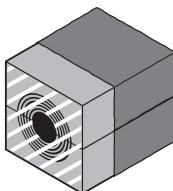
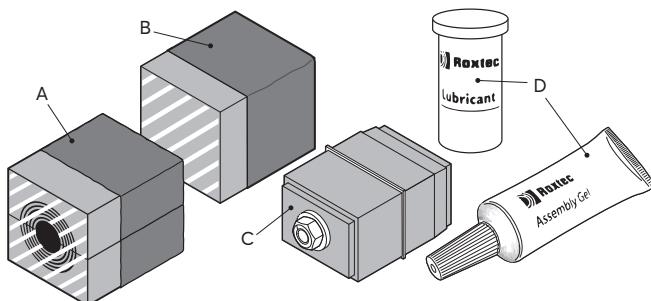


# 施工説明書

## Roxtec CM ES システム



### 構成部品



- A: Roxtec CM ES モジュール  
B: Roxtec CM ES ソリッドモジュール  
C: Roxtec CM ES 圧縮ユニット (該当する場合)  
D: Roxtec 潤滑剤または Roxtec 組立ゲル

### 追加情報



図面、開口部情報、動画、保護認証、証明書などの情報は、QR コードをスキヤンするか、[roxtec.com](http://roxtec.com) にアクセスしてご覧ください。



### 工具

- Roxtec 施工補助ツール (含まれません)
- ケーブルストリッパー ケーブルメーカー推奨品 (含まれません)
- 導通テスター (含まれません)
- スパンナ(含まれません)
- 六角レンチ(含まれません)

### 安全に関する情報

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。

## 技術情報

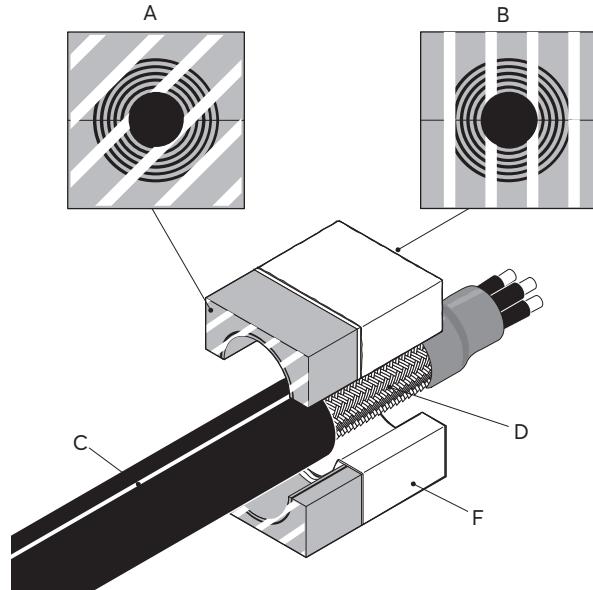
名称	外径WxHxD (mm)	ケーブルまたはパイプ Ø (mm) 用
CM 15w40 ES	40 x 15 x 40	3.5 - 10.5
CM 20 ES	20 x 20 x 40	4 - 14.5
CM 20w40 ES	40 x 20 x 40	3.5 - 16.5
CM 30w40 ES	40 x 30 x 40	10 - 25
CM 40 10-32 ES	40 x 40 x 40	9.5 - 32.5
CM 40 ES	40 x 40 x 40	21.5 - 34.5
CM 5w40/0 ES	40 x 5 x 40	0
CM 10w40/0 ES	40 x 10 x 40	0
CM 20/0 ES	20 x 20 x 40	0
CM 40/0 ES	40 x 40 x 40	0

各モジュールの適用範囲は、露出するケーブルシールド部の最小径からケーブル外被の最大径を示しています。芯棒付きのモジュールは予備モジュールとして使用可能です。

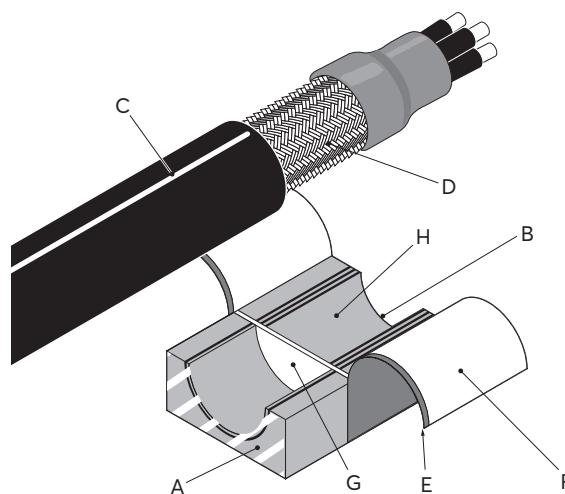
## モジュールに収まるケーブルの位置

- A: 環境側
- B: 終端 / 屋内側
- C: ケーブル外被

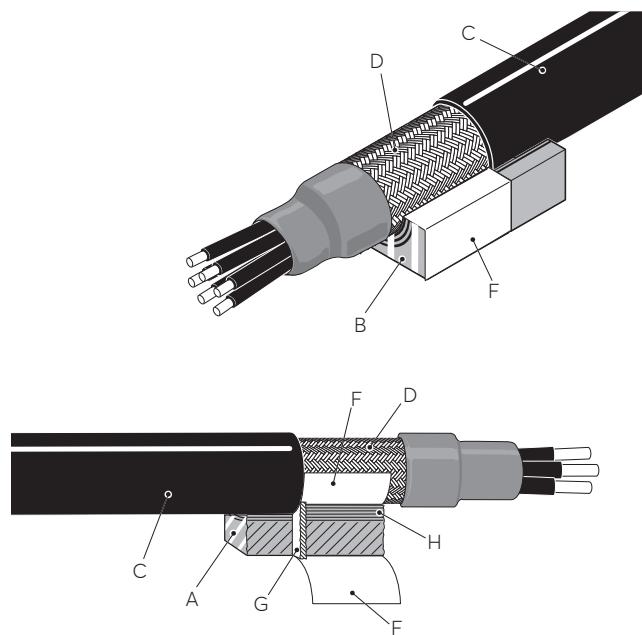
- D: ケーブルシールド
- E: プラスチックフィルム
- F: 導電性テープ
- G: 導電性バリア
- H: 剥がせるゴム層



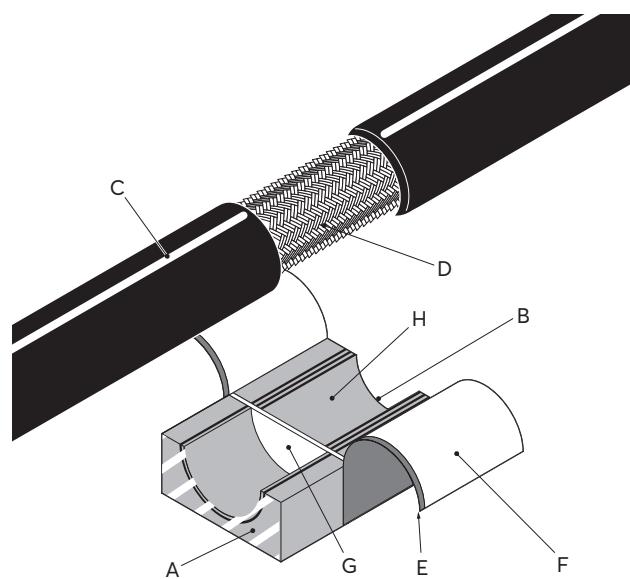
テープが折り込まれた状態



テープが外側へ折り返された状態

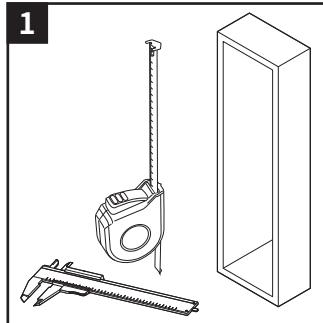


モジュール半体とケーブルの位置関係 ケーブル外被の端部は、剥がせるゴム層の端部と接触するよう配置してください。

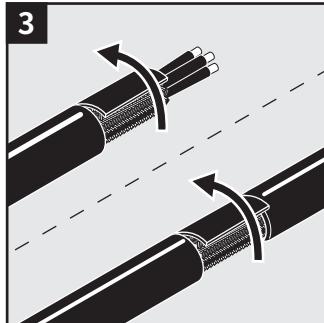
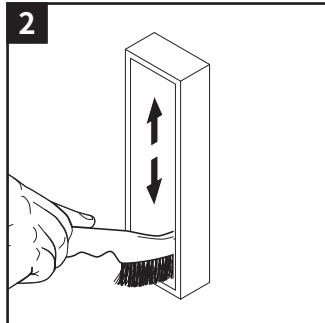


端末処理せず配線されるシールドケーブル

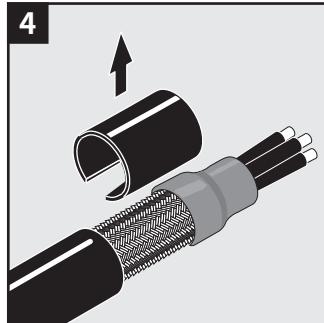
## 施工手順



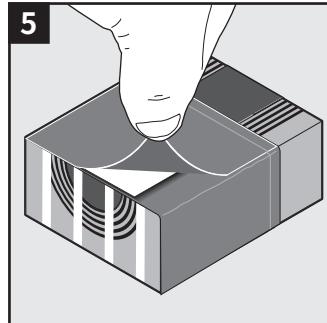
パッキングスペースを確認してください  
開口部の汚れを取り除きます。



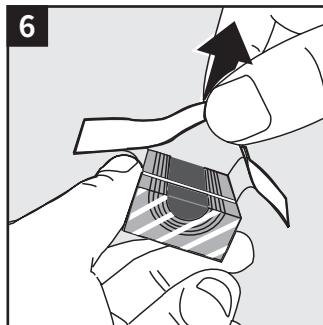
外被とプラスチック箔をすべて除去します。ケーブルのシールド部分は、導電性が確保できるきれいな状態にします。



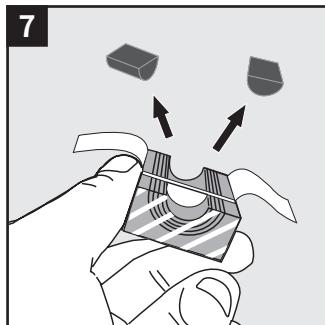
ケーブルシールドの端部を固定します。



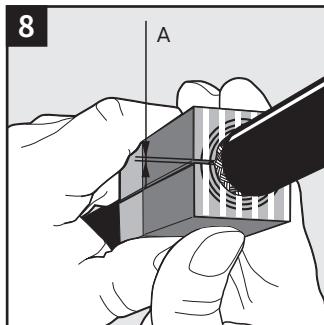
導電性テープとプラスチックフィルムを持ち上げます。「開口部が複数ある場合のモジュールの取り扱い方」のセクションも参照してください。



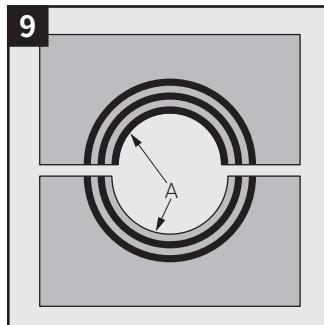
すべてのモジュールから保護紙を取り除いて導電性テープを外側へ折り返します。



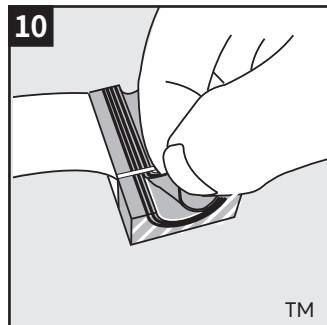
予備以外のモジュールの黒い芯棒を取り外します。



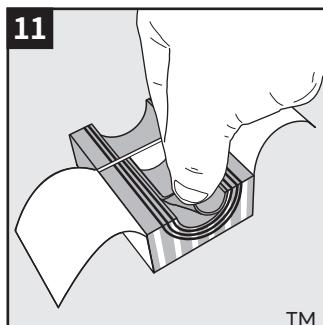
対になるモジュール間の隙間(A)が0.1~1.0 mm になるように、層を剥がします。



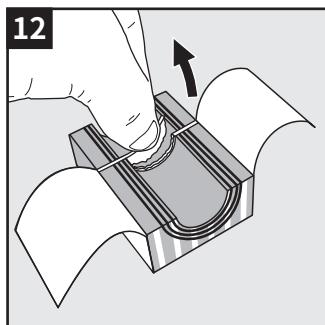
図のAで示す通り、対になるモジュールのレイヤー枚数差は1枚までです。



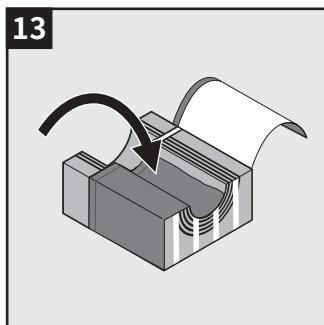
ケーブル外被と接触するゴム層を調整します。



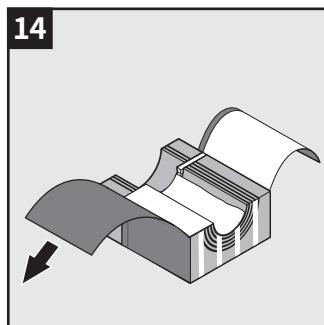
ケーブルのシールド部と接触する層を調整します。



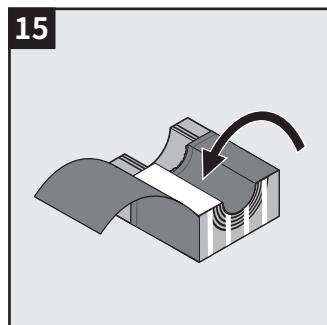
導電性バリアをケーブルシールドに合わせて調整します。



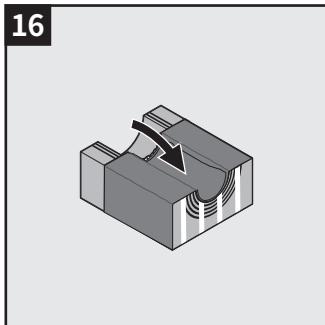
片側の導電性テープをモジュール半体の内側にぴったりと折り込みます。



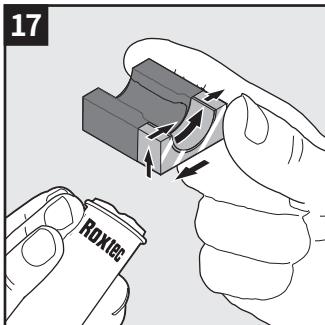
プラスチックフィルムを導電性テープから剥がし、横へ折り返しておきます。



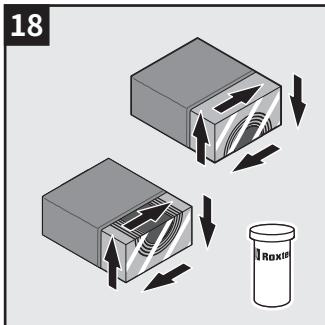
反対側の導電性テープもモジュール半体の内側にぴったりと折り込みます。



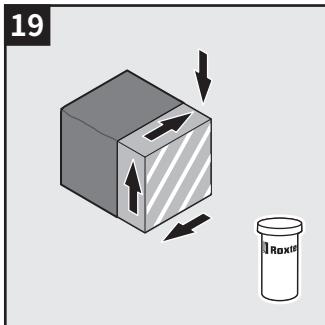
先程のプラスチックフィルムを再度半体の内側に折り込みます。



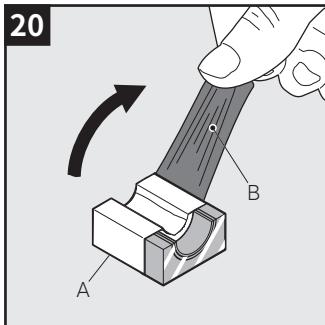
モジュールのシール面に潤滑剤を塗ります。プラスチックフィルムには潤滑剤を塗らないよう注意してください。



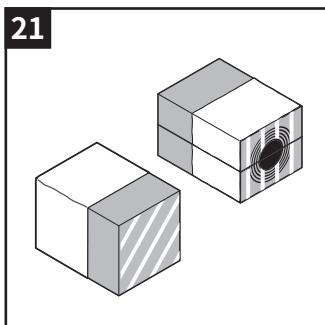
予備用モジュールのシール面に潤滑剤を塗ります。黒い芯棒は取り外さないでください。



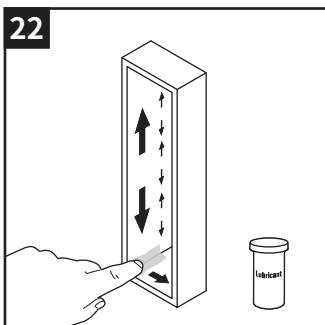
ソリッドモジュールのシール面に潤滑剤を塗ります。



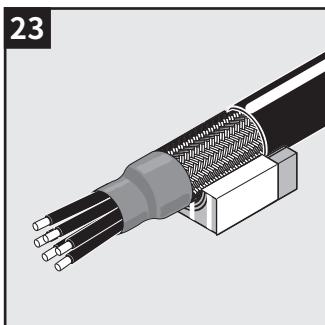
すべてのモジュールのプラスチックフィルム (B) を取り外します。導電性テープ (A) をきれいな状態に保ってください。



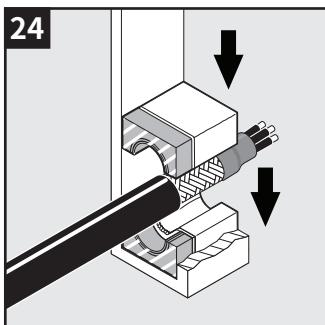
ソリッドと予備モジュールのプラスチックフィルムも取り外してください。



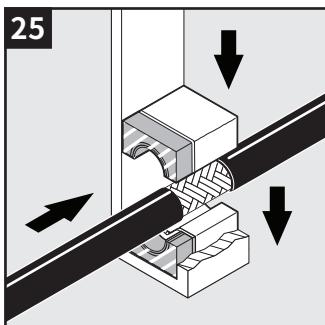
フレーム内側に潤滑剤を塗ります。角部は念入りに塗ります。モジュールのテープ部と接触する部分には潤滑剤を軽く塗るだけにしてください。



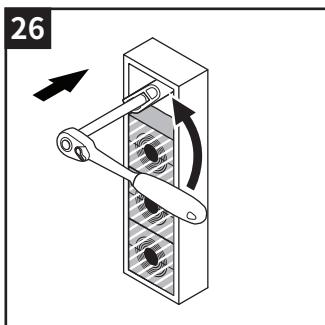
ケーブルをモジュールの上に配置する際、ケーブルのシールド部は終端側でモジュール外側から見えている状態が正しい施工です。



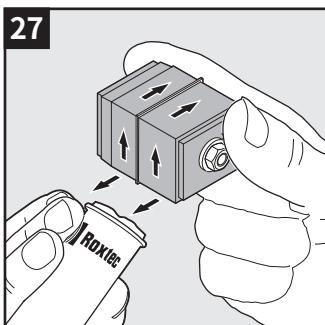
パッキングプランに従って、モジュールの上にケーブルを配置します。対になるモジュールを上に乗せます。



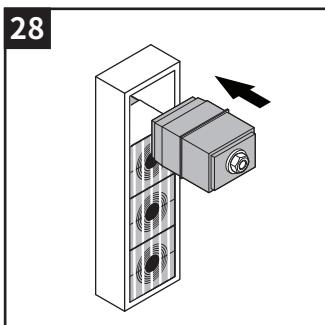
端末処理されていない配線の場合、終端側でケーブルシールド部が見えるよう配置してください。



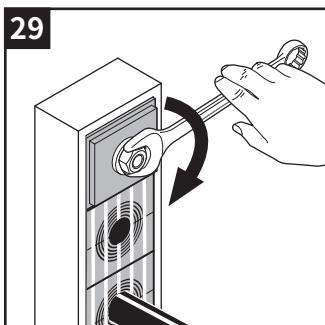
必要に応じて Roxtec プリ・コンプレッション・ツールを使用し、圧縮ユニットを挿入するスペースを作ります。



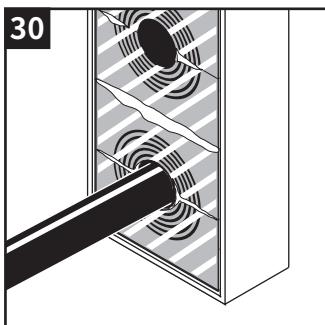
圧縮ユニットのシーリング面に潤滑剤を塗ります。



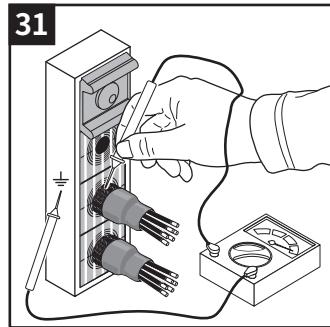
圧縮ユニットを挿入し、止まるところまで押し込みます (該当する場合)。



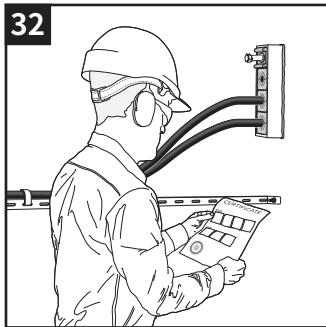
機械的に完全に止まるまで、または推奨トルク値までナットを締め付けてください。



余分な潤滑剤を目視確認できれば、十分密閉できている証拠です。

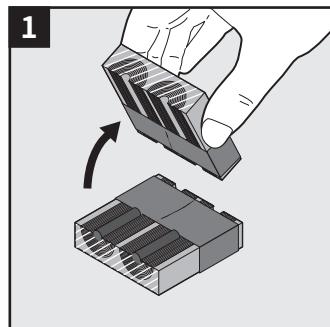


電気的導通テストをおすすめします。

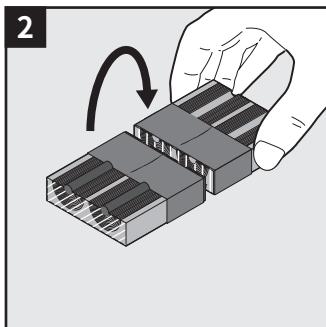


必要に応じて、追加の文書を確認してください。

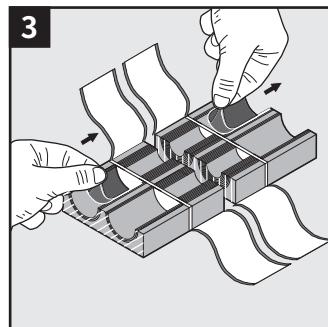
### 開口部が複数ある場合のモジュールの取り扱い方



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、図のように半体を対にして並べます。



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

- シールド用途と同時に、外環境からの物質侵入も防ぐ複合的保護が可能なシーリングシステムです。シールドケーブルに使用します。
- 確かな性能を確保するには、施工後 24 時間はケーブルやパイプに負荷や圧力をかけないでください。
- 場合によっては、導電性を確保するために腐食防止用プライマーを除去する必要があります。
- すべてのモジュールの保護紙とプラスチックフィルムを取り除いてください。
- ケーブルはフレームに対して垂直な角度で挿入してください。
- ケーブルやパイプの重量がある場合は、シールの損傷や下垂を防ぐために支持する必要があります。
- 導電性テープが損傷している場合は、モジュールを交換してください。
- ケーブルやパイプの敷設を未完の状態で長く放置する場合は、圧縮して密閉してください。
- 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。

## 施工後の検査

- 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？
- フレームに対応するパッキングスペースの高さと照らし合わせて、モジュール構成の高さは正しいですか？

## 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 では以下の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默示的な保証、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默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)