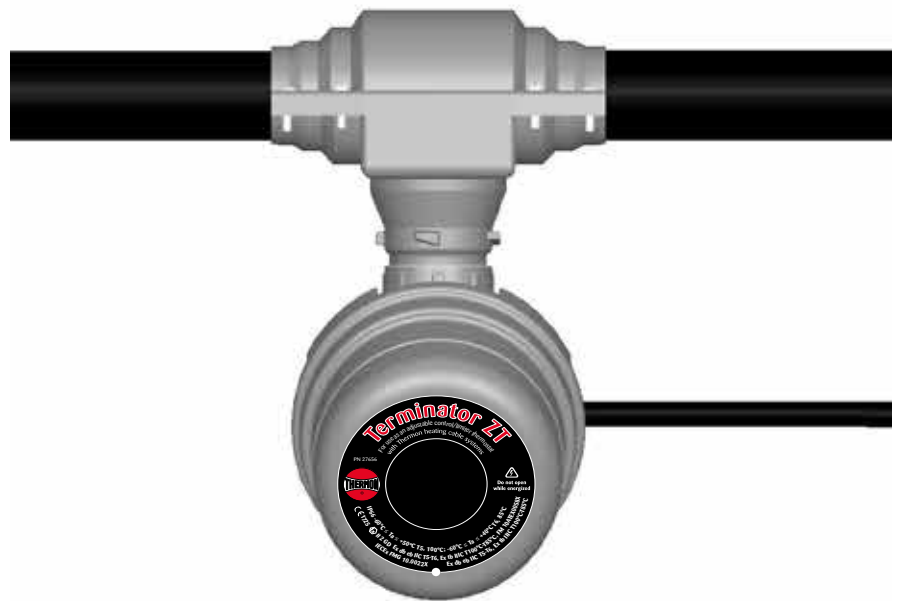


Terminator™ ZT/FAK-4L 키트

온도 조절 장치 연결 인라인 전원 키트

TubeTrace™ 번들용

설치 절차



히트 트레이싱 전문가®

Terminator™ ZT/FAK-4L

다음의 설치 절차는 Terminator ZT/FAK-4L 온도 조절 장치 연결 인라인 전원 키트의 설치를 위한 권장 가이드라인입니다.

수령, 보관 및 취급 ...

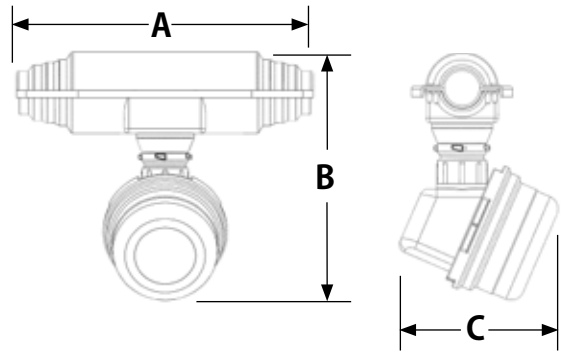
1. 배송 시 손상이 없었는지 자재를 검사합니다.
2. 손상이 있으면 조치를 위해 운송업체에 연락합니다.
3. 포장 명세서를 참고하여 수령한 부품의 유형과 수량이 올바른지 확인합니다.
4. 건조한 장소에 보관합니다.

Terminator ZT/FAK-4L 키트 내용물 ...



항목	수량	설명
1	1	익스피디터 조립부: O-링이 있는 지지 캡, 스프레드가 있는 그로밋 컴프레서, 그로밋, O-링이 있는 지지 베이스
2	1	정선 박스 캡
3	1	O-링 및 M25 너트 캡이 있는 정선 박스 베이스
4	1	익스피디터 너트
5	1	터미널 블록이 있는 온도 조절 장치 (최대 허용 선 규격은 터미널 사양 참조) 온도 조절 장치 유형 제어 범위 ZT-C-100 섭씨 0°~섭씨 +100° ZT-C-200 섭씨 0°~섭씨 +200° ZT-C-300 섭씨 0°~섭씨 +300° ZT-C-500 섭씨 20°~섭씨 +500°
6	1	정선 박스 코드
7	1	격벽 인입구 덮개(상단)
8	1	격벽 인입구 베이스(하단)
9	1	블라인드 플러그
10	12	팬 헤드 S.S. 나사, #10-32 x 19mm
11	12	KEPT S.S. 너트, #10-32
12	3	M5 나사
13	3	M5 잠금 와셔
14	1	열반사 테이프
15	1	유리 섬유 테이프
16	3	RTV 실런트 튜브
17	2	소형 번들 어댑터

규격 ...



	A 인치(mm)	B 인치(mm)	C 인치(mm)
Terminator ZT /FAK-4L	372mm/ 14.6인치	308mm/ 12.1인치	185mm/ 7.3인치

필수 도구 ...



별도 주문 ...

PETK 전원 및 단말 키트(케이블 별)

PETK-1	RSX, VSX, BSX용
PETK-2	KSX, HTSX용
PETK-3-ZT	HPT, FP용



Terminator ZT/FAK-4L 온도 조절 장치 인라인 전원 키트는 ZT 온도 조절 장치로 정확한 제어 기능을 제공하고 TubeTrace의 말단을 방수 밀봉하며 승인된 Terminator 정션 박스의 Thermon 전기 히트 트레이스를 말단 처리하기 위해 설계되었습니다. 설치 전에 지침을 검토하시기 바랍니다. 키트는 1회 연결 가능한 분량입니다.

Terminator ZT 인증/승인...

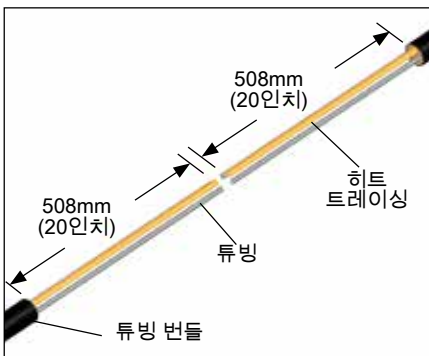
IP66 섭씨 $-60^{\circ} \leq T_a \leq$ 섭씨 $+50^{\circ}$ T5, 섭씨 100°; 섭씨 $-60^{\circ} \leq T_a \leq$ 섭씨 $+40^{\circ}$ T6, 섭씨 85° 일반 및 위험 지역

IEC FMG 10.0022X Ex db eb IIC T5-T6, Ex tb IIIC T100°C-T85°C

CE 1725 II 2 GD Ex db eb IIC T5-T6, Ex tb IIIC T100°C-T85°C FM10ATEX0058X

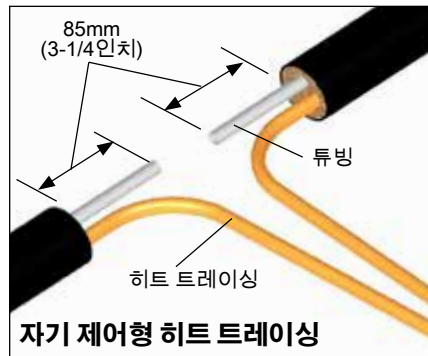
설치 주의 사항...

- 설치 전에 번들 말단, 히트 트레이싱 및 키트 구성요소를 건조한 상태로 유지합니다.
- 제품 손상 또는 잘못된 설치로 인한 전기 히트 트레이싱의 전기 아크 가능성을 최소화할 수 있도록 적절한 접지 오류 회로 보호를 사용합니다.
- 설비는 Thermon의 요구 사항을 충족해야 하며 관련 국가 및 지역 규정에 따라 설치되어야 합니다.
- 구성요소 인증 및 성능 등급은 Thermon 지정 부품을 사용한 경우에만 적용됩니다. 사용자가 자체 공급하는 전원 연결 피팅은 해당 용도에 대해 명시되거나 인증을 받은 장치여야 합니다.
- 외함을 열기 전에 모든 전원을 차단합니다.
- 해당 제품을 설치하는 작업자는 모든 관련 안전 및 건강 지침을 준수할 책임이 있습니다. 설치 중에는 올바른 개인 보호 장비(PPE)를 사용해야 합니다. 추가 질문이 있는 경우에는 Thermon에 문의하시기 바랍니다.



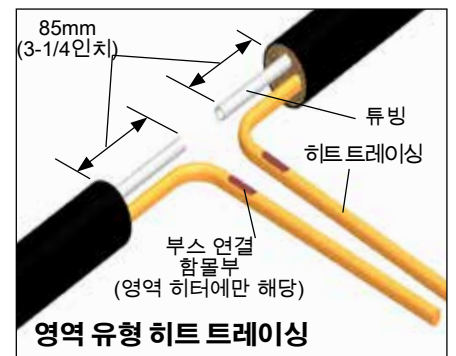
1. 튜빙 번들 끝에서 약 508mm(20인치) 길이로 외부 재킷과 절연체를 제거합니다.

! 히트 트레이스 또는 샘플링 튜브를 자르거나 손상시키지 않도록 하십시오.
주의 (TubeTrace SE/ME 번들의 경우)



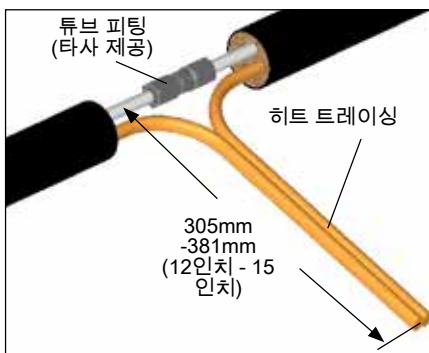
자기 제어형 히트 트레이싱

2. 튜빙의 절연체 끝에서 85mm (3-1/4인치) 내로 자릅니다. 자기 제어형 히트 트레이싱의 경우 단계 3으로 이동합니다. 영역 유형 히트 트레이싱의 경우 계속하여 단계 2a의 부스 연결 식별로 이동합니다.

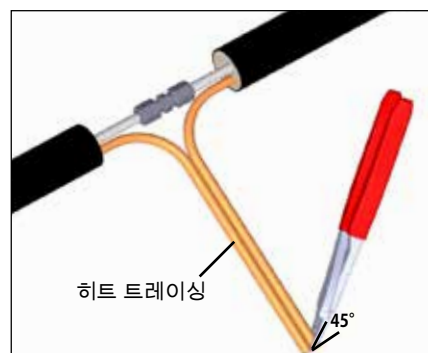


영역 유형 히트 트레이싱

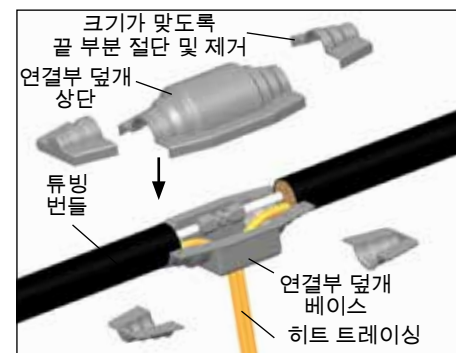
- 2a. 번들 절연체를 각 히트 트레이싱의 부스 연결 합몰부 뒤로 85mm(3-1/4인치) 벗겨냅니다. 부스 연결 합몰부가 히트 트레이싱 끝에서 305mm(12인치)-381mm(15인치) 미만인 경우 다음 합몰부가 나올 때까지 번들 절연체를 더 벗겨냅니다. 부스 연결 합몰부가 서로 만나도록 튜브를 잘라냅니다.



3. 적절한 피팅으로 튜브 피팅 연결을 설정합니다(타사 제공). 계속하기 전에 피팅의 누수를 테스트합니다. 여러 튜브의 경우 튜브 피팅이 서로 엇갈리도록 장착합니다.

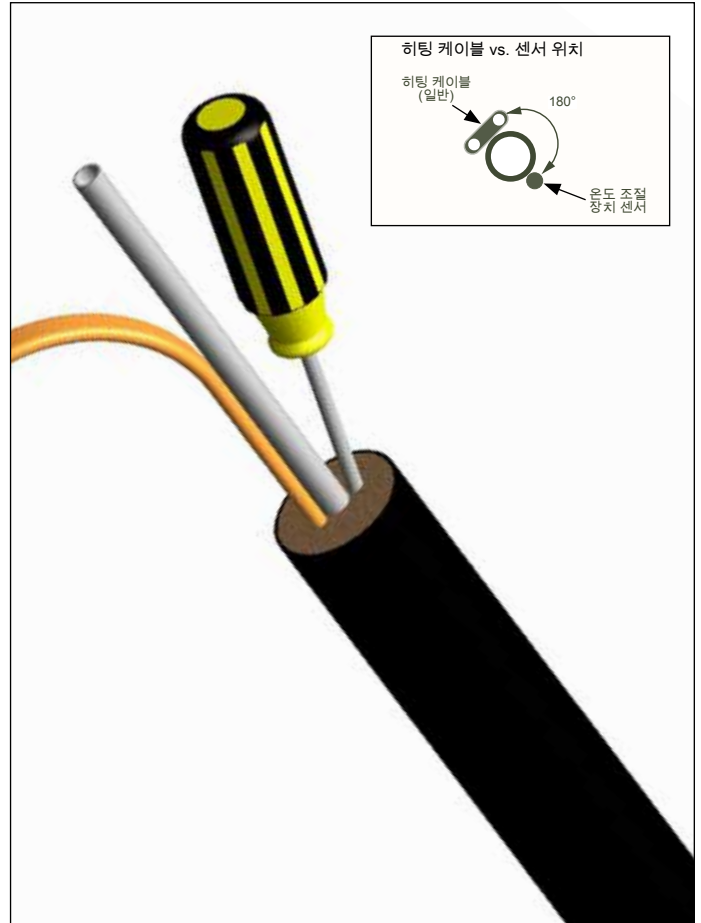
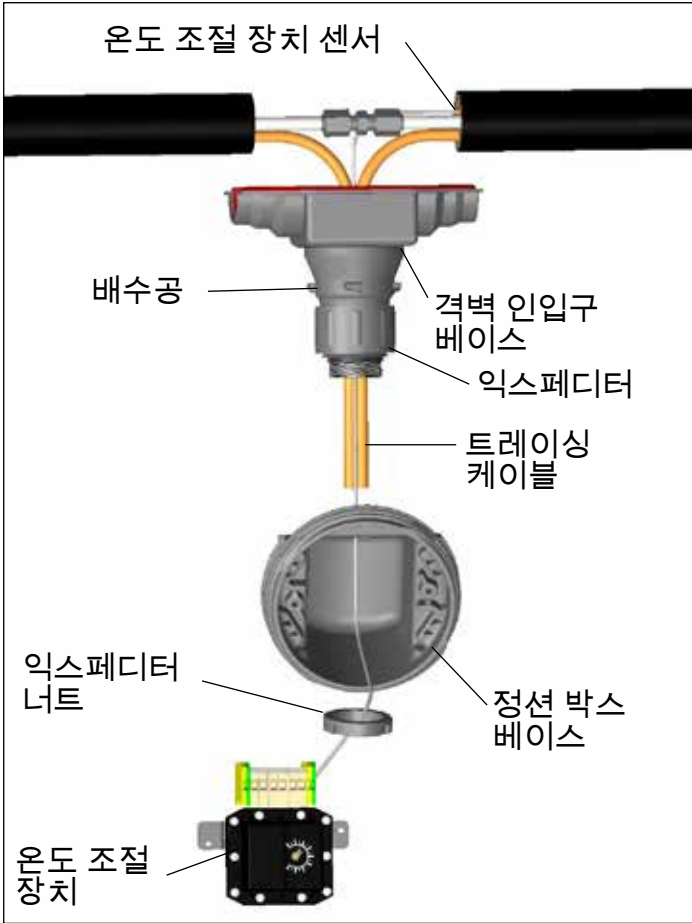


4. 그로밋 관통이 쉽도록 케이블 끝을 비스듬하게 자릅니다.



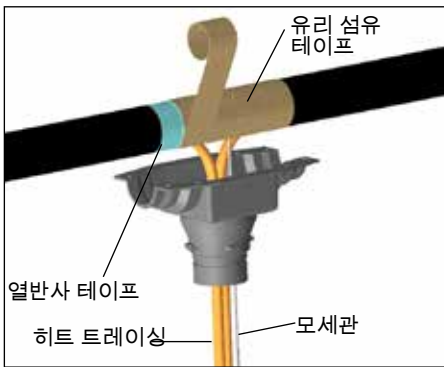
5. 튜빙 번들의 외부 직경과 일치하도록 연결부 덮개 끝을 자릅니다. 번들 직경이 48mm 미만인 경우 막힌 부분만 잘라냅니다.

Terminator™ ZT/FAK-4L

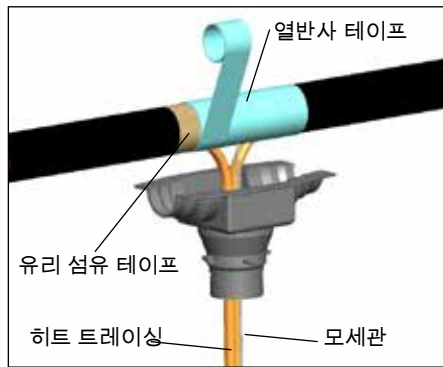


6. 온도 조절 장치 센서를 익스페디터 너트와 정션 박스 베이스의 익스페디터 인입구에 통과시킵니다. 필요한 경우 온도 조절 장치 센서 끝에 윤활제(사용자 제공)를 바릅니다. 원뿔형 그로밋 구멍으로 밀어 넣습니다. 트레이싱 케이블을 원뿔형 그로밋 구멍에 삽입하고 배수공을 뚫어줍니다.

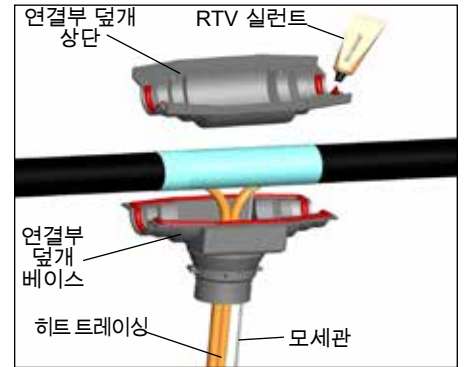
7. 스크류드라이버를 사용하여 절연체와 튜브 사이에 센서를 위한 간격을 만들고 내부에 센서를 배치합니다.



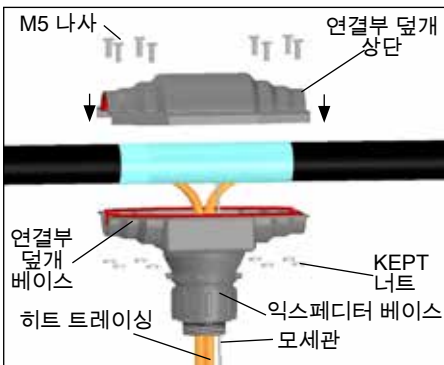
8. 튜브와 히트 트레이싱을 반사 테이프 1회 (25% 겹침) 감은 다음 유리 섬유 테이프를 3회(50% 겹침) 감거나 유리 섬유 테이프가 원래 번들 절연체의 두께와 같아질 때까지 감습니다.



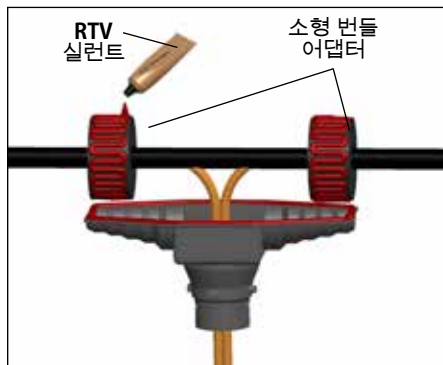
9. 열반사 테이프를 추가적으로 감아 줍니다.



10. 표시된 것과 같이 RTV 실런트를 연결부 덮개 베이스와 연결부 덮개 상단 둘레에 적용하여 가스켓을 만듭니다.

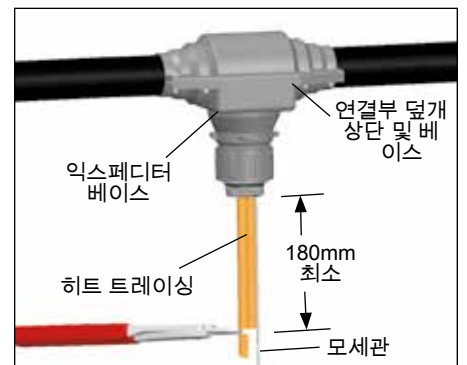


11. 표시된 것과 같이 10-32 X 19mm 팬 헤드 나사 및 KEPT 너트를 사용하여 연결부 덮개 상단, 튜빙 번들 및 연결부 덮개 베이스를 함께 조립합니다.

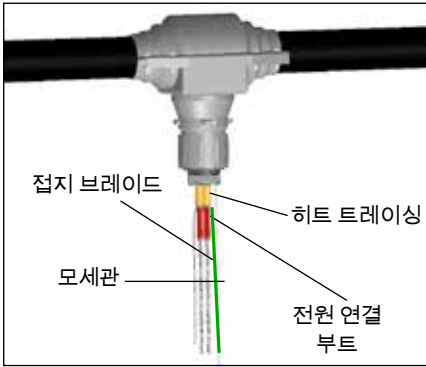


번들 직경이 64mm 미만인 경우

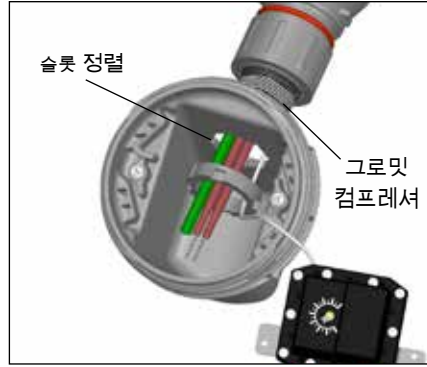
11a. 표시된 것과 같이 소형 번들 어댑터를 배치합니다. 스페이스에 RTV 실런트를 충분히 바릅니다.



12. 히트 트레이싱을 익스페디터 베이스에서 최소 180mm 길이로 자릅니다.



13. 적절한 PETK 단말 키트로 히트 트레이싱을 단말 처리합니다. 여기에 언급되지 않은 세부 사항은 PETK 설치 지침서를 참조하시기 바랍니다. 캡을 단단히 조입니다.



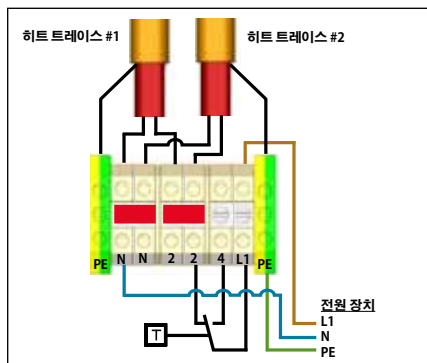
14. 정선 박스 베이스가 올바르게 배치되도록 슬롯을 정렬하면서 정선 박스를 익스피디터에 장착합니다. Terminator-LN-도구로 너트를 조입니다.



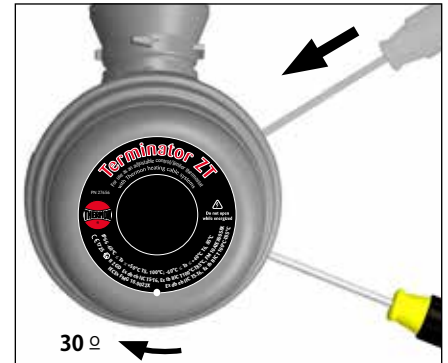
15. M25 더스트 캡을 제거합니다. M25 전원 글랜드(별도 주문) 및 M25 블라인드 플러그를 설치합니다.



16. 온도 조절 장치를 설치하고 시스템 결선을 완료합니다. 터미널 세트 나사는 1.4 Nm(12.4 lb-in)의 토크로 조여야 합니다. 세부 사항은 단계 17을 참조하시기 바랍니다. 원하는 설정점으로 온도 조절 장치를 설정합니다.



17. 결선 세부 사항: 온도 조절 장치 연결 (1개 또는 2개 히팅 케이블)



18. 정선 박스 캡을 설치하고 손으로 돌려 조입니다. 정선 박스 베이스의 측면에 위치한 래치 슬롯에 스크류드라이버를 삽입하여 조입니다. 스크류드라이버를 사용하여 정선 박스 캡의 래치를 잠급니다. 캡이 30° 회전합니다. 캡을 제거하려면 단계를 반복하되 반대 방향으로 실시합니다.



19. 완성된 TubeTrace 유형 SE/ME 번들용 Terminator ZT/FAK-4L 전원/온도 조절 장치 조립부(표시된 설치 TubeTrace 번들 중간 부분에 전원을 공급하는 용도입니다. 많은 설치 TubeTrace 번들 말단에 가까이 설정됩니다.) 번들 클램프(별도 주문)를 인라인 전원 키트 앞 및 뒤 300mm 지점에 설치합니다.



THERMON ... 히트 트레이싱 전문가
www.thermon.com

유럽 본사
Boezemweg 25 • PO Box 205
2640 AE Pijnacker • The Netherlands
전화: +31 (0) 15-36 15 370

기업 본사
100 Thermon Dr. • PO Box 609
San Marcos, TX 78667-0609 • USA
전화: +1 512-396-5801

가까운 Thermon 사무소의 연락 정보는
Thermon 홈 페이지를 참조하시기
바랍니다.

www.thermon.com

사양과 정보는 사전 공지 없이 변경될 수 있습니다. 양식 PN50090K-1013