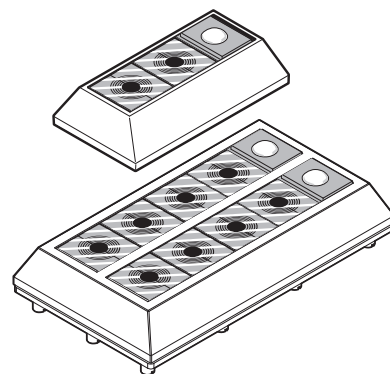


## 施工説明書

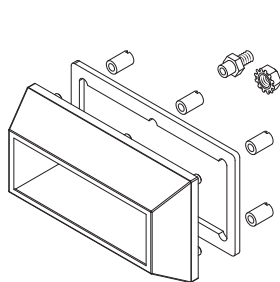
### Roxtec CF 8 BG™ B および CF 32 BG™ B



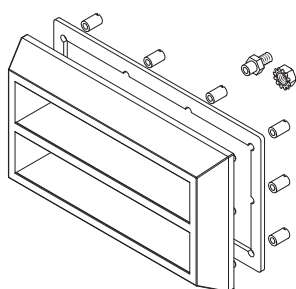
## 安全に関する情報

Roxtec製品の施工は、設備を停止してから行うことをおすすめします。国内の規制や施工に関する法令に従ってください。敷設済みの配線や設備に影響がある場合は、メーカーの指示に従って施工してください。

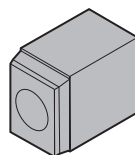
## 部品構成



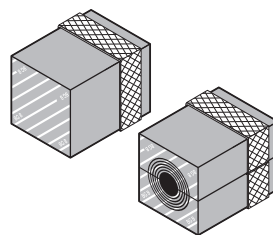
アース端子付きRoxtec CF 8 BG



アース端子付きRoxtec CF 32 BG



圧縮ユニット

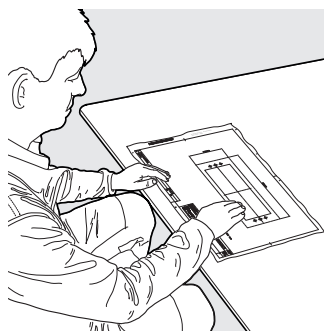


CM BG Bモジュール



Roxtec 潤滑剤

## 追加情報

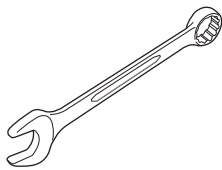


図面、対応開口部情報、温度・圧力仕様、規格適合証明書などの追加情報は入手可能です。

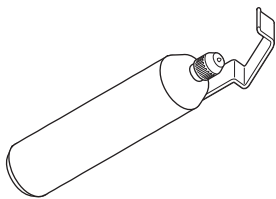


詳細については、QRコードをスキャンするか、[roxtec.com](http://roxtec.com) にアクセスしてください。

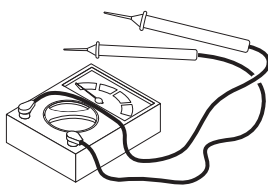
工具



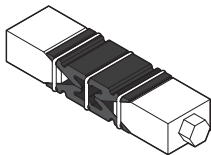
スパナ 13 mm  
(非売品)



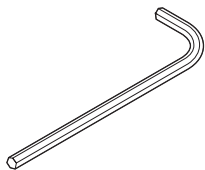
ケーブルストリッパー  
ケーブルメーカー推奨品  
(非売品)



導通テスター  
(非売品)

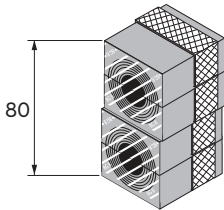


Roxtec プレコンプレッションウェッジ 40 (非売品)

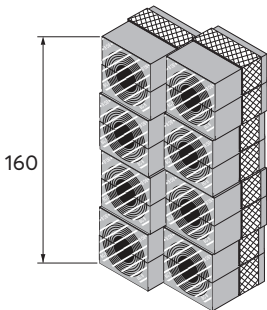


六角レンチ 5 mm  
(非売品)

パッキングの高さ



CF 8 BGのモジュールの合計高さは  
80 mmとなります。



CF 32 BGのモジュールの合計高さは  
160 mmとなります。

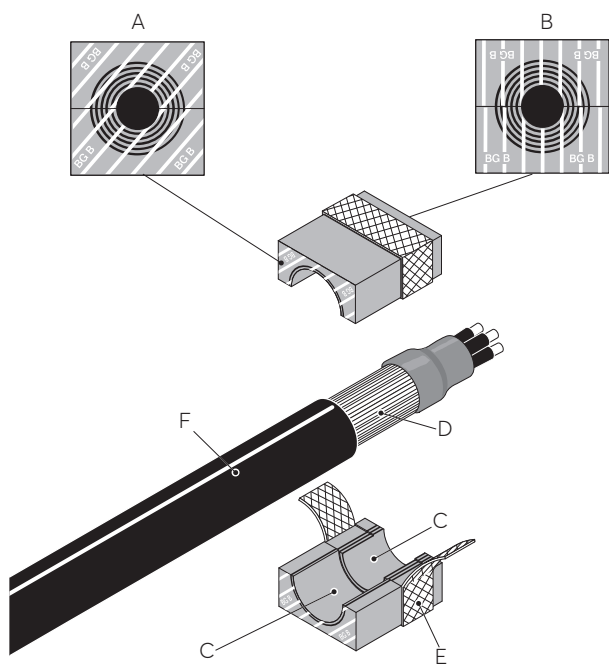
技術情報

各モジュールの適用範囲は、露出するケーブルアーマード部の最小径からケーブル外被部の最大径までを示しています。未使用のモジュールは予備スペースとして使用できます。その場合、黒い芯棒を取り外さないよう注意してください。

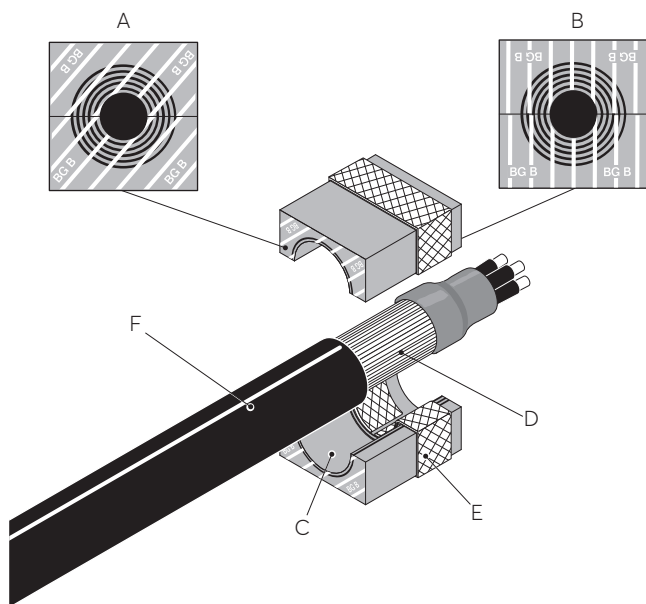
名称	外径WxHxD (mm)	ケーブル/パイプ径φ (mm)	編組断面 / ケーブル (mm <sup>2</sup> )	ほぼ同サイズの AWG
CM 20w40 BG B	40×20×40	3.5 - 16.5	4	11
CM 30w40 BG B	40×30×40	10 - 25	13	6
CM 20 BG B	20×20×40	4 - 14.5	8	8
CM 40 BG B	40×40×40	21.5 - 34.5	21	4
CM 40 10-32 BG B	40×40×40	9.5 - 32.5	21	4
CM 10w40/0 BG B	40×10×40	0	-	-
CM 20/0 BG B	20×20×40	0	-	-
CM 40/0 BG B	40×40×40	0	-	-

## モジュール内のケーブル配置の原則

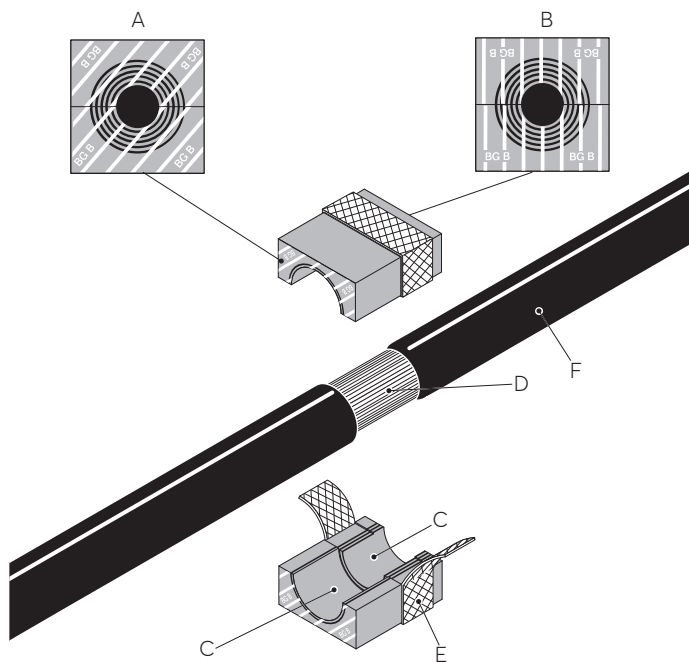
- A. 外側
- B. 終端／内側
- C. 剥離可能なゴム層
- D. ケーブルアーマード部
- E. ボンディング/接地用ブレード
- F. ケーブル外被



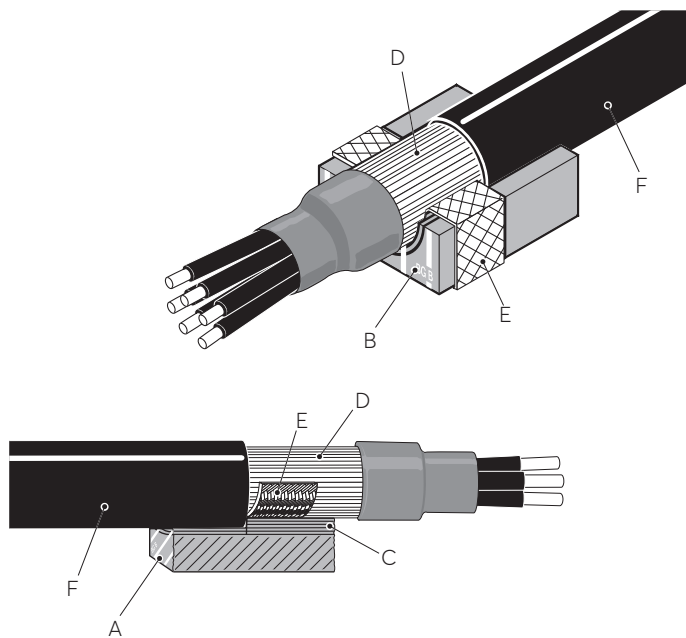
終端処理済みアーマードケーブル



ブレードが折り込まれた状態

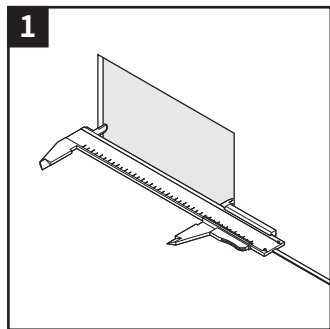


終端処理されて配線されるアーマードケーブル

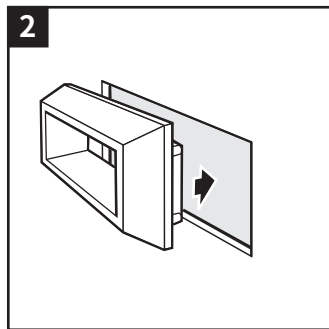


モジュール半体の中へのケーブルの取付 ケーブル外被の端部は、剥離可能なゴム層の端部と接触するように配置してください。

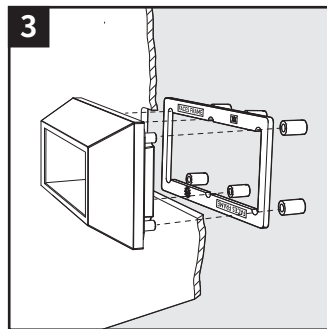
## 製品取付



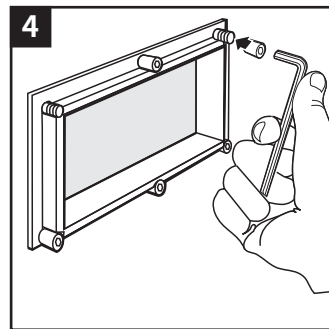
開口穴を図面に合わせて加工してください。既に開口穴がある場合は、適切な寸法が確認してください。



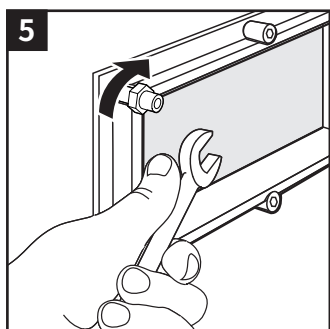
開口部の外側からフレームを挿入してください。



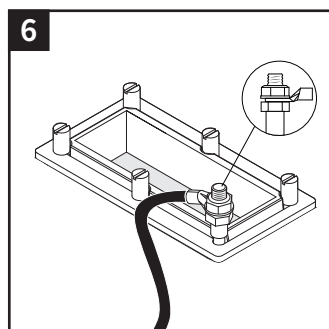
カウンターフレームを開口部の終端部/内側から挿入してください。カウンターフレームの文字がフレームの方を向くようにしてください。



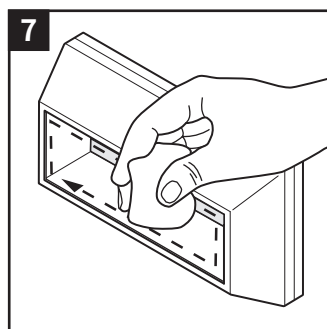
ナットを対角線上に少しずつ締め、4Nmまで締付けてください。短辺方向から締め付けてください。



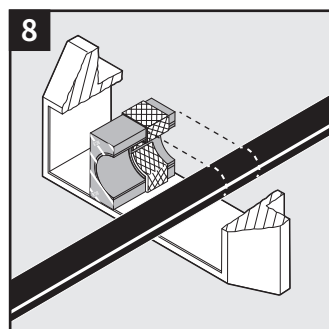
保護用ボンディング導体を取り付けてください。ナットを4 Nmまで締め付けてください。



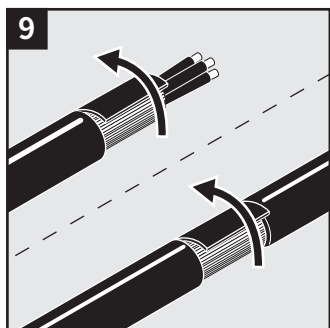
保護用ボンディング導体を取り付けてください。締付けトルク:3 Nm。スパナを使って逆方向の保持をしてください。



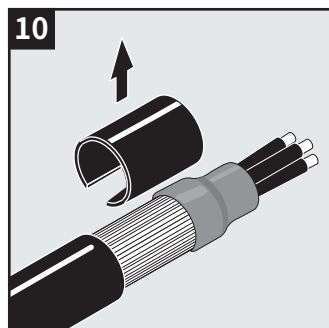
良好な電気導電性を確保するために、フレームのシーリング面を清掃してください。



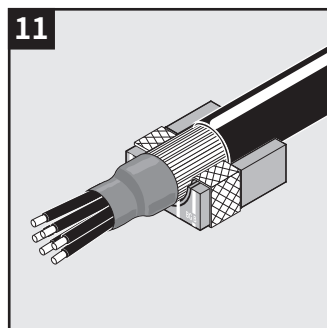
外被を除去する位置をモジュールのブレイドに合うようマーキングします。



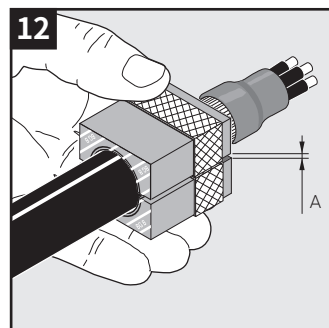
外被とプラスチックフィルムをすべて取り除いてください。ケーブルのアーモア部分は、導電性を確保できるようにきれいな状態にしてください。



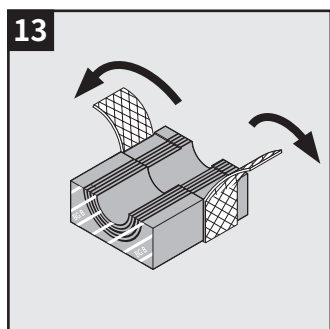
ケーブル終端処理の推奨する方法はroxtec.comでご覧いただけます。



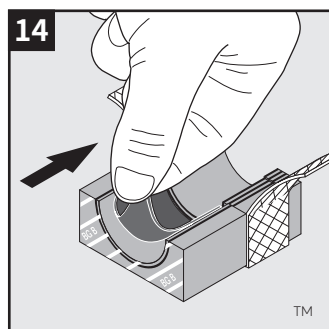
Roxtec CM BG Bモジュールにおけるケーブルの正しい配置 ケーブルのアーモア部分が、モジュールの外側に見える状態が正しい施工です。



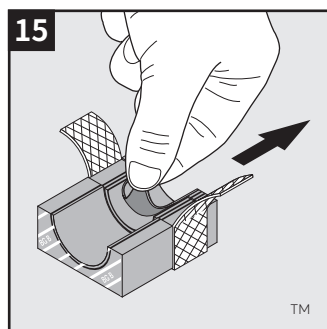
ケーブルに押し当てたとき、対になるモジュール間に0.1~1.0 mm (A)の隙間を確保してください。



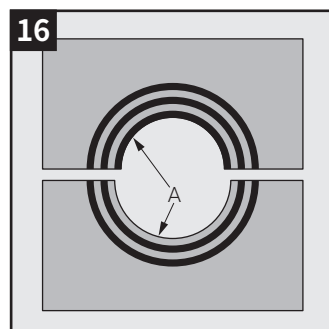
芯棒を取り除き、ブレードを外側へ開きます。「開口部が複数ある場合のモジュールの取り扱い方」のセクションも参照してください。



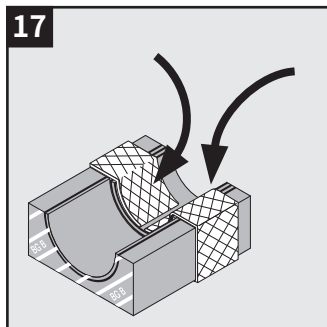
ケーブル外被と接触するゴム層を調整します。



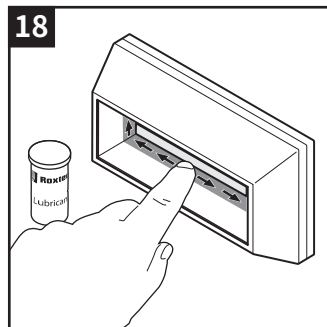
ケーブルのアーモア部と接触するゴム層を調整します。



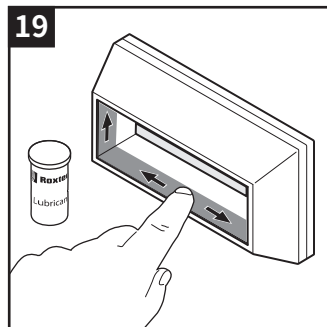
図のAで示す通り、対になるモジュールのレイヤー枚数差は1枚までです。



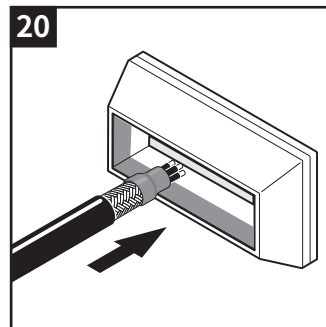
17  
ブレードをモジュールの内側にしっかりと折り込みます。隙間を確認します。



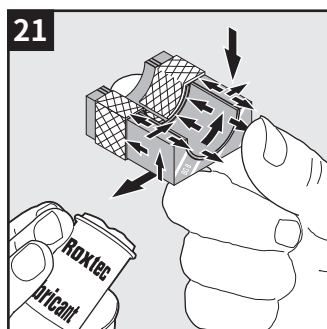
18  
フレームの内側でモジュールのブレード部に接触する部分に少量の潤滑剤を塗布してください。



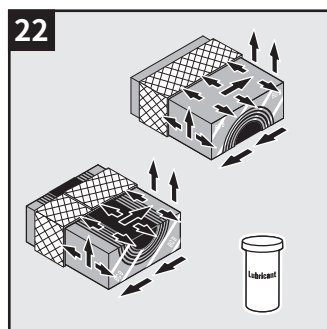
19  
他のシール面にも潤滑剤を塗布してください。



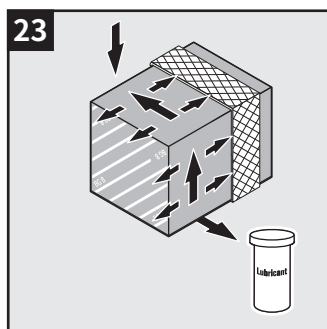
20  
ケーブルを所定の経路に沿って配置してください。



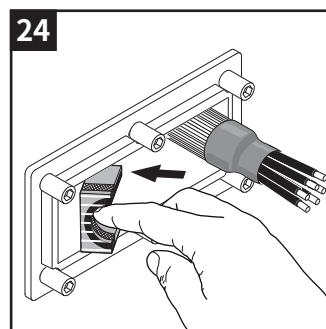
21  
モジュールのすべてのシール面に潤滑剤を塗ります。ブレードには潤滑剤を塗らないよう注意してください。



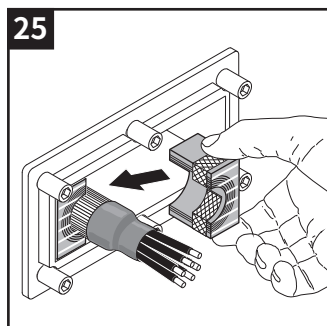
22  
予備用モジュールのシール面にも潤滑剤を塗ります。芯棒は取り外さないでください。



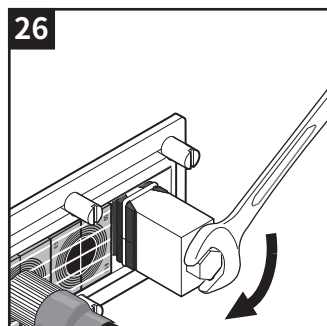
23  
ソリッドモジュールのシール面に潤滑剤を塗ります。



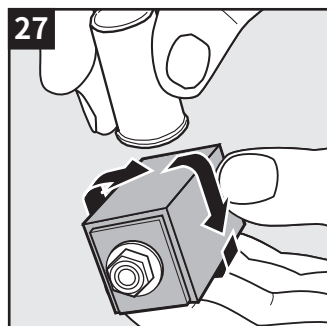
24  
パッキングプランに従い、トランジットの裏側から角度をつけてモジュールを挿入してください。



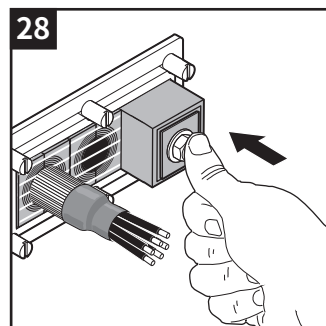
25  
パッキングプランに従って、モジュールの上にケーブルを配置します。対になるモジュールを上に乗せます。



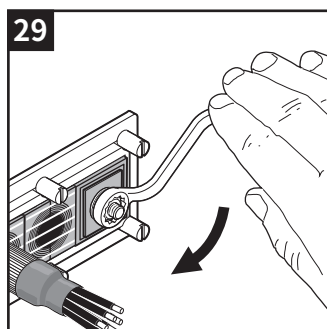
26  
挿入したモジュールを仮圧縮するために、プレコンプレッションツールを使用します。



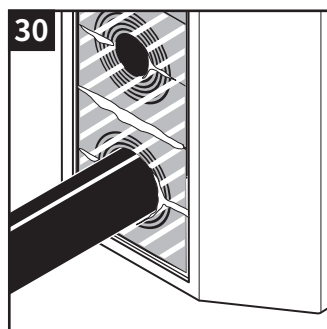
27  
圧縮ユニットの全ての面にRoxtec潤滑剤を塗ってください。



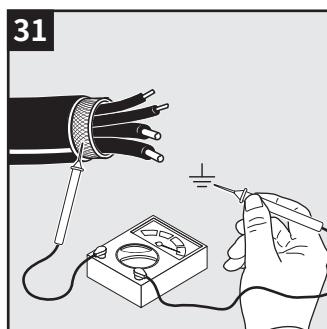
28  
開口部の内側から圧縮ユニットを奥まで押し入れます。



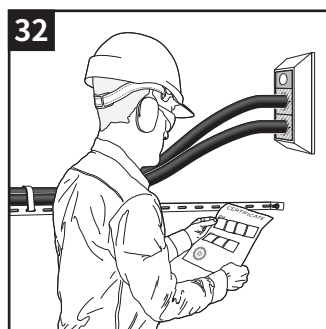
29  
圧縮ユニットのナットを8~12Nmのトルクで締めます。CF 32の場合は、ナットを交互に少しずつ締付してください。



30  
潤滑剤がはみ出している場合は、密な密閉が確保されていることを示します。



31  
電気導電性試験を行うことをおすすめします。

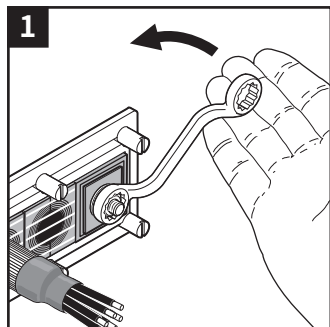


32  
必要に応じて、追加の情報を確認してください。

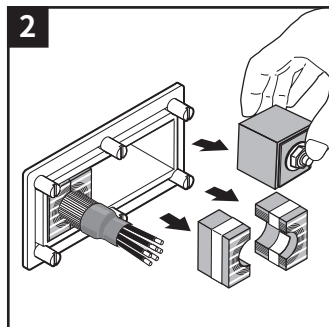
## 施工後の検査

- 圧縮ネジは完全に締付されていますか？
- フレームに対応するパッキングスペースの高さと比較して、モジュール組み合わせの高さは正しいですか？
- 圧縮後、すべてのモジュールは正しく、完全に挿入されていますか？
- 余分な潤滑剤が絞り出されている状態を目視できますか？

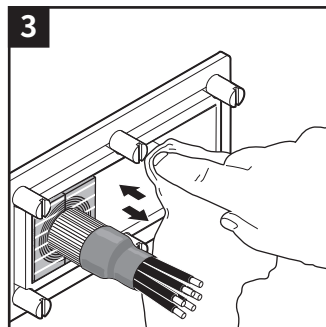
## 取外し手順



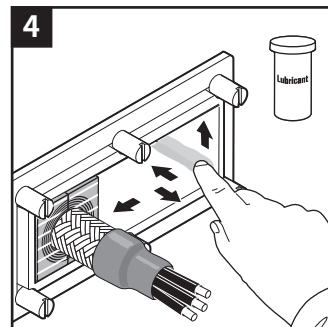
ナットを緩めて圧縮を解放します。



必要な圧縮ユニットとモジュールを取り外します。

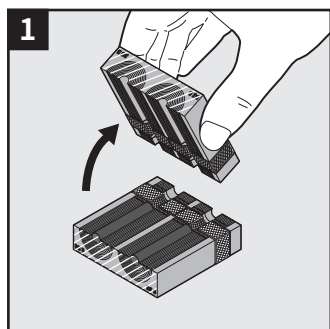


露出したパッキングスペースの内側は、導電性を確保できるようにきれいな状態にしてください。

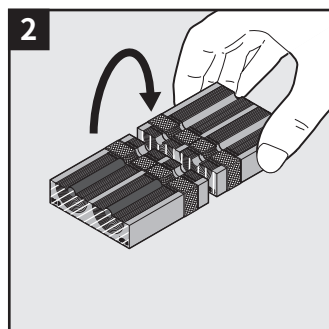


内側の表面全体に Roxtec 潤滑剤を塗布します。特に角部によく塗ります。その後の手順を続けます。

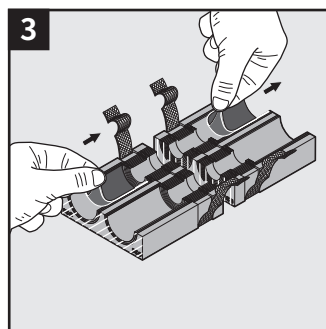
## 開口部が複数ある場合のモジュールの取り扱い方



開口部が複数ある場合は、特に注意をしてモジュールのレイヤーを剥がしてください。



モジュールの混同を避けるため、各開口部毎に、図のようにモジュールを対にして並べてください。



開口部毎にレイヤーを調整し仕上げるようにしてください。





## 注意

- 接地・等電位ボンディングと同時に、外環境からの物質侵入を防ぐ複合的保護が可能なシーリングシステムです。アーマードケーブルに使用します。
- アーマードケーブル、シールドケーブル以外の場合は、外被を除去しません。その場合、このケーブルの等電位ボンディング/接地機能は施されません。
- 最適な性能を確保するため、施工後24時間以上経過するまではケーブルに負荷や圧力をかけないでください。
- 複数の開口部があるフレームへの取り付けを簡単にするため、圧縮ユニットを締め付ける前に、すべての開口部を埋めてください。
- フレームに対して、ケーブルは真っ直ぐ通してください。
- すべてのモジュールは各開口部で同じタイプで、モジュールのマーキングに従って同じ方向に向きを揃えてください。
- 等電位ボンディングと接地の処理は、適用される規制に準拠して行ってください。
- 承認や認証の中には、この用途に関する改正点や制限条件がある場合があります。
- 本施工説明書および関連文書の最新バージョンは、[roxtec.com](http://roxtec.com) をご確認ください。

## 免責事項

Roxtec ケーブルおよびパイプ・エントリー・シーリング・システム (以下、「Roxtec システム」) は様々な部品から構成されるモジュラー式のシーリングシステムです。それぞれの構成部品は、Roxtec システムが最大限の性能を発揮するために欠かすことができません。Roxtec システムは、様々な危険への耐性を認証されています。このような認証や耐性は、Roxtec システムを構成するすべての部品に依存するものです。したがって、Roxtec システムを構成するすべての部品が Roxtec のライセンスを受けて製造されたもの (以下、このようなライセンスを受けた業者を「認定製造業者」とする) でない限り、認証は無効となり適用されません。なお、Roxtec では以下要件の両方が満たされない限り、Roxtec システムの性能を保証しないものとします。(i) Roxtec システムを構成するすべての部品が認定製造業者により製造されていること、(ii) 買主が以下の (a) ならびに (b) を遵守していること。

(a) Roxtec システムまたはその部品は、納入時のパッケージに入れたまま屋内で室温保管する。

(b) 施工は、その時点で有効な Roxtec の施工指示に従って行う。

Roxtec は製品情報を提供しますが、Roxtec システムまたはその構成部品の購入者は、予定している作業方法、施工または用途に製品が適合するかどうかを、自身で判断する義務を負います。

Roxtec は、認定製造業者以外によって製造された構成部品を使用した Roxtec シ

ステム、または、本来の仕様や目的とは異なる方法や用途での施工により生じた損失または損害について、直接的、間接的、二次発生的、喪失利益、その他いずれの種類であるかを問わず、Roxtec システムまたはその部品に対して保証を行わず、一切の責任を負わないものとします。

Roxtec は、商品性および特定目的に対する適合性に関する黙示的な保証、ならびに制定法または判例法により定められたすべての明示的または黙示的な表明と保証を明示的に除外します。ユーザーは Roxtec システムが意図する使用に適合するかどうかを判断し、その判断に関するすべてのリスクと責任を負うものとします。いかなる場合も、Roxtec は、間接的、結果的、懲罰的、特別、または付随的な損害または損失には責任を負いません。

Roxtec の製品は、Roxtec の一般販売条件に従って提供・販売されます。Roxtec の一般販売条件の最新版は、[roxtec.com/general-terms-of-sales](http://roxtec.com/general-terms-of-sales) で閲覧・ダウンロードできます。



Roxtec International AB  
Box 540, 371 23 Karlskrona, SWEDEN  
+46 455 36 67 00, [info@roxtec.com](mailto:info@roxtec.com)  
[www.roxtec.com](http://www.roxtec.com)