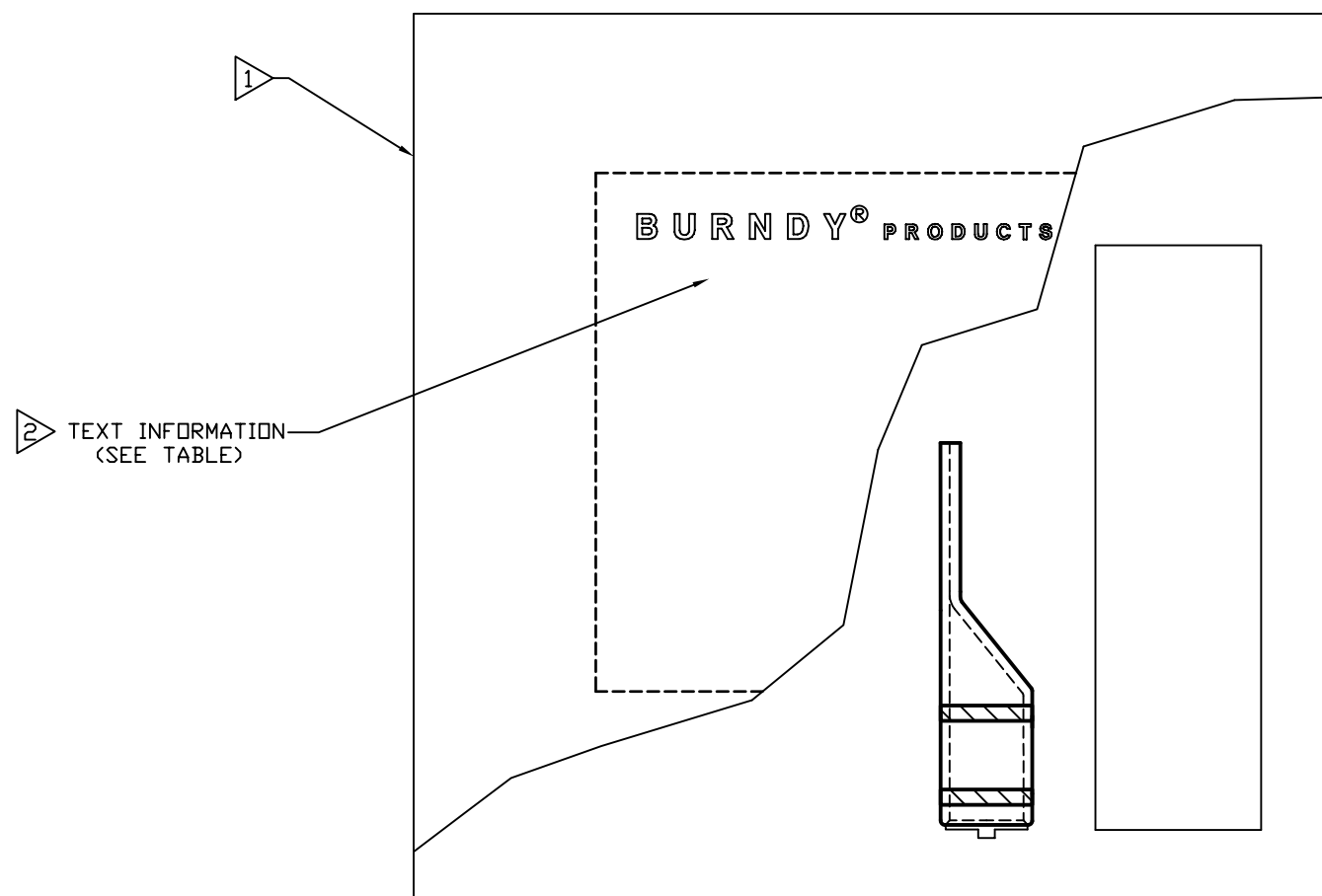


REV.	DATE	DESCRIPTION	ECO	BY	C'K'D.
A	5/10/02	DRAWING RELEASED	7429	PL	DS

ALUMINUM KIT CAT NO.	KIT COMPONENTS				STUD SIZE	Y644M DIELESS TOOL					COLOR CODE	DIE INDEX	WIRE STRIP LENGTH	MAX VOLTAGE	LISTING	
	HYLUG™ TERMINAL		HEAT SHRINK			MAX ALUMINUM OR COPPER CONDUCTOR RANGE ACCOMMODATED	NUMBER OF CRIMPS	CONDUCTOR ACCOMMODATED	Y35, Y750, Y45, Y46, BAT750, BAT35	Y48B						Y60BHU
	CATALOG NUMBER	QTY	CATALOG NUMBER	QTY												
YA8CA3S56T14EK1	YA8CA3S56T14E	1	HSB38FRL150E	1	1/4	8 AWG	1	8 STR	U8CABT (1)	---	---	Blue	374	11/16	600V AL9CU-HV UL & CSA SYMBOLS	
YA2CA5S53T14EK1	YA2CA5S53T14E	1	HSB34FRL350E	1		6 - 2 AWG	1	2 STR	U2CABT (1)	---	---	Pink	348	1 - 3/16		
YA2CA1S91T516EK1	YA2CA1S91T516E	1	HSB34FRL350E	1	5/16	1 - 3/0	1	3/0	U27ART (2)	C27AR (1)	L27ART (2)	Ruby	467	1 - 3/16		
YA27A10S76T516EK1	YA27A10S76T516E	1	HSB100FRL300E	1		4/0 - 400 kcmil	1	400 kcmil	U32ART (4)	C32AR (2)	L32ART (2)	Green	472	2 - 5/16		
YA32A8N106T516EK1	YA32A8N106T516E	1	HSB112FRL450E	1		2/0 - 300 kcmil	1	300 kcmil	U30ART (2)	C30AR (1)	L30ART (1)	Blue	470	1 - 5/8		
YA30A1N131T12EK1	YA30A1N131T12E	1	HSB112FRL350E	1	1/2	4/0 - 500 kcmil	2	500 kcmil	U34ART (4)	C34AR (2)	L34ART (2)	Pink	300	1 - 11/16		
YA30A1N131T12EK2	YA30A1N131T12E	2	HSB112FRL350E	2		250 - 600 kcmil	2	600 kcmil	U34ART (4)	C34AR (2)	L34ART (2)	Pink	300	1 - 11/16		
YA34A7N131T12EK1	YA34A7N131T12E	1	HSB112FRL350E	1		500-750 kcmil (Aluminum or 500 kcmil copper only.)	2	750 kcmil (Aluminum only.)	U34ART (4)	C34AR (2)	L34ART (2)	Pink	300	1 - 29/32		
YA34A7N131T12EK2	YA34A7N131T12E	2	HSB112FRL350E	2												
YA36A9N131TD12EK1	YA36A9N131TD12E	1	HSB112FRL350E	1												AL9CU-HV 500 - 750 AL9CU-HV 500
YA36A9N131TD12EK2	YA36A9N131TD12E	2	HSB112FRL350E	2												
YA39A1N131TD12EK1	YA39A1N131TD12E	1	HSB112FRL350E	1												
YA39A1N131TD12EK2	YA39A1N131TD12E	2	HSB112FRL350E	2												



FRONT

INSTALLATION INSTRUCTIONS CONNECTOR (ENGLISH)

- Strip conductor insulation to recommended length and wire brush exposed area.
- Insert the conductor all the way into the connector.
- Crimp the connector to the conductor with the proper number of crimps.

NOTE: When using dieless tool on aluminum connectors requiring 2 crimps, the crimps must overlap and be positioned between the knurl marks. The first crimp shall be placed closest to the pad (See illustration).

HEAT SHRINK SLEEVE:

- Wipe the assembly clean and slip heat shrink over the connection.
- For terminals or assemblies consisting of two terminals bolted together, align edge of heat shrink approximately 1/16" (5 mm) beyond knurl mark or color band closest to tongue (See illustration).
- For splices or reducers, center the heat shrink over the connector.
- Apply heat to the heat shrink tube with torch or heat gun. Begin heating in the middle moving back and forth evenly over entire length and circumference to achieve a uniform coverage.
- Discontinue heat when the tubing assumes the shape of the connector(s).

INSTRUCCIONES DE INSTALACION CONECTOR (ESPAÑOL)

- Elimine el aislante, según longitud recomendada y cepille con carda de alambre la porción expuesta del conductor.
- Coloque el conductor hasta el fondo del conector.
- Ejecute el prensado del conector, a través de la herramienta, asegurando un adecuado número de prensados.

NOTE: Cuando utilice herramientas de prensado sin dados, en conectores de aluminio que requieren 2 aplicaciones, asegure que la posición de las aplicaciones sea dentro de las marcas o líneas. Primera aplicación del lado de la lengüeta (Ver ilustración).

FUNDA TERMO-CONTRACTIL:

- Limpie bien el ensamblaje y deslice la funda termo-contráctil sobre la conexión.
- Para terminales o ensamblajes entre dos terminales atornillados juntos, posicione la orilla de la funda termo-contráctil aproximadamente 1/16 inch (5mm) más allá de la marca o banda de color más cercana a la (Ver ilustración).
- Para empalmes y reductores, centre la funda termo-contráctil sobre el conector.
- Aplique calor sobre la funda termo-contráctil con un mechero o la pistola de calor. Comenzando a calentar del centro hacia los lados hasta que la funda quede perfectamente adherida, en forma uniforme en todo lo largo y su circunferencia.
- No aplique más calor, cuando la funda tome la forma del conector(es).

NOTICE D'INSTALLATION CONNECTEUR (FRANÇAIS)

- Dénudez le câble sur la longueur recommandée et utilisez une brosse métallique pour nettoyer la partie concernée.
- Insérez complètement le câble dans le connecteur.
- Sertissez le connecteur au câble avec le nombre de compressions approprié.

NOTE: Pour d'utilisation d'outil sans matrice sur connecteurs aluminium qui requièrent 2 compressions, vous devez superposer les compressions entre les marques moletées. Première compression située près de la plage du connecteur (Voir illustration).

GAINÉ THERMORETRACTABLE :

- Nettoyez la connexion et l'insérez dans la gaine.
- Pour les cosses ou assemblages constitué de 2 cosses boulonnées ensemble, alignez le bord de la gaine à environ 1/16 inch (5 mm) au-delà de la marque moletée ou bande de couleur la plus proche de la plage du connecteur (Voir illustration).
- Pour les manchons ou reducteurs, centrez la gaine sur le connecteur.
- Appliquez la chaleur à la gaine avec une torche ou un pistolet à chaleur. Commencez à chauffer le milieu de la gaine en vous déplaçant dans les 2 sens sur toute sa longueur et sa circonférence de manière à assurer une contraction uniforme.
- Arrêtez de chauffer quand la gaine a pris la forme du (des) connecteur(s).

BACK

NOTES:

- HYLUG™ TERMINAL(S) AND HEAT SHRINK ARE PACKAGED IN POLYBAG TOGETHER AS A KIT.
- ALL APPROPRIATE INSTALLATION TOOLING AND DIE INFORMATION IS PRINTED ON FRONT OF POLYBAG.
- INSTALLATION INSTRUCTIONS ARE PRINTED ON BACK OF POLYBAG (EXAMPLE ONLY).

TO ORDER BURNDY® PRODUCTS CALL		ALUMINUM E-LINE KITS	
UNITED STATES: 1-800-346-4175 (LONDONDERRY, NH)		ITEM NO: N/A	CAT NO: YA-A-N-T-EK- (TABLE)
CANADA: 1-800-361-6975 (QUEBEC) 1-800-387-6487 (ALL OTHER PROVINCES)		SCALE: N/A	
FOR PRODUCT INFO: http://www.burndy.com		DRAWN BY: P LAPONIUS 5/10/02	
		CHECKER: D SHIBLIA 5/10/02	
		DSN APPVL: G ZAHLMAN 5/8/02	
		MFG APPVL: ---	
		QC APPVL: J BRODEUR 5/10/02	
		MKT APPVL: R ROBICHEAU 5/10/02	
		PROD FAM: ---	
		PROJECT #: ---	
		DOCUMENT TYPE: Sales	
		REL LEVEL: AutoCAD	
		DRAWING NO	REV
		10004307	A
		SHEET 1 OF 1	