

Bestellhinweise Ex p

Ex „p“

„Explosionsschutz für höchste Ansprüche“

Gehäuse und Schränke vorbereitet für die Zündschutzart Überdruckkapselung Ex „p“ oder „pD“.

Der Bedarf an komplexen elektrischen Produkten und die Anforderungen an diese steigen kontinuierlich.

Die Folge: nicht alles kann explosionsgeschützt hergestellt werden.

Der Ausweg: die Zündschutzart Ex „p“ Überdruckkapselung ermöglicht es, nicht explosionsgeschützte Komponenten oder Geräte sicher in explosionsgefährdete Bereiche der Zone 1 und Zone 2 einzusetzen.

Funktionsweise:

Das Gehäuse ist mit einem Zündschutzgas gefüllt. Nachdem das Gehäuse unter bestimmten Bedingungen vorgespült wurde, wird ein Überdruck aufrecht erhalten. Ein explosives Gasgemisch kann so nicht ins Innere zu den möglichen Zündquellen gelangen. Falls notwendig wird das Gehäuse dauerhaft mit Zündschutzgas versorgt.

Achtung:

Bei staubexplosionsgefährdeten Bereichen darf nicht vorgespült werden um ein Aufwirbeln abgelagerten Staubes zu vermeiden - das Gehäuseinnere ist zu reinigen.

Grundsätzlich gilt:

Je dichter das Gehäuse, das heißt je kleiner die Leckage, umso geringer der Gesamtaufwand und die Betriebskosten für das Bereitstellen des Zündschutzgases.

Gehäuse ohne innere Toträume, in die das Zündschutzgas nicht oder nur sehr schwer eindringen kann, sorgen für eine kurze Spülzeit und somit zu einer schnellen Verfügbarkeit der Anlage bei Inbetriebnahme.

Ex“p“ Leer-Gehäuse werden für Zone 1 und 2 ohne Zulassung gefertigt.

Hersteller von Geräten in der Zündschutzart Überdruckkapselung Ex „p“ oder „pD“, beispielsweise R. Stahl Schaltgeräte GmbH, Waldenburg, nehmen entsprechend ihren Gerätezulassungen die Abnahme und Prüfungen vor.

Es wird jedes Gehäuse geprüft - Stückprüfung.

Bestellhinweise

Material	<input type="checkbox"/> Edelstahl 1.4301	Abmessung:	<input type="checkbox"/> Breite: _____ (75 bis 2000 mm)
	<input type="checkbox"/> Edelstahl 1.4404 oder 1.4571		<input type="checkbox"/> Höhe: _____ (90 bis 2500 mm)
			<input type="checkbox"/> Tiefe: _____ (50 bis 1000 mm)
Tür:	<input type="checkbox"/> mit 1-flgl. Scharniertür,	Verschlussart:	<input type="checkbox"/> Tür mit Vorreiber 3 mm Doppelbart
	<input type="checkbox"/> frontseitig		<input type="checkbox"/> andere
	<input type="checkbox"/> rückseitig	Bohrbilder:	_____
	<input type="checkbox"/> rechts angeschlagen		_____
	<input type="checkbox"/> links angeschlagen	Kabeleinführung:	_____
	<input type="checkbox"/> mit 2-flgl. Scharniertür,	Schutzart:	_____
	mit eingeschweißten Mittelsteg	Blechstärke:	_____
	<input type="checkbox"/> frontseitig		
	<input type="checkbox"/> rückseitig		
	<input type="checkbox"/> mit 2-flgl. Scharniertür, überlappend		
	<input type="checkbox"/> mit geschraubtem Deckel		
Innenaufbau:	<input type="checkbox"/> _____		
	<input type="checkbox"/> _____		
Oberfläche:	<input type="checkbox"/> gepulvert RAL _____ (bei Stahlblech)	Sonstiges:	_____
	<input type="checkbox"/> außen gebürstet (bei Edelstahl)		_____
	<input type="checkbox"/> andere: _____		_____

Ordering information Ex p

Ex „p“

„Explosion protection for the highest demands“

Enclosure and cabinets build for protection type Ex „p“ or „pD“ pressurization.

The need for complex electronic products and specialized demands rises continuously.

The issue: not everything can be made explosion-proof.

The solution: the Ex „p“ protection type pressurization enables non-explosion proof components or devices, safe use in potentially hazardous areas of zone 1 and zone 2.

How it works:

The enclosure is filled with an ignition protection gas. Followed with the enclosure being rinsed under specific conditions, to maintain its pressure. An explosive gas mixture can therefore not penetrate the internal source of possible ignition. If necessary, the enclosure can be permanently supplied with ignition protection gas.

Caution:

In dust explosion hazardous areas, it may not to be rinsed out to avoid dust whirls - the enclosure interior should be cleaned.

In general counts:

the denser the enclosure, the smaller the leakage, therefore lowering the total expenses and operating costs for the ignition protection gas.

Enclosures without unused internal space, in which the ignition protection gas penetrates with difficulty; creates a shorter rinsing time ensuring fast system start-up.

Ex „p“ blank enclosures are manufactured for zone 1 and 2 without certification.

Manufacturers of equipment in the pressurized enclosure with ignition protection ex „p“ or „pD“ type, can be referred to: R. Stahl GmbH, Waldenburg.

This specific manufacturer undertakes all required tests specified for certification of equipment.

Each enclosure undergoes conformity inspection.

Ordering information

Material	<input type="checkbox"/> Stainless steel 1.4301 <input type="checkbox"/> Stainless steel 1.4404 or 1.4571	Dimensions:	<input type="checkbox"/> Width: _____ <input type="checkbox"/> Height: _____ <input type="checkbox"/> Depth: _____
Door:	<input type="checkbox"/> with 1 swivel hinged door, <input type="checkbox"/> front <input type="checkbox"/> back <input type="checkbox"/> hinged right <input type="checkbox"/> hinged left <input type="checkbox"/> with 2 swivel hinged doors, with welded-in center bar <input type="checkbox"/> front <input type="checkbox"/> back <input type="checkbox"/> with 2 swivel hinged doors, overlapping <input type="checkbox"/> with screw-on cover.	Lock type:	<input type="checkbox"/> Door latches with 3 mm double-bit actuation <input type="checkbox"/> other: _____
		Hole dimensions:	_____
		Cable entry holes:	_____
		Protection class:	_____
		Sheet metal thickness:	_____
Internal structur:	<input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____		
Surface:	<input type="checkbox"/> powdered RAL _____ (when in steel finish) <input type="checkbox"/> outside brushed (in the case of stainless steel) <input type="checkbox"/> Other: _____	Other:	_____ _____ _____

Questionnaire de commande Ex p

Ex „p“

« Protection contre les explosions répondant aux exigences les plus élevées »

Coffrets et armoires préparés pour le mode de protection enveloppe à surpression interne Ex « p » ou « pD ».

Les besoins en matériaux électriques complexes et les exigences qui leur sont posées, sont en constante croissance.

La conséquence : impossible de tout fabriquer sous protection Ex.

La solution : le mode de protection Ex « p » enveloppe à surpression interne permet de faire fonctionner des composants ou appareils non protégés Ex dans des atmosphères explosibles de la zone 1 et 2.

Mode de fonctionnement

Le coffret est rempli d'un gaz de protection. Après avoir procédé à un prérinçage du coffret dans des conditions définies, on soumet ensuite l'intérieur à une surpression d'air permanente empêchant l'infiltration d'un mélange de gaz inflammable vers les sources d'inflammation. Si nécessaire, le coffret sera balayé en permanence par le gaz de protection.

Attention !

Dans des atmosphères explosibles poussières (StEx), un prérinçage du coffret est strictement interdit pour ne pas soulever des tourbillons de poussières – l'intérieur du coffret est à nettoyer.

D'une manière générale, on peut retenir que :

Plus la densité du coffret est élevée, c'est-à-dire plus la fuite est minime, moins vous aurez de dépenses totales et de coûts de fonctionnement pour la mise à disposition du gaz de protection.

Les coffrets exempts de zones mortes à l'intérieur, dans lesquelles le gaz de protection ne peut pas ou très difficilement pénétrer, n'auront besoin que d'une durée de rinçage courte. Vous pourrez alors disposer de votre installation et réaliser la mise en service beaucoup plus rapidement.

Les coffrets vides Ex »p« sont fabriqués pour la zone 1 et 2 sans agrément.

Les fabricants d'appareils en mode de protection enveloppe à surpression interne Ex « p » ou « pD », comme la société R. Stahl Schaltgeräte GmbH à Waldenbourg par exemple, se chargent de l'inspection et des contrôles techniques de vos appareils en fonction de leurs agréments existants. Chaque coffret sera contrôlé – essai individuel.

Questionnaire de commande

Matériau : acier inox 304 (1.4301)
 acier inox 316 L (1.4404)
 ou 316 Ti (1.4571)

Dimensions: Largeur : _____
 Hauteur : _____
 Profondeur : _____

Porte : 1 porte à charnière
 en face avant
 en face arrière
 fixée à droite
 fixée à gauche
 2 portes à charnières,
 avec barre centrale soudée
 en face avant
 en face arrière
 2 portes à charnières,
 fermant l'une sur l'autre
 avec couvercle vissé

Type de fermeture : porte avec tourniquet double-barre 3 mm
 autre : _____

Schémas des perçages : _____

Entrée de câble : _____

Degré de protection : _____

Epaisseur de tôle : _____

Construction intérieure : _____

Surface: poudrée RAL _____ (avec tôle d'acier) Autres: _____
 brossée à l'extérieur (avec acier inox) _____
 autres : _____

häwa GmbH
 Industriestraße 12
 D 88489 Wain
 Tel. +49 7353 98460
 Fax +49 7353 1050
 info@haewa.de
 www.haewa.de



D 08451 Crimmitschau

Sachsenweg 3
 Tel. +49 3762 95271/2
 Fax +49 3762 95278
 vertrieb.c@haewa.de

D 47167 Duisburg

Gewerbegebiet Neumühl
 Theodor-Heuss-Str. 128
 Tel. +49 203 346530
 Fax +49 203 589785
 vertrieb.d@haewa.de

D 63477 Maintal
 Dörnigheim

Carl-Zeiss-Straße 7
 Tel. +49 6181 493031
 Fax +49 6181 494003
 vertrieb.rm@haewa.de

A 4020 Linz

Schmachtl GmbH
 Pummererstraße 36
 Tel. +43 732 76460
 Fax: +43 732 785036
 office.linz@schmachtl.at

CH 8967 Widen

häwa (Schweiz) ag
 Gyrenstrasse 5a
 Tel. +41 43 3662222
 Fax +41 43 3662233
 info@haewa.ch

DK 6400 Sonderborg

Eegholm A/S
 Grundtvigs Allé 165 - 169
 Tel. +45 73 121212
 Fax: +4573 121213
 eegholm@eegholm.dk

E 48450 Etxebarri

haweia ibérica, s.l.
 Poligono Leguizamón
 Calle Guipuzcoa, Pab.9
 Tel. +34 944 269521
 Fax: +34 944 261087
 haweia@ctv.es

F 67600 Sélestat

häwa France Sarl
 22, Rue Roswag
 Tel. +33 6 72713309
 info@haewa.fr

I 88489 Wain

häwa Italia
 Industriestraße 12
 Tel. +49 7353 9846115
 Fax +49 7353 1050
 info@haewa.it

NL 7500 AC Enschede

häwa Nederland B.V.
 Postbus 136
 Tel. +31 53 4321835
 Fax +31 53 4303414
 info@haewa.nl

SE 88489 Wain

häwa Schweden
 Industriestraße 12
 Tel. +49 7353 98460
 Fax +49 7353 1050
 info@haewa.se

SE 192 79 Sollentua
 (only for tools)

Nelco Contact AB
 Bergkällvägen 29
 Tel. + 46 8 7547040
 Fax +46 8 7548051
 info@nelco.se

USA Duluth, GA 30097

haewa Corporation
 3768 Peachtree Crest Drive
 Tel. +1 770 9213272
 Fax +1 770 9212896
 info@haewa.com

RUS 88489 Wain

häwa Russland
 Industriestraße 12
 Tel. +49 7353 9846 169
 Fax +49 7353 1050
 edgar.getz@haewa.de



SCHRANKSYSTEME



X-FRAME



GEHÄUSE



ZUBEHÖR



KLIMATISIERUNG



LEITUNGSKANÄLE



SONDERBAUTEN



WERKZEUGE