

Terminator™ ZP-WP

전원 연결 키트

설치 절차



전원 연결, 인라인 연결부 연결,
T형 연결 키트 연결 또는 종단 단말 애플리케이션용



히트 트레이싱 전문가®

Terminator™ ZP-WP

설치 절차

다음의 설치 절차는 Terminator ZP-WP 키트의 설치를 위한 권장 가이드라인입니다. 영어 및 현지 언어 번역 외의 번역본이 필요하시면 Thermon에 문의하시기 바랍니다. 번역본의 설치 절차가 상이한 경우, 영어 버전을 따라 주시기 바랍니다.

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.

키트 내용물...



항목	수량	설명
1	1	익스피디터 조립부 O-링이 있는 지지 캡 스레드가 있는 그로밋 컴프레서 그로밋 O-링이 있는 지지 베이스
2	1	정선 박스 캡
3	1	O-링 및 M25 더스트 캡이 있는 정선 박스 베이스
4	1	너트
5	1	밴딩
6	1	DIN 레일이 있는 단자대 (최대 허용 선 규격은 터미널 사양 참조)
7	1	정선 박스 코드
8	1	블라인드 플러그
9	1	브라켓
10	3	나사
11	3	와셔

별도 주문...

PETK 전원 및 종단 단말 키트(케이블 별)

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

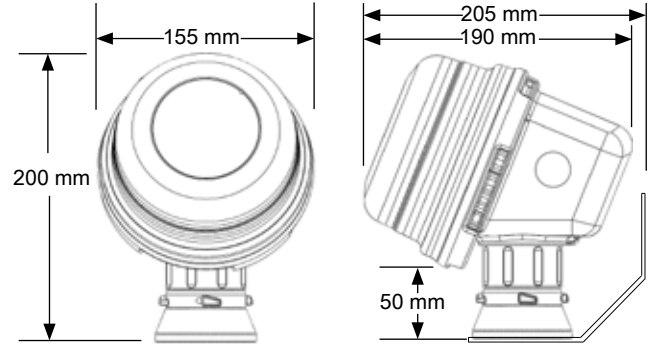
별도 주문...

IEK 절연 인입 키트(케이블 별)

IEK-SXL	RSX, VSX용
IEK-SXM	BSX용
IEK-SXS	KSX, HTSX용
IEK-HPT	HPT, FP용



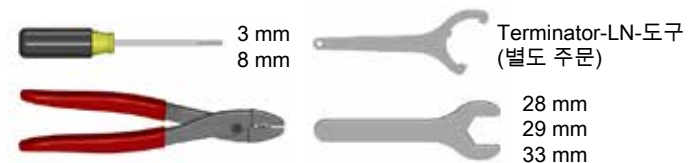
규격...



경고...

- 제품 손상 또는 잘못된 사용, 설치 또는 유지보수로 인한 감전, 전기 아크 및 화재의 위험 때문에 접지 오류 보호가 필요합니다.
- 설비는 Thermon의 요구 사항(Ex 시스템용 양식 PN 50207U 포함)을 충족해야 하며 방폭 지역에 대한 표준 EN IEC 60079-14(해당하는 경우) 또는 기타 관련 국가 및 지역 규정에 따라 설치되어야 합니다.
- 구성요소 인증 및 성능 등급은 Thermon 지정 부품을 사용한 경우에만 적용됩니다.
- 외함을 열기 전에 모든 전원을 차단합니다.
- 정전기가 발생하지 않도록 주의합니다. 세척 시에는 젖은 천만 사용합니다.
- 설치 전에 히팅 케이블 말단 및 키트 구성요소를 건조한 상태로 유지합니다.
- 히팅 케이블의 최소 곡률은 32 mm입니다(단 HPT의 경우 57 mm, FP의 경우 19 mm).
- 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.

필수 도구...



인증/승인...

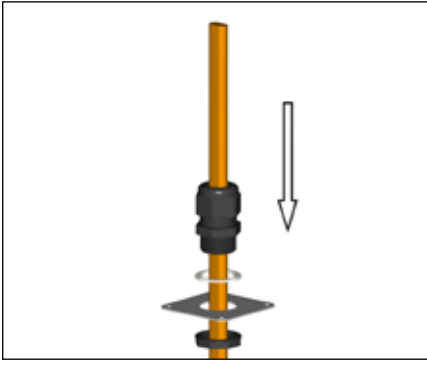
IP66 -60°C ≤ Ta ≤ +55°C
일반 및 방폭 지역

IEC IECEx FMG 10.0022X Ex eb IIC T4-T6, Ex tb IIIC T135°C-T85°C

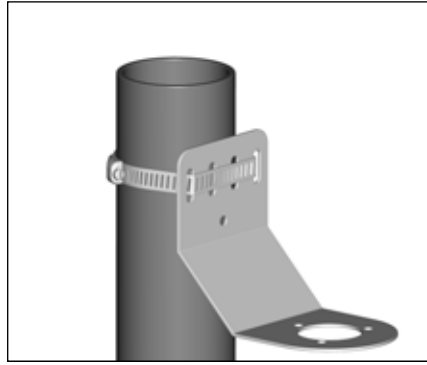
CE 1725 (Ex) II 2 GD Ex eb IIC T4-T6, Ex tb IIIC T135°C-T85°C FM 10ATEX0058X



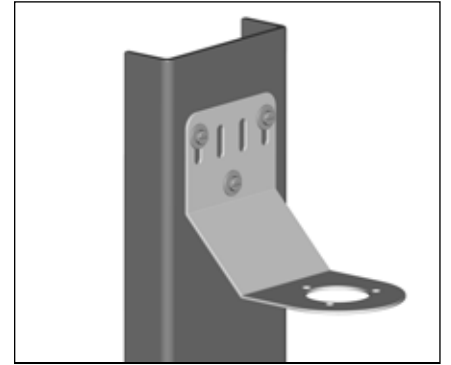
히트 트레이싱 전문가®



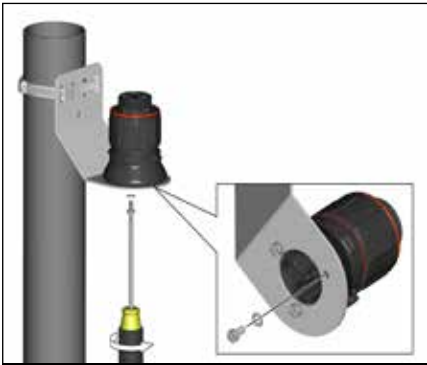
1. 적합한 IEK 절연 인입 키트 부품을 케이블 위로 밀어 넣습니다.



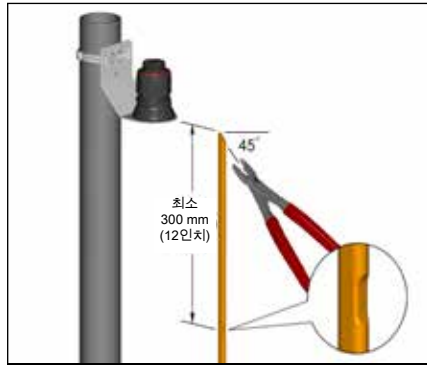
2a. 장착 방식 1: 키트와 함께 제공된 파이프 밴드를 사용하여 벽 장착 브라켓을 장착 표면에 고정합니다.



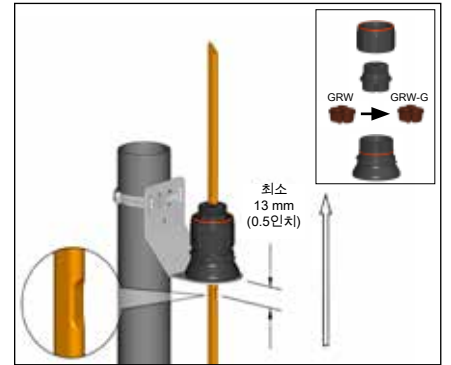
2b. 장착 방식 2: 고객이 제공한 나사, 플랫 와셔 및 너트를 사용하여 벽 장착 브라켓을 장착 표면에 고정합니다.



3. MM5 x 8 mm 나사 및 M5 잠금 와셔를 사용하여 익스피디터를 브라켓에 장착합니다.

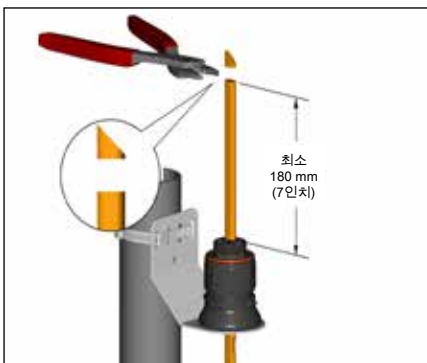


4. 표시된 것과 같이 버스 연결(HPT 및 FP에만 해당)을 배치합니다. 그로밋 관통이 쉽도록 케이블 끝을 비스듬하게 자릅니다. 필요한 확장을 위하여 케이블을 추가적으로 남겨 둡니다.



5. 케이블을 익스피디터에 삽입합니다. 버스 연결(HPT 및 FP에만 해당)이 익스피디터 외부에 있는지 확인합니다.

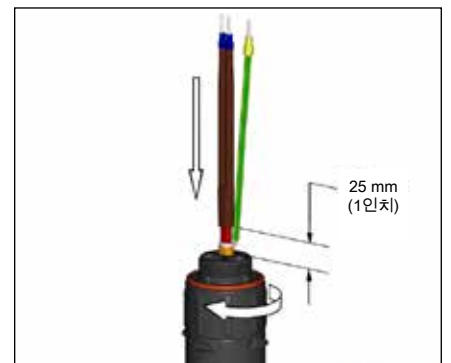
참고: HPT 및 FP 케이블의 경우 Terminator의 그로밋을 PETK-3과 함께 제공된 GRW-G로 교체합니다.



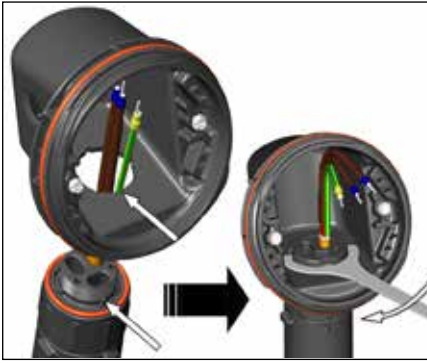
6. 케이블 끝을 잘라냅니다.



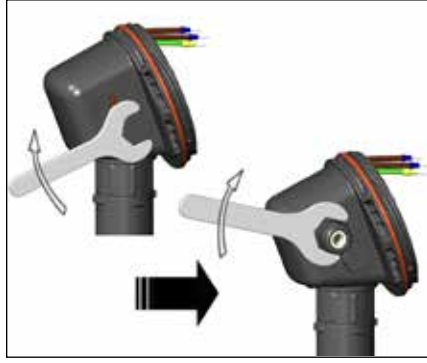
7. 적합한 PETK 단말 키트로 케이블을 단말 처리합니다. PETK 설치 지침서를 참조하시기 바랍니다.



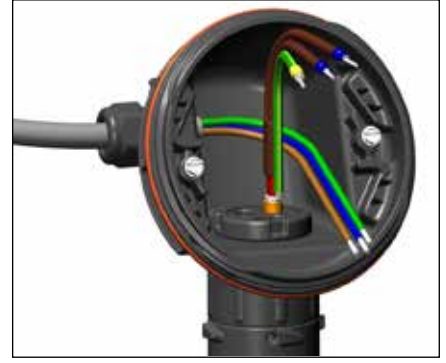
8. 남은 케이블은 익스피디터로 다시 밀어 넣습니다. 캡을 단단히 조입니다. 케이블 확장 루프를 테이프로 파이프에 고정합니다.



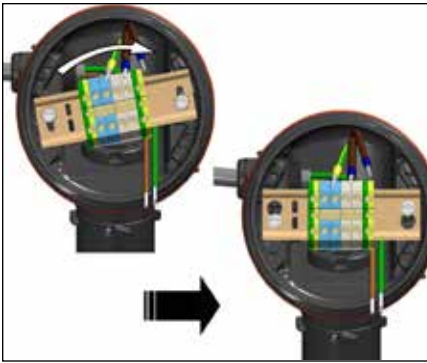
9. 정션 박스 베이스를 익스피디터에 장착합니다. 정션 박스 베이스가 올바르게 배치되도록 슬롯을 정렬합니다. Terminator-LN-도구로 너트를 조입니다. 수평으로 장착하는 경우에는 스투드 글랜드 구멍이 반드시 아래로 향해야 합니다.



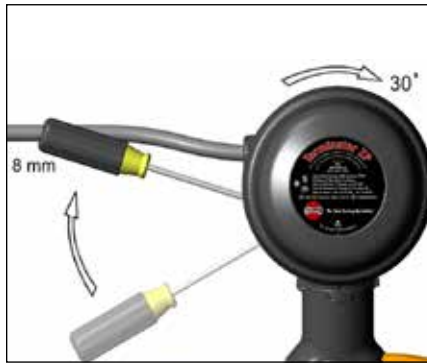
10. M25 더스트 캡을 제거합니다. M25 전원 글랜드(별도 주문) 및 M25 블라인드 플러그를 설치합니다. 인라인 연결부, T-연결부 또는 종단 단말 처리의 경우 M25 전원 글랜드 대신 M25 블라인드 플러그(M25-B-EXE 별도 주문)를 추가로 설치합니다.



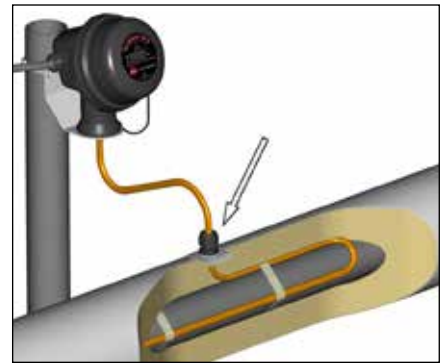
11. 전력 케이블을 설치합니다.



12. 단자대를 설치하고 시스템 결선을 완료합니다. 터미널 세트 나사는 1.4 Nm (12.4 lb-in)의 토크로 조여야 합니다. 결선 세부 사항은 아래를 참조하시기 바랍니다.

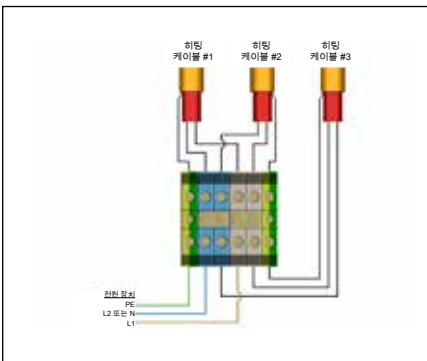


13. 정션 박스 캡을 설치하고 손으로 돌려 조입니다. 정션 박스 베이스의 측면에 위치한 래칫 슬롯에 스크류드라이버를 삽입합니다. 스크류드라이버를 사용하여 정션 박스 캡의 래칫을 잠급니다. 캡이 30도 회전합니다. 캡을 제거하려면 단계 13을 반대 방향으로 반복합니다.

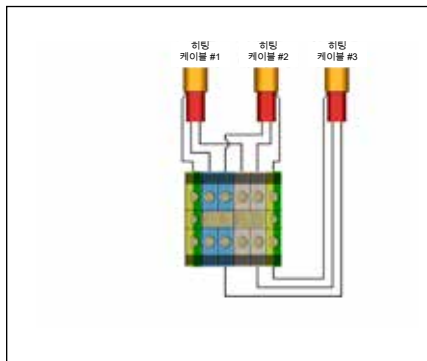


14. IEK 절연 인입 키트를 설치하여 절연 피복을 통해 히팅 케이블을 밀봉합니다.

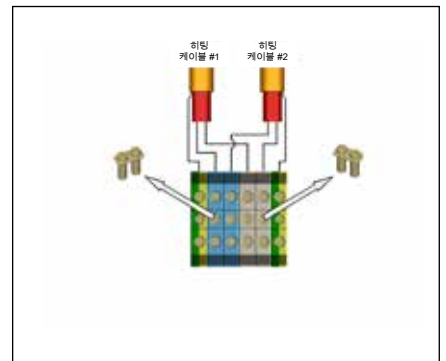
결선 세부 사항



전원 연결 (1~3개 히팅 케이블)



인라인 연결부 및 T-연결부



단말 처리 (1~2개 히팅 케이블) 2개 케이블 단말에 대한 점퍼를 제거합니다.



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 홈페이지를 참조하시기 바랍니다.

www.thermon.com



사양과 정보는 사전 공지 없이 변경될 수 있습니다. 양식 PN50846K-0114