

TMCX Terminator™ II cable gland

Installation & maintenance information

SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

APPLICATION

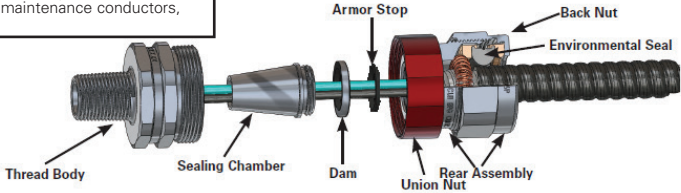
TMCX Terminator™ II cable fittings are designed for use with Type MC/MC-HL jacketed metal-clad cable, interlocked armor and continuous corrugated armor, TECK, ITC and Type TC tray cable in hazardous (classified) locations when installed, in accordance with NEC/CEC. TMCX Terminator II cable fittings are cULus Listed for hazardous locations (with TSC epoxy sealing compound and Chico® LiquidSeal only) according to UL

WARNING

To avoid risk of electrical shock, electrical power must be OFF before and during installation and maintenance conductors, and top off if necessary.

standards 514B and 2225, and CSA standard C22.2 No. 174. They are suitable for use in NEC/CEC Class I, Divisions 1 & 2, Groups A, B, C, D; Class II, Divisions 1 & 2, Groups E, F, G; and Class III, when installed in accordance with NEC/CEC, and using appropriately approved cable.

Explosionproof cable fittings should be installed, inspected and maintained by qualified and competent personnel.



RECOMMENDATIONS FOR INSTALLATION

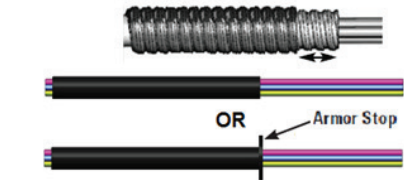
For all versions, suitable grease must be used on the thread body, union nut and back nut. Suitable grease must be non-setting, non-metallic, non-combustible and must maintain bonding/earthing. Eaton's Crouse-Hinds series type HTL or STL lubricants are recommended.

CABLE PREPARATION

- 1. Remove jacket (and armor, if applicable) from the cable to expose a sufficient length of conductors required for the job.
- 2. Install TMCX into hub, wrench-tight.

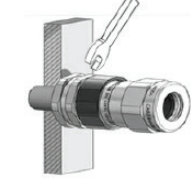
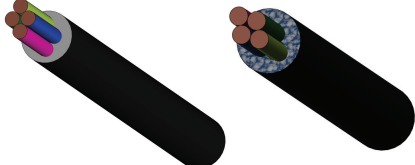
When using Type MC cable, leave a length of armor exposed as specified in the table below:

Cable jacket removal table	
Cat. #	Cable jacket removal length
TMCX125 2	1.10" (27.9mm)
TMCX150 1, 2	
TMCX200 1	
TMCX250 2	1.33" (33.8mm)
TMCX300 1	
TMCX200 2	
TMCX250 1	1.46" (37.1mm)
TMCX300 2	
TMCX350 1	
TMCX400 1	1.66" (42.2mm)
TMCX350 2	
TMCX400 2	

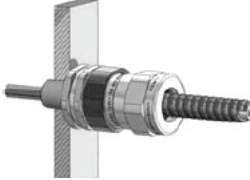


Prepare cable. For Type MC, remove all fillers and shielding back to armor. For Type TC, remove fillers back to cable jacket. Separate uninsulated ground conductors back to armor or sheath to allow sealing of individual strands.

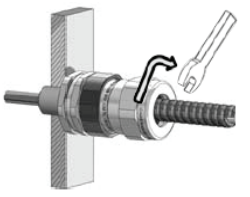
- 1a. For Chico LiquidSeal installation: Use the provided hardwood stick and Chico X fiber to fill in all of the internal voids of the cable armor. Be sure to pack the Chico X fiber tightly in between the conductors and over the cable insulation. **CAUTION:** Chico X fiber shall not extend past cable jacket or armor. SEE PICTURE OF CABLE ON NEXT PAGE.



- 3. Apply electrical tape to tip of conductors, and slide through integral dam until armor or TC jacket contacts the dam or armor stop.



- 4. Tighten back nut wrench-tight and visually inspect that environmental seal has collapsed 360° around cable jacket. If desired, use included torque table as a guideline.



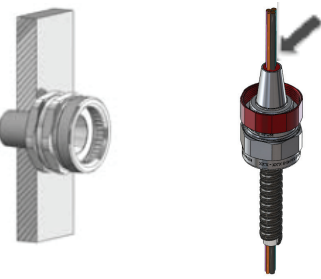
CAUTION

To avoid risk of ignition:

- 1. Tools must not be allowed to damage the tapered flame path surfaces. Do not handle sealing chambers roughly, or use tools that might damage or scratch the tapered surfaces.
- 2. Any excess sealing compound must be removed from the exterior tapered surface of the sealing chamber immediately.
- 3. The sealing chamber must be fully bottomed to the rear assembly before assembly to the thread body.
- 4. Before reassembly, examine the tapered joint surfaces of the thread body and sealing chamber. Surfaces must seat fully against each other to provide a proper explosionproof joint. Remove any dirt or other foreign matter from both surfaces, including the mating threads. If either surface is scratched, marred, corroded or otherwise damaged, do not reassemble. Replace the fitting.
- 5. After packing sealing chamber with TSC, allow compound to cure 8 hours before installation.

- 5. Unscrew union nut and remove rear assembly from thread body.

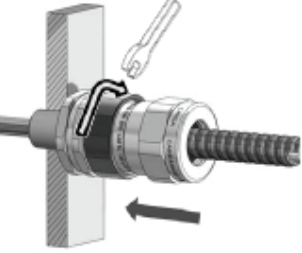
- 5a. For Chico LiquidSeal installation: Remove electrical tape and separate conductors. Secure the gland with the sealing chamber up. Mix liquid compound per included instructions. Pour liquid compound until it reaches the top of the sealing chamber. Wiggle and separate conductors to make sure compound settles between conductors, and top off if necessary. Maintain assembly in vertical position until compound has gelled. See cure graph for gel and energizing times. Minimum storage temperature for LSC is -60°C.



- 5b. For TSC installation (with cables containing more than four (4) conductors, Chico LiquidSeal is recommended): Unscrew and remove sealing chamber, remove electrical tape and separate conductors. Mix two-part epoxy sealing compound provided by kneading and folding until a uniform color is obtained (approximately 2-3 minutes). Pack a sufficient amount of compound between and around conductors, using the length and I.D. of the sealing chamber as a guide for shaping the compound. Insert conductors into sealing chamber and slide the sealing chamber down over the sealing compound. As compound is getting compressed, use a hardwood stick or dowel to remove excess compound and prevent it from getting into the mating threads. Screw sealing chamber into mating thread and pack more sealing compound from the top of the sealing chamber, making sure conductors are properly sealed around, and the sealing chamber is completely full. Wipe off any compound from the sealing chamber's exterior immediately. Allow compound to sufficiently harden before moving conductors to avoid creating voids. Allow TSC to cure for 24 hours before energizing equipment. Minimum storage temperature for TSC is 40°F (4.4°C).



- 6. Insert the rear assembly into the thread body. Tighten union nut wrench-tight. Assembly is complete.



Torque table

Cat. #	Gland nut torque in.-lb. (N-m)	Union nut torque in.-lb. (N-m)
TMCX125 2	1000 (113)	1000 (113)
TMCX150 1	1000 (113)	1000 (113)
TMCX150 2	1000 (113)	1000 (113)
TMCX200 1	1000 (113)	1000 (113)
TMCX200 2	1600 (181)	1600 (181)
TMCX250 1	1600 (181)	1600 (181)
TMCX250 2	1600 (181)	1600 (181)
TMCX300 1	1600 (181)	1600 (181)
TMCX300 2	1600 (181)	2400 (271)
TMCX350 1	1600 (181)	2400 (271)
TMCX350 2	1600 (181)	2400 (271)
TMCX400 1	1600 (181)	2400 (271)
TMCX400 2	1600 (181)	2400 (271)

Selection table

Entry thread	NPT Cat. #	Entry thread (metric option)	Metric Cat. #	Over conductors O.D. max. (in.)	Armor O.D.		Empty sealing chamber volume (mL) (assuming no conductors present)
					Min.	Max.	
1-1/4"	TMCX125 2	M40	TMCXM40 2	1.15	0.94	1.67	37
1-1/2"	TMCX150 1	M50	TMCXM50 1	1.37	0.94	1.67	53
1-1/2"	TMCX150 2	M50	TMCXM50 2	1.37	1.28	1.97	53
2"	TMCX200 1	M63	TMCXM63 1	1.76	1.28	1.97	86
2"	TMCX200 2	M63	TMCXM63 2	1.76	1.67	2.62	86
2-1/2"	TMCX250 1	M75	TMCXM75 1	2.14	1.67	2.62	128
2-1/2"	TMCX250 2	M75	TMCXM75 2	2.14	2.11	2.95	128
3"	TMCX300 1	M90	TMCXM90 1	2.69	2.11	2.95	202
3"	TMCX300 2	M90	TMCXM90 2	2.69	2.45	3.39	202
3-1/2"	TMCX350 1	M110	TMCXM110 1	3.13	2.45	3.39	273
3-1/2"	TMCX350 2	M110	TMCXM110 2	3.13	3.05	3.39	355
4"	TMCX400 1			3.13	2.45	3.39	273
4"	TMCX400 2			3.57	3.05	4.22	355

Selection table (continued)

MCHL Class I; Class II; Class III			MC/TECK MC – Class I, Div. 2; Class II, Div. 2; Class III TECK – cUL Class I, Div. 1		Tray Class I, Div. 2; Class II, Div. 2; Class III	
NPT Cat. #	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
TMCX125 2	1.03	1.65	1.03	1.72	1.03	1.71
TMCX150 1	1.03	1.65	1.03	1.72	1.03	1.71
TMCX150 2	1.42	2.07	1.42	2.07	1.53	2.07
TMCX200 1	1.42	2.07	1.42	2.07	1.53	2.07
TMCX200 2	1.81	2.77	1.78	2.72		
TMCX250 1	1.81	2.77	1.78	2.72		
TMCX250 2	2.24	3.28	2.24	3.13		
TMCX300 1	2.24	3.28	2.24	3.13		
TMCX300 2	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX350 1	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX350 2	3.10	3.97	3.13			
TMCX400 1	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX400 2	3.10	3.97	3.13			

*For TMCX II assemblies with 1.25" NPT or smaller thread bodies, please refer to Instruction Sheet IF 1647.

*All dimensions in inches.

†When making your cable gland selection based on cable O.D., be sure to also observe the over conductors O.D. dimension.

See page 12 for gel time graphs.

NEMA 4 rated cable ranges**

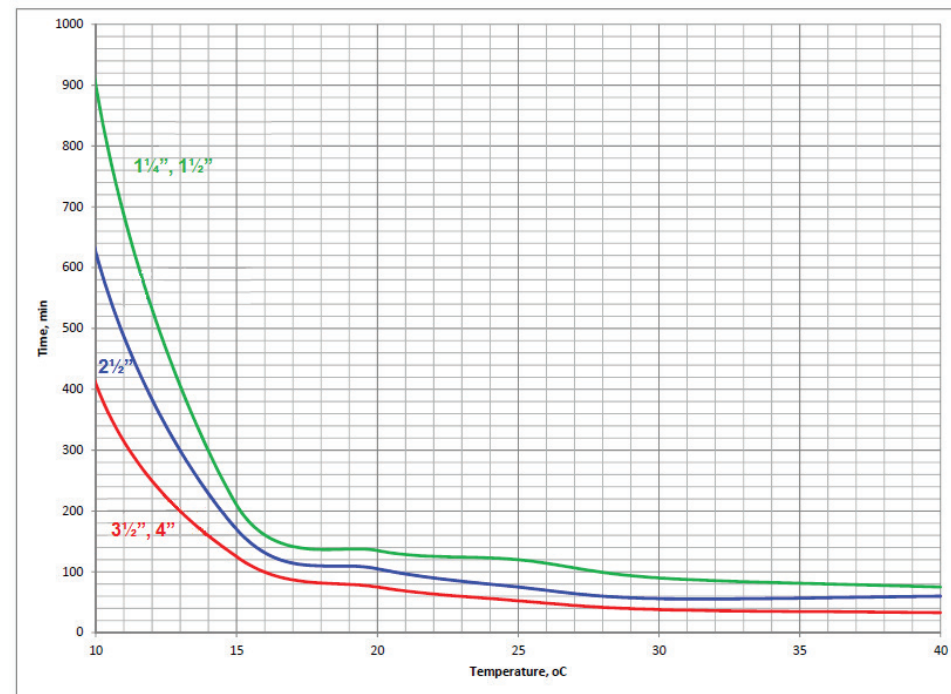
NPT Cat. #	Min.	Max.
TMCX125 2	1.03	1.71
TMCX150 1	1.03	1.71
TMCX150 2	1.50	2.07
TMCX200 1	1.50	2.07
TMCX200 2	1.81	2.72
TMCX250 1	1.81	2.72
TMCX250 2	2.34	3.28
TMCX300 1	2.34	3.28
TMCX300 2	2.68	3.78
TMCX350 1	2.68	3.78
TMCX350 2	3.13	4.28
TMCX400 1	2.68	3.78
TMCX400 2	3.13	4.28

**NEMA rating applies to assemblies using the noted cable size ranges only.

ADDITIONAL INSTALLATION CONSIDERATION

If the back nut of the rear assembly becomes dislodged during handling, make sure to rebuild the assembly in its original configuration.

- First ensure that the grounding spring is still captive to the assembly by one of the plastic retaining rings.
- To reassemble the gland, you will have to remove the retaining ring holding the grounding spring. This can be accomplished with a tool like a thin screwdriver. Make sure the grounding spring is not damaged while removing the retaining ring and set it somewhere safe where it will not get damaged or exposed to a corrosive environment when it has become loose from the assembly.
- Next, remove the second retaining ring from the back nut in a similar manner; ensuring the rubber environmental seal does not get soiled, and that the Teflon washer is not torn or damaged.
- Install the two (2) retaining rings over the outer lips of the rubber environmental seal, making sure they have snapped in 360°.
- Install the retaining ring and environmental seal into the back nut. You should feel or hear a snap, and ensure it is snapped in 360°.
- Fasten the back nut back onto the rear assembly for at least 1/4".



Gel times

All statements, technical information and recommendations contained herein are based on information and tests we believe to be reliable. The accuracy or completeness thereof are not guaranteed. In accordance with Eaton's Crouse-Hinds Division's "Terms and Conditions of Sale," and since conditions of use are outside our control, the purchaser should determine the suitability of the product for his intended use and assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.

Goupille de câble TMCX TerminatorMC II

Renseignements sur l'installation et l'entretien

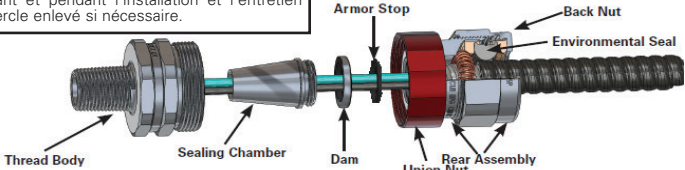
CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS POUR VOUS Y RÉFÉRER ULTÉRIEUREMENT.

APPLICATION

Les raccords de câble Terminator MC II de la série TMCX sont conçus pour être utilisés avec des câbles gaines à armure métallique de type MC/MC-HL, des câbles à armure articulée, à armure annelée, des câbles d'interconnexion de type TECK, ITC et TC dans des emplacements dangereux (classifiés) lorsqu'ils sont installés conformément au NEC/CEC. Les raccords de câble Terminator II de la série TMCX sont répertoriés cULus pour les emplacements dangereux avec la résine d'étanchéité

AVERTISSEMENT

Pour éviter toute décharge électrique, le courant électrique doit être COUPÉ avant et pendant l'installation et l'entretien conducteurs, et couvercle enlevé si nécessaire.



RECOMMANDATIONS D'INSTALLATION

La graisse appropriée doit être non réglable, non métallique, non combustible et doit maintenir la liaison / mise à la terre. Les lubrifiants HTL ou STL de type Crouse-Hinds d'Eaton sont recommandés.

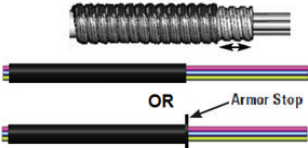
PRÉPARATION DU CÂBLE

- 1. Retirer la gaine (et, au besoin, l'armure) du câble de manière à exposer une longueur suffisante de conducteurs.

Lorsque vous utilisez un câble de type MC, laissez une longueur d'armature de câble exposée tel que spécifié dans le tableau ci-dessous.

TABEAU DE RETRAIT DE GAINÉ DE CÂBLE

Numéro du catalogue	Longueur de retrait de la gaine du câble
TMCX125 2	
TMCX150 1, 2	1.10" (27.9mm)
TMCX200 1	
TMCX250 2	
TMCX300 1	1.33" (33.8mm)
TMCX200 2	
TMCX250 1	
TMCX300 2	
TMCX350 1	
TMCX400 1	
TMCX350 2	
TMCX400 2	1.46" (37.1mm)
TMCX350 2	
TMCX400 2	1.66" (42.2mm)



Préparer le câble. Pour un câble de type MC, retirer le bourrage et le blindage jusqu'à l'armure. Pour un câble de type TC, retirer le bourrage jusqu'à la gaine. Ramener individuellement les conducteurs de terre non isolés vers l'arrière jusqu'à l'armure ou la gaine pour pouvoir cimenter chaque brin.

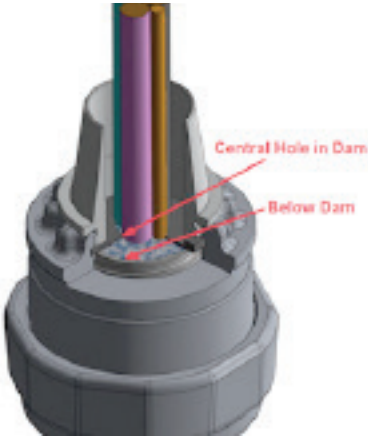
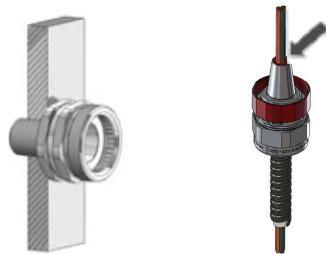
- 1a. Utiliser le bâton en bois dur fourni ainsi que de la fibre Chico® Fiber X pour remplir les vides internes de l'armature du câble. Bien compacter la fibre Chico® Fiber X entre les conducteurs et sur l'isolant du câble. Mise en garde : la fibre Fiber X ne doit pas dépasser la gaine ni le blindage du câble. IMAGE DU CÂBLE SUR LA PAGE SUIVANTE. IMAGE DU CÂBLE SUR LA PAGE SUIVANTE.

MISE EN GARDE

Pour ne pas avoir de risque d'explosion:

1. Les outils ne doivent pas endommager les surfaces coniques du chemin de flamme. Manipuler avec soin les chambres d'étanchéité et ne pas utiliser d'outils qui pourraient endommager ou rayer les surfaces coniques.
2. Tout excès de produit d'étanchéité doit être immédiatement retiré de la surface conique extérieure de la chambre d'étanchéité.
3. La chambre d'étanchéité doit être complètement enfoncée sur l'ensemble arrière avant l'assemblage sur le corps de filetage.
4. Avant le remontage, examiner les surfaces du joint coniques entre le corps fileté et la chambre d'étanchéité. Ces surfaces doivent pouvoir être serrées hermétiquement l'une contre l'autre de manière à former un joint antidéflagrant. Éliminer la poussière ou les matières étrangères des deux surfaces incluant les fils d'accouplement. Si l'une des surfaces est égratignée, abîmée, corrodée ou endommagée de quelque façon que ce soit, ne pas procéder au remontage et remplacer le raccord.
5. Après avoir rempli la chambre d'étanchéité avec du TSC, laisser la résine durcir avant de bouger les conducteurs.

5. Dévissez l'écrou-union et retirez l'ensemble arrière du corps de filetage.
- 5a. Pour l'installation de Chico LiquidSeal: Retirez le ruban isolant et séparez les conducteurs. Fixez le presse-étoupe avec la chambre d'étanchéité vers le haut. Mélanger le composé liquide selon les instructions incluses. Versez le composé liquide jusqu'à ce qu'il atteigne le haut de la chambre d'étanchéité. Remuez et séparez les conducteurs pour vous assurer que le composé s'installe entre les conducteurs, et complétez si nécessaire. Maintenez l'assemblage en position verticale jusqu'à ce que le composé se soit gélifié. Voir le graphique de durcissement pour le gel et les temps énergisants. La température minimale de stockage du LSC est de -60 ° C.

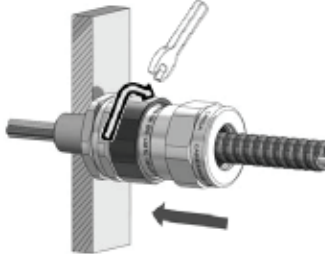


- 5b. Pour une installation avec du TSC : (avec des câbles comprenant plus de quatre (4) conducteurs, il est recommandé d'utiliser du LiquidSeal Chico®). Dévisser et retirer la chambre d'étanchéité, retirer le ruban isolant et

séparer les conducteurs. Mélanger la résine d'étanchéité bi composant en malaxant le sachet jusqu'à l'obtention d'une couleur uniforme (environ 2 à 3 minutes). Mettre une quantité suffisante de résine entre et autour des conducteurs en utilisant la longueur et le D.I. de la chambre d'étanchéité comme référence (voir tableau de sélection). Insérer les conducteurs dans la chambre d'étanchéité et la faire glisser vers le bas contre la résine d'étanchéité. Pendant la compression de la résine, utiliser un bâtonnet en bois ou une tige pour retirer l'excès de résine afin d'éviter qu'il ne pénètre dans les filets d'accouplement. Visser la chambre d'étanchéité sur les filets d'accouplement et insérer un peu plus de résine depuis le haut de la chambre d'étanchéité en s'assurant que les conducteurs sont bien scellés et que la chambre est complètement pleine. Température d'entreposage minimal du mastic TSC : 4.4 °C (40 °F). Essuyer sans tarder toute résine se trouvant à l'extérieur de la chambre d'étanchéité. Laisser durcir suffisamment la résine avant de bouger les conducteurs pour éviter de créer des vides. Laisser le TSC durcir pendant 24 heures avant de mettre l'équipement sous tension.



- 6. Insérer l'ensemble arrière sur le corps. Serrer fermement l'écrou de couplage à l'aide d'une clé. L'assemblage est terminé.



TABEAU DES COUPLES DE SERRAGE

Numéro du catalogue	Noix de gland Couple lb-po (N.M)	écrou de raccordement Couple lb-po (N.M)
TMCX125 2	1000 (113)	1000 (113)
TMCX150 1	1000 (113)	1000 (113)
TMCX150 2	1000 (113)	1000 (113)
TMCX200 1	1000 (113)	1000 (113)
TMCX200 2	1600 (181)	1600 (181)
TMCX250 1	1600 (181)	1600 (181)
TMCX250 2	1600 (181)	1600 (181)
TMCX300 1	1600 (181)	1600 (181)
TMCX300 2	1600 (181)	2400 (271)
TMCX350 1	1600 (181)	2400 (271)
TMCX350 2	1600 (181)	2400 (271)
TMCX400 1	1600 (181)	2400 (271)
TMCX400 2	1600 (181)	2400 (271)

TABLEAU DE SÉLECTION							
Filet de pénétration	NPT No de catalogue	Filet de pénétration (option métrique)	Métrique N° de catalogue	Sur des conducteurs diamètre externe Max. pouce†	D.E de l'armure		Volume de la chambre pour la résine d'étanchéité (ml) (Volume de la chambre vide)
					Min.	Max.	
1-1/4"	TMCX125 2	M40	TMCXM40 2	1.15	0.94	1.67	37
1-1/2"	TMCX150 1	M50	TMCXM50 1	1.37	0.94	1.67	53
1-1/2"	TMCX150 2	M50	TMCXM50 2	1.37	1.28	1.97	53
2"	TMCX200 1	M63	TMCXM63 1	1.76	1.28	1.97	86
2"	TMCX200 2	M63	TMCXM63 2	1.76	1.67	2.62	86
2-1/2"	TMCX250 1	M75	TMCXM75 1	2.14	1.67	2.62	128
2-1/2"	TMCX250 2	M75	TMCXM75 2	2.14	2.11	2.95	128
3"	TMCX300 1	M90	TMCXM90 1	2.69	2.11	2.95	202
3"	TMCX300 2	M90	TMCXM90 2	2.69	2.45	3.39	202
3-1/2"	TMCX350 1	M110	TMCXM110 1	3.13	2.45	3.39	273
3-1/2"	TMCX350 2	M110	TMCXM110 2	3.13	3.05	3.39	355
4"	TMCX400 1			3.13	2.45	3.39	273
4"	TMCX400 2			3.57	3.05	4.22	355

TABLEAU DE SÉLECTION CONTINU						
NPT No de catalogue	MCHL Class I; Class II; Class III		MC/TECK MC – Class I, Div. 2; Class II, Div. 2; Class III TECK – cUL Class I, Div. 1		Tray Class I, Div. 2; Class II, Div. 2; Class III	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
TMCX125 2	1.03	1.65	1.03	1.72	1.03	1.71
TMCX150 1	1.03	1.65	1.03	1.72	1.03	1.71
TMCX150 2	1.42	2.07	1.42	2.07	1.53	2.07
TMCX200 1	1.42	2.07	1.42	2.07	1.53	2.07
TMCX200 2	1.81	2.77	1.78	2.72		
TMCX250 1	1.81	2.77	1.78	2.72		
TMCX250 2	2.24	3.28	2.24	3.13		
TMCX300 1	2.24	3.28	2.24	3.13		
TMCX300 2	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX350 1	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX350 2	3.10	3.97	3.13			
TMCX400 1	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX400 2	3.10	3.97	3.13			

Pour les ensembles TMCX II avec des corps filetés de 1,25 po NPT ou plus petits, veuillez-vous reporter à la fiche d'instruction IF1647
 *Toutes les dimensions sont en pouces, les millimètres sont indiquées entre parenthèses.
 Lorsque vous effectuez votre sélection du presse-étoupe basé sur câble OD, veuillez respecter également les conducteurs sur OD dimension. Voir page 12 le graphique des temps de séchage.

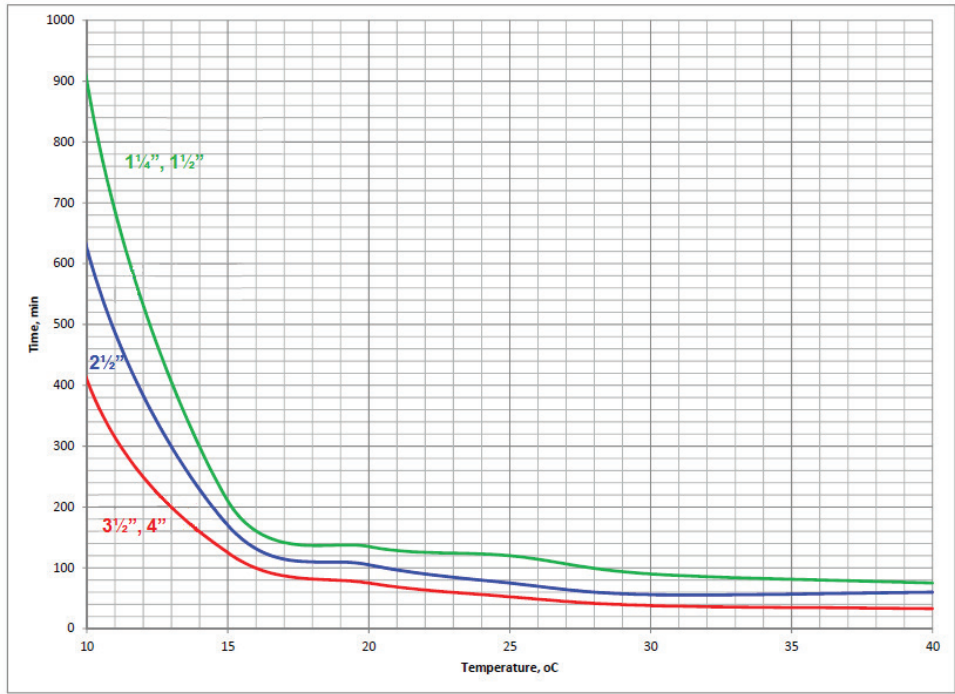
PLAGE DE CÂBLE ÉVALUÉE NEMA 4**		
Numéro de catalogue NPT	Min.	Max.
TMCX125 2	1.03	1.71
TMCX150 1	1.03	1.71
TMCX150 2	1.50	2.07
TMCX200 1	1.50	2.07
TMCX200 2	1.81	2.72
TMCX250 1	1.81	2.72
TMCX250 2	2.34	3.28
TMCX300 1	2.34	3.28
TMCX300 2	2.68	3.78
TMCX350 1	2.68	3.78
TMCX350 2	3.13	4.28
TMCX400 1	2.68	3.78
TMCX400 2	3.13	4.28

** L'évaluation NEMA s'applique uniquement aux assemblages utilisant la plage de câbles notée

INFORMATION COMPLEMENTAIRES D'INSTALLATION:

Si l'écrou externe se détache de l'ensemble arrière pendant la manipulation, veiller à remonter l'ensemble conformément à sa configuration d'origine.

1. Veiller premièrement à ce que le ressort de mise à la masse soit toujours retenu dans l'ensemble par l'un des anneaux de maintien en plastique.
2. Pour remonter le presse-étoupe, il faut retirer l'anneau de maintien qui retient le ressort de mise à la masse. Cela peut s'effectuer au moyen d'un outil, comme un tournevis fin. Veiller à ne pas endommager le ressort de mise à la masse pendant le retrait de l'anneau de maintien; lorsqu'il est retiré de l'ensemble, le mettre en lieu sûr, où il ne risque pas d'être endommagé ni exposé à un environnement corrosif.
3. Ensuite, retirer de manière semblable le deuxième anneau de maintien de l'écrou externe, en veillant à ne pas salir le joint d'étanchéité environnemental en caoutchouc.
4. Poser les deux anneaux de maintien sur les lèvres extérieures de la bague d'étanchéité en veillant à ce qu'ils soient bien insérés sur 360°.
5. Installer l'ensemble dans l'écrou externe. Un déclic devrait se faire entendre ou sentir; veiller à ce qu'il soit inséré sur 360°.
6. Serrer l'écrou externe à l'ensemble arrière sur une distance d'au moins 6.35 mm (¼ po).



Temps de gel

Tous les énoncés, de même que tous les renseignements techniques et toutes les recommandations contenus dans le présent document sont fondés sur des informations et des essais que nous estimons fiables. Nous ne pouvons toutefois en garantir ni la précision ni l'exhaustivité. Conformément aux conditions de vente de Crouse-Hinds, et étant donné que les conditions d'utilisationsont hors de notre contrôle, l'acheteur doit décider lui-même si le produit est approprié à l'usage qu'il entend en faire et assumer tous les risques et toutes les responsabilités connexes.

TABLA DE SELECCIÓN

Rosca de entrada	N° de catálogo NPT	Rosca de entrada (opción métrica)	N° de catálogo métrico	Más de conductores D.O. Max. pulgadas†	Diámetro exterior Armadura		Vacío (mL) (Suponiendo que no hay conductores presentes)
					Min.	Max.	
1-1/4"	TMCX125 2	M40	TMCXM40 2	1.15	0.94	1.67	37
1-1/2"	TMCX150 1	M50	TMCXM50 1	1.37	0.94	1.67	53
1-1/2"	TMCX150 2	M50	TMCXM50 2	1.37	1.28	1.97	53
2"	TMCX200 1	M63	TMCXM63 1	1.76	1.28	1.97	86
2"	TMCX200 2	M63	TMCXM63 2	1.76	1.67	2.62	86
2-1/2"	TMCX250 1	M75	TMCXM75 1	2.14	1.67	2.62	128
2-1/2"	TMCX250 2	M75	TMCXM75 2	2.14	2.11	2.95	128
3"	TMCX300 1	M90	TMCXM90 1	2.69	2.11	2.95	202
3"	TMCX300 2	M90	TMCXM90 2	2.69	2.45	3.39	202
3-1/2"	TMCX350 1	M110	TMCXM110 1	3.13	2.45	3.39	273
3-1/2"	TMCX350 2	M110	TMCXM110 2	3.13	3.05	3.39	355
4"	TMCX400 1			3.13	2.45	3.39	273
4"	TMCX400 2			3.57	3.05	4.22	355

TABLA DE SELECCIÓN CONTINUADO

N° de catálogo NPT	MCHL Class I; Class II; Class III		MC/TECK MC – Class I, Div. 2; Class II, Div. 2; Class III TECK – cUL Class I, Div. 1		Tray Class I, Div. 2; Class II, Div. 2; Class III	
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
TMCX125 2	1.03	1.65	1.03	1.72	1.03	1.71
TMCX150 1	1.03	1.65	1.03	1.72	1.03	1.71
TMCX150 2	1.42	2.07	1.42	2.07	1.53	2.07
TMCX200 1	1.42	2.07	1.42	2.07	1.53	2.07
TMCX200 2	1.81	2.77	1.78	2.72		
TMCX250 1	1.81	2.77	1.78	2.72		
TMCX250 2	2.24	3.28	2.24	3.13		
TMCX300 1	2.24	3.28	2.24	3.13		
TMCX300 2	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX350 1	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX350 2	3.10	3.97	3.13			
TMCX400 1	2.66	3.68	2.65	3.61		
TMCX400 2	3.10	3.97	3.13			

*Para los ensamblajes TMCX II con NPT de 1.25" o de menor tamaño, consulte la hoja de instrucciones IF1647

*Todas las medidas en pulgadas, milímetros métricas muestran entre paréntesis.

†Al hacer su selección pasacables basado en Cable OD, asegúrese de observar también los conductores Más de OD dimensión.

Vea página 12 para el gráfico de tiempo de gel.

GAMAS (DE TAMAÑO) DE CABLES CLASIFICADO NEMA 4**

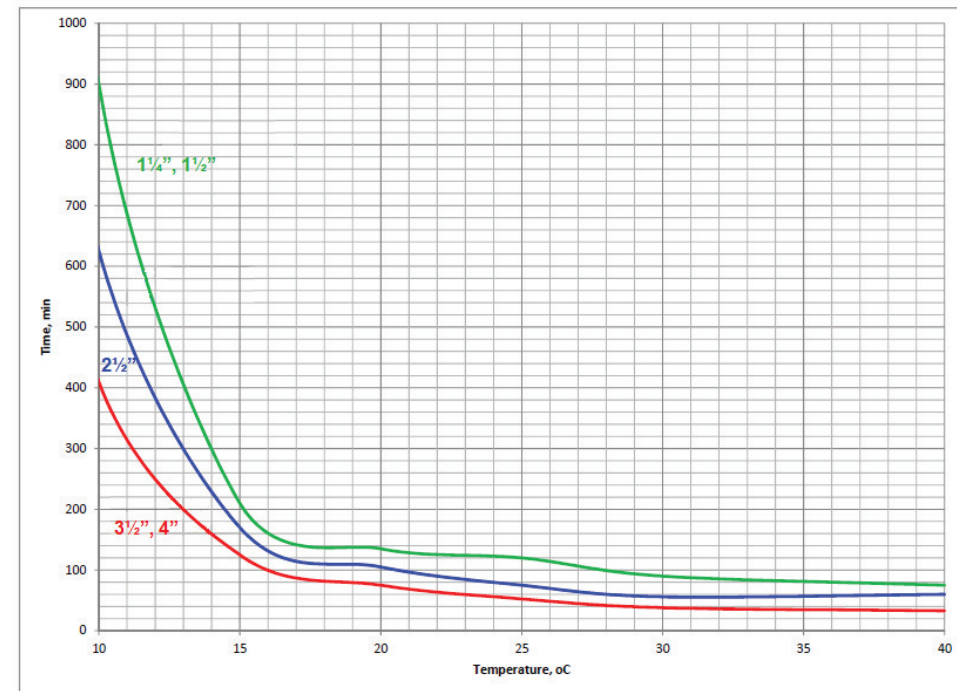
No. de catálogo NPT	Min.	Max.
TMCX125 2	1.03	1.71
TMCX150 1	1.03	1.71
TMCX150 2	1.50	2.07
TMCX200 1	1.50	2.07
TMCX200 2	1.81	2.72
TMCX250 1	1.81	2.72
TMCX250 2	2.34	3.28
TMCX300 1	2.34	3.28
TMCX300 2	2.68	3.78
TMCX350 1	2.68	3.78
TMCX350 2	3.13	4.28
TMCX400 1	2.68	3.78
TMCX400 2	3.13	4.28

**Clasificación de NEMA aplica solo a los ensamblajes que utilizan las gamas (de tamaño) de cables indicados

CONSIDERACIONES ADICIONALES PARA LA INSTALACION:

Si la Tuerca Trasera del Montaje Posterior se desprende durante la manipulación, asegúrese de rearmar el montaje en su configuración original.

- Primero asegúrese de que el Muelle de Conexión a Tierra aún esté enganchado al montaje por uno de los Anillos de Retención de plástico.
- Para volver a montar la glándula tendrá que retirar el Anillo de Retención que sostiene al Muelle de Conexión a Tierra. Se puede llevar a cabo con una herramienta como un desarmador delgado. Asegúrese de que el Muelle de Conexión a Tierra no esté dañado al retirar el Anillo de Retención, y póngalo en un lugar seguro donde no se pueda dañar o exponer a un ambiente corrosivo cuando se suelte del montaje.
- Luego, retire de igual modo el segundo Anillo de Retención de la Tuerca Trasera, asegurando que el caucho del Sellador Ambiental no se ensucie. Luego, retire de igual modo el segundo Anillo de Retención de la Tuerca Trasera, asegurando que el Sellador Ambiental de Caucho no se ensucie, y que la arandela del teflón no se rasga o se dañe.
- Instale los dos anillos de retención en los labios exteriores caucho del sello Ambiental, asegurándose de que hayan encajado girando 360°.
- Instale el Anillo de Retención, Teflon Washer y el sello Ambiental en la Tuerca Trasera. Debería sentir o escuchar un chasquido, y asegúrese de que haya encajado girando 360°.
- Asegure la Tuerca Trasera de nuevo en el Montaje Posterior por al menos un 1/4".



Tiempos de gel

Todas las afirmaciones, recomendaciones y datos técnicos incluidos en este manual se basan en información y pruebas que consideramos confiables. No se garantiza que los datos sean exactos ni completos. De acuerdo con las "Condiciones de venta" de Crouse-Hinds y debido a que las condiciones de uso están más allá de nuestro control, el comprador debe determinar si el producto es adecuado para el uso previsto y asumir la totalidad del riesgo y la responsabilidad relacionados con el mismo.