



Neutral Bus Offset Splice Connections for QED-2, Series 2 Switchboards

Replaces / Reemplaza / Remplace
80044-554-01, 12/2011

Conexiones de empalme con desplazamiento de barras neutras para los tableros de distribución tipo autoportado QED-2 serie 2 Raccordements de jonction avec décalage des barres-bus de neutre pour les panneaux de commutation QED-2, série 2

Class Clase Classe	Type Tipo Type
2742	QED-2

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

Introduction

This bulletin contains instructions for installing neutral bus offset 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 los conectores de empalme con desplazamiento de barras neutras en los tableros de distribución Power-Style™ QED-2, serie 2 fabricados por Schneider Electric.

Valores nominales de las barras neutras

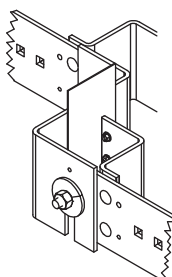
Estas instrucciones son aplicables para tableros de distribución tipo autoportado Power-Style QED-2, serie 2, con barras de neutro de valor nominal de 400 a 5 000 A, de aluminio o cobre (densidad nominal).

Introduction

Ce bulletin contient les directives d'installation des connecteurs de jonctions avec décalage des barres-bus de neutre dans panneaux de commutation Power-Style^{MC} QED-2, série 2 fabriqués par Schneider Electric.

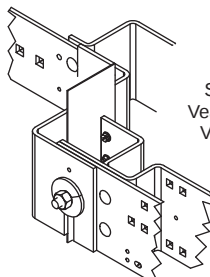
Valeurs nominales des barres-bus de neutre

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).



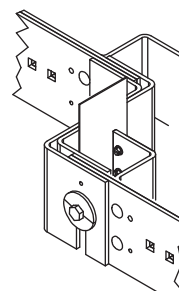
See page 3 /
Vea la página 3 /
Voir la page 3

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



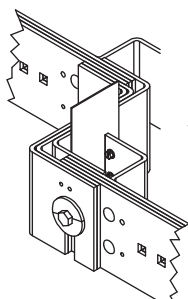
See page 6 /
Vea la página 6 /
Voir la page 6

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



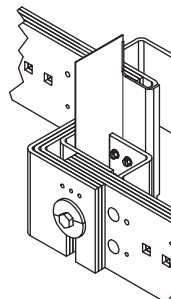
See page 10 /
Vea la página 10 /
Voir la page 10

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



See page 13 /
Vea la página 13 /
Voir la page 13

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



See page 16 /
Vea la página 16 /
Voir la page 16

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 Offset Splice Connector on page 3
- Installing One-to-Two-Bar Offset Splice Connector on page 6
- Installing Two-Bar Offset Splice Connector on page 10
- Installing Three-Bar Offset Splice Connector on page 13
- Installing Four-Bar Offset Splice Connector on page 16

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.

Installing One-Bar Offset Splice Connector

See Figures 2 and 3 on pages 5 and 6 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.

Antes de comenzar

Los marcos del tablero de distribución tipo autoportado 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 autoportado, continúe con la instalación de:

- Instalación de un conector de empalme con desplazamiento en una barra en la página 3
- Instalación de un conector de empalme con desplazamiento de una barra a dos barras en la página 6
- Instalación de un conector de empalme con desplazamiento en dos barras en la página 10
- Instalación de un conector de empalme con desplazamiento en tres barras en la página 13
- Instalación de un conector de empalme con desplazamiento en cuatro barras en la página 16

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.

Instalación de un conector de empalme con desplazamiento en una barra

Consulte las figuras 2 y 3 en las páginas 5 y 6 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.

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 avec décalage à une barre à la page 3
- Installation d'un connecteur de jonction avec décalage d'une barre à deux barres à la page 6
- Installation d'un connecteur de jonction avec décalage à deux barres à la page 10
- Installation d'un connecteur de jonction avec décalage à trois barres à la page 13
- Installation d'un connecteur de jonction avec décalage à quatre barres à la page 16

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.

Installation d'un connecteur de jonction avec décalage à une barre

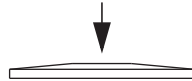
Voir les figures 2 et 3 aux pages 5 et 6 pour la mise en place correcte du connecteur et de la quincaillerie.

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.

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. Loosen the nut at the end of the right section and remove the splice connector. Do not remove the bolt, spring washers, or nut. 4. Loosen the nut on the end of the left section. Do not remove the bolt, spring washers, or nut. 5. Position the splice connector so that the slots at each end are facing down, and if the left section has through bus closer to the front than that of the right section, position the splice connector so that the identification hole is on the leg to be installed on the left section. or if the left section has through bus closer to the rear than that of the right section, position the splice connector so that the identification hole is on the leg to be installed on the right section. 6. Position the splice connector directly against the front of the neutral through bus. Install the splice connector 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 5). NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable.	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. Afloje la tuerca en el extremo de la sección derecha y retire el conector de empalme. No retire el tornillo, las roldanas de resorte o tuerca. 4. Afloje la tuerca en el extremo de la sección izquierda. No retire el tornillo, las roldanas de resorte o tuerca. 5. Coloque el conector de empalme de manera que las ranuras en cada extremo estén orientadas hacia abajo y si la barra de paso de la sección izquierda está más cerca al frente que la de la sección derecha, coloque el conector de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección izquierda. o si la barra de paso de la sección izquierda está más cerca a la parte posterior que la de la sección derecha, coloque el conector de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección derecha. 6. Coloque el conector de empalme directamente en la parte frontal de la barra de paso neutra. Instale el conector de empalme con 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 5). NOTA: Los tornillos provistos son de acero de alta resistencia grado 5. Ningún otro sustituto es aceptable.	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 nettoyant non abrasif. Un nettoyant abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint. 3. Desserrer l'écrou à l'extrémité de la section de droite et retirer le connecteur de jonction. Ne pas enlever le boulon, les rondelles de sûreté ni l'écrou. 4. Desserrer l'écrou à l'extrémité de la section de gauche. Ne pas enlever le boulon, les rondelles de sûreté ni l'écrou. 5. Positionner le connecteur de jonction de sorte que les fentes à chaque extrémité sont orientées vers le bas, et si la barre-bus de traversée de la section de gauche est plus près de la face avant que celle de la section de droite, positionner le connecteur de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de gauche. ou si la barre-bus de traversée de la section de gauche est plus près de l'arrière que celle de la section de droite, positionner le connecteur de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de droite. 6. Positionner le connecteur de jonction directement contre la face avant de la barre-bus de traversée du neutre. Installer le connecteur de jonction à l'aide des rondelles de sûreté, 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 5). 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

Side marked "TOP". Position this side away from the bus. /
Lado marcado "TOP". Coloque este lado de manera que esté orientado hacia fuera de la barra. /
Côté marqué « TOP » (haut). Positionner ce côté au loin de la barre-bus.



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

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

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

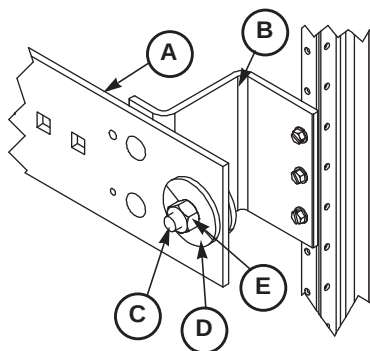
**One-Bar to One-Bar Offset
Splice Connection**

**Conexión de empalme con
desplazamiento de una barra a una
barra**

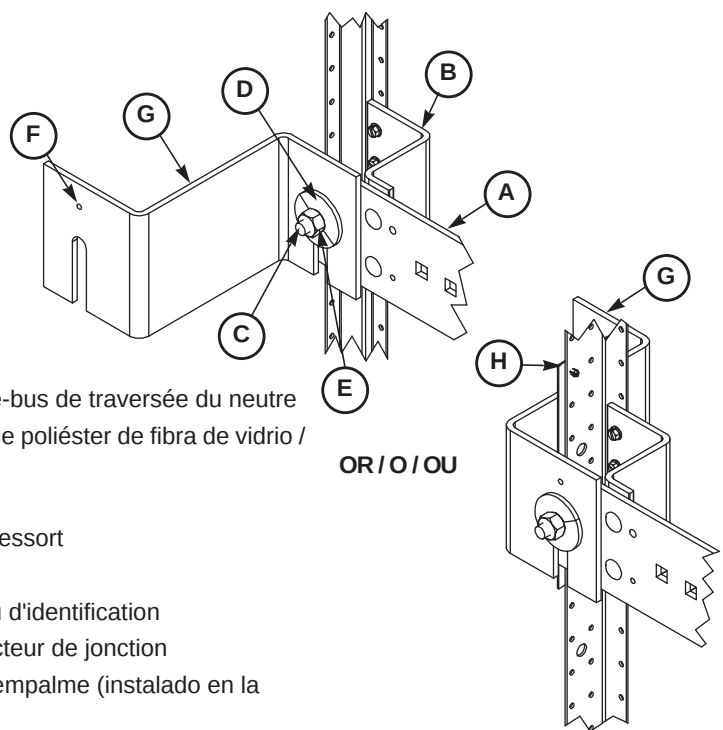
**Raccordement de jonction avec
décalage d'une barre à une barre**

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

Left Section / Sección izquierda / Section de gauche



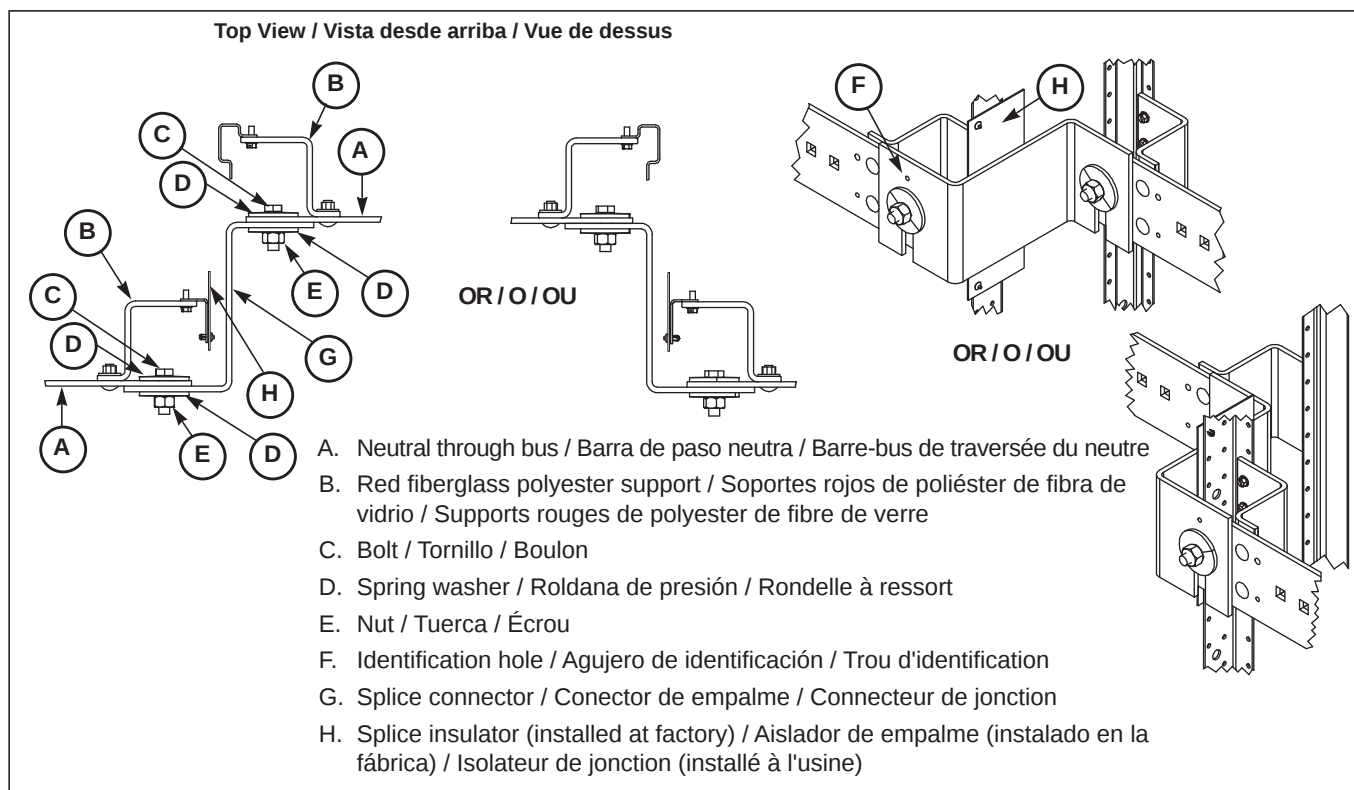
Right Section / Sección derecha / Section de droite



- A. Neutral through bus / Barra de paso neutra / Barre-bus de traversée du neutre
- B. Red fiberglass polyester support / Soportes rojos de poliéster de fibra de vidrio / Supports rouges de polyester de fibre de verre
- C. Bolt / Tornillo / Boulon
- D. Spring washer / Roldana de presión / Rondelle à ressort
- E. Nut / Tuerca / Écrou
- F. Identification hole / Agujero de identificación / Trou d'identification
- G. Splice connector / Conector de empalme / Connecteur de jonction
- H. Splice insulator (installed at factory) / Aislador de empalme (instalado en la fábrica) / Isolateur de jonction (installé à l'usine)

OR / O / OU

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



Installing One-to-Two-Bar Offset Splice Connector

See Figures 4 and 5 on pages 8 and 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. Loosen the nut at the end of the **right** section and remove the splice connector. Do not remove the bolt, spring washers, or nut.

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

Consulte las figuras 4 y 5 en las páginas 8 y 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. Afloje la tuerca en el extremo de la sección **derecha** y retire el conector de empalme. No retire el tornillo, las roldanas de resorte o tuerca.

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

Voir les figures 4 et 5 aux pages 8 et 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 nettoyant non abrasif. Un nettoyant abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint.

3. Desserrer l'écrou à l'extrémité de la section de **droite** et retirer le connecteur de jonction. Ne pas enlever le boulon, les rondelles de sûreté ni l'écrou.

- | | | |
|---|---|---|
| <p>4. Loosen the nut on the end of the left section. Do not remove the bolt, spring washers, or nut.</p> <p>5. Position the splice connector so that the slots at each end are facing down, and</p> <p>if the left section has through bus closer to the front than that of the right section, position the splice connector so that the identification hole is on the leg to be installed on the left section.</p> <p>or</p> <p>if the left section has through bus closer to the rear than that of the right section, position the splice connector so that the identification hole is on the leg to be installed on the right section.</p> <p>6. Position the splice connector directly against the front of the neutral through bus. Install the splice connector 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 5).</p> <p>NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable.</p> <p>7. Torque the connections on both sections to 70 ft-lb (95 N•m).</p> | <p>4. Afloje la tuerca en el extremo de la sección izquierda. No retire el tornillo, las roldanas de resorte o tuerca.</p> <p>5. Coloque el conector de empalme de manera que las ranuras en cada extremo estén orientadas hacia abajo y</p> <p>si la barra de paso de la sección izquierda está más cerca al frente que la de la sección derecha, coloque el conector de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección izquierda.</p> <p>o</p> <p>si la barra de paso de la sección izquierda está más cerca a la parte posterior que la de la sección derecha, coloque el conector de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección derecha.</p> <p>6. Coloque el conector de empalme directamente en la parte frontal de la barra de paso neutra. Instale el conector de empalme con 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 5).</p> <p>NOTA: Los tornillos provistos son de acero de alta resistencia grado 5. Ningún otro sustituto es aceptable.</p> <p>7. Apriete en 95 N•m (70 lbs-pie) las conexiones en ambas secciones.</p> | <p>4. Desserrer l'écrou à l'extrémité de la section de gauche. Ne pas enlever le boulon, les rondelles de sûreté ni l'écrou.</p> <p>5. Positionner le connecteur de jonction de sorte que les fentes à chaque extrémité sont orientées vers le bas, et</p> <p>si la barre-bus de traversée de la section de gauche est plus près de la face avant que celle de la section de droite, positionner le connecteur de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de gauche.</p> <p>ou</p> <p>si la barre-bus de traversée de la section de gauche est plus près de l'arrière que celle de la section de droite, positionner le connecteur de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de droite.</p> <p>6. Positionner le connecteur de jonction directement contre la face avant de la barre-bus de traversée du neutre. Installer le connecteur de jonction à l'aide des rondelles de sûreté, 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 5).</p> <p>REMARQUE : Les boulons fournis sont en acier de grade 5 très robuste. Les substitutions ne sont pas acceptables.</p> <p>7. Serrer les raccordements sur les deux sections au couple de 95 N•m (70 lb-pi).</p> |
|---|---|---|

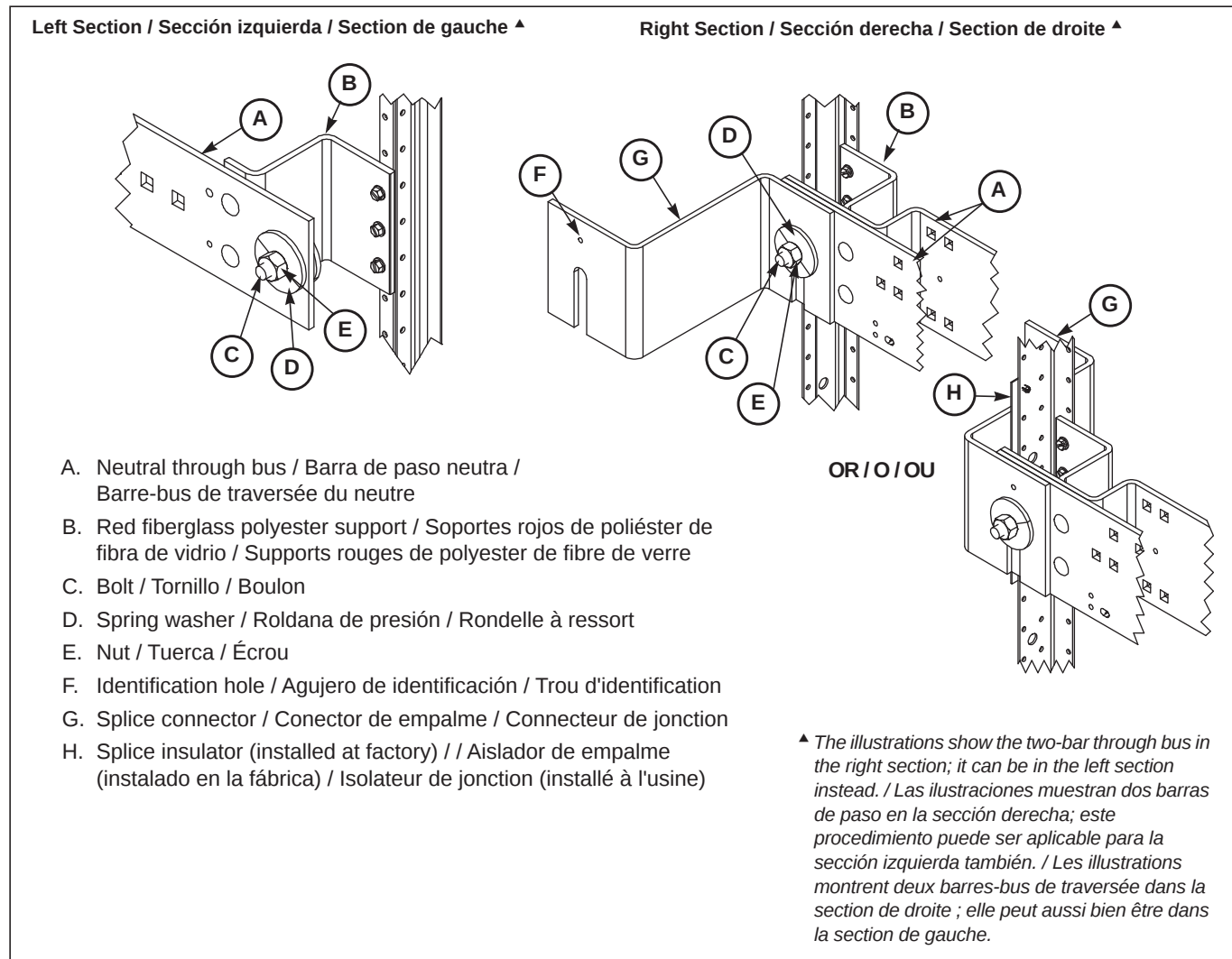
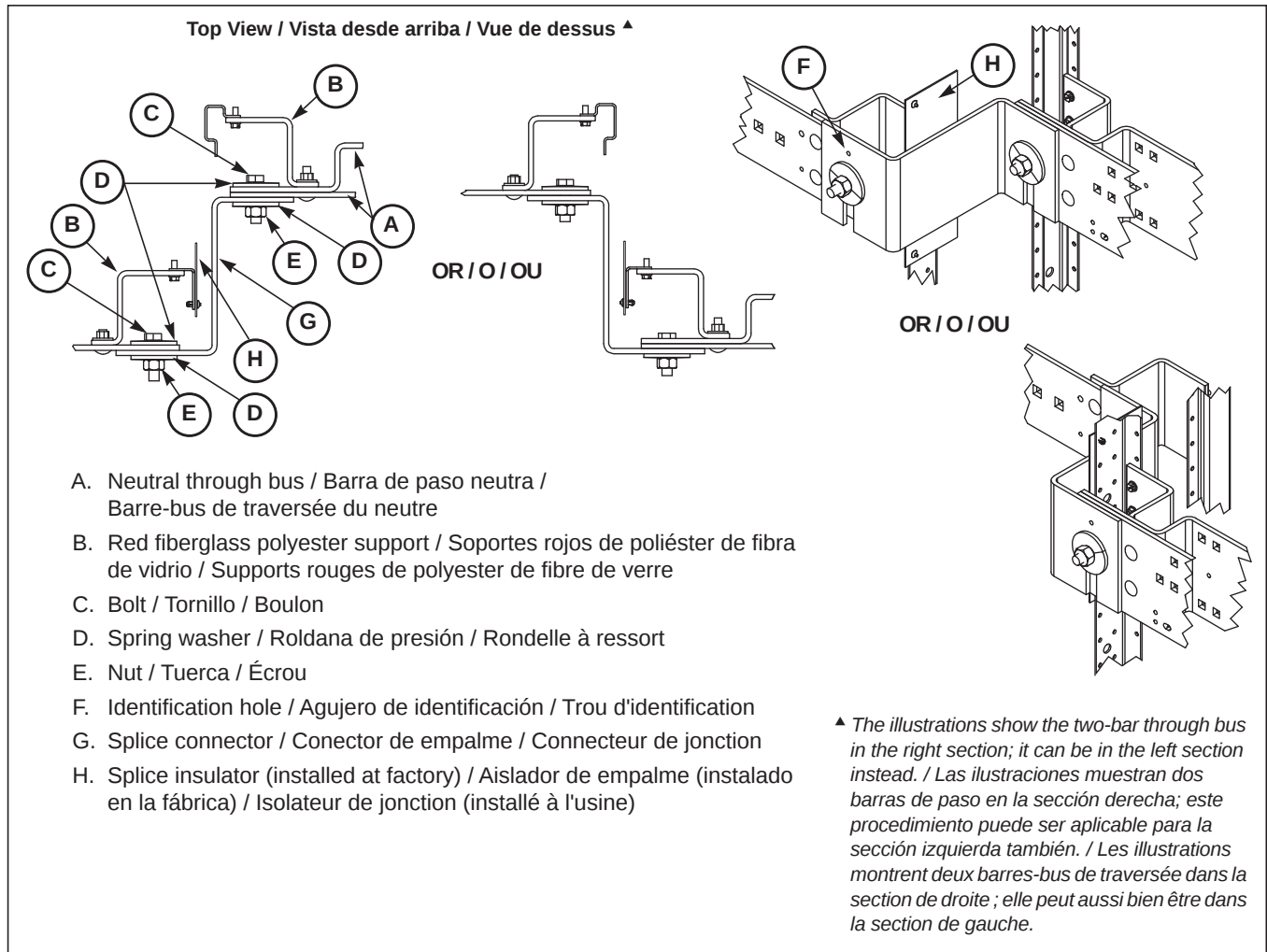
**One-Bar to Two-Bar Offset
Splice Connection****Conexión de empalme con
desplazamiento de una barra a dos
barras****Raccordement de jonction avec
décalage d'une barre à deux barres****Figure / Figura / Figure 4 : Shipping Position—Front View / Posición de transporte—Vista desde el frente /
Position de transport—Vue avant**

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



Installing Two-Bar Offset Splice Connector

See Figures 6 and 7 on pages 11 and 12 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.
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.
6. If the **left** section has through bus closer to the **front** than that of the **right** section, position both splice connectors so that the identification hole is on the leg to be installed on the **left** section.

or

If the **left** section has through bus closer to the **rear** than that of the **right** section, position the splice connectors so that the identification hole is on the leg to be installed on the **right** section.

Instalación de un conector de empalme con desplazamiento en dos barras

Consulte las figuras 6 y 7 en las páginas 11 y 12 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 tornillo.
4. Retire y conserve la roldana de resorte y tornillo de la sección **izquierda**. Deseche la tuerca de seguridad Keps®.
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.
6. Si la barra de paso de la sección **izquierda** está más cerca al **frente** que la de la sección **derecha**, coloque ambos conectores de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección **izquierda**.

o

Si la barra de paso de la sección **izquierda** está más cerca a la parte **posterior** que la de la sección **derecha**, coloque el conector de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección **derecha**.

Installation d'un connecteur de jonction avec décalage à deux barres

Voir les figures 6 et 7 aux pages 11 et 12 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 nettoyant non abrasif. Un nettoyant abrasif pourrait enlever le placage, détériorant alors le joint.

3. Retirer les connecteurs de jonction de la section de **droite**. Mettre la rondelle de sûreté et le boulon de côté.
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.
6. Si la barre-bus de traversée de la section de **gauche** est plus près de la **face avant** que celle de la section de **droite**, positionner les deux connecteurs de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de **gauche**.

ou

Si la barre-bus de traversée de la section de **gauche** est plus près de l'**arrière** que celle de la section de **droite**, positionner les connecteurs de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de **droite**.

7. 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 5).

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

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

Two-Bar to Two-Bar Offset Splice Connection

7. 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 5).

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

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

Conexión de empalme con desplazamiento de dos barras a dos barras

7. 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 à la page 5).

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

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

Raccordement de jonction avec décalage 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

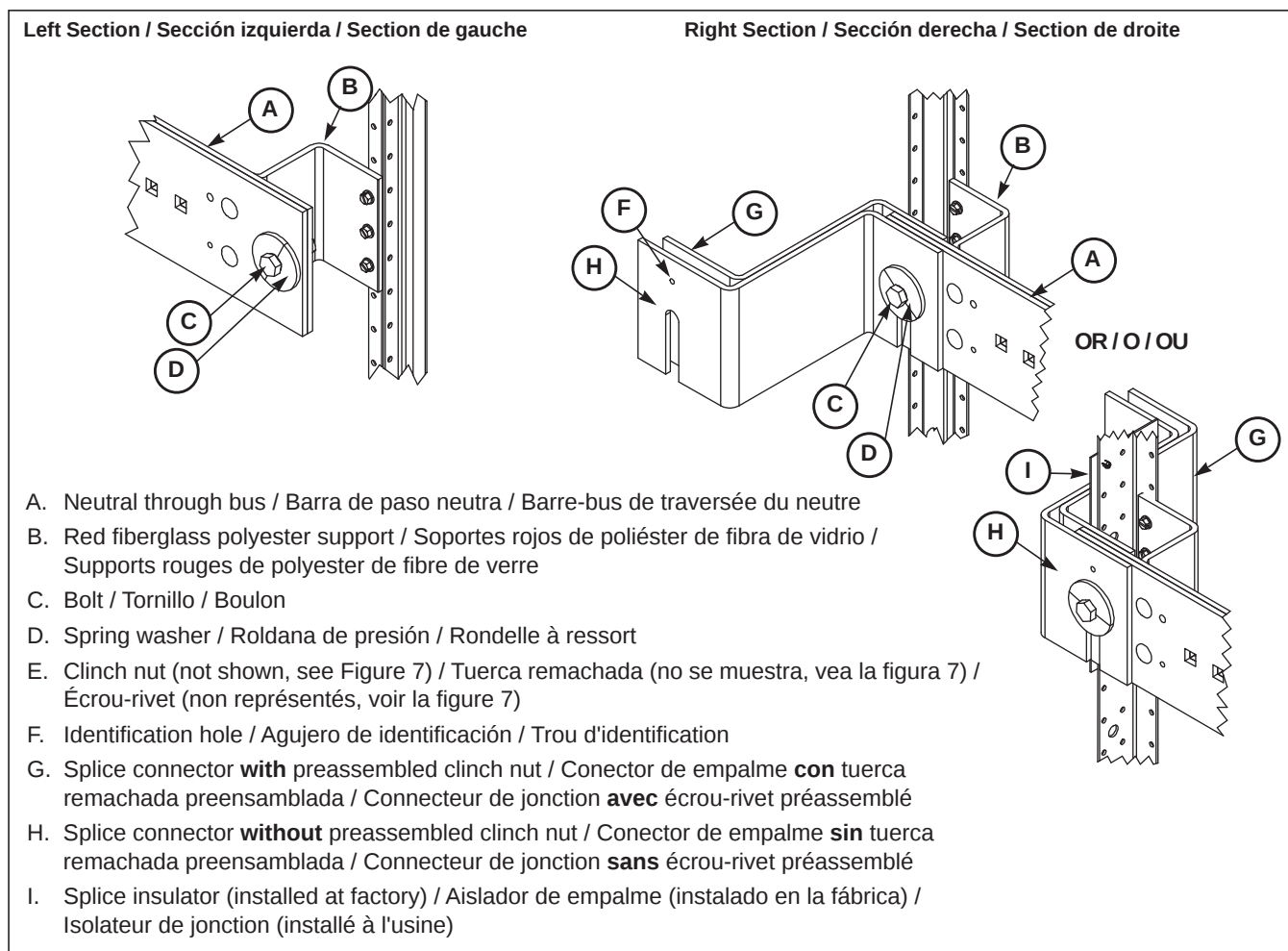
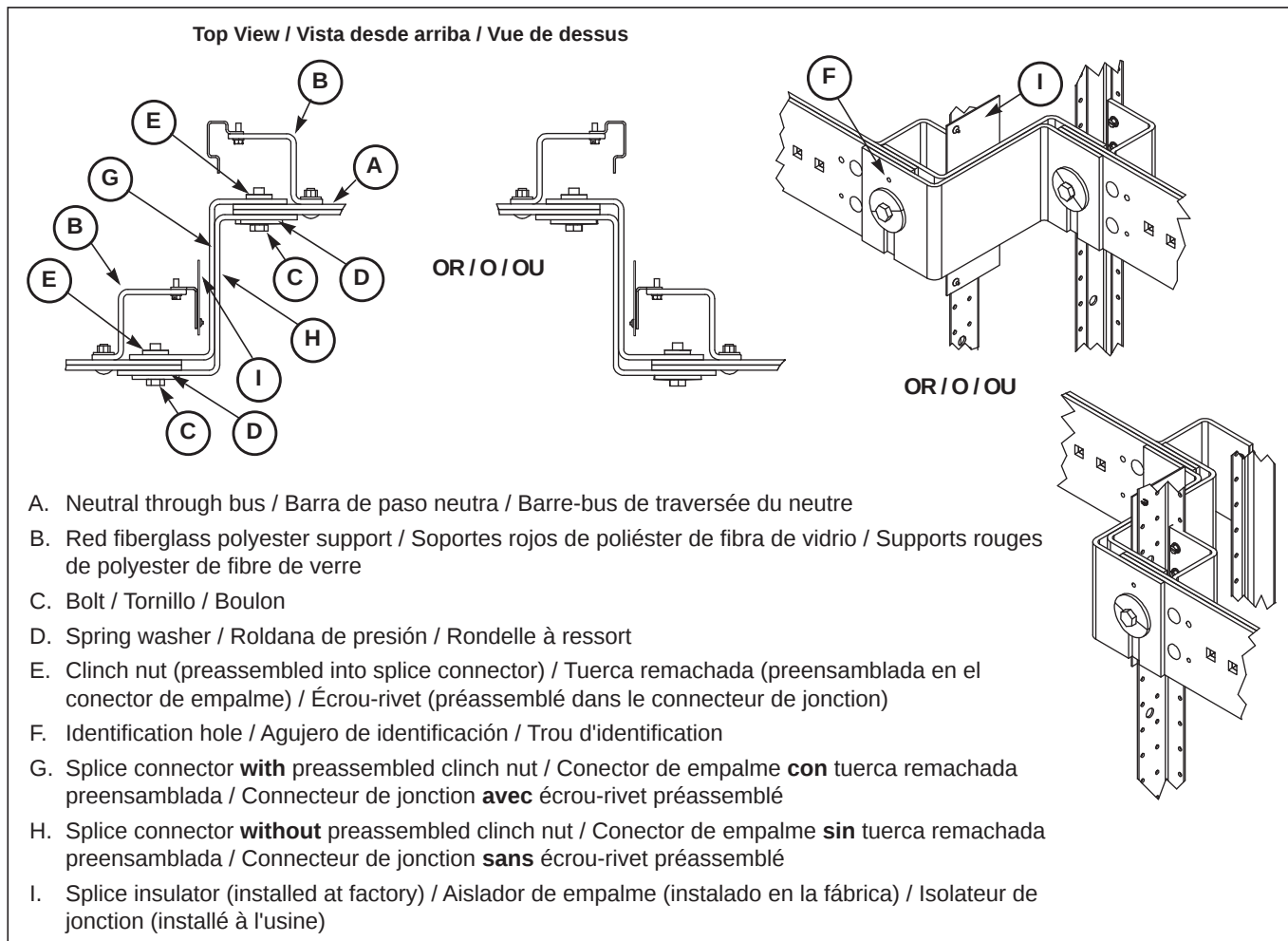


Figure / Figura / Figure 7 : Final Splice Position / Posición de empalme final / Position définitive de la jonction



Installing Three-Bar Offset Splice Connector

See Figures 8 and 9 on pages 14 and 15 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.
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, the splice connector **without** preassembled clinch nuts and with **one** identification hole in front of the neutral through bus, and the splice connector **without** preassembled clinch nuts and with **two** identification holes closest to the front.
6. If the **left** section has through bus closer to the **front** than that of the **right** section, position the splice connectors so that the identification hole is on the leg to be installed on the **left** section.

or

If the **left** section has through bus closer to the **rear** than that of the **right** section, position the splice connectors so that the identification hole is on the leg to be installed on the **right** section.

Instalación de un conector de empalme con desplazamiento en tres barras

Consulte las figuras 8 y 9 en las páginas 14 y 15 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.
4. Retire y conserve la roldana de resorte y tornillo de la sección **izquierda**. Deseche la tuerca de seguridad Keps.
5. Coloque el conector de empalme **con** las tuercas remachadas pre-ensambladas detrás de la barra de paso neutra, el conector de empalme **sin** tuercas remachadas pre-ensambladas y con **un** agujero de identificación en la parte frontal de la barra de paso neutra, y el conector de empalme **sin** tuercas remachadas pre-ensambladas y con **dos** agujeros de identificación más cerca a la parte frontal.
6. Si la barra de paso de la sección **izquierda** está más cerca al **frente** que la de la sección **derecha**, coloque ambos conectores de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección **izquierda**.

o

Si la barra de paso de la sección **izquierda** está más cerca a la parte **posterior** que la de la sección **derecha**, coloque el conector de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección **derecha**.

Installation d'un connecteur de jonction avec décalage à trois barres

Voir les figures 8 et 9 aux pages 14 et 15 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 nettoyant non abrasif. Un nettoyant 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.
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, le connecteur de jonction **sans** écrou-rivet préassemblé et avec **un** trou d'identification devant la barre-bus de traversée du neutre, et le connecteur de jonction **sans** écrou-rivet préassemblé et avec **deux** trous d'identification le plus près de la face avant.
6. Si la barre-bus de traversée de la section de **gauche** est plus près de la **face avant** que celle de la section de **droite**, positionner les deux connecteurs de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de **gauche**.

ou

Si la barre-bus de traversée de la section de **gauche** est plus près de l'**arrière** que celle de la section de **droite**, positionner les connecteurs de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de **droite**.

7. 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 5).

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

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

Three-Bar to Three-Bar Offset Splice Connection

7. 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 5).

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

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

Conexión de empalme con desplazamiento de tres barras a tres barras

7. 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 5).

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

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

Raccordement de jonction avec décalage 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

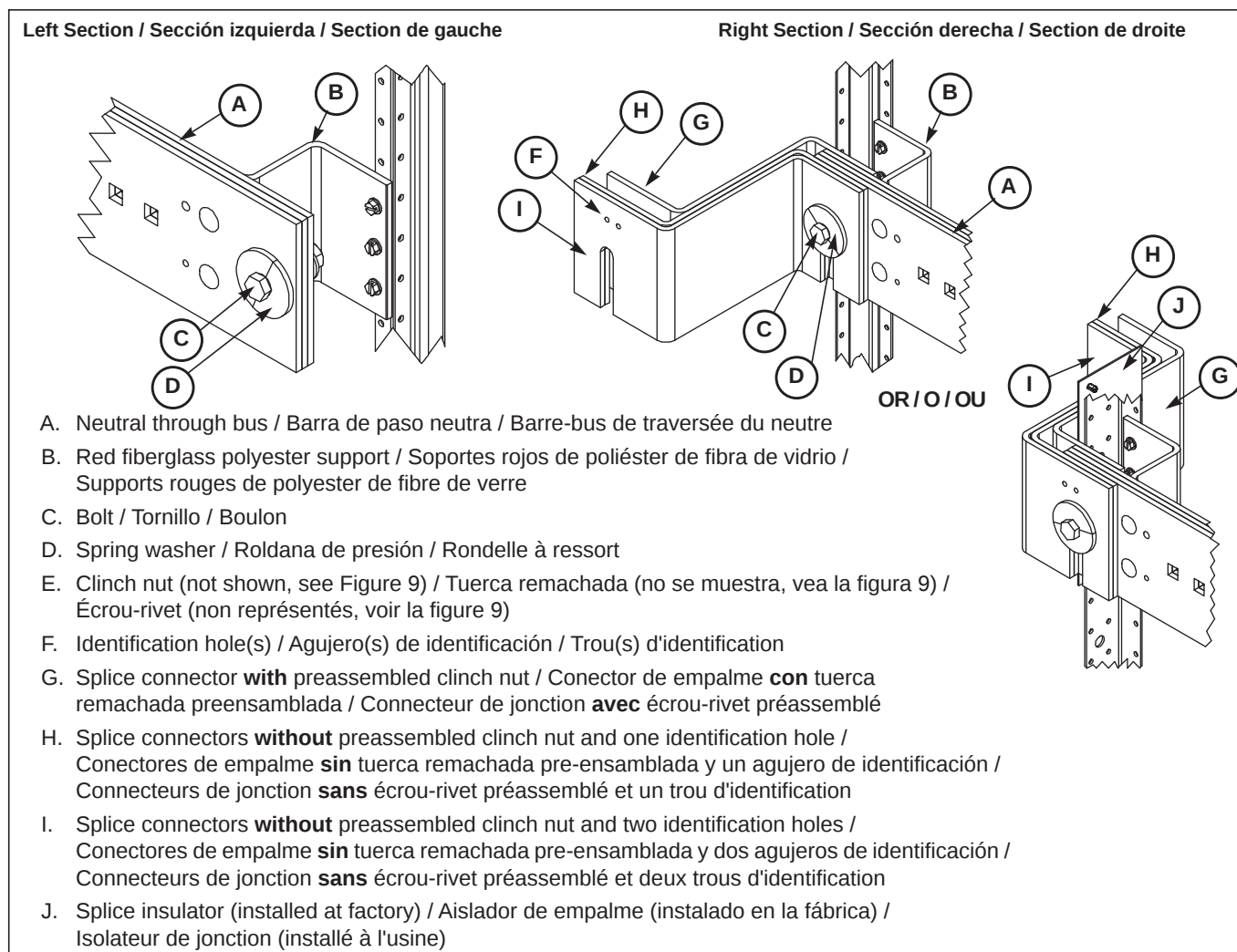
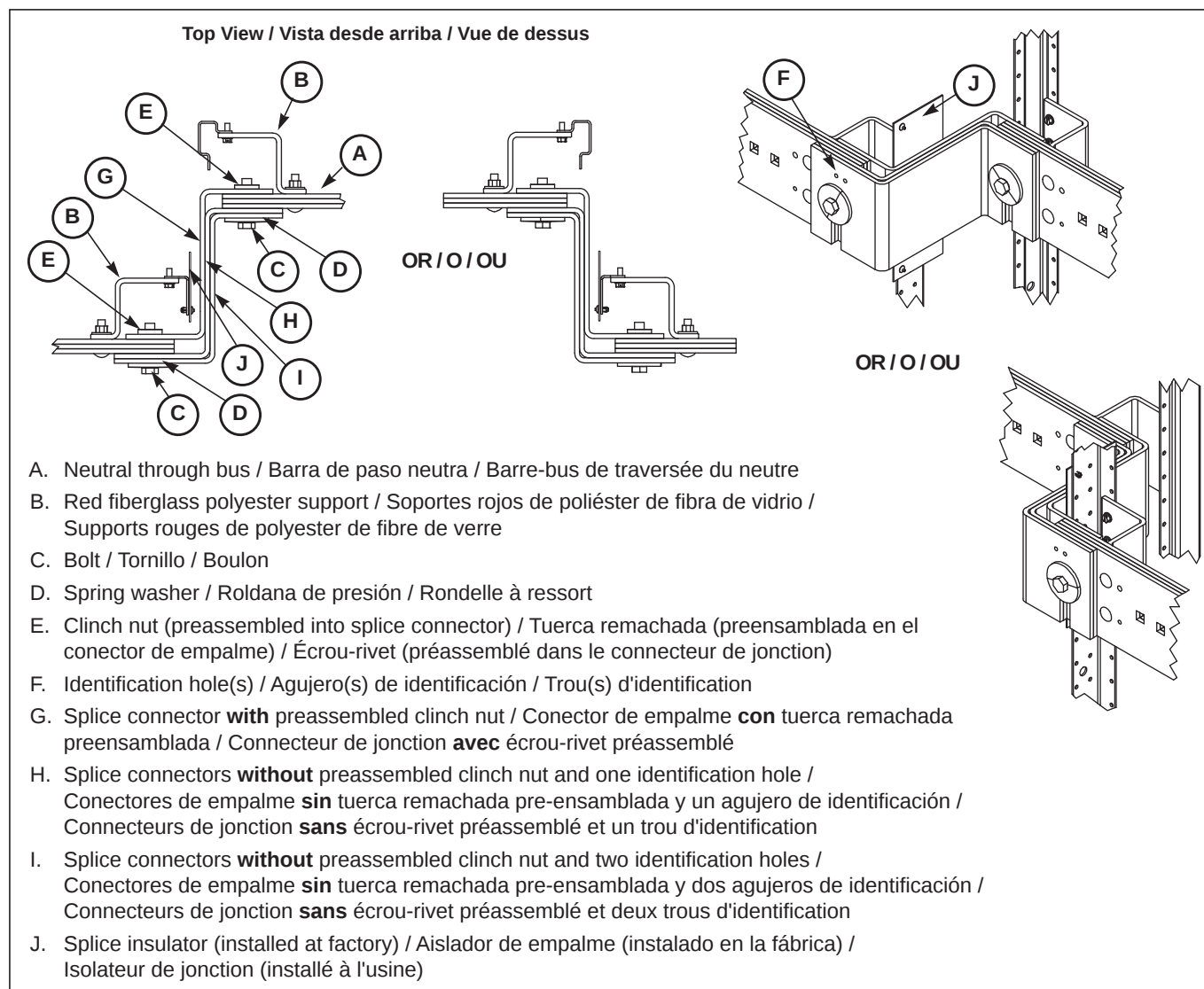


Figure / Figura / Figure 9 : Final Splice Position / Posición de empalme final / Position définitive de la jonction



Installing Four-Bar Offset Splice Connector See Figures 10 and 11 on pages 18 and 19 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. 4. Remove and retain the spring washer and bolt from the left section. Discard the Keps nut. 5. Position the splice connector with the preassembled clinch nuts behind the neutral through bus, the splice connector without preassembled clinch nuts and with one identification hole in front of the neutral through bus, the splice connector without preassembled clinch nuts and with two identification holes next in front, and the splice connector without preassembled clinch nuts and with three identification holes closest to the front.	Instalación de un conector de empalme con desplazamiento en cuatro barras Consulte las figuras 10 y 11 en las páginas 18 y 19 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. 4. Retire y conserve la roldana de resorte y tornillo de la sección izquierda. Deseche la tuerca de seguridad Keps. 5. Coloque el conector de empalme con las tuercas remachadas pre-ensambladas detrás de la barra de paso neutra, el conector de empalme sin tuercas remachadas pre-ensambladas y con un agujero de identificación en la parte frontal de la barra de paso neutra, el conector de empalme sin tuercas remachadas pre-ensambladas y con dos agujeros de identificación junto a la parte frontal, y el conector de empalme sin tuercas remachadas pre-ensambladas y con tres agujeros de identificación más cerca a la parte frontal.	Installation d'un connecteur de jonction avec décalage à quatre barres Voir les figures 10 et 11 aux pages 18 et 19 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 nettoyant non abrasif. Un nettoyant 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. 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, le connecteur de jonction sans écrou-rivet préassemblé et avec un trou d'identification devant la barre-bus de traversée du neutre, le connecteur de jonction sans écrou-rivet préassemblé et avec deux trous d'identification en avant et le connecteur de jonction sans écrou-rivet préassemblé et avec trois trous d'identification le plus près de la face avant.
--	---	---

6. If the left section has through bus closer to front than that of the right section, position the splice connectors so that the identification hole is on the leg to be installed on the left section. or If the left section has through bus closer to rear than that of the right section, position the splice connectors so that the identification hole is on the leg to be installed on the right section. 7. 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 5). NOTE: The provided bolts are Grade 5 high-strength steel. Substitutions are not acceptable. 8. Torque the connections on both sections to 70 ft-lb (95 N•m).	6. Si la barra de paso de la sección izquierda está más cerca al frente que la de la sección derecha, coloque el conector de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección izquierda. o si la barra de paso de la sección izquierda está más cerca a la parte posterior que la de la sección derecha, coloque el conector de empalme de manera que el agujero de identificación se encuentre en la pata que va a ser instalada en la sección derecha. 7. 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 5). NOTA: Los tornillos provistos son de acero de alta resistencia grado 5. Ningún otro sustituto es aceptable. 8. Apriete en 95 N•m (70 lbs-pie) las conexiones en ambas secciones.	6. Si la barre-bus de traversée de la section de gauche est plus près de la face avant que celle de la section de droite, positionner le connecteur de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de gauche. ou si la barre-bus de traversée de la section de gauche est plus près de l'arrière que celle de la section de droite, positionner le connecteur de jonction de sorte que le trou d'identification soit sur le pied à installer sur la section de droite. 7. 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 à la page 5). REMARQUE : Les boulons fournis sont en acier de grade 5 très robuste. Les substitutions ne sont pas acceptables. 8. Serrer les raccordements sur les deux sections au couple de 95 N•m (70 lb-pi).
--	---	--

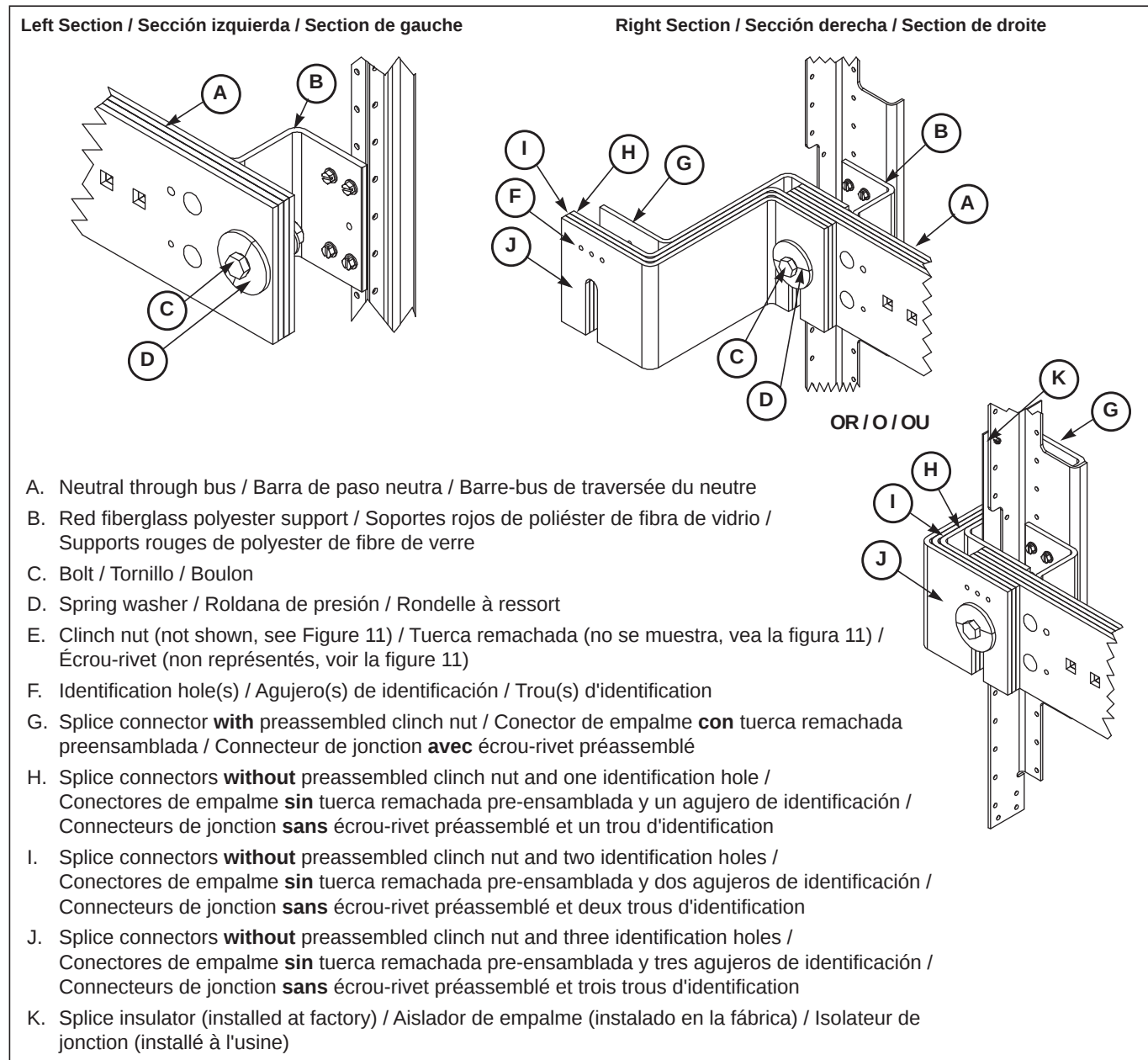
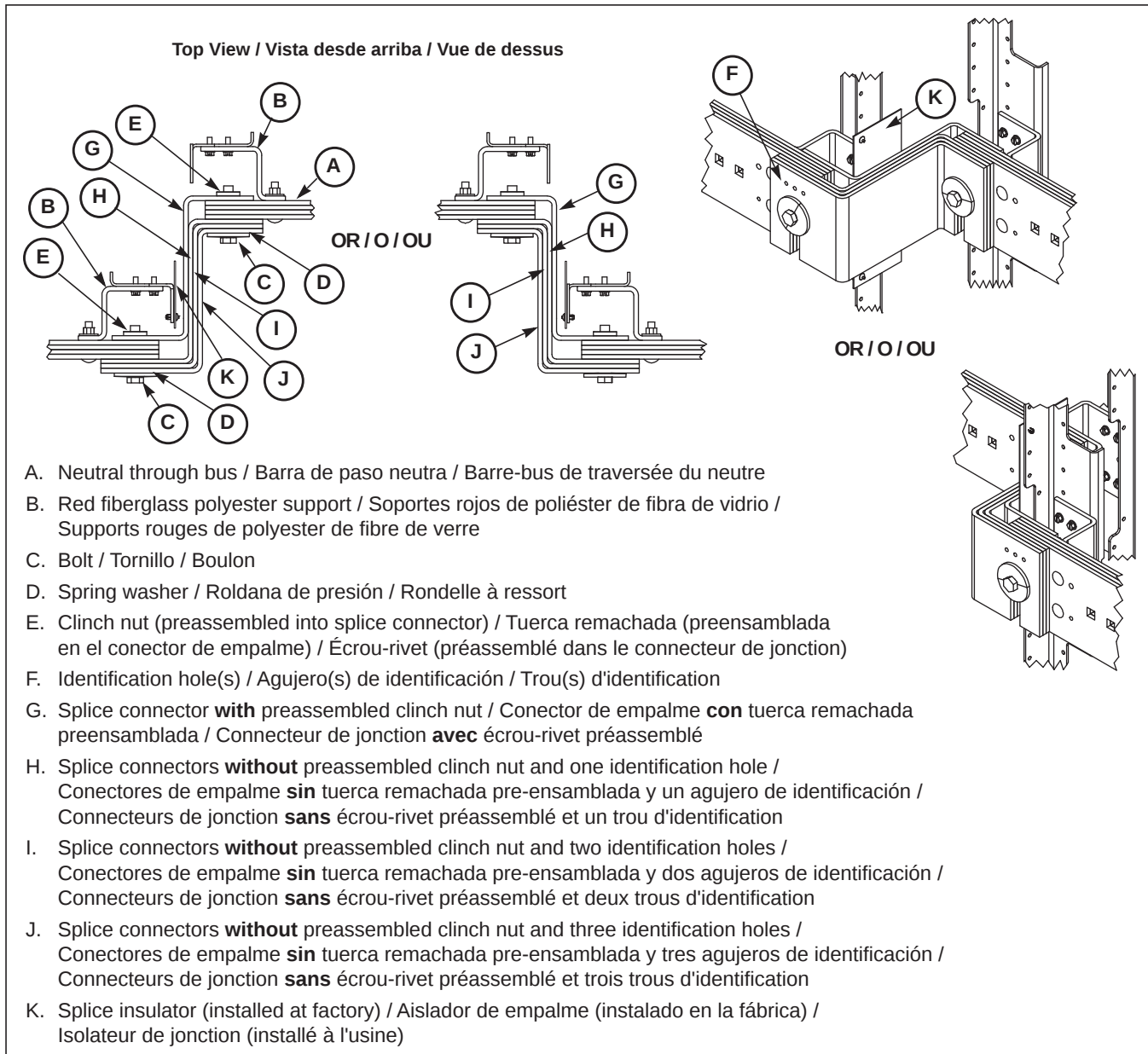
**Four-Bar to Four-Bar Offset
Splice Connection****Conexión de empalme con
desplazamiento de cuatro barras a
cuatro barras****Raccordement de jonction avec
décalage de quatre barres à quatre
barres****Figure / Figura / Figure 10 : Shipping Position—Front View / Posición de transporte—Vista desde el frente /
Position de transport—Vue avant**

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



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.

All trademarks are owned by Schneider Electric Industries SAS or its affiliated companies.

Schneider Electric USA, Inc.

1415 S. Roselle Road
Palatine, IL 60067 USA
888-778-2733
www.schneider-electric.us

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.

Todas las marcas comerciales son propiedad de Schneider Electric Industries SAS o sus compañías afiliadas.

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.
55-5804-5000
www.schneider-electric.com.mx

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.

Toutes les marques commerciales sont la propriété de Schneider Electric Industries SAS ou de ses compagnies affiliées.

Schneider Electric Canada, Inc.

5985 McLaughlin Road
Mississauga, ON L5R 1B8 Canada
800-565-6699
www.schneider-electric.ca