

Neutral Bus Splice Connections for QED-2, Series 2 Switchboards Conexiones de empalme de barras neutras para los tableros de distribución tipo autoportado QED-2 serie 2

Class	Type
Clase	Tipo
Classe	Type
2742	QED-2

Raccordements de jonction des barres-bus de neutre pour les panneaux de commutation QED-2, série 2

Retain for future use. / Conservar para uso futuro. / À conserver pour usage ultérieur.

Introduction

This bulletin contains instructions for installing neutral bus splice connectors in Power-Style™ QED-2, Series 2 switchboards manufactured by Schneider Electric.

Neutral Bus Ratings

These instructions apply to Power-Style QED-2, Series 2 switchboards with neutral bus ratings of 400–5000 A aluminum or copper (density rated).

Introducción

Este boletín contiene las instrucciones de instalación de conectores de empalme de barras neutras en un tablero de distribución tipo autoportado Power-Style™ QED-2, serie 2, fabricado por Schneider Electric.

Valores nominales de las barras neutras

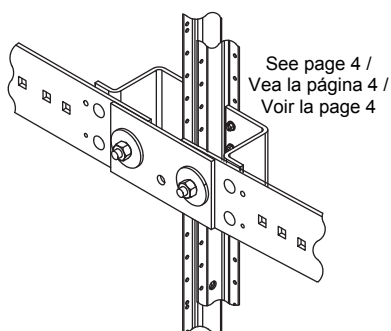
Estas instrucciones son aplicables para tableros de distribución tipo autoportado Power-Style QED-2, serie 2, con barras de neutro de valor nominal de 400 a 5 000 A, de aluminio o cobre (densidad nominal).

Introduction

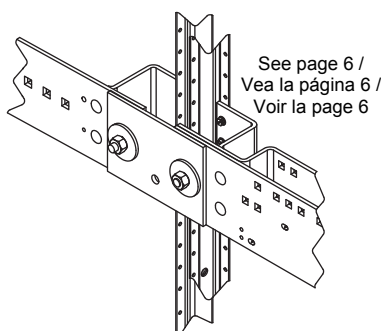
Ce bulletin contient les directives pour l'installation des connecteurs de jonction des barres-bus de neutre dans un panneau de commutation Power-Style™ QED-2, série 2, fabriqué par Schneider Electric.

Valeurs nominales des barres-bus de neutre

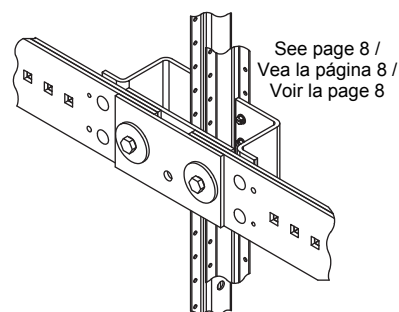
Ces directives d'utilisation concernent les panneaux de commutation Power-Style QED-2, série 2 avec barres-bus de neutre à valeur nominale de 400 à 5000 A, en aluminium ou cuivre (densité nominale).



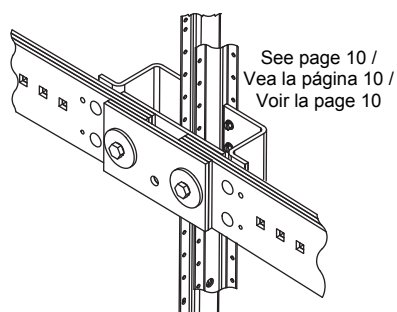
One-Bar to One-Bar
Splice Connection /
Conexión de empalme de
una barra a una barra /
Raccordement de jonction
d'une barre à une barre



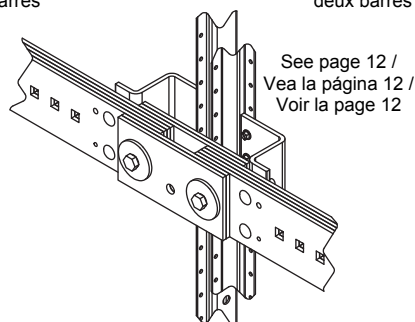
One-Bar to Two-Bar
Splice Connection /
Conexión de empalme de
una barra a dos barras /
Raccordement de jonction
d'une barre à deux barres



Two-Bar to Two-Bar
Splice Connection /
Conexión de empalme de
dos barras a dos barras /
Raccordement de jonction de
deux barres à deux barres



Three-Bar to Three-Bar Splice Connection /
Conexión de empalme de tres barras a tres barras /
Raccordement de jonction de trois barres à trois barres



Four-Bar to Four-Bar Splice Connection /
Conexión de empalme de cuatro barras a cuatro barras /
Raccordement de jonction de quatre barres à quatre barres

Precautions

Precauciones

Précautions

⚠ DANGER / PELIGRO / DANGER**HAZARD OF ELECTRIC SHOCK, EXPLOSION, OR ARC FLASH**

- Apply appropriate personal protective equipment (PPE) and follow safe electrical work practices. See NFPA 70E.
- This equipment must only be installed and serviced by qualified electrical personnel.
- Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment.
- Always use a properly rated voltage sensing device to confirm power is off.
- Replace all devices, doors and covers before turning on power to this equipment.

Failure to follow these instructions will result in death or serious injury.

PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA, EXPLOSIÓN O DESTELLO POR ARQUEO

- Utilice equipo de protección personal (EPP) apropiado y siga las prácticas de seguridad en trabajos eléctricos establecidas por su Compañía, consulte la norma 70E de NFPA y NOM-029-STPS.
- Solamente el personal eléctrico especializado deberá instalar y prestar servicio de mantenimiento a este equipo.
- Desenergice el equipo antes de realizar cualquier trabajo en él.
- Siempre utilice un dispositivo detector de tensión nominal adecuado para confirmar la desenergización del equipo.
- Vuelva a colocar todos los dispositivos, las puertas y las cubiertas antes de volver a energizar el equipo.

El incumplimiento de estas instrucciones podrá causar la muerte o lesiones serias.

RISQUE D'ÉLECTROCUTION, D'EXPLOSION OU D'ÉCLAIR D'ARC

- Portez un équipement de protection personnelle (ÉPP) approprié et observez les méthodes de travail électrique sécuritaire. Voir NFPA 70E.
- Seul un personnel qualifié doit effectuer l'installation et l'entretien de cet appareil.
- Coupez l'alimentation de l'appareil avant d'y travailler.
- Utilisez toujours un dispositif de détection de tension ayant une valeur nominale appropriée pour vous assurer que l'alimentation est coupée.
- Remplacez tous les dispositifs, les portes et les couvercles avant de mettre l'appareil sous tension.

Si ces directives ne sont pas respectées, cela entraînera la mort ou des blessures graves.

CAUTION / PRECAUCIÓN / ATTENTION**HAZARD OF MISALIGNED THROUGH BUS CONNECTIONS**

- Level and align adjacent shipping sections with one another.
- Ensure proper alignment of horizontal main through bus and proper splice bus connections.

Failure to follow this instruction can result in equipment damage.

PELIGRO DE CONEXIONES INCORRECTAS DE LA BARRA DE PASO

- Nivele y alinee las secciones de transporte adyacentes una con otra.
- Asegúrese de que estén correctamente alineadas las barras de paso horizontales principales y las conexiones de las barras de empalme correspondientes.

El incumplimiento de esta instrucción puede causar daño al equipo.

RISQUE DE RACCORDEMENTS MAL ALIGNÉS DE LA BARRE-BUS DE TRAVERSÉE

- Mettez de niveau et alignez les sections de transport adjacentes les unes avec les autres.
- Assurez un alignement correct des barres-bus de traversée horizontales principales et des raccordements des barres-bus de jonction.

Si cette directive n'est pas respectée, cela peut entraîner des dommages matériels.

Before You Begin

Switchboard frames must be bolted together before completing the through bus splicing. While performing these procedures, refer to the appropriate instruction bulletin for your switchboard and the appropriate figures in this bulletin.

After bolting the switchboards together, continue with installation for:

- Installing One-Bar Splice Connector on page 4
- Installing One-to-Two-Bar Splice Connector on page 6
- Installing Two-Bar Splice Connector on page 8
- Installing Three-Bar Splice Connector on page 10
- Installing Four-Bar Splice Connector on page 12

NOTE: When a reference is made to a **left** or **right** section in this bulletin, it's from the perspective of someone who is facing the front of the switchboard.

Antes de comenzar

Los marcos del tablero de distribución tipo autosoportado deben estar bien atornillados antes de completar el empalme de las barras de paso. Al realizar estos procedimientos, consulte el boletín de instrucciones apropiado para su tablero de distribución y figuras correspondientes.

Una vez que haya completado de atornillar los tableros de distribución tipo autosoportado, continúe con la instalación de:

- Instalación de un conector de empalme en una barra en la página 4
- Instalación de un conector de empalme de una barra a dos barras en la página 6
- Instalación de un conector de empalme en dos barras en la página 8
- Instalación de un conector de empalme en tres barras en la página 10
- Instalación de un conector de empalme en cuatro barras en la página 12

NOTA: Cuando en este boletín se hace referencia a una sección **izquierda** o **derecha** esto es desde la perspectiva de alguien que está de frente al tablero de distribución.

Avant de commencer

Les châssis des panneaux de commutation doivent être boulonnés ensemble avant de compléter la jonction de barres-bus de traversée. Tout en effectuant ces procédures, se reporter aux directives d'utilisation appropriées pour le panneau de commutation et les figures appropriées de ces directives d'utilisation.

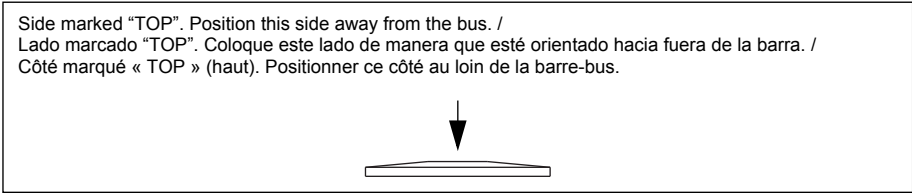
Après avoir boulonné les panneaux de commutation ensemble, continuer l'installation du :

- Installation d'un connecteur de jonction à une barre à la page 4
- Installation d'un connecteur de jonction d'une barre à deux barres à la page 6
- Installation d'un connecteur de jonction à deux barres à la page 8
- Installation d'un connecteur de jonction à trois barres à la page 10
- Installation d'un connecteur de jonction à quatre barres à la page 12

REMARQUE : Dans ces directives quand une référence est faite à une section de **gauche** ou de **droite**, elle est de la perspective de quelqu'un qui fait face à l'avant du panneau de commutation.

Installing One-Bar Splice Connector See Figures 2 and 3 on page 5 for the correct positioning of the connector and hardware. 1. Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment. 2. Always use a properly rated voltage sensing device to confirm power is off. NOTE: Ensure that the contact surfaces of the splice bus connectors and through bus are clean. If cleaning is required, use a non-abrasive cleaner. An abrasive cleaner may remove the plating, resulting in joint deterioration. 3. Remove the splice connector from the right section. Retain the spring washers, nut, and bolt. 4. Remove and retain the spring washers, nut, and bolt from the left section. 5. Install the splice connector in front of the neutral through bus with the retained spring washers, bolts, and nuts. Position the spring washers so that the sides marked "TOP" face away from the through bus bar (see Figure 1). NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable.	Instalación de un conector de empalme en una barra Consulte las figuras 2 y 3 en la página 5 para conocer la posición correcta del conector y herrajes. 1. Desenergice el equipo antes de realizar cualquier trabajo en él. 2. Siempre utilice un dispositivo detector de tensión nominal adecuado para confirmar la desenergización del equipo. NOTA: Asegúrese de que las superficies de contacto de los conectores de las barras de empalme y de las barras de paso estén limpias. Si es necesario limpiarlas, emplee un limpiador que no sea abrasivo. Un limpiador abrasivo puede remover el revestimiento lo cual puede deteriorar las juntas. 3. Retire el conector de empalme de la sección derecha. Conserve las roldanas de resorte, tuerca y tornillo. 4. Retire y conserve las roldanas de resorte, tuerca y tornillo de la sección izquierda. 5. Instale el conector de empalme en la parte frontal de la barra de paso neutra usando las roldanas de resorte, tornillos y tuercas que conservó. Coloque las roldanas de resorte de manera que los lados marcados "TOP" no estén orientados hacia la barra de paso (vea la figura 1). NOTA: Los tornillos provistos son de acero de alta resistencia grado 5. Ningún otro sustituto es aceptable.	Installation d'un connecteur de jonction à une barre Voir les figures 2 et 3 à la page 5 pour la mise en place correcte du connecteur et de la quincaillerie. 1. Couper toutes les alimentations à cet appareil avant d'y travailler. 2. Toujours utiliser un dispositif de détection de tension ayant une valeur nominale appropriée pour vous assurer que l'alimentation est coupée. REMARQUE : S'assurer que les surfaces de contact des connecteurs de jonction des barres-bus et des barres-bus de traversée sont propres. Si un nettoyage est nécessaire, employer un nettoyeur non abrasif. Un nettoyeur abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint. 3. Retirer le connecteur de jonction de la section de droite. Mettre de côté les rondelles à ressort, l'écrou et le boulon. 4. Retirer et mettre de côté les rondelles à ressort, l'écrou et le boulon de la section de gauche. 5. Installer le connecteur de jonction devant la barre-bus de traversée du neutre avec les rondelles à ressort, boulons et écrous mis de côté. Positionner les rondelles à ressort de sorte que les côtés marqués « TOP » (DESSUS) soient orientés à l'opposé de la barre-bus de traversée (voir la figure 1). REMARQUE : Les boulons fournis sont en acier de grade 5 très robuste. Les substitutions ne sont pas acceptables.
--	---	---

Figure / Figura / Figure 1 : Spring Washer Installation / Instalación de las roldanas de presión / Installation de la rondelle à ressort



6. Torque the connections on both sections to 70 ft-lb (95 N•m).	6. Apriete en 95 N•m (70 lbs-pie) las conexiones en ambas secciones.	6. Serrer les raccordements sur les deux sections au couple de 95 N•m (70 lb-pi).
--	--	---

One-Bar to One-Bar Splice
Connection

Conexión de empalme de una barra a
una barra

Raccordement de jonction d'une barre
à une barre

Figure / Figura / Figure 2 : Shipping Position—Front View / Posición de transporte—Vista desde el frente /
Position de transport—Vue avant

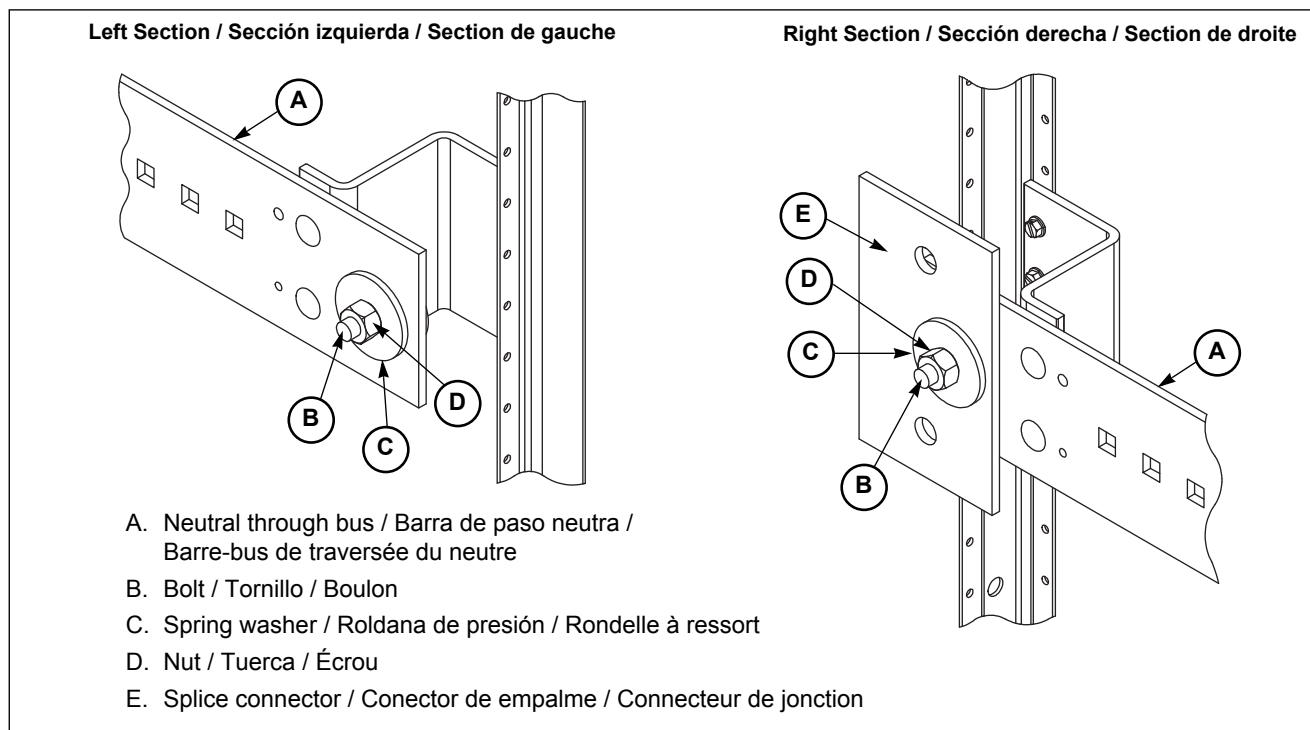
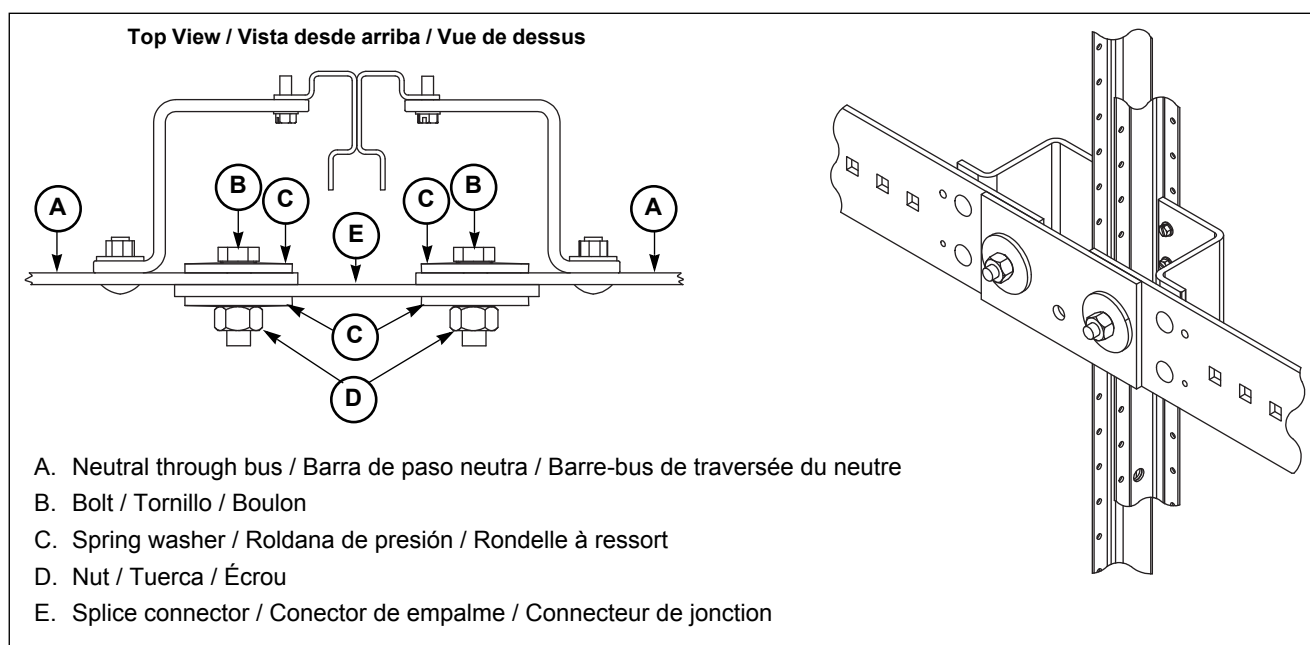


Figure / Figura / Figure 3 : Final Splice Position / Posición de empalme final / Position définitive de la jonction



Installing One-to-Two-Bar Splice Connector

See Figures 4 and 5 on page 7 for the correct positioning of the connector and hardware.

1. Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment.
2. Always use a properly rated voltage sensing device to confirm power is off.

NOTE: Ensure that the contact surfaces of the splice bus connectors and through bus are clean. If cleaning is required, use a non-abrasive cleaner. An abrasive cleaner may remove the plating, resulting in joint deterioration.

3. Remove the splice connector from the **right** section. Retain the spring washers, nut, and bolt.
4. Remove and retain the spring washers, nut, and bolt from the **left** section.
5. Install the splice connector in front of the neutral through bus with the retained spring washers, bolts, and nuts. Position the spring washers so that the sides marked "TOP" face away from the through bus bar (see Figure 1 on page 4).

NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable.

6. Torque the connections on both sections to 70 ft-lb (95 N•m).

Instalación de un conector de empalme de una barra a dos barras

Consulte las figuras 4 y 5 en la página 7 para conocer la posición correcta del conector y herrajes.

1. Desenergice el equipo antes de realizar cualquier trabajo en él.
2. Siempre utilice un dispositivo detector de tensión nominal adecuado para confirmar la desenergización del equipo.

NOTA: Asegúrese de que las superficies de contacto de los conectores de las barras de empalme y de las barras de paso estén limpias. Si es necesario limpiarlas, emplee un limpiador que no sea abrasivo. Un limpiador abrasivo puede remover el revestimiento lo cual puede deteriorar las juntas.

3. Retire el conector de empalme de la sección **derecha**. Conserve las roldanas de resorte, tuerca y tornillo.
4. Retire y conserve las roldanas de resorte, tuerca y tornillo de la sección **izquierda**.
5. Instale el conector de empalme en la parte frontal de la barra de paso neutra usando las roldanas de resorte, tornillos y tuercas que conservó. Coloque las roldanas de resorte de manera que los lados marcados "TOP" no estén orientados hacia la barra de paso (vea la figura 1 en la página 4).

NOTA: Los tornillos provistos son de acero de alta resistencia grado 5. Ningún otro sustituto es aceptable.

6. Apriete en 95 N•m (70 lbs-pie) las conexiones en ambas secciones.

Installation d'un connecteur de jonction d'une barre à deux barres

Voir les figures 4 et 5 à la page 7 pour la mise en place correcte du connecteur et de la quincaillerie.

1. Couper toutes les alimentations à cet appareil avant d'y travailler.
2. Toujours utiliser un dispositif de détection de tension ayant une valeur nominale appropriée pour vous assurer que l'alimentation est coupée.

REMARQUE : S'assurer que les surfaces de contact des connecteurs de jonction des barres-bus et des barres-bus de traversée sont propres. Si un nettoyage est nécessaire, employer un nettoyeur non abrasif. Un nettoyeur abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint.

3. Retirer le connecteur de jonction de la section de **droite**. Mettre de côté les rondelles à ressort, l'écrou et le boulon.
4. Retirer et mettre de côté les rondelles à ressort, l'écrou et le boulon de la section de **gauche**.
5. Installer le connecteur de jonction devant la barre-bus de traversée du neutre avec les rondelles à ressort, boulons et écrous mis de côté. Positionner les rondelles à ressort de sorte que les côtés marqués « TOP » (DESSUS) soient orientés à l'opposé de la barre-bus de traversée (voir la figure 1 à la page 4).

REMARQUE : Les boulons fournis sont en acier de grade 5 très robuste. Les substitutions ne sont pas acceptables.

6. Serrer les raccordements sur les deux sections au couple de 95 N•m (70 lb-pi).

One-Bar to Two-Bar Splice
Connection

Conexión de empalme de una barra a
dos barras

Raccordement de jonction d'une barre
à deux barres

Figure / Figura / Figure 4 : Shipping Position—Front View / Posición de transporte—Vista desde el frente /
Position de transport—Vue avant

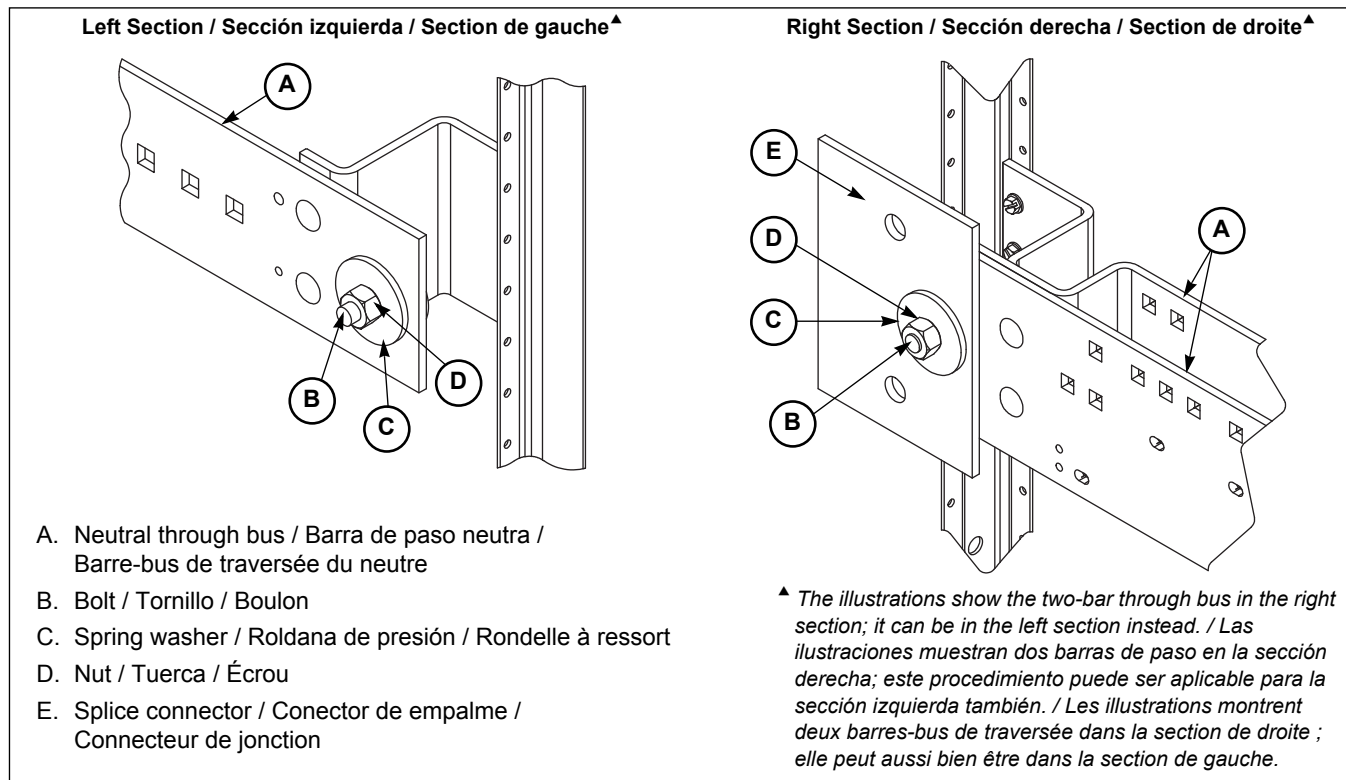
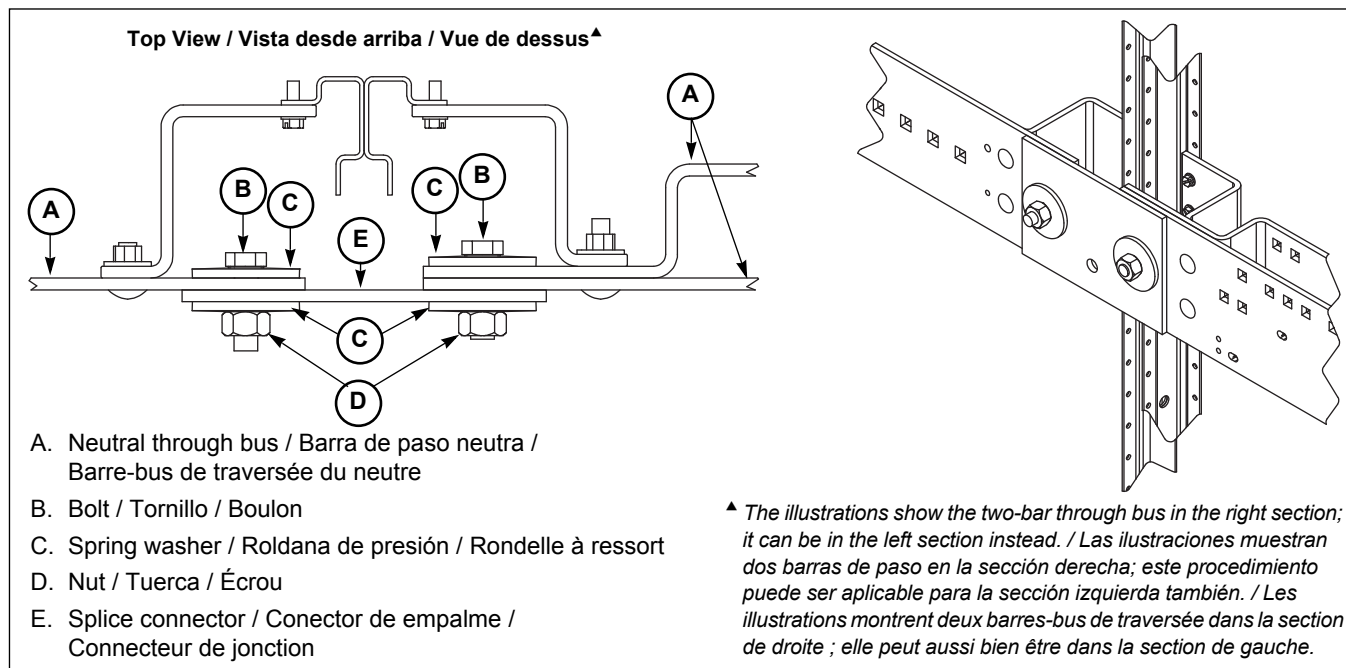


Figure / Figura / Figure 5 : Final Splice Position / Posición de empalme final / Position définitive de la jonction



Installing Two-Bar Splice Connector

See Figures 6 and 7 on page 9 for the correct positioning of the connector and hardware.

1. Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment.
2. Always use a properly rated voltage sensing device to confirm power is off.

NOTE: Ensure that the contact surfaces of the splice bus connectors and through bus are clean. If cleaning is required, use a non-abrasive cleaner. An abrasive cleaner may remove the plating, resulting in joint deterioration.

3. Remove the splice connectors from the **right** section. Retain the spring washer and bolt, and discard the Keps® nut.
4. Remove and retain the spring washer and bolt from the **left** section. Discard the Keps nut.
5. Position the splice connector **with** preassembled clinch nuts behind the neutral through bus, and the splice connector **without** preassembled clinch nuts in front of the neutral through bus. Install the splice connectors with the retained spring washers, retained bolts, and preassembled clinch nuts. Position the spring washers so that the sides marked "TOP" face away from the through bus bar (see Figure 1 on page 4).

NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable.

6. Torque the connections on both sections to 70 ft-lb (95 N•m).

Instalación de un conector de empalme en dos barras

Consulte las figuras 6 y 7 en la página 9 para conocer la posición correcta del conector y herrajes.

1. Desenergice el equipo antes de realizar cualquier trabajo en él.
2. Siempre utilice un dispositivo detector de tensión nominal adecuado para confirmar la desenergización del equipo.

NOTA: Asegúrese de que las superficies de contacto de los conectores de las barras de empalme y de las barras de paso estén limpias. Si es necesario limpiarlas, emplee un limpiador que no sea abrasivo. Un limpiador abrasivo puede remover el revestimiento lo cual puede deteriorar las juntas.

3. Retire los conectores de empalme de la sección **derecha**. Conserve la roldana de resorte y el tornillo, deseche la tuerca de seguridad Keps®.
4. Retire y conserve la roldana de resorte y tornillo de la sección **izquierda**. Deseche la tuerca de seguridad.
5. Coloque el conector de empalme **con** las tuercas remachadas preensambladas detrás de la barra de paso neutra y el conector de empalme **sin** las tuercas remachadas preensambladas en frente de la barra de paso neutra. Instale los conectores de empalme con las roldanas de resorte y tornillos que conservó y las tuercas remachadas preensambladas. Coloque las roldanas de resorte de manera que los lados marcados "TOP" no estén orientados hacia la barra de paso (vea la figura 1 en la página 4).

NOTA: Los tornillos provistos son de acero de alta resistencia grado 5. Ningún otro sustituto es aceptable.

6. Apriete en 95 N•m (70 lbs-pie) las conexiones en ambas secciones.

Installation d'un connecteur de jonction à deux barres

Voir les figures 6 et 7 à la page 9 pour la mise en place correcte du connecteur et de la quincaillerie.

1. Couper toutes les alimentations à cet appareil avant d'y travailler.
2. Toujours utiliser un dispositif de détection de tension ayant une valeur nominale appropriée pour vous assurer que l'alimentation est coupée.

REMARQUE : S'assurer que les surfaces de contact des connecteurs de jonction des barres-bus et des barres-bus de traversée sont propres. Si un nettoyage est nécessaire, employer un nettoyeur non abrasif. Un nettoyeur abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint.

3. Retirer les connecteurs de jonction de la section de **droite**. Mettre de côté la rondelle à ressort et le boulon, et jeter l'écrou Keps®.
4. Retirer et mettre de côté la rondelle à ressort et le boulon de la section de **gauche**. Jeter l'écrou Keps.
5. Positionner le connecteur de jonction **avec** les écrous-rivets préassemblés derrière la barre-bus de traversée du neutre, et le connecteur de jonction **sans** écrou-rivet préassemblé devant la barre-bus de traversée du neutre. Installer les connecteurs de jonction avec les rondelles à ressort et boulons mis de côté et les écrous-rivets préassemblés. Positionner les rondelles à ressort de sorte que les côtés marqués « TOP » (DESSUS) soient orientés à l'opposé de la barre-bus de traversée (voir la figura 1 en la página 4).

REMARQUE : Les boulons fournis sont en acier de grade 5 très robuste. Les substitutions ne sont pas acceptables.

6. Serrer les raccordements sur les deux sections au couple de 95 N•m (70 lb-pi).

Two-Bar to Two-Bar Splice
Connection

Conexión de empalme de dos barras a
dos barras

Raccordement de jonction de deux
barres à deux barres

Figure / Figura / Figure 6 : Shipping Position—Front View / Posición de transporte—Vista desde el frente /
Position de transport—Vue avant

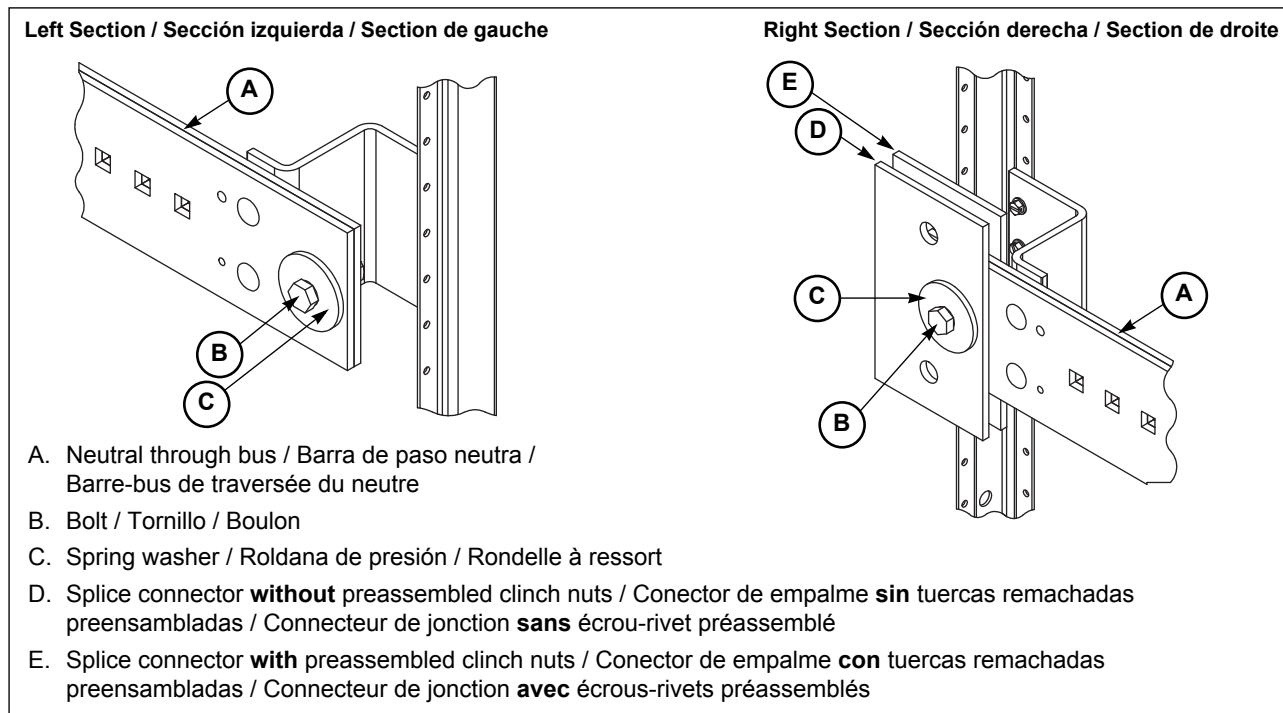
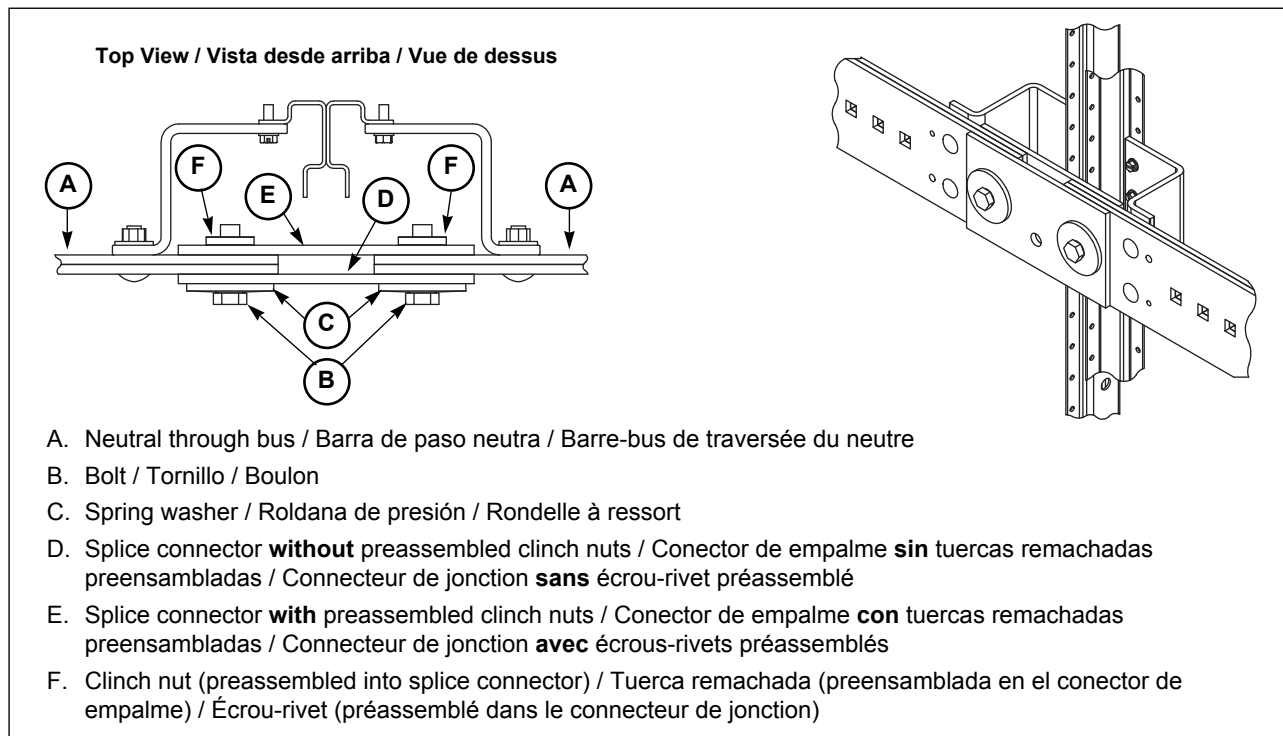


Figure / Figura / Figure 7 : Final Splice Position / Posición de empalme final / Position définitive de la jonction



Installing Three-Bar Splice Connector

See Figures 8 and 9 on page 11 for the correct positioning of the connector and hardware.

1. Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment.
2. Always use a properly rated voltage sensing device to confirm power is off.

NOTE: Ensure that the contact surfaces of the splice bus connectors and through bus are clean. If cleaning is required, use a non-abrasive cleaner. An abrasive cleaner may remove the plating, resulting in joint deterioration.

3. Remove the splice connectors from the **right** section. Retain the spring washer and bolt. Discard the Keps nut.
4. Remove and retain the spring washer and bolt from the **left** section. Discard the Keps nut.
5. Position the splice connector **with** preassembled clinch nuts behind the neutral through bus, and the splice connectors **without** preassembled clinch nuts in front of the neutral through bus. Install the splice connectors with the retained spring washers, retained bolts, and preassembled clinch nuts. Position the spring washers so that the sides marked "TOP" face away from the through bus bar (see Figure 1 on page 4).

NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable.

6. Torque the connections on both sections to 70 ft-lb (95 N•m).

Instalación de un conector de empalme en tres barras

Consulte las figuras 8 y 9 en la página 11 para conocer la posición correcta del conector y herrajes.

1. Desenergice el equipo antes de realizar cualquier trabajo en él.
2. Siempre utilice un dispositivo detector de tensión nominal adecuado para confirmar la desenergización del equipo.

NOTA: Asegúrese de que las superficies de contacto de los conectores de las barras de empalme y de las barras de paso estén limpias. Si es necesario limpiarlas, emplee un limpiador que no sea abrasivo. Un limpiador abrasivo puede remover el revestimiento lo cual puede deteriorar las juntas.

3. Retire los conectores de empalme de la sección derecha. Conserve la roldana de resorte y el tornillo, deseche la tuerca de seguridad Keps.
4. Retire y conserve la roldana de resorte y tornillo de la sección **izquierda**. Deseche la tuerca de seguridad.
5. Coloque el conector de empalme **con** las tuercas remachadas preensambladas detrás de la barra de paso neutra y el conector de empalme **sin** las tuercas remachadas preensambladas en frente de la barra de paso neutra. Instale los conectores de empalme con las roldanas de resorte y tornillos que conservó y las tuercas remachadas preensambladas. Coloque las roldanas de resorte de manera que los lados marcados "TOP" no estén orientados hacia la barra de paso (vea la figura 1 en la página 4).

NOTA: Los tornillos provistos son de acero de alta resistencia grado 5. Ningún otro sustituto es aceptable.

6. Apriete en 95 N•m (70 lbs-pie) las conexiones en ambas secciones.

Installation d'un connecteur de jonction à trois barres

Voir les figures 8 et 9 à la page 11 pour la mise en place correcte du connecteur et de la quincaillerie.

1. Couper toutes les alimentations à cet appareil avant d'y travailler.
2. Toujours utiliser un dispositif de détection de tension ayant une valeur nominale appropriée pour vous assurer que l'alimentation est coupée.

REMARQUE : S'assurer que les surfaces de contact des connecteurs de jonction des barres-bus et des barres-bus de traversée sont propres. Si un nettoyage est nécessaire, employer un nettoyeur non abrasif. Un nettoyeur abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint.

3. Retirer les connecteurs de jonction de la section de droite. Mettre de côté la rondelle à ressort et le boulon, et jeter l'écrou Keps.
4. Retirer et mettre de côté la rondelle à ressort et le boulon de la section de **gauche**. Jeter l'écrou Keps.
5. Positionner le connecteur de jonction **avec** les écrous-rivets préassemblés derrière la barre-bus de traversée du neutre, et le connecteur de jonction **sans** écrou-rivet préassemblé devant la barre-bus de traversée du neutre. Installer les connecteurs de jonction avec les rondelles à ressort et boulons mis de côté et les écrous-rivets préassemblés. Positionner les rondelles à ressort de sorte que les côtés marqués « TOP » (DESSUS) soient orientés à l'opposé de la barre-bus de traversée (voir la figure 1 en la página 4).

REMARQUE : Les boulons fournis sont en acier de grade 5 très robuste. Les substitutions ne sont pas acceptables.

6. Serrer les raccordements sur les deux sections au couple de 95 N•m (70 lb-pi).

Three-Bar to Three-Bar Splice
Connection

Conexión de empalme de tres barras a
tres barras

Raccordement de jonction de trois
barres à trois barres

Figure / Figura / Figure 8 : Shipping Position—Front View / Posición de transporte—Vista desde el frente /
Position de transport—Vue avant

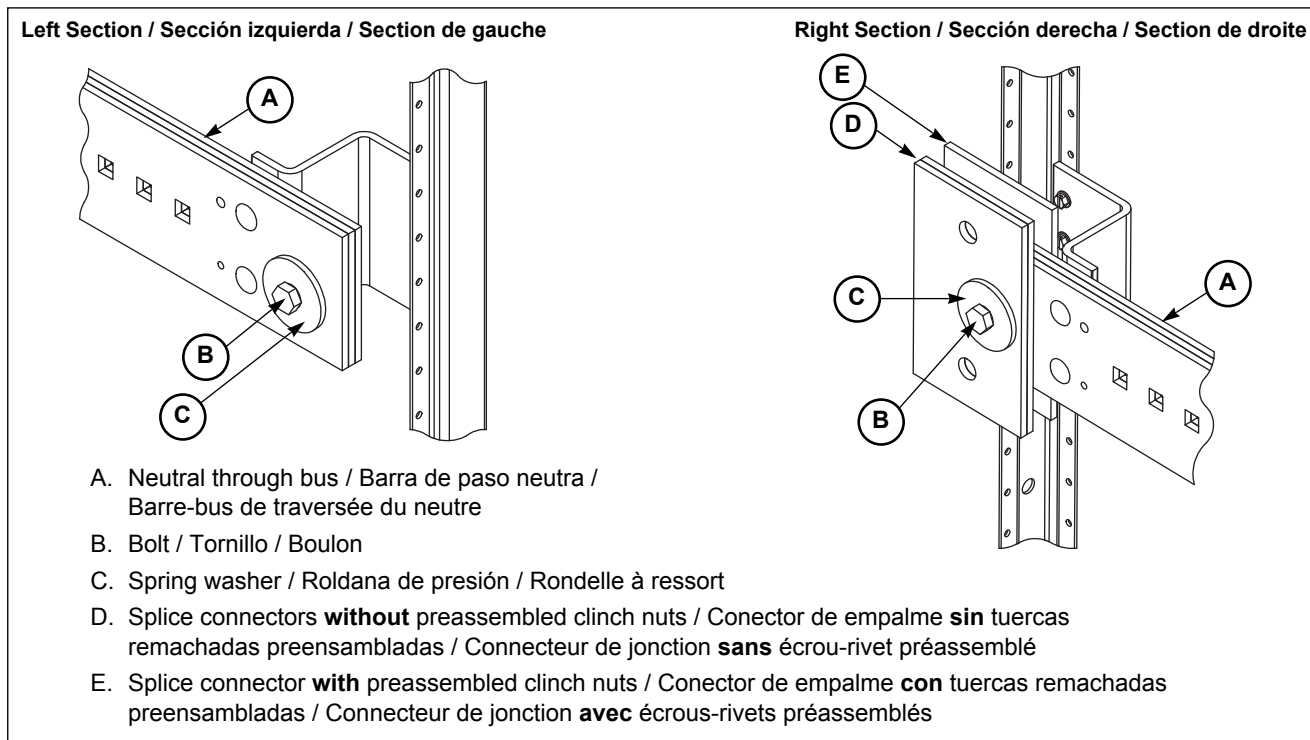
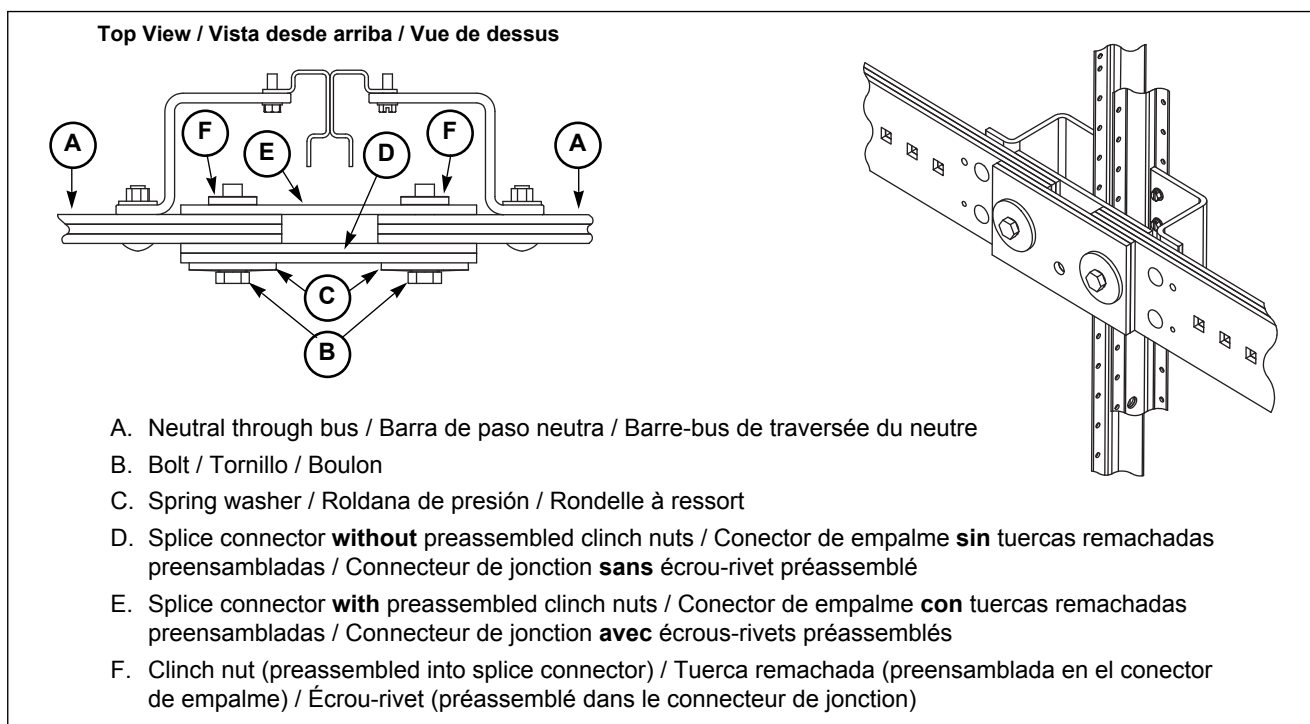


Figure / Figura / Figure 9 : Final Splice Position / Posición de empalme final / Position définitive de la jonction



Installing Four-Bar Splice Connector

See Figures 10 and 11 on page 13 for the correct positioning of the connector and hardware.

1. Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment.
2. Always use a properly rated voltage sensing device to confirm power is off.

NOTE: Ensure that the contact surfaces of the splice bus connectors and through bus are clean. If cleaning is required, use a non-abrasive cleaner. An abrasive cleaner may remove the plating, resulting in joint deterioration.

3. Remove the splice connectors from the **right** section. Retain the spring washer and bolt. Discard the Keps nut.
4. Remove and retain the spring washer and bolt from the **left** section. Discard the Keps nut.
5. Position one splice connector **with** preassembled clinch nuts and one splice connector **without** preassembled clinch nuts behind the neutral through bus. Position two splice connectors **without** preassembled clinch nuts in front of the neutral through bus. Install the splice connectors with the retained spring washers, retained bolts, and preassembled clinch nuts. Position the spring washers so that the sides marked "TOP" face away from the through bus bar (see Figure 1 on page 4).

NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable.

6. Torque the connections on both sections to 70 ft-lb (95 N•m).

Instalación de un conector de empalme en cuatro barras

Consulte las figuras 10 y 11 en la página 13 para conocer la posición correcta del conector y herrajes.

1. Desenergice el equipo antes de realizar cualquier trabajo en él.
2. Siempre utilice un dispositivo detector de tensión nominal adecuado para confirmar la desenergización del equipo.

NOTA: Asegúrese de que las superficies de contacto de los conectores de las barras de empalme y de las barras de paso estén limpias. Si es necesario limpiarlas, emplee un limpiador que no sea abrasivo. Un limpiador abrasivo puede remover el revestimiento lo cual puede deteriorar las juntas.

3. Retire los conectores de empalme de la sección derecha. Conserve la roldana de resorte y el tornillo, deseche la tuerca de seguridad Keps.
4. Retire y conserve la roldana de resorte y tornillo de la sección **izquierda**. Deseche la tuerca de seguridad.
5. Coloque un conector de empalme **con** las tuercas remachadas preensambladas y un conector de empalme **sin** las tuercas remachadas preensambladas detrás de la barra de paso neutra. Coloque dos conectores de empalme **sin** las tuercas remachadas preensambladas en frente de la barra de paso neutra. Instale los conectores de empalme con las roldanas de resorte y tornillos que conservó y las tuercas remachadas preensambladas. Coloque las roldanas de resorte de manera que los lados marcados "TOP" no estén orientados hacia la barra de paso (vea la figura 1 en la página 4).

NOTA: Los tornillos provistos son de acero de alta resistencia grado 5. Ningún otro sustituto es aceptable.

6. Apriete en 95 N•m (70 lbs-pie) las conexiones en ambas secciones.

Installation d'un connecteur de jonction à quatre barres

Voir les figures 10 et 11 à la page 13 pour la mise en place correcte du connecteur et de la quincaillerie.

1. Couper toutes les alimentations à cet appareil avant d'y travailler.
2. Toujours utiliser un dispositif de détection de tension ayant une valeur nominale appropriée pour vous assurer que l'alimentation est coupée.

REMARQUE : S'assurer que les surfaces de contact des connecteurs de jonction des barres-bus et des barres-bus de traversée sont propres. Si un nettoyage est nécessaire, employer un nettoyeur non abrasif. Un nettoyeur abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint.

3. Retirer les connecteurs de jonction de la section de droite. Mettre de côté la rondelle à ressort et le boulon, et jeter l'écrou Keps.
4. Retirer et mettre de côté la rondelle à ressort et le boulon de la section de **gauche**. Jeter l'écrou Keps.
5. Positionner un connecteur de jonction **avec** les écrous-rivets préassemblés et un connecteur de jonction **sans** écrou-rivet préassemblé derrière la barre-bus de traversée du neutre. Positionner deux connecteurs de jonction **sans** écrou-rivet préassemblé devant la barre-bus de traversée du neutre. Installer les connecteurs de jonction avec les rondelles à ressort et boulons mis de côté et les écrous-rivets préassemblés. Positionner les rondelles à ressort de sorte que les côtés marqués « TOP » (DESSUS) soient orientés à l'opposé de la barre-bus de traversée (voir la figure 1 en la página 4).

REMARQUE : Les boulons fournis sont en acier de grade 5 très robuste. Les substitutions ne sont pas acceptables.

6. Serrer les raccordements sur les deux sections au couple de 95 N•m (70 lb-pi).

Four-Bar to Four-Bar Splice
Connection

Conexión de empalme de cuatro barras
a cuatro barras

Raccordement de jonction de quatre
barres à quatre barres

Figure / Figura / Figure 10 : Shipping Position—Front View / Posición de transporte—Vista desde el frente /
Position de transport—Vue avant

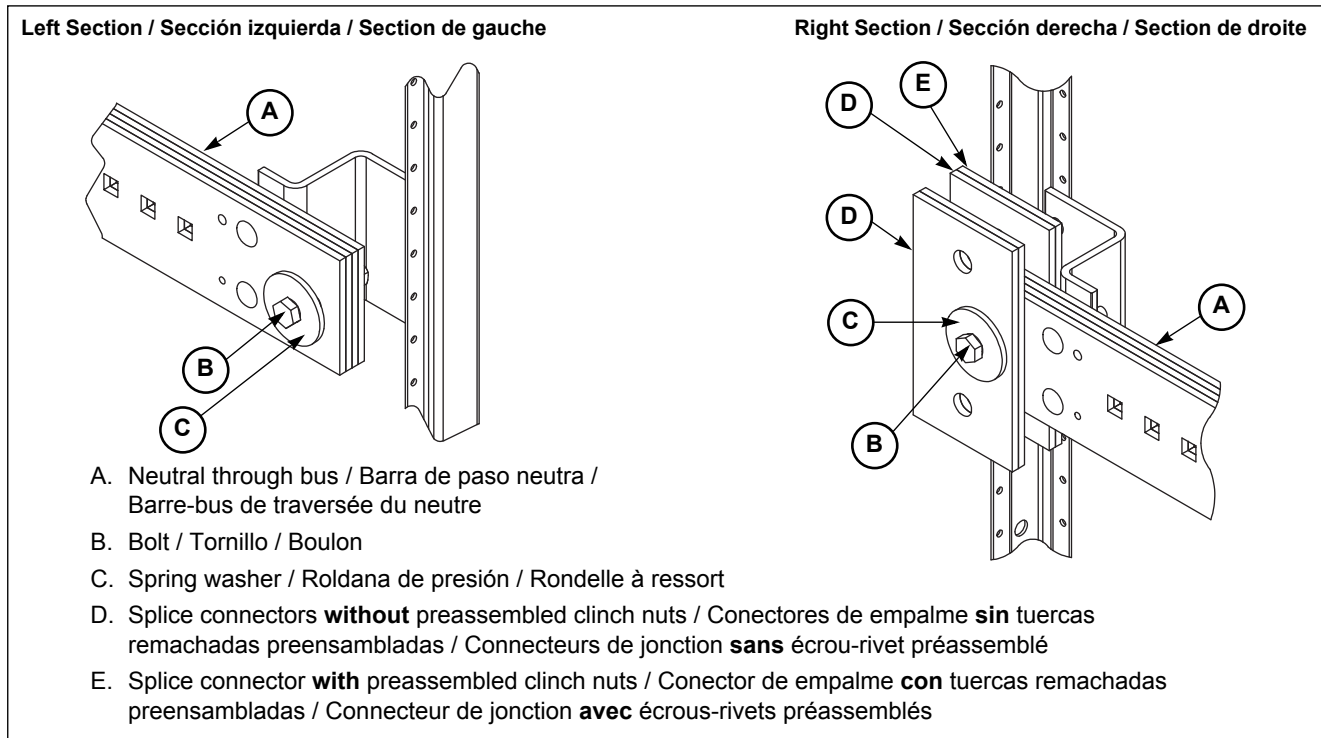
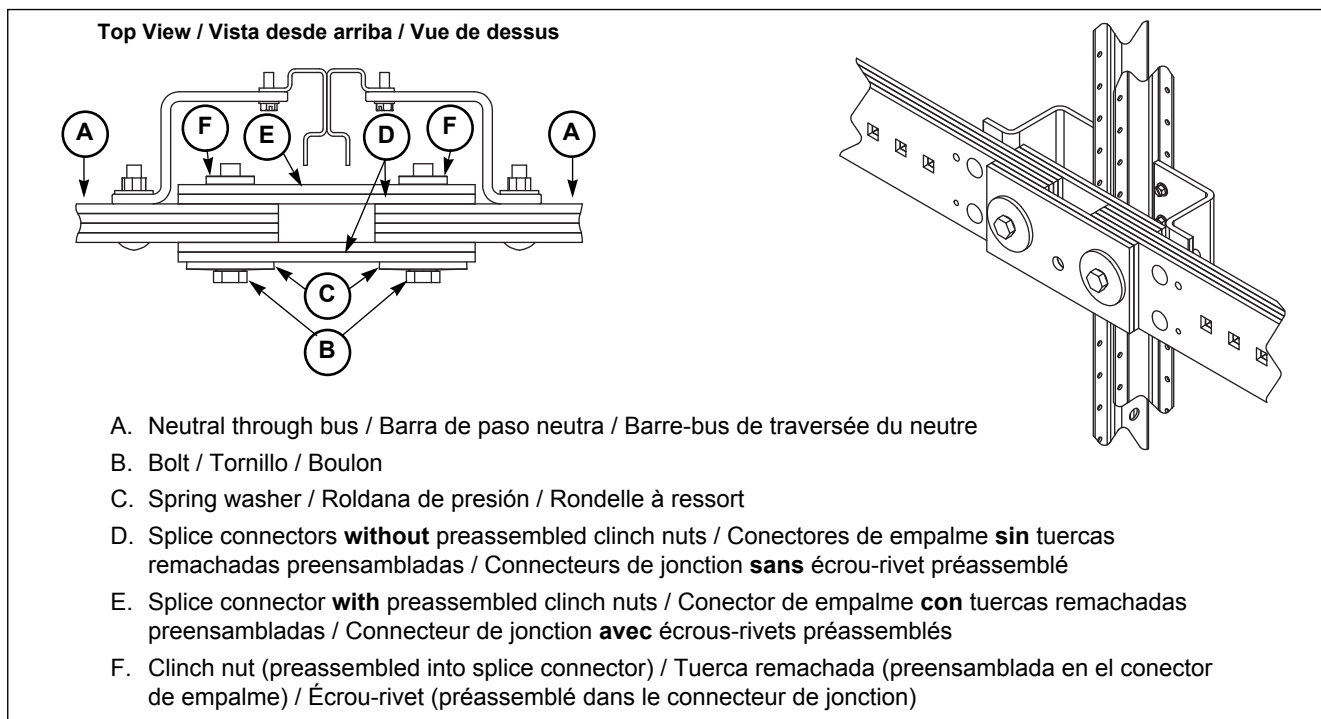


Figure / Figura / Figure 11 : Final Splice Position / Posición de empalme final / Position définitive de la jonction



Square D™ and Schneider Electric™ are trademarks or registered trademarks of Schneider Electric. Other trademarks used herein are the property of their respective owners.

Electrical equipment should be installed, operated, serviced, and maintained only by qualified personnel. No responsibility is assumed by Schneider Electric for any consequences arising out of the use of this material.

Schneider Electric USA, Inc.
8821 Gamers Ferry Rd.
Columbia, SC 29061USA
1-888-778-2733
www.schneider-electric.us

Square D™ y Schneider Electric™ son marcas comerciales o marcas registradas de Schneider Electric. Cualquier otra marca comercial utilizada en este documento pertenece a sus respectivos propietarios.

Solamente el personal especializado deberá instalar, hacer funcionar y prestar servicios de mantenimiento al equipo eléctrico. Schneider Electric no asume responsabilidad alguna por las consecuencias emergentes de la utilización de este material.

Importado en México por:
Schneider Electric México, S.A. de C.V
Calz. J. Rojo Gómez 1121-A
Col. Gpe. del Moral 09300 México, D.F.
Tel. 55-5804-5000
www.schneider-electric.com.mx

Square D^{MC} et Schneider Electric^{MC} sont marques commerciales ou marques déposées de Schneider Electric. Toutes autres marques commerciales utilisées dans ce document sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

Seul un personnel qualifié doit effectuer l'installation, l'utilisation, l'entretien et la maintenance du matériel électrique. Schneider Electric n'assume aucune responsabilité des conséquences éventuelles découlant de l'utilisation de cette documentation.

Schneider Electric Canada, Inc.
5985 McLaughlin Road
Mississauga, ON L5R 1B8 Canada
Tel: 1-800-565-6699
www.schneider-electric.ca