



Replaces / Reemplaza / Remplace S1A14749, 11/2016

Compression Lug Kits for PowerPact™ L-Frame Circuit Breakers

Kits de zapatas de compresión para los interruptores automáticos

PowerPact™ marco L

Kit de cosses à compression pour les disjoncteurs PowerPactMC à châssis L

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

Table / Tabla / Tableau 1 : Compression Lug Kits / Kits de zapatas de compresión / Kit de cosses à compression

Lug Kit / Kit de zapatas / Kit de cosses	Poles / Polos / Pôles	Wire Range / Tamaño de conductor / Calibre des fils	Lugs per terminal / Zapatas por terminal / Cosses par borne	Lugs per kit / Zapatas por kit / Cosses par kit	Strip Length / Sección sin aislamiento / Longueur de dénudage	Adapter Mounting Screw Torque / Par de apriete del tornillo de montaje del adaptador / Couple de la vis de montage de l'adaptateur /
Al/Cu Connectors / Conectores de Al/Cu / Connecteurs en Al/Cu						
YA400L31K3	3	4-300 kcmil Al/Cu (25–150 mm²)	1	3	1-1/4 in. (32 mm)	442 lb-in. (50 N•m)
YA600L32K3	3	4-300 kcmil A/Cu (25–150 mm²)	2	6	1-1/4 in. (32 mm)	
YA400L51K3	3	2/0-500 kcmil A/Cu (70–240 mm²)	1	3	1-15/16 in. (49 mm)	
YA600L52K3	3	2/0-500 kcmil Al/Cu (70–240 mm²)	2	6	1-15/16 in. (49 mm)	
YA400L71K3	3	500-750 kcmil A (240–400 mm²)l 500 kcmil Cu (240 mm²)	1	3	2-1/8 in. (54 mm)	
YA400L31K4	4	4-300 kcmil Al/Cu (25–150 mm²)	1	4	1-1/4 in. (32 mm)	
YA600L32K4	4	4-300 kcmil A/Cu (25–150 mm²)	2	8	1-1/4 in. (32 mm)	
YA400L51K4	4	2/0-500 kcmil Al/Cu (70–240 mm²)	1	4	1-15/16 in. (49 mm)	
YA600L52K4	4	2/0-500 kcmil Al/Cu (70–240 mm²)	2	8	1-15/16 in. (49 mm)	
YA400L71K4	4	500-750 kcmil Al (240–400 mm²) 500 kcmil Cu (240 mm²)	1	4	2-1/8 in. (54 mm)	
Cu Connectors / Conectores de Cu / Connecteurs en Cu						
CYA400L31K3	3	2/0-300 kcmil Cu (70–150 mm²)	1	3	1-1/4 in. (32 mm)	442 lb-in. (50 N•m)
CYA600L32K3	3	2/0-300 kcmil Cu (70–150 mm²)	2	6	1-1/4 in. (32 mm)	
CYA400L51K3	3	250-500 kcmil Cu (150–240 mm²)	1	3	1-15/16 in. (49 mm)	
CYA600L52K3	3	250-500 kcmil Cu (150–240 mm²)	2	6	1-15/16 in. (49 mm)	
CYA400L31K4	4	2/0-300 kcmil Cu (70–150 mm²)	1	4	1-1/4 in. (32 mm)	
CYA600L32K4	4	2/0-300 kcmil Cu (70–150 mm²)	2	8	1-1/4 in. (32 mm)	
CYA400L51K4	4	250-500 kcmil Cu (150–240 mm²)	1	4	1-15/16 in. (49 mm)	
CYA600L52K4	4	250-500 kcmil Cu (150–240 mm²)	2	8	1-15/16 in. (49 mm)	

Necessary Tools

Crimp Tool (see Table 2)
 Screwdriver, Phillips® #1
 Socket Wrench, 15 mm
 Allen Wrench, 6 mm

Herramientas necesarias

Herramienta de compresión (tabla 2),
 Destornillador Phillips® no. 1
 Llave de tubo angular de 15 mm
 Llave Allen de 6 mm

Outils nécessaires

Outil de sertissage (voir le tableau 2)
 Tournevis Phillips® n° 1
 Clé à douille, 15 mm
 Clé hexagonale (Allen) de 6 mm

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, CSA Z462, or NOM-029-STPS.
- 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, Z462 de CSA o NOM-029-STPS.
- Solamente el personal eléctrico calificado deberá instalar y prestar servicio de mantenimiento a este equipo.
- Desenergice el equipo antes de realizar cualquier trabajo dentro o fuera de 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 energizar este equipo.

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

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

- Portez un équipement de protection personnelle (ÉPP) approprié et observez les méthodes de travail électrique sécuritaire. Voir NFPA 70E, CSA Z462 ou NOM-029-STPS.
- Seul un personnel qualifié doit effectuer l'installation et l'entretien de cet appareil.
- Coupez toutes les alimentations à cet appareil avant d'y travailler.
- Utilisez toujours un dispositif de détection de tension à 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.

Circuit Breaker Preparation

1. Turn off all power supplying this equipment before working on or inside equipment.
2. Turn circuit breaker off.
3. Use a properly-rated voltage sensing device to confirm power is off.

Preparación del interruptor automático

1. Desenergice el equipo antes de realizar cualquier trabajo dentro o fuera de él.).
2. Desenergice (O/Off) el interruptor automático.
3. Utilice un dispositivo de detección de tensión de capacidad adecuada para confirmar la ausencia de alimentación eléctrica.

Préparation du disjoncteur

1. Couper toutes les alimentations de l'appareil avant d'y travailler.
2. Mettre le disjoncteur hors tension (O).
3. Utilisez un appareil de mesure correctement réglé pour vérifier que l'alimentation est coupée.

4. Remove lug covers (Figure 1, a).
5. Remove lugs, if installed (b).

4. Desmonte las cubiertas de zapatas (figura 1, a).
5. Retire las zapatas, si están instaladas (b).

4. Retirer les couvercles des cosses (figure 1, a).
5. Retirer les cosses, si elles sont installées (b).

Figure / Figura / Figure 1 :

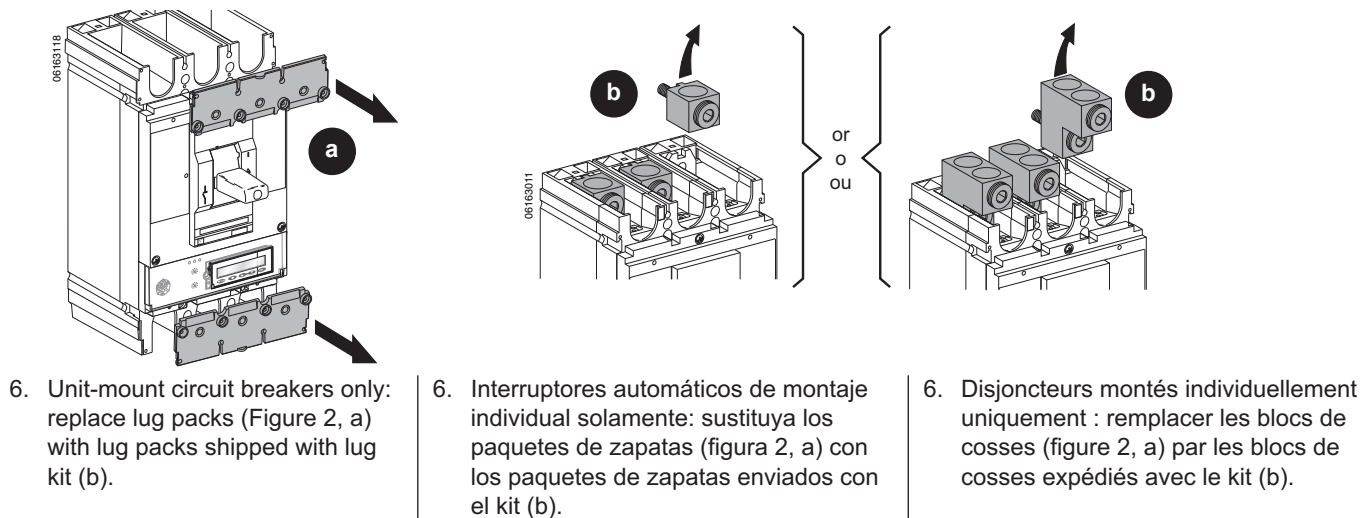
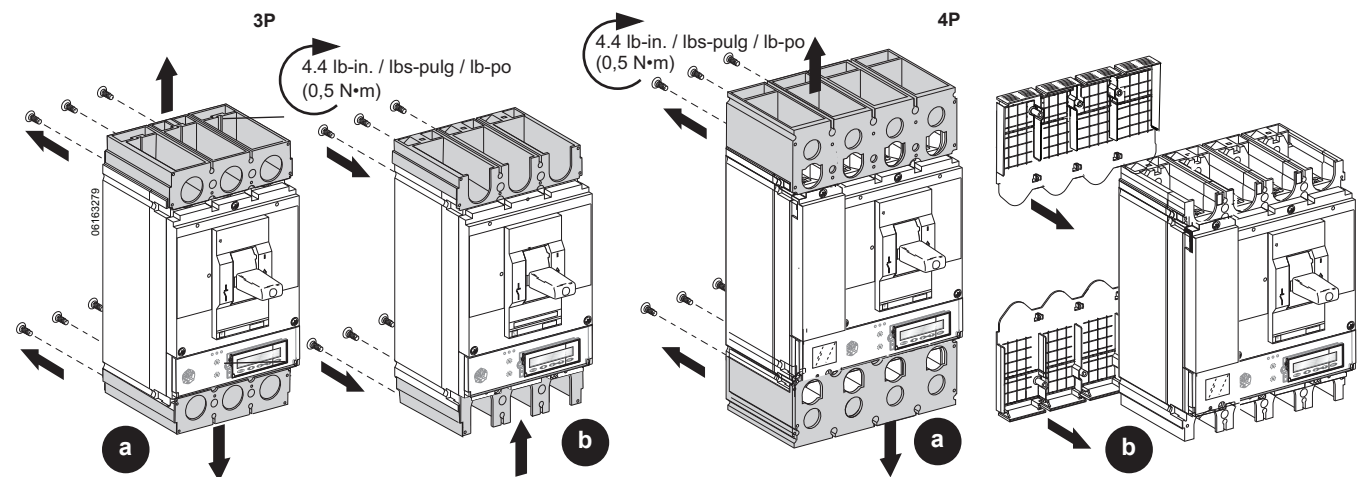


Figure / Figura / Figure 2 :



Installation of Wire in Crimp Lug

1. Remove plastic plug from end of lug.
2. Install wire. See Table 1 for wire sizes and strip lengths. Clean wire contact surfaces with stiff wire brush before inserting wire fully into lug cavity.

Instalación del conductor en la zapata de compresión

1. Retire el tapón de plástico del extremo de la zapata.
2. Inserte el conductor. Consulte la tabla 1 para obtener los tamaños de los conductores y sus longitudes sin aislamiento. Limpie las superficies de contacto del conductor con un cepillo de alambre duro antes de insertar completamente el conductor en la cavidad de la zapata.

Installation d'un fil dans une cosse à sertissage

1. Retirer la fiche plastique de l'extrémité de la cosse.
2. Insérer le fil. Voir le tableau 1 pour le calibre des fils et les longueurs de dénudage. Nettoyer les surfaces de contact des fils avec une brosse à poils raides avant d'insérer le fil complètement dans la cavité de la cosse.

3. Crimp the lug to the wire (Figure 3). See Table 2 for number of crimps required.

NOTE: When using dieless tool on lugs requiring two crimps, overlap crimps and position them between knurl marks or within painted area. Place first crimp closest to the mounting hole.

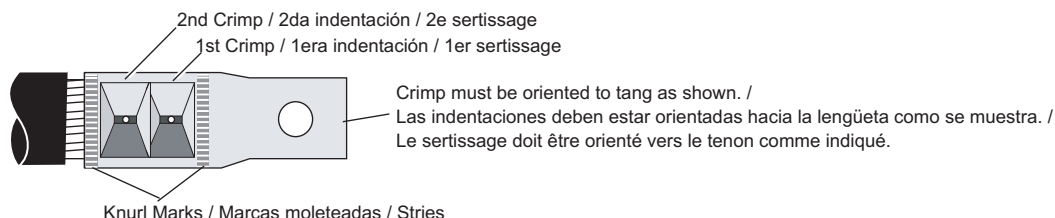
3. Pliegue la zapata al conductor (figura 3). Consulte la tabla 2 para conocer la cantidad de pliegues necesarios.

NOTA: Si se utiliza una herramienta de compresión en las zapatas que requieran dos indentaciones, las indentaciones deberán sobreponerse una con otra y colocarse entre las marcas moleteadas o dentro de las áreas pintadas. La primera indentación debe colocarse lo más cerca posible al agujero de montaje.

3. Sertir la cosse sur le fil (figure 3). Voir le tableau 2 pour obtenir le nombre de sertissages requis.

REMARQUE : Lors de l'utilisation d'un outil sans matrice sur des cosses qui exigent deux sertissages, les sertissages doivent se chevaucher et être positionnés entre les stries ou dans la zone peinte. Placer le premier sertissage au plus près du trou de montage.

Figure / Figura / Figure 3 :



4. Install heat shrink sleeve:

- Wipe crimp lug and conductors clean.
- Slip heat shrink sleeve over wire and crimp lug (Figure 4).
- Apply heat to the heat shrink sleeve with torch or heat gun. Begin heating at end closest to the step, moving back and forth evenly over entire length to achieve uniform coverage.
- Discontinue heat when sleeve begins to assume the shape of the wire and crimp lug.

4. Instale la funda termocontraíble:

- Limpie la zapata de compresión y los conductores.
- Deslice la funda termocontraíble sobre el conductor y la zapata de compresión (figura 4).
- Aplique calor a la funda termocontraíble con un soplete o pistola de aire caliente. Aplique calor por el extremo más cercano al peldaño, moviéndose de manera uniforme de atrás para adelante por todo lo largo hasta cubrir completamente la superficie.
- Deje de aplicar calor cuando la funda comienza a tomar la forma del conector y zapata de compresión.

4. Installer la gaine thermorétractable :

- Essuyer la cosse à sertissage et les conducteurs.
- Glisser la gaine thermorétractable sur le fil et la cosse à sertissage (figure 4).
- Chauffer la gaine thermorétractable avec une torche ou un pistolet à air chaud. Commencer à chauffer à l'extrémité la plus proche de l'échelon, en faisant un va-et-vient régulier sur toute la longueur afin d'obtenir une couverture uniforme.
- Arrêter de chauffer lorsque la gaine commence à épouser la forme du fil et de la cosse à sertissage.

Figure / Figura / Figure 4 :

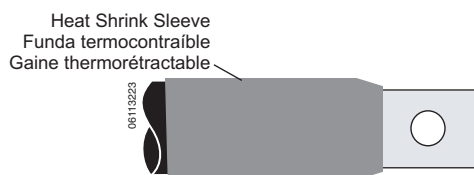
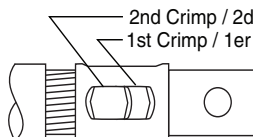
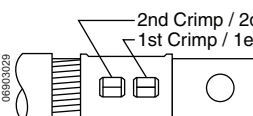
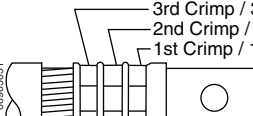
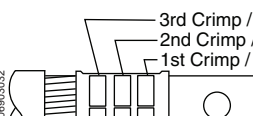
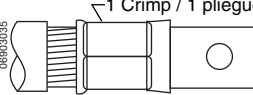
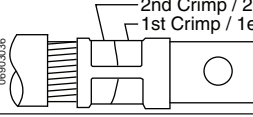
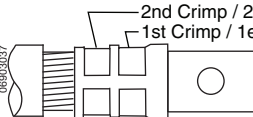
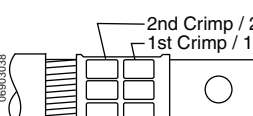


Table / Tabla / Tableau 2 : Crimp References / Referencias de indentaciones / Références de sertissage

Lug / Zapata / Cosse	Kit	Tool Type / Herramienta tipo / Type d'outil		Die No. / Troquel no. / Matrice n°	No. of Crimps / Cant. de indentaciones / Nbr. de sertissages	Reference / Referencia / Référence
VC600 LI3 CVC400LA3	YA400L31K3, K4 YA600L32K3, K4 CYA400L31K3, K4 CYA600L32K3, K4	Square D™ or/o/ou Anderson	VC6 or/o/ou VC6FT	—	2 Overlap 2 sobrepuestas 2 avec chevauchement	
VC400LA5 CVC400LA5	YA400L51K3, K4 YA600L52K3, K4 CYA400L51K3, K4 CYA600L52K3, K4		VC6 or/o/ou VC6FT	—	2	
VC400LA7	YA400L71K3, K4		VC6FT	—	2	
			VC8	Al Nubs / Puntas de Al / Bossages en Al	2	
VC600LI3 CVC400LA3	YA400L31K3, K4 YA600L32K3, K4 CYA400L31K3, K4 CYA600L32K3, K4	Thomas & Betts	HYD	76H or/o/ou 83H	2	
VC400LA5 CVC400LA5	YA400L51K3, K4 YA600L52K3, K4 CYA400L51K3, K4 CYA600L52K3, K4			94H	3	
VC400LA7	YA400L71K3, K4			106H	3	
VC600LI3 CVC400LA3	YA400L31K3, K4 YA600L32K3, K4 CYA400L31K3, K4 CYA600L32K3, K4	Kearney	WH	29/32 or/o/ou 1	1	
VC400LA5 CVC400LA5	YA400L51K3, K4 YA600L52K3, K4 CYA400L51K3, K4 CYA600L52K3, K4			1-1/8-1	2 Overlap 2 sobrepuestas 2 avec chevauchement	
				1-1/8-2	2	
VC400LA7	YA400L71K3, K4		WH2	1-1/4	2	

Continued on next page / Continúa en la siguiente página / Page suivante

Table / Tabla / Tableau 2 : Crimp References / Referencias de indentaciones / Références de sertissage (continued)

Lug / Zapata / Cosse	Kit	Tool Type / Herramienta tipo / Type d'outil		Die No. / Troquel no. / Matrice nº	No. of Crimps / Cant. de indentaciones / Nbr. de sertissages	Reference / Referencia / Référence
VC600LI3 VCV400LA3	YA400L31K3, K4 YA600L32K3, K4 CYA400L31K3, K4 CYA600L32K3, K4	Burndy	Y35, Y39, Y45	U30ART	1	
VC400LA5 CVC400LA5	YA400L51K3, K4 YA600L52K3, K4 CYA400L51K3, K4 CYA600L52K3, K4			U32ART	2	
VC400LA7	YA400L71K3, K4			U34ART	2	

Lug Installation

One Lug per Terminal Kits
 (YA400L31K3, YA400L51K3,
 YA400L71K3, CYA400L31K3,
 CYA400L51K3, YA400L31K4,
 YA400L51K4, YA400L71K4,
 CYA400L31K4, CYA400L51K4)

1. Place Belleville washer (Figure 5, a) on bolt (b), with convex side toward bolt head.
2. Insert bolt through crimp lug (c) and lug adapter (d).
3. "ON" end of circuit breaker only: install insulating fiber (e), provided, in circuit breaker lug opening.
4. Place lug assembly over terminal pad (f), with lug adapter alignment notches over terminal pad groove.
5. Tighten bolt to secure. Torque bolt as specified in Table 1.

Instalación de las zapatas

Una zapata por kit de terminal
 (YA400L31K3, YA400L51K3,
 YA400L71K3, CYA400L31K3,
 CYA400L51K3, YA400L31K4,
 YA400L51K4, YA400L71K4,
 CYA400L31K4, CYA400L51K4)

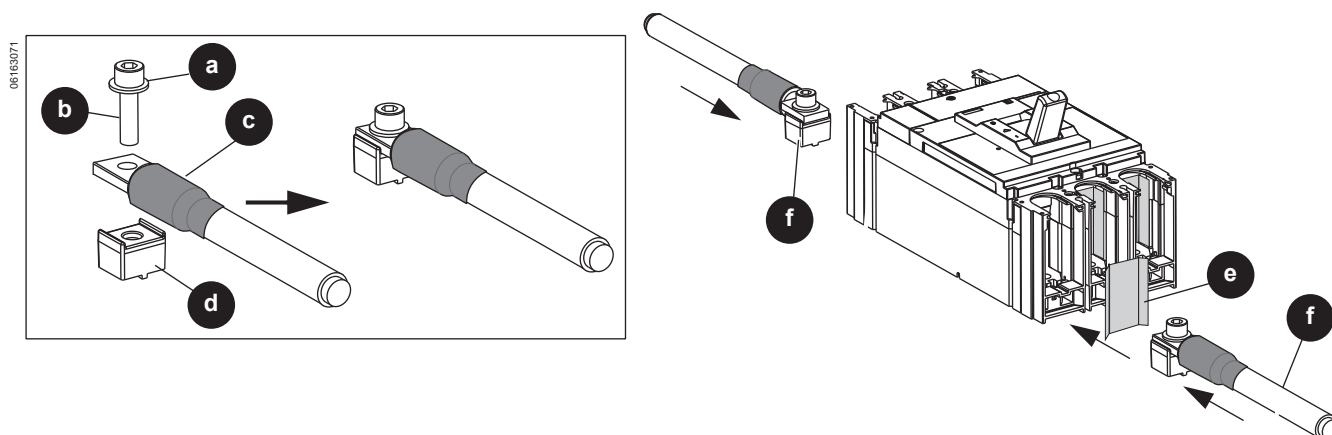
1. Coloque la roldana Belleville (figura 5, a) en el tornillo (b) con el lado convexo orientado hacia la cabeza del tornillo.
2. Inserte el tornillo en la zapata de compresión (c) y el adaptador de la zapata (d).
3. Extremo cerrado (I/ON) del interruptor automático solamente: instale la fibra aisladora (e), incluida, en la abertura de la zapata del interruptor automático.
4. Coloque el ensamble de zapata sobre el área terminal (f) con las muescas de alineación del adaptador sobre las ranuras del área terminal.
5. Apriete el tornillo para sujetarlo. Apriete el tornillo según las especificaciones en la tabla 1.

Installation des cosses

Une cosse par kit de bornes
 (YA400L31K3, YA400L51K3,
 YA400L71K3, CYA400L31K3,
 CYA400L51K3, YA400L31K4,
 YA400L51K4, YA400L71K4,
 CYA400L31K4, CYA400L51K4)

1. Placer une rondelle Belleville (figure 5, a) sur le boulon (b), le côté convexe orienté vers la tête du boulon.
2. Insérer le boulon dans la cosse du sertissage (c) et l'adaptateur de cosse (d).
3. L'extrémité d'arrêt (ON) du disjoncteur uniquement : installer la fibre isolante (e) fournie dans l'ouverture de la cosse du disjoncteur.
4. Placer l'assemblage de cosses sur le support de connexions (f), avec les encoches d'alignement de l'adaptateur de cosse sur la rainure du support.
5. Serrer le boulon pour sécuriser. Serrer au couple spécifié dans le tableau 1.

Figure / Figura / Figure 5 :



**Two Lugs per Terminal Kits
(YA600L32K3, YA600L52K3,
CYA600L32K3, CYA600L52K3,
YA600L32K4, YA600L52K4,
CYA600L32K4, CYA600L52K4)**

1. Place Belleville washer (Figure 6, a) on bolt (b), with convex side toward bolt head.
2. Insert bolt through first crimp lug (c) and thick lug adapter (d), with notch on thick lug adapter (e) to top, left (for Vigi trip lever clearance).
3. Then insert bolt through second crimp lug (f) and thin lug adapter (g).
4. "ON" end of circuit breaker only: install insulating fiber (h), provided, in circuit breaker lug opening.
5. Place lug assembly over terminal pad (i), with lug adapter alignment notches over terminal pad groove.
6. Tighten bolt to secure. Torque bolt as specified in Table 1.

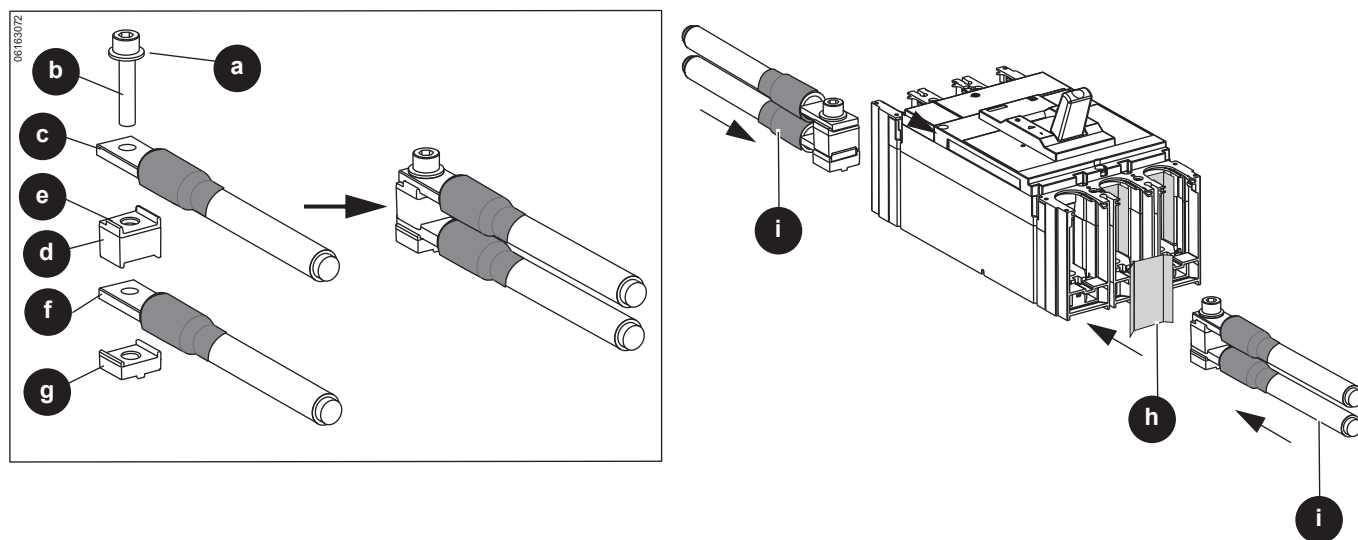
**Dos zapatas por kit de terminal
(YA600L32K3, YA600L52K3,
CYA600L32K3, CYA600L52K3,
YA600L32K4, YA600L52K4,
CYA600L32K4, CYA600L52K4)**

1. Coloque la roldana Belleville (figura 6, a) en el tornillo (b) con el lado convexo orientado hacia la cabeza del tornillo.
2. Inserte el tornillo por la primera zapata de compresión (c) y el adaptador (d) de la zapata gruesa, con la muesca del adaptador (e) de la zapata gruesa en la parte superior izquierda (para dejar espacio libre para la palanca de disparo Vigi).
3. Luego, inserte el tornillo por la segunda zapata de compresión (f) y el adaptador (g) de la zapata delgada.
4. Extremo cerrado (I/ON) del interruptor automático solamente: instale la fibra aisladora (h), incluida, en la abertura de la zapata del interruptor automático.
5. Coloque el ensamble de zapata sobre el área terminal (i) con las muescas de alineación del adaptador sobre las ranuras del área terminal.
6. Apriete el tornillo según las especificaciones en la tabla 1 para sujetarlo.

**Deux cosses par kit de bornes
(YA600L32K3, YA600L52K3,
CYA600L32K3, CYA600L52K3,
YA600L32K4, YA600L52K4,
CYA600L32K4, CYA600L52K4)**

1. Placer une rondelle Belleville (figure 6, a) sur le boulon (b), le côté convexe orienté vers la tête du boulon.
2. Insérer le boulon dans la première cosse de sertissage (c) et l'adaptateur de cosse épais (d), avec l'encoche sur l'adaptateur (e) orienté vers le haut, à gauche (pour le dégagement du levier de déclenchement Vigi).
3. Puis insérer le boulon dans la deuxième cosse de sertissage (f) et l'adaptateur de cosse mince (g).
4. L'extrémité d'arrêt (ON) du disjoncteur uniquement : installer la fibre isolante (h) fournie dans l'ouverture de la cosse du disjoncteur.
5. Placer l'assemblage de cosses sur le support de connexions (i), avec les encoches d'alignement de l'adaptateur de cosse sur la rainure du support.
6. Serrer le boulon au couple spécifié dans le tableau 1 pour sécuriser.

Figure / Figura / Figure 6 :



Complete Installation

Terminación de la instalación

Terminaison de l'installation

NOTICE / AVISO / AVIS

HAZARD OF EQUIPMENT DAMAGE

- Incorrect conductors can cause equipment damage. Install appropriate new lug data on circuit breaker. Make sure conductors are correct material and size.
- Make certain the correct lug cover is always in place on the circuit breaker.

Failure to follow these instructions can result in equipment damage.

PELIGRO DE DAÑO AL EQUIPO

- La utilización de conductores incorrectos puede causar daño al equipo. Coloque la nueva etiqueta de datos de la zapata en el interruptor automático. Asegúrese de que los conductores sean del tamaño y material correctos.
- Asegúrese de que la cubierta de zapatas correcta esté siempre en su lugar en el interruptor automático.

El incumplimiento de estas instrucciones puede causar daño al equipo.

RISQUE DE DOMMAGES MATÉRIELS

- Des conducteurs incorrects peuvent occasionner des dommages à l'appareil. Installez l'étiquette des données de cosses nouvelles sur le disjoncteur. Assurez-vous que le matériau et la taille des conducteurs sont corrects.
- Assurez-vous que le couvercle de cosse correct est toujours en place sur le disjoncteur.

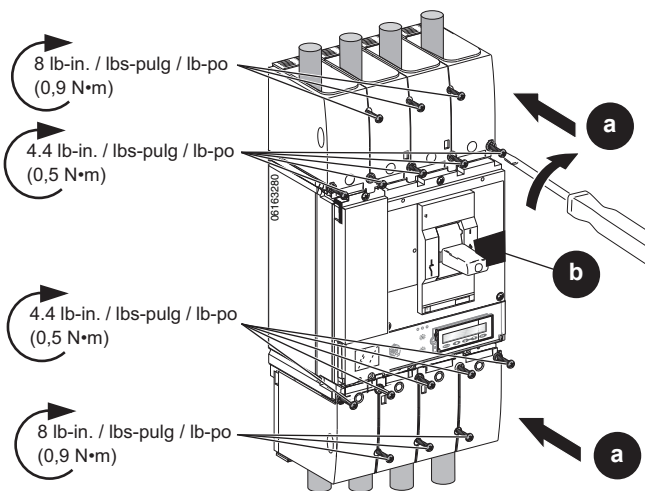
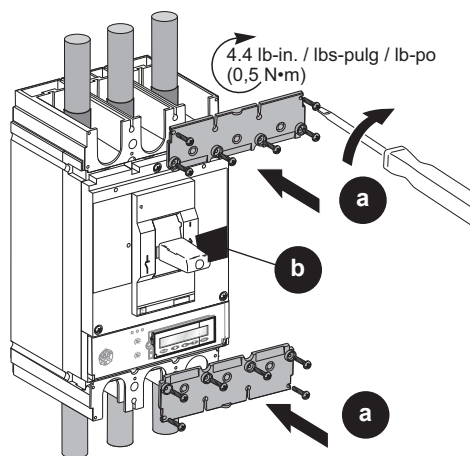
Si ces directives ne sont pas respectées, cela entraîner des dommages matériels.

1. Install lug covers (Figure 7, a).
2. Install appropriate new lug data label, included in kit, over existing lug data (b) on circuit breaker.

1. Instale las cubiertas de zapatas (figura 7, a).
2. Instale la nueva etiqueta de datos de las zapatas, incluida con el kit, sobre la etiqueta de datos de las zapatas existente (b) en el interruptor.

1. Installer les couvercles des cosses (figure 7, a).
2. Installer la nouvelle étiquette de données de cosses appropriée, comprise avec le kit, sur les données de cosses existantes (b) du disjoncteur.

Figure / Figura / Figure 7 :



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 and Square D are trademarks and the property of Schneider Electric SE, its subsidiaries, and affiliated companies. All other trademarks are the property of their respective owners.

Schneider Electric USA, Inc.

800 Federal Street
 Andover, MA 01810 USA
 888-778-2733
 www.schneider-electric.us

Solamente el personal calificado 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.

Schneider Electric y Square D son marcas comerciales y propiedad de Schneider Electric SE, sus filiales y compañías afiliadas. Todas las otras marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.

Importado en México por:
Schneider Electric México, S.A. de C.V.

Av. Ejercito Nacional No. 904
 Col. Palmas, Polanco 11560 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.

Schneider Electric et Square D sont des marques commerciales et la propriété de Schneider Electric SE, ses filiales et compagnies affiliées. Toutes les autres marques commerciales sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

Schneider Electric Canada, Inc.

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

