

TMCX Terminator™ II cable gland

Installation & maintenance information

SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

EATON CROUSE-HINDS SERIES

IF 1647

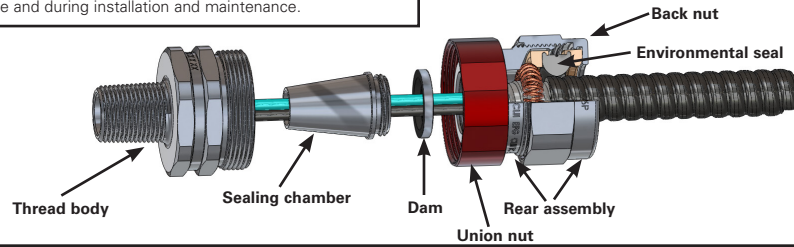
APPLICATION

TMCX Terminator™ II cable fittings are designed for use with Type MC/MC-HL jacketed metal-clad cable, interlocked armor and continuous corrugated armor, TECK, ITC and Type TC/TC-ER/TC-ER-HL tray cable in hazardous (classified) locations when installed, in accordance with NEC/CEC. TMCX Terminator II cable fittings are cULus Listed for hazardous locations (with TSC epoxy sealing compound and Chico® LiquidSeal only) according to UL standards 514B and 2225, and CSA standard C22.2 No. 174. They are suitable for use in NEC/CEC Class I, Divisions 1 & 2, Groups A, B, C, D; Class II, Divisions 1 & 2, Groups E, F, G; and Class III, when installed in accordance with NEC/CEC, and using appropriately approved cable.

Explosionproof cable fittings should be installed, inspected and maintained by qualified and competent personnel.

WARNING

To avoid risk of electrical shock, electrical power must be OFF before and during installation and maintenance.



RECOMMENDATIONS FOR INSTALLATION

For all versions, suitable grease must be used on the thread body, union nut and back nut. Suitable grease must be non-setting, non-metallic, non-combustible and maintaining earthing. It can be Eaton's Crouse-Hinds series type HTL or STL lubricants.

CABLE PREPARATION

1. Remove jacket (and armor, if applicable) from the cable to expose a sufficient length of conductors required for the job.

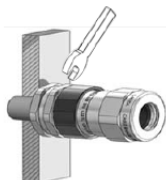
When using Type MC cable, leave a length of armor exposed as specified in the table below.

CABLE JACKET REMOVAL TABLE

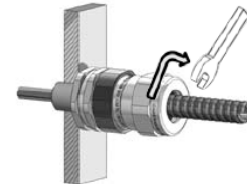
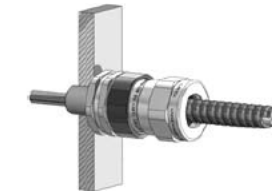
Cat. #	When cable O.D. is in the top half of the cable range	When cable O.D. is in the bottom half of the cable range
TMCX050 0 TMCX075 0	0.77" (19.56mm)	0.67" (17.02mm)
TMCX050 1, 2 TMCX075 1, 2 TMCX100 0, 1, 2 TMCX125 1	0.92" (23.3mm)	0.82" (21.0mm)



Prepare cable. For Type MC, remove all fillers and shielding back to armor. For Type TC, remove fillers back to cable jacket. Separate uninsulated ground conductors back to armor or sheath to allow sealing of individual strands.



2. Install TMCX into hub, wrench-tight.
3. Apply electrical tape to tip of conductors, and slide through integral dam until armor or TC jacket contacts the dam.



CAUTION

To avoid risk of ignition:

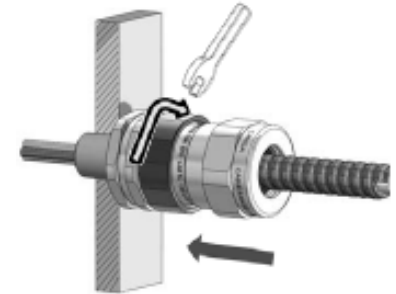
1. Tools must not be allowed to damage the tapered flame path surfaces. Do not handle sealing chambers roughly, or use tools that might damage or scratch the tapered surfaces.
2. Any excess sealing compound should be removed from the exterior tapered surface of the sealing chamber immediately.
3. The sealing chamber should be fully bottomed to the rear assembly before assembly to the thread body.
4. Before reassembly, examine the tapered joint surfaces of the thread body and sealing chamber. Surfaces must seat fully against each other to provide a proper explosionproof joint. Remove any dirt or other foreign matter from both surfaces. If either surface is scratched, marred, corroded or otherwise damaged, do not reassemble. Replace the fitting.
5. After packing sealing chamber with TSC, be sure to allow compound to harden before moving conductors.

5. Disassemble union nut and remove rear assembly from thread body.

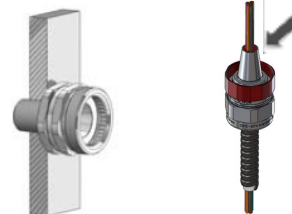
- 5a. For Chico LiquidSeal installation: remove electrical tape and separate conductors. Mix liquid compound per included instructions. Hold cable gland upright and pour liquid compound until it reaches the top of the compound chamber. Wiggle and separate conductors to make sure compound settles between conductors; use a hardwood stick or dowel if needed to work around larger cable bundles. Top off if necessary. Maintain assembly in vertical position until compound has gelled. See cure graph for gel and energizing times. Minimum storage temperature for LSC is -60°C.



6. Insert the rear assembly into the thread body. Tighten union nut wrench-tight. Assembly is complete.



- 5b. For Chico LiquidSeal installation with dispenser cartridge: follow mixing instructions included with the cartridge, then follow the pouring instructions from 5a.



- 5c. For TSC installation: **(with cables containing more than four (4) conductors, Chico LiquidSeal is recommended):** unscrew and remove sealing chamber, remove electrical tape and separate conductors. Mix two-part epoxy sealing compound provided by kneading and folding until a uniform color is obtained (approximately 2-3 minutes). Pack a sufficient amount of compound between and around conductors, using the length and I.D. of the sealing chamber as a guide for shaping the compound. Insert conductors into sealing chamber and slide the sealing chamber down over the sealing compound. As compound is getting compressed, use a hardwood stick or dowel to remove excess compound and prevent it from getting into the mating threads. Screw sealing chamber into mating thread and pack more sealing compound from the top of the sealing chamber, making sure conductors are properly sealed around, and the sealing chamber is completely full. Wipe off any compound from the sealing chamber's exterior immediately. Allow compound to sufficiently harden before moving conductors to avoid creating voids. Allow TSC to cure for 24 hours before energizing equipment. Minimum storage temperature for TSC is 40°F (4.4°C).

TORQUE TABLE

Cat. #	Torque in.-lb. (N-m)
TMCX050 0 TMCX075 0	700 (99)
TMCX050 1, 2 TMCX075 1, 2 TMCX100 0	800 (90)
TMCX100 1, 2 TMCX125 1	1000 (113)

SELECTION TABLE

Entry thread	NPT cat. #	Entry thread (metric option)	Metric cat. #	Over conductors O.D. max. inchest	Armor O.D.		Cable O.D.		Empty sealing chamber volume [mL] (assuming no conductors present)
					Min.	Max.	Min.	Max.	
1/2"	TMCX050 0	M20	TMCXM20 0	0.480	0.36 (9.14)	0.66 (16.76)	0.45 (11.43)†	0.70 (17.78)	5
1/2"	TMCX050 1	M20	TMCXM20 1	0.480	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)	0.90 (22.86)	5
1/2"	TMCX050 2	M20	TMCXM20 2	0.480	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	5
3/4"	TMCX075 0	M25	TMCXM25 0	0.673	0.36 (9.14)	0.66 (16.76)	0.45 (11.43)†	0.70 (17.78)	10
3/4"	TMCX075 1	M25	TMCXM25 1	0.713	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)	0.90 (22.86)	10
3/4"	TMCX075 2	M25	TMCXM25 2	0.713	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	10
1"	TMCX100 0	M32	TMCXM32 0	0.713	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)†	0.90 (22.86)	10
1"	TMCX100 1	M32	TMCXM32 1	0.939	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	17
1"	TMCX100 2	M32	TMCXM32 2	0.939	0.78 (19.81)	1.35 (34.29)	0.87 (22.10)	1.39 (35.31)	17
1-1/4"	TMCX125 1	M40	TMCXM40 1	1.172	0.78 (19.81)	1.35 (34.29)	0.87 (22.10)	1.39 (35.31)	27

*All dimensions in inches; metric millimeters shown in parenthesis.

†When making your cable gland selection based on cable O.D., be sure to also observe the over conductors O.D. dimension.

‡Min. cable O.D. for CSA certification is 0.49 (12.45) for TMCX050 0/TMCX075 0, and 0.57 (14.48) for TMCX100 0.

See pages 7 and 8 for gel time and energize / return to service time graphs.

All statements, technical information and recommendations contained herein are based on information and tests we believe to be reliable. The accuracy or completeness thereof are not guaranteed. In accordance with Eaton's Crouse-Hinds Division's "Terms and Conditions of Sale," and since conditions of use are outside our control, the purchaser should determine the suitability of the product for his intended use and assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.

Goupille de câble TMCX TerminatorMC II

Renseignements sur l'installation et l'entretien

EATON CROUSE-HINDS SERIES

IF 1647

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS POUR VOUS Y RÉFÉRER ULTÉRIEUREMENT.

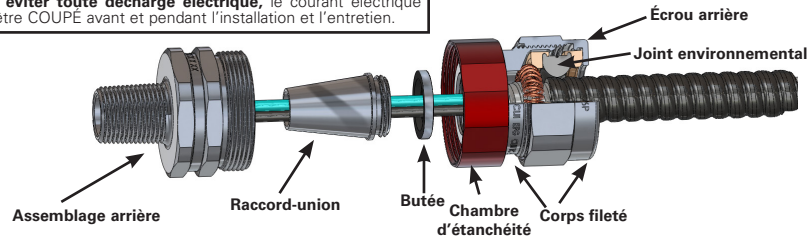
APPLICATION

Les raccords de câble TerminatorMC II de la série TMCX sont conçus pour être utilisés avec des câbles gânes à armure métallique de type MC/MC-HL, des câbles à armure articulée, à armure gaufrée continue, des câbles d'interconnexion de type TECK, ITC et TC/TC-ER/TC-ER-HL dans des emplacements dangereux (classifiés) lorsqu'ils sont installés conformément au NEC/CEC. Les raccords de câble Terminator II de la série TMCX sont répertoriés cULus pour les emplacements dangereux avec le ciment d'étanchéité à l'époxy TSC et Chico Liquidseal selon les normes 514B et 2225 des UL et la norme CSA C22.2 no 174. Conçus pour utilisation dans NEC/CEC Classe I, Divisions 1 et 2, Groupes A, B, C, D; Classe II, Divisions 1 et 2, Groupes E, F, G; et Classe III, lorsqu'installés conformément au NEC/CEC, et en utilisant le câble approprié approuvé.

Seul du personnel qualifié et compétent peut effectuer l'installation, l'examen, les réparations de raccords de câble antidéflagrants.

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute décharge électrique, le courant électrique doit être COUPÉ avant et pendant l'installation et l'entretien.



Recommandation Pour Assembler les TMCX

Pour toutes les versions, une graisse appropriée doit être appliquée sur corps du filetage, l'écrou de raccordement et l'écrou de blocage. Nous recommandons l'utilisation du lubrifiant Crouse-hinds de type HTL ou STL.

PRÉPARATION DU CÂBLE

1. Retirer la gaine (et, au besoin, l'armure) du câble de manière à exposer une longueur suffisante de conducteurs.

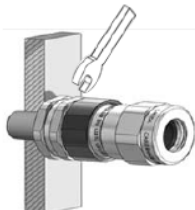
Lorsque vous utilisez un câble de type MC, laissez une longueur d'armature de câble exposée tel que spécifié dans le tableau ci-dessous.

TABLEAU DE RETRAIT DE GAINÉ DE CÂBLE

# Catalogue	Lorsque le diamètre hors tout du câble est dans la moitié supérieure de la gamme de câble	Lorsque le diamètre hors tout du câble est dans la moitié inférieure de la gamme de câble
TMCX050 0 TMCX075 0	0.77" (19.56mm)	0.67" (17.02mm)
TMCX050 1, 2 TMCX075 1, 2 TMCX100 0, 1, 2 TMCX125 1	0.92" (23.3mm)	0.82" (21.0mm)

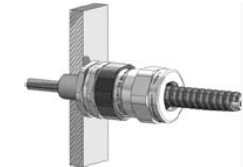


Préparer le câble. Pour un câble de type MC, retirer le bourrage et le blindage jusqu'à l'armure. Pour un câble de type TC, retirer le bourrage jusqu'à la gaine. Ramener individuellement les conducteurs de terre non isolés vers l'arrière jusqu'à l'armure ou la gaine pour pouvoir cimenter chaque brin.

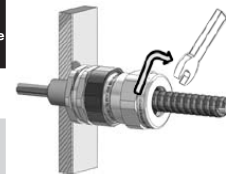


2. Installer le TMCX dans le boîtier et serrer à l'aide d'une clé.

3. Mettre du ruban isolant sur le bout des conducteurs et les faire passer dans la butée intégrale jusqu'à ce l'armure ou la gaine TC entre en contact avec la butée.



4. Serrer l'écrou arrière à l'aide d'une clé et s'assurer que le joint environnemental est bien comprimé sur l'ensemble (360°) du contour de la gaine du câble. Au besoin, se référer au tableau du couple de serrage.



MISE EN GARDE

Pour éviter le risque d'allumage :

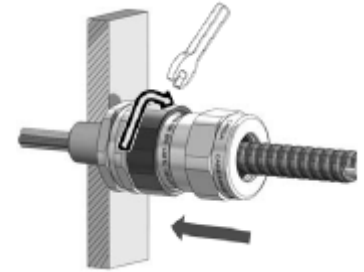
- Les outils ne doivent pas endommager les surfaces coniques du chemin de flamme. Manipuler avec soin les chambres d'étanchéité et ne pas utiliser d'outils qui pourraient endommager ou rayer les surfaces coniques.
- Essuyer sans tarder l'excédent de ciment de la surface extérieure conique de la chambre d'étanchéité.
- La chambre d'étanchéité doit être entièrement appuyée sur l'assemblage arrière avant de l'assembler sur le corps fileté.
- Avant le remontage, examiner les surfaces du joint coniques entre le corps fileté et la chambre d'étanchéité. Ces surfaces doivent pouvoir être serrées hermétiquement l'une contre l'autre de manière à former un joint vraiment antidéflagrant. Éliminer la poussière ou les matières étrangères des deux surfaces. Si l'une des surfaces est égratignée, abîmée, corrodée ou endommagée de quelque façon que ce soit, ne pas procéder au remontage. Remplacer le raccord.
- Après avoir rempli la chambre d'étanchéité avec du TSC, laisser le ciment durcir avant de bouger les conducteurs.

- Désassembler le raccord-union et retirer l'assemblage arrière du corps fileté.
- Pour une installation avec du LiquidSeal Chico® : retirer le ruban isolant et séparer les conducteurs. Mélanger le composé liquide selon les instructions incluses. Saisir l'écrou du câble pour le tenir à la verticale et verser du ciment liquide pour remplir complètement la chambre d'étanchéité. Secouer et séparer les conducteurs pour s'assurer que le ciment durcisse entre les conducteurs. Au besoin, utiliser un bâton de bois ou un goujon pour les ensembles de câbles de plus grosse dimension. Ajouter du ciment au besoin. Garder l'assemblage en position verticale jusqu'à ce que le ciment prenne une texture de gel. Consulter le graphique de durcissement pour les délais de gélification et de mise sous tension. La température minimale de stockage pour LSC est de -60 °C.
- Pour l'utilisation du liquide d'étanchéité Chico en cartouche : Suivez les instructions de mélange fournies avec la cartouche, puis suivez les instructions d'utilisation à partir de 5a.



Essuyer sans tarder tout ciment se trouvant à l'extérieur de la chambre d'étanchéité. Laisser durcir suffisamment le ciment avant de bouger les conducteurs pour éviter de créer des vides. Laisser le TSC durcir pendant 24 heures avant de mettre l'équipement sous tension.

- Insérer l'assemblage arrière dans le corps fileté. Serrer fermement le raccord-union à l'aide d'une clé. L'assemblage est terminé.



- Pour une installation avec du TSC : **(avec des câbles comprenant plus de quatre (4) conducteurs, il est recommandé d'utiliser du LiquidSeal Chico®)** : Dévisser et retirer la chambre d'étanchéité, retirer le ruban isolant et séparer les conducteurs. Mélanger le ciment d'étanchéité époxydique à deux éléments fourni en le pétrissant et en le pliant jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme (environ 2 à 3 minutes). Mettre une quantité suffisante de ciment entre et autour des conducteurs en utilisant la longueur et le D.I. de la chambre d'étanchéité comme guide pour former le ciment. Insérer les conducteurs dans la chambre d'étanchéité et faire glisser la chambre d'étanchéité vers le bas sur le ciment d'étanchéité. Pendant que le ciment se comprime, utiliser un bâtonnet en bois ou un goujon pour retirer l'excès de ciment afin d'éviter qu'il ne pénètre dans les filets d'accouplement. Visser la chambre d'étanchéité sur les filets d'accouplement et insérer un peu plus de ciment depuis le haut de la chambre d'étanchéité en s'assurant que les conducteurs sont bien scellés et que la chambre d'étanchéité est complètement pleine. La température de stockage minimale pour TSC est de 4,4 °C (40 °F).

TABLEAU DE SERRAGE AU COUPLE

# Catalogue	Couple en lb (N-m)
TMCX050 0 TMCX075 0	700 (99)
TMCX050 1, 2 TMCX075 1, 2 TMCX100 0	800 (90)
TMCX100 1, 2 TMCX125 1	1000 (113)

TABLEAU DE SÉLECTION

Filet de pénétration	NPT No de catalogue	Filet de pénétration (option métrique)	Métrique N° de catalogue	Sur des conducteurs diamètre externe Max. pouces†	D.E. de l'armure		D.E. du câble		Volume de la chambre pour la résine d'étanchéité (ml) (Volume de la chambre vide)
					Min.	Max.	Min.	Max.	
1/2"	TMCX050 0	M20	TMCXM20 0	0.480	0.36 (9.14)	0.66 (16.76)	0.45 (11.43)‡	0.70 (17.78)	5
1/2"	TMCX050 1	M20	TMCXM20 1	0.480	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)	0.90 (22.86)	5
1/2"	TMCX050 2	M20	TMCXM20 2	0.480	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	5
3/4"	TMCX075 0	M25	TMCXM25 0	0.673	0.36 (9.14)	0.66 (16.76)	0.45 (11.43)‡	0.70 (17.78)	10
3/4"	TMCX075 1	M25	TMCXM25 1	0.713	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)	0.90 (22.86)	10
3/4"	TMCX075 2	M25	TMCXM25 2	0.713	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	10
1"	TMCX100 0	M32	TMCXM32 0	0.713	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)‡	0.90 (22.86)	10
1"	TMCX100 1	M32	TMCXM32 1	0.939	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	17
1"	TMCX100 2	M32	TMCXM32 2	0.939	0.78 (19.81)	1.35 (34.29)	0.87 (22.10)	1.39 (35.31)	17
1-1/4"	TMCX125 1	M40	TMCXM40 1	1.172	0.78 (19.81)	1.35 (34.29)	0.87 (22.10)	1.39 (35.31)	27

*Toutes les dimensions en pouces millimètres métrique est indiquée entre parenthèses.

†Lorsque vous effectuez votre sélection du presse-étoupe basé sur câble OD, veillez à respecter également les conducteurs sur OD dimension.

‡Le diamètre hors tout minimum du câble pour la certification CSA est de 0,49 (12,45) pour le TMCX050 0/TMCX075 0, et de 0,57 (14,48) pour le TMCX100 0.

Voir les pages 7 et 8 pour le temps de gel et de dynamiser / retour aux graphes de temps de service.

Tous les énoncés, de même que tous les renseignements techniques et toutes les recommandations contenues dans le présent document sont fondés sur des informations et des essais que nous estimons fiables. Nous ne pouvons toutefois en garantir ni la précision ni l'exhaustivité. Conformément conditions de vente de Crouse-Hinds, et étant donné que les conditions d'utilisation sont hors de notre contrôle, l'acheteur doit décider lui-même si le produit est approprié à l'usage qu'il entend en faire et assumer tous les risques et toutes les responsabilités connexes.

Prensacables TMCX Terminator™ II

Información de Instalación y Mantenimiento

EATON CROUSE-HINDS SERIES
IF 1647

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES PARA REFERENCIA FUTURA

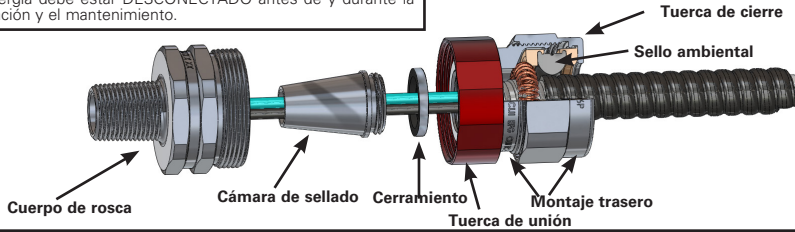
APLICACIÓN

Los empalmes de cable TMCX Series Terminator™ II están diseñados para usar con cable blindado revestido Tipo MC/MC-HL, armadura entrecruzada y armadura corrugada continua, TECK, ITC y bandeja de cables Tipo TC/TC-ER/TC-ER-HL en lugares peligrosos (clasificados) instalados de acuerdo con NEC/CEC. Los empalmes de cable TMCX Series Terminator II son clasificados en cULus para ubicaciones peligrosas con compuesto de sellado epoxi TSC y Chico® LiquidSeal según los estándares UL 514B y 2225, y estándar CSA C22.2 N° 174. Adecuados para su uso con Clase I, Divisiones 1 y 2, Grupos A, B, C y D; Clase II, Divisiones 1 y 2, Grupos E, F, G; y Clase III de NEC/CEC, estando instalados de acuerdo a NEC/CEC y usando el cable adecuadamente aprobado.

Los empalmes de cable a prueba de explosión deben ser instalados, inspeccionados y mantenidos por personal calificado y competente.

⚠ ADVERTENCIA

Para evitar riesgos de descargas eléctricas, el suministro de energía debe estar DESCONECTADO antes de y durante la instalación y el mantenimiento.



Recomendación Para La Asamblea Del TMCX

Para todas las versiones, se debe aplicar la grasa adecuada en el cuerpo de la rosca, en la tuerca de unión y en la tuerca de cierre. Puede ser los tipos de lubricantes HTL o STL de Crouse Hinds.

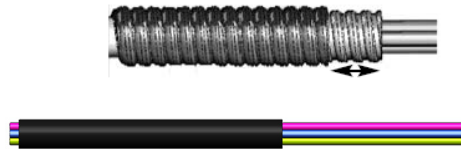
PREPARACIÓN DEL CABLE

1. Retire el revestimiento (y la armadura, si corresponde) del cable para exponer una longitud suficiente de conductores necesarios para el trabajo.

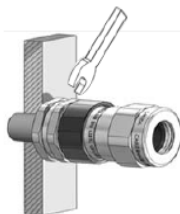
Cuando use el cable tipo MC, deje una longitud de la armadura expuesta como se especifica en la tabla de abajo.

TABLA DE RETIRO DEL REVESTIMIENTO DEL CABLE

# Catálogo	Cuando el diámetro exterior del cable esté en la mitad superior del rango del cable	Cuando el diámetro exterior del cable esté en la mitad inferior del rango del cable
TMCX050 0 TMCX075 0	0.77" (19.56mm)	0.67" (17.02mm)
TMCX050 1, 2 TMCX075 1, 2 TMCX100 0, 1, 2 TMCX125 1	0.92" (23.3mm)	0.82" (21.0mm)

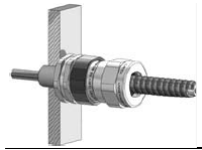


Prepare el cable. Para el tipo MC, retire todos los materiales de relleno y protectores hacia atrás de la armadura. Para el tipo TC, retire los materiales de relleno hacia atrás del revestimiento del cable. Separe los conductores de puesta a tierra no aislados hacia atrás de la armadura o funda para permitir el sellado de filamentos individuales.

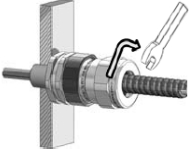


2. Instale TMCX en el buje, ajustando con una llave.

3. Aplique cinta aislante a la punta de los conductores, y deslice por el cerramiento integral hasta que la armadura o revestimiento TC contacte con el cerramiento.



4. Vuelva a ajustar con llave la tuerca e inspeccione visualmente que el sello ambiental haya caído 360° alrededor del revestimiento del cable. Si lo desea, use una tabla de torsión como guía.



⚠ PRECAUCIÓN

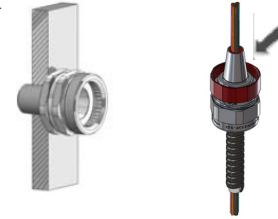
Para evitar el riesgo de ignición:

- No debe permitirse que las herramientas dañen las superficies cónicas de la trayectoria de la llama. No manipule las cámaras de sellado bruscamente ni use herramientas que puedan dañar o rayar las superficies cónicas.
- Cualquier exceso de compuesto de sellado debe retirarse de la superficie cónica exterior de la cámara de sellado inmediatamente.
- La cámara de sellado debe llegar al fondo del montaje posterior antes de montarla al cuerpo de la rosca.
- Antes de volver a montar, examine las superficies de juntas cónicas del cuerpo de la rosca y la cámara de sellado. Las superficies se deben asentar totalmente una contra otra para ofrecer una junta adecuada a prueba de explosiones. Retire todo resto de polvo o materias extrañas de ambas superficies. Si alguna de las superficies resultara rayada, estropeada, corroída o dañada de alguna otra manera, no vuelva a montar. Reemplace el empalme.
- Luego de rellenar la cámara de sellado con TSC, asegúrese de dejar que se endurezca el compuesto antes de mover los conductores.

5. Desmonte la tuerca de unión y retire el montaje posterior del cuerpo de la rosca.

5a. Para la instalación de Chico® LiquidSeal: retire la cinta aislante y separe los conductores. Mezcle el compuesto líquido de acuerdo con las instrucciones incluidas. Sostenga el prensacables en posición vertical y vierta el compuesto líquido hasta que alcance la parte superior de la cámara de compuesto. Agite y separe los conductores para asegurarse de que el compuesto se sedimente entre los conductores, utilice una varilla de madera o clavija para trabajar con grupos más grandes de cables. Llene hasta arriba según sea necesario. Mantenga el montaje en posición vertical hasta que el compuesto esté gelificado. Verifique en el gráfico de endurecimiento los tiempos de gelificación y activación. La temperatura mínima de almacenamiento para LSC es -60 ° C.

5b. Para la instalación de Chico® LiquidSeal en cartucho: Siga las instrucciones de mezclar el compuesto incluidas con el cartucho, a continuación, siga las instrucciones del vertido del paso 5a.



5c. Para la instalación de TSC: **(con cables que tienen más de cuatro (4) conductores, se recomienda Chico® LiquidSeal):** desenrosque y retire la cámara de sellado, retire la cinta aislante y separe los conductores. Mezcle el compuesto de sellado epoxi de dos partes provisto amasando y doblando hasta obtener un color uniforme (aproximadamente de 2 a 3 minutos). Coloque una cantidad suficiente de compuesto entre y alrededor de los conductores, usando la longitud y diámetro interno de la cámara de sellado como guía para dar forma al compuesto. Inserte los conductores en la cámara de sellado y deslice la cámara hacia abajo sobre el compuesto de sellado. A medida que el compuesto se compacta, use una vara de madera dura o clavija para retirar el exceso de compuesto y evitar que se introduzca en las roscas de acoplamiento. Atornille la cámara de sellado en la rosca de acoplamiento y rellene con más compuesto de sellado desde la parte superior de la cámara, asegurándose de que los conductores estén sellados adecuadamente a su alrededor y la cámara de sellado esté llena. Limpie todo resto de compuesto del exterior de la cámara de sellado inmediatamente. Deje que el compuesto se endurezca lo suficiente antes de mover los conductores para evitar la formación de huecos. Deje que TSC se endurezca por 24 horas antes de conectar el equipo. La temperatura mínima de almacenamiento para TSC es de 40 ° F (4.4 ° C).



6. Inserte el montaje posterior al cuerpo de la rosca. Ajuste la tuerca de unión con llave. El montaje está terminado.

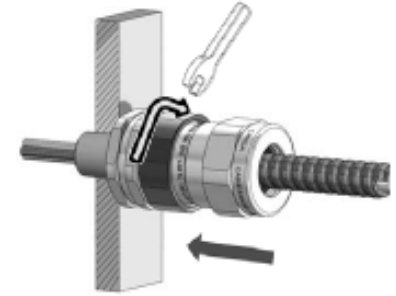


TABLA DE TORSIÓN

# Catálogo	Torsión pulg.-libras. (N-m)
TMCX050 0 TMCX075 0	700 (99)
TMCX050 1, 2 TMCX075 1, 2 TMCX100 0	800 (90)
TMCX100 1, 2 TMCX125 1	1000 (113)

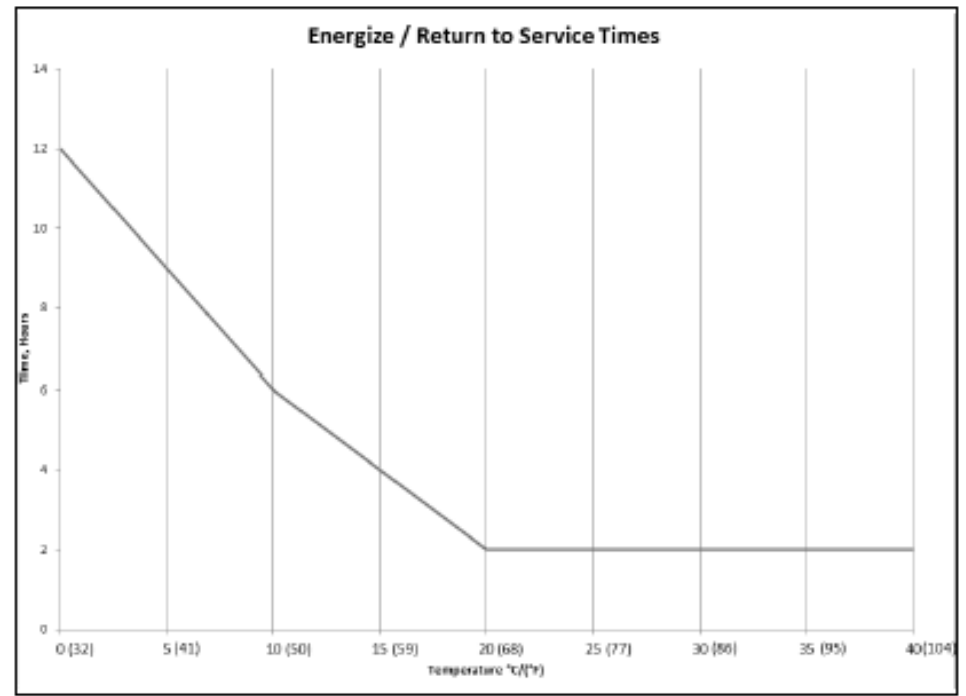
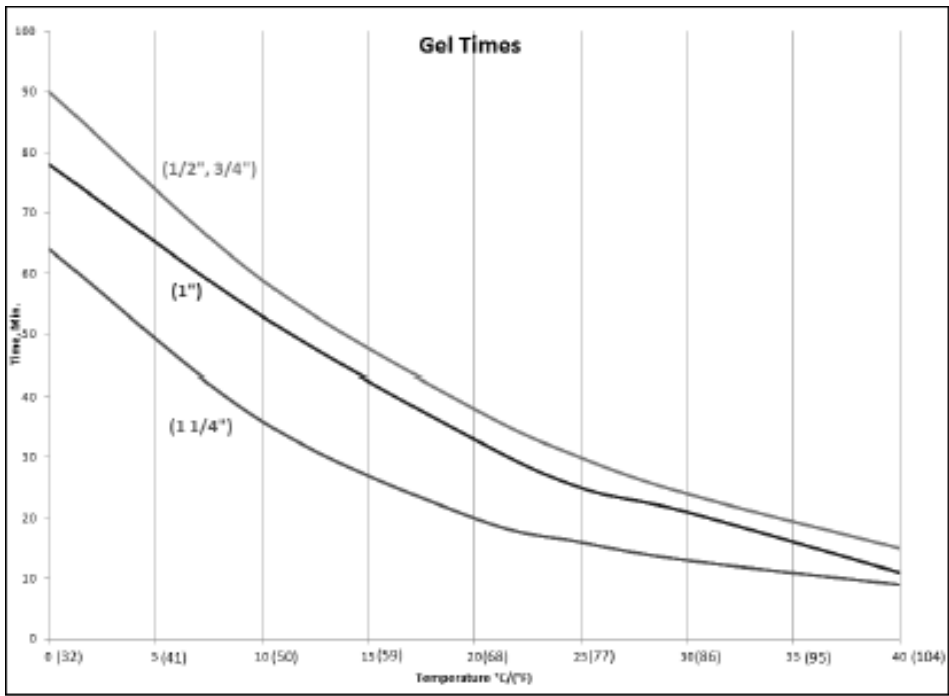
TABLA DE SELECCIÓN

Rosca de entrada	N° de catálogo NPT	Rosca de entrada (opción métrica)	N° de catálogo métrico	Más de conductores D.O. Max. pulgadas †	Diámetro exterior Armadura		Diámetro exterior Cable		Volumen de la Cámara de Sellado Vacío [mL] (Suponiendo que no hay conductores presentes)
					Mín.	Máx.	Mín.	Máx.	
1/2"	TMCX050 0	M20	TMCXM20 0	0.480	0.36 (9.14)	0.66 (16.76)	0.45 (11.43)‡	0.70 (17.78)	5
1/2"	TMCX050 1	M20	TMCXM20 1	0.480	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)	0.90 (22.86)	5
1/2"	TMCX050 2	M20	TMCXM20 2	0.480	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	5
3/4"	TMCX075 0	M25	TMCXM25 0	0.673	0.36 (9.14)	0.66 (16.76)	0.45 (11.43)‡	0.70 (17.78)	10
3/4"	TMCX075 1	M25	TMCXM25 1	0.713	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)	0.90 (22.86)	10
3/4"	TMCX075 2	M25	TMCXM25 2	0.713	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	10
1"	TMCX100 0	M32	TMCXM32 0	0.713	0.40 (10.16)	0.86 (21.84)	0.49 (12.45)‡	0.90 (22.86)	10
1"	TMCX100 1	M32	TMCXM32 1	0.939	0.56 (14.22)	1.14 (28.96)	0.65 (16.51)	1.18 (29.97)	17
1"	TMCX100 2	M32	TMCXM32 2	0.939	0.78 (19.81)	1.35 (34.29)	0.87 (22.10)	1.39 (35.31)	17
1-1/4"	TMCX125 1	M40	TMCXM40 1	1.172	0.78 (19.81)	1.35 (34.29)	0.87 (22.10)	1.39 (35.31)	27

*Todas las medidas en pulgadas, milímetros métricas muestran entre paréntesis.

†Al hacer su selección pasacables basado en Cable OD, asegúrese de observar también los conductores Más de OD dimensión.

‡El diámetro exterior mínimo del cable para la certificación CSA es de 0.49 (12.45) para TMCX050 0/TMCX075 0 y 0.57 (14.48) para TMCX100 0. Vea las páginas 7 y 8 para el tiempo de gel y energizar / retorno a los gráficos de tiempo de servicio.



Todas las afirmaciones, recomendaciones y datos técnicos incluidos en este manual se basan en información y pruebas que consideramos confiables. No se garantiza que los datos sean exactos ni completos. De acuerdo con las "Condiciones de venta" de Crouse-Hinds y debido a que las condiciones de uso están más allá de nuestro control, el comprador debe determinar si el producto es adecuado para el uso previsto y asumir la totalidad del riesgo y la responsabilidad relacionados con el mismo.