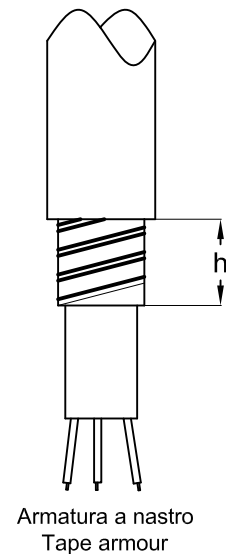
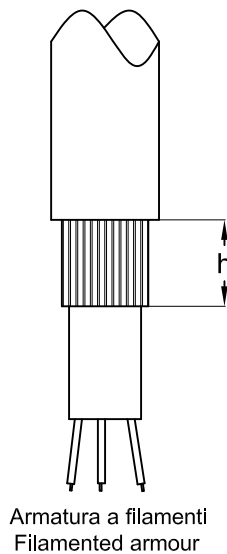
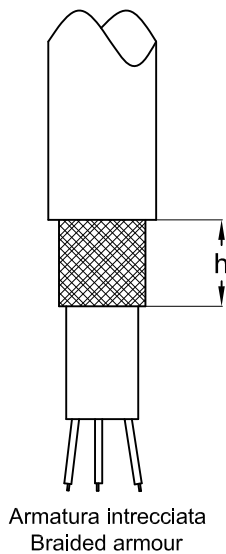


MOUNTING INSTRUCTIONS

- I pressacavi vengono impiegati per cavi armati aventi una armatura metallica a filamenti, intrecciata o a nastro metallico e per cavi non armati.
- I pressacavi in esecuzione Ex d IIC ed Ex e II possono essere utilizzati anche per circuiti Ex i. In questo caso i pressacavi devono avere una parte verniciata, di colore blu chiaro.
- In basso viene schematizzata la preparazione dei cavi armati per il loro assemblaggio.

- The cable glands are used for armoured cables with a metal braided, filamented armour or steel tape armour, as well as for non armoured cables.
- The cable glands Ex d IIC and Ex e II, can be used with circuits Ex i. These cable glands should have a part painted light blue.
- Below you see the scheme of the preparation of the armoured cables for their assemblage

Preparazione cavi armati / Preparation armoured cables



Preparazione armatura -  $h = \text{altezza del cono stringiarmatura} + 2\text{mm max}$  (Ghiera interna stringiarmatura 5a)

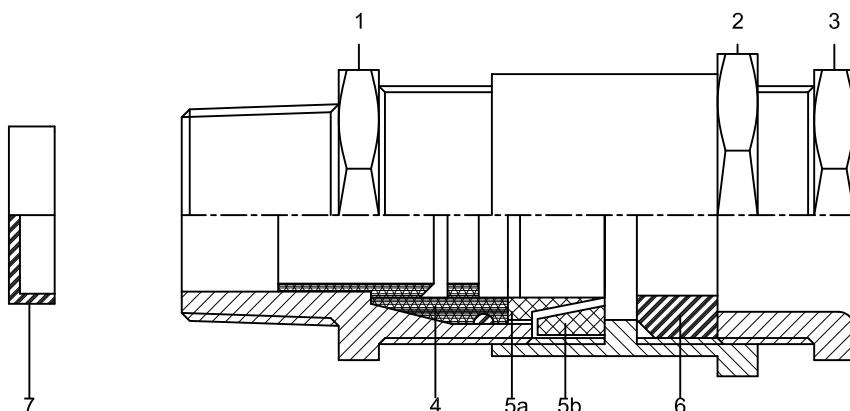
Figura A-Apertura armatura prima della connessione con la ghiera interna 5a e la ghiera esterna 5b

Preparation of armour -  $h \text{ min} = \text{Height of armour tightening cone} + 2 \text{ mm max}$  ( armour tightening casing 5a)

Figure A-Opening of armour before connection with internal ring 5a and the external ring 5b.

Pressacavo serie FGAB  
 Esecuzione Ex d IIC ; Ex e II

Cable gland type FGAB  
 Execution to Ex d IIC ; Ex e II



Composizione pressacavo:

- 1) Corpo maschio
- 2) Corpo intermedio
- 3) Dado esterno;
- 4) Bordino di sigillatura
- 5a) Ghiera stringiarmatura interna
- 5b) ghiera stringiarmatura esterna
- 6) Gommino esterno per tenuta IP sulla guaina esterna del cavo
- 7) Tappo di sigillatura

Composition of cable gland:

- 1) Male body
- 2) Middle body
- 3) External nut
- 4) Sealing ring
- 5) Internal armour tightening rings
- 5b) External armour tightening ring
- 6) External rubber for IP holding on the outer sheath of cable
- 7) sealing plug

#### Istruzioni per il montaggio / Assembling instructions

- Assemblare il corpo 1 sull'apparecchiatura elettrica.
- Infilare in sequenza sul cavo i particolari 3-6-2-5b, e quindi passare alla preparazione dello stesso (armatura compresa) per la fase di sigillatura.
- Dopo aver allargato l'armatura infilare la ghiera 5a e fissare la parte Y con nastro adesivo o altro sistema di fissaggio, per non interferire con la fase di sigillatura, e non far sfilare i componenti del pressacavo (fig. A)
- L'installatore deve calcolare la lunghezza utile dei conduttori prima di effettuare l'operazione di sigillatura.

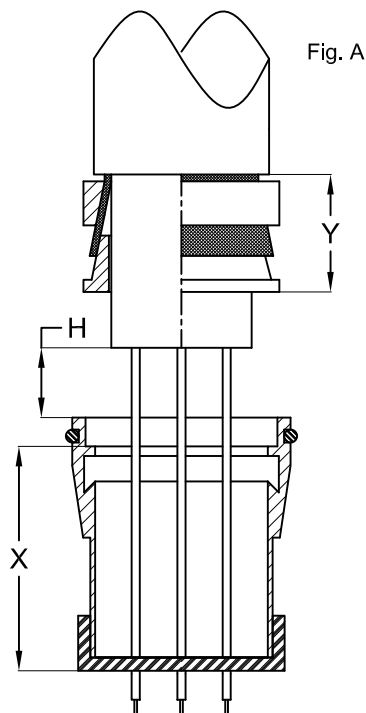
**ATTENZIONE IL CAVO DEVE ESSERE MANTENUTO RIGOROSAMENTE IN POSIZIONE VERTICALE PER TUTTA LA DURATA DELL'OPERAZIONE DI SIGILLATURA. LA GUAINA SOPRA ARMATURA DEVE ESSERE RECISA ORTOGONALMENTE RISPETTO ALL'ASSE DEL CAVO**

- Assemble body 1 on the electric equipment.
- Slip details 3-6-2-5b on the cable one after another, then start preparing the cable itself (armature including) for the sealing stage. Fig. A-B
- After having widened the armature, slip on the dented ring 5a and fix the part Y by means of an adhesive tape or other means of attachment, so as not to interfere with the sealing stage and avoid probable slippings of the cable gland components. (fig. A)
- The technician must calculate the exact available length of the cables before carrying out the sealing operation.

**WARNING : THE CABLE MUST BE STRICTLY KEPT IN AN UPRIGHT POSITION THROUGHOUT THE WHOLE SEALING OPERATION. THE SHEATH OVER THE ARMATURE MUST BE CUT IN AN ORTOGONAL WAY COMPARED TO THE AXIS OF THE CABLE.**

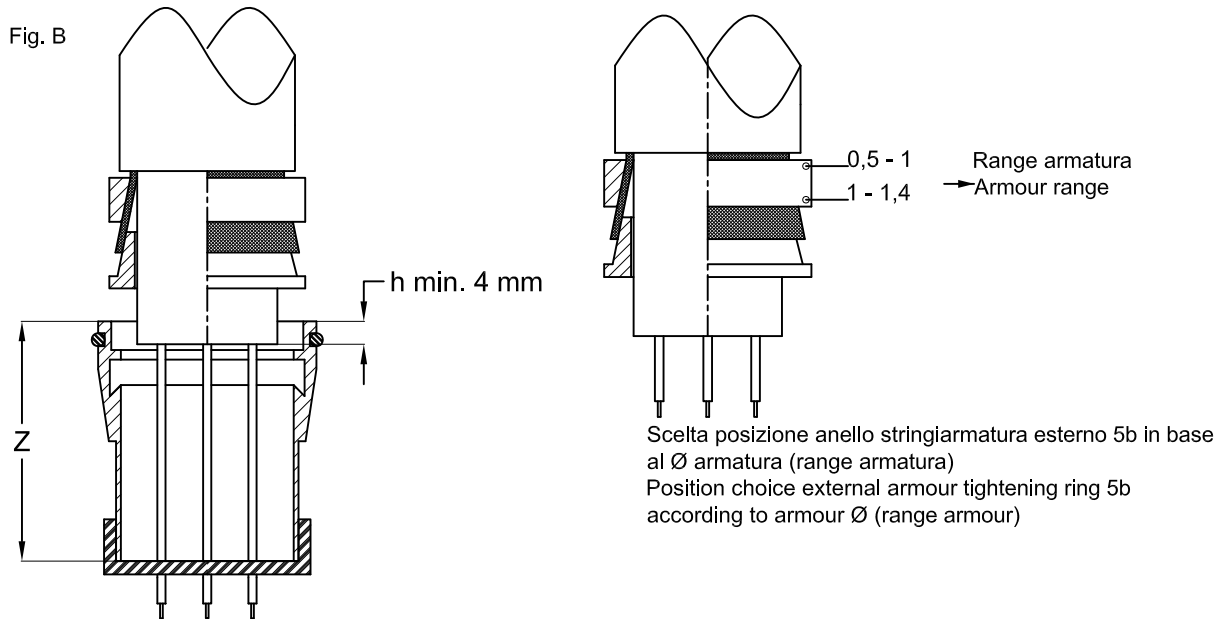
-Far passare i conduttori nel tappo 7 preventivamente preforato, dopo aver infilato il bicchierino di sigillatura 4 sugli stessi.  
 -Montare il tappo 7 sul bicchierino 4 portando l'assieme vicino al cavo precedentemente preparato, mantenendo una distanza H di min 35 mm, in modo tale da facilitare l'immissione della resina.(fig. A)  
 -Dopo aver miscelato bene la resina, seguendo le istruzioni riportate sulla confezione della stessa, riempire il bicchierino 4 fino all' altezza X, facendo attenzione a non far colare la stessa al di fuori del bicchierino(pulire subito la parte sporca di resina per non compromettere l'assieme finale).

-After having slipped on the sealing ring on the same cables 4, let cables pass through the previously perforated plug 7.  
 -Put on plug 7 on sealing ring 4 by moving the assembly close to the previously prepared cable, while keeping a distance H of at least 35 mm, so as to ease the introduction of resin.(fig. A)  
 -After having properly mixed the resin, in accordance with the instructions indicated the its package, fill in the sealing ring 4 as much as height X, paying attention not to let the resin spill out of it (clean the section dirtied with resin at once to avoid troubles during the final assembling operation).



-Tirare con cautela i conduttori esterni al tappo 7, facendo attenzione a non rimuovere lo stesso, fino a portare il cavo sottoarmatura nella posizione indicata nello schema, mantenendo rigorosamente la quota h min.(fig. B)  
 -Terminare la resinatura del sistema aggiungendo resina fino all'altezza Z.

-Pull out the cable external to plug 7 carefully, paying attention not to remove the same sealing ring, so much as to take the under armature cable to the position shown on the layout, while always keeping the value h min constantly. (fig. B)  
 -Complete the application of resin on to the assembly for as much as height Z.



-Inserire il bicchierino 4 nel corpo 1 (prima di tale procedimento assicurarsi che la resina sia manipolabile seguendo quanto indicato sulla confezione della stessa), precedentemente montato sull'apparecchiatura elettrica interessata.

-Preassemblare il gommino 6 sulla guaina esterna del cavo serrando il dado 3 sul corpo intermedio 2.

-Connettere l'armatura fra le due ghiera facendo attenzione che dopo l'operazione non rimangano filamenti sporgenti che possano interferire l'assieme finale. (Eliminare eventuali filamenti sporgenti)

-A questo punto si può ultimare l'operazione di montaggio serrando il corpo intermedio 2 con il corpo 1. Per ultimare il tutto, serrare il dado 3 sul corpo intermedio 2 per assicurare la tenuta IP sulla guaina esterna del cavo.

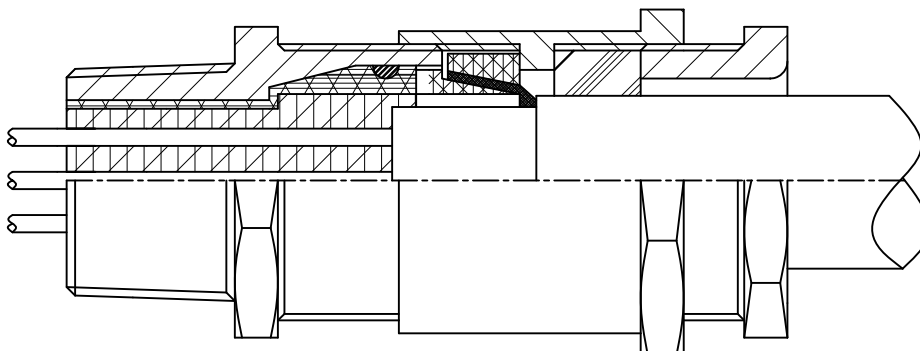
-Insert sealing ring 4 in to body 1 (before doing this, make sure that the resin can be handled according to what indicated on its package), previously installed on the proper electric equipment.

-Pre-assemble the small rubber 6 on the outer sheath of the cable by tightening the nut 3 to the middle body 2.

-Connect the armature between the two dented rings, paying attention that after the operation is over, there are no butts of filament leaning out as they might interfere with the final assembling operation (remove possible filaments still coming out).

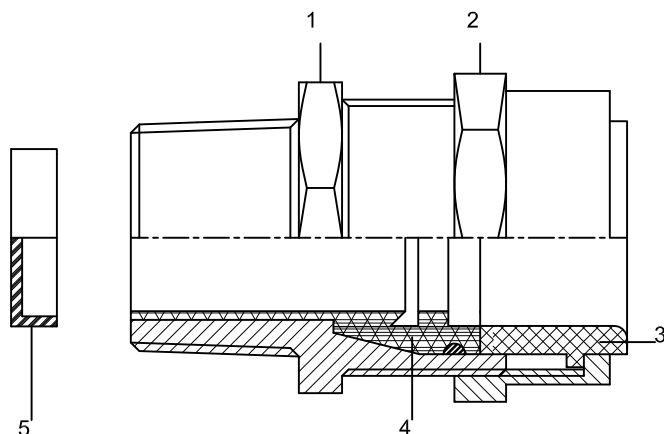
-Now, you can complete the assembling by tightening the middle body 2 with the body 1. Eventually, to complete the whole process, tighten the nut 3 to the middle body 2 to assure the IP holding on the outer sheath of the cable.

Schema pressacavo correttamente assemblato / Cable gland plan correctly assembled



Pressacavo serie FB  
 Esecuzione Ex d IIC ; Ex e II

Cable gland type FB  
 Execution to Ex d IIC ; Ex e II



Composizione pressacavo:

- 1) Corpo maschio
- 2) Dado
- 3) ghiera
- 4) Bordino di sigillatura
- 5) Tappo di sigillatura.

Composition of cable gland:

- 1) Male body
- 2) External nut
- 3) Ring
- 4) Sealing ring
- 5) Sealing plug

Istruzioni per il montaggio / Assembling instructions

-Assemblare il corpo 1 sull'apparecchiatura elettrica.  
 -Infilare in sequenza sul cavo i particolari 2-3, bloccando la ghiera 3 con nastro adesivo o altro sistema di fissaggio, per non interferire con la fase di sigillatura e non far sfilare i componenti del pressacavo, quindi passare alla preparazione dello stesso .  
 -L'installatore deve calcolare la lunghezza utile dei conduttori (per il cablaggio degli stessi sulle apparecchiature interessate) prima di effettuare l'operazione di sigillatura

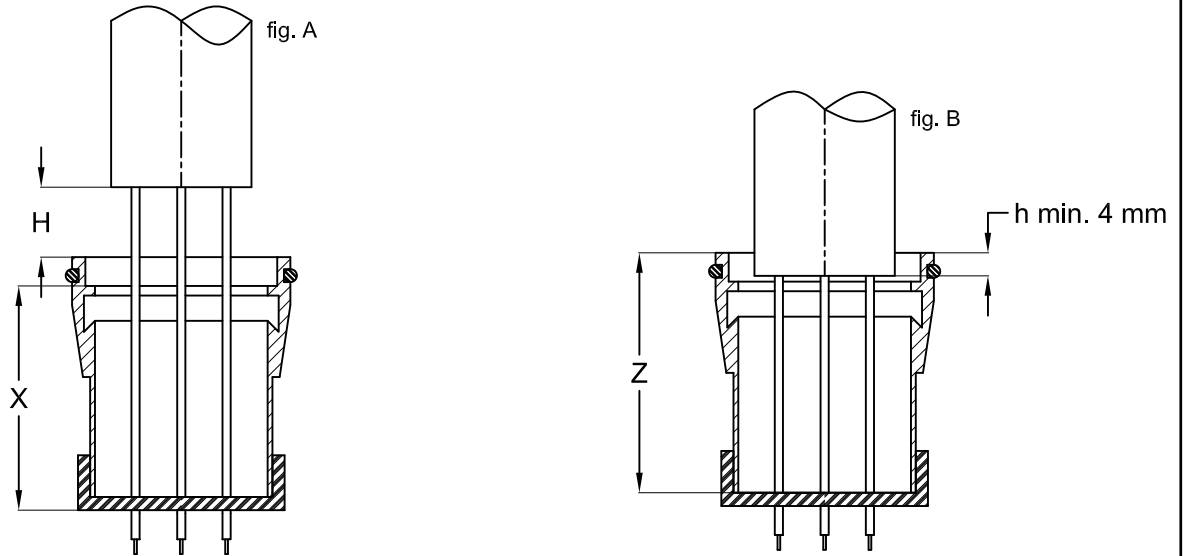
**ATTENZIONE IL CAVO DEVE ESSERE MANTENUTO RIGOROSAMENTE IN POSIZIONE VERTICALE PER TUTTA LA DURATA DELL'OPERAZIONE DI SIGILLATURA. LA GUAINA DEVE ESSERE RECISA ORTOGONALMENTE RISPETTO ALL'ASSE DEL CAVO**

-Far passare i conduttori nel tappo 5 preventivamente preforato, dopo aver infilato il bordino di sigillatura 4 sugli stessi.  
 -Montare il tappo 5 sul bordino 4 portando l'assieme vicino al cavo precedentemente preparato, mantenendo una distanza H di min 35 mm, in modo tale da facilitare l'immissione della resina.(fig. A)  
 -Dopo aver miscelato bene la resina, seguendo le istruzioni riportate sulla confezione della stessa, riempire il bordino 4 fino ad una altezza pari ad X.

-Assemble the body 1 on the electric equipment  
 -Slip details 2-3 on the cable one after another, by fixing the dented ring 3 by means of adhesive tape or other means of fixing so as not to interfere with the sealing stage and avoid probable slippings of the cable gland as shown .  
 -The technician must calculate the exact available length of cables (for their connection with the involved appliances) before carrying out the sealing operation.

**WARNING : THE CABLE MUST BE STRICTLY KEPT IN AN UPRIGHT POSITION THROUGHOUT THE WHOLE SEALING OPERATION. THE SHEATH MUST BE CUT IN AN ORTOGONAL WAY COMPARED TO THE AXIS OF THE CABLE.**

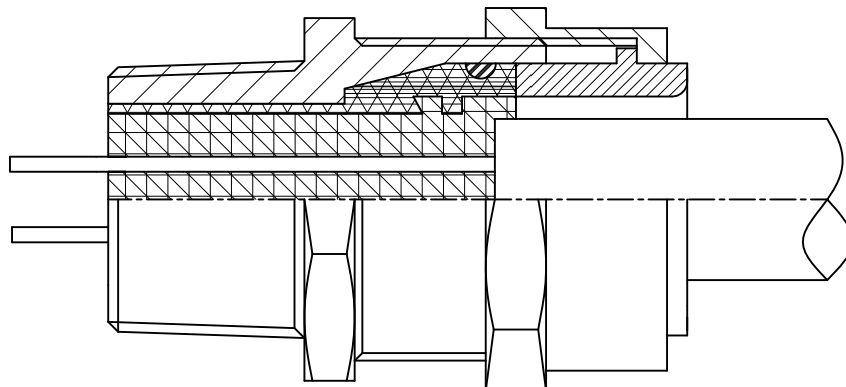
-After having slipped on the sealing element 4 on the cables , let the letter pass through the plug 5 which has been previously perforated.  
 -Install plug 5 on the element 4 by taking the whole assembly close to the previously prepared cable, while keeping a distance of at least 35 mm, in order to ease the pouring of the resin.(fig. A)  
 -After having mixed the resin properly, according to the instructions specified on its package, fill in the element 4 for as much as an height equal to X.



- Tirare con cautela i conduttori esterni al tappo 5, facendo attenzione a non rimuovere lo stesso, fino a portare il cavo nella posizione indicata nello schema, mantenendo rigorosamente la quota h min.(fig. B)
- Terminare la resinatura del sistema aggiungendo la stessa fino all'altezza Z.
- Inserire il bordino 4 nel corpo 1 (prima di tale procedimento assicurarsi che la resina sia manipolabile seguendo quanto indicato sulla confezione della stessa), precedentemente montato sull'apparecchiatura elettrica interessata.
- Ultimare l'operazione di montaggio serrando la ghiera 3 e dado 2 sul corpo 1.

- Pull the cables external to the plug 5 carefully, paying attention not to remove the same plug, for as much as to take the cable into the position shown on the layout, while still keeping the value h min. constant.(fig. B)
- Complete the resin application operation of the assembly for as much as the height Z.
- Insert the element 4 on the body 1 (before doing that, make sure that the resin can be handled according to what specified on its package), previously installed on the concerned electric equipment.
- Complete the assembling operation by tightening the dented ring 3 and the nut 2 to the body 1.

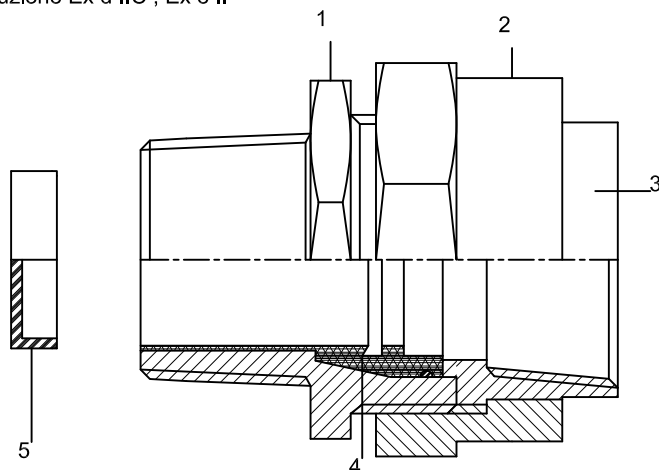
Schema pressacavo correttamente assemblato  
 Cable gland plan correctly assembled





Pressacavo serie FBF  
 Esecuzione Ex d IIC ; Ex e II

Cable gland type FBF  
 Execution to Ex d IIC ; Ex e II



Composizione pressacavo:

- 1) Corpo maschio
- 2) Dado
- 3) Bordino femmina
- 4) Bordino di sigillatura
- 5) Tappo di sigillatura.

Composition of cable gland:

- 1) Male body
- 2) External nut
- 3) Female Ring
- 4) Sealing ring
- 5) Sealing plug

Istruzioni per il montaggi / Assembling instructions

-Assemblare il corpo 1 sull'apparecchiatura elettrica.  
 -Infilare in sequenza sul cavo i particolari 2-3, bloccando il bordino 3 con nastro adesivo o altro sistema di fissaggio, per non interferire con la fase di sigillatura e non far sfilare i componenti del pressacavo, quindi passare alla preparazione dello stesso .  
 -L'installatore deve calcolare la lunghezza utile dei conduttori (per il cablaggio degli stessi sulle apparecchiature interessate) prima di effettuare l'operazione di sigillatura

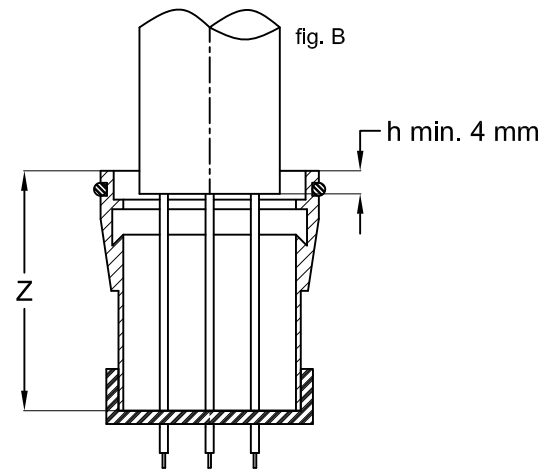
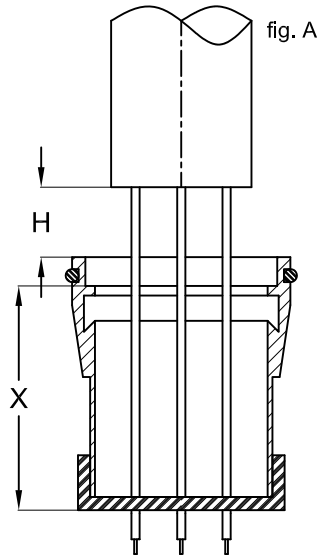
**ATTENZIONE IL CAVO DEVE ESSERE MANTENUTO RIGOROSAMENTE IN POSIZIONE VERTICALE PER TUTTA LA DURATA DELL'OPERAZIONE DI SIGILLATURA. LA GUAINA DEVE ESSERE RECISA ORTOGONALMENTE RISPETTO ALL'ASSE DEL CAVO**

-Far passare i conduttori nel tappo 5 preventivamente preforato, dopo aver infilato il bordino di sigillatura 4 sugli stessi.  
 -Montare il tappo 5 sul bordino 4 portando l'assieme vicino al cavo precedentemente preparato, mantenendo una distanza H di min 35 mm, in modo tale da facilitare l'immissione della resina.(fig. A)  
 -Dopo aver miscelato bene la resina, seguendo le istruzioni riportate sulla confezione della stessa, riempire il bordino 4 fino ad una altezza pari ad X.

-Assemble the body 1 on the electric equipment  
 -Slip details 2-3 on the cable one after another, by fixing the ring 3 by means of adhesive tape or other means of fixing so as not to interfere with the sealing stage and avoid probable slippings of the cable gland as shown .  
 -The technician must calculate the exact available length of cables (for their connection with the involved appliances) before carrying out the sealing operation.

**WARNING : THE CABLE MUST BE STRICTLY KEPT IN AN UPRIGHT POSITION THROUGHOUT THE WHOLE SEALING OPERATION. THE SHEATH MUST BE CUT IN AN ORTOGONAL WAY COMPARED TO THE AXIS OF THE CABLE.**

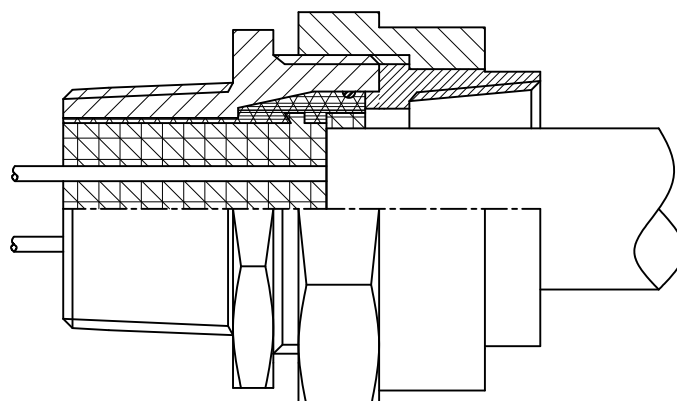
-After having slipped on the sealing element 4 on the cables , let the letter pass through the plug 5 which has been previously perforated.  
 -Install plug 5 on the element 4 by taking the whole assembly close to the previously prepared cable, while keeping a distance of at least 35 mm, in order to ease the pouring of the resin.(fig. A)  
 -After having mixed the resin properly, according to the instructions specified on its package, fill in the element 4 for as much as an height equal to X.



- Tirare con cautela i conduttori esterni al tappo 5, facendo attenzione a non rimuovere lo stesso, fino a portare il cavo nella posizione indicata nello schema, mantenendo rigorosamente la quota h min.(fig. B)
- Terminare la resinatura del sistema aggiungendo la stessa fino all'altezza Z.
- Inserire il bordino 4 nel corpo 1 (prima di tale procedimento assicurarsi che la resina sia manipolabile seguendo quanto indicato sulla confezione della stessa), precedentemente montato sull'apparecchiatura elettrica interessata.
- Ultimare l'operazione di montaggio serrando il bordino 3 e dado 2 sul corpo 1.

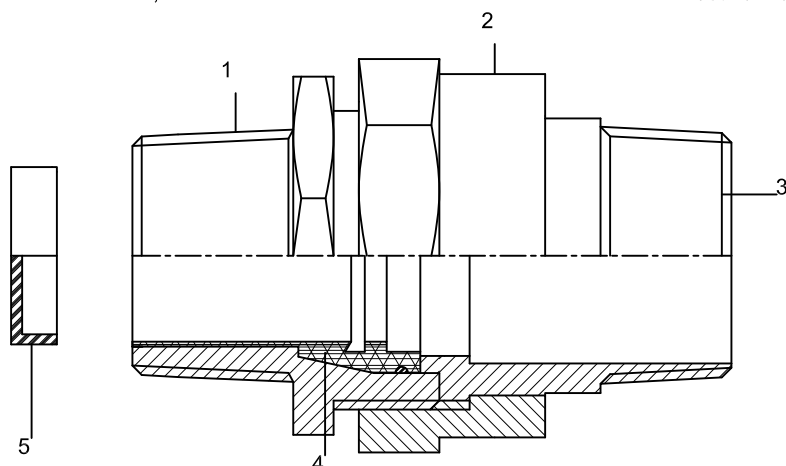
- Pull the cables external to the plug 5 carefully, paying attention not to remove the same plug, for as much as to take the cable into the position shown on the layout, while still keeping the value h min. constant.(fig. B)
- Complete the resin application operation of the assembly for as much as the height Z.
- Insert the element 4 on the body 1 (before doing that, make sure that the resin can be handled according to what specified on its package), previously installed on the concerned electric equipment.
- Complete the assembling operation by tightening the ring 3 and the nut 2 to the body 1.

Schema pressacavo correttamente assemblato  
 Cable gland plan correctly assembled



Pressacavo serie FBN  
 Esecuzione Ex d IIC ; Ex e II

Cable gland type FBN  
 Execution to Ex d IIC ; Ex e II



Composizione pressacavo:

- 1) Corpo maschio
- 2) Dado
- 3) Bordino maschio
- 4) Bordino di sigillatura
- 5) Tappo di sigillatura.

Composition of cable gland:

- 1) Male body
- 2) External nut
- 3) Male Ring
- 4) Sealing ring
- 5) Sealing plug

Istruzioni per il montaggi / Assembling instructions

- Assemblare il corpo 1 sull'apparecchiatura elettrica.
- Infilare in sequenza sul cavo i particolari 2-3, bloccando il bordino 3 con nastro adesivo o altro sistema di fissaggio, per non interferire con la fase di sigillatura e non far sfilare i componenti del pressacavo, quindi passare alla preparazione dello stesso .
- L'installatore deve calcolare la lunghezza utile dei conduttori (per il cablaggio degli stessi sulle apparecchiature interessate) prima di effettuare l'operazione di sigillatura

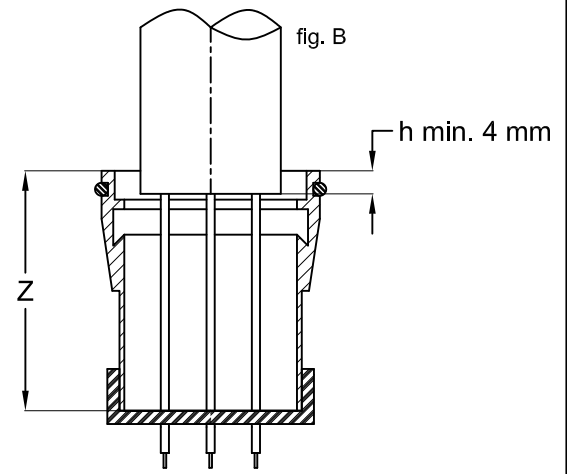
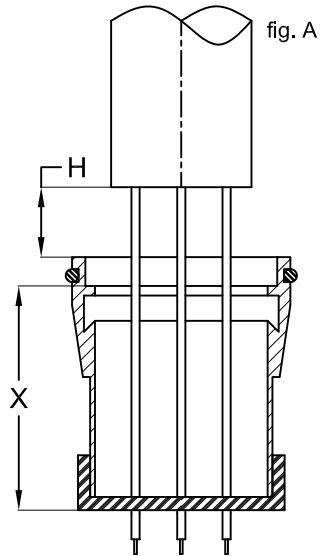
**ATTENZIONE IL CAVO DEVE ESSERE MANTENUTO RIGOROSAMENTE IN POSIZIONE VERTICALE PER TUTTA LA DURATA DELL'OPERAZIONE DI SIGILLATURA. LA GUAINA DEVE ESSERE RECISA ORTOGONALMENTE RISPETTO ALL'ASSE DEL CAVO**

- Far passare i conduttori nel tappo 5 preventivamente preforato, dopo aver infilato il bordino di sigillatura 4 sugli stessi.
- Montare il tappo 5 sul bordino 4 portando l'assieme vicino al cavo precedentemente preparato, mantenendo una distanza H di min 35 mm, in modo tale da facilitare l'immissione della resina.(fig. A)
- Dopo aver miscelato bene la resina, seguendo le istruzioni riportate sulla confezione della stessa, riempire il bordino 4 fino ad una altezza pari ad X.

- Assemble the body 1 on the electric equipment
- Slip details 2-3 on the cable one after another, by fixing the ring 3 by means of adhesive tape or other means of fixing so as not to interfere with the sealing stage and avoid probable slippings of the cable gland as shown .
- The technician must calculate the exact available length of cables (for their connection with the involved appliances) before carrying out the sealing operation.

**WARNING : THE CABLE MUST BE STRICTLY KEPT IN AN UPRIGHT POSITION THROUGHOUT THE WHOLE SEALING OPERATION. THE SHEATH MUST BE CUT IN AN ORTOGONAL WAY COMPARED TO THE AXIS OF THE CABLE.**

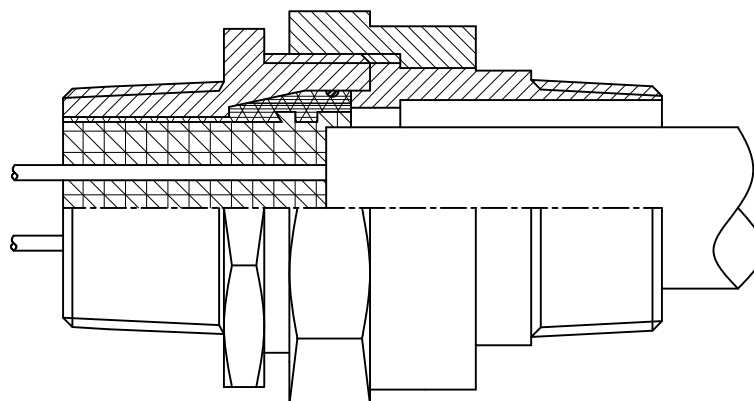
- After having slipped on the sealing element 4 on the cables , let the latter pass through the plug 5 which has been previously perforated
- Install plug 5 on the element 4 by taking the whole assembly close to the previously prepared cable, while keeping a distance of at least 35 mm, in order to ease the pouring of the resin.(fig. A)
- After having mixed the resin properly, according to the instructions specified on its package, fill in the element 4 for as much as an height equal to X.



- Tirare con cautela i conduttori esterni al tappo 5, facendo attenzione a non rimuovere lo stesso, fino a portare il cavo nella posizione indicata nello schema, mantenendo rigorosamente la quota h min.(fig. B)
- Terminare la resinatura del sistema aggiungendo la stessa fino all'altezza Z.
- Inserire il bordino 4 nel corpo 1 (prima di tale procedimento assicurarsi che la resina sia manipolabile seguendo quanto indicato sulla confezione della stessa), precedentemente montato sull'apparecchiatura elettrica interessata.
- Ultimare l'operazione di montaggio serrando il bordino 3 e dado 2 sul corpo 1.

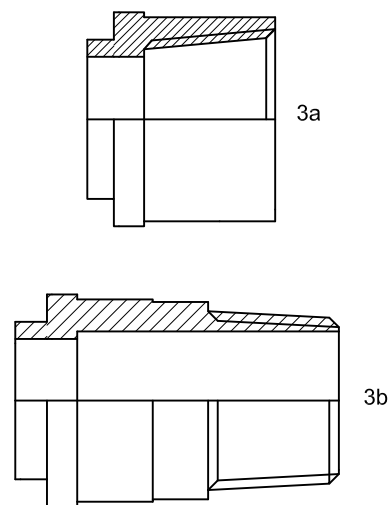
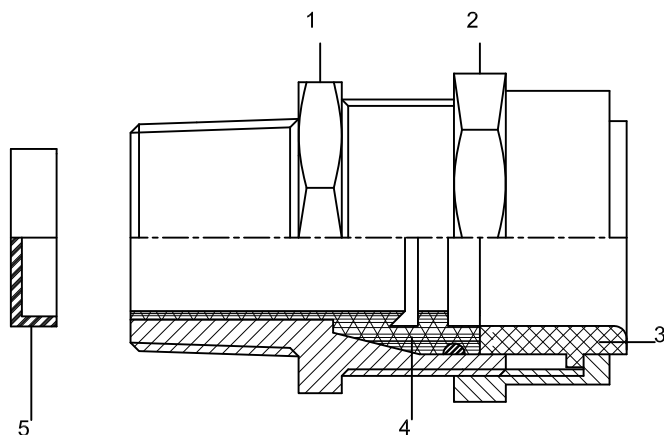
- Pull the cables external to the plug 5 carefully, paying attention not to remove the same plug, for as much as to take the cable into the position shown on the layout, while still keeping the value h min. constant.(fig. B)
- Complete the resin application operation of the assembly for as much as the height Z.
- Insert the element 4 on the body 1 (before doing that, make sure that the resin can be handled according to what specified on its package), previously installed on the concerned electric equipment.
- Complete the assembling operation by tightening the ring 3 and the nut 2 to the body 1.

Schema pressacavo correttamente assemblato  
 Cable gland plan correctly assembled



Pressacavo serie FB-FBF-FBN per capillari  
 Esecuzione Ex d IIC ; Ex e II

Cable gland type FB-FBF-FBN for capillaries  
 Execution to Ex d IIC ; Ex e II



Composizione pressacavo:

- 1) Corpo maschio
- 2) Dado
- 3) ghiera per FB
- 3a) Bordino femmina per FBF
- 3b) Bordino maschio per FBN
- 4) Bordino di sigillatura
- 5) Tappo di sigillatura.

Composition of cable gland:

- 1) Male body
- 2) External nut
- 3) RIng for FB
- 3a) Female ring for FBF
- 3b) Male ring for FBN
- 4) Sealing ring
- 5) Sealing plug

#### Istruzioni per il montaggi / Assembling instructions

-Assemblare il corpo 1 sull'apparecchiatura elettrica.  
 -Infilare in sequenza sul capillare i particolari 2-3 o 3a o 3b, bloccando la ghiera 3 o 3a o 3b con nastro adesivo o altro sistema di fissaggio, per non interferire con la fase di sigillatura e non far sfilare i componenti del pressacavo, quindi passare alla preparazione dello stesso .  
 -L'installatore deve calcolare la lunghezza utile dei capillari prima di effettuare l'operazione di sigillatura

**ATTENZIONE IL CAPILLARE DEVE ESSERE MANTENUTO RIGOROSAMENTE IN POSIZIONE VERTICALE PER TUTTA LA DURATA DELL'OPERAZIONE DI SIGILLATURA.**

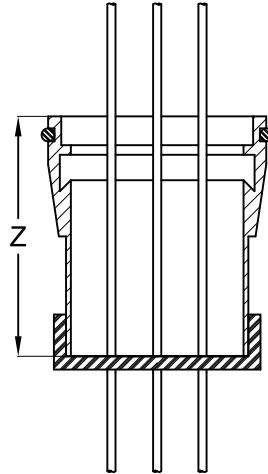
-Far passare i capillari nel tappo 5 preventivamente preforato, dopo aver infilato il bordino di sigillatura 4 sugli stessi.  
 -Montare il tappo 5 sul bordino 4 .  
 -Dopo aver miscelato bene la resina, seguendo le istruzioni riportate sulla confezione della stessa, riempire il bordino 4 fino ad una altezza pari ad Z.

-Assemble the body 1 on the electric equipment  
 -Slip details 2-3 or 3a or 3b on the capillary one after another, by fixing the dented ring 3 or 3a or 3b by means of adhesive tape or other means of fixing so as not to interfere with the sealing stage and avoid probable slippings of the cable gland as shown .  
 -The technician must calculate the exact available length of capillaries.

**WARNING : THE CAPILLARY MUST BE STRICTLY KEPT IN AN UPRIGHT POSITION THROUGHOUT THE WHOLE SEALING OPERATION.**

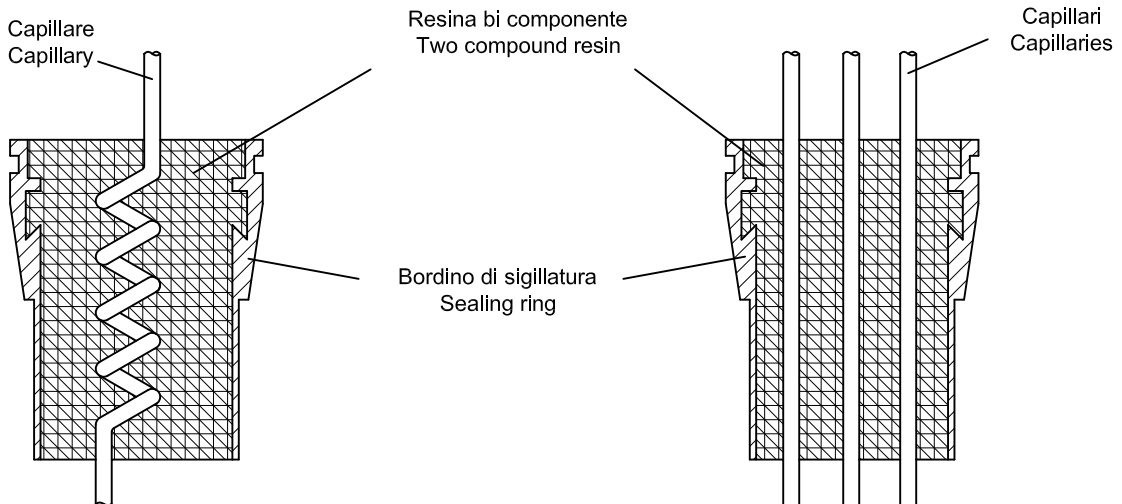
-After having slipped on the sealing element 4 on the capillaries , let the letter pass through the plug 5 which has been previously perforated.  
 -Install plug 5 on the element 4 .  
 -After having mixed the resin properly, according to the instructions specified on its package, fill in the element 4 for as much as an height equal to Z.

-Inserire il bordino 4 nel corpo 1 (prima di tale procedimento assicurarsi che la resina sia manipolabile seguendo quanto indicato sulla confezione della stessa), precedentemente montato sull'apparecchiatura elettrica interessata.  
 -Ultimare l'operazione di montaggio serrando la ghiera 3 o 3a o 3b e dado 2 sul corpo 1.



-Insert the element 4 on the body 1 (before doing that, make sure that the resin can be handled according to what specified on its package), previously installed on the concerned electric equipment.  
 -Complete the assembling operation by tightening the dented ring 3 or 3a or 3b and the nut 2 to the body 1.

Metodo di assemblaggio pressacavo con capillari  
 Assemblage method of cable glands with capillaries



Solo per un capillare (forma a spirale)  
 esecuzione facoltativa  
 Only for one capillary (spiral shape)  
 Optional execution

Per capillari da 1 a 3  
 For capillaries from 1 to 3

STOCCAGGIO RESINA  
 Resin Storage

Validità prodotto = 2 anni  
 Product validity = 2 years

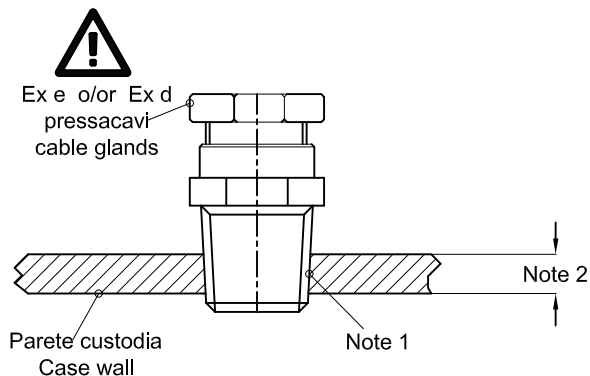
Informazioni supplementari per le condizioni di stoccaggio

- Temperatura ambiente +18°C ÷ +25°C
- Luogo privo di umidità
- Luogo sito in oscurità o semi oscurità

Further information: on storage conditions

- Room temperature +18°C ÷ +25°C
- Dry place
- Dark or half-light place

**Modo di protezione IP per pressacavi in esecuzione Ex d - Ex e con filettatura conica**  
**IP protection mode for Ex d-Ex e cable glands with tapered thread**



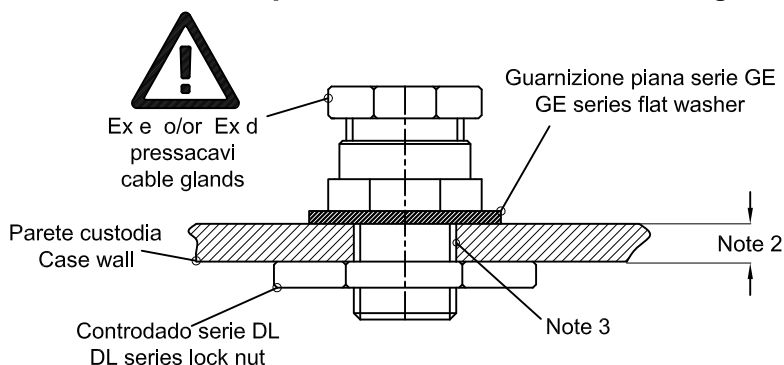
Note :

- 1) Per ottenere una sicura tenuta IP tra giunto pressacavo e imbocco della custodia, si deve coprire minimo due filetti completi con sigillante "Loctite 577" prima di serrare.
- 2) Lo spessore minimo della custodia deve essere:
  - 5 mm per pressacavi Ex e
  - Per pressacavi Ex d si devono avere almeno 6 filetti costruttivi

Note :

- 1) Ingress Protection: in order to guarantee the specified IP rating, Loctite 577 Thread Sealant shall be applied on the thread (at least two full threads) before fitting to the entry of the enclosure.
- 2) The minimum thickness of the wall of the enclosure shall be:
  - 5 mm for Ex-e cable glands
  - For Ex-d cable glands, the enclosure shall be thick enough to engage at least 6 full threads.

**Modo di protezione IP per pressacavi in esecuzione Ex d - Ex e con filettatura cilindrica**  
**IP protection mode for Ex d-Ex e cable glands with cylindrical thread**



Note 3

Per la protezione IP 66/67 e per il modo di bloccaggio, coprire almeno due filetti con la "Loctite 577", prima del fissaggio (in alternativa alla GE e DL).

In ogni caso si deve assicurare la continuità metallica. For IP 66/67 degree of protection and clamping mode, you have to put min. two threads that must be covered with "Loctite 577" before tightening up (instead of LOCTITE you can choose the GE and DL).

In any case you must pay attention to guarantee the metallic continuity.

Note :

1) Per ottenere una sicura tenuta IP tra giunto pressacavo e imbocco della custodia passante o filettata, ci si deve comportare come di seguito descritto:

Custodie Ex d :

Serraggio con controdado serie DL e guarnizione di tenuta piana esterna serie GE per custodie aventi una parete con spessore minimo 9 mm (imbocchi custodia solo filettati)

Custodie Ex e :

Serraggio con controdado serie DL e guarnizione di tenuta piana esterna serie GE per custodie aventi una parete con spessore minimo 1,5 mm per tutte le misure, 10 mm massimo per misure da 3/8" a 3/4" e 18 mm massimo per misure da 1" a 2" (imbocchi custodia passanti e/o filettati)

Note :

To ensure that the specified IP is achieved after the threaded joint of the cable gland is fitted to the threaded hub or through hole of the case, please follow the steps detailed hereafter:

Ex-d enclosures:

Use DL series locknut and outer soft washer GE for enclosures with walls having a minimum thickness equal to 9 mm (threaded female hubs only).

Ex-e enclosures:

Tighten with DL series locknut inside, and soft washer GE on the outside of the enclosure, for enclosures with walls having a minimum thickness equal to 1,5 mm for all sizes, 10 mm max. for sizes from 3/8" to 3/4" and 18 mm max. for sizes from 1" to 2" (threaded and through female hubs).

# EL.FIT S.P.A.

SEDE LEGALE, AMMIN. E STABILIMENTO  
34070 VILLESSE (GO)  
- VIA AQUILEIA, 12

C.C.I.A.A. GORIZIA N° 39435  
TRIBUNALE DI GORIZIA  
N° 1556 REG. SOC.  
COD. FISC. E P. IVA 00124320318

## DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

*Declaration of conformity*

N° CE/002

Il costruttore :

*We :*

**EL.FIT S.P.A.**

**Via Aquileia - 12**

**34070 Villesse ( GO ) - ITALIA**

**Dichiara qui di seguito che i prodotti :**

*Hereby declare that the products :*

**N° certificato / Certificate number : CESI 00 ATEX 075**

Pressacavi in esecuzione II 2GD Ex d IIC/Ex e II tD A21 IP 66/68 tipo  
FGAB - FB - FBF - FBN da 1/2" a 3"

*Cable glands execution II 2GD Ex d IIC/Ex e II tD A21 IP 66/68 type:  
FGAB - FB - FBF - FBN from 1/2" to 3"*

**risulta in conformità con quanto previsto dalle seguenti direttive comunitarie,  
e con la relativa legislazione nazionale di recepimento:**  
*is in conformity with the following comunitary directives, and with  
the relevant national laws:*

94/9/EC

**e che sono state applicate le seguenti norme armonizzate :**  
*and that the following harmonized standards have been applied :*

EN 60079-0/2004 - EN 60079-1/2004 - EN 60079-7/2003  
EN 60529/1991 - EN 61241-1/2004

Villesse 2007-03-12

Firma/Signature :

