



- Presse-étoupes en plastique 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

## MY R. STAHL HSKA



Les presse-étoupes de la série HSK-K-MZ-Ex ont été conçus pour les matériels d'exploitation mobiles avec câbles de raccordement mobiles. Ils sont en plastique 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					N° d'art.	Poids
Taille de filetage	Plage de serrage	Longueur de dépassement	Surplat	Longueur de filetage				
M16	4 – 8 mm	29 mm	19 mm	15 mm		106073	12 g	
M20	6 – 12 mm	35,5 mm	24 mm	15 mm		106074	22 g	
M25	13 – 18 mm	41 mm	33 mm	11 mm		106075	45 g	
M32	18 – 25 mm	49 mm	42 mm	11 mm		106076	65 g	
M40	22 – 32 mm	58 mm	53 mm	13 mm		106077	104 g	
M50	32 – 38 mm	61,5 mm	60 mm	13 mm		106078	174 g	
M63	37 – 44 mm	62 mm	65 mm 68 mm	14 mm		106079	270 g	

### Caractéristiques techniques

Protection contre les explosions	
IECEx protection contre l'explosion de gaz	Ex eb IIC Gb
IECEx protection contre l'explosion de poussières	Ex ta IIIC Da
ATEX protection contre l'explosion de gaz	⊕ II 2 G Ex eb IIC Gb
ATEX protection contre l'explosion de poussières	⊕ II 1 D Ex ta IIIC Da
Conditions ambiantes	
Température ambiante	-20 °C ... +70 °C
Caractéristiques mécaniques	
Version	Dispositif de décharge de traction
Degré de protection (IP)	IP68

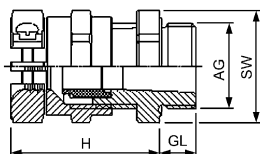
E10

## Caractéristiques techniques

### Caractéristiques mécaniques

Degré de protection avis	10 bars (dans la plage de serrage spécifiée)
Matériau	Polyamide/aluminium
Sans silicone	Oui
Matériau de joint moulé	NBR

## 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