

1. Présentation de la nouvelle génération WADI-BN

2.0

1. WADI-BN TYPE 3 ou 4 :

- Garniture
- Chapeau standard ou avec protection contre la flexion
- Silicone résistant au feu et à la chaleur
- Le silicone augmente la résistance au froid et au gel

2. WADI-BN TYPE 3BIS à 4BIS :

- Garniture
- Chapeau standard ou avec protection contre la flexion
- Néoprène résistant au froid et au gel

3. WADI-BN TYPE 6 :

- Deux garnitures
- Chapeau avec protection contre la flexion
- Silicone résistant au feu et à la chaleur
- Le silicone augmente la résistance au froid et au gel

4. WADI-BN TYPE 6BIS :

- Deux garnitures
- Chapeau avec protection contre la flexion
- Néoprène résistant au froid et au gel

Protection antitorsion croissante (NF F 61-030)

2. Remarques à propos de la protection antitorsion (NF F 61-030)

Presse-étoupe WADI-BN TYPE 1 – 6BIS

Fixation progressive jusqu'à la butée

Dans certains cas, il est nécessaire de fixer le corps du raccord et le chapeau en deux étapes.

1. Serrer le chapeau jusqu'au premier niveau. Les indications relatives aux Nm correspondants peuvent être relevés dans le rapport d'essai.
2. Attendre quelques secondes.
3. Serrer le chapeau jusqu'au deuxième niveau (métal contre métal).

Avec cette procédure, le garniture se détend temporairement. Cela permet de resserrer davantage le chapeau.

Chapeau non serré Niveau 1 (standard) Niveau 2 (jusqu'à la butée)



Presse-étoupe WADI-BN TYPE 3 – 6BIS et ACM standard

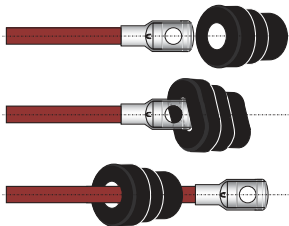
Notice de test : protection antitorsion selon NF F 61-030

1. Bloquer le câble à l'aide d'un étau à une distance de 50 cm environ du presse-étoupe.
2. Tourner le câble de 360° et le maintenir une minute dans cette position. Il ne doit pas être tordu devant l'ouverture du presse-étoupe.
3. Positionner le câble de nouveau sur sa position de départ et relâcher la torsion (0°).
4. Tourner le câble de 360° dans la direction opposée et le maintenir une minute dans cette position. Il ne doit pas non plus être tordu devant l'ouverture du presse-étoupe.
5. Positionner le câble de nouveau sur sa position de départ et relâcher la torsion (0°).



3. Explications fonctionnelles

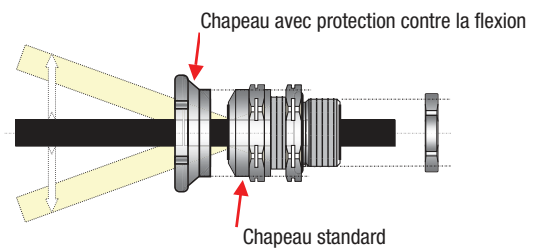
Presse-étoupe WADI-BN TYPE 1 pour cosses de câble *Notice de montage*



1. Démontez le joint
2. Comprimez le joint et passez les cosses de câble
3. Montez le joint avec le câble dans le raccord

Presse-étoupe WADI-BN TYPE 1 – 6BIS *IP68 avec une utilisation dynamique*

Le presse-étoupe conserve les propriétés IP68 lorsque le câble est exposé à des mouvements.



Presse-étoupe EMV SCHLEMMER-TEC PROFI *Notice de montage*

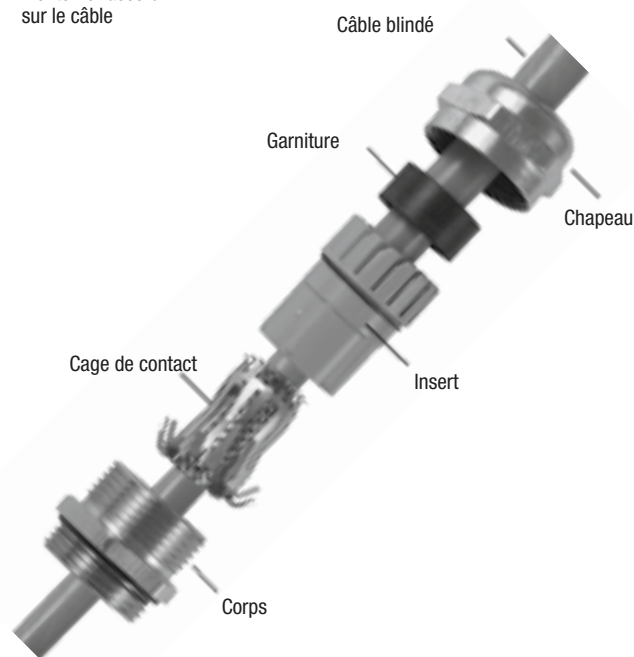
À travers la fixation de l'écrou borgne, le joint exerce une pression sur la cage de contact dans le corps de serrage. Les languettes de contact sont ainsi repoussées sans endommagement vers l'intérieur sur la gaine de blindage du câble.

La mise en contact sur 360° brevetée n'endommage pas la gaine de blindage du câble conducteur et garantit ainsi une protection CEM maximale.

1. Dénuder le câble sur env. 10-15 mm (selon la taille du raccord)



2. Monter le raccord sur le câble



3. Serrer le chapeau

