



UNIDADE SELADORA Ex d - TUSX/VH

À PROVA DE EXPLOÇÃO

Ex d IIC Gb

Características Construtivas

Unidade seladora fêmea-fêmea para uso nas posições vertical ou horizontal, nos tamanhos conforme tabela. Corpo e bujão em alumínio fundido Entradas rosqueadas de 1/2" a 4". Roscas NPT ou BSP.

Acabamento

Eletrostático a pó na cor cinza munsell N6,5, outros sob consulta. Para garantia da aplicação as unidades seladoras devem ser seladas na instalação utilizando composto selante (fiber e compound conforme tabela.)

Aplicação

Utilização nas saídas de equipamentos elétricos em áreas onde haja risco de explosões para impedir uma possível propagação da explosão através da tubulação. (refinarias de petróleo, plataformas, indústrias químicas e petroquímicas, etc).

Atmosferas Explosivas
Zona 1 ou 2
Grupos IIA/IIB/IIC
ABNT NBRIEC 60079-1,
ABNT NBRIEC 60079-0



Codificação

TUSX/A-ay

Tipo de Material

A- Alumínio

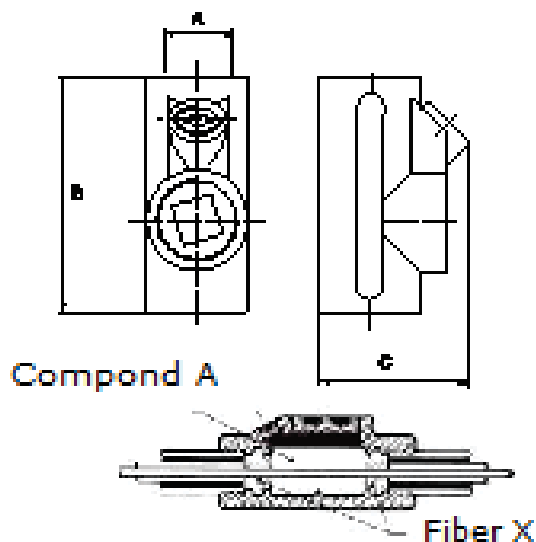
a = Tamanho

y = Tipo Rosca

B = BSP

N = NPT

CÓDIGO	DIMENSÕES em mm			PESO EM GRAMAS			
				FIBER "X"		COMPOUND "A"	
	A	B	C	VERT.	HORIZ.	VERT.	HORIZ.
TUSX/A-1	1/2"	92	55	3	5	15	25
TUSX/A-2	3/4"	102	65	3	5	20	40
TUSX/A-3	1"	120	72	5	10	50	85
TUSX/A-4	1.1/4"	130	85	10	15	160	120
TUSX/A-5	1.1/2"	130	85	15	30	210	170
TUSX/A-6	2"	160	100	30	60	400	330
TUSX/A-7	2.1/2"	215	130	45	90	700	480
TUSX/A-8	3"	215	130	50	120	1140	950
TUSX/A-10	4"	250	190	130	270	2000	2400



INSTRUÇÃO PARA SELAGEM DE UNIDADES SELADORAS

Unidade seladora para uso em atmosferas explosivas ou áreas classificadas do grupo IIA, IIB e IIC. Invólucro destinado à selagem de cabos e/ou fios elétricos, conforme tabela I. Estas tem como objetivo evitar a passagem de gases e vapores além de evitar a propagação entre as partes de abrangência.

As unidades seladoras são fabricadas em liga de alumínio fundido, são providas de dois bujões.

As unidades seladoras tipo TUSX, devem ser seladas após a conclusão da passagem dos cabos \fios conforme descrito abaixo. A quantidade cabos ou fios deve atender ao máximo permitido conforme tabela.



UNIDADE SELADORA Ex d - TUSX/VH

À PROVA DE EXPLOÇÃO

Ex d IIC Gb

Preparação da unidade seladora para o processo de selagem:

Com os cabos instalados entre os diversos componentes elétricos, e obedecendo a tabela, remova os bujões da unidade seladora, estas devem estar livres de qualquer tipo de óleo ou graxa, o vedex "X" tem como objetivo a retenção do vedex "A" (Compound-A), procure distribuir os cabos/fios de forma a espaçar os mesmos entre si de forma radial e longitudinal, evite entrelaçar os cabos/fios, se for necessário utilize o dispositivo espaçador, preencha as adjacências dos cabos com chumaços do vedex "X" (Fiber-x), até obter uma conjunto uniforme, se for necessário nivele o vedex "X" para obter o estrangulamento da entrada/saída da unidade seladora.

Instrução para efetuar a selagem.

O vedex "A" é fornecido em forma de pó, para sua preparação deve ser utilizado um recipiente limpo para cada mistura. Para o compound-A, misture 3 partes por volume para cada parte de água limpa, de preferência utilize água fria, já que a água quente acelera o processo de catalisação.

Ao adicionar água misture rapidamente até obter um líquido homogêneo com consistência de corrimento, se for necessário adicione água em quantidade mínima até obter a densidade adequada.

Com a mistura efetuada proceda com o enchimento da unidade seladora, lembre que deve ser preenchido um espaço igual ou superior ao diâmetro nominal da unidade seladora e nunca pode ser inferior a 16mm.

Para completar o processo de selagem, provoque alguns toques no corpo da unidade seladora (lado externo) com o objetivo de criar vibrações para que dessa forma sejam preenchidos todos os espaços vazios da unidade seladora.

A catalisação inicia-se após 10 minutos, após 45/60 minutos a massa esta solidificada, entretanto a cura total é de 72 horas.

TABELA PARA USO DE FIOS E CABOS EM UNIDADES SELADORAS TIPO TUSX

Tamanho		1/2"		3 / 4"		1"		1.1/4"		1.1/2"		2"		2.1/2"		3"		4"	
Seção Nominal (mm²)		183		317		507		935		1250		1720		3019		3959		7390	
Ocupação Máxima (mm²)		74		128		203		378		510		688		1208		1584		2956	
Seção Nominal																			
Cabo / Fio (mm²)	Com Capa (mm²)	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
1,5	20	3	2	5	4	8	7	15	13	20	18	27	25	48	40	63	51	118	98
2,5	25	2		4	3	7	6	12	10	16	14	22	20	38	32	49	42	94	79
4	35			3	3	5	4	8	6	11	9	16	14	27	23	36	29	67	56
6	42			2	2	4	3	7	5	10	8	13	11	23	19	30	25	56	47
10	50			2		3	2	6	4	8	6	11	9	19	16	25	21	47	39
16	64			2		3	2	5	3	6	4	10	8	15	12	19	16	36	30
25	95					2		4	2	5	3	7	5	10	8	13	11	24	20
35	113							3	2	4	2	5	4	8	7	11	9	20	17
50	154							2		3	2	4	4	6	5	8	6	15	12
70	189							2		2		3	3	5	4	6	5	12	10
95	254									2		2	2	3	3	4	4	9	7
120	284											2		3	2	4	3	8	6
150	346													2	2	3	3	6	5
185	434													2		2	2	5	4
240	552															2		4	

A - Quantidade máxima de fios ou cabos com isolamento de PVC/XLPE-70°/ 90°-NBR 6148.

B - Quantidade máxima de fios ou cabos com isolamento de HEPR/EPR-90°/105°-NBR 6251.

Obs: Para o uso de cabos / fios de seções variadas, a soma de todas as seções não pode ultrapassar a soma do valor máximo da ocupação indicada na Tabela .

Exemplo: Para uma unidade seladora de 3/4" poderemos utilizar, dois cabos com 4mm² e dois com 2,5mm².