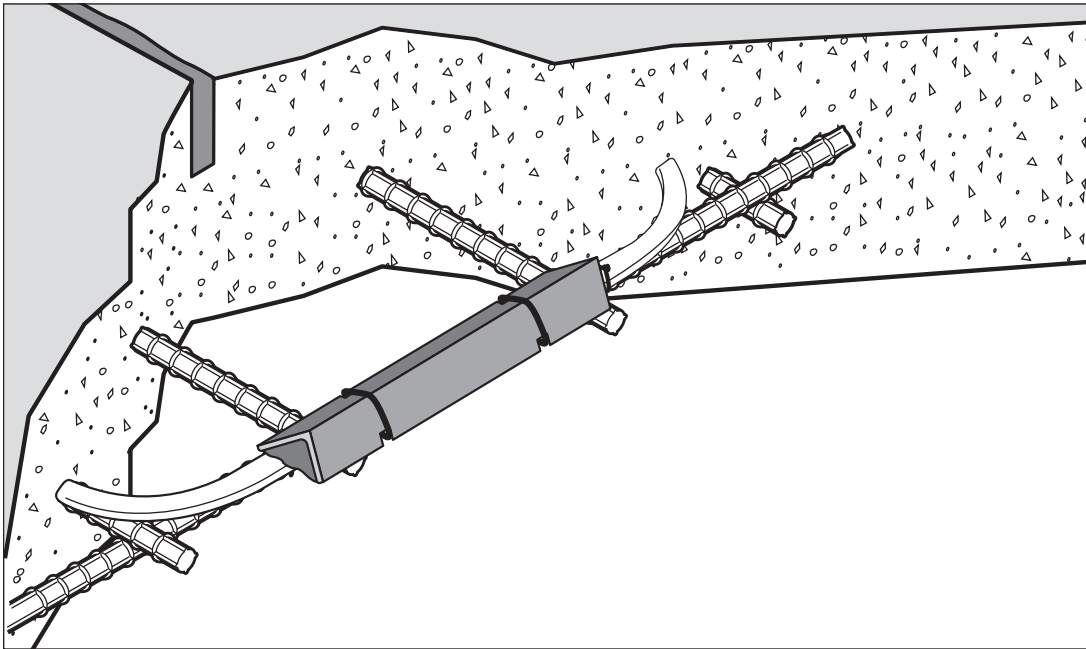
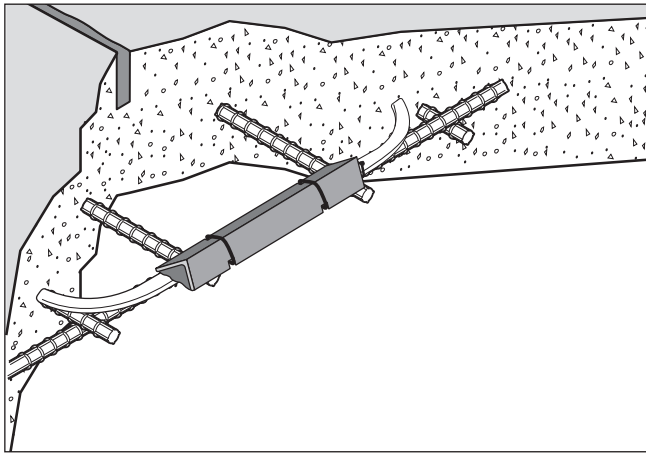


Raychem

EMK-XCJ

ElectroMelt Crack Control Joint Kit Installation Instructions





APPROVALS



De-icing and Snow Melting Equipment

DESCRIPTION

The Raychem EMK-XCJ Crack Control Joint Kit is for use with Raychem ElectroMelt EM2-XR heating cable and is used to protect heating cable at crack control joints. Materials for one crack control joint are included.

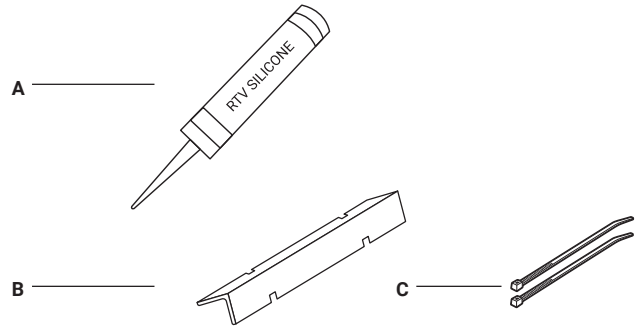
These installation instructions should be used in conjunction with the ElectroMelt System Design Guide (H53393) and ElectroMelt System Installation and Operation Manual (H58086).

For technical support call Chemelex at (800) 545-6258.

NOTE: Do not use the silicone adhesive if the date stamp has expired. Contact your Chemelex representative for a new kit.

KIT CONTENTS

Item	Qty	Description
A	1	Silicone adhesive
B	1	Angle iron 1 1/2 in x 1 1/2 in x 12 in (38 mm x 38 mm x 305 mm)
C	2	Cable ties



WARNING:

The heating cable is an electrical device that must be installed correctly to ensure proper operation and to prevent shock or fire. Read these important warnings and carefully follow all of the installation instructions.

- To minimize the danger of fire from sustained electrical arcing if the heating cable is damaged or improperly installed, and to comply with Chemelex, agency certifications, and national electric codes, ground-fault equipment protection must be used. Arcing may not be stopped by conventional circuit breakers.
- Component approvals and performance are based on the use of Chemelex specified parts only. Do not use substitute parts or vinyl electrical tape.
- The black heating-cable core is conductive and can short. It must be properly insulated and kept dry.

- Damaged bus wires can overheat or short. Do not break bus wire strands when scoring the jacket or core.
- Keep components and heating-cable ends dry before and during installation.
- Bus wires will short if they contact each other. Keep bus wires separated.
- Heat-damaged components can short. Use a heat gun or a torch with a soft, yellow, low-heat flame, not a blue focused flame. Keep the flame moving to avoid overheating, blistering, or charring the heat-shrinkable tubes. Avoid heating other components. Replace any damaged parts.
- Megohmmeters operate at high voltage. This voltage is hazardous and possibly lethal. Read and follow all instructions included with the instrument you are using.

AVERTISSEMENT :

Le câble chauffant électrique doit être installé correctement pour éviter les risques d'incendie ou de décharge électrique. Lisez attentivement les mises en garde suivantes et suivez les instructions d'installation.

- Pour réduire le danger d'incendie causé par un arc électrique continu, si le câble chauffant est endommagé ou mal installé, et pour être conforme avec Chemelex, les organismes de certification et les codes applicables, il est impératif d'utiliser une protection par disjoncteur différentiel. Un disjoncteur ordinaire peut ne pas être assez sensible pour prévenir les arcs continus.
- Les homologations et les performances des composants sont basées sur l'utilisation de pièces spécifiées par Chemelex seulement. N'utilisez pas de pièces de rechange ou de ruban isolant en vinyle.
- Le noyau du câble chauffant noir est conducteur et peut occasionner des courts-circuits. Il doit être correctement isolé et gardé à sec.

- Les fils omnibus endommagés peuvent surchauffer et occasionner des courts-circuits. Ne cassez pas les brins du fil omnibus lorsque vous entaillez la gaine ou le noyau.
- Les composants et les terminaisons du câble chauffant doivent être tenus au sec avant et pendant l'installation.
- Les fils omnibus peuvent être court-circuités s'ils se touchent. Tenez les fils omnibus éloignés les uns des autres.
- Les composants endommagés par la chaleur peuvent se court-circuiter. Utilisez un pistolet thermique ou un chalumeau avec une flamme douce, jaune et de faible chaleur, pas une flamme bleue focalisée. Maintenez la flamme en mouvement pour éviter la surchauffe, la formation de cloques ou la carbonisation des tubes thermorétractables. Évitez de chauffer d'autres composants. Remplacez toute pièce endommagée.
- Les mégohmmètres utilisent une haute tension. Cette tension est dangereuse et peut-être mortelle. Lisez et respectez toutes les instructions fournies avec l'instrument que vous utilisez.

CAUTION:

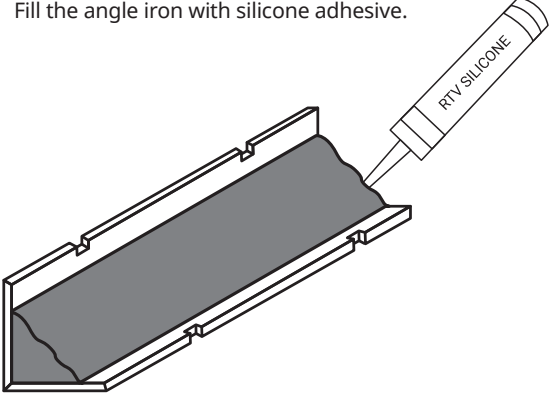
Uncured adhesive can irritate eyes. Read warnings on tube. Consult MSDS for additional information.

MISE EN GARDE :

L'adhésif non polymérisé peut irriter les yeux. Lisez les avertissements sur le tube. Consulter la fiche technique santé-sécurité pour plus d'informations.

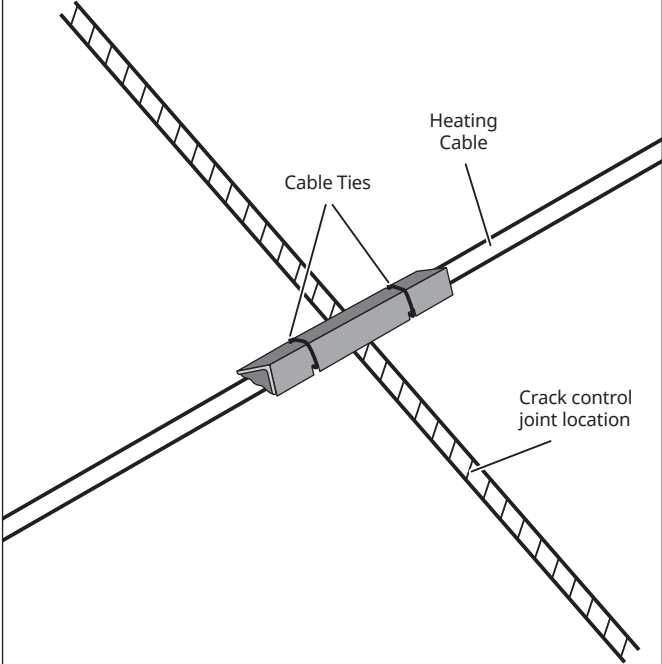
1

- Inspect angle iron for sharp edges before installation. Remove any sharp edges around inner surface of angle iron.
- Fill the angle iron with silicone adhesive.



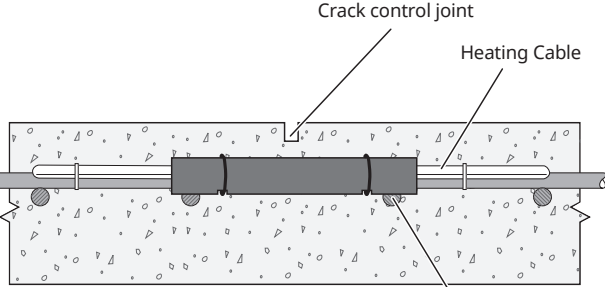
2

- At each location that a heating cable crosses a crack control joint, center and firmly press the angle iron onto the cable. Avoid creating air pockets between the heating cable, silicone adhesive and the angle iron.
- Install two cable ties around the angle iron and heating cable in the notches of the angle iron. Cut tails off of ties. Be sure angle iron remains on top of heating cable.



3

- Ensure that the angle iron is centered with where the crack control joint will be made.



NOTE: If the crack control joint is made by cutting the cured concrete, then the operator should listen to the sound of cutting and stop immediately if the saw contacts the angle iron. Perform an insulation resistance test as described in the ElectroMelt Installation and Operation Manual (H58086) to verify that the heating cable is not damaged.

North America
 Tel +1.800.545.6258
 info@chemelex.com