



**COMPRESSION
COPPER REDUCER
SPLICE KIT**

CONNECTOR INSTALLATION GUIDE

SAFETY OPERATING & MAINTENANCE INSTRUCTIONS
(ENGLISH)

**INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD,
FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO**
(ESPAÑOL)

CONSIGNES DE SECURITE, D'ENTRETIEN & D'OPERATION
(FRANÇAIS)



ENGLISH

WARNING

Do not exceed maximum temperatures or use open flame on heat shrinking tubing. Failure to follow the proper installation instructions may result in product damage or personal injury.

SHRINK TEMPERATURE
CLEAR 135°C (275°F) MAX.

STORAGE TEMPERATURE
DO NOT EXCEED 32°C (90°F) MAX.



BURNDY® REDUCING SPLICES FOR USE WITH BURNDY® CRIMPING TOOLS

Product Information

- Made of high conductivity copper, electro-tin plated.
- UL Listed/CSA Certified wire connector. 90°C up to 35 kV. (600V when Heat Shrink is applied)
- Color coded for correct matching of die and connector.
- Clear PVC heat shrink is UL Recognized, 105°C, 600V, VW-1, and meets TELCORDIA GR-347 CORE "ABRASION TEST".

Installation Instructions

1. Position YSR over cable and mark.
2. Strip the insulation from cable to the length.

Be careful not to nick the cable strands which may result later in strands breaking.

**IMPORTANT: HEAT SHRINK TUBING
MUST BE INSERTED OVER CABLES
BEFORE CRIMPING (See Figure 1).**

CAUTION

Using improper installation dies may result in the connector failing in service.

3. Insert the cable in connector and crimp between markings. Always crimp from center going outwards.

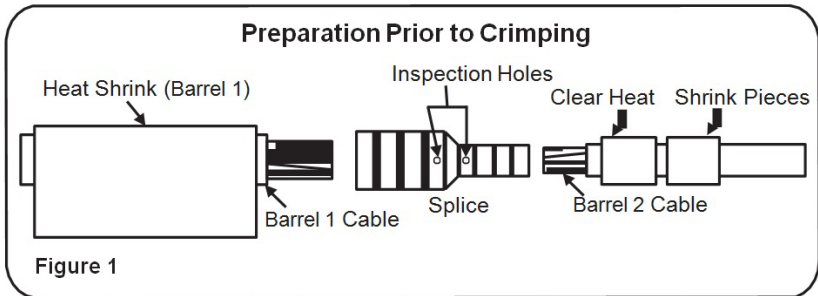
Ensure that cable is fully inserted. The cable strands must be visible through the inspection holes (See Figure 1).

Heat Shrink Installation

Because of the different barrel sizes, some splices require more than one piece of clear heat shrink tubing to be properly insulated.

For these sizes, the smaller pieces used on the Barrel 2 end are to be installed first, layering them (if more than 2 pieces of heat shrink) to build up the diameter enough so that the larger piece will shrink tightly against the smaller piece.

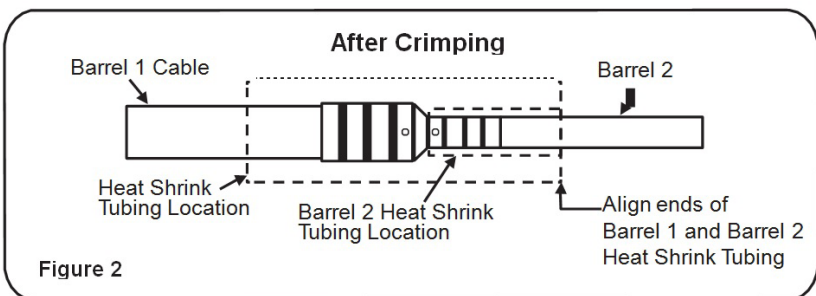
- a) Ensure that the heat shrink pieces required are properly positioned on the cables to be spliced. The one LARGE piece must be placed on the Barrel 1 cable (See Figure 1).



- b) Once the splice is fully crimped, slide one of the smaller pieces over Barrel 2 of the splice until it stops.

Apply heat until full shrinkage is reached. Then slide the next piece over the piece already installed and shrink it fully.

This is the second layer of tubing on the Barrel 2 side (for those connectors requiring three pieces of heat shrink).



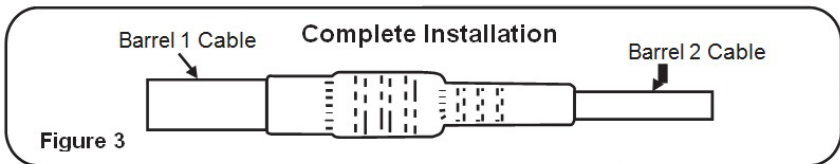
c) Slide the LARGE piece of tubing and place over the length of the entire splice, so that its Barrel 2 end is aligned with the end of the Barrel 2 shrink tubing already installed.

Apply heat to full shrinkage. The shrink temperature is 248°F (120°C). If using BHSG1100 tool, use low setting (500°F) and place heat gun approximately six inches from the tubing surface; Do not use the deflector.

Apply heat evenly, radially, starting at the center and working outwards. When shrink tube has taken contour of the item being covered, installation is complete (See Figure 3).

CAUTION

To prevent damage to the tubing, DO NOT OVERHEAT!



HEATING INSTRUCTIONS

- A. This is low temperature heat shrink. Use a low wattage gun or the low setting on a multiple wattage gun.
 - a. Do not exceed manufacturers maximum temperatures:
 - Clear Tubing - 135°C (275°F) Max
- B. Improved performance can be obtained by warming the connector immediately before applying heat to the shrink tubing.
- C. Begin applying heat to the midpoint of the tubing and extend evenly to the ends and around the circumference of the tubing.
- D. The tubing should assume the shape of the conductor/connector assembly.
- E. The tubing will not achieve a liquid or gas-tight seal. Air gap over the small connection is acceptable.

CAUTION

Always apply heat uniformly using a back and forth motion. Do not focus the heat gun over area. Focusing the heat over one area will cause the tube to split.

ESPAÑOL

ADVERTENCIA

No supere las temperaturas máximas ni utilice una llama abierta sobre el tubo termocontraíble. No seguir las instrucciones de instalación correctas puede provocar daños al producto o lesiones personales.

TEMPERATURA DE CONTRACCIÓN
TRANSPARENTE 135 °C (275 °F) MAX.
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO
NO SUPERE 32 °C (90 °F) MAX.



BURNDY® REDUCCIÓN DE EMPALMES PARA USO CON Herramientas que prensan BURNDY®

Información sobre el producto

- Fabricado en cobre de alta conductividad, electroestañado.
- Producto homologado UL conector de cable / CSA Certified. 90 ° C hasta 35 kV. (600 V cuando se aplica Termorretráctiles)
- Con código de colores para la correcta conexión de la matriz y el conector.
- Transparente PVC del encogimiento del calor es reconocido por UL, 105 ° C, 600V, VW-1, y cumple Telcordia GR-347 NÚCLEO "prueba de abrasión".

Instrucciones de instalación

1. Coloque el YSR sobre el cable y marque.
2. Retire el aislamiento del cable hasta la marca.

Tenga cuidado de no mellar las hebras del cable ya que esto puede hacer que las hebras se rompan más tarde.

**IMPORTANTE: EL TUBO TERMOCONTRAÍBLE
SE DEBE INSERTAR SOBRE LOS CABLES
ANTES DE ENGARZAR (Ver Figura 1).**

PRECAUCION

Si utiliza las matrices de instalación incorrectas puede hacer que el conector presente un funcionamiento defectuoso.

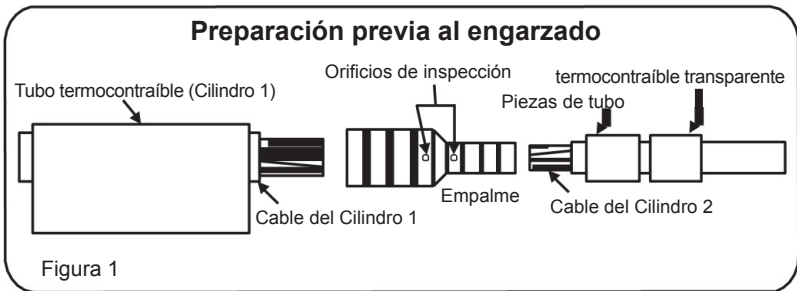
3. Inserte el cable en el conector y engarce entre las marcas. Engarce siempre desde el centro hacia afuera.
- Asegúrese de que el cable esté completamente insertado. Las hebras del cable deben poder verse a través de los orificios de inspección (Ver Figura 1).

Instalación del tubo termocontraíble

Debido a los distintos tamaños de los cilindros, algunos empalmes requieren más de una pieza de tubo termocontraíble transparente para estar aislados adecuadamente.

Para estos tamaños, se deben instalar primero las piezas más pequeñas utilizadas en el extremo del Cilindro 2, superponiéndolas (si se usan más de 2 piezas de tubo termocontraíble) para alcanzar un diámetro suficiente a fin de que la pieza más grande se contraiga y se ajuste contra la pieza más pequeña.

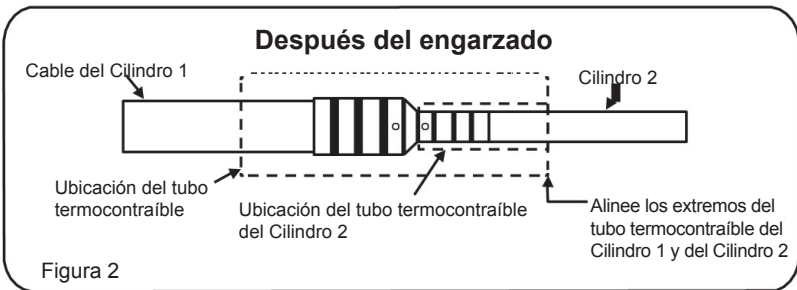
- a) Asegúrese de que las piezas termocontraíbles requeridas estén correctamente posicionadas sobre los cables que se desea empalmar. La pieza GRANDE debe colocarse sobre el cable del Cilindro 1 (Ver Figura 1).



- b) Una vez que el empalme esté completamente engarzado, deslice una de las piezas más pequeñas sobre el Cilindro 2 del empalme hasta que haga tope.

Aplique calor hasta que esté completamente termocontraído. Después, deslice la próxima pieza sobre la pieza que ya está instalada y contraiga completamente.

Esta es la segunda capa de tubo sobre el lado del Cilindro 2 (para los conectores que requieran tres piezas de tubo termocontraíble).



- c) Deslice la pieza GRANDE de tubo a lo largo de todo el empalme, de modo que el extremo del Cilindro 2 quede alineado con el extremo del tubo termocontraíble del Cilindro 2 que ya está instalado.

Aplique calor hasta contraer totalmente. La temperatura de contracción es 248 °F (120 °C). Si utiliza la herramienta BHSG1100, use una configuración baja (500 °F o 260 °C) y coloque la pistola de aire caliente a aproximadamente seis pulgadas (15 cm) de la superficie del tubo. No utilice el deflector.

Aplique el calor en forma pareja y radial, comenzando desde el centro hacia afuera. Cuando el tubo termocontraíble haya adoptado el contorno del elemento a cubrir, la instalación estará completa (Ver Figura 3).

PRECAUCION

Para evitar daños al tubo, NO CALIENTE EN EXCESO.



INSTRUCCIONES PARA LA APLICACIÓN DE CALOR

- A. Debe aplicarse una baja temperatura de termocontracción. Utilice una pistola de baja potencia o use la configuración baja, si utiliza una pistola con distintas potencias.
 - a. No supere las temperaturas máximas indicadas por los fabricantes:
 - Tubo transparente: 135 °C (275 °F) Máx.
- B. Puede obtenerse un mejor desempeño si se calienta el conector inmediatamente antes de aplicar el calor sobre el tubo termocontraíble.
- C. Comience a aplicar calor desde el punto medio del tubo y extienda, en forma pareja, hacia los extremos y alrededor de la circunferencia del tubo.
- D. El tubo debe adquirir la forma del conjunto de conector/conductor.
- E. El tubo no alcanzará un sello hermético para líquidos o gas. Una brecha de aire sobre la conexión pequeña es aceptable.

PRECAUCION

Aplique el calor siempre en forma pareja con un movimiento hacia adelante y hacia atrás. No apunte la pistola de aire caliente sobre una misma zona ya que esto causará que el tubo se rompa.

FRANÇAIS**AVERTISSEMENT**

Ne dépassez pas les températures maximales indiquées et n'appliquez pas de flamme nue sur la gaine thermo-rétractable. En cas de non-respect des consignes d'installation, vous risquez d'endommager le produit ou de vous blesser.

TEMPÉRATURE DE RÉTRACTION
GAINÉ CLAIRE 135 °C (275 °F) MAX.

TEMPÉRATURE DE STOCKAGE
Ne dépassent pas 32 °C (90 °F) MAX.



**BURNDY® RÉDUIT ÉPISSES
POUR UTILISATION AVEC
BURNDY® outils de sertissage**

Information sur le produit

- Matériaux : cuivre à conductivité élevée, étamé par électrolyse.
- UL / CSA certifié connecteur de fil. 90° C jusqu'à 35 kV.
(600V quand Gaine chaleur est appliquée)
- Le code couleur permet la bonne mise en correspondance de la matrice et du connecteur.
- Claire PVC thermo-rétractable est reconnu UL, 105° C, 600 V, VW-1, et répond TELCORDIA GR-347 CORE "test d'abrasion".

Instructions d'installation

1. Placez le YSR sur le câble et tracez un repère.
2. Dénudez la partie isolante du câble jusqu'au repère.

Veillez à ne pas entailler les torons du câble, car ils risquent de rompre.

**IMPORTANT: LA GAINÉ THERMO-RÉTRACTABLE
DOIT ÊTRE INSÉRÉE SUR LES CÂBLES AVANT
LE SERTISSAGE (voir la Figure 1).**

**ATTENTION**

L'utilisation de matrices d'installation inadaptées peut rendre inutilisable le connecteur.

3. Insérez le du câble dans le connecteur et sertissez entre les repères.
Sertissez toujours en partant du centre vers l'extérieur.

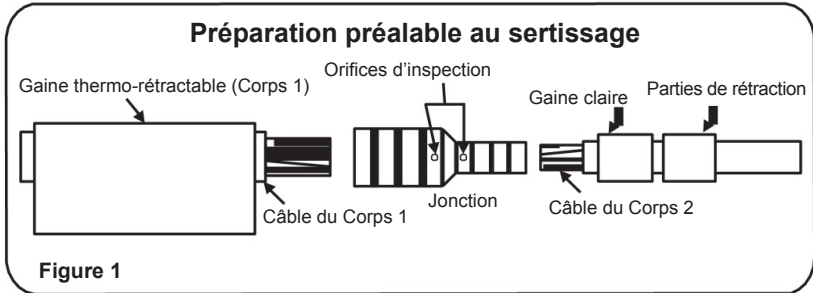
Vérifiez que le câble est complètement inséré. Les torons du câble doivent être visibles à travers les orifices d'inspection (voir la Figure 1).

Installation par thermo-rétraction

En raison des différentes dimensions de corps, certaines jonctions nécessitent plusieurs parties de gaine thermo-rétractable claire pour garantir une isolation adéquate.

Pour ces dimensions, les plus petites parties utilisées sur l'extrémité du Corps 2 doivent être installées en premier (si plus de 2 parties de gaine thermo-rétractable sont utilisées) afin de disposer d'un diamètre suffisant pour que la partie la plus grande soit bien en contact avec la partie la plus petite.

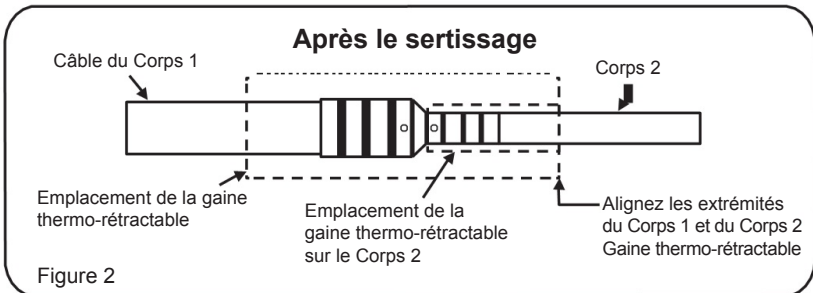
- a) Vérifiez que les parties thermo-rétractables sont correctement placées sur les câbles devant être épissés. La GRANDE partie doit être placée sur le câble du Corps 1 (voir la Figure 1).



- b) Dès que la jonction est complètement sertie, faites glisser l'une des plus petites parties sur le Corps 2 de la jonction jusqu'à la butée.

Chauffez jusqu'à rétraction complète. Ensuite, faites glisser la partie suivante sur la partie déjà installée et procédez à la rétraction.

Il s'agit de la seconde couche de gaine sur le Corps 2 (pour les connecteurs nécessitant trois parties de gaine thermo-rétractable).



- c) Faites glisser la GRANDE partie de la gaine et placez-la sur toute la longueur de la jonction, de manière à ce que l'extrémité du Corps 2 soit alignée avec l'extrémité de la gaine thermo-rétractable du Corps 2 déjà en place.

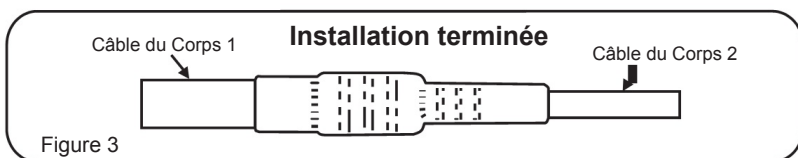
Chauffez jusqu'à rétraction complète. La température de rétraction est de 120 °C (248 °F). Si vous utilisez l'outil BHSG1100, servez-vous de la faible puissance (260 °C) et positionnez le pistolet thermique à environ 15 cm de la surface de la gaine. N'utilisez pas le déflecteur.

Appliquez la chaleur uniformément et radialement, en commençant par le centre et en allant vers l'extérieur. Dès que la gaine rétractable a enveloppé l'élément couvert, l'installation est terminée (voir la Figure 3).



ATTENTION

Pour éviter d'endommager la gaine, NE SURCHAUFFEZ PAS!



DIRECTIVES DE CHAUFFAGE

- A. Il s'agit d'une thermo-rétraction à basse température. Utilisez un pistolet de faible puissance ou la puissance la moins élevée sur un pistolet offrant plusieurs niveaux de puissance.
- Ne dépassez pas les températures maximales indiquées par le fabricant.
- Gaine claire : 135 °C (275 °F) max.
- B. De meilleures performances peuvent être obtenues en chauffant le connecteur immédiatement avant d'appliquer la chaleur à la gaine rétractable.
- C. Commencez à appliquer la chaleur au milieu du tube et continuez de manière uniforme vers les extrémités et autour de la circonférence de la gaine.
- D. La gaine devrait épouser la forme du conducteur/connecteur.
- E. La gaine ne sera pas étanche aux liquides ou aux gaz. Une lame d'air au niveau du petit raccord est acceptable.



ATTENTION

Appliquez toujours la chaleur de manière uniforme en décrivant un mouvement de va-et-vient. Ne dirigez pas le pistolet thermique sur une zone en particulier. Vous risqueriez de fendre la gaine.

For more Information call:
BURNDY® Customer Service Department
7 Aviation Park Drive
Londonderry, NH 03053 USA
1-800-346-4175
www.burndy.com

Item # 10023250
Form # YS/YSRBURNDYKITOMI
Rev. L