

# Terminator™ ZT-MI-WP

## 온도 조절 장치 연결 키트

### 설치 절차



온도 조절 장치 연결(1-2 히팅 케이블) 애플리케이션용  
MI 미네랄 인슐레이션 히팅 케이블 세트용



히트 트레이싱 전문가®

# Terminator™ ZT-MI-WP

## 설치절차

다음의 설치 절차는 Terminator ZT-MI-WP 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.

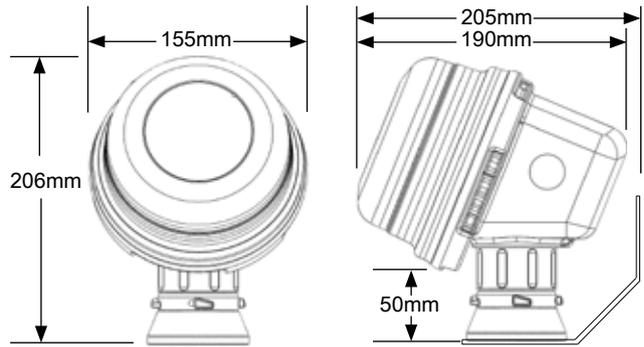
### 키트 내용물 ...



### 전선 핀(MI 케이블 콜드 리드 별, 별도 주문)

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	터미널 블록이 있는 온도 조절 장치 (최대 허용 선규격은 터미널 사양 참조) 온도 조절 장치 유형      제어 범위 ZT-C-300                      섭씨 0° - 섭씨 +300° ZT-C-500                      섭씨 20° - 섭씨 +500°
7	1	글랜드를 포함한 모세관 장갑
8	1	정선 박스 코드
9	2	블라인드 플러그 M20
10	1	브라켓
11	3	나사
12	3	와셔
13	4	전선 핀

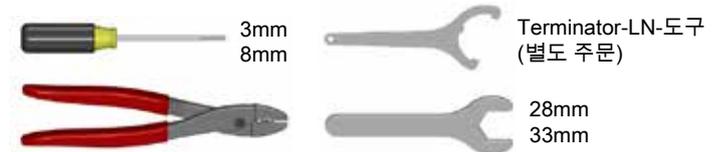
### 규격 ...



### 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 50273U 포함)을 충족해야 하며 위험 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 케이블 외부 직경의 6 배입니다.
- 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 ...

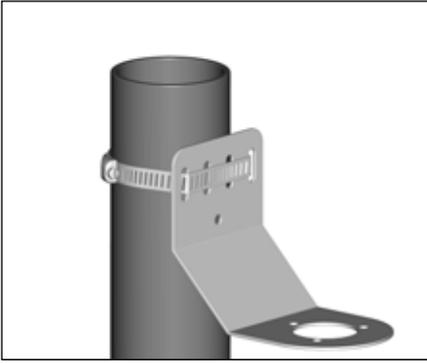


### 인증/승인 ...

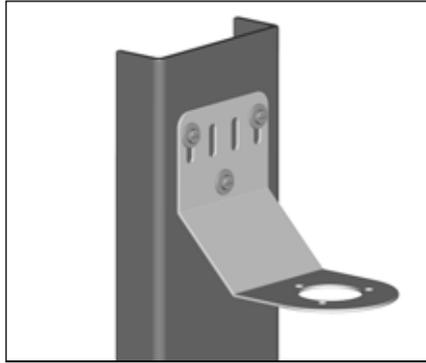
IP66 섭씨 -60° ≤ Ta ≤ 섭씨 +50° T5, 섭씨 100°; 섭씨 -60° ≤ Ta ≤ 섭씨 +40° T6, 섭씨 85° 일반 및 위험 지역

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

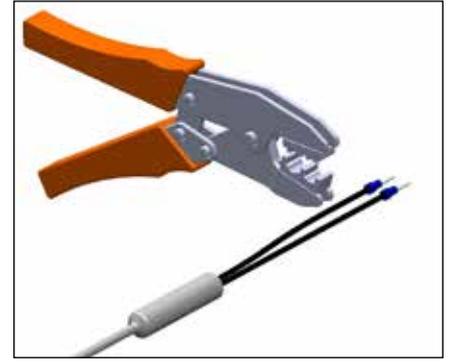
1725 II 2 GD Ex db eb IIC T5-T6, Ex tb IIIC T100°C-T85°C FM 10ATEX0058X



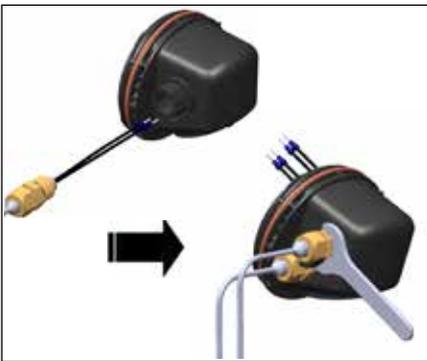
**1a.** 장착 방식 1: 키트와 함께 제공된 파이프 밴드를 사용하여 벽 장착 브라켓을 장착 표면에 고정합니다.



**1b.** 장착 방식2: 고객이 제공한 나사, 플랫와셔 및 너트를 사용하여 벽 장착 브라켓을 장착 표면에 고정합니다.



**2.** 적절한 전선 핀(2.5mm<sup>2</sup> 또는 6mm<sup>2</sup>)을 MI 케이블 코드 리드선에 크리핑 처리합니다.



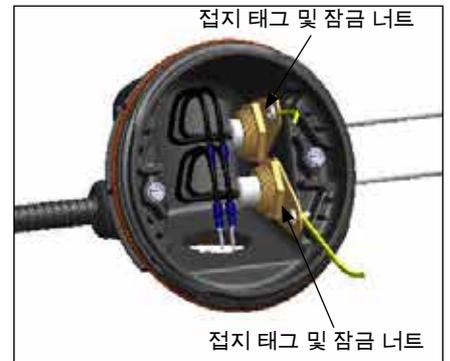
**3.** MI 케이블 코드 리드를 M20 스레드 인입구에 통과시킵니다. 케이블 글랜드를 정션 박스에 돌려 끼웁니다.



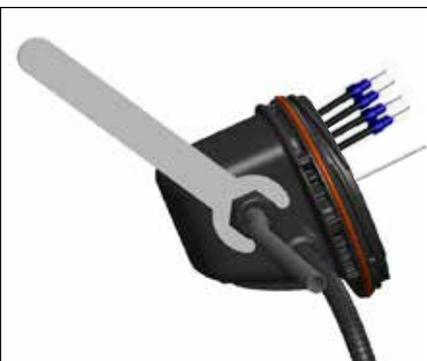
O-링이 손상될 수 있으므로 설치 시 너무 조이지 않도록 합니다.



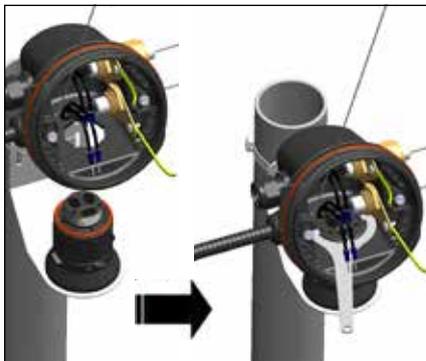
**4.** 케이블 글랜드 내부에서 코드 리드 슬리브를 중앙에 위치시킵니다. 연결관이 코드 리드 슬리브와 확실하게 접촉하고 코드 리드 슬리브를 손으로 움직일 수 없을 때까지 케이블 글랜드를 조입니다. 케이블 글랜드를 추가로 1/8 바퀴 조이거나 16Nm(142lb-in)의 토크로 조입니다.



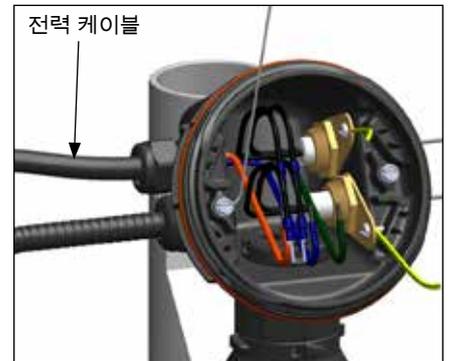
**5.** 사용자가 제공하는 M20 접지 태그 및 잠금 너트를 스레드 M20 글랜드에 설치합니다.



**6.** M25 더스트 캡을 제거합니다. M25 전원 글랜드(고객 제공)를 M25 스레드 인입구에 설치합니다.



**7.** 정션 박스 베이스를 익스피더에 장착합니다. 정션 박스 베이스가 올바르게 배치되도록 슬롯을 정렬합니다. Terminator-LN-도구로 너트를 조입니다. 수평으로 장착하는 경우 스레드 글랜드 구멍이 아래를 향해야 합니다.



**8.** 전력 케이블을 설치합니다(필요한 경우).

