SAFETY, MAINTENANCE AND MOUNTING INSTRUCTIONS

IMQ 13 ATEX 018X / IECEx IMQ

13.0006X/ CML 21 UKEX1474X

GLAND TYPES FOR CIRCULAR CABLES

OCTANS-EBU

VELA-EBS

GLAND TYPES FOR FLAT CABLES

OCTANS-EBU(axb)*
VELA-EBS(axb)*

***Only for Ex eb / Ex tb execution.**

bimed
TEKNİK ALETLER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Özar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy 34555 Istanbul / Türkiye Tel: +90 212 875 73 76 Mail: info@bimedteknik.com Url: www.bimedteknik.com

CONTENTS

1 MARKINGS and APPLICABLE CODES
2 OCTANS & VELA PARTS
3 MOUNTING INSTRUCTION OCTANS (EBU)
4 MOUNTING INSTRUCTION VELA (EBS)
5 SAFETY INSTRUCTION
6 SAFETY INSTRUCTION (IP PROTECTION)
7 SAFETY INSTRUCTION (IP PROTECTION)
8 VELA (EBS) SIZE TABLE
9 DOME PLUG (BDPX) SIZE TABLE
10 OCTANS (EBU) SIZE TABLE
11 EU AND UK DECLARATION OF CONFORMITY

1 MARKINGS and APPLICABLE CODES

MARKINGS

BMD EBU..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBU..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X

APPLICABLE STANDARDS

DIRECTIVE 2014/34/EU	SI 2016 No. 1107(amended by SI 2019 No.696)	
EN IEC 60079-0:2018	IEC 60079-0:2017 Ed.7.0	IEC 60529:1989
EN IEC 60079-7:2015+A1:2018	IEC 60079-1:2014-06 Ed.7.0	EN 60529:1991
EN 60079-1:2014	IEC 60079-7:2017 Ed.5.1	
EN 60079-31:2014	IEC 60079-31:2013 Ed.2	

OPERATING TEMPERATURES

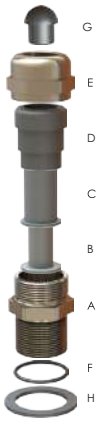
for Ex db, Ex eb, Ex tb execution,
supplied with Silicon sealing rings, O-rings or washers: Ta-60°C +80°C
supplied with Chloroprene sealing rings, O-rings or washers: Ta -40°C +80°C
for Ex eb, Ex tb execution,
supplied with Silicon sealing rings, O-rings or washers: Ta-60°C +140°C
supplied with Chloroprene sealing rings, O-rings or washers: Ta -40°C +80°C

Rev. 10

2 OCTANS & VELA PARTS

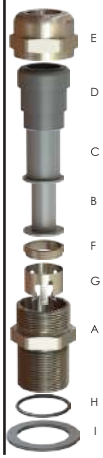
OCTANS

Nr.	Items
A	Body
B	Inner seal
C	Middle seal
D	Outer seal
E	Cap
F	O-ring
G	Dome Plug
H	Washer



VELA

Nr.	Items
A	Body
B	Inner seal
C	Middle seal
D	Outer seal
E	Cap
F	Pressurering
G	Spring
H	O-ring
I	Washer



SEALING COMBINATIONS

3 Mounting Instruction for OCTANS (EBU)

STEP-1
Hold the assembled gland straight and disassemble the parts as A,B,C,D and E.
Choose the optimal seal (flat or round) according to the cable diameter, shape which is going to be tightened.(For triple seal combination ,it is enough to disassamble only part E.)

STEP-2
For double seal combination part B is an obstacle to tighten the desired cable size.
First take out part B to complete the seal combination.

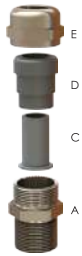
STEP-3
Assemble the seal combination inside part A.
Mount (parts A,C,D) on the enclosure with sufficient torque value. ,
Then mount part A and E engaged one or two threads for inserting cabl inside the gland easier.

STEP-4
Insert the cable inside the gland for installation.

STEP-5
Tighten part E to parts A,C,D sufficeint torque values.

4 Mounting Instruction for VELA (EBS)

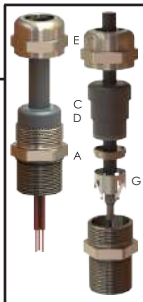
STEP-1 :
Hold the assembled gland straight and disassemble the parts as A,B,C,D and E.
Choose the optimal seal (flat or round) according to the cable diameter, shape which is going to be tightened.
(For triple seal combination ,it is enough to disassamble only part E.)
**Pressure ring and spring are inside part A.



STEP-2 :
For double E seal combination part B is an obstacle to tighten the desired cablesize.
First take out partB to complete the seal combination.

STEP-3:
Assemble the seal combination inside part A. Mount (parts A,C,D) on the enclosure with sufficient torque value.
Then mount part A and E engaged one or two threads for inserting cable inside the gland easier.

STEP-5 :
Tighten part E to parts A,C,D sufficeint torque values.



STEP-4 :
Insert the cable inside the gland for installation. Place the armours inside the spring (G). Before the installation cut the excess parts of cable sheath and armour.

5 SAFETY INSTRUCTION

-Qualified personnel in compliance with the nation laws shall carry out the maintanence in accordance with EN/IEC 60079-17 and installation in accordance with EN/IEC 60079-14.
-Changes to products are not allowed.
-Only Bimed spare parts must be used.
-Everyday and extraordinary maintenance operations must be carried out only by qualified personnel after approval from expert technicians.
-The maintenance operations must be carried out only after the engine has been cut off from mains or from the related electrical appliance.
-The following instructions must be strictly followed in order to get a correct installation.
-The national safety rules and accident prevention regulations, must be strictly respected.
-In case of ambient temperature is below -30°C, austenitic steels must be used according to EN10213-3 (Brass or Stainless steel AISI 316).
-The clamping of the cables must be realised outside of enclosure by appropriate toque values to guarantee the mechanical characteristics.
-The cable glands can be used with Ex i circuits.
-The cable glands are only suitable for fixed installations. Cables shall be effectively clamped to prevent pulling or twisting.
-The cable gland installation shall be done according to safety manufacturer instructions to maintain degree of protection.
-Cable gland installation shall be done taking into account the temperature range declared for cable glands in relation to protection mode execution, versus the ambient temperature proper of installation.
-When cable glands are installed with polyamide insert BDPX…, mechanical risk have to taken into account, depending on cable gland and insert tap. The upper operating temperature is limited to 70oC. When insert tap is removed in order to install to proper cable, the integrity of sealing rings have to be checked, in order to guarentee the correct tightness. If necessary, sealing rings have to be replaced with new ones. Precautions shall be taken in order to guarentee protection against risk of mechanical demage is provided, when insert taps are suitable for low mechanical risk (4J) only.
-Cable glands for non-circular cables shall be fitted with proper cables, suitable for sealing ring, according to manufacturer's instruction.
-The certificate does not indicate compliance with electrical safety and performance requirements other than those expressly included in the Standards listed in the first page of the manuel.
-The certificate does not cover hazards coming from environmental conditions different from those clearly and precisely indicated in clause 1 of EN 60079-0.
-Flat washer material should be same material with the inner sealing of the gland.Service temperature of the gland is related to the material of the sealing ring but can additionally be limited by the material of the flat washer/oring/accessories.

6 SAFETY INSTRUCTION (IP PROTECTION)

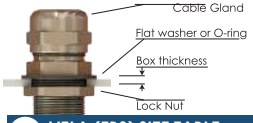
IP protection for Non Threaded enclosure applications

Metric Threads		G Threads (GAS UNI ISO 228/1)		PG Threads	
Thread	Hole Diameter (min. - max. mm)	Thread	Hole Diameter (min. - max. mm)	Thread	Hole Diameter (min. - max. mm)
M8x1,25	8,0-8,2	G 1/4"	13,2-13,4	PG 7	12,5-12,7
M12x1,5	12,0-12,2	G 3/8"	16,6-16,8	PG 9	15,2-15,4
M16x1,5	16,0-16,2	G 1/2"	21,0-21,2	PG 11	18,6-18,8
M20x1,5	20,0-20,2	G 3/4"	26,4-26,6	PG 13,5	20,4-20,6
M25x1,5	25,0-25,2	G 1"	33,3-33,6	PG 16	22,5-22,7
M32x1,5	32,0-32,3	G 1 1/4"	41,9-42,2	PG 21	28,3-28,5
M40x1,5	40,0-40,3	G 1 1/2"	47,8-48,1	PG 29	37,0-37,3
M50x1,5	50,0-50,3	G 2"	59,6-59,9	PG 36	47,0-47,3
M63x1,5	63,0-63,3	G 2 1/2"	75,2-75,5	PG 42	54,0-54,3
M75x1,5	75,0-75,3	G 3"	87,9-88,2	PG 48	59,3-59,6
M90x1,5	90,0-90,3	G 4"	113,1-113,4		
M100x1,5	100,0-100,3	G 5"	138,5-138,8		
M110x1,5	110,0-110,3				
M115x2,0	115,0-115,3				
M130x2,0	130,0-130,3				

Recomended Hole Diameters For Non Threaded enclosure applications in relation with the used thread types are shown above.

For non-threaded enclosures it is recomended to use flat washer,between the gland body and enclosure. The recomended wall thickness is 1,5 mm for non threaded enclosures.
For non-threaded enclosures, in case of enclosure wall thickness is equal or lower than 1,5 mm, Bimed flat washer should be used. Oring can stay in the channel if it is necessary. During the assembly it is recommended to rotate the locknut. If the assembly needs to be done by rotating the gland, then oring should be preferred.

IP Protection for Cylindrical Threaded Joints



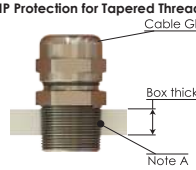
Ex d Execution:
-Assemble the gland with o-ring or flat washer through the threaded hole.
-The wall has to be thick enough to engage at least 5 full threads.
-The minimum engaged thread depth must be at least 8 mm.

Ex e & Ex tb Execution:
-Assemble the gland with o-ring or flat washer through the threaded hole.
-You have to respect the minimum wall thickness of 1,5 mm.

7 SAFETY INSTRUCTION (IP PROTECTION)

Ingress Protection: In order to guarantee the specified IP66/68 rating, sealant agent shall be applied on at least two full threads before fitting the gland to the box. In any case you must pay attention to guarantee the metallic continuity. For threaded enclosures min. wall thickness must be equal to the thickness of the relevant locknut.

IP Protection for Tapered Threaded Joints



Ex d Execution:
-The wall has to be thick enough to engage at least 5 full threads.

Ex e & Ex tb Execution:
-For Ex eb applications please refer to NPT ANSI B1.20.1 standart.

NPT"	Minimum Engaged Thread Depth	
	mm	inch
1/4	7,055	0,277
3/8	7,055	0,277
1/2	9,070	0,357
3/4	9,070	0,357
1	11,045	0,434
1 1/4	11,045	0,434
1 1/2	11,045	0,434
2	11,045	0,434
2 1/2	15,875	0,625
3	15,875	0,625
4	15,875	0,625
5	15,875	0,625

8 VELA (EBS) SIZE TABLE

Outer Thread Size (Male)	Clamping Range			Torque			Part Number
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M16x1,5	-	4-6	6-8	-	25	18	EBS01MS
	-	4-6	6-8	-	25	18	EBS01M
M20x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBS1M
M25x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBS2M
M32x1,5	14-17	17-20	20-24	25	20	18	EBS3M
M40x1,5	22-24	24-27	27-32	56	35	45	EBS4M
M50x1,5	26-28	28-31	31-35	56	54	50	EBS5M
M63x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	EBS6M
M75x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	EBS7M
M90x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	EBS8M
M100x1,5	75-78	78-81	81-85	130	125	120	EBS10M
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	EBS11M

Note: These torque values are recommended according to the tests performed in Bimed laboratory.

9 DOME PLUG (BDPX) SIZE TABLE

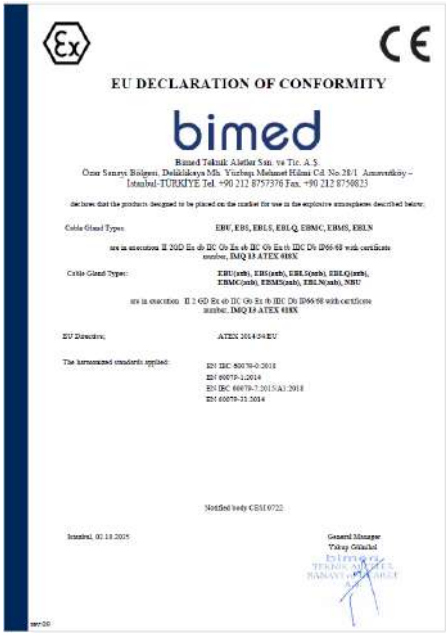
Size	Plug Ø P mm	Dome Ø D mm	Part Number
15	5.8	15.0	BDPX-15-21
22	11.8	21.5	BDPX-22-20
28	16.8	27.5	BDPX-28-21
36	23.8	36.0	BDPX-36-21
40	27.8	40.0	BDPX-40-21
50	37.8	50.0	BDPX-50-21
63	47.8	63.0	BDPX-63-21

10 OCTANS (EBU) SIZE TABLE

Outer Thread Size (Male)	Clamping Range			Torque	Torque	Torque	Part Number
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M12x1,5	4-6	6-8	-	20	18	-	EBU0SM
	-	3-6	6-8	-	25	18	EBU0M
M16x1,5	-	3-6	6-9	-	28	18	EBU01SM
	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBU01M
M20x1,5	-	3-6	6-9	-	25	18	EBU1SM
	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBU1M
	10-12	12-14,5	14,5-16	22	20	18	EBU12M
M25x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	16	EBU2SM
	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBU2M
	14-17	17-20	-	25	20	-	EBU23M
M32x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBU3SM
	14-17	17-20	20-24	28	23	20	EBU3M
	22-24	24-27	27-28	34	34	34	EBU34M
M40x1,5	14-17	17-20	20-24	28	23	20	EBU4SM
	22-24	24-27	27-32	56	35	45	EBU4M
	26-28	28-31	31-34	56	54	50	EBU45M
M50x1,5	22-24	24-27	27-32	56	50	45	EBU5SM
	26-28	28-31	31-35	56	54	50	EBU5M
	35-38	38-41	41-44	130	125	120	EBU56M
M63x1,5	26-28	28-31	31-35	57	55	52	EBU6SM
	35-38	38-41	41-45	190	125	140	EBU6M
	46-48	48-52	52-56	130	125	120	EBU67M
M75x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	EBU7SM
	46-51	51-56	56-62	130	125	120	EBU7M
	60-65	65-69	-	120	115	-	EBU78M
M90x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	EBU8SM
	60-65	65-70	70-75	123	115	107	EBU8M
	75-78	78-81	81-82	130	125	120	EBU810M
M100x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	EBU10SM
	75-78	78-81	81-85	130	125	120	EBU10M
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	EBU11
M115x2,0	75-78	78-81	81-85	135	130	125	EBU115XSM
	85-88	88-91	91-95	180	175	170	EBU115SM
	95-98	98-101	101-105	450	450	450	EBU115M
M130x2,0	105-108	108-111	111-115	526	500	535	EBU13M

Note: These torque values are recommended according to the tests performed in Bimed laboratory.

11 EU DECLARATION OF CONFORMITY



EU DECLARATION OF CONFORMITY

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Özer Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No:28/1 Ümraniye/İstanbul-TÜRKİYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

declares that the products designed to be placed on the market for use in the explosive atmospheres described below:

Cable Gland Types: EBU, EBS, EBLS, EBLQ, EBMC, EBMS, EBLN

are in execution II 2GD Ex eb IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 with certificate number, IMQ 13 ATEX 018X

Cable Gland Types: EBU(anb), EBS(anb), EBLS(anb), EBLQ(anb), EBMC(anb), EBMS(anb), EBLN(anb), NBU

are in execution II 2 GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 with certificate number, IMQ 13 ATEX 018X

EU Directive: ATEX 2014/34/EU

The harmonized standards applied:
EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

Notified body CESI 0722

Istanbul, 02.10.2025

General Manager
Yakup Gündüz

rev-00

11 UK DECLARATION OF CONFORMITY

UK DECLARATION OF CONFORMITY

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Özer Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No:28/1 Ümraniye/İstanbul-TÜRKİYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

declares that the products designed to be placed on the market for use in the explosive atmospheres described below:

Cable Gland Types: EBU, EBS, EBLS, EBLQ, EBMC, EBMS, EBLN

are in execution II 2GD Ex eb IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 with certificate number, CML 21UKEX1474X

Cable Gland Types: EBU(anb), EBS(anb), EBLS(anb), EBLQ(anb), EBMC(anb), EBMS(anb), EBLN(anb), NBU

are in execution II 2 GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 with certificate number, CML 21UKEX1474X

UK Directive: SI 2016 No. 1107 (amended by SI 2019 No. 696)

The designated standards applied:
EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

Approved body CML 2582

Istanbul, 02.10.2025

General Manager
Yakup Gündüz

rev-01

FR

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ, DE MAINTENANCE ET DE MONTAGE

IMQ 13 ATEX 018X / IECEx IMQ

13.0006X/ CML 21 UKEX1474X

TYPES DE PRESSE-ÉTOUPES POUR CÂBLES CIRCULAIRES

OCTANS-EBU

VELA-EBS

TYPES DE PRESSE-ÉTOUPES POUR CÂBLES PLATS

OCTANS-EBU(axb)*
VELA-EBS(axb)*

***Uniquement pour les versions Ex eb / Ex tb.**

bimed
TEKNİK ALETLER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Özar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy 34555 Istanbul / Türkiye Tel: +90 212 875 73 76 Mail: info@bimedteknik.com Url: www.bimedteknik.com

SOMMAIRE

1 MARQUAGES et CODES APPLICABLES
2 COMPOSANTS OCTANS & VELA
3 INSTRUCTIONS DE MONTAGE OCTANS (EBU)
4 INSTRUCTIONS DE MONTAGE VELA (EBS)
5 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ
6 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ (PROTECTION IP)
7 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ (PROTECTION IP)
8 TABLEAU DES DIMENSIONS VELA (EBS)
9 TABLEAU DES DIMENSIONS DU BOUCHON BOMBÉ (BDPX)
10 OCTANS (EBU) SIZE TABLE
11 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE ET UK

1 MARQUAGES et CODES APPLICABLES

MARQUAGES

BMD EBU..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBU..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X

NORMES APPLICABLES

DIRECTIVE 2014/34/EU	SI 2016 No. 1107 (modifiée par le Règlement Statutaire (SI) 2019 n° 696)	
EN IEC 60079-0:2018	IEC 60079-0:2017 Ed.7.0	IEC 60529:1989
EN IEC 60079-7:2015+A1:2018	IEC 60079-1:2014-06 Ed.7.0	EN 60529:1991
EN 60079-1:2014	IEC 60079-7:2017 Ed.5.1	
EN 60079-31:2014	IEC 60079-31:2013 Ed.2	

TEMPÉRATURES DE FONCTIONNEMENT

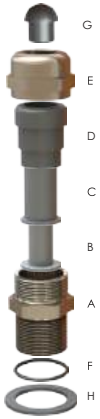
Pour les versions Ex db, Ex eb, Ex tb,
équipées de bagues d'étanchéité, de joints toriques ou de rondelles en silicone : Ta -60 ° C à +80 °C
équipées de bagues d'étanchéité, de joints toriques ou de rondelles en chloroprène : Ta -40 °C à +80 °C
Pour les versions Ex eb, Ex tb,
équipées de bagues d'étanchéité, de joints toriques ou de rondelles en silicone : Ta -60 ° C à +140 °C
équipées de bagues d'étanchéité, de joints toriques ou de rondelles en chloroprène : Ta -40 °C à +80 °C

Rev. 10

2 COMPOSANTS OCTANS & VELA

OCTANS

Nr.	Éléments
A	Corps
B	Joint intérieur
C	Joint intermédiaire
D	Joint extérieur
E	Écrou de serrage
F	Joint torique
G	Bouchon bombé
H	Rondelle



VELA

Nr.	Éléments
A	Corps
B	Joint intérieur
C	Joint intermédiaire
D	Joint extérieur
E	Écrou de serrage
F	Bague de pression
G	Ressort
H	Joint torique
I	Rondelle

CONFIGURATIONS D'ÉTANCHÉITÉ

Triple étanchéité

Double étanchéité

Étanchéité simple

Joint plat

3 Instructions de montage pour OCTANS (EBU)

ÉTAPE 1
Maintenez le presse-étoupe assemblé en position verticale et démontez les éléments A, B, C, D et E.
Choisissez le joint d'étanchéité le plus adapté (plat ou rond) en fonction du diamètre et de la forme du câble à serrer. (Pour la configuration à triple joint d'étanchéité, il suffit de démonter uniquement la pièce E.)

ÉTAPE 2
Pour la configuration à double étanchéité, l'élément B empêche le serrage du câble de diamètre souhaité.
Retirez d'abord l'élément B afin de réaliser la configuration d'étanchéité souhaitée.

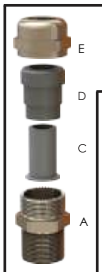
ÉTAPE 3
Assemblez la configuration d'étanchéité à l'intérieur de l'élément A. Montez les éléments A, C et D sur l'enveloppe en appliquant le couple de serrage approprié.
Vissez ensuite les éléments A et E d'un ou deux filets afin de faciliter l'introduction du câble dans le presse-étoupe.

ÉTAPE 4
Introduisez le câble dans le presse-étoupe pour procéder à l'installation.

ÉTAPE 5
Serrez l'élément E sur les éléments A, C et D en appliquant le couple de serrage approprié.

4 Instructions de montage pour VELA (EBS)

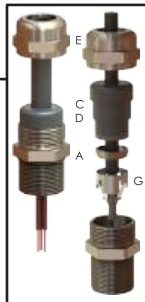
ÉTAPE 1
Maintenez le presse-étoupe assemblé en position verticale et démontez les éléments A, B, C, D et E.
Choisissez le joint le plus adapté (plat ou rond) en fonction du diamètre et de la forme du câble à serrer. (Pour la configuration à triple étanchéité, il suffit de démonter uniquement l'élément E.)
**La bague de pression et le ressort sont situés à l'intérieur de l'élément A.



ÉTAPE 2
Pour la configuration à double étanchéité, l'élément B empêche le serrage du câble de diamètre souhaité.
Retirez d'abord l'élément B afin de réaliser la configuration d'étanchéité souhaitée.

ÉTAPE 3
Assemblez la configuration d'étanchéité à l'intérieur de l'élément A. Montez les éléments A, C et D sur l'enveloppe en appliquant le couple de serrage approprié.
Vissez ensuite les éléments A et E d'un ou deux filets afin de faciliter l'introduction du câble dans le presse-étoupe.

ÉTAPE 5
Serrez l'élément E sur les éléments A, C et D en appliquant le couple de serrage approprié.



ÉTAPE 4
Introduisez le câble dans le presse-étoupe pour procéder à l'installation.
Placez les armures du câble à l'intérieur du ressort (G).
Avant l'installation, coupez les parties excédentaires de la gaine et de l'armure du câble.

5 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

-La maintenance doit être effectuée par un personnel qualifié conformément à la législation nationale et à la norme EN/IEC 60079-17, et l'installation conformément à la norme EN/IEC 60079-14.
-Aucune modification des produits n'est autorisée.
-Seules des pièces de rechange Bimed doivent être utilisées.
-Les opérations de maintenance courante et exceptionnelle doivent être effectuées uniquement par un personnel qualifié après approbation de techniciens compétents.
-Les opérations de maintenance ne doivent être effectuées qu'après avoir déconnecté le moteur du réseau électrique ou de l'équipement électrique concerné.
-Les instructions suivantes doivent être strictement respectées afin d'assurer une installation correcte.
-Les règles nationales de sécurité et les réglementations relatives à la prévention des accidents doivent être strictement respectées.
-Si la température ambiante est inférieure à −30 °C, des aciers austénitiques conformes à la norme EN 10213-3 doivent être utilisés (laiton ou acier inoxydable AISI 316).
-Le serrage des câbles doit être effectué à l'extérieur du boîtier en appliquant les couples de serrage appropriés afin de garantir les caractéristiques mécaniques.
-Les presse-étoupes peuvent être utilisés avec des circuits Ex i.
-Les presse-étoupes sont uniquement destinés aux installations fixes. Les câbles doivent être correctement serrés afin d'éviter toute traction ou torsion.
-L'installation du presse-étoupe doit être réalisée conformément aux instructions de sécurité du fabricant afin de maintenir le degré de protection.
-L'installation du presse-étoupe doit être réalisée en tenant compte de la plage de température déclarée pour le presse-étoupe, selon le mode de protection, ainsi que de la température ambiante du lieu d'installation.
-Lorsque les presse-étoupes sont installés avec un insert en polyamide BDPX..., les risques mécaniques doivent être pris en compte en fonction du presse-étoupe et du filetage de l'insert.
-La température maximale de fonctionnement est limitée à 70 °C.
-Lorsque l'insert est retiré afin d'installer un câble approprié, l'intégrité des bagues d'étanchéité doit être vérifiée afin de garantir une étanchéité correcte.
-Si nécessaire, les bagues d'étanchéité doivent être remplacées par des neuves.
-Des précautions doivent être prises afin de garantir une protection contre les risques de dommages mécaniques lorsque les inserts sont uniquement adaptés à un faible risque mécanique (4 J).
-Les presse-étoupes destinés aux câbles non circulaires doivent être utilisés avec des câbles appropriés et compatibles avec le joint d'étanchéité, conformément aux instructions du fabricant.
-Le certificat n'atteste pas de la conformité aux exigences de sécurité électrique et de performance autres que celles expressément prévues par les normes mentionnées sur la première page du manuel.
-Le certificat ne couvre pas les risques résultant de conditions environnementales différentes de celles clairement et précisément indiquées dans la clause 1 de la norme EN 60079-0.
-Le matériau de la rondelle plate doit être identique à celui du joint intérieur du presse-étoupe.
-La température de service du presse-étoupe dépend du matériau du joint d'étanchéité, mais peut également être limitée par le matériau de la rondelle plate, du joint torique ou des accessoires.

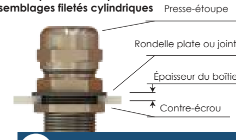
6 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ (PROTECTION IP)

Indice de protection IP pour les applications sur enveloppes non taraudées

Filetages métriques		Filetages G (Gaz UNI ISO 228-1)		Filetages PG	
Filetage	Diamètre du trou (min. - max. mm)	Filetage	Diamètre du trou (min. - max. mm)	Filetage	Diamètre du trou (min. - max. mm)
M8x1.25	8,0-8,2	G 1/4"	13,2-13,4	PG 7	12,5-12,7
M12x1.5	12,0-12,2	G 3/8"	16,6-16,8	PG 9	15,2-15,4
M16x1.5	16,0-16,2	G 1/2"	21,0-21,2	PG 11	18,6-18,8
M20x1.5	20,0-20,2	G 3/4"	26,4-26,6	PG 13,5	20,4-20,6
M25x1.5	25,0-25,2	G 1"	33,3-33,6	PG 16	22,5-22,7
M32x1.5	32,0-32,3	G 1 1/4"	41,9-42,2	PG 21	28,3-28,5
M40x1.5	40,0-40,3	G 1 1/2"	47,8-48,1	PG 29	37,0-37,3
M50x1.5	50,0-50,3	G 2"	59,6-59,9	PG 36	47,0-47,3
M63x1.5	63,0-63,3	G 2 1/2"	75,2-75,5	PG 42	54,0-54,3
M75x1.5	75,0-75,3	G 3"	87,9-88,2	PG 48	59,3-59,6
M90x1.5	90,0-90,3	G 4"	113,1-113,4		
M100x1.5	100,0-100,3	G 5"	138,5-138,8		
M110x1.5	110,0-110,3				
M115x2.0	115,0-115,3				
M130x2.0	130,0-130,3				

Les diamètres de perçage recommandés pour les applications avec enveloppes non taraudées, en fonction des types de filetages utilisés, sont indiqués ci-dessus.
Pour les enveloppes non taraudées, il est recommandé d'utiliser une rondelle plate entre le corps du presse-étoupe et l'enveloppe. L'épaisseur de paroi recommandée pour les enveloppes non taraudées est de 1,5 mm.
Pour les enveloppes non taraudées, lorsque l'épaisseur de la paroi est inférieure ou égale à 1,5 mm, la rondelle plate Bimed doit être utilisée.
Lors du montage, il est recommandé de faire tourner le contre-écrou. Si le montage doit être effectué en faisant tourner le presse-étoupe, il est préférable d'utiliser le joint torique.

Indice de protection IP pour les assemblages filetés cylindriques



Exécution Ex d :

-Montez le presse-étoupe avec un joint torique ou une rondelle plate à travers le trou fileté.
-La paroi doit être suffisamment épaisse pour assurer un engagement d'au moins 5 filets complets.
-La profondeur minimale d'engagement du filetage doit être d'au moins 8 mm.

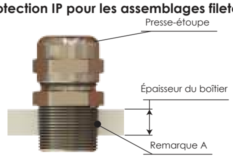
Exécution Ex e et Ex tb :

-Montez le presse-étoupe avec un joint torique ou une rondelle plate à travers le trou fileté.
-L'épaisseur minimale de la paroi de 1,5 mm doit être respectée.

7 CONSIGNES DE SÉCURITÉ (PROTECTION IP)

Indice de protection : Afin de garantir le degré de protection IP66/68 spécifié, un produit d'étanchéité doit être appliqué sur au moins deux filets complets avant le montage du presse-étoupe sur le boîtier.

Protection IP pour les assemblages filetés coniques



Exécution Ex d :

La paroi doit être suffisamment épaisse pour assurer l'engagement d'au moins cinq filets complets.

Exécution Ex e et Ex tb :

Pour les applications Ex eb, veuillez vous référer à la norme NPT ANSI B1.20.1.

NPT"	Profondeur minimale d'engagement du filetage	
	mm	inch
1/4	7,055	0,277
3/8	7,055	0,277
1/2	9,070	0,357
3/4	9,070	0,357
1	11,045	0,434
1 1/4	11,045	0,434
1 1/2	11,045	0,434
2	11,045	0,434
2 1/2	15,875	0,625
3	15,875	0,625
4	15,875	0,625
5	15,875	0,625

8 TABLEAU DES DIMENSIONS VELA (EBS)

Taille du filetage extérieur (mâle)	Plage de serrage S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	Couple de serrage S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	Référence
M16x1,5	-	4-6	6-8	-	*25*	*18*	**EBS01MS**
	-	4-6	6-8	-	*25*	*18*	**EBS01M**
M20x1,5	4-6	6-9	9-12	*20*	*18*	*15*	**EBS1M**
M25x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	*25*	*20*	*18*	**EBS2M**
M32x1,5	14-17	17-20	20-24	*25*	*20*	*18*	**EBS3M**
M40x1,5	22-24	24-27	27-32	*56*	*35*	*45*	**EBS4M**
M50x1,5	26-28	28-31	31-35	*56*	*54*	*50*	**EBS5M**
M63x1,5	35-38	38-41	41-45	*190*	*155*	*140*	**EBS6M**
M75x1,5	46-51	51-56	56-62	*185*	*175*	*150*	**EBS7M**
M90x1,5	60-65	65-70	70-75	*123*	*118*	*110*	**EBS8M**
M100x1,5	75-78	78-81	81-85	*130*	*125*	*120*	**EBS10M**
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	*155*	*160*	*170*	**EBS11M**

Remarque : Ces valeurs de couple sont recommandées sur la base des essais réalisés dans le laboratoire de Bimed.

9 TABLEAU DES DIMENSIONS DES BOUCHONS DÔMES (BDPX)

Taille	Diamètre bouchon Ø P mm	Diamètre du dôme Ø D mm	Référence
15	5 8	15.0	BDPX-15-21
22	11.8	21.5	BDPX-22-20
28	16.8	27.5	BDPX-28-21
36	23.8	36.0	BDPX-36-21
40	27.8	40.0	BDPX-40-21
50	37.8	50.0	BDPX-50-21
63	47.8	63.0	BDPX-63-21

10 TABLEAU DES DIMENSIONS OCTANS (EBU)

Taille du filetage (Male)	Plage de serrage S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	Couple de serrage S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	Référence
M12x1,5	4-6	6-8	-	**20**	**18**	**-**	**EBU0SM**
	-	3-6	6-8	**-**	**25**	**18**	**EBU0M**
M16x1,5	-	3-6	6-9	**-**	**28**	**18**	**EBU01SM**
	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**15**	**EBU01M**
M20x1,5	-	3-6	6-9	**-**	**25**	**18**	**EBU1SM**
	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**15**	**EBU1M**
	10-12	12-14,5	14,5-16	**22**	**20**	**18**	**EBU12M**
M25x1,5	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**16**	**EBU2SM**
	10-12	12-14,5	14,5-18	**25**	**20**	**18**	**EBU2M**
	14-17	17-20	-	**25**	**20**	**-**	**EBU23M**
M32x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	**25**	**20**	**18**	**EBU3SM**
	14-17	17-20	20-24	**28**	**23**	**20**	**EBU3M**
	22-24	24-27	27-28	**34**	**34**	**34**	**EBU34M**
M40x1,5	14-17	17-20	20-24	**28**	**23**	**20**	**EBU4SM**
	22-24	24-27	27-32	**56**	**35**	**45**	**EBU4M**
	26-28	28-31	31-34	**56**	**54**	**50**	**EBU45M**
M50x1,5	22-24	24-27	27-32	**56**	**50**	**45**	**EBU5SM**
	26-28	28-31	31-35	**56**	**54**	**50**	**EBU5M**
	35-38	38-41	41-44	**130**	**125**	**120**	**EBU56M**
M63x1,5	26-28	28-31	31-35	**57**	**55**	**52**	**EBU6SM**
	35-38	38-41	41-45	**190**	**125**	**140**	**EBU6M**
	46-48	48-52	52-56	**130**	**125**	**120**	**EBU67M**
M75x1,5	35-38	38-41	41-45	**190**	**155**	**140**	**EBU7SM**
	46-51	51-56	56-62	**130**	**125**	**120**	**EBU7M**
	60-65	65-69	-	**120**	**115**	**-**	**EBU78M**
M90x1,5	46-51	51-56	56-62	**185**	**175**	**150**	**EBU8SM**
	60-65	65-70	70-75	**123**	**115**	**107**	**EBU8M**
	75-78	78-81	81-82	**130**	**125**	**120**	**EBU810M**
M100x1,5	60-65	65-70	70-75	**123**	**118**	**110**	**EBU10SM**
	75-78	78-81	81-85	**130**	**125**	**120**	**EBU10M**
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	**155**	**160**	**170**	**EBU11**
M115x2,0	75-78	78-81	81-85	**135**	**130**	**125**	**EBU115XSM**
	85-88	88-91	91-95	**180**	**175**	**170**	**EBU115SM**
	95-98	98-101	101-105	**450**	**450**	**450**	**EBU115M**
M130x2,0	105-108	108-111	111-115	**526**	**500**	**535**	**EBU13M**

Remarque : Ces valeurs de couple de serrage sont recommandées sur la base des essais réalisés dans le laboratoire Bimed.

11 DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ

DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Örnek Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy – İstanbul-TÜRKİYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8758823

Types de presse-étoupes : EBU, EBUDC, EBM, EBMC, EBS, EBLS, EBLQ, EBLN, EBMS

Directive UE : ATEX 2014/34/EU

Normes harmonisées appliquées :

EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN 60079-7:2015
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

Directeur Général
Yakup Gölünbal

11 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU ROYAUME-UNI

UK-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Örnek Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy – İstanbul-TÜRKİYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8758823

UK-Richtlinie:

Angewandte harmonisierte Normen:

EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

Geschäftsführer
Yakup Gölünbal

ES

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, MANTENIMIENTO Y MONTAJE

IMQ 13 ATEX 018X / IECEx IMQ

13.0006X/ CML 21 UKEX1474X

TIPOS DE PRENSACABLES PARA CABLES CIRCULARES

OCTANS-EBU

VELA-EBS

TIPOS DE PRENSACABLES PARA CABLES PLANOS

OCTANS-EBU(axb)*
VELA-EBS(axb)*

***Solo para la ejecución Ex eb / Ex tb.**

bimed
TEKNİK ALETLER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Özar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy 34555 Istanbul / Türkiye Tel: +90 212 875 73 76 Mail: info@bimedteknik.com Url: www.bimedteknik.com

CONTENIDO

1 MARCADOS Y CÓDIGOS APLICABLES
2 PARTES DE OCTANS Y VELA
3 INSTRUCCIONES DE MONTAJE DE OCTANS (EBU)
4 INSTRUCCIONES DE MONTAJE DE VELA (EBS)
5 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD
6 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD (PROTECCIÓN IP)
7 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD (PROTECCIÓN IP)
8 TABLA DE TAMAÑOS DE VELA (EBS)
9 TABLA DE TAMAÑOS DEL TAPÓN DOME (BDPX)
10 TABLA DE TAMAÑOS DE OCTANS (EBU) DECLARACIÓN
11 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE Y DEL REINO UNIDO

1 MARCADOS Y CÓDIGOS APLICABLES

MARCADOS

BMD EBU..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBU..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X

NORMAS APLICABLES

DIRECTIVA 2014/34/UE	SI 2016 N.º 1107 (modificado por SI 2019 N.º 696)	
EN IEC 60079-0:2018	IEC 60079-0:2017 Ed.7.0	IEC 60529:1989
EN IEC 60079-7:2015+A1:2018	IEC 60079-1:2014-06 Ed.7.0	EN 60529:1991
EN 60079-1:2014	IEC 60079-7:2017 Ed.5.1	
EN 60079-31:2014	IEC 60079-31:2013 Ed.2	

TEMPERATURAS DE

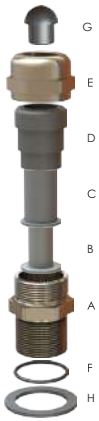
Para la ejecución Ex db, Ex eb y Ex tb,
equipado con anillos de sellado, juntas tóricas (O-rings) o arandelas de silicona: Ta -60°C +80°C
equipado con anillos de sellado, juntas tóricas (O-rings) o arandelas de cloropreno: Ta -40°C +80°C
Para la ejecución Ex eb y Ex tb,
equipado con anillos de sellado, juntas tóricas (O-rings) o arandelas de silicona: Ta -60°C +140°C
equipado con anillos de sellado, juntas tóricas (O-rings) o arandelas de cloropreno: Ta -40°C +80°C

Rev. 10

2 PIEZAS DE OCTANS Y VELA

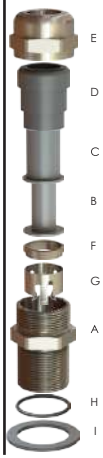
OCTANS

Nr.	Componentes
A	Cuerpo
B	Sello interior
C	Sello intermedio
D	Sello exterior
E	Tuerca de apriete
F	Junta tórica
G	Tapón Dome
H	Arandela



VELA

Nr.	Componentes
A	Cuerpo
B	Sello interior
C	Sello intermedio
D	Sello exterior
E	Tuerca de apriete
F	Anillo de presión
G	Resorte
H	Junta tórica
I	Arandela



COMBINACIONES DE SELLADO

Sellado Triple

Sellado Doble

Sellado Simple

Sellado Plano

3 Instrucciones de montaje para OCTANS (EBU)

PASO 1
Sostenga el prensacables ensamblado en posición recta y desmonte las piezas A, B, C, D y E.
Seleccione el sello óptimo (plano o redondo) según el diámetro y la forma del cable que se va a fijar.
(Para la combinación de sellado triple, es suficiente desmontar únicamente la pieza E.)

PASO 2
Para la combinación de sellado doble, la pieza B impide el apriete del tamaño de cable deseado.
Primero retire la pieza B para completar la combinación de sellado.

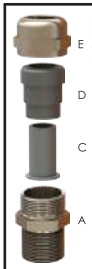
PASO 3
Monte la combinación de sellado dentro de la pieza A.
Monte las piezas A, C y D en la envolvente aplicando el par de apriete adecuado.
A continuación, enrosque las piezas A y E una o dos vueltas para facilitar la inserción del cable en el prensacables.

PASO 4
Inserte el cable en el prensacables para su instalación.

PASO 5
Apriete la pieza E a las piezas A, C y D aplicando los valores de par de apriete adecuados.

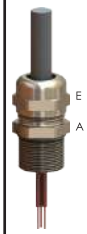
4 Instrucciones de montaje para VELA (EBS)

PASO 1:
Sostenga el prensacables ensamblado en posición recta y desmonte las piezas A, B, C, D y E.
Seleccione el sello óptimo (plano o redondo) según el diámetro y la forma del cable que se va a fijar.
(Para la combinación de sellado triple, es suficiente desmontar únicamente la pieza E.)
**El anillo de presión y el resorte se encuentran dentro de la pieza A.

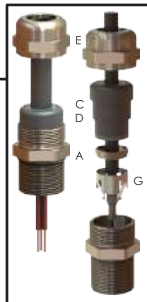


PASO 2
Para la combinación de sellado doble, la pieza B impide el apriete del tamaño de cable deseado.
Primero retire la pieza B para completar la combinación de sellado.

PASO 3:
Monte la combinación de sellado dentro de la pieza A.
Monte las piezas A, C y D en la envolvente aplicando el par de apriete adecuado.
A continuación, enrosque las piezas A y E una o dos vueltas para facilitar la inserción del cable en el prensacables.



PASO 5:
Apriete la pieza E a las piezas A, C y D aplicando los valores de par de apriete adecuados.



PASO 4:
Inserte el cable en el prensacables para su instalación.
Coloque las armaduras dentro del resorte (G).
Antes de la instalación, corte las partes sobrantes de la cubierta y de la armadura del cable.

5 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

-El mantenimiento deberá ser realizado por personal cualificado de conformidad con la legislación nacional y de acuerdo con la norma EN/IEC 60079-17, y la instalación deberá efectuarse de acuerdo con la norma EN/IEC 60079-14.
-No se permiten modificaciones en los productos.
-Solo deben utilizarse piezas de repuesto originales de Bimed.
-Las operaciones de mantenimiento ordinario y extraordinario deberán ser realizadas únicamente por personal cualificado y previa aprobación de técnicos expertos.
-Las operaciones de mantenimiento deberán realizarse únicamente después de desconectar el motor de la red eléctrica o del equipo eléctrico correspondiente.
-Las siguientes instrucciones deberán seguirse estrictamente para garantizar una instalación correcta.
-Las normas nacionales de seguridad y las regulaciones de prevención de accidentes deberán respetarse estrictamente.
-En caso de que la temperatura ambiente sea inferior a -30 °C, deberán utilizarse aceros austeníticos conforme a la norma EN 10213-3 (latón o acero inoxidable AISI 316).
-La fijación de los cables deberá realizarse fuera de la envolvente utilizando los pares de apriete adecuados para garantizar las características mecánicas.
-Los prensaestopas pueden utilizarse con circuitos Ex i.
Los prensaestopas son adecuados únicamente para instalaciones fijas. Los cables deberán fijarse eficazmente para evitar tracciones o torsiones.
-La instalación del prensaestopas deberá realizarse de acuerdo con las instrucciones de seguridad del fabricante para mantener el grado de protección.
-La instalación del prensaestopas deberá realizarse teniendo en cuenta el rango de temperatura declarado para los prensaestopas en función del modo de protección y de la temperatura ambiente de la instalación.
-Cuando los prensaestopas se instalen con inserto de poliamida BDPX..., deberán tenerse en cuenta los riesgos mecánicos en función del prensaestopas y del inserto utilizado.
-La temperatura máxima de funcionamiento está limitada a 70 °C.
-Cuando se retire el inserto para instalar el cable adecuado, deberá comprobarse la integridad de las juntas de estanqueidad para garantizar un sellado correcto.
-Si es necesario, las juntas de estanqueidad deberán sustituirse por otras nuevas.
-Deberán adoptarse las precauciones necesarias para garantizar la protección frente a daños mecánicos cuando los insertos sean adecuados únicamente para riesgos mecánicos bajos (4 J).
-Los prensaestopas para cables no circulares deberán utilizarse con cables adecuados y compatibles con la junta de estanqueidad, de acuerdo con las instrucciones del fabricante.
-El certificado no indica conformidad con requisitos de seguridad eléctrica y prestaciones distintos de aquellos expresamente incluidos en las normas indicadas en la primera página del manual.
-El certificado no cubre los riesgos derivados de condiciones ambientales distintas de las indicadas de forma clara y precisa en la cláusula 1 de la norma EN 60079-0.
-El material de la arandela plana deberá ser el mismo que el del sellado interno del prensaestopas.
-La temperatura de servicio del prensaestopas está relacionada con el material de la junta de estanqueidad, pero también puede estar limitada por el material de la arandela plana, la junta tórica (O-ring) o los accesorios.

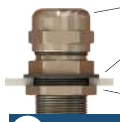
6 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD (PROTECCIÓN IP)

Protección IP para aplicaciones en envolventes sin rosca

Roscas Métricas		Roscas G (GAS UNI ISO 228/1)		Roscas PG	
Rosca	Hole Diameter (min. - max. mm)	Rosca	Diámetro del orificio ((mín. - máx. mm)	Rosca	Diámetro del orificio (mín. - máx. mm)
M8x1.25	8,0-8,2	G 1/4"	13,2-13,4	PG 7	12,5-12,7
M12x1.5	12,0-12,2	G 3/8"	16,6-16,8	PG 9	15,2-15,4
M16x1.5	16,0-16,2	G 1/2"	21,0-21,2	PG 11	18,6-18,8
M20x1.5	20,0-20,2	G 3/4"	26,4-26,6	PG 13,5	20,4-20,6
M25x1.5	25,0-25,2	G 1"	33,3-33,6	PG 16	22,5-22,7
M32x1.5	32,0-32,3	G 1 1/4"	41,9-42,2	PG 21	28,3-28,5
M40x1.5	40,0-40,3	G 1 1/2"	47,8-48,1	PG 29	37,0-37,3
M50x1.5	50,0-50,3	G 2"	59,6-59,9	PG 36	47,0-47,3
M63x1.5	63,0-63,3	G 2 1/2"	75,2-75,5	PG 42	54,0-54,3
M75x1.5	75,0-75,3	G 3"	87,9-88,2	PG 48	59,3-59,6
M90x1.5	90,0-90,3	G 4"	113,1-113,4		
M100x1.5	100,0-100,3	G 5"	138,5-138,8		
M110x1.5	110,0-110,3				
M115x2.0	115,0-115,3				
M130x2.0	130,0-130,3				

Los diámetros de orificio recomendados para aplicaciones en envolventes sin rosca, en función de los tipos de rosca utilizados, se muestran arriba. Para envolventes sin rosca, se recomienda utilizar una arandela plana entre el cuerpo del prensaestopas y la envolvente. El espesor de pared recomendado para las envolventes sin rosca es de 1,5 mm.
Para envolventes sin rosca, si el espesor de la pared de la envolvente es igual o inferior a 1,5 mm, deberá utilizarse la arandela plana de Bimed. La junta tórica (O-ring) puede permanecer en la ranura si es necesario.
Durante el montaje se recomienda girar la contratuerca. Si el montaje debe realizarse girando el prensaestopas, se recomienda utilizar una junta tórica (O-ring).

Protección IP para uniones roscadas cilíndricas



Ejecución Ex d:

-Monte el prensaestopas con una junta tórica (O-ring) o una arandela plana a través del orificio roscado.
-La pared deberá tener un espesor suficiente para permitir el acoplamiento de al menos 5 roscas completas.
-La profundidad mínima de acoplamiento de la rosca deberá ser de al menos 8 mm.

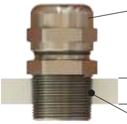
Ejecución Ex e y Ex tb:

-Monte el prensaestopas con una junta tórica (O-ring) o una arandela plana a través del orificio roscado.
-Se debe respetar un espesor mínimo de pared de 1,5 mm.

7 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD (PROTECCIÓN IP)

Grado de protección: Para garantizar el grado de protección IP66/68 especificado, debe aplicarse un sellador en al menos dos vueltas completas de la rosca antes de montar el prensaestopas en la caja. En cualquier caso, debe prestarse atención a garantizar la continuidad metálica. En las envolventes con rosca, el espesor mínimo de la pared debe ser igual al espesor de la rosca correspondiente.

Grado de protección IP para uniones roscadas cónicas



Ejecución Ex d:

La pared deberá tener un espesor suficiente para permitir el acoplamiento de al menos 5 roscas completas.

Ejecución Ex e y Ex tb:

Para aplicaciones Ex eb, consulte la norma NPT ANSI B1.20.1.

NPT"	Profundidad mínima de acoplamiento de la rosca	
	mm	inch
1/4	7,055	0,277
3/8	7,055	0,277
1/2	9,070	0,357
3/4	9,070	0,357
1	11,045	0,434
1 1/4	11,045	0,434
1 1/2	11,045	0,434
2	11,045	0,434
2 1/2	15,875	0,625
3	15,875	0,625
4	15,875	0,625
5	15,875	0,625

8 TABLA DE TAMAÑOS VELA (EBS)

Tamaño de la Rosca Exterior (Macho)	Rango de Sujeción			Par de Apriete			Número de Pieza
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M16x1,5	-	4-6	6-8	-	*25*	*18*	**EBS01MS**
	-	4-6	6-8	-	*25*	*18*	**EBS01M**
M20x1,5	4-6	6-9	9-12	*20*	*18*	*15*	**EBS1M**
M25x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	*25*	*20*	*18*	**EBS2M**
M32x1,5	14-17	17-20	20-24	*25*	*20*	*18*	**EBS3M**
M40x1,5	22-24	24-27	27-32	*56*	*35*	*45*	**EBS4M**
M50x1,5	26-28	28-31	31-35	*56*	*54*	*50*	**EBS5M**
M63x1,5	35-38	38-41	41-45	*190*	*155*	*140*	**EBS6M**
M75x1,5	46-51	51-56	56-62	*185*	*175*	*150*	**EBS7M**
M90x1,5	60-65	65-70	70-75	*123*	*118*	*110*	**EBS8M**
M100x1,5	75-78	78-81	81-85	*130*	*125*	*120*	**EBS10M**
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	*155*	*160*	170	**EBS11M**

Nota: Los valores de par de apriete recomendados se basan en los ensayos realizados en el laboratorio de Bimed.

9 TABLA DE TAMAÑOS DEL TAPÓN DOME (BDPX)

Tamaño	Del Tapón Ø P mm	De la Cúpula Ø D mm	Número de Pieza
15	5.8	15.0	BDPX-15-21
22	11.8	21.5	BDPX-22-20
28	16.8	27.5	BDPX-28-21
36	23.8	36.0	BDPX-36-21
40	27.8	40.0	BDPX-40-21
50	37.8	50.0	BDPX-50-21
63	47.8	63.0	BDPX-63-21

10 TABLA DE TAMAÑOS OCTANS (EBU)

Tamaño de la Rosca Exterior (Macho)	Rango de Sujeción			Par de Apriete			Número de Pieza
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M12x1,5	4-6	6-8	-	**20**	**18**	**-**	**EBU0SM**
	-	3-6	6-8	**-**	**25**	**18**	**EBU0M**
M16x1,5	-	3-6	6-9	**-**	**28**	**18**	**EBU01SM**
	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**15**	**EBU01M**
M20x1,5	-	3-6	6-9	**-**	**25**	**18**	**EBU1SM**
	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**15**	**EBU1M**
	10-12	12-14,5	14,5-16	**22**	**20**	**18**	**EBU12M**
M25x1,5	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**16**	**EBU2SM**
	10-12	12-14,5	14,5-18	**25**	**20**	**18**	**EBU2M**
	14-17	17-20	-	**25**	**20**	**-**	**EBU23M**
M32x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	**25**	**20**	**18**	**EBU3SM**
	14-17	17-20	20-24	**28**	**23**	**20**	**EBU3M**
	22-24	24-27	27-28	**34**	**34**	**34**	**EBU34M**
M40x1,5	14-17	17-20	20-24	**28**	**23**	**20**	**EBU4SM**
	22-24	24-27	27-32	**56**	**35**	**45**	**EBU4M**
	26-28	28-31	31-34	**56**	**54**	**50**	**EBU45M**
M50x1,5	22-24	24-27	27-32	**56**	**50**	**45**	**EBU5SM**
	26-28	28-31	31-35	**56**	**54**	**50**	**EBU5M**
	35-38	38-41	41-44	**130**	**125**	**120**	**EBU56M**
M63x1,5	26-28	28-31	31-35	**57**	**55**	**52**	**EBU6SM**
	35-38	38-41	41-45	**190**	**125**	**140**	**EBU6M**
	46-48	48-52	52-56	**130**	**125**	**120**	**EBU67M**
M75x1,5	35-38	38-41	41-45	**190**	**155**	**140**	**EBU7SM**
	46-51	51-56	56-62	**130**	**125**	**120**	**EBU7M**
	60-65	65-69	-	**120**	**115**	**-**	**EBU78M**
M90x1,5	46-51	51-56	56-62	**185**	**175**	**150**	**EBU8SM**
	60-65	65-70	70-75	**123**	**115**	**107**	**EBU8M**
	75-78	78-81	81-82	**130**	**125**	**120**	**EBU810M**
M100x1,5	60-65	65-70	70-75	**123**	**118**	**110**	**EBU10SM**
	75-78	78-81	81-85	**130**	**125**	**120**	**EBU10M**
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	**155**	**160**	**170**	**EBU11**
M115x2,0	75-78	78-81	81-85	**135**	**130**	**125**	**EBU115XSM**
	85-88	88-91	91-95	**180**	**175**	**170**	**EBU115SM**
	95-98	98-101	101-105	**450**	**450**	**450**	**EBU115M**
M130x2,0	105-108	108-111	111-115	**526**	**500**	**535**	**EBU13M**

Nota: Los valores de par de apriete recomendados se basan en los ensayos realizados en el laboratorio de Bimed.

11 DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD

CE

DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Ömer Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy – İstanbul-TÜRKİYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

declara que los productos destinados a ser comercializados para su uso en las atmósferas explosivas descritas a continuación:

Tipos de prensaestopas: **EBU, EBUDC, EBM, EBMC, EBS, EBLS, EBLQ, EBLN, EBMS**

se fabrican con el modo de protección II 2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 con el número de certificado IMQ 13 **ATEX 018X**

Tipos de prensaestopas: **EBU(axb), EBM(axb), EBMC(axb), EBS(axb), EBLS(axb), EBLQ(axb), EBLN(axb), EBMS(axb), NBU**

se fabrican con el modo de protección II 2 GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 con el número de certificado **IMQ 13 ATEX 018X**

Directiva de la UE: ATEX 2014/34/EU

Normas armonizadas aplicadas:
EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN 60079-7:2015
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014
EN IEC 60079-0/A11:2024
EN IEC 60079-31:2024

Organismo notificado CE [illegible]

Istanbul, 06.03.2026

Director General
Yakup Gönülal

rev.10

11 DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DEL REINO UNIDO

UK CA

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DEL REINO UNIDO

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Ömer Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy – İstanbul-TÜRKİYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

declara que los productos destinados a ser comercializados para su uso en las atmósferas explosivas descritas a continuación:

Tipos de prensaestopas: **EBU, EBS, EBLS, EBLQ, EBMC, EBMS, EBLN**

se fabrican con el modo de protección II 2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 con el número de certificado **CML 21UKEX1474X**

Tipos de prensaestopas: **EBU(axb), EBS(axb), EBLS(axb), EBLQ(axb), EBMC(axb), EBMS(axb), EBLN(axb), NBU**

se fabrican con el modo de protección II 2 GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 con el número de certificado **CML 21UKEX1474X**

Directiva del Reino Unido: SI 2016 n.º 1107 (modificada por el SI 2019 n.º 696)

Normas designadas aplicadas:
EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

Organismo aprobado CML 2503

Istanbul, 02.10.2025

Director General
Yakup Gönülal

rev.01

PT

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA, MANUTENÇÃO E MONTAGEM

IMQ 13 ATEX 018X / IECEx IMQ

13.0006X/ CML 21 UKEX1474X

TIPOS DE PRENSA-CABOS PARA CABOS PLANOS

OCTANS-EBU

VELA-EBS

TIPOS DE PRENSA-CABOS PARA CABOS CIRCULARES

OCTANS-EBU(axb)*
VELA-EBS(axb)*

***Apenas para execução Ex eb / Ex tb.**

bimed
TEKNİK ALETLER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Özar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy 34555 Istanbul / Türkiye Tel: +90 212 875 73 76 Mail: info@bimedteknik.com Url: www.bimedteknik.com

ÍNDICE

1 MARCAÇÕES e CÓDIGOS APLICÁVEIS
2 COMPONENTES OCTANS & VELA
3 INSTRUÇÕES DE MONTAGEM OCTANS (EBU)
4 INSTRUÇÕES DE MONTAGEM VELA (EBS)
5 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA
6 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA (PROTEÇÃO IP)
7 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA (PROTEÇÃO IP)
8 TABELA DE DIMENSÕES VELA (EBS)
9 TABELA DE DIMENSÕES DO TAMPÃO DE CÚPULA (BDPX)
10 TABELA DE DIMENSÕES OCTANS (EBU)
11 DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA UE E DO REINO UNIDO

1 MARCAÇÕES e CÓDIGOS APLICÁVEIS

MARCAÇÕES

BMD EBU..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBU..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X

NORMAS APLICÁVEIS

DIRETIVA 2014/34/UE	SI 2016 n.º 1107 (alterado pelo SI 2019 n.º 696)	
EN IEC 60079-0:2018	IEC 60079-0:2017 Ed.7.0	IEC 60529:1989
EN IEC 60079-7:2015+A1:2018	IEC 60079-1:2014-06 Ed.7.0	EN 60529:1991
EN 60079-1:2014	IEC 60079-7:2017 Ed.5.1	
EN 60079-31:2014	IEC 60079-31:2013 Ed.2	

TEMPERATURAS DE

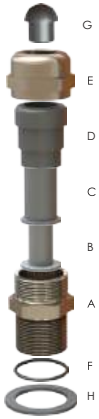
Para execução Ex db, Ex eb, Ex tb,
fornecido com anéis de vedação, O-rings ou arruelas de silicone: Ta -60°C +80°C
fornecido com anéis de vedação, O-rings ou arruelas de cloropreno: Ta -40°C +80°C
Para execução Ex eb, Ex tb,
fornecido com anéis de vedação, O-rings ou arruelas de silicone: Ta -60°C +140°C
fornecido com anéis de vedação, O-rings ou arruelas de cloropreno: Ta -40°C +80°C

Rev. 10

2 COMPONENTES OCTANS & VELA

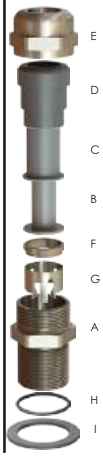
OCTANS

N.º	Itens
A	Corpo
B	Vedação interna
C	Vedação intermédia
D	Vedação externa
E	Tampa
F	O-ring
G	Tampão de cúpula
H	Arruela



VELA

N.º	Itens
A	Corpo
B	Vedação interna
C	Vedação intermédia
D	Vedação externa
E	Tampa
F	Anel de pressão
G	Mola
H	O-ring
I	Arruela



COMBINAÇÕES DE VEDAÇÃO

Vedação tripla

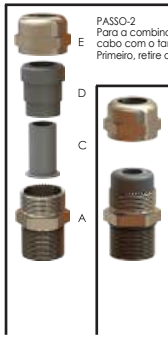
Vedação dupla

Vedação simples

Vedação plana

3 Instruções de montagem para OCTANS (EBU)

PASSO-1
Segure o prensa-cabo montado na posição vertical e desmonte as peças A, B, C, D e E. Escolha a vedação ideal (plana ou redonda) de acordo com o diâmetro e o formato do cabo a ser apertado. (Para a combinação de vedação tripla, é suficiente desmontar apenas a peça E.)



PASSO-2
Para a combinação de vedação dupla, a peça B impede o aperto do cabo com o tamanho desejado.
Primeiro, retire a peça B para completar a combinação de vedação.

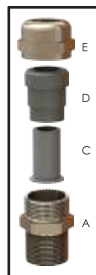
PASSO-3
Monte a combinação de vedação dentro da peça A.
Monte as peças A, C e D no invólucro com o torque adequado.
Em seguida, monte as peças A e E, engatando uma ou duas roscas, para facilitar a inserção do cabo no prensa-cabo.

PASSO-4
Insira o cabo no prensa-cabo para a instalação.

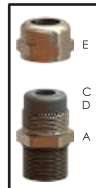
PASSO-5
Aperte a peça E nas peças A, C e D com os valores de torque adequados.

4 Instruções de montagem para VELA (EBS)

PASSO 1:
Segure o prensa-cabo montado na posição vertical e desmonte as peças A, B, C, D e E. Escolha a vedação ideal (plana ou redonda) de acordo com o diâmetro e o formato do cabo a ser apertado.
(Para a combinação de vedação tripla, é suficiente desmontar apenas a peça E.)
**O anel de pressão e a mola encontram-se dentro da peça A.

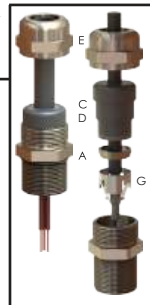


PASSO 2:
Para a combinação de vedação dupla E, a peça B impede o aperto do cabo com o tamanho desejado.
Primeiro, retire a peça B para completar a combinação de vedação.



PASSO 3:
Monte a combinação de vedação dentro da peça A. Monte as peças A, C e D no invólucro com o valor de torque adequado.
Em seguida, monte as peças A e E, engatando uma ou duas roscas, para facilitar a inserção do cabo no prensa-cabo.

PASSO 5:
Aperte a peça E nas peças A, C e D com os valores de torque adequados.



PASSO 4:
Insira o cabo no prensa-cabo para a instalação.
Coloque as armaduras dentro da mola (G). Antes da instalação, corte as partes excedentes da bainha e da armadura do cabo.

5 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

-Pessoal qualificado, em conformidade com as leis nacionais, deve realizar a manutenção de acordo com a EN/IEC 60079-17 e a instalação de acordo com a EN/IEC 60079-14.
-Não são permitidas alterações nos produtos.
-Devem ser utilizadas apenas peças sobressalentes Bimed.
-As operações de manutenção de rotina e extraordinárias devem ser realizadas apenas por pessoal qualificado, após aprovação dos técnicos especializados.
-As operações de manutenção devem ser realizadas somente após o equipamento ter sido desligado da rede elétrica ou do aparelho elétrico correspondente.
-As seguintes instruções devem ser rigorosamente seguidas para garantir uma instalação correta.
-As regras nacionais de segurança e os regulamentos de prevenção de acidentes devem ser rigorosamente respeitados.
-Caso a temperatura ambiente seja inferior a -30°C, devem ser utilizados aços austeníticos de acordo com a EN10213-3 (latão ou aço inoxidável AISI 316).
-A fixação dos cabos deve ser realizada fora do invólucro, utilizando valores de torque adequados para garantir as características mecânicas.
-Os prensa-cabos podem ser utilizados com circuitos Ex i.
-Os prensa-cabos são adequados apenas para instalações fixas. Os cabos devem ser fixados de forma eficaz para evitar tração ou torção.
-A instalação dos prensa-cabos deve ser realizada de acordo com as instruções de segurança do fabricante para manter o grau de proteção.
-A instalação dos prensa-cabos deve ser realizada considerando a faixa de temperatura declarada para os prensa-cabos em relação ao modo de proteção da execução e à temperatura ambiente da instalação.
-Quando os prensa-cabos são instalados com o inserto de poliamida BDPX..., devem ser considerados os riscos mecânicos, dependendo do prensa-cabo e da rosca do inserto.
-A temperatura máxima de funcionamento é limitada a 70°C.
-Quando o tampão do inserto é removido para instalar o cabo adequado, a integridade dos anéis de vedação deve ser verificada para garantir a estanqueidade correta.
-Se necessário, os anéis de vedação devem ser substituídos por novos.
-Devem ser tomadas precauções para garantir proteção contra o risco de danos mecânicos quando os tampões dos insertos são adequados apenas para baixo risco mecânico (4J).
-Os prensa-cabos para cabos não circulares devem ser instalados com cabos adequados, compatíveis com o anel de vedação, de acordo com as instruções do fabricante.
-O certificado não indica conformidade com requisitos de segurança elétrica e desempenho além daqueles expressamente incluídos nas Normas listadas na primeira página do manual.
-O certificado não abrange perigos decorrentes de condições ambientais diferentes das claramente e precisamente indicadas na cláusula 1 da EN 60079-0.
-O material da arruela plana deve ser o mesmo material da vedação interna do prensa-cabo.
-A temperatura de serviço do prensa-cabo está relacionada com o material do anel de vedação, mas pode ser adicionalmente limitada pelo material da arruela plana/O-ring/acessórios.

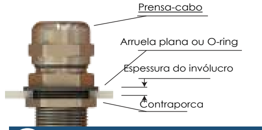
6 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA (PROTEÇÃO IP)

Proteção IP para aplicações em invólucros sem rosca

Roscas métricas		Roscas G (GAS UNI ISO 228/1)		Roscas PG	
Rosca	Diâmetro do furo (min. - max. mm)	Rosca	Diâmetro do furo (min. - max. mm)	Rosca	Diâmetro do furo (min. - max. mm)
M8x1,25	8,0-8,2	G 1/4"	13,2-13,4	PG 7	12,5-12,7
M12x1,5	12,0-12,2	G 3/8"	16,6-16,8	PG 9	15,2-15,4
M16x1,5	16,0-16,2	G 1/2"	21,0-21,2	PG 11	18,6-18,8
M20x1,5	20,0-20,2	G 3/4"	26,4-26,6	PG 13,5	20,4-20,6
M25x1,5	25,0-25,2	G 1"	33,3-33,6	PG 16	22,5-22,7
M32x1,5	32,0-32,3	G 1 1/4"	41,9-42,2	PG 21	28,3-28,5
M40x1,5	40,0-40,3	G 1 1/2"	47,8-48,1	PG 29	37,0-37,3
M50x1,5	50,0-50,3	G 2"	59,6-59,9	PG 36	47,0-47,3
M63x1,5	63,0-63,3	G 2 1/2"	75,2-75,5	PG 42	54,0-54,3
M75x1,5	75,0-75,3	G 3"	87,9-88,2	PG 48	59,3-59,6
M90x1,5	90,0-90,3	G 4"	113,1-113,4		
M100x1,5	100,0-100,3	G 5"	138,5-138,8		
M110x1,5	110,0-110,3				
M115x2,0	115,0-115,3				
M130x2,0	130,0-130,3				

Os diâmetros de furo recomendados para aplicações em invólucros sem rosca, em relação aos tipos de rosca utilizados, são apresentados acima.
Para invólucros sem rosca, recomenda-se utilizar uma arruela plana entre o corpo do prensa-cabo e o invólucro. A espessura de parede recomendada é de 1,5 mm para invólucros sem rosca.
Para invólucros sem rosca, caso a espessura da parede do invólucro seja igual ou inferior a 1,5 mm, deve ser utilizada a arruela plana Bimed. O O-ring pode permanecer no canal, se necessário.
Durante a montagem, recomenda-se girar a contraporca. Se a montagem tiver de ser realizada girando o prensa-cabo, deve-se preferir o O-ring.

Proteção IP para uniões roscadas cilíndricas



Execução Ex d:

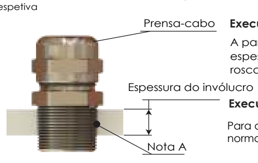
-Monte o prensa-cabo com O-ring ou arruela plana através do furo roscado.
-A parede deve ser suficientemente espessa para engatar pelo menos 5 roscas completas.
-A profundidade mínima da rosca engatada deve ser de pelo menos 8 mm.

Execução Ex e & Ex tb:

-Monte o prensa-cabo com O-ring ou arruela plana através do furo roscado.
-É necessário respeitar a espessura mínima da parede de 1,5 mm.

7 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA (PROTEÇÃO IP)

Proteção contra entrada: Para garantir o grau de proteção IP66/68 especificado, deve ser aplicado um agente vedante em pelo menos duas roscas completas antes de instalar o prensa-cabo no invólucro. Em qualquer caso, deve-se prestar atenção para garantir a continuidade metálica. Para invólucros roscados, a espessura mínima da parede deve ser igual à espessura da respetiva



Execução Ex d:

A parede deve ser suficientemente espessa para engatar pelo menos 5 roscas completas.

Execução Ex e & Ex tb:

Para aplicações Ex eb, consultar a norma NPT ANSI B1.20.1.

NPT"	Profundidade mínima de rosca engatada	
	mm	inch
1/4	7,055	0,277
3/8	7,055	0,277
1/2	9,070	0,357
3/4	9,070	0,357
1	11,045	0,434
1 1/4	11,045	0,434
1 1/2	11,045	0,434
2	11,045	0,434
2 1/2	15,875	0,625
3	15,875	0,625
4	15,875	0,625
5	15,875	0,625

8 TABELA DE DIMENSÕES VELA (EBS)

Tamanho da rosca externa (macho)	Faixa de aperto			Toraue			Número da peça
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M16x1,5	-	4-6	6-8	-	25	18	EBS01MS
	-	4-6	6-8	-	25	18	EBS01M
M20x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBS1M
M25x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBS2M
M32x1,5	14-17	17-20	20-24	25	20	18	EBS3M
M40x1,5	22-24	24-27	27-32	56	35	45	EBS4M
M50x1,5	26-28	28-31	31-35	56	54	50	EBS5M
M63x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	EBS6M
M75x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	EBS7M
M90x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	EBS8M
M100x1,5	75-78	78-81	81-85	130	125	120	EBS10M
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	EBS11M

Nota: Estes valores de torque são recomendados com base nos ensaios realizados no laboratório da Bimed.

9 TABELA DE DIMENSÕES DO TAMPÃO DE CÚPULA (BDPX)

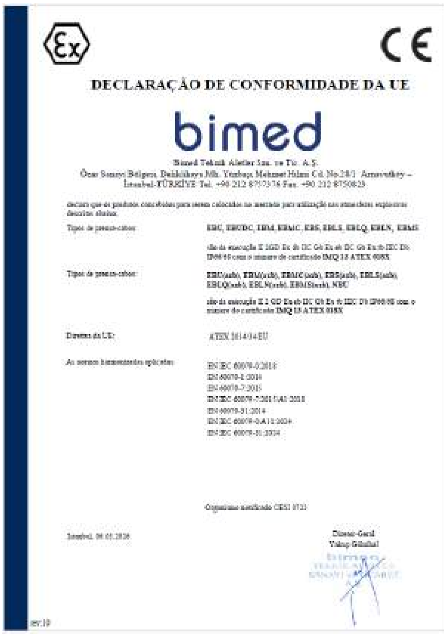
Tamanho	Tampão Ø P mm	Cúpula Ø D mm	Número da peça
15	5.8	15.0	BDPX-15-21
22	11.8	21.5	BDPX-22-20
28	16.8	27.5	BDPX-28-21
36	23.8	36.0	BDPX-36-21
40	27.8	40.0	BDPX-40-21
50	37.8	50.0	BDPX-50-21
63	47.8	63.0	BDPX-63-21

10 TABELA DE DIMENSÕES OCTANS (EBU)

Tamanho da rosca externa (macho)	Faixa de aperto			Torque	Torque	Torque	Número da peça
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M12x1,5	4-6	6-8	-	20	18	-	EBU0SM
	-	3-6	6-8	-	25	18	EBU0M
M16x1,5	-	3-6	6-9	-	28	18	EBU01SM
	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBU01M
M20x1,5	-	3-6	6-9	-	25	18	EBU1SM
	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBU1M
	10-12	12-14,5	14,5-16	22	20	18	EBU12M
M25x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	16	EBU2SM
	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBU2M
	14-17	17-20	-	25	20	-	EBU23M
M32x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBU3SM
	14-17	17-20	20-24	28	23	20	EBU3M
	22-24	24-27	27-28	34	34	34	EBU34M
M40x1,5	14-17	17-20	20-24	28	23	20	EBU4SM
	22-24	24-27	27-32	56	35	45	EBU4M
	26-28	28-31	31-34	56	54	50	EBU45M
M50x1,5	22-24	24-27	27-32	56	50	45	EBU5SM
	26-28	28-31	31-35	56	54	50	EBU5M
	35-38	38-41	41-44	130	125	120	EBU56M
M63x1,5	26-28	28-31	31-35	57	55	52	EBU6SM
	35-38	38-41	41-45	190	125	140	EBU6M
	46-48	48-52	52-56	130	125	120	EBU67M
M75x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	EBU7SM
	46-51	51-56	56-62	130	125	120	EBU7M
	60-65	65-69	-	120	115	-	EBU78M
M90x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	EBU8SM
	60-65	65-70	70-75	123	115	107	EBU8M
	75-78	78-81	81-82	130	125	120	EBU810M
M100x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	EBU10SM
	75-78	78-81	81-85	130	125	120	EBU10M
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	EBU11
M115x2,0	75-78	78-81	81-85	135	130	125	EBU115XSM
	85-88	88-91	91-95	180	175	170	EBU115SM
	95-98	98-101	101-105	450	450	450	EBU115M
M130x2,0	105-108	108-111	111-115	526	500	535	EBU13M

Nota: Estes valores de torque são recomendados de acordo com os ensaios realizados no laboratório Bimed.

11 DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA UE



DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA UE

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.

Diretiva da UE: ATEX 2014/34/EU

rev.10

11 DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DO REINO UNIDO

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DO REINO UNIDO

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.

Organismo aprovado: CML 2503

EE

OHUTUS-, HOOLDUS- JA PAIGALDUSJUHISED

IMQ 13 ATEX 018X / IECEx IMQ

13.0006X/ CML 21 UKEX1474X

KAABLILÄBIVIIKUDE TÜÜBID ÜMARATELE KAABLITELE

OCTANS-EBU

VELA-EBS

KAABLILÄBIVIIKUDE TÜÜBID LAMEKAABLITELE

OCTANS-EBU(axb)*
VELA-EBS(axb)*

***Ainult Ex eb / Ex tb teostuse korral.**

bimed
TEKNİK ALETLER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Özar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy 34555 Istanbul / Türkiye Tel: +90 212 875 73 76 Mail: info@bimedteknik.com Url: www.bimedteknik.com

SISUKORD

1 MÄRGISTUSED JA KOHALDATAVAD KOODID
2 OCTANS & VELA OSAD
3 OCTANS (EBU) PAIGALDUSJUHISED
4 VELA (EBS) PAIGALDUSJUHISED
5 OHUTUSJUHISED
6 OHUTUSJUHISED (IP-KAITSE)
7 OHUTUSJUHISED (IP-KAITSE)
8 VELA (EBS) SUURUSTABEL
9 DOME PLUG (BDPX) SUURUSTABEL
10 OCTANS (EBU) SUURUSTABEL
11 ELi JA ÜK VASTAVUSDEKLARATSIOON

1 TÄHISTUSED ja KOHALDATAVAD KOODID

TÄHISTUSED

BMD EBU..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBU..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X

KOHALDATAVAD STANDARDID

DIREKTIIV 2014/34/EL	SI 2016 nr 1107 (muudetud SI 2019 nr 696-ga)	
EN IEC 60079-0:2018	IEC 60079-0:2017 Ed.7.0	IEC 60529:1989
EN IEC 60079-7:2015+A1:2018	IEC 60079-1:2014-06 Ed.7.0	EN 60529:1991
EN 60079-1:2014	IEC 60079-7:2017 Ed.5.1	
EN 60079-31:2014	IEC 60079-31:2013 Ed.2	

TÖÖTEMPERATUURID

Ex db, Ex eb, Ex tb teostuse korral,
silikoontihendirõngaste, O-rõngaste või seibidega: Ta −60 °C kuni +80 °C
kloropreenist tihendirõngaste, O-rõngaste või seibidega: Ta −40 °C kuni +80 °C

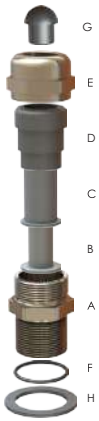
Ex eb, Ex tb teostuse korral,
silikoontihendirõngaste, O-rõngaste või seibidega: Ta −60 °C kuni +140 °C
kloropreenist tihendirõngaste, O-rõngaste või seibidega: Ta −40 °C kuni +80 °C

Rev. 10

2 OCTANS & VELA OSAD

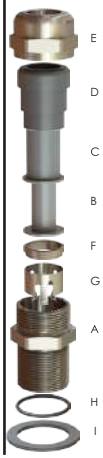
OCTANS

Nr.	Osad
A	Korpus
B	Sisemine tihend
C	Keskmine tihend
D	Välimine tihend
E	Kate
F	O-rõngas
G	Kuppelkork
H	Seib



VELA

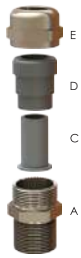
Nr.	Osad
A	Korpus
B	Sisemine tihend
C	Keskmine tihend
D	Välimine tihend
E	Kate
F	Surverõngas
G	Vedru
H	O-rõngas
I	Seib



TIHENDIKOMBINATSIOONID

3 OCTANS (EBU) PAIGALDUSJUHISED

SAMM-1
Hoidke kokkupandud kaabliläbiviiku sirgelt ja võtke osad A, B, C, D ja E lahti.
Valige vastavalt kinnitatava kaabli läbimõõdule ja kujule sobiv tihend (lame või ümmargune). (Kolmekordse tihendikombinatsiooni korral piisab ainult osa E lahtivõtmisest.)



SAMM-2
Kahekordse tihendikombinatsiooni korral takistab osa B soovitud suurusega kaabli kinnitamist.
Tihendikombinatsiooni moodustamiseks eemaldage esmalt osa B.

SAMM-3
Paigaldage tihendikombinatsioon osa A sisse.
Paigaldage osad A, C ja D korpusele piisava pingutusmomendiga.
Seejärel paigaldage osad A ja E nii, et need oleksid ühe või kahe keerme ulatuses ühendatud, et hõlbustada kaabli sisestamist kaabliläbiviiku.

SAMM-4
Sisestage kaabel paigaldamiseks kaabliläbiviiku.

SAMM-5
Pingutage osa E osade A, C ja D suhtes ettenähtud pingutusmomendiga.

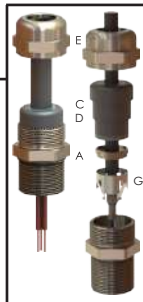
4 VELA (EBS) PAIGALDUSJUHISED

SAMM-1:
Hoidke kokkupandud kaabliläbiviiku sirgelt ja võtke osad A, B, C, D ja E üksteise järel lahti.
Valige vastavalt kinnitatava kaabli läbimõõdule ja kujule sobiv tihend (lame või ümmargune).
(Kolmekordse tihendikombinatsiooni korral piisab ainult osa E lahtivõtmisest.)
**Surverõngas ja vedru asuvad osa A sees.

SAMM-2:
Kahekordse E-tihendikombinatsiooni korral takistab osa B soovitud suurusega kaabli kinnitamist.
Tihendikombinatsiooni moodustamiseks eemaldage esmalt osa B.

SAMM-3:
Paigaldage tihendikombinatsioon osa A sisse.
Paigaldage osad A, C ja D korpusele piisava pingutusmomendiga.
Seejärel paigaldage osad A ja E nii, et need oleksid ühe või kahe keerme ulatuses ühendatud, et hõlbustada kaabli sisestamist kaabliläbiviiku.

SAMM 5:
Pingutage osa E osade A, C ja D suhtes ettenähtud pingutusmomendiga.



SAMM 4:
Sisestage kaabel paigaldamiseks kaabliläbiviiku.
Paigutage soomusjuhtmed vedru (G) sisse.
Enne paigaldamist lõigake ära kaablikesta ja soomuse üleliigsed osad.

5 OHUTUSJUHISED

-Riiklike õigusaktide nõuetele vastav kvalifitseeritud personal peab teostama hooldustöid vastavalt standardile EN/IEC 60079-17 ja paigaldust vastavalt standardile EN/IEC 60079-14.
-Toodete muutmine ei ole lubatud.
-Kasutada tohib ainult Bimedi originaalvaruosi.
-Igapäevaseid ja erakorralisi hooldustöid tohivad teha ainult kvalifitseeritud töötajad pärast eksperttehnikute heakskiitu.
-Hooldustöid tohib teha ainult pärast mootori vooluvõrgust või vastavast elektriseadmest lahtiühendamist.
-Nõuetekohase paigalduse tagamiseks tuleb rangelt järgida järgmisi juhiseid.
-Riiklikke ohutusnõudeid ja õnnetuste ennetamise eeskirju tuleb rangelt järgida.
-Kui ümbritseva keskkonna temperatuur on alla −30 °C, tuleb vastavalt standardile EN 10213-3 kasutada austeniitteraseid (messingit või roostevaba terast AISI 316).
-Kaablite kinnitamine tuleb teostada väljaspool korpust sobivate pingutusmomentidega, et tagada nõutavad mehaanilised omadused.
-Kaabliläbiviike võib kasutada Ex i ahelates.
-Kaabliläbiviigud sobivad ainult paikseteks paigaldisteks. Kaablid tuleb tõhusalt kinnitada, et vältida nende tõmbamist või keerdumist.
-Kaabliläbiviik tuleb paigaldada vastavalt tootja ohutusjuhistele, et säilitada ettenähtud kaitseaste.
-Kaabliläbiviigu paigaldamisel tuleb arvestada kaabliläbiviigule deklareeritud temperatuurivahemikku vastavalt kaitseviisi teostusele ning paigalduskoha ümbritseva keskkonna temperatuurile.
-Kui kaabliläbiviigud paigaldatakse polüamiidist sisetükiga BDPX..., tuleb arvestada mehaanilise riskiga sõltuvalt kaabliläbiviigust ja sisetüki keermest.
-Maksimaalne töötemperatuur on piiratud 70 °C-ga.
-Kui sisetükk eemaldatakse sobiva kaabli paigaldamiseks, tuleb kontrollida tihendirõngaste terviklikkust, et tagada nõuetekohane tihedus.
-Vajaduse korral tuleb tihendirõngad uute vastu välja vahetada.
-Kui sisetükid sobivad ainult madala mehaanilise riskiga (4 J) kasutamiseks, tuleb rakendada ettevaatusabinõusid, et tagada kaitse mehaaniliste kahjustuste ohu eest.
-Mitteümmarguste kaablite jaoks mõeldud kaabliläbiviigud tuleb paigaldada sobivate kaablitega, mis vastavad tihendirõnga nõuetele, vastavalt tootja juhistele.
-Sertifikaat ei tõenda vastavust elektriohutuse ega toimivusnõuetele, välja arvatud need nõuded, mis on sõnaselgelt sätestatud juhendi esimesel leheküljel loetletud standardites.
-Sertifikaat ei hõlma ohte, mis tulenevad keskkonnatingimustest, mis erinevad standardi EN 60079-0 punktis 1 selgelt ja täpselt määratletud tingimustest.
-Lameda seibi materjal peab olema sama mis kaabliläbiviigu sisemise tihendi materjal.
-Kaabliläbiviigu kasutustemperatuur sõltub tihendirõnga materjalist, kuid seda võivad täiendavalt piirata lameda seibi, O-rõnga või tarvikute materjalid.

6 OHUTUSJUHISED (IP-KAITSE)

IP-kaitse keermeta korpuste rakendustes

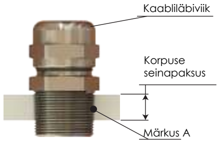
Meetrilised keermed		G-keermed (GAS UNI ISO 228/1)		PG-keermed	
Keere	Ava läbimõõt (min. - max. mm)	Keere	Ava läbimõõt (min. - max. mm)	Keere	Ava läbimõõt (min. - max. mm)
M8x1.25	8,0-8,2	G 1/4"	13,2-13,4	PG 7	12,5-12,7
M12x1.5	12,0-12,2	G 3/8"	16,6-16,8	PG 9	15,2-15,4
M16x1.5	16,0-16,2	G 1/2"	21,0-21,2	PG 11	18,6-18,8
M20x1.5	20,0-20,2	G 3/4"	26,4-26,6	PG 13,5	20,4-20,6
M25x1.5	25,0-25,2	G 1"	33,3-33,6	PG 16	22,5-22,7
M32x1.5	32,0-32,3	G 1 1/4"	41,9-42,2	PG 21	28,3-28,5
M40x1.5	40,0-40,3	G 1 1/2"	47,8-48,1	PG 29	37,0-37,3
M50x1.5	50,0-50,3	G 2"	59,6-59,9	PG 36	47,0-47,3
M63x1.5	63,0-63,3	G 2 1/2"	75,2-75,5	PG 42	54,0-54,3
M75x1.5	75,0-75,3	G 3"	87,9-88,2	PG 48	59,3-59,6
M90x1.5	90,0-90,3	G 4"	113,1-113,4		
M100x1.5	100,0-100,3	G 5"	138,5-138,8		
M110x1.5	110,0-110,3				
M115x2.0	115,0-115,3				
M130x2.0	130,0-130,3				

Kasutatavate keermetüüpide jaoks soovitatavad ava läbimõõdud keermeta korpuste rakendustes on toodud eespool.
Keermeta korpuste puhul on soovitatav kasutada kaabliläbiviigu korpuse ja korpuse vahel lamedat seibi. Soovitatav seinapaksus keermeta korpuste puhul on 1,5 mm.
Keermeta korpuste puhul, kui korpuse seinapaksus on 1,5 mm või väiksem, tuleb kasutada Bimedi lamedat seibi. Vajaduse korral võib O-rõnga jätta soonde.
Paigaldamise ajal on soovitatav pöörata lukustusmutrit. Kui paigaldamine tuleb teha kaabliläbiviiku pöörates, tuleks eelistada O-rõngast.

7 OHUTUSJUHISED (IP-KAITSE)

Sissetungimiskaitse: Määratud IP66/68 kaitseastme tagamiseks tuleb enne kaabliläbiviigu paigaldamist korpusele kanda tihendusainet vähemalt kahele täielikule keermele. Igal juhul tuleb tagada metalliline elektriline pidevus. Keermestatud korpuste minimaalne seinapaksus peab olema võrdne vastava lukustusmutri paksusega.

IP-kaitse kooniliste keermesliidete korral



Ex d teostus:

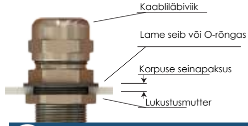
Sein peab olema piisavalt paks, et tagada vähemalt 5 täiskeerme ulatuses haakumine.

Ex e & Ex tb teostus:

Ex eb rakenduste puhul vaadake standardit NPT ANSI B1.20.1.

NPT"	Minimaalne haakunud keerme sügavus	
	mm	toll
1/4	7,055	0,277
3/8	7,055	0,277
1/2	9,070	0,357
3/4	9,070	0,357
1	11,045	0,434
1 1/4	11,045	0,434
1 1/2	11,045	0,434
2	11,045	0,434
2 1/2	15,875	0,625
3	15,875	0,625
4	15,875	0,625
5	15,875	0,625

IIP-kaitse silindriliste keermesliidete korral



Ex d teostus:

-Paigaldage kaabliläbiviik koos O-rõnga või lameda seibiga läbi keermestatud ava.
-Sein peab olema piisavalt paks, et tagada vähemalt 5 täiskeerme ulatuses haakumine.
-Minimaalne keermesse haakumise sügavus peab olema vähemalt 8 mm.

Ex e & Ex tb teostus:

Paigaldage kaabliläbiviik koos O-rõnga või lameda seibiga läbi keermestatud ava. Järgida tuleb minimaalset seinapaksust 1,5 mm.

8 VELA (EBS) SUURUSTABEL

Väliskeerme suurus (isane)	Kinnitusvahemik			Pingutusmoment			Tootenumber
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M16x1,5	-	4-6	6-8	-	25	18	**EBS01MS**
	-	4-6	6-8	-	25	18	**EBS01M**
M20x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	15	**EBS1M**
M25x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	**EBS2M**
M32x1,5	14-17	17-20	20-24	25	20	18	**EBS3M**
M40x1,5	22-24	24-27	27-32	56	35	45	**EBS4M**
M50x1,5	26-28	28-31	31-35	56	54	50	**EBS5M**
M63x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	**EBS6M**
M75x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	**EBS7M**
M90x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	**EBS8M**
M100x1,5	75-78	78-81	81-85	130	125	120	**EBS10M**
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	**EBS11M**

Märkus: Need pöördemomendi väärtused on soovituslikud vastavalt Bimedi laboris tehtud katsetele.

9 DOME PLUG (BDPX) SUURUSTABEL

Suurus	Korgi Ø P mm	Kupli Ø D mm	Tootenumber
15	5.8	15.0	BDPX-15-21
22	11.8	21 5	BDPX-22-20
28	16.8	27.5	BDPX-28-21
36	23.8	36.0	BDPX-36-21
40	27.8	40.0	BDPX-40-21
50	37.8	50.0	BDPX-50-21
63	47.8	63.0	BDPX-63-21

10 OCTANS (EBU) SUURUSTABEL

Väliskeerme suurus (isane)	Kinnitusvahemik			Pingutusmoment			Tootenumber
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M12x1,5	4-6	6-8	-	**20**	**18**	**-**	**EBU0SM**
	-	3-6	6-8	**-**	**25**	**18**	**EBU0M**
M16x1,5	-	3-6	6-9	**-**	**28**	**18**	**EBU01SM**
	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**15**	**EBU01M**
M20x1,5	-	3-6	6-9	**-**	**25**	**18**	**EBU1SM**
	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**15**	**EBU1M**
	10-12	12-14,5	14,5-16	**22**	**20**	**18**	**EBU12M**
M25x1,5	4-6	6-9	9-12	**20**	**18**	**16**	**EBU2SM**
	10-12	12-14,5	14,5-18	**25**	**20**	**18**	**EBU2M**
	14-17	17-20	-	**25**	**20**	**-**	**EBU23M**
M32x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	**25**	**20**	**18**	**EBU3SM**
	14-17	17-20	20-24	**28**	**23**	**20**	**EBU3M**
	22-24	24-27	27-28	**34**	**34**	**34**	**EBU34M**
M40x1,5	14-17	17-20	20-24	**28**	**23**	**20**	**EBU4SM**
	22-24	24-27	27-32	**56**	**35**	**45**	**EBU4M**
	26-28	28-31	31-34	**56**	**54**	**50**	**EBU45M**
M50x1,5	22-24	24-27	27-32	**56**	**50**	**45**	**EBU5SM**
	26-28	28-31	31-35	**56**	**54**	**50**	**EBU5M**
	35-38	38-41	41-44	**130**	**125**	**120**	**EBU56M**
M63x1,5	26-28	28-31	31-35	**57**	**55**	**52**	**EBU6SM**
	35-38	38-41	41-45	**190**	**125**	**140**	**EBU6M**
	46-48	48-52	52-56	**130**	**125**	**120**	**EBU67M**
M75x1,5	35-38	38-41	41-45	**190**	**155**	**140**	**EBU7SM**
	46-51	51-56	56-62	**130**	**125**	**120**	**EBU7M**
	60-65	65-69	-	**120**	**115**	**-**	**EBU78M**
M90x1,5	46-51	51-56	56-62	**185**	**175**	**150**	**EBU8SM**
	60-65	65-70	70-75	**123**	**115**	**107**	**EBU8M**
	75-78	78-81	81-82	**130**	**125**	**120**	**EBU810M**
M100x1,5	60-65	65-70	70-75	**123**	**118**	**110**	**EBU10SM**
	75-78	78-81	81-85	**130**	**125**	**120**	**EBU10M**
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	**155**	**160**	**170**	**EBU11**
M115x2,0	75-78	78-81	81-85	**135**	**130**	**125**	**EBU115XSM**
	85-88	88-91	91-95	**180**	**175**	**170**	**EBU115SM**
	95-98	98-101	101-105	**450**	**450**	**450**	**EBU115M**
M130x2,0	105-108	108-111	111-115	**526**	**500**	**535**	**EBU13M**

Märkus: Need pöördemomendi väärtused on soovituslikud vastavalt Bimedi laboris tehtud katsetele.

11 ELi VASTAVUSDEKLARATSIOON

ELi VASTAVUSDEKLARATSIOON

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Ozar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No 28/1 Arnavutköy – Istanbul-TÜRKIYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

ATEX 2014/34/EU

EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN 60079-7:2015
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

11 ÜK-i VASTAVUSDEKLARATSIOON

ÜK-i VASTAVUSDEKLARATSIOON

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Ozar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No 28/1 Arnavutköy – Istanbul-TÜRKIYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

EBU, EBS, EBLS, EBLQ, EBMC, EBMS, EBLN

EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

DE

SICHERHEITS-, WARTUNGS- UND MONTAGEANWEISUNGEN

IMQ 13 ATEX 018X / IECEx IMQ

13.0006X/ CML 21 UKEX1474X

KABELVERSCHRAUBUNGSTYPEN FÜR RUNDKABEL

OCTANS-EBU

VELA-EBS

KABELVERSCHRAUBUNGSTYPEN FÜR FLACHKABEL

OCTANS-EBU(axb)*
VELA-EBS(axb)*

***Nur für Ex eb / Ex tb Ausführung.**

bimed
TEKNİK ALETLER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Özar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy 34555 Istanbul / Türkiye Tel: +90 212 875 73 76 Mail: info@bimedteknik.com Url: www.bimedteknik.com

INHALTSVERZEICHNIS

1 KENNZEICHNUNGEN und ANWENDBARE CODES
2 OCTANS & VELA KOMPONENTEN
3 MONTAGEANLEITUNG OCTANS (EBU)
4 MONTAGEANLEITUNG VELA (EBS)
5 SICHERHEITSHINWEISE
6 SICHERHEITSHINWEISE (IP-SCHUTZART)
7 SICHERHEITSHINWEISE (IP-SCHUTZART) VELA
8 (EBS) GRÖSSENTABELLE
9 VERSCHLUSSSTOPFEN (BDPX) GRÖSSENTABELLE
10 OCTANS (EBU) GRÖSSENTABELLE
11 EU- UND UK-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

1 KENNZEICHNUNGEN und ANWENDBARE CODES

KENNZEICHNUNGEN

BMD EBU..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBU..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X

ANWENDBARE NORMEN

RICHTLINIE 2014/34/EU	SI 2016 No. 1107 (geändert durch SI 2019 No. 696)	
EN IEC 60079-0:2018	IEC 60079-0:2017 Ed.7.0	IEC 60529:1989
EN IEC 60079-7:2015+A1:2018	IEC 60079-1:2014-06 Ed.7.0	EN 60529:1991
EN 60079-1:2014	IEC 60079-7:2017 Ed.5.1	
EN 60079-31:2014	IEC 60079-31:2013 Ed.2	

BETRIEBSTEMPERATUREN

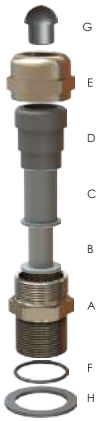
Für Ex db-, Ex eb- und Ex tb-Ausführung,
mit Silikon-Dichtringen, O-Ringen oder Dichtscheiben: Ta -60°C +80°C
mit Chloropren-Dichtringen, O-Ringen oder Dichtscheiben: Ta -40°C +80°C
Für Ex db-, Ex eb- und Ex tb-Ausführung,
mit Silikon-Dichtringen, O-Ringen oder Dichtscheiben: Ta -60°C +80°C
mit Chloropren-Dichtringen, O-Ringen oder Dichtscheiben: Ta -40°C +80°C

Rev. 10

2 OCTANS & VELA Komponenten

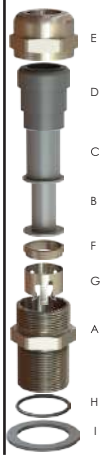
OCTANS

Nr.	Bauteile
A	Gehäuse
B	Innendichtung
C	Mitteldichtung
D	Außendichtung
E	Druckschraube
F	O-ring
G	Blindstopfen
H	Unterlegscheibe



VELA

Nr.	Bauteile
A	Gehäuse
B	Innendichtung
C	Mitteldichtung
D	Außendichtung
E	Druckschraube
F	Druckring
G	Feder
H	O-ring
I	Flachdichtung



DICHTUNG KOMBINATIONEN

3 Montageanleitung für VELA (EBS)

SCHRITT-1

Halten Sie die montierte Kabelverschraubung gerade und zerlegen Sie die Teile A, B, C, D und E.

Wählen Sie entsprechend dem Kabeldurchmesser und der Form des zu befestigenden Kabels die geeignete Dichtung (flach oder rund) aus.

SCHRITT-2

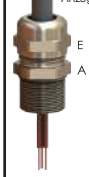
Bei der Zweifachdichtungskombination stellt Teil B ein Hindernis für die Abdichtung der gewünschten Kabelgröße dar. Entfernen Sie zunächst Teil B, um die gewünschte Dichtungskombination zu erhalten.

SCHRITT-3

Montieren Sie die Dichtungskombination in Teil A. Montieren Sie die Teile A, C und D mit ausreichendem Anzugsdrehmoment am Gehäuse.
Schrauben Sie Teil E ein bis zwei Gewindegänge auf Teil A auf, um das Einführen des Kabels in die Kabelverschraubung zu erleichtern.

SCHRITT-4

Führen Sie das Kabel zur Installation in die Kabelverschraubung ein.



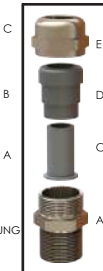
SCHRITT-5

Ziehen Sie Teil E gegenüber den Teilen A, C und D mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment fest.

4 Montageanleitung für VELA (EBS)

SCHRITT-1

Halten Sie die montierte Kabelverschraubung gerade und zerlegen Sie die Teile A, B, C, D und E.
Wählen Sie entsprechend dem Kabeldurchmesser und der Form des zu befestigenden Kabels die geeignete Dichtung (flach oder rund) aus. (Für die Dreifachdichtungskombination genügt es, nur Teil E zu demontieren.)
**Druckring und Feder befinden sich innerhalb von Teil A.



SCHRITT-2

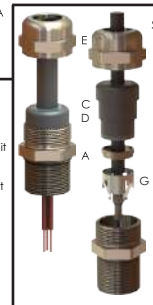
Bei der Zweifachdichtungskombination stellt Teil B ein Hindernis für die Abdichtung der gewünschten Kabelgröße dar. Entfernen Sie zunächst Teil B, um die gewünschte Dichtungskombination zu erhalten.

SCHRITT-3

Montieren Sie die Dichtungskombination in Teil A. Montieren Sie die Teile A, C und D mit ausreichendem Anzugsdrehmoment am Gehäuse.
Schrauben Sie Teil E ein bis zwei Gewindegänge auf Teil A auf, um das Einführen des Kabels in die Kabelverschraubung zu erleichtern.

SCHRITT-5

Ziehen Sie Teil E gegenüber den Teilen A, C und D mit dem vorgeschriebenen Anzugsdrehmoment fest.



SCHRITT-4

Führen Sie das Kabel in die Kabelverschraubung ein. Positionieren Sie die Armierung innerhalb der Feder (G). Schneiden Sie vor der Installation die überstehenden Teile des Kabelmantels und der Armierung ab.

5 SICHERHEITSHINWEISE

-Wartungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal gemäß den nationalen Vorschriften und in Übereinstimmung mit EN/IEC 60079-17 durchgeführt werden. Die Installation hat gemäß EN/IEC 60079-14 zu erfolgen.
-Änderungen an den Produkten sind nicht zulässig.
-Es dürfen ausschließlich Original-Ersatzteile von Bimed verwendet werden.
-Regelmäßige sowie außerordentliche Wartungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal nach Freigabe durch sachkundige Fachkräfte durchgeführt werden.
-Wartungsarbeiten dürfen erst durchgeführt werden, nachdem die Spannungsversorgung bzw. das zugehörige elektrische Betriebsmittel abgeschaltet wurde.
-Die nachstehenden Anweisungen sind strikt einzuhalten, um eine ordnungsgemäße Installation sicherzustellen.
-Die nationalen Sicherheitsvorschriften sowie die Vorschriften zur Unfallverhütung sind strikt einzuhalten.
-Liegt die Umgebungstemperatur unter −30 °C, sind austenitische Stähle gemäß EN 10213-3 zu verwenden (Messing oder Edelstahl AISI 316).
-Die Zugentlastung der Kabel muss außerhalb des Gehäuses mit den vorgeschriebenen Anzugsdrehmomenten erfolgen, um die mechanischen Eigenschaften sicherzustellen.
-Die Kabelverschraubungen können in Ex-i-Stromkreisen verwendet werden.
-Die Kabelverschraubungen sind ausschließlich für ortsfeste Installationen geeignet. Die Kabel müssen wirksam befestigt werden, um Zug- oder Verdrehbelastungen zu verhindern.
-Die Installation der Kabelverschraubungen muss gemäß den Sicherheitsanweisungen des Herstellers erfolgen, um die Schutzart aufrechtzuerhalten.
-Bei der Installation der Kabelverschraubungen ist der für die jeweilige Zündschutzart angegebene Temperaturbereich der Kabelverschraubung sowie die tatsächliche Umgebungstemperatur am Installationsort zu berücksichtigen.
-Werden Kabelverschraubungen mit Polyamid-Einsatz BDPX... verwendet, sind die mechanischen Risiken abhängig von der Kabelverschraubung und dem Einsatzgewinde zu berücksichtigen.
-Die maximale Betriebstemperatur ist auf 70 °C begrenzt.
-Wird der Einsatz zum Einbau oder Austausch entfernt, ist der Zustand der Dichtringe zu überprüfen, um die ordnungsgemäße Dichtheit sicherzustellen.
-Falls erforderlich, sind die Dichtringe durch neue zu ersetzen.
-Es sind geeignete Maßnahmen zu treffen, um den Schutz gegen mechanische Beschädigungen sicherzustellen, wenn Einsätze verwendet werden, die ausschließlich für geringe mechanische Beanspruchung (4 J) geeignet sind.
-Kabelverschraubungen für nicht kreisförmige Kabel dürfen nur mit geeigneten Kabeln verwendet werden, die entsprechend den Herstelleranweisungen für den Dichtring geeignet sind.
-Das Zertifikat bestätigt keine Übereinstimmung mit Anforderungen an die elektrische Sicherheit oder Leistungsmerkmale, die über die ausdrücklich in den auf der ersten Seite dieses Handbuchs aufgeführten Normen enthaltenen Anforderungen hinausgehen.
-Das Zertifikat deckt keine Gefährdungen ab, die aus Umgebungsbedingungen resultieren, welche von den in Abschnitt 1 der EN 60079-0 eindeutig und ausdrücklich festgelegten Bedingungen abweichen.
-Das Material der Flachdichtung muss mit dem Material der inneren Dichtung der Kabelverschraubung übereinstimmen.
-Die zulässige Betriebstemperatur der Kabelverschraubung hängt vom Material des Dichtrings ab und kann zusätzlich durch das Material der Flachdichtung, des O-Rings oder des Zubehörs begrenzt werden.

6 SICHERHEITSHINWEISE (IP-SCHUTZART)

IP-Schutz für Gehäuseanwendungen ohne Gewinde

Metrische Gewinde		G-Gewinde (Rohrgewinde nach UNI ISO 228/1)		PG-Gewinde	
Gewindedurchmesser	Bohrungsdurchmesser (min. - max. mm)	Gewindedurchmesser	Bohrungsdurchmesser (min. - max. mm)	Gewindedurchmesser	Bohrungsdurchmesser (min. - max. mm)
M 8x1 25	8,0-8,2	G 1/4"	13,2-13,4	PG 7	12,5-12,7
M 12x1·5	12,0-12,2	G 3/8"	16,6-16,8	PG 9	15,2-15,4
M 16x1·5	16,0-16,2	G 1/2"	21,0-21,2	PG 11	18,6-18,8
M 20x1·5	20,0-20,2	G 3/4"	26,4-26,6	PG 13,5	20,4-20,6
M 25x1·5	25,0-25,2	G 1"	33,3-33,6	PG 16	22,5-22,7
M3 2x1 5	32,0-32,3	G 1 1/4"	41,9-42,2	PG 21	28,3-28,5
M4 0x1 5	40,0-40,3	G 1 1/2"	47,8-48,1	PG 29	37,0-37,3
M 50x1·5	50,0-50,3	G 2"	59,6-59,9	PG 36	47,0-47,3
M 6 x1 5	63,0-63,3	G 2 1/2"	75,2-75,5	PG 42	54,0-54,3
M 75x1·5	75,0-75,3	G 3"	87,9-88,2	PG 48	59,3-59,6
M 90x1·5	90,0-90,3	G 4"	113,1-113,4		
M 100x1·5	100,0-100,3	G 5"	138,5-138,8		
M 110x1·5	110,0-110,3				
M 115x2·0	115,0-115,3				
M 1 0x2 0	130,0-130,3				

Die empfohlenen Bohrungsdurchmesser für Anwendungen an Gehäusen ohne Gewinde in Abhängigkeit von den verwendeten Gewindearten sind oben dargestellt.

Für Gehäuse ohne Gewinde wird empfohlen, eine Flachdichtung zwischen dem Körper der Kabelverschraubung und dem Gehäuse zu verwenden. Die empfohlene Wandstärke für Gehäuse ohne Gewinde beträgt 1,5 mm.
Bei Gehäusen ohne Gewinde mit einer Gehäusewandstärke von 1,5 mm oder weniger ist eine Bimed-Flachdichtung zu verwenden. Der O-Ring kann bei Bedarf in seiner Nut verbleiben. Während der Montage wird empfohlen, die Kontermutter zu drehen. Falls die Montage durch Drehen der Kabelverschraubung erfolgen muss, sollte ein O-Ring verwendet werden.

7 SICHERHEITSHINWEISE (IP-SCHUTZART)

IP Schutzart: Um die angegebene Schutzart IP66/IP68 sicherzustellen, muss vor dem Einschrauben der Kabelverschraubung in das Gehäuse Dichtmittel auf mindestens zwei vollständige Gewindegänge aufgetragen werden. In jedem Fall ist darauf zu achten, dass die metallische Durchgängigkeit gewährleistet ist. Bei Gehäusen mit Gewinde muss die Wandstärke mindestens der Gewindetiefe der entsprechenden Kontermutter entsprechen.

IP-Schutz für kegelige Gewindeverbindungen

Ex d-Ausführung:

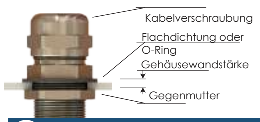
Die Gehäusewand muss so dick sein, dass mindestens fünf vollständige Gewindegänge greifen.

Ex e- und Ex tb-Ausführung:

Für Ex eb-Anwendungen beachten Sie bitte die Norm ANSI B1.20.1 für NPT-Gewinde.

NPT"	Mindesteinschraubtiefe Thread Depth	
	mm	zoll
1/4	7,055	0,277
3/8	7,055	0,277
1/2	9,070	0,357
3/4	9,070	0,357
1	11,045	0,434
1 1/4	11,045	0,434
1 1/2	11,045	0,434
2	11,045	0,434
2 1/2	15,875	0,625
3	15,875	0,625
4	15,875	0,625
5	15,875	0,625

IP-Schutz für zylindrische Gewindeverbindungen



Ex d-Ausführung:

-Verschraubung mit O-Ring oder Flachdichtung durch die Gewindebohrung montieren.
-Die Wand muss ausreichend dick sein, damit mindestens 5 vollständige Gewindegänge greifen.
-Die minimale Gewindeeingriffstiefe muss mindestens 8 mm betragen.

Ex e- und Ex tb-Ausführung:

-Verschraubung mit O-Ring oder Flachdichtung durch die Gewindebohrung montieren.
-Die Mindestwandstärke von 1,5 mm muss eingehalten werden.

8 VELA (EBS) GRÖSSENTABELLE

Außengewinde größe (männlich)	Klemmbereich			Anzugsdrehmoment			Artikelnummer
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M16x1,5	-	4-6	6-8	-	25	18	EBS01MS
	-	4-6	6-8	-	25	18	EBS01M
M20x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBS1M
M25x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBS2M
M32x1,5	14-17	17-20	20-24	25	20	18	EBS3M
M40x1,5	22-24	24-27	27-32	56	35	45	EBS4M
M50x1,5	26-28	28-31	31-35	56	54	50	EBS5M
M63x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	EBS6M
M75x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	EBS7M
M90x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	EBS8M
M100x1,5	75-78	78-81	81-85	130	125	120	EBS10M
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	EBS11M

Hinweis: Diese Drehmomentwerte werden auf Grundlage der im Bimed-Labor durchgeführten Prüfungen empfohlen.

9 VERSCHLUSSSTOPFEN (BDPX) GRÖSSENTABELLE

Größe	Kuppel Ø mm	Stopfen Ø mm	Artikelnummer
15	5.8	15.0	BDPX-15-21
22	11.8	21.5	BDPX-22-20
28	16.8	27.5	BDPX-28-21
36	23.8	36.0	BDPX-36-21
40	27.8	40.0	BDPX-40-21
50	37.8	50.0	BDPX-50-21
63	47.8	63.0	BDPX-63-21

10 OCTANS (EBU) GRÖSSENTABELLE

Außengewinde Größe (männlich)	Klemmbereich			Anzugsdrehmoment			Artikelnummer
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M12x1,5	4-6	6-8	-	20	18	-	EBU0SM
	-	3-6	6-8	-	25	18	EBU0M
M16x1,5	-	3-6	6-9	-	28	18	EBU01SM
	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBU01M
M20x1,5	-	3-6	6-9	-	25	18	EBU1SM
	4-6	6-9	9-12	20	18	15	EBU1M
	10-12	12-14,5	14,5-16	22	20	18	EBU12M
M25x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	16	EBU2SM
	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBU2M
	14-17	17-20	-	25	20	-	EBU23M
M32x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	EBU3SM
	14-17	17-20	20-24	28	23	20	EBU3M
	22-24	24-27	27-28	34	34	34	EBU34M
M40x1,5	14-17	17-20	20-24	28	23	20	EBU4SM
	22-24	24-27	27-32	56	35	45	EBU4M
	26-28	28-31	31-34	56	54	50	EBU45M
M50x1,5	22-24	24-27	27-32	56	50	45	EBU5SM
	26-28	28-31	31-35	56	54	50	EBU5M
	35-38	38-41	41-44	130	125	120	EBU56M
M63x1,5	26-28	28-31	31-35	57	55	52	EBU6SM
	35-38	38-41	41-45	190	125	140	EBU6M
	46-48	48-52	52-56	130	125	120	EBU67M
M75x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	EBU7SM
	46-51	51-56	56-62	130	125	120	EBU7M
	60-65	65-69	-	120	115	-	EBU78M
M90x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	EBU8SM
	60-65	65-70	70-75	123	115	107	EBU8M
	75-78	78-81	81-82	130	125	120	EBU810M
M100x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	EBU10SM
	75-78	78-81	81-85	130	125	120	EBU10M
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	EBU11
M115x2,0	75-78	78-81	81-85	135	130	125	EBU115XSM
	85-88	88-91	91-95	180	175	170	EBU115SM
	95-98	98-101	101-105	450	450	450	EBU115M
M130x2,0	105-108	108-111	111-115	526	500	535	EBU13M

Hinweis: Diese Drehmomentwerte werden auf Grundlage der im Bimed-Labor durchgeführten Prüfungen empfohlen.

11 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.S.
Özar Sanayi Bölgesi, Delikliikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy – İstanbul-TÜRKIYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

[illegible]

Kabelverschraubungstypen: EBU, EBUDC, EBM, EBMC, EBS, EBLS, EBLQ, EBLN, EBMS
[illegible] IMQ 13 ATEX 018X [illegible]

Kabelverschraubungstypen: EBU(axb), EBM(axb), EBMC(axb), EBS(axb), EBLS(axb), EBLQ(axb), EBLN(axb), EBMS(axb), NBU
[illegible] IMQ 13 ATEX 018X [illegible]

EU-Richtlinie: ATEX 2014/34/EU

Angewandte harmonisierte Normen: EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN 60079-7:2015
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014
EN IEC 60079-0/A11:2024
EN IEC 60079-31:2024

Benannte Stelle CESI 0722

Istanbul, 06.03.2026

Geschäftsführer
Yakup Ozbulut

rev 1.0

11 UK-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

UK-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.S.
Özar Sanayi Bölgesi, Delikliikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy – İstanbul-TÜRKIYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

[illegible]

Kabelverschraubungstypen: EBU, EBS, EBLS, EBLQ, EBMC, EBMS, EBLN
[illegible] CML 21UKEX1474X [illegible]

Kabelverschraubungstypen: EBU(axb), EBS(axb), EBLS(axb), EBLQ(axb), EBMC(axb), EBMS(axb), EBLN(axb), NBU
[illegible] CML 21UKEX1474X [illegible]

UK-Richtlinie: SI 2016 Nr. 1107 (geändert durch SI 2019 Nr. 696)

Angewandte harmonisierte Normen: EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

Benannte Stelle: CML 2503

Istanbul, 02.10.2025

Geschäftsführer
Yakup Ozbulut

rev 01

IT

ISTRUZIONI DI SICUREZZA, MANUTENZIONE E MONTAGGIO

IMQ 13 ATEX 018X / IECEx IMQ

13.0006X/ CML 21 UKEX1474X

TIPI DI PRESSACAVO PER CAVI CIRCOLARI

OCTANS-EBU

VELA-EBS

TIPI DI PRESSACAVI PER CAVI PIATTI

OCTANS-EBU(axb)*
VELA-EBS(axb)*

***Solo per esecuzione Ex eb / Ex tb.**

bimed
TEKNİK ALETLER SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Özar Sanayi Bölgesi, Deliklikaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy 34555 Istanbul / Türkiye Tel: +90 212 875 73 76 Mail: info@bimedteknik.com Url: www.bimedteknik.com

INDICE

1 MARCATURE e CODICI APPLICABILI
2 PARTI OCTANS E VELA
3 ISTRUZIONI DI MONTAGGIO OCTANS (EBU)
4 MOUNTING INSTRUCTION VELA (EBS)
5 ISTRUZIONI DI SICUREZZA
6 ISTRUZIONI DI SICUREZZA (PROTEZIONE IP)
7 ISTRUZIONI DI SICUREZZA (PROTEZIONE IP)
8 TABELLA DIMENSIONALE VELA (EBS)
9 TABELLA DIMENSIONALE TAPPO CIECO (BDPX)
10 TABELLA DIMENSIONALE OCTANS (EBU)
11 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE E UK

1 MARCATURE e CODICI APPLICABILI

MARCATURE

BMD EBU..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..	CE 0722 Ex	II2GD Ex db IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBU..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X
BMD EBS..(axb)	CE 0722 Ex	II2GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 IMQ 13 ATEX 018X /IECEx IMQ 13.0006X

NORME APPLICABILI

DIRETTIVA 2014/34/UE	SI 2016 n. 1107 (modificato da SI 2019 n. 696)	
EN IEC 60079-0:2018	IEC 60079-0:2017 Ed.7.0	IEC 60529:1989
EN IEC 60079-7:2015+A1:2018	IEC 60079-1:2014-06 Ed.7.0	EN 60529:1991
EN 60079-1:2014	IEC 60079-7:2017 Ed.5.1	
EN 60079-31:2014	IEC 60079-31:2013 Ed.2	

TEMPERATURE DI ESERCIZIO

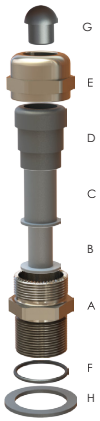
Per esecuzione Ex db, Ex eb, Ex tb,
con anelli di tenuta, O-ring o rondelle in silicone: Ta -60°C +80°C
con anelli di tenuta, O-ring o rondelle in cloroprene: Ta -40°C +80°C
Per esecuzione Ex eb, Ex tb,
con anelli di tenuta, O-ring o rondelle in silicone: Ta -60°C +140°C
con anelli di tenuta, O-ring o rondelle in cloroprene: Ta -40°C +80°C

Rev. 10

2 PARTI OCTANS E VELA

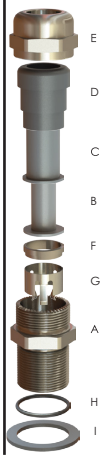
OCTANS

Nr.	Componenti
A	Corpo
B	Guarnizione interna
C	Guarnizione intermedia
D	Guarnizione esterna
E	Cappuccio
F	O-ring
G	Tappo cieco
H	Rondella



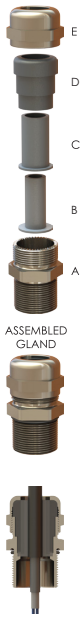
VELA

Nr.	Componenti
A	Corpo
B	Guarnizione interna
C	Guarnizione intermedia
D	Guarnizione esterna
E	Cappuccio
F	Anello di pressione
G	Molla
H	O-ring
I	Rondella

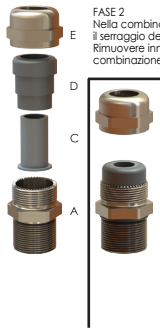


COMBINAZIONI DI TENUTA

3 Istruzioni di montaggio per OCTANS (EBU)



FASE 1
Tenere il pressacavo assemblato in posizione verticale e smontare i componenti A, B, C, D ed E.
Scegliere la guarnizione più adatta (piana o rotonda) in base al diametro e alla forma del cavo da serrare.



FASE 2
Nella combinazione con tenuta doppia, il componente B impedisce il serraggio del cavo del diametro desiderato.
Rimuovere innanzitutto il componente B per completare la combinazione di tenuta.

FASE 3
Assemblare la combinazione di tenuta all'interno del componente A. Montare i componenti A, C e D sull'involucro applicando la coppia di serraggio prescritta.
Successivamente avvitare i componenti A ed E per uno o due filetti, in modo da facilitare l'inserimento del cavo nel pressacavo.

FASE 4
Inserire il cavo nel pressacavo per l'installazione.

FASE 5
Serrare il componente E sui componenti A, C e D applicando la coppia di serraggio prescritta.

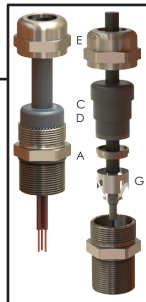
4 Istruzioni di montaggio per VELA (EBS)

FASE 1
Tenere il pressacavo assemblato in posizione verticale e smontare i componenti A, B, C, D ed E.
Scegliere la guarnizione più adatta (piana o rotonda) in base al diametro e alla forma del cavo da serrare.
(Per la combinazione con tenuta tripla è sufficiente smontare solo il componente E.)
**L'anello di pressione e la molla sono all'interno del componente A.

FASE 2
Per la combinazione con doppia guarnizione E, il componente B costituisce un ostacolo al serraggio del cavo del diametro desiderato.
Rimuovere innanzitutto il componente B per completare la combinazione di tenuta.

FASE 3
Assemblare la combinazione di tenuta all'interno del componente A. Montare i componenti A, C e D sull'involucro applicando la coppia di serraggio prescritta.
Successivamente avvitare i componenti A ed E per uno o due filetti, in modo da facilitare l'inserimento del cavo nel pressacavo.

FASE 5
Serrare il componente E sui componenti A, C e D applicando la coppia di serraggio prescritta.



FASE 4
Inserire il cavo all'interno del pressacavo per l'installazione.
Posizionare le armature all'interno della molla (G). Prima dell'installazione, tagliare le parti in eccesso della guaina e dell'armatura del cavo.

5 ISTRUZIONI DI SICUREZZA

-La manutenzione deve essere eseguita da personale qualificato, nel rispetto delle normative nazionali, in conformità alla norma EN/IEC 60079-17, mentre l'installazione deve essere eseguita in conformità alla norma EN/IEC 60079-14.
-Non sono consentite modifiche ai prodotti.
-Devono essere utilizzati esclusivamente ricambi originali Bimed.
-Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato, previa approvazione di tecnici esperti.
-Le operazioni di manutenzione devono essere eseguite solo dopo aver scollegato il motore dalla rete elettrica o dall'apparecchiatura elettrica collegata.
-Le seguenti istruzioni devono essere rigorosamente seguite per garantire una corretta installazione.
-Devono essere rigorosamente rispettate le normative nazionali in materia di sicurezza e prevenzione degli infortuni.
-Nel caso in cui la temperatura ambiente sia inferiore a -30°C, devono essere utilizzati acciai austenitici conformi alla norma EN 10213-3 (ottone o acciaio inox AISI 316).
-Il serraggio dei cavi deve essere effettuato all'esterno dell'involucro applicando le coppie di serraggio appropriate, al fine di garantire le caratteristiche meccaniche.
-I pressacavi possono essere utilizzati con circuiti Ex i.
-I pressacavi sono idonei esclusivamente per installazioni fisse. I cavi devono essere serrati efficacemente per evitare trazione o torsione.
-L'installazione del pressacavo deve essere eseguita secondo le istruzioni di sicurezza del costruttore, al fine di mantenere il grado di protezione previsto.
-L'installazione del pressacavo deve essere eseguita tenendo conto dell'intervallo di temperatura dichiarato per il pressacavo in relazione al tipo di protezione e alla temperatura ambiente dell'installazione.
-Quando i pressacavi sono installati con l'inserto in poliammide BDPX..., è necessario tenere conto del rischio meccanico in funzione del pressacavo e dell'inserto utilizzato.
-La temperatura massima di esercizio è limitata a 70°C.
-Quando l'inserto viene rimosso per installare il cavo appropriato, è necessario verificare l'integrità delle guarnizioni di tenuta per garantire la corretta tenuta.
-Se necessario, le guarnizioni di tenuta devono essere sostituite con nuove.
-Devono essere adottate adeguate precauzioni per garantire la protezione contro il rischio di danni meccanici quando gli inserti sono idonei esclusivamente per basso rischio meccanico (4 J).
-I pressacavi per cavi non circolari devono essere utilizzati con cavi idonei e compatibili con la guarnizione di tenuta, secondo le istruzioni del costruttore.
-Il certificato non attesta la conformità ai requisiti di sicurezza elettrica e prestazionali diversi da quelli espressamente previsti dalle norme riportate nella prima pagina del manuale.
-Il materiale della rondella piana deve essere lo stesso della guarnizione interna del pressacavo.
-La temperatura di esercizio del pressacavo dipende dal materiale della guarnizione di tenuta, ma può essere ulteriormente limitata dal materiale della rondella piana, dell'O-ring o degli accessori.

6 ISTRUZIONI DI SICUREZZA (PROTEZIONE IP)

Protezione IP per applicazioni con involucri non filettati

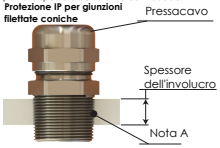
Filettature metriche		Filettature G (GAS UNI ISO 228/1		Filettature PG	
Filettatura	Diametro del foro (min. - max. mm)	Filettatura	Diametro del foro (min. - max. mm)	Filettatura	Diametro del foro (min. - max. mm)
M8x1,25	8,0-8,2	G 1/4"	13,2-13,4	PG 7	12,5-12,7
M12x1,5	12,0-12,2	G 3/8"	16,6-16,8	PG 9	15,2-15,4
M16x1,5	16,0-16,2	G 1/2"	21,0-21,2	PG 11	18,6-18,8
M20x1,5	20,0-20,2	G 3/4"	26,4-26,6	PG 13,5	20,4-20,6
M25x1,5	25,0-25,2	G 1"	33,3-33,6	PG 16	22,5-22,7
M32x1,5	32,0-32,3	G 1 1/4"	41,9-42,2	PG 21	28,3-28,5
M40x1,5	40,0-40,3	G 1 1/2"	47,8-48,1	PG 29	37,0-37,3
M50x1,5	50,0-50,3	G 2"	59,6-59,9	PG 36	47,0-47,3
M63x1,5	63,0-63,3	G 2 1/2"	75,2-75,5	PG 42	54,0-54,3
M75x1,5	75,0-75,3	G 3"	87,9-88,2	PG 48	59,3-59,6
M90x1,5	90,0-90,3	G 4"	113,1-113,4		
M100x1,5	100,0-100,3	G 5"	138,5-138,8		
M110x1,5	110,0-110,3				
M115x2,0	115,0-115,3				
M130x2,0	130,0-130,3				

I diametri dei fori raccomandati per applicazioni con involucri non filettati, in funzione del tipo di filettatura utilizzata, sono riportati sopra.
Per gli involucri non filettati si raccomanda di utilizzare una rondella piana tra il corpo del pressacavo e l'involucro. Lo spessore della parete raccomandato è di 1,5 mm.
Per gli involucri non filettati, se lo spessore della parete è pari o inferiore a 1,5 mm, deve essere utilizzata la rondella piana Bimed. Se necessario, l'O-ring può rimanere nella propria sede
Durante il montaggio si raccomanda di ruotare il controdado. Se il montaggio deve essere effettuato ruotando il pressacavo, è preferibile utilizzare l'O-ring.

7 ISTRUZIONI DI SICUREZZA (PROTEZIONE IP)

PROTEZIONE CONTRO LA PENETRAZIONE: Per garantire il grado di protezione IP66/68 specificato, prima di installare il pressacavo sulla custodia, è necessario applicare un sigillante su almeno due filetti completi. In ogni caso, prestare particolare attenzione a garantire la continuità elettrica. Per le custodie filettate, lo spessore minimo della parete deve essere pari allo spessore del relativo controdado,attenzione a garantire la continuità elettrica. Per le custodie filettate, lo spessore minimo della parete deve essere pari allo spessore del relativo controdado.

Protezione IP per giunzioni filettate coniche



Esecuzione Ex d:

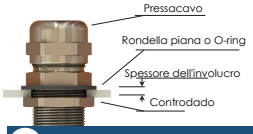
-La parete deve avere uno spessore sufficiente per impegnare almeno 5 filetti completi.

Esecuzione Ex e ed Ex tb:

-Per applicazioni Ex eb fare riferimento alla norma NPT ANSI B1.20.1.

NPT"	Profondità minima di filettatura impegnata	
	mm	pollici
1/4	7,055	0,277
3/8	7,055	0,277
1/2	9,070	0,357
3/4	9,070	0,357
1	11,045	0,434
1 1/4	11,045	0,434
1 1/2	11,045	0,434
2	11,045	0,434
2 1/2	15,875	0,625
3	15,875	0,625
4	15,875	0,625
5	15,875	0,625

Protezione IP per giunzioni filettate cilindriche



Esecuzione Ex d:

-Installare il pressacavo con O-ring o rondella piana attraverso il foro filettato.
-La parete deve avere uno spessore sufficiente a garantire l'innesto di almeno 5 filetti completi.
-La profondità minima di innesto della filettatura deve essere di almeno 8 mm.

Esecuzione Ex e ed Ex tb:

-Installare il pressacavo con O-ring o rondella piana attraverso il foro filettato.
-È necessario rispettare lo spessore minimo della parete di 1,5 mm.

8 TABELLA DIMENSIONALE VELA (EBS)

Dimensione della filettatura esterna (maschio)	Campo di serraggio			Coppia di serraggio			Codice articolo
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M16x1,5	-	4-6	6-8	-	25	18	
	-	4-6	6-8	-	25	18	**EBS01M**
M20x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	15	**EBS1M**
M25x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	**EBS2M**
M32x1,5	14-17	17-20	20-24	25	20	18	**EBS3M**
M40x1,5	22-24	24-27	27-32	56	35	45	**EBS4M**
M50x1,5	26-28	28-31	31-35	56	54	50	**EBS5M**
M63x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	**EBS6M**
M75x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	**EBS7M**
M90x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	**EBS8M**
M100x1,5	75-78	78-81	81-85	130	125	120	**EBS10M**
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	**EBS11M**

Nota: Questi valori di coppia di serraggio sono raccomandati sulla base delle prove eseguite nel laboratorio Bimed.

9 TABELLA DIMENSIONALE TAPPO CIECO (BDPX)

Misura	Tappo Ø P mm	Cupola Ø D mm	Codice articolo
15	5.8	15.0	BDPX-15-21
22	11.8	21.5	BDPX-22-20
28	16.8	27.5	BDPX-28-21
36	23.8	36.0	BDPX-36-21
40	27.8	40.0	BDPX-40-21
50	37.8	50.0	BDPX-50-21
63	47.8	63.0	BDPX-63-21

10 TABELLA DELLE DIMENSIONI OCTANS (EBU)

Dimensione della filettatura esterna (maschio)	Campo di serraggio			Coppia di serraggio			Codice articolo
	S1+S2+S3 min-max mm	S1+S2 min-max mm	S1 min-max mm	S1+S2+S3 Nm	S1+S2 Nm	S1 Nm	
M12x1,5	4-6	6-8	-	20	18	-	**EBU0SM**
	-	3-6	6-8	-	25	18	**EBU0M**
M16x1,5	-	3-6	6-9	-	28	18	**EBU01SM**
	4-6	6-9	9-12	20	18	15	**EBU01M**
M20x1,5	-	3-6	6-9	-	25	18	**EBU1SM**
	4-6	6-9	9-12	20	18	15	**EBU1M**
	10-12	12-14,5	14,5-16	22	20	18	**EBU12M**
M25x1,5	4-6	6-9	9-12	20	18	16	**EBU2SM**
	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	**EBU2M**
	14-17	17-20	-	25	20	-	**EBU23M**
M32x1,5	10-12	12-14,5	14,5-18	25	20	18	**EBU3SM**
	14-17	17-20	20-24	28	23	20	**EBU3M**
	22-24	24-27	27-28	34	34	34	**EBU34M**
M40x1,5	14-17	17-20	20-24	28	23	20	**EBU4SM**
	22-24	24-27	27-32	56	35	45	**EBU4M**
	26-28	28-31	31-34	56	54	50	**EBU45M**
M50x1,5	22-24	24-27	27-32	56	50	45	**EBU5SM**
	26-28	28-31	31-35	56	54	50	**EBU5M**
	35-38	38-41	41-44	130	125	120	**EBU56M**
M63x1,5	26-28	28-31	31-35	57	55	52	**EBU6SM**
	35-38	38-41	41-45	190	125	140	**EBU6M**
	46-48	48-52	52-56	130	125	120	**EBU67M**
M75x1,5	35-38	38-41	41-45	190	155	140	**EBU7SM**
	46-51	51-56	56-62	130	125	120	**EBU7M**
	60-65	65-69	-	120	115	-	**EBU78M**
M90x1,5	46-51	51-56	56-62	185	175	150	**EBU8SM**
	60-65	65-70	70-75	123	115	107	**EBU8M**
	75-78	78-81	81-82	130	125	120	**EBU810M**
M100x1,5	60-65	65-70	70-75	123	118	110	**EBU10SM**
	75-78	78-81	81-85	130	125	120	**EBU10M**
M110x1,5	85-88	88-91	91-95	155	160	170	**EBU11**
M115x2,0	75-78	78-81	81-85	135	130	125	**EBU115XSM**
	85-88	88-91	91-95	180	175	170	**EBU115SM**
	95-98	98-101	101-105	450	450	450	**EBU115M**
M130x2,0	105-108	108-111	111-115	526	500	535	**EBU13M**

Nota: Questi valori di coppia di serraggio sono raccomandati sulla base delle prove eseguite nel laboratorio Bimed.

11 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Özar Sanayi Bölgesi, Delikliksaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy – İstanbul-TÜRKİYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

dichiara che i prodotti destinati a essere immessi sul mercato per l'utilizzo nelle atmosfere esplosive descritte di seguito;

Tipi di pressacavo: **EBU, EBUDC, EBM, EBMC, EBS, EBLS, EBLQ, EBLN, EBMS**

Sono realizzati nella versione II 3GD Ex eb IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 con certificato n. **IMQ 13 ATEX 018X.**

Tipi di pressacavo: **EBU(axb), EBM(axb), EBMC(axb), EBS(axb), EBLS(axb), EBLQ(axb), EBLN(axb), EBMS(axb), NBU**

Sono realizzati nella versione II 3 GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 con certificato n. **IMQ 13 ATEX 018X.**

Direttiva UE: ATEX 2014/34/EU

Norme armonizzate applicate:
EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN 60079-7:2015
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014
EN IEC 60079-0/A11:2024
EN IEC 60079-31:2024

Organismo notificato CESI 0722

Istanbul, 06.03.2026

Direttore Generale
Yakup Gülnihal

rev:10

11 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UK

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UK

bimed

Bimed Teknik Aletler San. ve Tic. A.Ş.
Özar Sanayi Bölgesi, Delikliksaya Mh. Yüzbaşı Mehmet Hilmi Cd. No.28/1 Arnavutköy – İstanbul-TÜRKİYE Tel. +90 212 8757376 Fax. +90 212 8750823

dichiara che i prodotti destinati a essere immessi sul mercato per l'utilizzo nelle atmosfere esplosive descritte di seguito;

Tipi di pressacavo: **EBU, EBS, EBLS, EBLQ, EBMC, EBMS, EBLN**

sono realizzati nella versione II 3GD Ex eb IIC Gb Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 con certificato n. **CML 21UKEX1474X**

Tipi di pressacavo: **EBU(axb), EBS(axb), EBLS(axb), EBLQ(axb), EBMC(axb), EBMS(axb), EBLN(axb), NBU**

sono realizzati nella versione II 2 GD Ex eb IIC Gb Ex tb IIIC Db IP66/68 con certificato n. **CML 21UKEX1474X**

Direttiva UK: SI 2016 n. 1107 (modificato dal SI 2019 n. 696)

Norme designate applicate:
EN IEC 60079-0:2018
EN 60079-1:2014
EN IEC 60079-7:2015/A1:2018
EN 60079-31:2014

Organismo approvato CML 2503

Istanbul, 02.10.2025

Direttore Generale
Yakup Gülnihal

rev:01