



- Presse-étoupes en métal pour matériels d'exploitation mobiles avec câbles de raccordement mobiles.
- Mode de protection Ex e, degré de protection IP68
- Sécurité accrue grâce au dispositif de décharge de traction pratique

WebCode HSKB



Les presse-étoupes de la série HSK-MZ-Ex ont été conçus pour les matériels d'exploitation mobiles avec câbles de raccordement mobiles. Ils sont en métal et conçus selon le mode de protection Ex e II ; ils satisfont aux exigences du degré de protection IP68 et sont équipés d'un dispositif de décharge de traction pour un raccordement sécurisé de manière durable.

	IECEx / ATEX					
Zone	0	1	2	20	21	22
Installation en		•	•		•	•

Tableau de sélection

Version Ex		Ex e						
Taille de filetage	Plage de serrage	Longueur de dépassement	Surplat	Longueur de filetage	N° d'art.	Poids		
M16	4 – 8 mm	29 mm	19 mm	10 mm	106081	28 g		
	5 – 10 mm	30 mm	20 mm	10 mm	106082	28 g		
M20	10 – 14 mm	33 mm	24 mm	10 mm	106084	51 g		
M25	14 – 18 mm	37 mm	30 mm	12 mm	106085	82 g		
M32	20 – 25 mm	43 mm	40 mm	12 mm	106086	152 g		
M40	24 – 32 mm	50 mm	50 mm	15 mm	106087	242 g		
M50	32 – 38 mm	51 mm	57 mm	15 mm	106088	560 g		
M63	37 – 44 mm	52 mm	68 mm	15 mm	106089	616 g		
			64 mm					

Caractéristiques techniques

Protection contre les explosions	
IECEx protection contre l'explosion de gaz	Ex e IIC Gb
IECEx protection contre l'explosion de poussières	Ex ta IIIC Da
ATEX protection contre l'explosion de gaz	Ⓜ II 2 G Ex e IIC Gb
ATEX protection contre l'explosion de poussières	Ⓜ II 1 D Ex ta IIIC Da
Conditions ambiantes	
Température ambiante	-60 °C ... +95 °C
Caractéristiques mécaniques	
Degré de protection (IP)	IP68

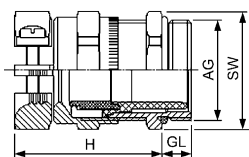
E10

Caractéristiques techniques

Caractéristiques mécaniques

Degré de protection avis	10 bars (dans la plage de serrage spécifiée)
Matériau	Laiton nickelé
Matériau de joint moulé	NBR
Matériau de bague d'étanchéité	NBR
Matériau de la protection anti-pincement	Polyamide

Plan d'encombrement (toutes les dimensions sont en mm [pouces]) – sous réserve de modifications



H = Longueur de dépassement

GL = Longueur de filetage AG = Taille de filetage

SW = Surplat