

Raychem

CE25-01

- EN Connection and End Seal Kit
- DE Anschluss- und endabschlussgarnitur
- FR Kit de connexion et de terminaison



CE25-01

0
10
20
30
40
50
60
70
80
90
100
110
120
130
140
150
160
170
180
190

Connection and end seal kit Installation instructions

Connection Installation.....	9
Connection in Junction Box	16
End seal installation.....	19

Anschluß- und Endabschlußgarnitur Montageanleitung

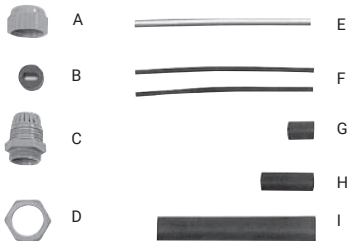
Anschluß.....	9
Elektrischer anschluß	16
Endabschluß	19

Kit de connexion et de terminaison Instructions d'installation

Réalisation de la connexion	9
Connexion au boîtier de raccordement	16
Réalisation de la terminaison.....	19



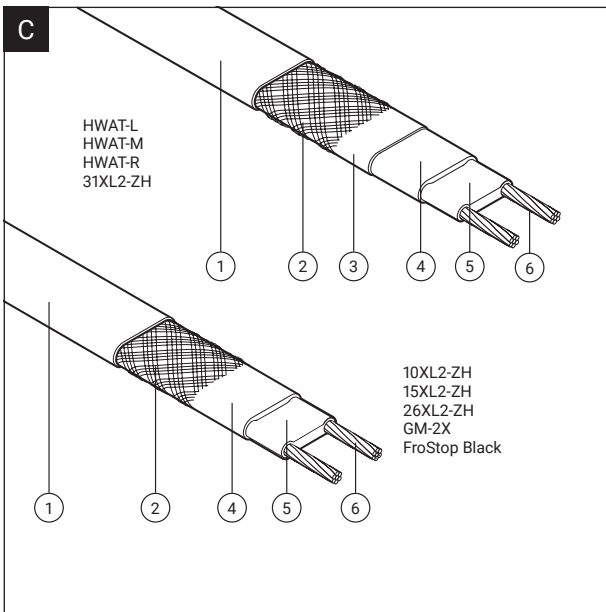
A



B



C





ENGLISH

- A. Kit contents
 - A. Gland nut
 - B. Grommet
 - C. Gland body
 - D. Locknut
 - E. Yellow/green heat-shrinkable sleeve
 - F,G. Connection heat-shrinkable sleeves
 - H,I. End seal heat-shrinkable sleeves
- B. Tools required
 - Knife - Long nose pliers - Cutters - Screwdriver - 29 mm Spanner - Heat source (hot air gun or equivalent)
- C. Heating cable description
 - 1. Outer jacket
 - 2. Braid
 - 3. Polymer-coated aluminium wrap (HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R, 31XL2-ZH only)
 - 4. Electrical insulation
 - 5. Core
 - 6. Conductors

Applicable to Raychem heating cables HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R, 10XL2-ZH, 15XL2-ZH, 26XL2-ZH, 31XL2-ZH, GM-2X, FroStop Black.

In addition to these instructions, consult the installation instructions for heating cables in the Technical Handbook.

DEUTSCH

- A. Inhalt der Garnitur
 - A. Pressmutter
 - B. Schlitzdichtung
 - C. Kabelverschraubung
 - D. Gegenmutter
 - E. Grün/gelber Schrumpfschlauch für Schutzgeflecht
 - F,G. Schrumpfschläuche Anschluß
 - H,I. Schrumpfschläuche Endabschluß
- B. Montagewerkzeuge
 - Kabelmesser - Flachzange - Seitenschneider - Schraubendreher - Gabelschlüssel 29 mm - Heißluftgebläse (o.ä)
- C. Aufbau des Heizbandes
 - 1. Außenmantel
 - 2. Schutzgeflecht
 - 3. Aluminiumlaminierte Folie (nur bei HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R und 31XL2-ZH)
 - 4. Elektrische Isolation
 - 5. Heizelement
 - 6. Kupferleiter

Gültig für die Raychem selbstregelnden Heizbandtypen HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R, 10XL2-ZH, 15XL2-ZH, 26XL2-ZH, 31XL2-ZH, GM-2X, FroStop Black.

Zusätzliche Informationen zur Montage von selbstregelnden Heizbändern finden Sie im Technischen Handbuch.

FRANÇAIS

- A. Contenu du kit
 - A. Ecrou du presse-étoupe
 - B. Joint à trou oblong
 - C. Corps du presse-étoupe
 - D. Ecrou de fixation
 - E. Manchon vert/jaune pour la tresse de terre
 - F,G. Manchons thermorétractables pour la réalisation de la connexion
 - H,I. Manchons thermorétractables pour la terminaison
- B. Outils nécessaires
 - Couteau - Pince à long bec plat - Pince coupante - Tournevis - Clé plate de 29 mm - Source de chaleur (air chaud ou équivalent)
- C. Description du ruban
 - 1. Gaine extérieure
 - 2. Tresse
 - 3. Feuille d'aluminium laminée (HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R et 31XL2-ZH uniquement)
 - 4. Gaine intérieure
 - 5. Coeur
 - 6. Conducteurs

Ces instructions s'adressent aux rubans chauffants autorégulants Raychem: HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R, 10XL2-ZH, 15XL2-ZH, 26XL2-ZH, 31XL2-ZH, GM-2X, FroStop Black.

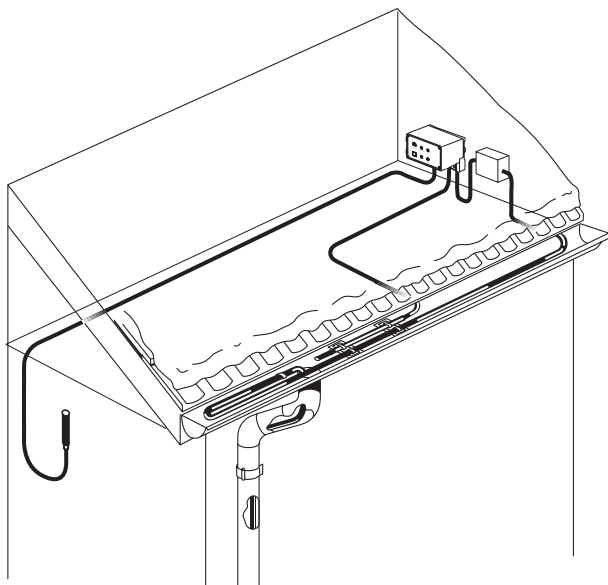
En complément de cette notice, se reporter aux instructions d'installation relatives aux rubans chauffants dans le Manuel Technique.



Recommended position of junction boxes with connections in the IceStop System.

Empfohlene Anordnung der Anschlußkästen für das System EisStop.

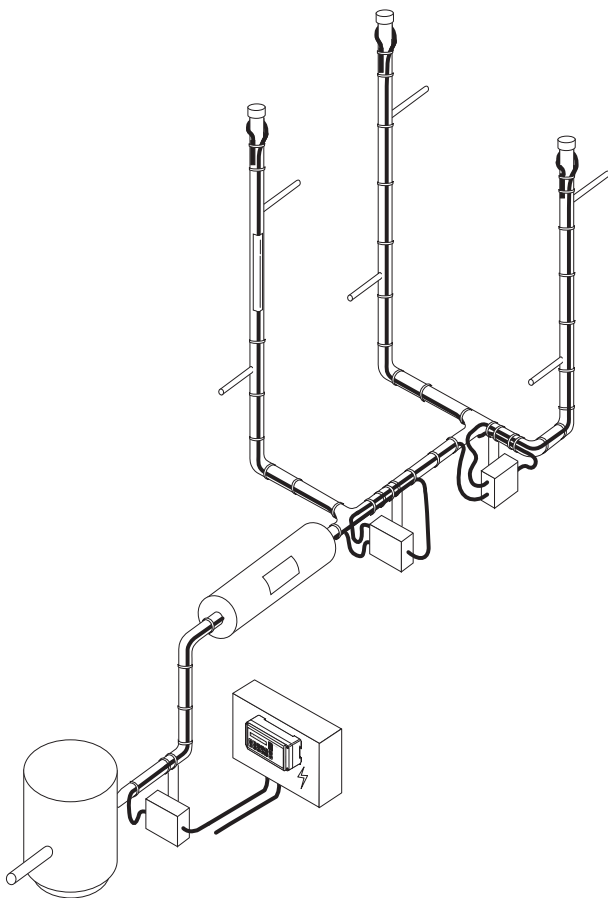
Position recommandée des boîtiers de raccordement pour connexion au système GM-2X/EisStop.



Recommended position of junction boxes with connections in the HWAT System.

Empfohlene Anordnung der Anschlußkästen für das System HWAT.

Position recommandée des boîtiers de raccordement pour connexion au système HWAT.

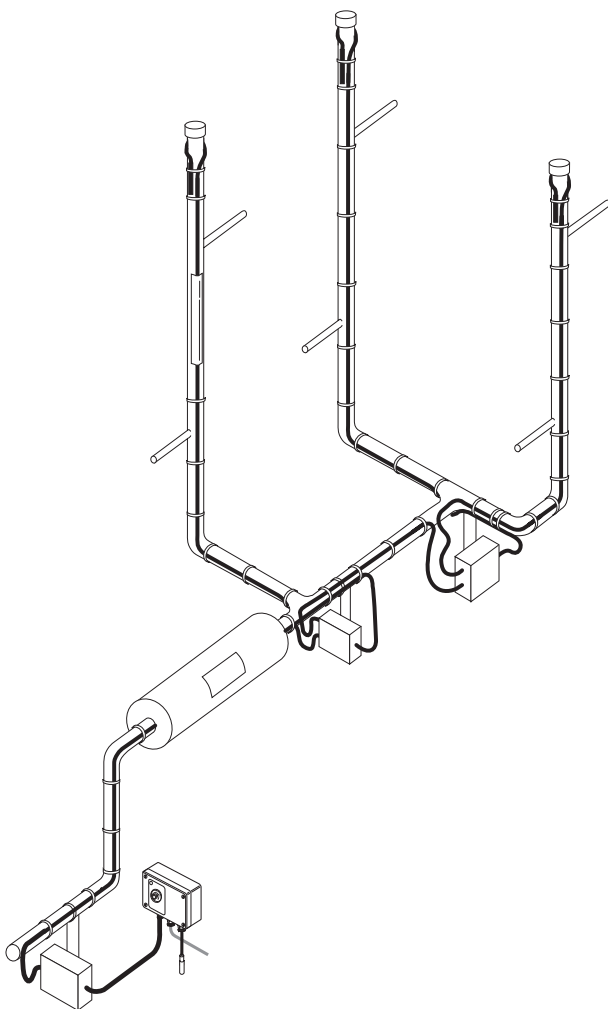


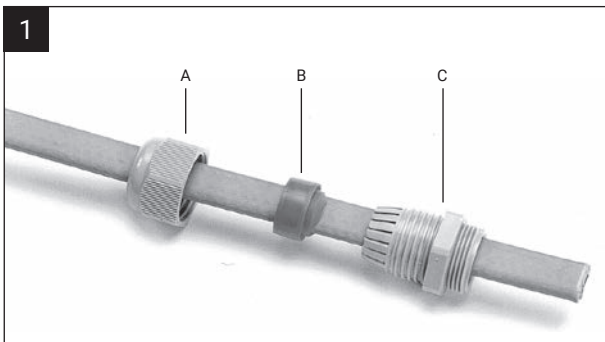


Recommended position of junction boxes with connections in the pipe freeze protection system.

Empfohlene Anordnung der Anschlußkästen für das Frostschutzsystem an Rohrleitungen.

Position recommandée des boîtiers de raccordement pour connexion au système de mise hors gel de tuyauteries.





ENGLISH

Connection Installation

Push gland nut (A), grommet (B) and gland body (C) onto heating cable.

DEUTSCH

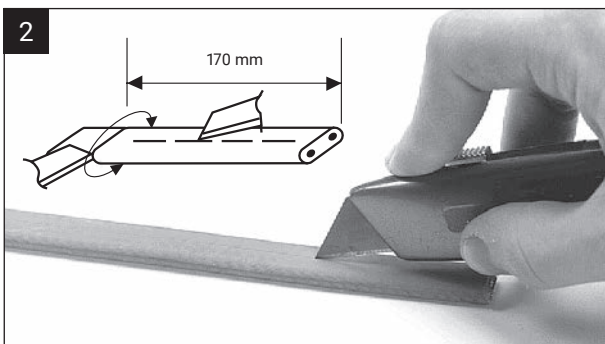
Anschluß

Pressmutter (A), Schlitzdichtung (B) und Kabelverschraubung (C) auf Band aufschieben.

FRANÇAIS

Réalisation de la connexion

Enfiler l'écrou du presse-étoupe (A), le joint à trou oblong (B) et le corps du presse-étoupe (C) sur le ruban chauffant.



ENGLISH

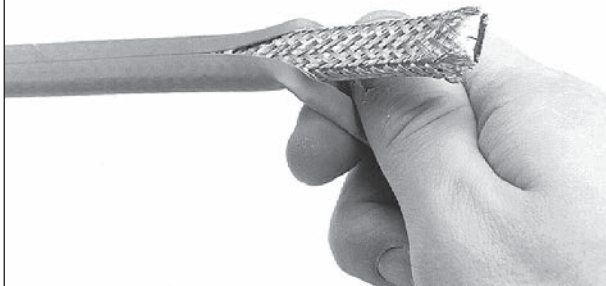
Score outer jacket (1). Do not damage braid (2).

DEUTSCH

Außenmantel (1) einschneiden. Schutzgeflecht (2) nicht beschädigen.

FRANÇAIS

Ne couper que la gaine extérieure (1). Ne pas endommager la tresse (2).

**3****ENGLISH**

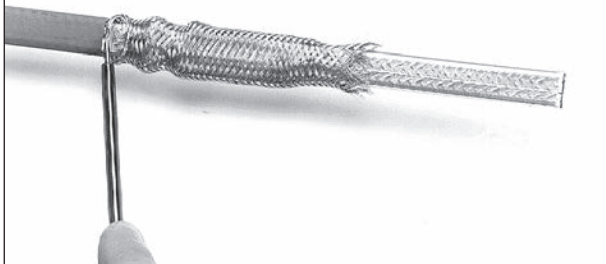
Remove outer jacket (1).

DEUTSCH

Außenmantel (1) ablösen.

FRANÇAIS

Enlever la gaine extérieure (1).

4**ENGLISH**

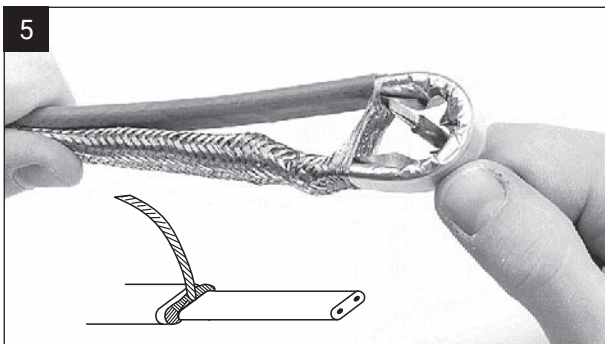
Push back and open up braid (2).

DEUTSCH

Schutzgeflecht (2) zurückschieben und aufspießen.

FRANÇAIS

Retrousser la tresse (2) et écarter les brins. Faire une ouverture dans la tresse (2).



ENGLISH

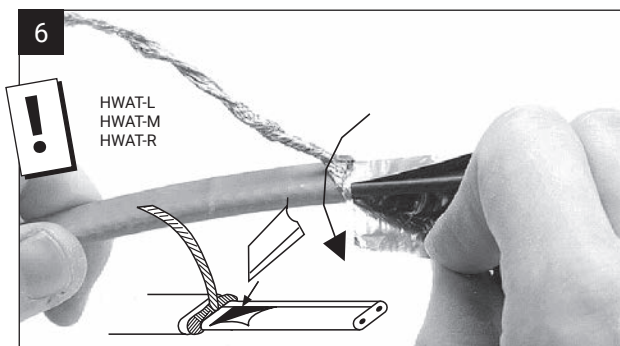
Pull heating cable through braid (2). Twist together braid (2).

DEUTSCH

Heizband durchziehen. Danach Schutzgeflecht (2) straffziehen.

FRANÇAIS

Sortir le ruban de la tresse (2). Torsader la tresse (2).



ENGLISH

HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R only.

Nick polymer-coated aluminium wrap (3) close to braid (2). Do not damage electrical insulation (4).

Tear polymer-coated aluminium wrap (3) along edge of braid (2)

DEUTSCH

Nur bei HWAT-L, HWAT-M und HWAT-R.

Aluminiumlamierte Folie (3) nah am Schutzgeflecht (2) einschneiden. Elektrische Isolation (4) nicht beschädigen.

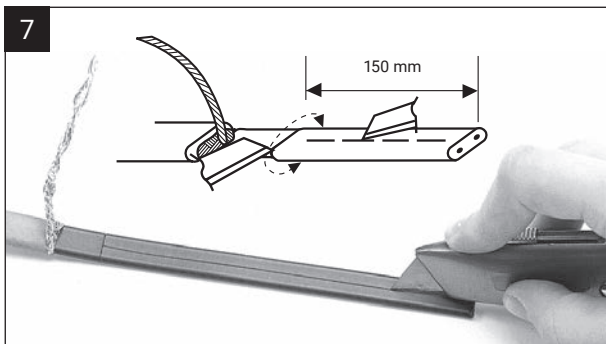
Aluminiumlamierte Folie (3) bis zum Schutzgeflecht (2) abziehen.

FRANÇAIS

HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R uniquement.

Entailler la feuille d'aluminium laminée (3) près de la tresse (2).

Ne pas endommager la gaine intérieure (4). Enlever la feuille d'aluminium laminée (3) en suivant le bord de la tresse (2).

**7****ENGLISH**

Score electrical insulation (4). Do not damage conductors (6).

DEUTSCH

Elektrische Isolation (4) einschneiden. Kupferleiter (6) nicht beschädigen.

FRANÇAIS

Couper la gaine intérieure (4) sans endommager les conducteurs (6).

8**ENGLISH**

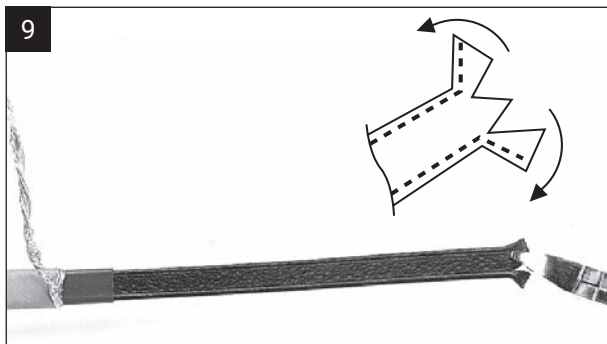
Remove electrical insulation (4).

DEUTSCH

Elektrische Isolation (4) ablösen.

FRANÇAIS

Enlever la gaine intérieure (4).



9

ENGLISH

Nip core (5).

DEUTSCH

Heizelement (5) einschneiden und nach außen biegen.

FRANÇAIS

Couper le coeur (5) et écarter.



10

ENGLISH

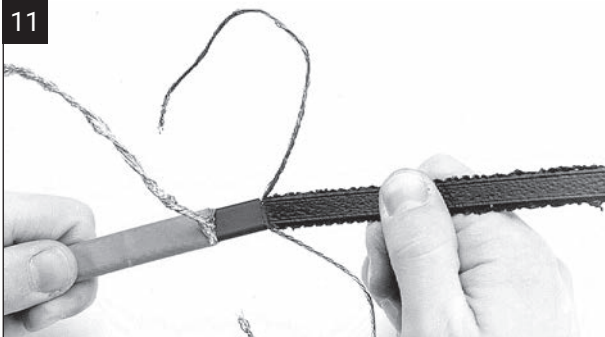
Pull conductors (6) sideways away from core (5).

DEUTSCH

Kupferleiter (6) seitlich herausziehen.

FRANÇAIS

Écarter les conducteurs (6) de chaque côté du coeur (5).


ENGLISH

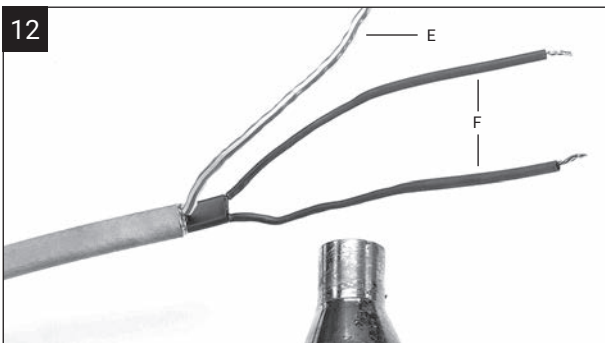
Remove remaining core material (5).

DEUTSCH

Heizelementreste (5) entfernen.

FRANÇAIS

Enlever ce qui reste du coeur (5).


ENGLISH

Position yellow/green heat-shrinkable sleeve (E) onto braid (2) and connection heat-shrinkable sleeves (F) onto conductors (6).
Shrink with heat source (hot air gun or equivalent).

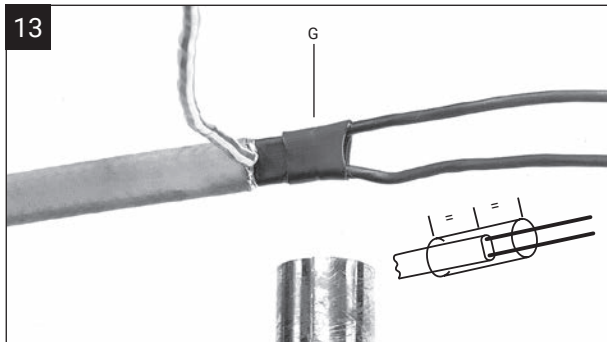
DEUTSCH

Anschluß-Schrumpfschläuche (F) auf Kupferleiter (6) schieben. Grün/ gelben Schrumpfschlauch (E) auf Schutzgeflecht (2) schieben.
Aufschrumpfen.

FRANÇAIS

Enfiler les manchons thermorétractables (F) sur les conducteurs (6) et le manchon (E) sur la tresse (2) vert/jaune.
Les rétreindre.

13



ENGLISH

Position connection heat-shrinkable sleeve (G).
Shrink with heat source (hot air gun or equivalent).
Pass on immediately to next step.

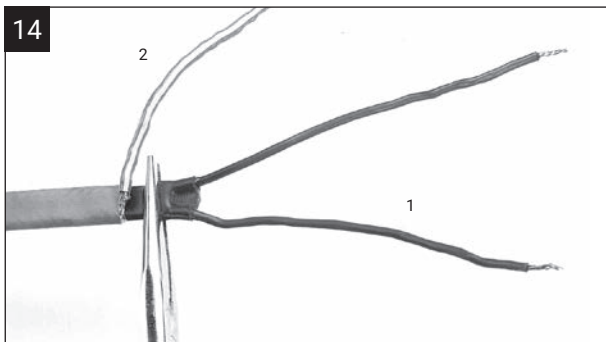
DEUTSCH

Anschluß-Schrumpfschlauch (G) aufchieben.
Aufschrumpfen.
Sofort Schritt 14 ausführen.

FRANÇAIS

Placer le manchon thermorétractable (G).
Le rétreindre.
Passer immédiatement à l'étape suivante.

14



ENGLISH

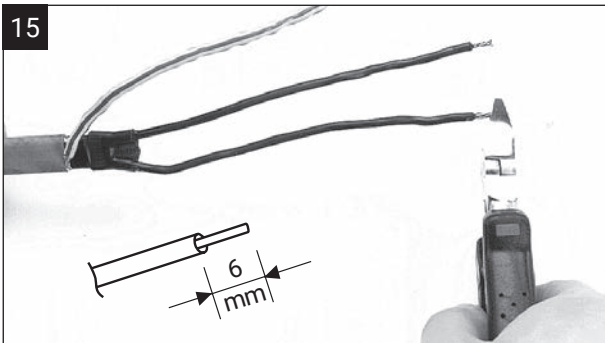
Squeeze positions 1 and 2 for 5 seconds so that molten adhesive appears at edges. If no adhesive appears, reheat and resqueeze.

DEUTSCH

Stellen 1 und 2 sofort 5 Sekunden quetschen. Tritt an den Kanten kein Kleber aus, muß noch einmal erwärmt und gequetscht werden.

FRANÇAIS

Presser aux endroits 1 et 2 pendant 5 secondes. L'adhésif doit apparaître sur les bords. Sinon, réchauffer et represser.


ENGLISH

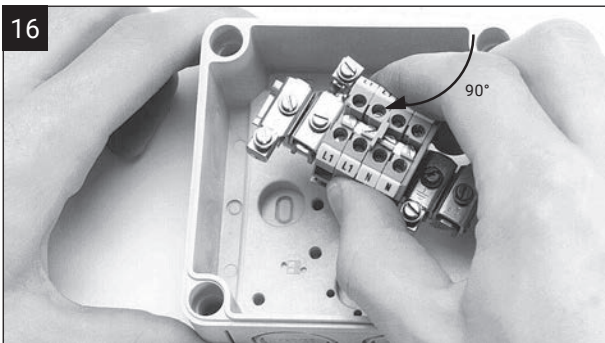
Trim conductors (6) and braid (2) to leave 6 mm exposed.

DEUTSCH

Blanke Kupferleiter (6) und Schutzgeflecht (2) auf 6 mm zurückschneiden.

FRANÇAIS

Laisser 6 mm de conducteurs (6) et de tresse (2) dénudés.


ENGLISH
Connection in Junction Box

Open Raychem junction box JB16-02 and turn terminals over 90°.

DEUTSCH
Elektrischer anschluß

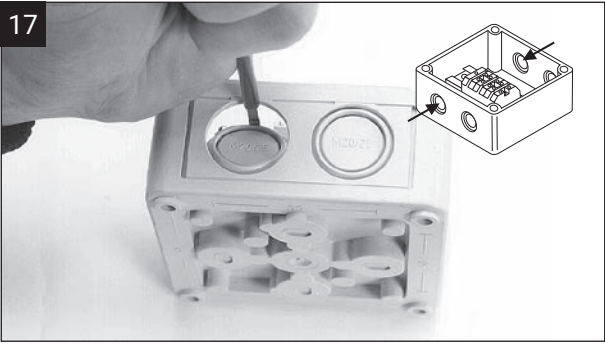
Anschlußkasten Raychem JB16-02 öffnen und Klemmenblock um 90° drehen.

FRANÇAIS
Connexion au boîtier de raccordement

Ouvrir le boîtier de raccordement

Raychem JB16-02 et pivoter le bornier de 90°.

17



ENGLISH

Remove the appropriate number of M25 knock-outs.

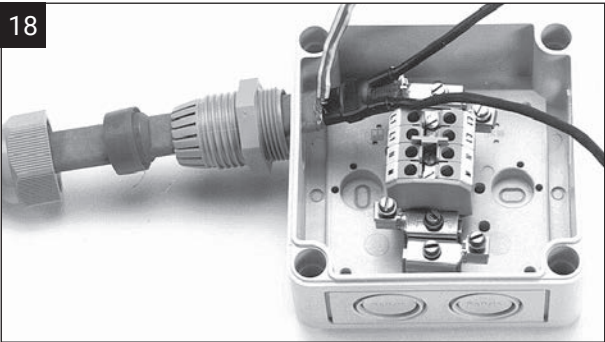
DEUTSCH

Abdeckungen der M25-Gewindebohrungen entfernen.

FRANÇAIS

Percer le nombre d'entrées M25 souhaité.

18



ENGLISH

Pass prepared heating cable through junction box entry.

DEUTSCH

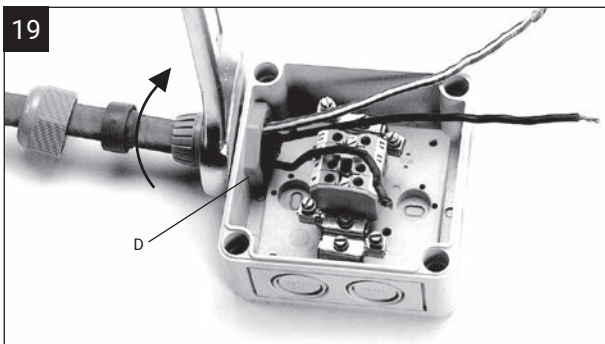
Band einführen.

FRANÇAIS

Passer le ruban chauffant préparé par l'entrée du boîtier de raccordement.



19



ENGLISH

Place locknut (D) over heating cable end. Tighten gland body (C).

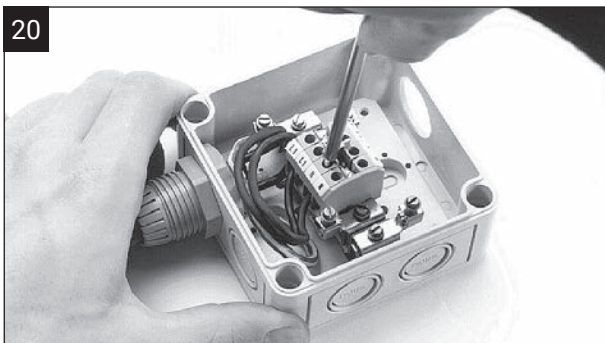
DEUTSCH

Gegenmutter (D) über das Bandende schieben und Kabelverschraubung (C) anziehen.

FRANÇAIS

Placer l'écrou de fixation (D) sur l'extrémité du ruban chauffant. Visser le corps du presse-étoupe (C).

20



ENGLISH

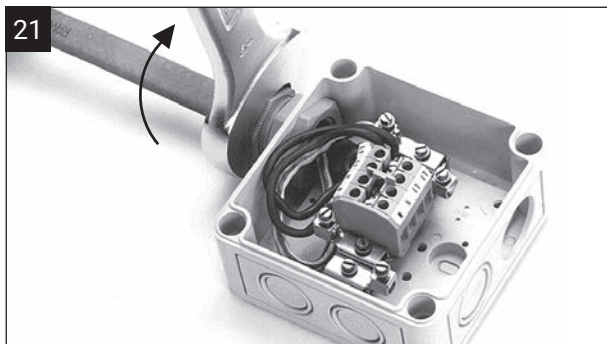
Connect conductors (6) and braid (2) to the appropriate terminals.

DEUTSCH

Kupferleiter (6) und Schutzgeflecht (2) anschließen.

FRANÇAIS

Connecter les conducteurs (6) et la tresse (2) aux bornes appropriées.



ENGLISH

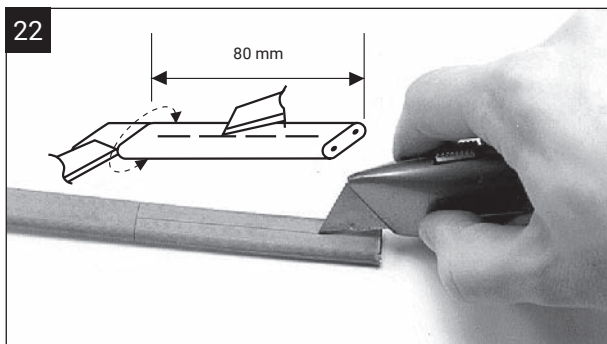
Position heating cable.
 Push grommet (B) into gland body (C).
 Tighten gland nut (A).

DEUTSCH

Heizband positionieren.
 Schlitzdichtung (B) in die Kabelverschraubung (C) schieben.
 Pressmutter (A) anziehen.

FRANÇAIS

Positionner le ruban chauffant.
 Enfoncer le joint à trou oblong (B) dans le corps du presse-étoupe (C).
 Serrer l'écrou du presse-étoupe (A).



ENGLISH

End seal installation

Score outer jacket (1). Do not damage braid (2).

DEUTSCH

Endabschluß

Außenmantel (1) einschneiden. Schutzgeflecht (2) nicht beschädigen.

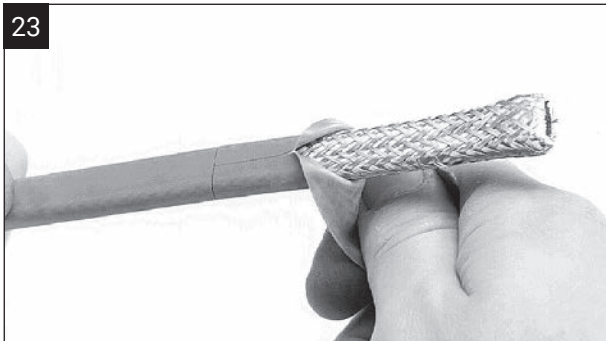
FRANÇAIS

Réalisation de la terminaison

Ne couper que la gaine extérieure (1). Ne pas endommager la tresse (2).



23



ENGLISH

Remove outer jacket (1).

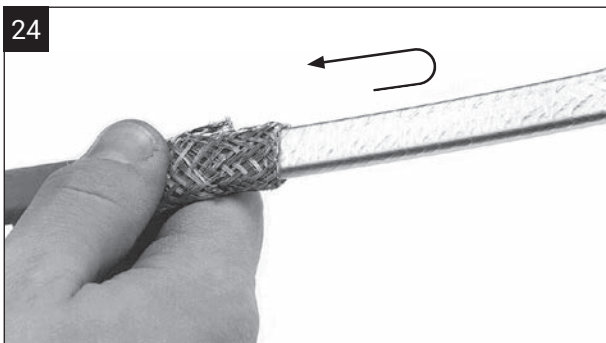
DEUTSCH

Außenmantel (1) ablösen.

FRANÇAIS

Enlever la gaine extérieure (1).

24



ENGLISH

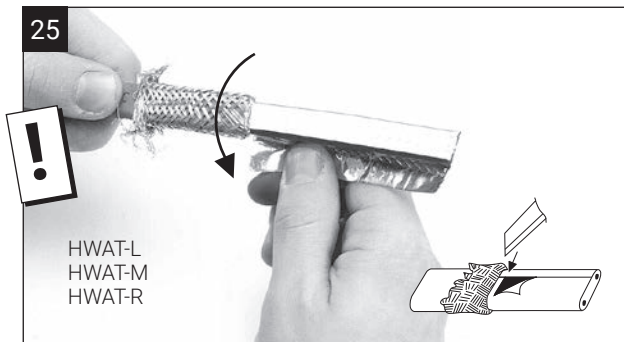
Push back braid (2).

DEUTSCH

Schutzgeflecht (2) zurückschieben.

FRANÇAIS

Retrousser entièrement la tresse (2).



ENGLISH

HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R only.

Nick polymer-coated aluminium wrap (3) close to braid (2).

Do not damage electrical insulation (4).

Tear polymer-coated aluminium wrap (3) along edge of braid (2).

DEUTSCH

Nur bei HWAT-L, HWAT-M und HWAT-R.

Aluminiumlamierte Folie (3) nah am Schutzgeflecht (2) einschneiden. Elektrische Isolation (4) nicht beschädigen.

Aluminiumlamierte Folie (3) bis zum Schutzgeflecht (2) abziehen.

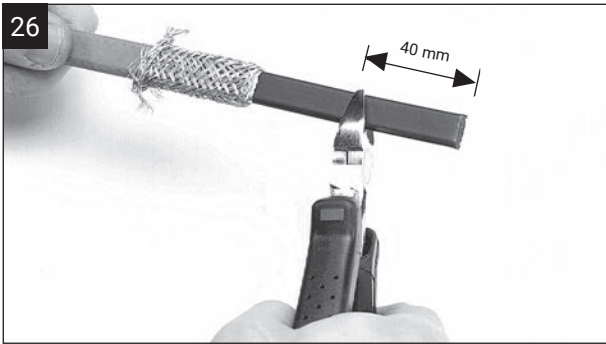
FRANÇAIS

HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R uniquement.

Entailler la feuille d'aluminium laminée (3) près de la tresse (2).

Ne pas endommager la gaine intérieure (4).

Enlever la feuille d'aluminium laminée (3) en suivant le bord de la tresse (2).


ENGLISH

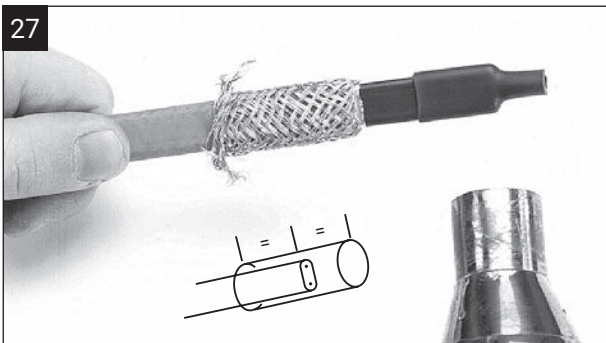
Cut off 40 mm of exposed heating cable.

DEUTSCH

Band um 40 mm kürzen.

FRANÇAIS

Couper 40 mm de ruban ainsi exposé.


ENGLISH

Position end seal heat-shrinkable sleeve (H).
Shrink with heat source (hot air gun or equivalent).
Pass on immediately to next step.

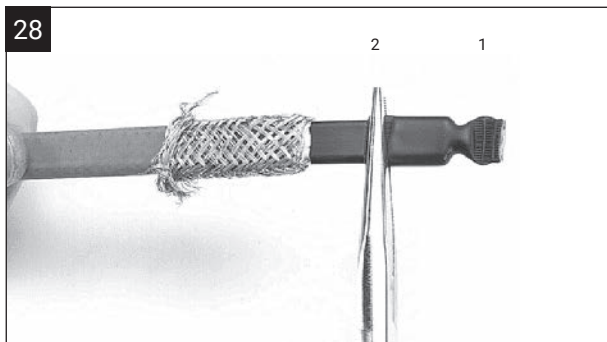
DEUTSCH

Endabschluß-Schrumpfschlauch (H) aufschieben.
Aufschrumpfen.
Sofort Schritt 28 ausführen.

FRANÇAIS

Placer le manchon thermorétractable (H).
Le rétreindre.
Passer immédiatement à l'étape suivante.

28

**ENGLISH**

Squeeze positions 1 and 2 for 5 seconds so that molten adhesive appears at edges. If no adhesive appears, reheat and resqueeze.

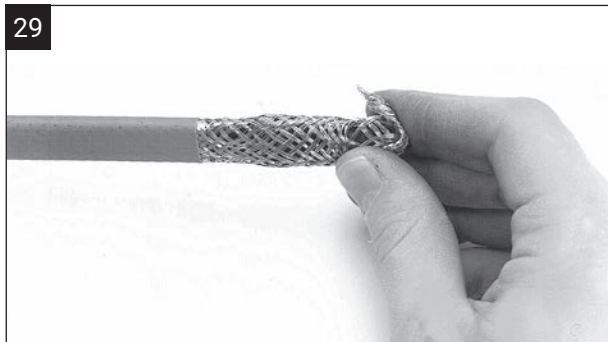
DEUTSCH

Stellen 1 und 2 sofort 5 Sekunden quetschen. Tritt an den Kanten kein Kleber aus, muß noch einmal erwärmt und gequetscht werden.

FRANÇAIS

Presser aux endroits 1 et 2 pendant 5 secondes. L'adhésif doit apparaître sur les bords. Sinon, réchauffer et represser.

29

**ENGLISH**

Pull back braid (2).
Gather braid strands and bend back over.

DEUTSCH

Schutzgeflecht (2) über das Band schieben.
Ende zusammendrehen und zurückbiegen.

FRANÇAIS

Ramener la tresse (2).
Rassembler les brins et les recourber.

**30****ENGLISH**

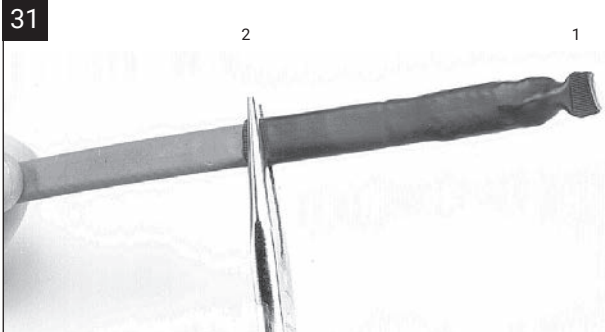
Position end seal heat-shrinkable sleeve (I).
Shrink with heat source (hot air gun or equivalent).
Pass on immediately to next step.

DEUTSCH

Endabschluß-Schrumpfschlauch (I) - wie dargestellt - positionieren.
Aufschrumpfen.
Sofort Schritt 31 ausführen.

FRANÇAIS

Placer le manchon thermorétractable (I).
Le rétreindre.
Passer immédiatement à l'étape suivante.

31**ENGLISH**

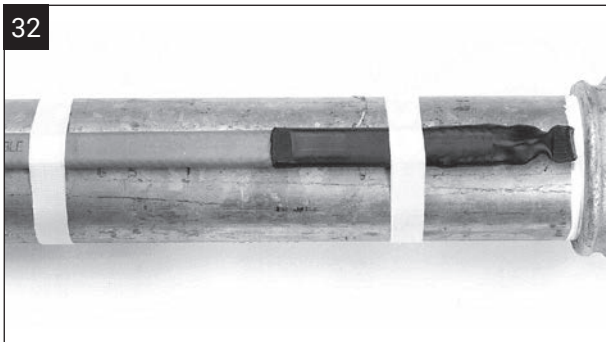
Squeeze positions 1 and 2 for 5 seconds so that molten adhesive appears at edges. If no adhesive appears, reheat and resqueeze.

DEUTSCH

Stellen 1 und 2 sofort 5 Sekunden quetschen. Tritt an den Kanten kein Kleber aus, muß noch einmal erwärmt und gequetscht werden.

FRANÇAIS

Presser aux endroits 1 et 2 pendant 5 secondes. L'adhésif doit apparaître sur les bords. Sinon, réchauffer et represser.

**ENGLISH**

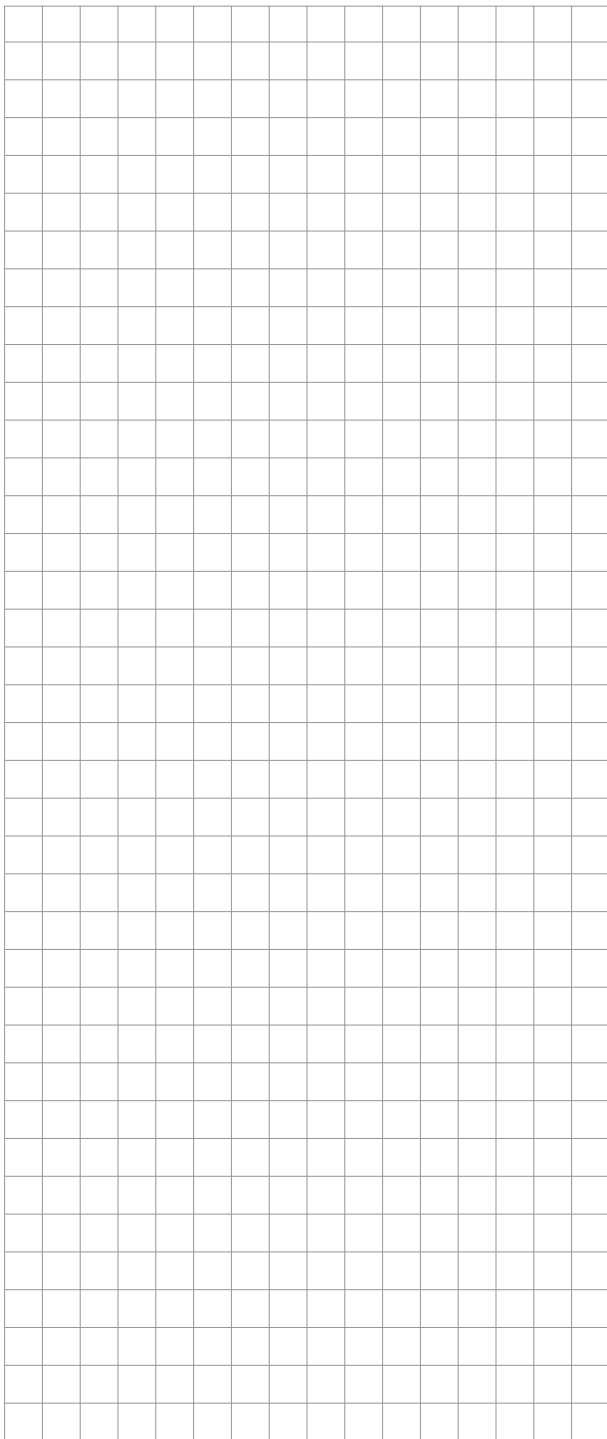
Fix end seal to the pipe.

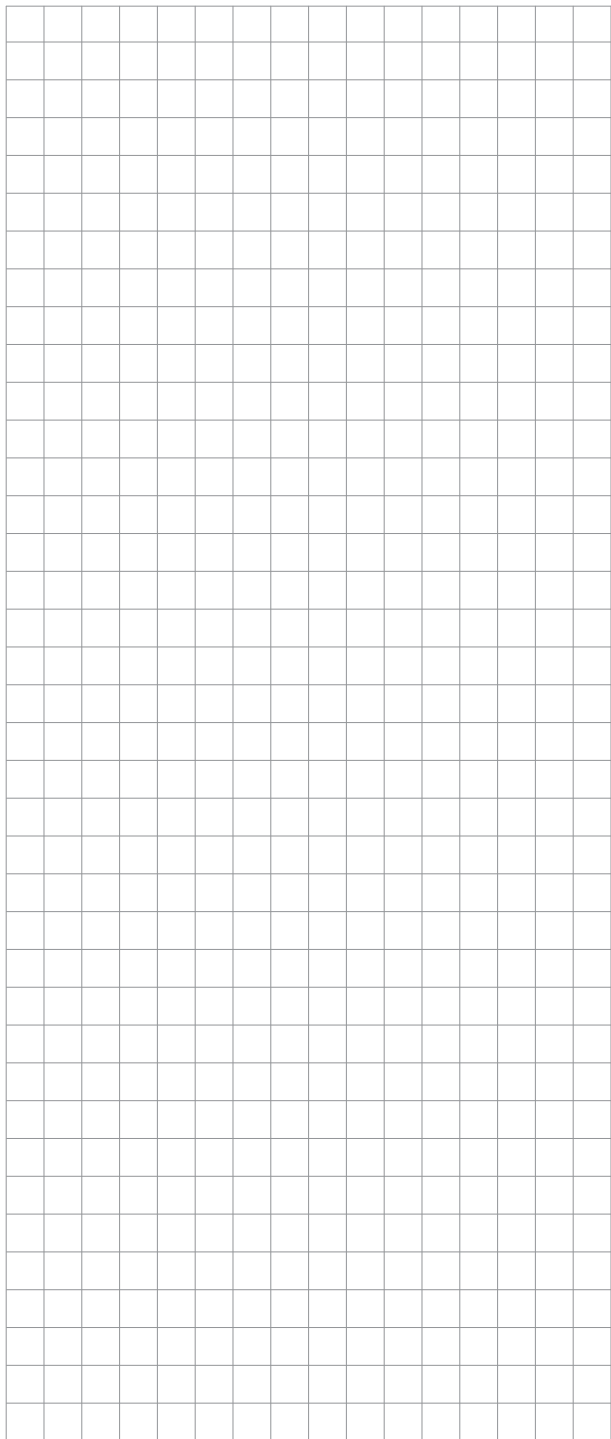
DEUTSCH

Endabschluß montieren.

FRANÇAIS

Fixer la terminaison sur la tuyauterie.





België / Belgique

Tel +32 16 21 35 02
Fax +32 16 21 36 04
SalesBELUX@chemelex.com

Bulgaria

Tel +359 2 973 3373
SalesEE@chemelex.com

Česká Republika

Tel +420 606 069 618 (Comm)
+420 602 232 969 (Ind)
infoCZ@chemelex.com

Danmark

Tel +45 70 11 04 00
SalesDK@chemelex.com

Deutschland

Tel 0800 181 82 05
SalesDE@chemelex.com

España

Tel +34 911 59 30 60
Fax +34 900 98 32 64
SalesES@chemelex.com

France

Tél 0800 90 60 45
SalesFR@chemelex.com

Hrvatska

Tel +385 51 225 073 (Comm)
+385 1 605 01 88 (Ind)
SalesEE@chemelex.com

Italia

Tel +39 02 577 61 51
Fax +39 02 577 61 55/28
SalesIT@chemelex.com

Lietuva/Latvija/Eesti

Tel +370 698 411 56
SalesEE@chemelex.com

Magyarország

Tel +36 1 253 76 17
SalesHU@chemelex.com

Nederland

Tel 0800 022 49 78
SalesNL@chemelex.com

Norge

Tel +47 66 81 79 90
SalesNO@chemelex.com

Österreich

Tel +0800 29 74 10
SalesAT@chemelex.com

Polska

Tel +48 22 331 29 50
Fax +48 22 331 29 51
SalesPL@chemelex.com

Казакстан

Tel +7 7112 31 67 03170
SalesKZ@chemelex.com

Serbia and Montenegro

Tel +386 41 665 634 (Comm)
+381 230 439 519 (Ind)
SalesEE@chemelex.com

Schweiz / Suisse

Tel +41 (41) 766 30 80
Fax +41 (41) 766 30 81
infoCH@chemelex.com

Suomi

Puh 0800 11 67 99
SalesFI@chemelex.com

Sverige

Tel +46 31 335 58 00
SalesSE@chemelex.com

Türkiye

Tel +90 545 284 09 05
SalesEE@chemelex.com

UK/Ireland

Tel 0800 969 013
SalesUK@chemelex.com

chemelex
excellence is everything

chemelex.com

Raychem Tracer Pyrotenax Nuheat

©2025 Chemelex. All Chemelex marks and logos are owned or licensed by Chemelex Europe GmbH or its affiliates. All other trademarks are the property of their respective owners. Chemelex reserves the right to change specifications without notice.

RAYCHEM-IM-INST167-CE2501-ML-2504

PCN 875117-000