



---

**RAYCHEM**

## CE25-01

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

## CE25-01

### Connection and end seal kit Installation instructions

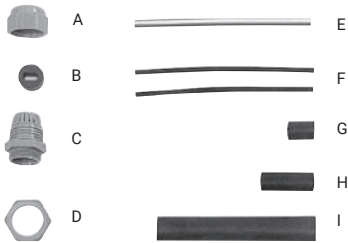
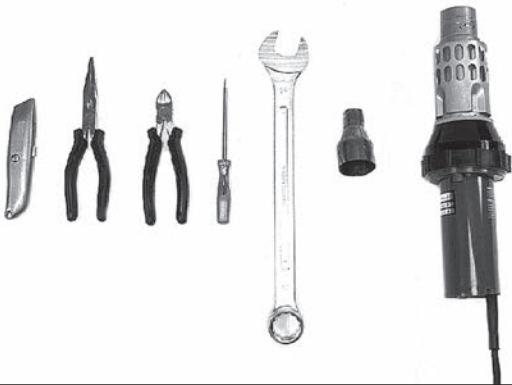
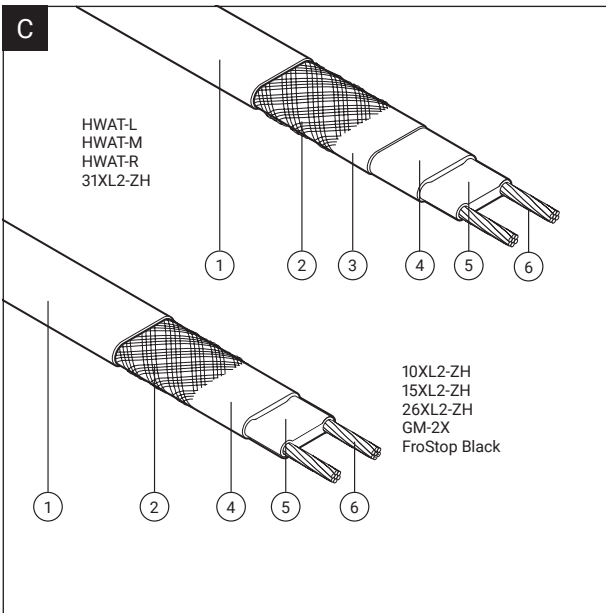
Connection Installation.....	9
Connection in Junction Box .....	16
End seal installation.....	19

### 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 nVent 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 nVent 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 nVent RAYCHEM: HWAT-L, HWAT-M, HWAT-R, 10XL2-ZH, 15XL2-ZH, 26XL2-ZH, 31XL2-ZH, GM-2X, FroStop Black.

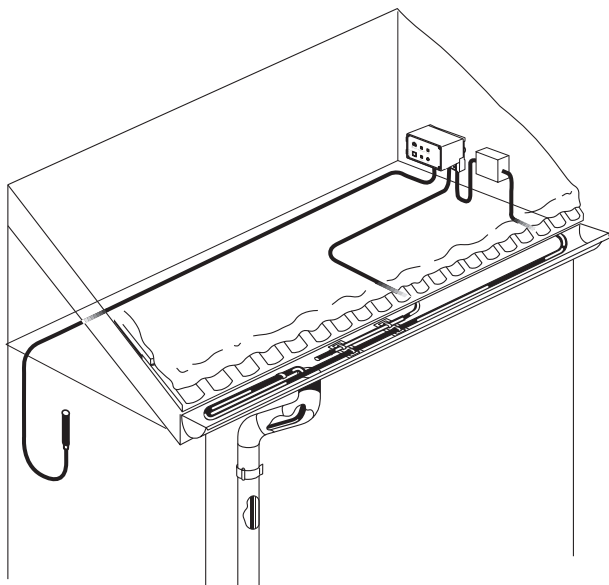
En complément de cette notice, se reporter aux instructions d'installation relatives aux rubans chauffants dans le Manuel Technique.



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

**Empfohlene Anordnung der Anschlußkästen für das System EisStop.**

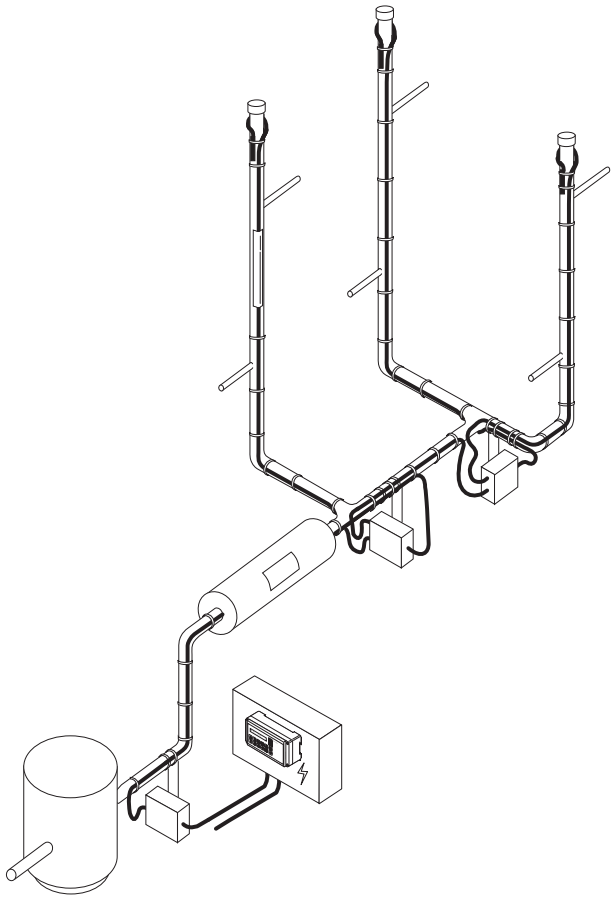
**Position recommandée des boîtiers de raccordement pour connexion au système GM-2X/EisStop.**



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.

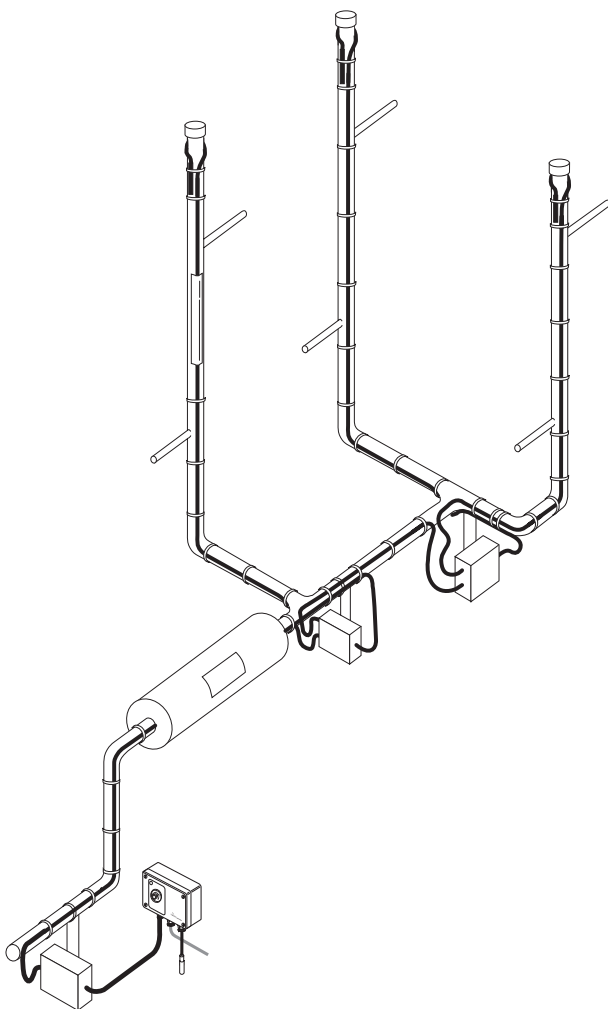




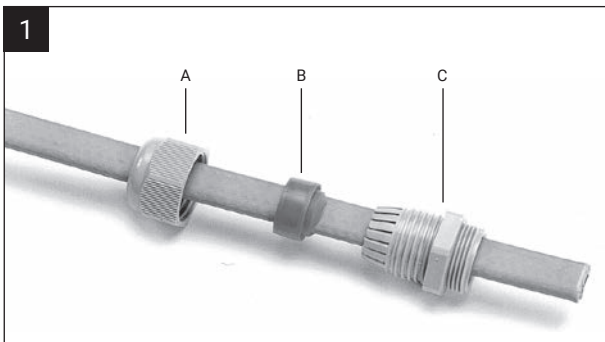
**Recommended position of junction boxes with connections in the pipe freeze protection system.**

**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

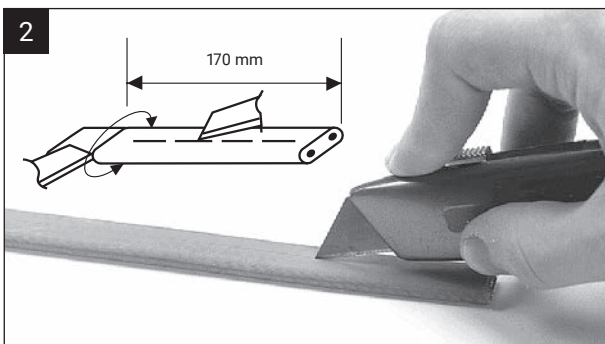
### Anschluß

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**

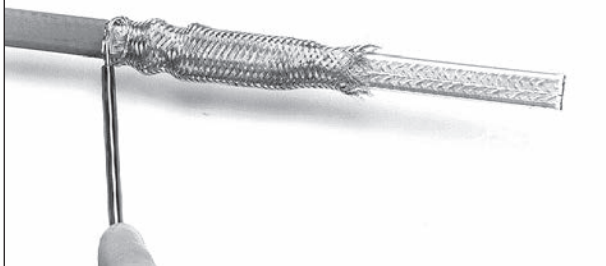
Remove outer jacket (1).

**DEUTSCH**

Außenmantel (1) ablösen.

**FRANÇAIS**

Enlever la gaine extérieure (1).

**4****ENGLISH**

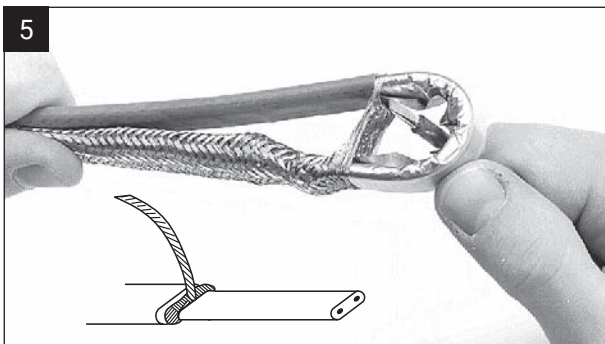
Push back and open up braid (2).

**DEUTSCH**

Schutzgeflecht (2) zurückschieben und aufspießen.

**FRANÇAIS**

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



5

### ENGLISH

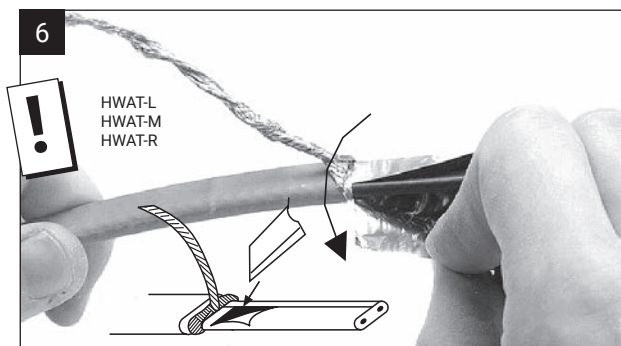
Pull heating cable through braid (2). Twist together braid (2).

### DEUTSCH

Heizband durchziehen. Danach Schutzgeflecht (2) straffziehen.

### FRANÇAIS

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



6

HWAT-L  
HWAT-M  
HWAT-R

### 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.

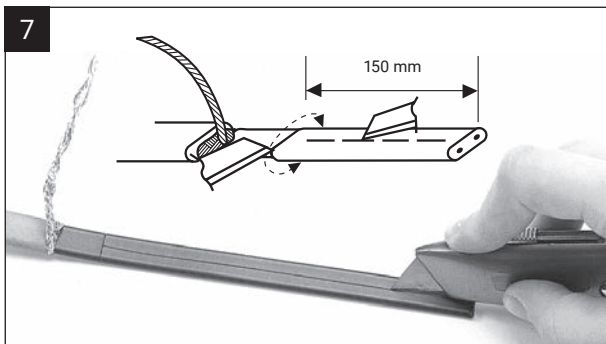
Aluminiumlamierte Folie (3) bis zum Schutzgeflecht (2) abziehen.

### 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**

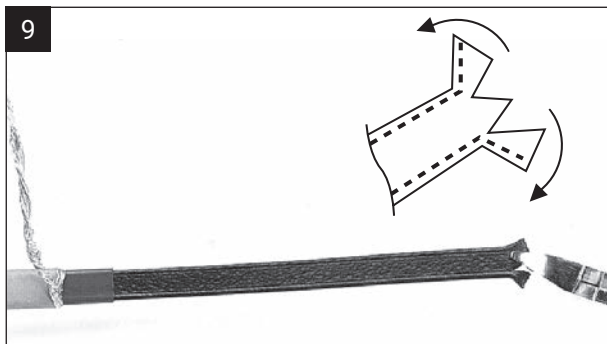
Remove electrical insulation (4).

**DEUTSCH**

Elektrische Isolation (4) ablösen.

**FRANÇAIS**

Enlever la gaine intérieure (4).



## ENGLISH

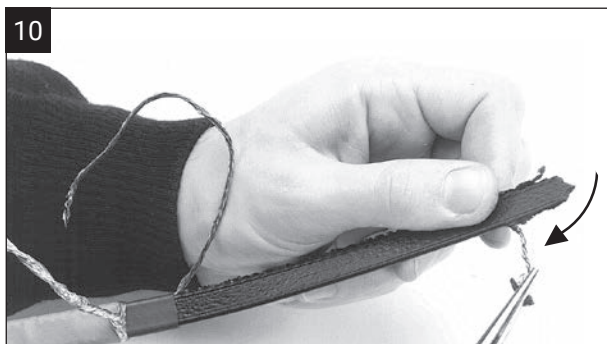
Nip core (5).

## DEUTSCH

Heizelement (5) einschneiden und nach außen biegen.

## FRANÇAIS

Couper le coeur (5) et écarter.



## ENGLISH

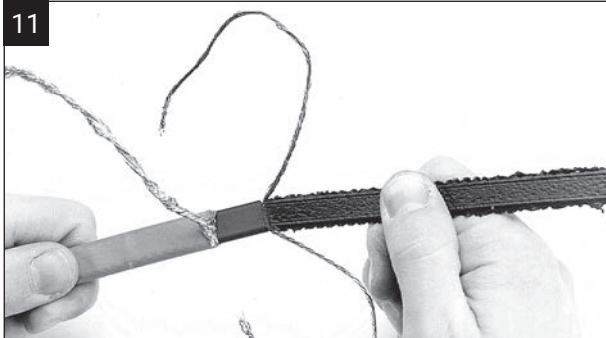
Pull conductors (6) sideways away from core (5).

## DEUTSCH

Kupferleiter (6) seitlich herausziehen.

## FRANÇAIS

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


**ENGLISH**

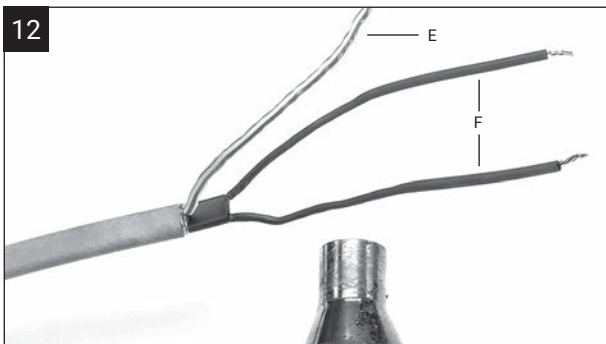
Remove remaining core material (5).

**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).

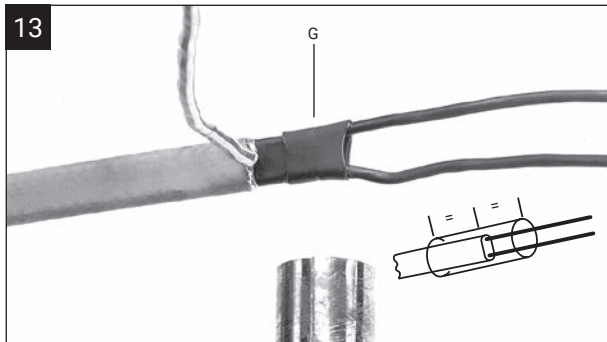
**DEUTSCH**

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.

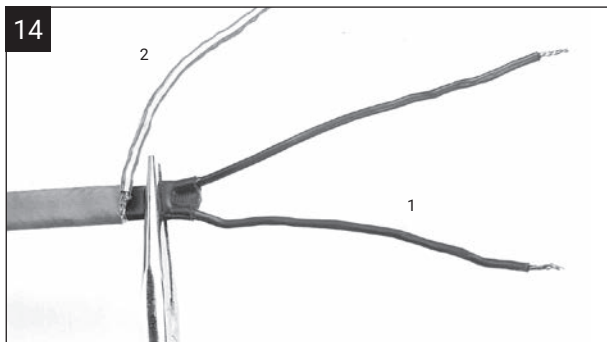
### DEUTSCH

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

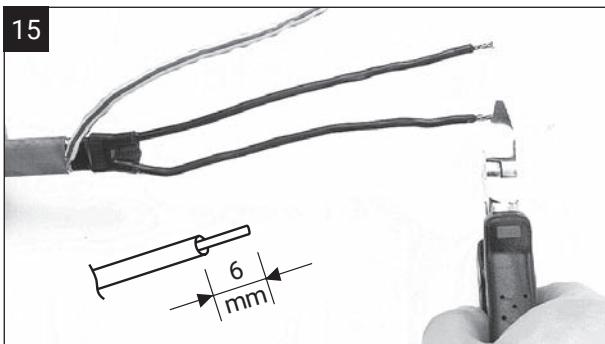
Squeeze positions 1 and 2 for 5 seconds so that molten adhesive appears at edges. If no adhesive appears, reheat and resqueeze.

### 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**

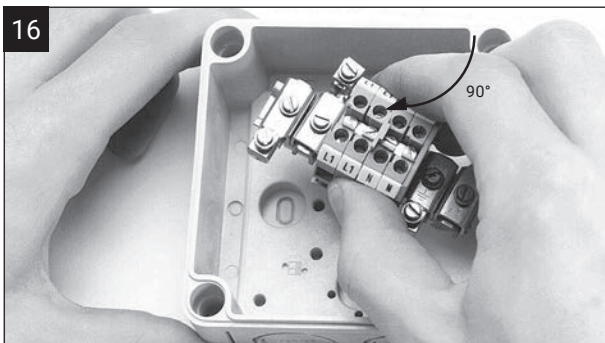
Trim conductors (6) and braid (2) to leave 6 mm exposed.

**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 nVent RAYCHEM junction box JB16-02 and turn terminals over 90°.

**DEUTSCH**
**Elektrischer anschluß**

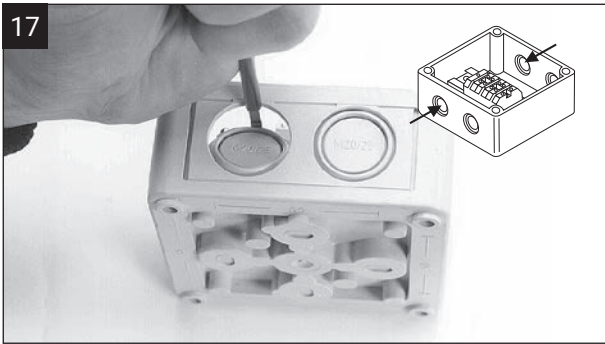
Anschlußkasten nVent RAYCHEM JB16-02 öffnen und Klemmenblock um 90° drehen.

**FRANÇAIS**
**Connexion au boîtier de raccordement**

Ouvrir le boîtier de raccordement nVent RAYCHEM JB16-02 et pivoter le bornier de 90°.



17

**ENGLISH**

Remove the appropriate number of M25 knock-outs.

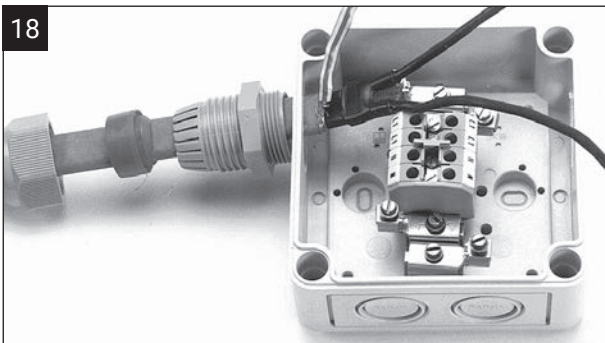
**DEUTSCH**

Abdeckungen der M25-Gewindebohrungen entfernen.

**FRANÇAIS**

Percer le nombre d'entrées M25 souhaité.

18

**ENGLISH**

Pass prepared heating cable through junction box entry.

**DEUTSCH**

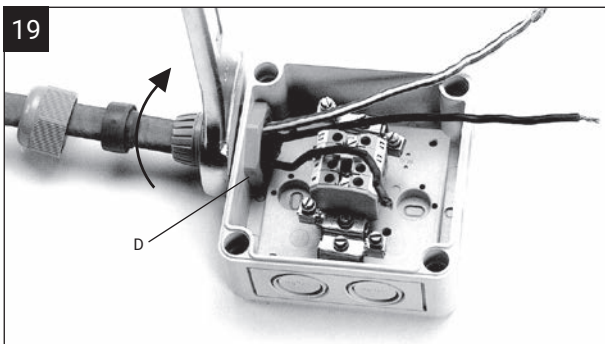
Band einführen.

**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).

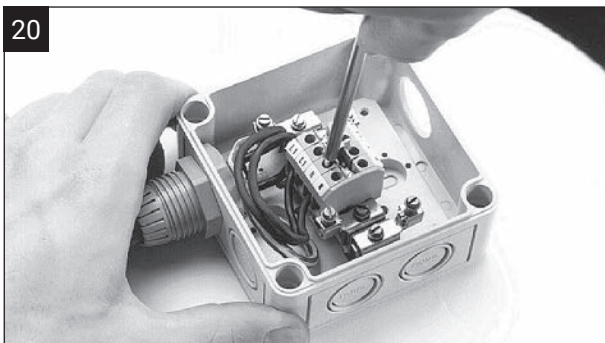
### DEUTSCH

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

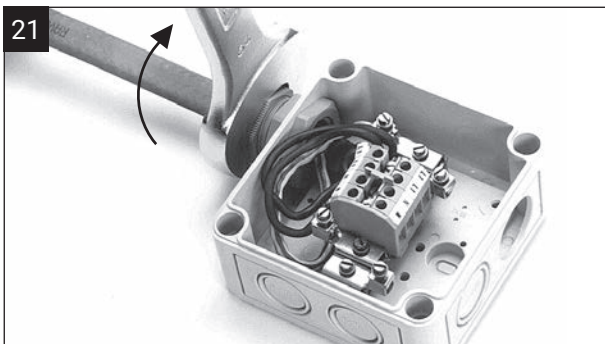
Connect conductors (6) and braid (2) to the appropriate terminals.

### DEUTSCH

Kupferleiter (6) und Schutzgeflecht (2) anschließen.

### FRANÇAIS

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



## ENGLISH

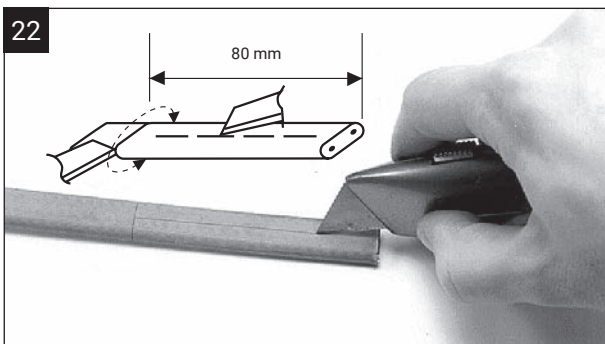
Position heating cable.  
 Push grommet (B) into gland body (C).  
 Tighten gland nut (A).

## DEUTSCH

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

## FRANÇAIS

Positionner le ruban chauffant.  
 Enfoncez 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

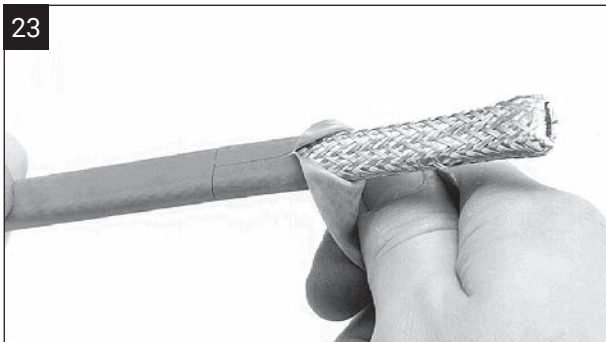
### Endabschluß

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).


**ENGLISH**

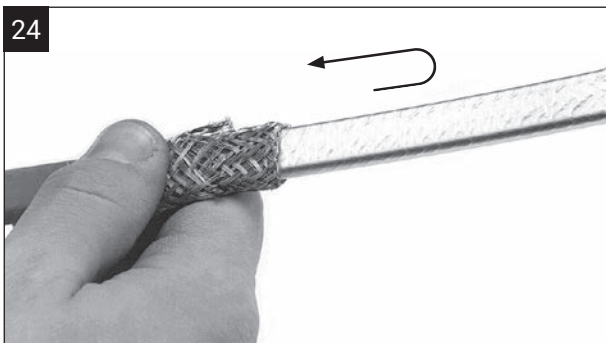
Remove outer jacket (1).

**DEUTSCH**

Außenmantel (1) ablösen.

**FRANÇAIS**

Enlever la gaine extérieure (1).


**ENGLISH**

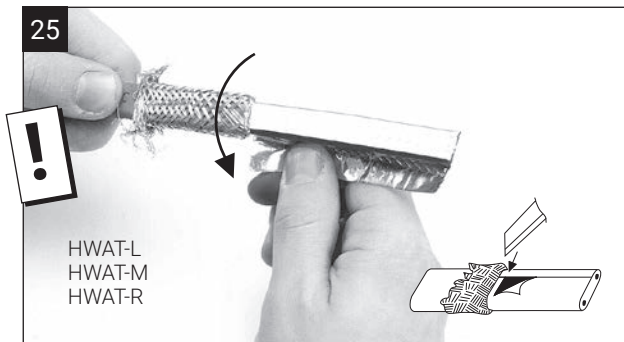
Push back braid (2).

**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.

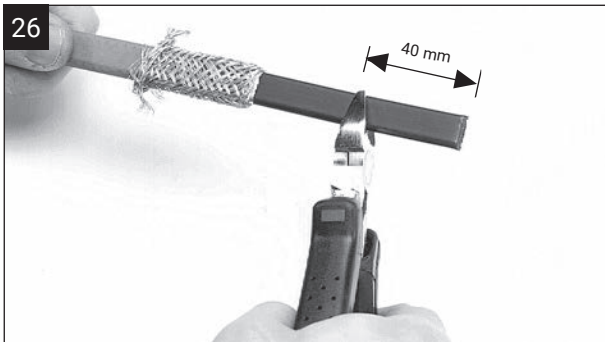
## FRANÇAIS

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**

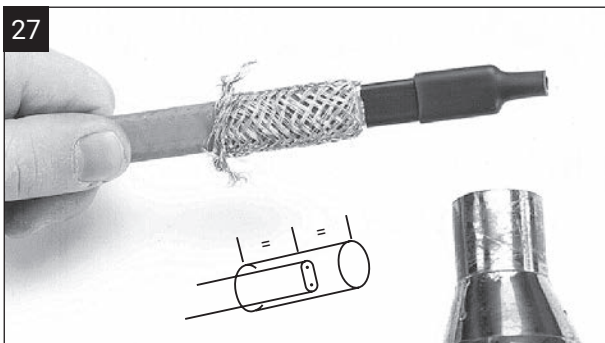
Cut off 40 mm of exposed heating cable.

**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.

Aufschumpfen.

Sofort Schritt 28 ausführen.

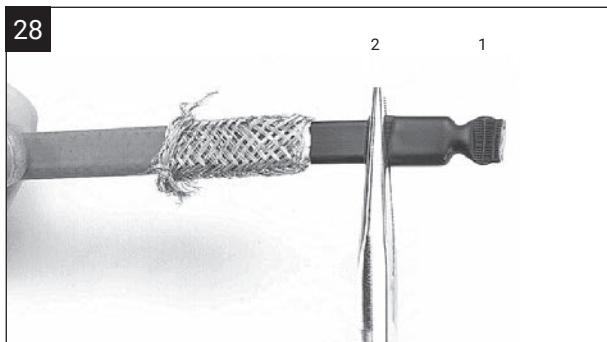
**FRANÇAIS**

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.

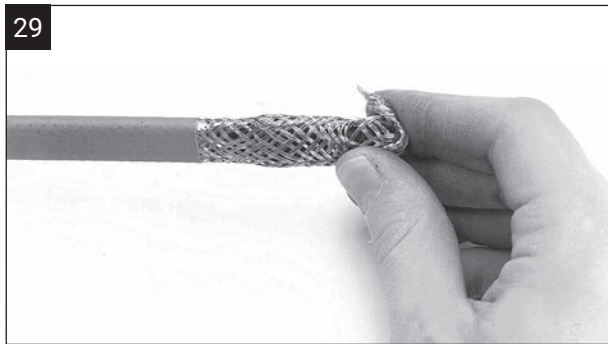
**DEUTSCH**

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**

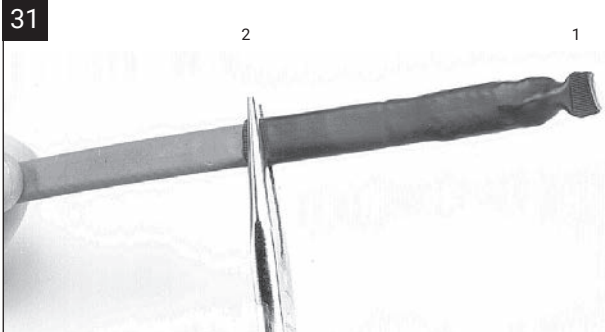
Position end seal heat-shrinkable sleeve (I).  
Shrink with heat source (hot air gun or equivalent).  
Pass on immediately to next step.

**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.

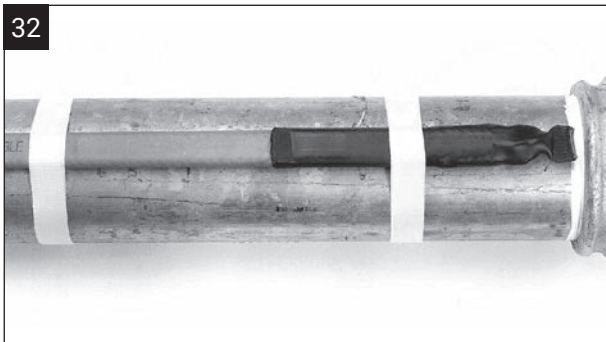
**DEUTSCH**

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**

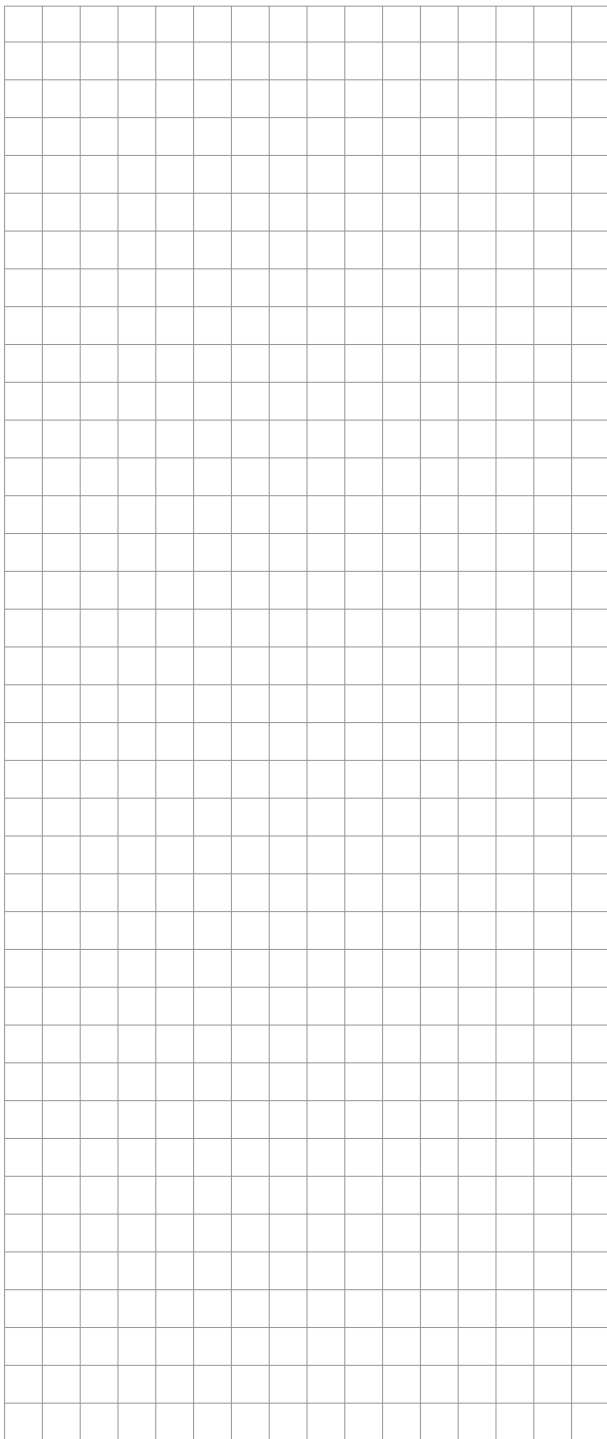
Fix end seal to the pipe.

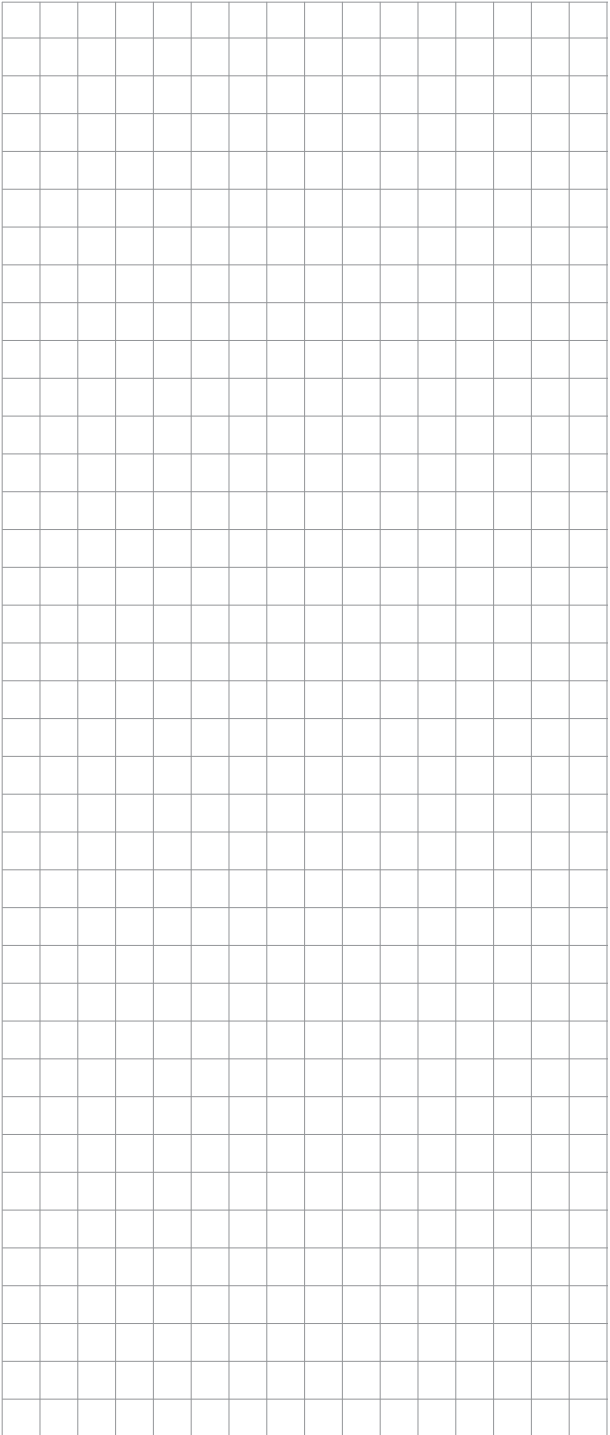
**DEUTSCH**

Endabschluß montieren.

**FRANÇAIS**

Fixer la terminaison sur la tuyauterie.





**België / Belgique**

Tel +32 16 21 35 02  
Fax +32 16 21 36 04  
salesbelux@nVent.com

**Bulgaria**

Tel +359 5686 6886  
Fax +359 5686 6886  
salesee@nVent.com

**Česká Republika**

Tel +420 606 069 618  
czechinfo@nVent.com

**Denmark**

Tel +45 70 11 04 00  
salesdk@nVent.com

**Deutschland**

Tel 0800 1818205  
salesde@nVent.com

**España**

Tel +34 911 59 30 60  
Fax +34 900 98 32 64  
ntm-sales-es@nVent.com

**France**

Tél 0800 906045  
salesfr@nVent.com

**Hrvatska**

Tel +385 1 605 01 88  
Fax +385 1 605 01 88  
salesee@nVent.com

**Italia**

Tel +39 02 577 61 51  
Fax +39 02 577 61 55 28  
salesit@nVent.com

**Lietuva/Latvija/Eesti**

Tel +370 5 2136633  
Fax +370 5 2330084  
info.baltic@nVent.com

**Magyarország**

Tel +36 1 253 7617  
Fax +36 1 253 7618  
saleshu@nVent.com

**Nederland**

Tel 0800 0224978  
salesnl@nVent.com

**Norge**

Tel +47 66 81 79 90  
salesno@nVent.com

**Österreich**

Tel 0800 29 74 10  
salesat@nVent.com

**Polska**

Tel +48 22 331 29 50  
Fax +48 22 331 29 51  
salespl@nVent.com

**Republic of Kazakhstan**

Tel +7 7122 32 09 68  
Fax +7 7122 32 55 54  
saleskz@nVent.com

**Serbia and Montenegro**

Tel +381 230 401 770  
Fax +381 230 401 770  
salesee@nVent.com

**Schweiz / Suisse**

Tel +41 (41) 766 30 80  
Fax +41 (41) 766 30 81  
infoBaar@nVent.com

**Suomi**

Puh 0800 11 67 99  
salesfi@nVent.com

**Sverige**

Tel +46 31 335 58 00  
salesse@nVent.com

**Türkiye**

Tel +90 545 284 09 05  
Fax +32 16 21 36 04  
salesee@nVent.com

**United Kingdom**

Tel 0800 969 013  
salesthermalUK@nVent.com



**nVent.com/RAYCHEM**

©2024 nVent. All nVent marks and logos are owned or licensed by nVent Services GmbH or its affiliates. All other trademarks are the property of their respective owners. nVent reserves the right to change specifications without notice.

RAYCHEM-IM-INST167-CE2501-ML-2401

PCN 875117-000