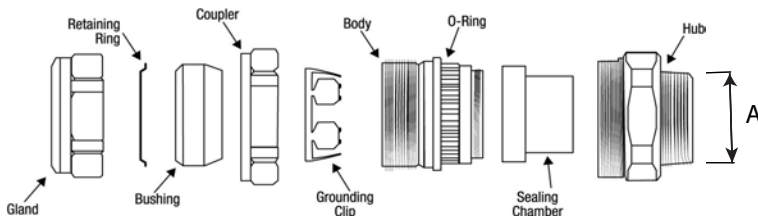




Instruction sheet for FITTING FOR HAZARDOUS LOCATIONS STX SERIES WITH INTEGRAL SEAL

For teck and metal clad cables

Assembly:



CAUTION: RISK OF ELECTRICAL SHOCK

Before installing or maintaining, verify that all circuits are de-energized. Only to be used with above listed cables



CAUTION

Fittings for hazardous locations: these fittings must be assembled in accordance with these instructions and with one of the following sealing compounds (purchased separately): SC4-KIT-1 LIQUID SEALANT or SC65 PUTTY SEALANT

Instructions:

CAT.NO.	HUB SIZE	STRIP LENGTH (IN)	TORQUE (IN-LBS)	RANGE OVER JACKET (IN)		RANGE OVER ARMOR (IN)		A THROAT DIA. MIN. (IN)	Max. number of units required* (purchased separately)		Maximum compound required*: Empty sealing chamber volume Putty SC65 or liquid SC4-KIT-1 (cc)	
				MIN	MAX	MIN	MAX		LIQUID SC4-KIT-1 1 unit = 50cc (ml) SEE SECTION 3	PUTTY SC65 1 UNIT = 34cc (ml) SEE SECTION 4 ***		
STX050-462	1/2	1-1/4	300	0.525	0.650	0.415	0.570	0.395	1	1	5	
STX050-464				0.600	0.760	0.490	0.680	0.485	1	1	5	
STX075-465	3/4		600	0.725	0.885	0.615	0.805	0.612	1	1	8	
STX075-466				0.825	0.985	0.715	0.905	0.720	1	1	8	
STX100-467	1		700	0.880	1.065	0.770	0.985	0.755	1	1	16	
STX100-468				1.025	1.205	0.915	1.125	0.900	1	1	16	
STX125-469	1-1/4		1000	1.187	1.375	1.077	1.295	1.062	1	1	23	
STX150-470	1-1/2	1-3/4	1200	1.350	1.625	1.240	1.545	1.182	1	2	43	
STX150-550				1.500	1.625	1.390	1.545	1.370	1	2	43	
STX150-471				1.600	1.875	1.490	1.795	1.470	1	2	43	
STX200-472	2		1.700	1.965	1.590	1.885	1.557	2	3	72		
STX200-473			1.900	2.187	1.790	2.107	1.757	2	3	72		
STX200-474			2.100	2.375	1.990	2.280	1.995	2	3	72		
STX250-475	2-1/2		1600		2.300	2.565	2.200	2.485	2.185	3	5	147
STX250-476					2.500	2.750	2.380	2.656	2.365	3	5	147
STX300-478**	3				2.580	2.840	2.477	2.750	2.460	6	9	286
STX300-479**					2.790	3.060	2.677	2.970	2.660	6	9	286
STX350-480**	3-1/2	3.000			3.270	2.880	3.190	2.864	8	11	366	
STX350-481**		3.210			3.480	3.080	3.390	3.062	8	11	366	
STX400-482**	4	3.420			3.690	3.307	3.590	3.290	13	19	614	
STX400-483**		3.610			3.870	3.477	3.770	3.460	13	19	614	
STX400-484**		3.810			4.030	3.650	3.930	3.630	13	19	614	
STX400-485**		3.965			4.185	3.794	4.065	3.775	13	19	614	

* Exact weight/volume depends on conductor fill.

** See section 3 for special pouring instructions, method B.

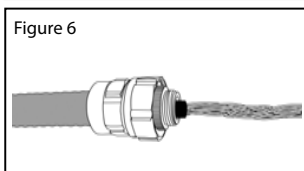
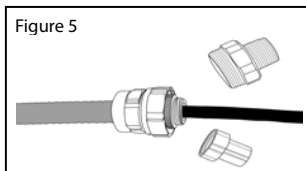
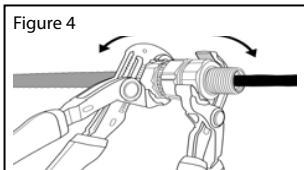
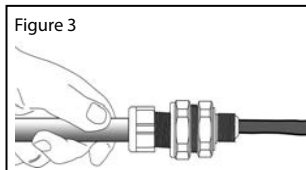
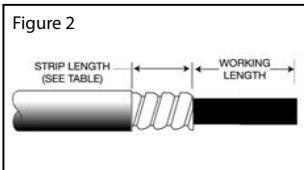
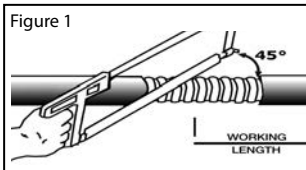
*** Do not use SC65 for shielded cables or cables with 5 conductors or more including ground

SECTION 1: PREPARATION FOR POWER CABLES

1. Determine the working length (the length of conductors required inside the enclosure or device). Remove a portion of the outer jacket to expose the armor, cut armor using a hacksaw (Figure 1).

CAUTION: Do not nick or cut the conductor insulation.

2. Trim the outer jacket to adjust the exposed armor strip length as indicated in the table (Figure 2).
3. Feed cable through gland nut opening and push until cable armor hits end stop (Figure 3).
4. Tighten gland nut to bottom or to torque value as listed in table (Figure 4).
5. Disassemble hub from body sub-assembly by loosening union. Unscrew sealing chamber from body sub-assembly. (Figure 5).
6. Trim inner jacket (to length of 1/8"-3/8") and expose conductor bundle (Figure 6).

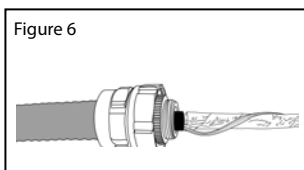
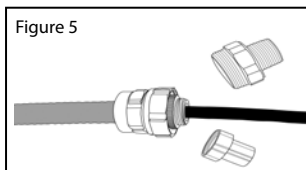
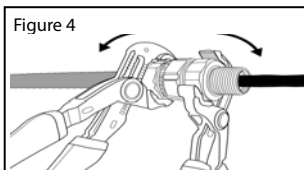
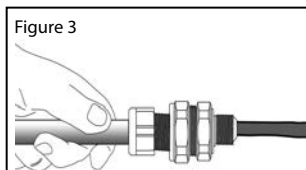
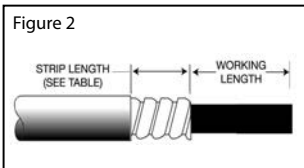
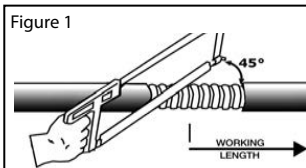


SECTION 2: PREPARATION FOR SHIELDED DATA CABLES

1. Determine the working length (the length of conductors required inside the enclosure or device). Remove a portion of the outer jacket to expose the armor, cut armor using a hacksaw (Figure 1).

CAUTION: Do not nick or cut the conductor insulation.

2. Trim the outer jacket to adjust the exposed armor strip length as indicated in the table (Figure 2).
3. Feed cable through gland nut opening and push until cable armor hits end stop (Figure 3).
4. Tighten gland nut to bottom or to torque value as listed in table (Figure 4).
5. Disassemble hub from body sub-assembly by loosening union. Unscrew sealing chamber from body sub-assembly. (Figure 5).
6. Trim inner jacket (to length of 1/8"-3/8") and expose conductor bundle (Figure 6).



7. Remove outer (overall) shield from the conductor bundle making sure not to damage the inner shields (Figure 7).
8. Remove filler materials making sure not to disturb/damage inner shields (Figure 8).

Figure 7

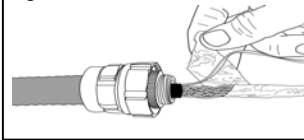
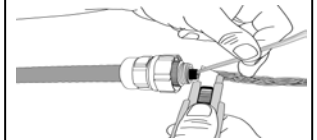


Figure 8



SECTION 3: USING LIQUID-TYPE SEALING COMPOUND SC4-KIT-1

Suitable for use on all power cables and shielded data cables

- 1a. Pack the fiber damping material tightly into all voids between conductors and body and spread strands of uninsulated grounding conductor, where applicable (Figure 1a).
- 2a. Screw the sealing chamber back on the body subassembly until it completely seats on the body (Figure 2a).
- 3a. Position cable/fitting into a vertical position.

Figure 1a

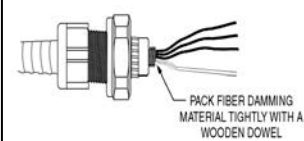
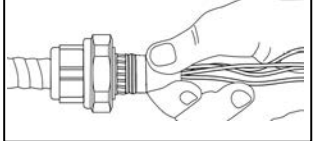


Figure 2a



NOTE:

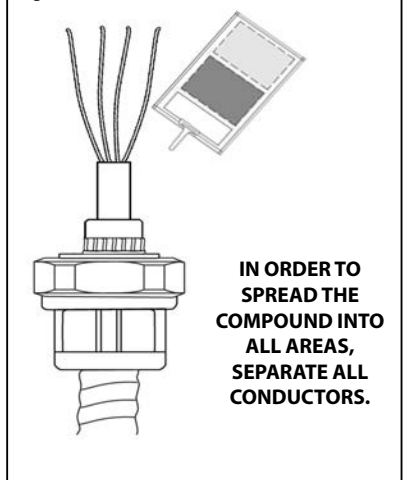
For fittings up to and including STX250-476, use Method A.

For fittings STX300-478 and up, use Method B.

- A. Mix sealing compound following instructions provided on the compound package. Dispense sealing compound into end of sealing chamber until level of compound stabilizes. Fill to the top (Figure 3a).
- B. Mix sealing compound following instructions provided on the compound package. Dispense sealing compound into end of sealing chamber until level of compound stabilizes. Fill approximately **HALF** of the sealing chamber. Wait 2 hours and fill the rest of the sealing chamber to the top (Figure 3a).

CAUTION: REMOVE ALL EXCESS COMPOUND MATERIAL FROM OUTSIDE OF SEALING CHAMBER WITH DAMP CLOTH. DO NOT USE ANY ABRASIVE CLEANERS SUCH AS POWDER CLEANERS, SAND PAPER, STEEL WOOL OR WIRE BRUSH THAT MAY DAMAGE THE FLAME PATH.

Figure 3a



- 4a. Mount hub in desired location. When the sealing compound is solidified (after approximately 1 hour), place encapsulated assembly into hub and secure in position by tightening union until it bottoms (metal to metal contact) (Figures 4a and 5a).

Figure 4a

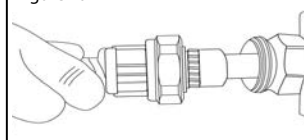
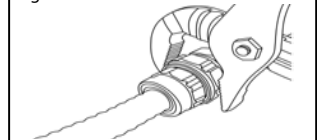


Figure 5a



SECTION 4: USING PUTTY-TYPE SEALING COMPOUND SC65

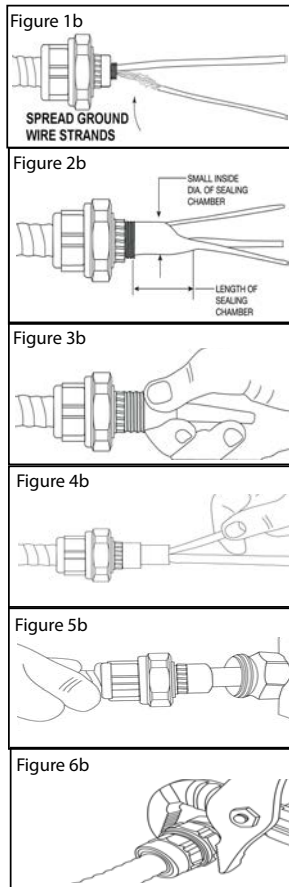
Do not use SC65 for shielded cables or cables with 5 conductors or more including ground

- 1b. Spread insulated conductors slightly. Spread strands of uninsulated grounding conductor where applicable (Figure 1b).
- 2b. Thoroughly mix the two parts of sealing compound until resulting mixture is one uniform color (blue) without any streaks. Useable life is 30 minutes at 70°F (21°C)

CAUTION: DO NOT INSTALL SEALING COMPOUND BELOW 70°F (21°C).

WARNING: AVOID PROLONGED CONTACT WITH SKIN. USE GLOVES PROVIDED. DO NOT GET IN EYES. IMMEDIATELY WASH AREA WITH PLENTY OF WATER.

- 3b. Apply small portion of sealing compound in the middle of insulated conductors. Also apply compound between individual strands of uninsulated grounding conductor. Bring conductors back together and apply sealing compound all around conductors. Build up compound approximately equal to the small inside diameter of the sealing chamber. Length of compound plug should be approximately equal to the length of the sealing chamber (Figure 2b)
 - 4b. Slide sealing chamber onto cable and compound. Screw sealing chamber to body sub-assembly until it completely seats on body. Remove any excess compound (Figure 3b).
 - 5b. Fill throat area of sealing chamber with compound. Use a suitable wooden dowel to pack compound tightly around conductors (Figure 4b).
- WARNING: REMOVE ALL EXCESS COMPOUND MATERIAL FROM OUTSIDE OF SEALING CHAMBER WITH DAMP CLOTH. DO NOT USE ANY ABRASIVE CLEANERS SUCH AS POWDER CLEANERS, SAND PAPER, STEEL WOOL OR WIRE BRUSH THAT MAY DAMAGE THE FLAME PATH.**
- 6b. Mount hub in desired location. Place encapsulated assembly into hub and secure in position by tightening union until it bottoms (metal to metal contact) (Figures 5b and 6b). Repack compound tightly around conductors if required. Allow compound to set for approximately one hour before disturbing conductors.



CSA CERTIFIED FOR FOLLOWING HAZARDOUS LOCATIONS
Class I Div. 1 & 2 Groups A,B,C,D.
Class II Div.1 & 2 Groups E,F,G.
Class III, SL (Integral seal), Type 4.



Hub size 1/2" to 3" Class I Div. 2: A,B,C,D, Class II Div.2: F,G; Class III, Type 4
Hub size 3 1/2" & 4" Class I Div. 2: B,C,D; Class II Div.2: F,G; Class III, Type 4



MADE IN CANADA

Thomas & Betts
A Member of the ABB Group

WARRANTY: Thomas & Betts sells this product with the understanding that the user will perform all necessary tests to determine the suitability of this product for the user's intended application. Thomas & Betts warrants that this product will be free from defects in materials and workmanship for a period of two (2) years following the date of purchase. Upon prompt notification of any warranted defect, Thomas & Betts will, at its option, repair or replace the defective product. Misuse, misapplication or modification of Thomas & Betts Products immediately voids all warranties.

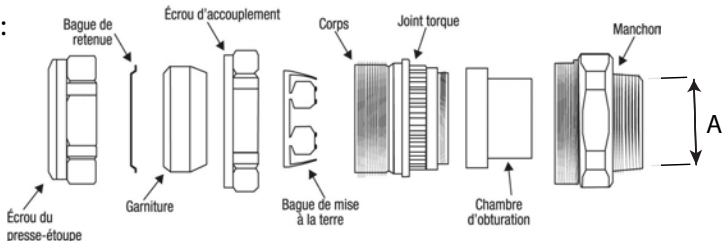
Limitations and Exclusions: THE ABOVE WARRANTY IS THE SOLE WARRANTY CONCERNING THIS PRODUCT, AND IS IN LIEU OF ALL OTHER WARRANTIES EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, WHICH ARE SPECIFICALLY DISCLAIMED. LIABILITY FOR BREACH OF THE ABOVE WARRANTY IS LIMITED TO COST OF REPAIR OR REPLACEMENT OF THE PRODUCT AND UNDER NO CIRCUMSTANCES WILL THOMAS & BETTS BE LIABLE FOR ANY INDIRECT, SPECIAL, INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.



Feuille d'instruction pour RACCORD ANTIDÉFLAGRANT POUR EMPLACEMENTS DANGEREUX SÉRIE STX

Pour câbles teck et câbles sous gaine métallique

Assemblage:



ATTENTION: RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE

Avant l'installation ou la maintenance, vérifier que l'alimentation soit coupée à tous les circuits. Ne doit servir qu'avec les câbles susmentionnés.



ATTENTION

Raccord en emplacements dangereux. Ces raccords doivent être assemblés selon ces instructions avec l'un de ces composés obturateurs (commander séparément): COMPOSÉ OBTURATEUR LIQUIDE SC4-KIT-1 ou COMPOSÉ OBTURATEUR EN PÂTE SC65

Instructions:

NO. DE CAT.	GROSSEUR DU MANCHON	LONGUEUR À DÉNUDER (PO)	COUPLE DE SERRAGE (PO-LB)	DIA. SUR GAINÉ (PO)		DIA SUR ARMURE (PO)		A DIA. MIN. DE LA GORGE (PO)	NOMBRE MAX. D'UNITÉS NÉCESSAIRES* (VENDEUSES SÉPARÉMENT)		Quantité max. de composé*: chambre vide Pâte SC65 ou liquide SC4-KIT-1 (cc)	
				MIN	MAX	MIN	MAX		LIQUIDE SC4-KIT-1 1 unité = 50cc (ml) VOIR SECTION 3	PÂTE SC65 1 UNITÉ = 34cc (ml) VOIR SECTION 4 ***		
STX050-462	1/2	1-1/4	300	0.525	0.650	0.415	0.570	0.395	1	1	5	
STX050-464				0.600	0.760	0.490	0.680	0.485	1	1	5	
STX075-465	3/4		600	0.725	0.885	0.615	0.805	0.612	1	1	8	
STX075-466				0.825	0.985	0.715	0.905	0.720	1	1	8	
STX100-467	1		700	0.880	1.065	0.770	0.985	0.755	1	1	16	
STX100-468				1.025	1.205	0.915	1.125	0.900	1	1	16	
STX125-469	1-1/4		1000	1.187	1.375	1.077	1.295	1.062	1	1	23	
STX150-470	1-1/2	1-3/4	1200	1.350	1.625	1.240	1.545	1.182	1	2	43	
STX150-550				1.500	1.625	1.390	1.545	1.370	1	2	43	
STX150-471				1.600	1.875	1.490	1.795	1.470	1	2	43	
STX200-472	2		1.700	1.965	1.590	1.885	1.557	2	3	72		
STX200-473			1.900	2.187	1.790	2.107	1.757	2	3	72		
STX200-474			2.100	2.375	1.990	2.280	1.995	2	3	72		
STX250-475	2-1/2		2.300	2.565	2.200	2.485	2.185	3	5	147		
STX250-476			2.500	2.750	2.380	2.656	2.365	3	5	147		
STX300-478**	3		2-1/2	1600	2.580	2.840	2.477	2.750	2.460	6	9	286
STX300-479**					2.790	3.060	2.677	2.970	2.660	6	9	286
STX350-480**	3.000	3.270			2.880	3.190	2.864	8	11	366		
STX350-481**	3.210	3.480			3.080	3.390	3.062	8	11	366		
STX400-482**	4	3.420			3.690	3.307	3.590	3.290	13	19	614	
STX400-483**		3.610			3.870	3.477	3.770	3.460	13	19	614	
STX400-484**		3.810			4.030	3.650	3.930	3.630	13	19	614	
STX400-485**		3.965			4.185	3.794	4.065	3.775	13	19	614	

* Le poids/volume exact du composé est en fonction du nombre de conducteurs.

** Voir section 3 pour les instructions d'installation, méthode B

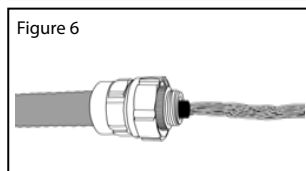
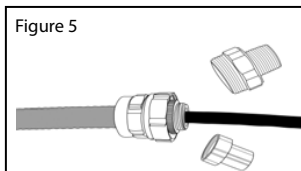
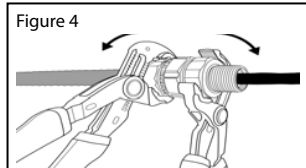
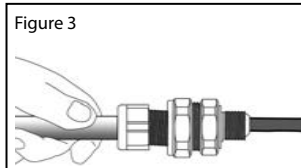
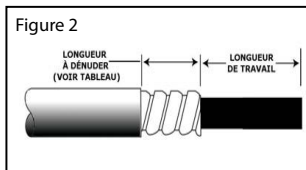
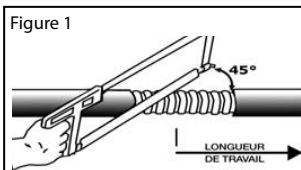
*** Ne pas utiliser le SC65 pour les câbles blindés ou les câbles avec 5 conducteurs ou plus incluant la mise à la terre

SECTION 1: PRÉPARATION POUR CÂBLES DE PUISSANCE

1. Déterminer la longueur de travail (la longueur de conducteur requise à l'intérieur du boîtier ou de l'appareil). Enlever une partie de la gaine extérieure pour exposer l'armure et la couper à l'aide d'une scie à métaux (Figure 1).

ATTENTION de ne pas endommager ou couper la gaine des fils conducteurs.

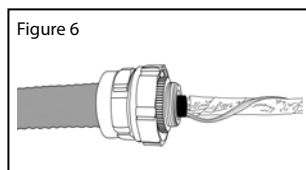
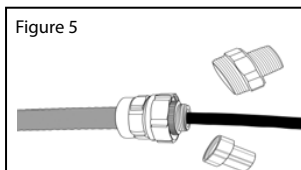
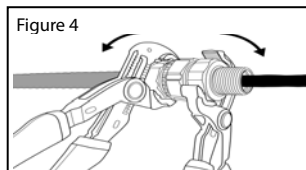
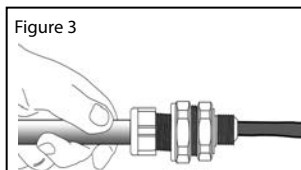
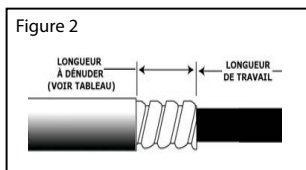
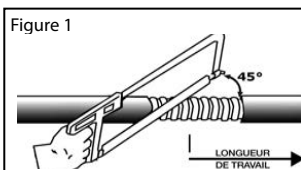
2. Couper la gaine extérieure afin d'obtenir la bonne longueur d'armure à dénuder selon le tableau (Figure 2).
3. Insérer le câble dans l'écrou du presse-étoupe et pousser jusqu'à ce que l'armure soit bien appuyée sur le butoir (Figure 3).
4. Resserrer l'écrou du presse-étoupe à fond ou au couple indiqué au tableau (Figure 4).
5. Démonter le manchon du pré-assemblage du corps en desserrant l'écrou d'accouplement rouge et en dévissant la chambre d'obturation (Figure 5).
6. Couper la gaine intérieure (à une longueur de 1/8"-3/8") pour exposer les conducteurs (Figure 6).



SECTION 2: PRÉPARATION POUR CÂBLES DE DONNÉES BLINDÉS

1. Déterminer la longueur de travail (la longueur de conducteur requise à l'intérieur du boîtier ou de l'appareil). Enlever une partie de la gaine extérieure pour exposer l'armure et la couper à l'aide d'une scie à métaux (Figure 1). **ATTENTION de ne pas endommager ou couper la gaine des fils conducteurs.**

2. Couper la gaine extérieure afin d'obtenir la bonne longueur d'armure à dénuder selon le tableau (Figure 2).
3. Insérer le câble dans l'écrou du presse-étoupe et pousser jusqu'à ce que l'armure soit bien appuyée sur le butoir (Figure 3).
4. Resserrer l'écrou du presse-étoupe à fond ou au couple indiqué au tableau (Figure 4).
5. Démonter le manchon du pré-assemblage du corps en desserrant l'écrou d'accouplement rouge et en dévissant la chambre d'obturation (Figure 5).
6. Couper la gaine intérieure (à une longueur de 1/8"-3/8") pour exposer les conducteurs (Figure 6).



7. Enlever le blindage sur toute la longueur de travail en prenant soin de ne pas endommager les conducteurs (Figure 7).
8. Enlever le matériel de remplissage sans endommager les conducteurs (Figure 8).

Figure 7

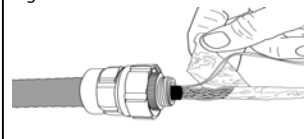
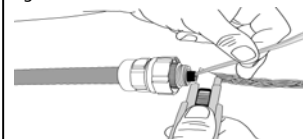


Figure 8



SECTION 3: UTILISATION DU COMPOSÉ OBTURATEUR LIQUIDE SC4-KIT-1

Adéquat pour tous câbles de puissance et câbles de données blindés

- 1a. Bien tasser la fibre de bourrage dans tous les espaces entre les conducteurs et le corps. Séparer les brins du conducteur de terre non isolé au besoin (Figure 1a).
- 2a. Glisser la chambre d'obturation sur le câble et visser au pré-assemblage du corps jusqu'à ce qu'elle soit bien fixée (Figure 2a).
- 3a. Positionner le raccord/câble à la verticale.

Figure 1a

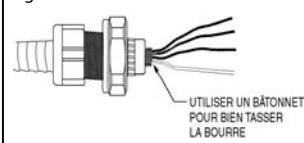
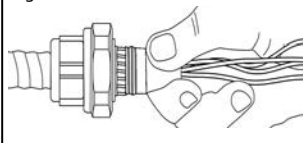


Figure 2a



NOTE:

Pour les raccords jusqu'au STX250-476 inclusivement, utiliser la méthode A.

Pour les raccords STX300-478 et plus grands, utiliser la méthode B.

- A. Faire le mélange du composé obturateur selon les directives sur l'emballage. Verser le composé obturateur dans la chambre d'obturation et laisser le niveau de liquide se stabiliser. Remplir jusqu'au bord. (Figure 3a).
- B. Faire le mélange du composé obturateur selon les directives sur l'emballage. Verser le composé obturateur dans la chambre d'obturation et laisser le niveau de liquide se stabiliser. Remplir environ **LA MOITIÉ** de la chambre d'obturation. Attendre 2 heures et continuer de remplir jusqu'au bord (Figure 3a).

Figure 3a



**SÉPARER LES
CONDUCTEURS
POUR QUE LA
RÉSINE PUISSE SE
RÉPANDRE DANS
TOUS LES
ESPACES**

AVERTISSEMENT: ENLEVER TOUT EXCÉDENT DE COMPOSÉ SUR L'EXTÉRIEUR DE LA CHAMBRE D'OBTURATION À L'AIDE D'UN CHIFFON HUMIDE. NE PAS UTILISER DE NETTOYANTS ABRASIFS TELS QUE LES POUDRES À RÉCURER, LE PAPIER SABLÉ, LA LAINE D'ACIER OU UNE BROSSÉ MÉTALLIQUE QUI RISQUERAIENT D'ENDOMMAGER LE TRAJET DE LA FLAMME.

- 4a. Visser le manchon à l'endroit désiré. Quand le composé obturateur est solide (après environ 1 heure), insérer le montage capsulé dans le manchon et fixer en position en resserrant l'écrou d'accouplement rouge au fond (contact métal sur métal) (Figures 4a et 5a).

Figure 4a

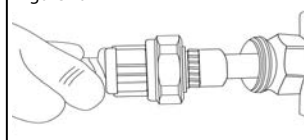
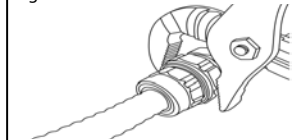


Figure 5a



SECTION 4: UTILISATION DU COMPOSÉ OBTURATEUR EN PÂTE SC65

Ne pas utiliser le SC65 pour les câbles blindés ou les câbles avec 5 conducteurs ou plus incluant la mise à la terre

1b. Séparer quelque peu les conducteurs isolés. Séparer les brins du conducteur de terre non isolé au besoin (Figure 1b).

2b. Bien mélanger les deux éléments du composé obturateur jusqu'à ce que la pâte soit de couleur bleue uniforme, sans zébrure. Durée de vie utile: 30 minutes à 70°F (21°C)

ATTENTION: NE PAS UTILISER LE COMPOSÉ EN PÂTE À UNE TEMPÉRATURE DE MOINS DE 70°F (21°C).

AVERTISSEMENT: ÉVITER TOUT CONTACT PROLONGÉ AVEC LA PEAU; UTILISER LES GANTS FOURNIS, ÉVITER D'ÉCLABOUSSER LES YEUX. EN CAS D'ACCIDENT, RINCER IMMÉDIATEMENT LA SURFACE ATTEINTE À L'EAU COURANTE.

3b. Appliquer un peu de pâte entre les conducteurs isolés ainsi qu'entre les brins du conducteur de terre non isolé. Rapprocher les conducteurs et les enrober de pâte. Utiliser assez de pâte pour former un bouchon de diamètre approximativement égal au diamètre intérieur le plus étroit de la chambre d'obturation et d'à peu près la même longueur que la chambre d'obturation (Figure 2b)

4b. Glisser la chambre d'obturation sur les conducteurs et le bouchon de pâte et la visser au pré-assemblage du corps jusqu'à ce qu'elle y soit bien fixée. Enlever tout excédent de pâte (Figure 3b).

5b. Remplir la gorge de la chambre d'obturation de pâte. Utiliser un bâtonnet pour tasser la pâte autour des conducteurs (Figure 4b).

AVERTISSEMENT: ENLEVER TOUT EXCÉDENT DE PÂTE SUR L'EXTÉRIEUR DE LA CHAMBRE D'OBTURATION À L'AIDE D'UN CHIFFON HUMIDE. NE PAS UTILISER DE NETTOYANTS ABRASIFS TELS QUE LES POUDRES À RÉCURER, LE PAPIER SABLE, LA LAINE D'ACIER OU UNE BROSSSE MÉTALLIQUE QUI RISQUERAIENT D'ENDOMMAGER LE TRAJET DE LA FLAMME.

6b. Visser le manchon à l'endroit désiré. Insérer le montage capsulé dans le manchon et fixer en position en resserrant à fond l'écrou d'accouplement rouge (métal sur métal) (Figures 5b et 6b). Au besoin, tasser la pâte autour des conducteurs. Laisser durcir le composé environ une heure avant de déplacer les conducteurs.

Figure 1b



Figure 2b

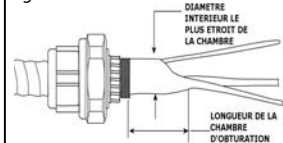


Figure 3b

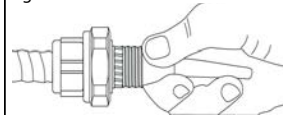


Figure 4b

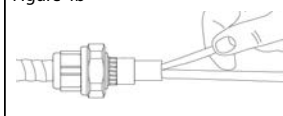


Figure 5b

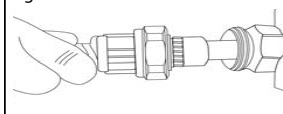
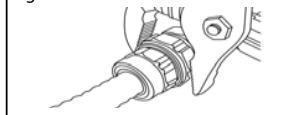


Figure 6b



CERTIFIÉ



CERTIFIÉ CSA POUR EMPLACEMENTS DANGEREUX

Classe I Divisions 1 et 2 Groupes A,B,C,D.

Classe II Divisions 1 et 2 Groupes E,F,G.

Classe III, SL (Coupe-feu intégral), Type 4.



LISTED
84H3

Diamètre des mandrins 1/2" à 3E Classe I Division 2: A,B,C,D, Classe II

Division 2: F,G; Classe III, Type 4

Diamètre des mandrins 3 1/2" et 4E Classe I Division 2: B,C,D; Classe II

Division 2: F,G; Classe III, Type 4



FABRIQUÉ AU CANADA

Thomas & Betts

Membre du Groupe ABB

GARANTIE: Thomas & Betts vend ce produit sous la condition que l'utilisateur effectuera tous les tests nécessaires pour déterminer la pertinence de ce produit face à l'application prévue par l'utilisateur. Thomas & Betts garantit que ce produit sera exempt de défaut de matériel et de fabrication pour une durée de deux (2) années suivant la date d'achat. Sur avis écrit dans un délai raisonnable de tout défaut couvert, Thomas & Betts pourra, à son choix, échanger ou réparer les produits défectueux. Un usage inadéquat, abusif ou toute modification d'un produit Thomas & Betts annule immédiatement toutes les garanties.

Limitations et exclusions: LA PRÉSENTE GARANTIE EST LA SEULE QUI SOIT APPLICABLE À CE PRODUIT ET ELLE REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE (Y COMPRIS TOUTES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADAPTATION À DES FINS PARTICULIÈRES). LA RESPONSABILITÉ EN CAS DE VIOLATION DE LA PRÉSENTE GARANTIE SE LIMITE À PAYER LA RÉPARATION OU LE REMPLACEMENT DU PRODUIT ET EN AUCUN CAS THOMAS & BETTS NE SERA TENUE RESPONSABLE POUR TOUT DOMMAGE INDIRECT, PARTICULIER, ACCESSOIRE OU CONSÉQUENT.