

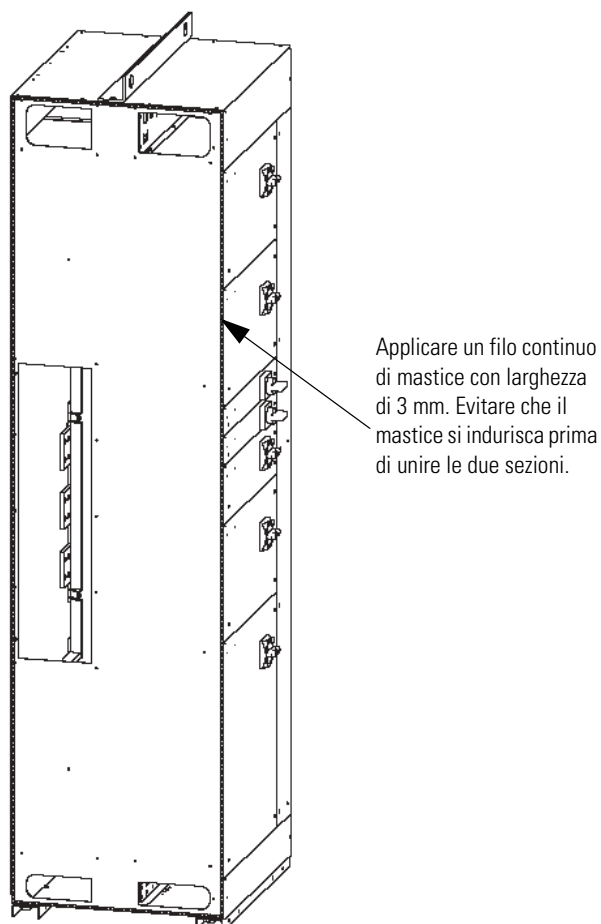
## Centri controllo motori CENTERLINE® 2500 IP54 – Istruzioni per la saldatura

Solo per strutture IP54

### Procedura

1. Estrarre il tubo di mastice dal kit di giunzione. Tagliare l'ugello in corrispondenza della prima tacca, a 3 mm dall'estremità.
2. Leggere le istruzioni per l'applicazione riportate sul tubo. Applicare il mastice formando un filo uniforme, con larghezza di 3 mm, attorno al bordo esterno della piastra laterale del centro controllo motori fisso. Vedere Figura 1.

**Figura 1 Applicazione corretta del mastice**



Allen-Bradley, CENTERLINE, CENTERLINE 2500 and Rockwell Automation sono marchi commerciali di Rockwell Automation, Inc.

I marchi commerciali non appartenenti a Rockwell Automation sono di proprietà delle rispettive società.

**[www.rockwellautomation.com](http://www.rockwellautomation.com)**

---

**Power, Control and Information Solutions Headquarters**

Americhe: Rockwell Automation, 1201 South Second Street, Milwaukee, WI 53204-2496, USA, Tel: +1 414 382 2000, Fax: +1 414 382 4444

Europa/Medio Oriente/Africa: Rockwell Automation, Vorstlaan/Boulevard du Souverain 36, 1170 Bruxelles, Belgio, Tel: +32 2 663 0600, Fax: +32 2 663 0640

Asia: Rockwell Automation, Level 14, Core F, Cyberport 3, 100 Cyberport Road, Hong Kong, Tel: +852 2887 4788, Fax: +852 2508 1846

Italia: Rockwell Automation S.r.l., Via Gallarate 215, 20151 Milano, Tel: +39 02 334471, Fax: +39 02 33447701, [www.rockwellautomation.it](http://www.rockwellautomation.it)

**Pubblicazione 2500-IN003A-IT-P – Agosto 2007**

Sostituisce la pubblicazione 2100-IN049A-IT-P – Maggio 2001

Copyright © 2007 Rockwell Automation, Inc. Tutti i diritti riservati. Stampato negli USA.