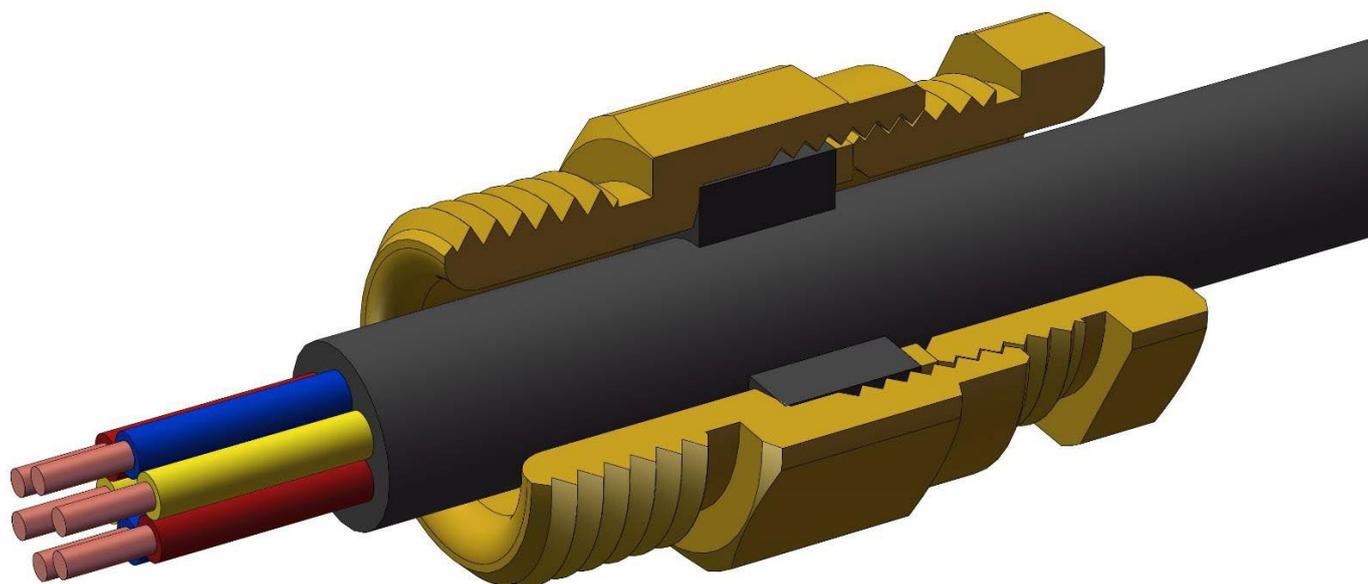


# Prensaestopas serie 150

## Ex e - Ex t

### LOM 02ATEX2016X



**Estándares Internacionales:**  
 EN IEC 60079-0:2018  
 EN 60079-7:2015  
 + EN IEC 60079-7:2015/A1:2018  
 EN 60079-31:2014

**Modo de protección:**  
 ⓂEx II 2G Ex eb IIC Gb  
 ⓂEx II 2D Ex tb IIIC Db  
 IP65 ó IP66

#### Datos técnicos generales

Los prensaestopas de la serie 150 marca APLEI fabricados por CABLEBOX, S.L. están diseñados para realizar las entradas de cables en equipos Ex e, y Ex t y protegerlos de agentes externos como gas, polvo o humedad en atmosferas explosivas.

Se utilizan para la finalización de cable sin armadura.

Asegurarse de cumplir todos los requisitos especificados en el certificado de conformidad.

Asegurarse de cumplir los requisitos especificados en el presente Manual de Instrucciones.

### Características de los prensaestopas:

Material:	Latón, Latón niquelado, Acero inoxidable y Aluminio.
Grado de protección:	IP65 ó IP66 según EN 60529
Temp. ambiente:	-40°C/+80°C

***Leer atentamente este documento antes de iniciar las operaciones de instalación y mantenimiento.***

Estos prensaestopas solo se pueden montar, poner en servicio, mantener o reparar por personal debidamente autorizado y cumpliendo los requisitos de las normas EN 60079-17 y EN 60079-14.

El personal autorizado debe de estar debidamente preparado y formado en las buenas prácticas técnicas y de seguridad en instalaciones, en las regulaciones y legislaciones vigentes, en los estándares de ingeniería, los requisitos locales de instalación y ensamblado de equipos, así como los principios generales de clasificación de zonas.

Las presentes instrucciones de instalación se deben leer conjuntamente con:

- Las normas de instalación y las buenas prácticas de ingeniería.
- Los certificados de conformidad de los equipos sobre los cuales se instalan los prensaestopas.
- Los certificados Ex de los prensaestopas.
- Legislación vigente.

***Cualquier modificación o cambio no autorizado por el fabricante hecho a un prensaestopa podrá dar lugar a la anulación de la certificación.***

### ADVERTENCIA:

El fabricante se exime de cualquier responsabilidad por daños causados en el equipo por algunas de las causas siguientes:

- Uso indebido
- Uso por personal no cualificado.
- Montaje o instalación incorrectos.
- Modificaciones o intervenciones no autorizadas.
- Uso de repuestos no originales.
- Instalación en una zona clasificada inadecuada.
- No seguimiento de las normas indicadas en el presente Manual.

- Eventos excepcionales.

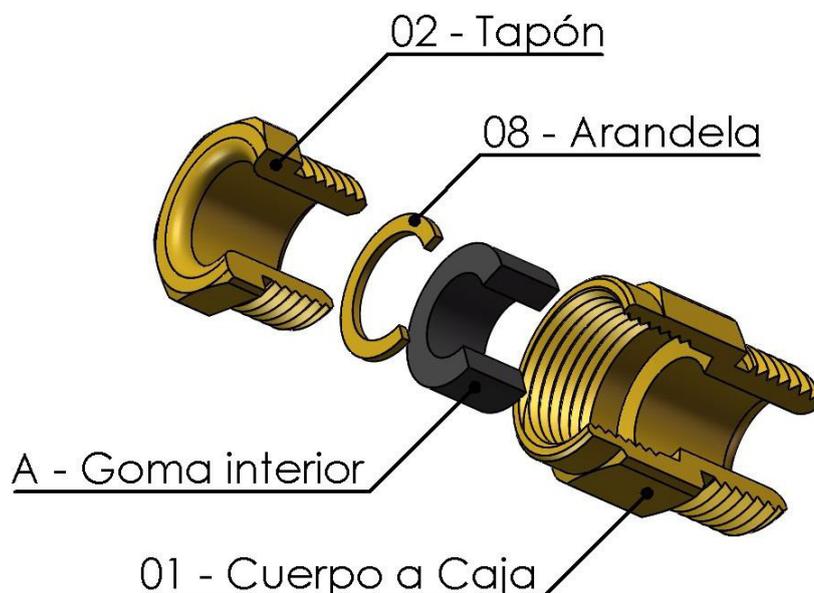
## Selección del prensaestopa

La serie 150 de prensaestopas está constituida por una gama de tamaños de prensaestopas y gomas que se ajustan a los diferentes diámetros de cables existentes en el mercado.

La tabla siguiente permite seleccionar el tamaño de los prensaestopas más adecuados a los cables considerando los diámetros exteriores de estos:

TAMAÑO	METRICO	NPT	Ø Exterior			REFERENCIA REPUESTO	
			Mín	Máx	Tipo	GOMA INTERIOR	JUNTA DE ASIENTO
1501	M-20x1,5	1/2" 3/4"	5	8	A	150100A	1501319A
			8	10	B	150100B	
			10	12	C	150100C	
1502	M-25x1,5	3/4" 1"	12	14	A	150200A	1502329A
			14	16	B	150200B	
			16	18	C	150200C	
1503	M-32x1,5	1" 1-1/4"	18	20	A	150300A	1503339A
			20	23	B	150300B	
			23	26	C	150300C	
1504	M-40x1,5	1-1/4" 1-1/2"	26	28	A	150400A	1504349A
			28	30	B	150400B	
			30	32	C	150400C	
1505	M-50x1,5	1-1/2" 2"	32	34	A	150500A	1505359A
			34	37	B	150500B	
			37	40	C	150500C	
1506	M-63x1,5	2"	40	43	A	150600A	1506369A
			43	47	B	150600B	
			47	50	C	150600C	
1507	M-70x1,5	2-1/2"	50	53	A	150700A	1507379A
			53	57	B	150700B	
			57	60	C	150700C	
1508	M-85x1,5	3"	60	63	A	150800A	1508389A
			63	67	B	150800B	
			67	70	C	150800C	

## Componentes de Prensaestopa



## Instrucciones de instalación

El instalador es responsable de verificar que su instalación se adecua a las condiciones ambientales y a las características físicas y químicas de los gases, vapores, o polvos presentes en el lugar de la instalación y que esta cumple con los requisitos de las normas aplicables (como la EN 60079-14).

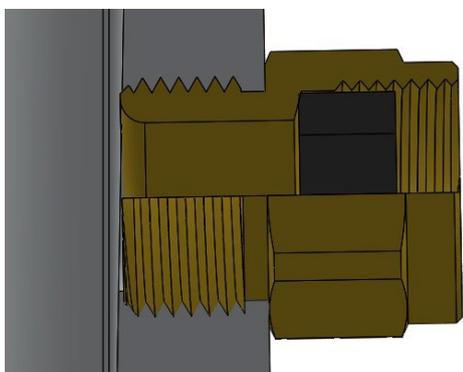
Asimismo, el instalador es responsable de verificar que el prensaestopa seleccionado:

- es compatible con el modo de protección de la zona.
- es adecuado al tipo de cable sobre el cual se instala.
- es equipado con la goma adecuada para el diámetro exterior del cable.
- tiene una rosca de cuerpo a caja compatible con la rosca del equipo en el que instala.
- en caso de entradas roscadas que este compatible con la rosca del cuerpo a caja, con una clase de tolerancia 6H.
- en caso de entradas lisas que tenga un diámetro no más de 0.7mm el diámetro nominal de la rosca.
- que la entrada este perpendicular a la pared de la envolvente.
- que el espesor de la pared de la envolvente este entre 5 y 20 mm, con una superficie lisa o sobre un revestimiento epoxi ligeramente gofrado
-

1.- Para un montaje correcto del prensaestopa, es importante preparar el cable pelando la cubierta y limpiando posteriormente con un trapo seco.

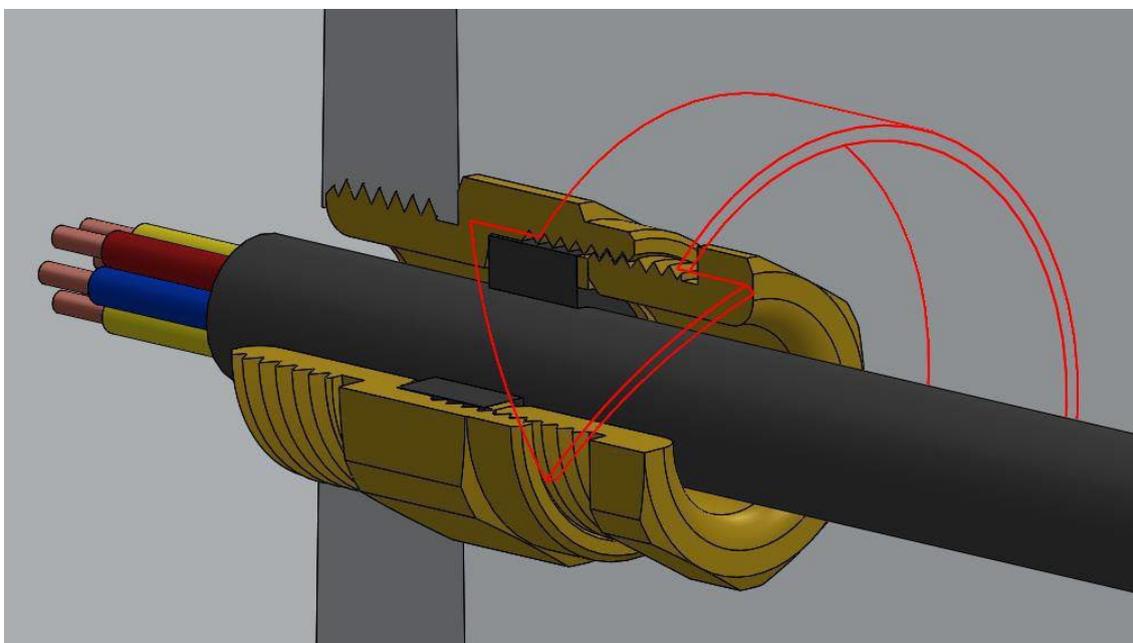
2.- Fijar el cuerpo a caja al equipo roscándolo en la entrada o utilizando un sistema de frenado en el caso de entradas pasantes. Apretar el cuerpo a caja aplicando el par de apriete indicado con una llave fija del tamaño adecuado y asegúrese del correcto sellado (véase condiciones especiales)

Se puede añadir una etiqueta de puesta a tierra entre el cuerpo a caja y la pared si esta no afecta al grado IP del equipo



Tamaño entrada	Par de apriete Mín.(Nm)
<M25	12
M20 a M63	20
M75 a M100	45

3.- Colocar la goma interior en el cuerpo a caja asegurándose que el tamaño es adecuado al cable a instalar, colocar el tapón y la arandela interior sobre el cable empujar el cable con el tapón contra el cuerpo a caja y girar hasta enganchar la rosca del cuerpo a caja con el tapón.



4.- Apretar el tapón hasta que la goma interior entre en contacto con la cubierta del cable, notar la posición del cuerpo a caja y - manteniendo el empuje sobre el cable - apretar entre 1 y 2 vueltas más.

## Almacenamiento

El almacenamiento debe realizarse en lugares cerrados, exentos de humedad y lejos de áreas con excesiva temperatura o luz. No es aconsejable que el almacenamiento se realice a la intemperie ni aún en el caso de que se protejan las cajas con lonas, plásticos ó sistemas similares.

Si el almacenamiento va a ser por largo tiempo es aconsejable mantener el producto en su embalaje, efectuar verificaciones periódicas del aspecto exterior del mismo y si fuera necesario sustituir las gomas interiores y exteriores.

## Mantenimiento instalación y inspección

(según EN-60079-17 y EN 60079-19)

***ATENCIÓN: Desconectar la tensión antes instalar o realizar mantenimiento sobre los equipos.***

## Reparación

Asegurarse que las operaciones de mantenimiento de inspección en atmosfera clasificada (zona Ex) estén realizadas solo por personal debidamente autorizado.

El personal autorizado deberá de estará debidamente formado y cualificado para las operaciones según la zona y el tipo de protección, respetando siempre las legislaciones locales y los principios de seguridad en zonas clasificadas para atmosferas potencialmente explosivas.

Asegurarse no comprometer el grado de protección IP del prensaestopa, y en caso de duda consultar al fabricante para asegurarse mantener el nivel de protección.

El mantenimiento y las reparaciones de los equipos ha de hacerse con piezas de recambio originales y previa autorización del fabricante.

Las gomas interiores pueden remplazarse utilizando la referencia de repuesto indicada en la tabla anterior.

Las de más piezas de los prensaestopas no pueden remplazarse.

## Inspección

La inspección visual periódica de los prensaestopas permite detectar un posible aflojamiento de este que podría inducir una reducción del nivel de protección.

La inspección visual del equipo debe realizarse según los requisitos particulares de cada instalación. Dicha inspección debe incluir el control de la legibilidad de los datos de certificación, así como el apriete del cuerpo a caja, y

del tapón. Los prensaestopas deben de limpiarse con un trapo seco.

## Mantenimiento

Antes de empezar, hay que asegurarse del cumplimiento de las normas EN 60079-17 (especialmente el párrafo 4.12.6) y de cualquier otra legislación nacional vigente que regule el mantenimiento eléctrico de equipos en las zonas de atmosfera potencialmente explosiva.

Los trabajos bajo tensión están prohibidos salvo previa autorización escrita de la dirección de la planta.

## Condiciones especiales para una utilización segura.

Las entradas de cable con rosca cilíndrica deberán disponer de una junta de estanqueidad para garantizar el grado de protección de la envolvente sobre la que se instala.

En el caso de los prensaestopas para cable sin armadura (serie 150), las entradas de cable son para utilización en equipos fijos debiendo garantizarse con medios ajenos a la propia entrada el amarre eficaz del cable.

Los prensaestopas instalados en envolvente cuyo grueso de pared no permite el contacto con 5 hilos de rosca completo deberán de disponer de una junta de estanqueidad y de una contratuerca en el interior de la caja para garantizar el grado de protección de la envolvente sobre la que se instala.

***El presente Manual de Instrucciones está escrito por el fabricante del equipo y forma parte integrante de este, definiendo el modo en que se ha fabricado y conteniendo toda la información necesaria para garantizar el uso seguro y correcto. La información contenida en este manual es lo más precisa y exacta posible, sin embargo, no tiene valor contractual y puede estar sujeta a modificación sin previo aviso. Para más información remitirse a las condiciones generales de CABLEBOX, S.L.***

### CABLEBOX, S.L.

Polígono Industrial Calonge  
C/ Metalurgia, 79. 41007 - SEVILLA  
Tfno: (34) 954 36 78 80  
Fax: (34) 954 36 78 81  
informacion@cable-box.es  
www.cable-box.es



CABLEBOX, S.L. declara bajo su única responsabilidad que el producto  
*CABLEBOX, S.L. hereby declares under our sole responsibility, that the product*  
CABLEBOX, S.L. déclare sous sa responsabilité, que le produit



Prensaestopas marca APLEI series 150 y 250  
*Cableglands trademark APLEI series 150 and 250*  
Presse-étoupes marque APLEI séries 150 et 250

Lote de Producto / Batch Number / Numéro de Lote: 2023/T1

 II 2GD Ex eb IIC Gb -  II 2D Ex tb IIIC Db IP66

Sujetas a la presente declaración, son conformes con la legislación de armonización de la Unión, las normas armonizadas y las especificaciones técnicas siguientes

*Which is the object of this declaration, is conformity with the Union Harmonisation legislation, the harmonised standards and the technical specifications listed below*

Auquel se réfère cette déclaration est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union, aux normes harmonisées et autres spécifications techniques suivantes

#### DIRECTIVAS / DIRECTIVES / DIRECTIVES

2014/34/UE. sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en materia de aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas (refundición)

*2014/34/UE. on the harmonisation of the laws of the Member States relating to equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (recast)*

2014/34/UE. relative à l'harmonisation des législations des États membres concernant les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles (refonte)

#### NORMAS / STANDARDS / NORMES

EN IEC 60079-0:2018

EN 60079-7:2015, EN IEC 60079-7:2015/A1:2018"

EN 60079-31:2014

Especificaciones declaradas considerando el resultado favorable del estudio técnico entre la norma vigente y las indicadas en el certificado LOM 02ATEX2016X y la evaluación de la fábrica situada en Polígono Industrial Calonge, C/Metalurgia nº 79 (Sevilla - España), efectuada según el Anexo VII de la Directiva 2014/34/UE por el L.O.M. (Organismo Notificado 0163).

*Specifications declared considering the favorable result of the technical study between the current standard and those indicated in the certificate LOM 02ATEX2016X and the evaluation of the factory located in Polígono Industrial Calonge, C/Metalurgia nº 79 (Sevilla - Spain), carried out according to Annex VII of Directive 2014/34/EU by L.O.M. (Notified Body 0163).*

Spécifications déclarées compte tenu du résultat favorable de l'étude technique entre la norme actuelle et celles indiquées dans le certificat LOM 02ATEX2016X et de l'évaluation de l'usine située à Polígono Industrial Calonge, C/Metalurgia nº 79 (Séville - Espagne), réalisée conformément à l'annexe VII de la directive 2014/34/UE par le L.O.M. (Organisme notifié 0163).



Lugar y fecha / Place and date / Lieu et date  
Sevilla, 01/01/2023



Jose Hidalgo Jimenez

Responsable Product ATEX / ATEX Product Manager / Responsable Produit ATEX



CABLEBOX, S.L.

Polígono Industrial Calonge  
c/ Metalurgia, 79 ■ 41007 Sevilla (ESPAÑA)  
Teléfono +34 954 367 880

Informacion@cable-box.es  
www.cable-box.es