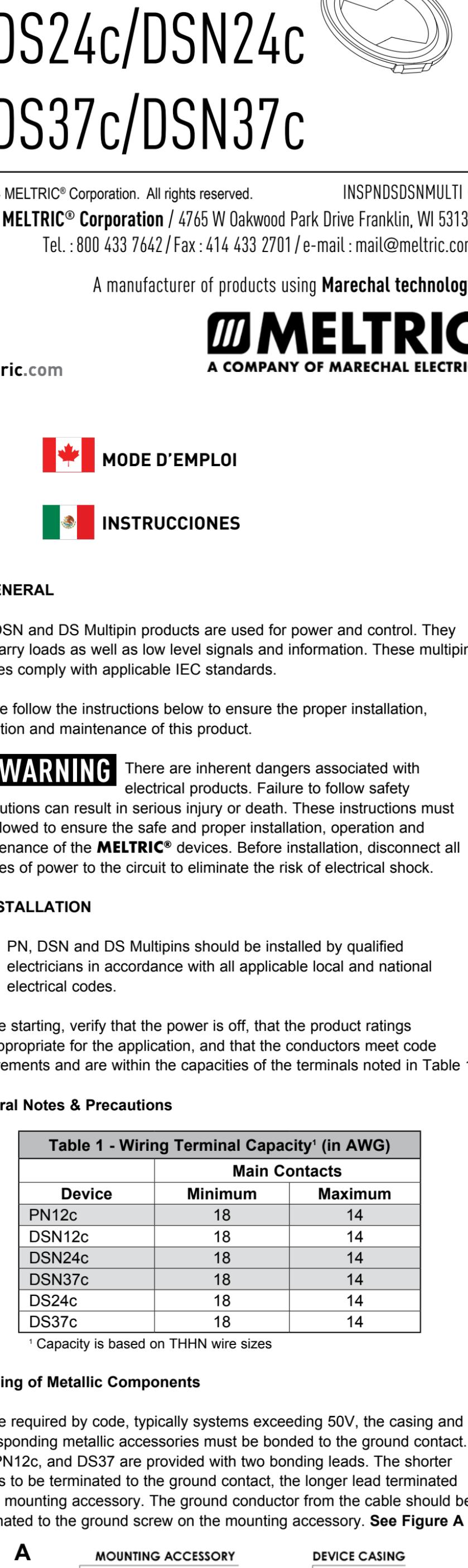


ENGLISH OPERATING INSTRUCTIONS



PN12c/DSN12c
DS24c/DSN24c
DS37c/DSN37c

©2024 MELTRIC® Corporation. All rights reserved. INSPNDSDSNMULTI C
MELTRIC® Corporation / 4765 W Oakwood Park Drive Franklin, WI 53132
Tel.: 800 433 7642 / Fax: 414 433 2701 / e-mail: mail@metric.com

A manufacturer of products using **Marechal technology**

metric.com

MELTRIC
A COMPANY OF MARECHAL ELECTRIC

MODE D'EMPLOI

INSTRUCCIONES

■ GENERAL

PN, DSN and DS Multipins products are used for power and control. They can carry loads as well as low level signals and information. These multipin devices comply with applicable IEC standards.

Please follow the instructions below to ensure the proper installation, operation and maintenance of this product.

WARNING There are inherent dangers associated with electrical products. Failure to follow safety precautions can result in serious injury or death. These instructions must be followed to ensure the safe and proper installation, operation and maintenance of the **MELTRIC®** devices. Before installation, disconnect all sources of power to the circuit to eliminate the risk of electrical shock.

■ INSTALLATION

! PN, DSN and DS Multipins should be installed by qualified electricians in accordance with all applicable local and national electrical codes.

Before starting, verify that the power is off, that the product ratings are appropriate for the application, and that the conductors meet code requirements and are within the capacities of the terminals noted in Table 1.

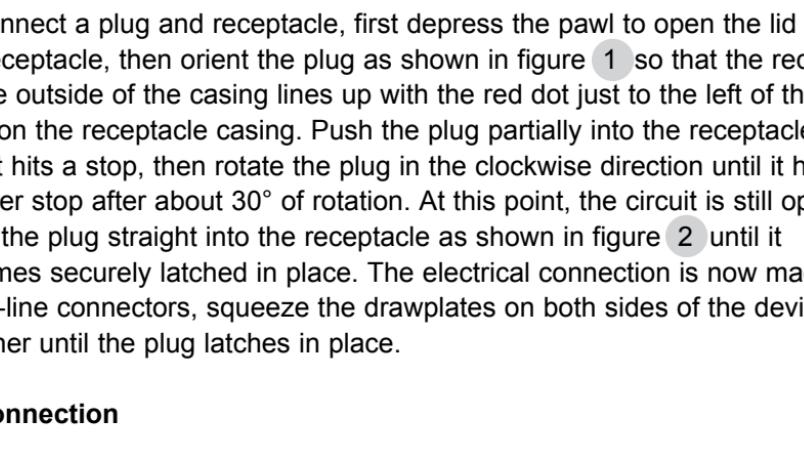
General Notes & Precautions

Table 1 - Wiring Terminal Capacity ¹ (in AWG)		
Device	Main Contacts	
	Minimum	Maximum
PN12c	18	14
DSN12c	18	14
DSN24c	18	14
DSN37c	18	14
DS24c	18	14
DS37c	18	14

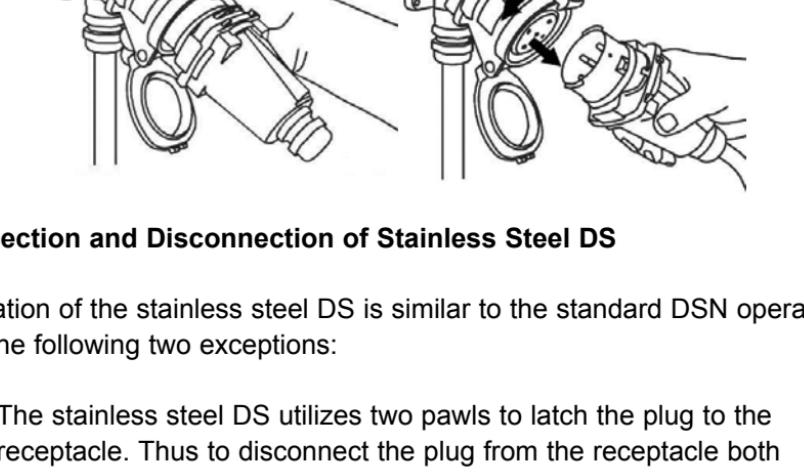
¹ Capacity is based on THHN wire sizes

Bonding of Metallic Components

Where required by code, typically systems exceeding 50V, the casing and corresponding metallic accessories must be bonded to the ground contact. The PN12c, and DS37 are provided with two bonding leads. The shorter lead is to be terminated to the ground contact, the longer lead terminated to the mounting accessory. The ground conductor from the cable should be terminated to the ground screw on the mounting accessory. See Figure A



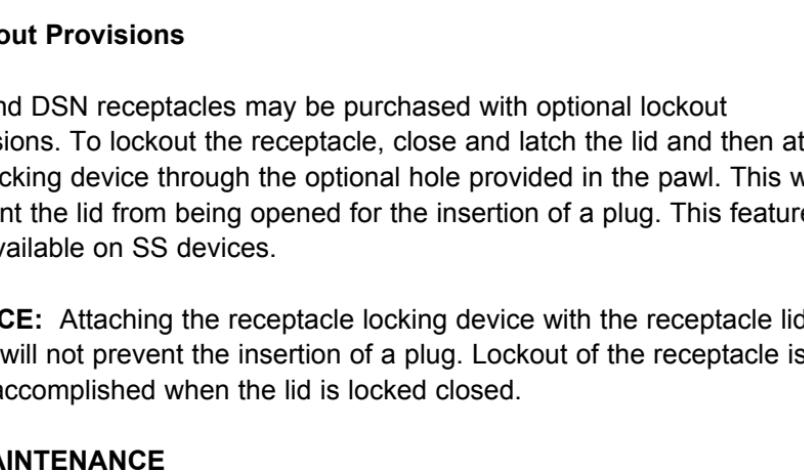
The DS24 is provided with a four-port terminal "wire nut" assembly. The terminal block is provided with 2 pigtail installed. The shorter lead is to be terminated at the ground contact, the longer lead is to be terminated to the mounting accessory. The remaining 2 ports are for connecting the lead from the device casing and terminating the ground conductor from the cable. See Figure B



Crimped/Soldered Terminal Wire Connections: For 18 AWG and 16 AWG wire, the use of ferrules is required:

1. Strip each conductor to 25/64-inches (10-mm).
2. Insert ferrule into contact. For 16 AWG wire, use ferrules marked MEC7177071. For 18 AWG wire insert ferrule 22170-13 into ferrule MEC7177071.

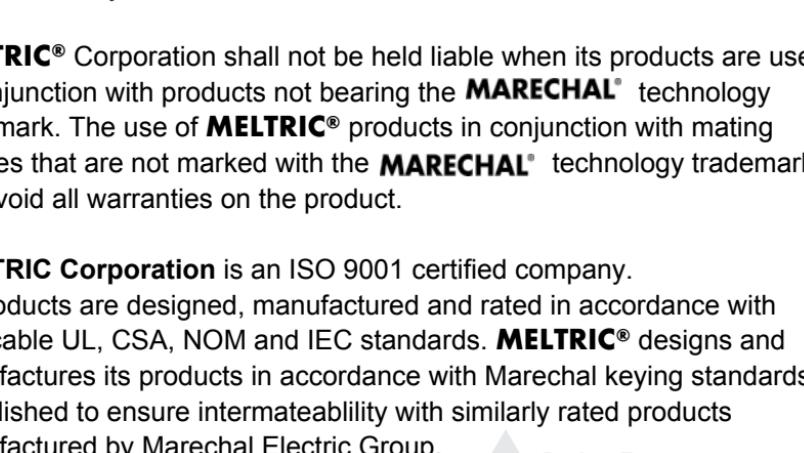
3. Insert stripped wire end into ferrule.(Perform either step 4 or 5)
4. For Crimping the Contacts, use either North American Contact Crimping Tool 4CN30 (using crimping slot 12-10) or Crimp contact with European Contact Crimping Tool 61-CA500 (using 4 MM slot). *With 4CN30 - Double crimp, once near the terminal opening and a second crimp slightly above the first, rotated 180 degrees.



5. **NOTICE:** Soldering of the wire into the contact must be performed with the contact out of the interior insulator to prevent damage to the insulator.

- Using tin solder and a 50W soldering iron, heat the terminal for approximately 30 seconds. While heating, apply the soldering wire into the hole at the bottom of the terminal and let it penetrate by capillary action. Let it cool down without any mechanical stress.

6. Slide the Heat Shrink Insulation Sleeve over the contact until it butts up against the contact shoulder. **NOTICE:** Sleeve must be applied to maintain creepage and clearance distance. Please see picture.



7. With a Heat Gun that has a temperature range of 600°F to 950°F, apply heat evenly 360° around the sleeve until it shrinks around the contact and wire.

Assembly of Contacts

Once wired, the contacts must be inserted into the rear of their respective insulating block. The rear side of the inlet/plug or receptacle/connector is considered as the flat surface of the 4-hole mounting surface.

1. **NOTICE:** Before insertion of a contact into an insulator, please review the insulator's contact numbering scheme so the ground and each contact (phase) is placed into the proper hole.

2. Push the wired contact into the insulating block until it stops and snaps into place.

3. Ensure its correct mounting by slightly pulling on the contact.

4. The male contacts are solid for their entire length and are inserted with the contact tip first into the rear of the inlet/plug.

5. The female contacts consist of a flexible braid and spring and are inserted with the contact tip first into the rear of the lidded receptacle/ connector.

6. Insert the Provided Hole Plugs into the unused holes in the front of each insulating block. **NOTICE:** If a new Receptacle or Inlet is to mate with a previously installed device, pay particular attention to the number of contacts and numbered position in the Receptacle or Inlet. Continuity will not be obtained unless the male and female contacts are appropriately mated.

Disassembly of Contacts

1. To remove the contact from the insulating block, the provided Multi-Contact Removal Tool 61-CA593 must be used. From the front side of the insulating block, slide the contact removal tool over the contact.

2. Push until the contact pops out the back side of the insulating block.

3. **NOTICE:** Each contact is designed to be removed from the insulating block a maximum of 3 times. New contacts should be used if contacts are removed more than 3 times.

Voltage Labels

! Always have a qualified electrician complete the installation and apply the supplied voltage labels that best describe the voltage application level.

WARNING: For safety reasons, it is always recommended to use a ground wire. Please reference your local codes for specific electrical requirements.

Mounting Accessories

When fastening the device to the mounting accessory, please use the screws provided with the mounting accessory. When installing onto poly mounting accessories, a torque of 10-15 in-lb should be applied. When installing onto a metallic mounting accessory, a torque of 15 in-lb should be applied.

Assembly for In-Line Connections (DSN/DS)

When DSN and DS Multipins are used as in-line connectors, finger drawplates should be installed on both the receptacle and plug in order for the user to more easily provide the leverage required to connect the device.

1. **NOTICE:** In order to maintain Type 4X or IP66/IP67 protection provided by PN/DSN models in custom installations, watertight seals should be used under the heads of the four mounting bolts and they must be retained by a lock washer and nut on the inside of the box or panel. Alternatively, four blind holes may be drilled and threaded to accommodate the mounting screws, provided that the hole depth is sufficient to achieve adequate gasket compression.

Assembly for In-Line Connections using a Handle with a Molded-On Cord Grip (All)

Adjust the bushing diameter to fit the cable by removing inner sections as required. Insert the bushing into the strain relief, then insert the assembly into the handle and loosely install the compression nut. Insert the cable through the handle, the thin black drawplate gasket and finger drawplate (if applicable) and the color coded gasket. Strip the cable sheath to provide a workable wire length, being mindful that the sheath must extend into the handle to achieve a secure cord grip. Then strip the individual wires to 25/64", and twist the strands of each conductor together.

2. Adjust the cable location so that it will not be under tension inside the handle and tighten the compression nut to secure the cable.

Assembly for In-line Connections using a Factory Installed Cord Grip

Factory installed cord grips may not be fully torqued; you should verify the torque to the values stated below. When tightening the compression nut the cord grip should be held with a wrench or pliers to avoid transferring torque through the cord grip body to the handle. See Figure C When installing a 3rd party cord grip or conduit body, PTFE tape should be used, wrapping the tape 2 times around the threads.

Metallic handles provided with a 1/2" NPT cord grip (12 conductor and 24 conductor part numbers containing a "B", Ex. 711P0BP6) should have a torque of 66.4 in-lb applied to the base and 44.2 in-lb applied to the compression nut. All other metallic handles provided with a 1/2" NPT cord grip (12 conductor part numbers containing a "B", Ex. 791P0BS3) should have a torque of 55.3 in-lb applied to the compression nut. All other metal handles should have a torque of 88.5 in-lb applied to the compression nut.

Stainless steel handles should have torque applied to the compression nut that is adequate to prevent slipping, but not in excess of the values indicated in the table below. The letters **B**, **C**, **D**, and **E** in the handle part number indicate the NPT size of the cord grip. Ex. 7X3P0DS1

Letter NPT Torque (in-lb)

B 1/2" 300

C 3/4" 500

D 1" 700

E 1 1/4" 1000

Assembly for Mounted Receptacles (or Inlets)

In applications where custom mounting to a panel or box is being performed, the clearance and mounting holes should be aligned in accordance with the following diagram and Table 2.

Connection

Devices mounted to the end of a cable require a **MELTRIC®** handle. These handles are provided with either a molded-on or factory installed cord grip.

Disconnection

To break the connection, simply depress the pawl as shown in figure 3. This will break the circuit and eject the plug straight out to the rest, or off, position. The plug contacts are de-energized at this point. To remove the plug, rotate it counter-clockwise (about 30°) until it releases from the receptacle as shown in figure 4. Close and latch the lid on the receptacle.

Connection and Disconnection of Stainless Steel DS

Operation of the stainless steel DS is similar to the standard DSN operation with the following two exceptions:

1. The stainless steel DS utilizes two pawls to latch the plug to the receptacle. Thus to disconnect the plug from the receptacle both pawls must be depressed.

2. The stainless steel DS24c plug casing does not have a red dot that can be used for proper alignment before insertion. Instead, the thicker groove should be aligned with the thinner groove in the receptacle.

Receptacle contacts may be inspected by a qualified electrician. This should only be done with the power off. If any significant pitting or other damage is observed, the device should be replaced.

OPERATION (DSN/DS)

To connect a plug and receptacle, first depress the pawl on the receptacle, then orient the plug as shown in figure 1 so that the red dot on the outside of the casing lines up with the red dot just to the left of the latch on the receptacle casing. Push the plug partially into the receptacle until it hits another stop after about 30° of rotation. At this point, the circuit is still open.

Push the plug straight into the receptacle as shown in figure 2 until it becomes securely latched in place. The electrical connection is now made. On in-line connectors, squeeze the drawplates on both sides of the device together until the plug latches in place.

Disconnection

To break the connection, simply depress the pawl as shown in figure 3. This will break the circuit and eject the plug straight out to the rest, or off, position. The plug contacts are de-energized at this point. To remove the plug, rotate it counter-clockwise (about 30°) until it releases from the receptacle as shown in figure 4. Close and latch the lid on the receptacle.

Connection and Disconnection of Standard DS

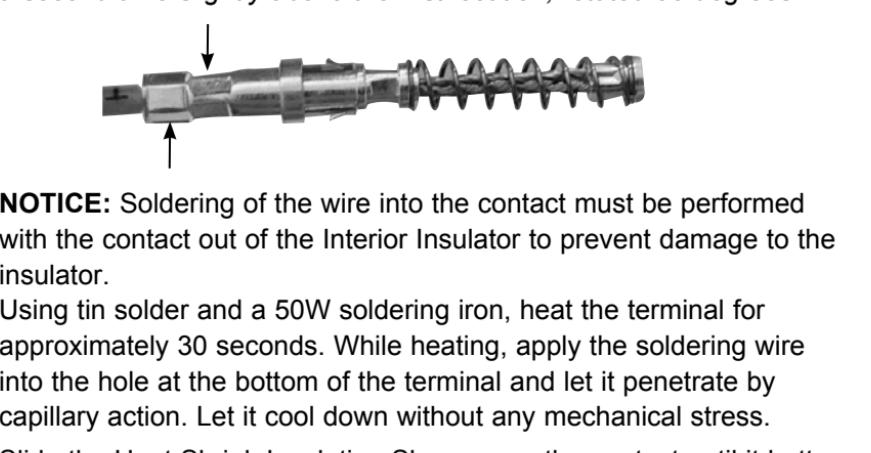
Operation of the standard DS is similar to the standard DSN operation with the following two exceptions:

1. The standard DS utilizes two pawls to latch the plug to the receptacle. Thus to disconnect the plug from the receptacle both pawls must be depressed.

2. The standard DS24c plug casing does not have a red dot that can be used for proper alignment before insertion. Instead, the thicker groove should be aligned with the thinner groove in the receptacle.

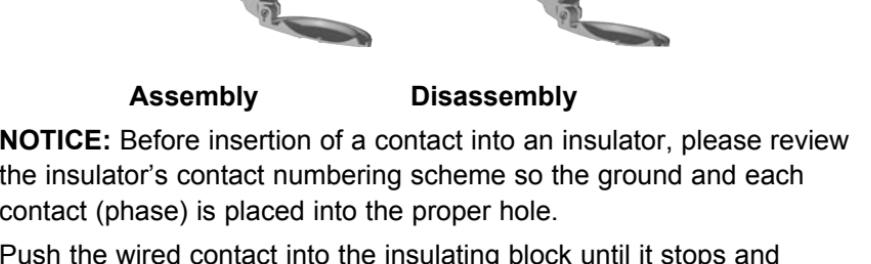
Receptacle contacts may be inspected by a qualified electrician. This should only be done with the power off. If any significant pitting or other damage is observed, the device should be replaced.

OPERATION (PN)



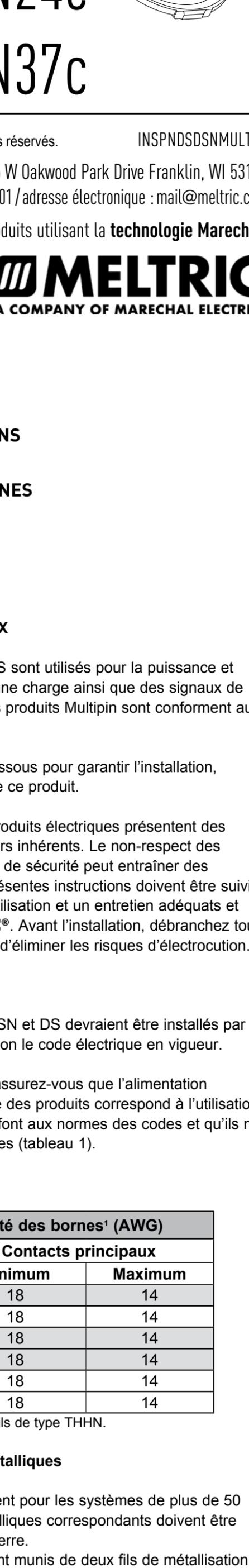
Disconnection

To open the circuit and remove the plug, press the pawl, apply inward force and rotate the plug 20° clockwise (CW). The plug can be safely withdrawn from the receptacle. The plug contacts remain shrouded until after the circuit is disconnected. Close protective plug cap to prevent contamination by dirt, dust or other debris.



Connection and Disconnection of MELTRIC® Products

FRANÇAIS CONSIGNES D'UTILISATION



PN12c/DSN12c

DS24c/DSN24c

DS37c/DSN37c

© 2004 MELTRIC® Corporation. Tous droits réservés.

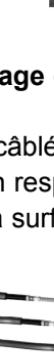
INSPNDSNSMULTI C

MELTRIC Corporation / 4765 W Oakwood Park Drive Franklin, WI 53132
Tél.: 800 433-7642 | Téléc.: 414 433-2701 | adresse électronique : mail@meltric.com

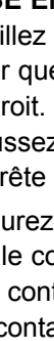
Fabricant de produits utilisant la **technologie Marechal**.

meltric.com

MELTRIC
A COMPANY OF MARECHAL ELECTRIC



INSTRUCTIONS



INSTRUCCIONES

RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

Les produits Multipin PN, DSN et DS sont utilisés pour la puissance et le contrôle. Ils peuvent transporter une charge ainsi que des signaux de faible niveau et de l'informatique. Les produits Multipin sont conformes aux normes CEI lorsque applicables.

Veuillez suivre les instructions ci-dessous pour garantir l'installation, l'utilisation et l'entretien adéquats de ce produit.

AVERTISSEMENT

Les produits électriques présentent des dangers inhérents. Le non-respect des règles de sécurité peut entraîner des blessures graves ou la mort. Les présentes instructions doivent être suivies pour assurer une installation, une utilisation et un entretien adéquats et sécuritaires des appareils **MELTRIC**. Avant l'installation, débranchez toute source d'alimentation du circuit afin d'éliminer les risques d'électrocution.

INSTALLATION

A Les produits Multipin PN, DSN et DS devraient être installés par des électriques qualifiés selon le code électrique en vigueur.

Avant de commencer l'installation, assurez-vous que l'alimentation électrique est coupée, que le calibre des produits correspond à l'utilisation prévue et que les conducteurs satisfont aux normes des codes et qu'ils ne dépassent pas la capacité des bornes (tableau 1).

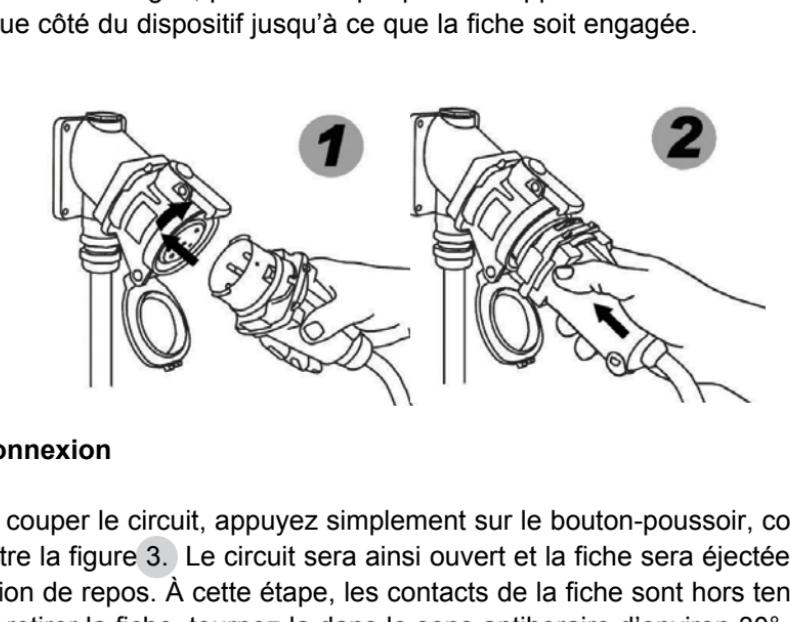
Notes générales et précautions

Tableau 1 - Capacité des bornes ¹ (AWG)		
Modèle	Contacts principaux	
	Minimum	Maximum
PN12c	18	14
DSN12c	18	14
DSN24c	18	14
DSN37c	18	14
DS24c	18	14
DS37c	18	14

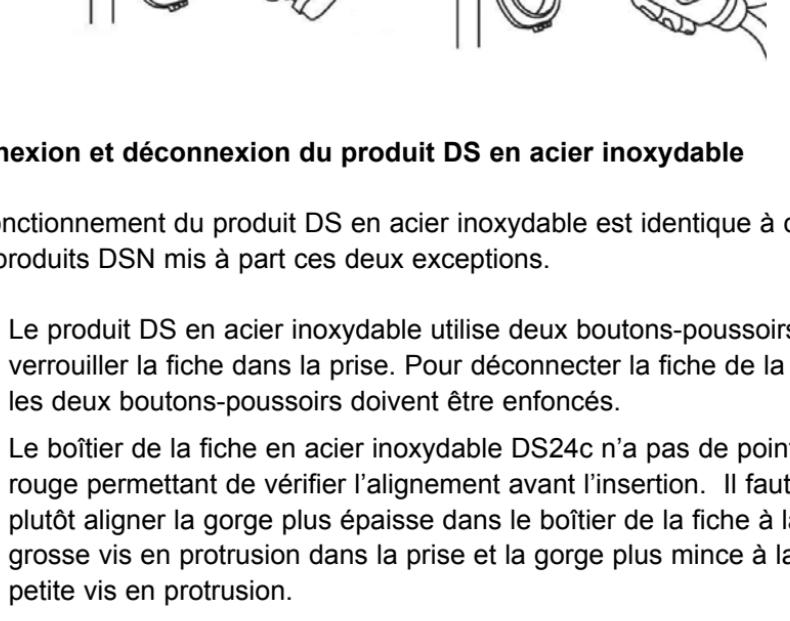
¹ Capacité indiquée pour des fils de type THHN.

Métallisation des composants métalliques

Lorsque le code l'exige, généralement pour les systèmes de plus de 50 V, le boîtier et les accessoires métalliques correspondants doivent être connectés au contact de la terre. Les accessoires PN12c et DS37 sont munis de deux fils de métallisation. Le fil le plus court doit être raccordé au contact de mise à la terre, et le fil le plus long doit être raccordé à l'accessoire de montage. Le conducteur de mise à la terre du câble doit être raccordé à la vis de mise à la terre de l'accessoire de montage. **Voir la Figure A**



L'accessoire DS24 est muni d'un « capuchon de connexion » à quatre ports. Le bornier est fourni avec 2 queues de cochon installées. Le fil le plus court doit être raccordé au contact de mise à la masse, et le fil le plus long doit être raccordé à l'accessoire de montage. Les 2 ports restants servent à relier le fil du boîtier du dispositif et à raccorder le conducteur de mise à la terre du câble. **Voir la Figure B**

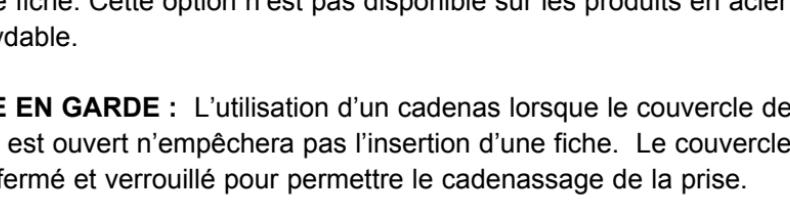


Bornes de raccordement soudées/serties

Pour les fils #18AWG et #16AWG, l'utilisation de ferrules est requise.

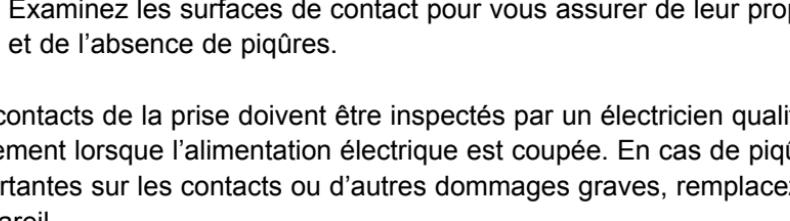
- Dénudez chaque conducteur à 10 mm (25/64 po).
- Insérez la ferrule dans le contact. Pour le fil #16AWG, utilisez des ferrules marqué MEC177071. Pour les fils #18AWG Insérez la ferrule 22170-13 à l'intérieur de la ferrule MEC177071.
- Insérez l'extrémité du fil dénudé dans la bague (passez à l'étape 4 ou 5).

4. Pour serrer les contacts, utilisez l'outil de serrage de contact nord-américain 4CN30 (à l'aide de l'encoche de serrage 12-10) ou sertissez le contact avec l'outil de serrage de contact européen 61-CA500 (à l'aide de l'encoche 4 MM). *“Avec le 4CN30 - Un serrage double est requis, le premier près de l'ouverture du terminal et le deuxième juste au dessus du premier mais à 180 degrés.”*

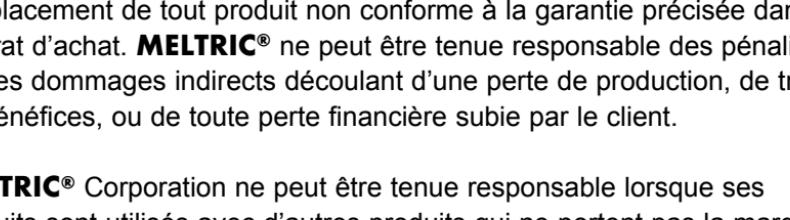


- À l'aide d'une soudure en étain et d'un fer à souder de 50 W, chauffez la borne pendant environ 30 secondes. Tout en chauffant, appliquez le fil de soudage dans le trou qui se trouve dans le bas de la borne et laissez-le pénétrer par action capillaire. Laissez refroidir sans effort mécanique.
- Faites glisser la gaine d'isolation thermorétractable sur le contact jusqu'à ce qu'elle arrive au ras de l'épaulement du contact.

MISE EN GARDE : La gaine doit être installée pour maintenir la ligne de fuite. **Voir la photo.**



- À l'aide d'un pistolet thermique chauffé à une température entre 600°F et 950°F, appliquez la chaleur de façon uniforme autour de la gaine jusqu'à ce qu'elle retrécisse autour du contact et du fil.



Assemblage des contacts

Une fois câblés, les contacts doivent être insérés à l'arrière de leur bloc d'isolation respectif. L'arrière de la fiche ou du connecteur est considéré comme la surface plate de la surface de montage à 4 trous (écrous).

- MISE EN GARDE :** Avant d'insérer un contact dans un isolateur, veuillez examiner le schéma de numérotation du contact de l'isolateur pour que la masse et chaque contact (phase) soient placés au bon endroit.
- Poussez le contact câblé dans le bloc d'isolation jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
- Assurez-vous que le montage est adéquat en tirant légèrement sur le contact.

4. Les contacts mâles sont pleins sur toute leur longueur et l'extrémité du contact est insérée en premier à l'arrière de la prise.

5. Les contacts femelles sont composés d'une tresse flexible et d'un ressort et l'extrémité du contact est insérée en premier à l'arrière du connecteur à couvercle.

6. Insérez les bouchons fournis dans les trous non utilisés à l'avant de chaque bloc d'isolation. **MISE EN GARDE :** Si une nouvelle prise ou fiche doit s'accoupler à un appareil déjà installé, accordez une attention particulière au nombre des contacts et à la position numérotée dans la prise ou la fiche. La continuité électrique ne sera obtenue que si les contacts mâles et femelles sont bien accouplés.

Désassemblage des contacts

Pour retirer le contact du bloc d'isolation, il faut utiliser l'outil d'extraction de contacts multiples 61-CA593. À partir de l'avant du bloc d'isolation, faites glisser l'outil d'extraction sur le contact.

2. Poussez jusqu'à ce que le contact sorte à l'arrière du bloc d'isolation.

3. **MISE EN GARDE :** Chaque contact est conçu pour être retiré du bloc d'isolation au maximum à trois reprises. Après cela, de nouveaux contacts doivent être utilisés.

Étiquettes de tension

Un électricien qualifié devrait toujours remplir et apposer les étiquettes qui indiquent la tension électrique.

AVERTISSEMENT ! Pour des raisons de sécurité, il est recommandé d'utiliser un fil de masse. Veuillez consulter les codes de l'électricité de votre région pour connaître les exigences en matière d'électricité.

Accessoires de Montage

Lorsque vous fixez le dispositif à l'accessoire de montage, utilisez les vis fournies avec l'accessoire de montage. Lors de l'installation sur des accessoires de montage en polyéthylène, un couple de serrage de 10 à 15 po-lb doit être appliqué.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Lors du serrage de l'écrou de compression, l'écrou doit être serré à l'aide d'une clé de 1/2 po (12 numéros de pièce de la poignée de la poignée) et l'écrou de compression doit être serré à l'aide d'une clé de 1/4 po (3 numéros de pièce de la poignée de la poignée).

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

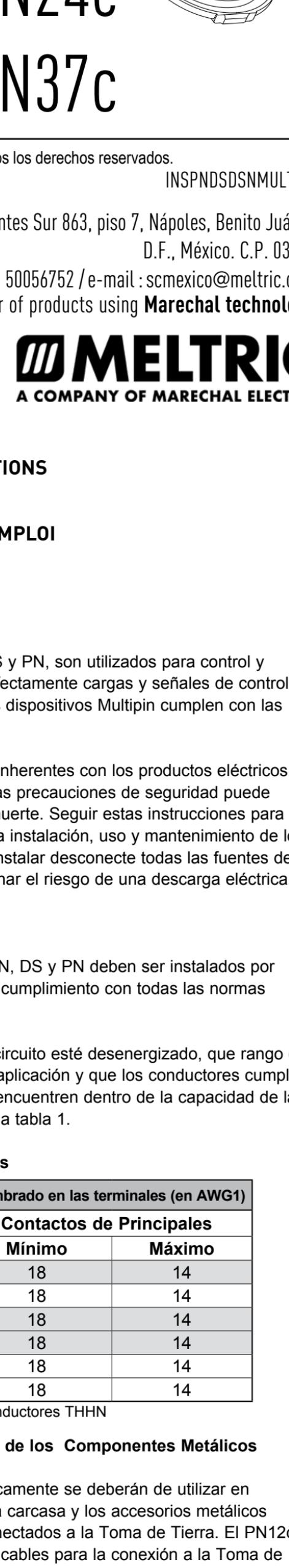
Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

Les accessoires de montage installés en usine peuvent ne pas être complètement serrés, vous devez vérifier le couple aux valeurs indiquées ci-dessous.

ESPAÑOL INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN



PN12c/DSN12c

DS24c/DSN24c

DS37c/DSN37c

©2024 MELTRIC® Corporation. Todos los derechos reservados.

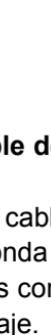
INSPNDSDSNMULTI C

MELTRIC Corporation / Insurgentes Sur 863, piso 7, Nápoles, Benito Juárez, D.F., México. C.P. 03810

52 55 50056752 / e-mail : scmexico@meltic.com
A manufacturer of products using Marechal technology

meltic.com

MELTRIC
A COMPANY OF MARECHAL ELECTRIC



INSTRUCTIONS



MODE D'EMPLOI

■ GENERALIDADES

Los dispositivos Multipin DSN, DS y PN, son utilizados para control y distribución. Pueden manejar perfectamente cargas y señales de control de bajo nivel y comunicación. Los dispositivos Multipin cumplen con las normas IEC aplicables.

ADVERTENCIA Hay peligros inherentes con los productos eléctricos. El no seguir las precauciones de seguridad puede resultar en lesiones graves o la muerte. Seguir estas instrucciones para garantizar una segura y apropiada instalación, uso y mantenimiento de los productos **MELTRIC®**. Antes de instalar desconecte todas las fuentes de alimentación al circuito para eliminar el riesgo de una descarga eléctrica.

■ INSTALACIÓN

A Los dispositivos Multipin DSN, DS y PN deben ser instalados por electricistas calificados y en cumplimiento con todas las normas eléctricas nacionales y locales.

Antes de iniciar, verifique que el circuito esté desenergizado, que rango del producto es apropiado para la aplicación y que los conductores cumplan con la normatividad vigente y se encuentren dentro de la capacidad de las terminales que se mencionan en la tabla 1.

Notas y Precauciones Generales

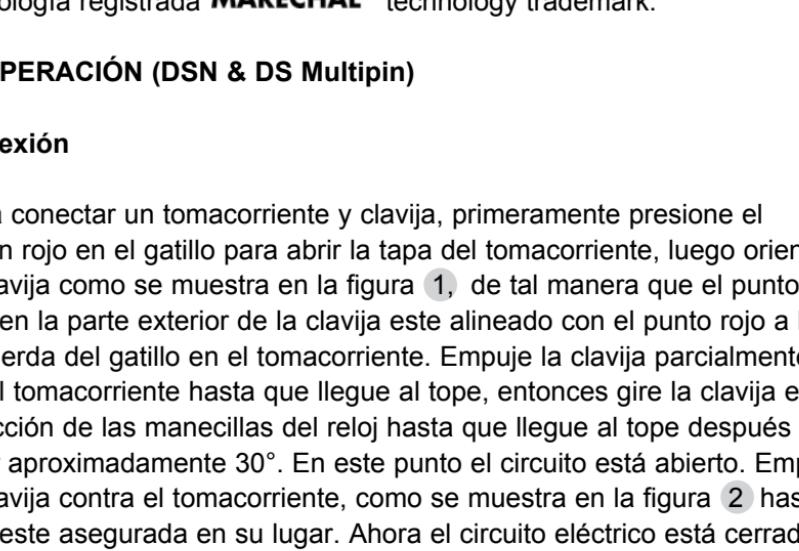
Tabla 1 - Capacidad de alambrado en las terminales (en AWG)		
Dispositivo	Contactos de Principales	
	Mínimo	Máximo
PN12c	18	14
DSN12c	18	14
DSN24c	18	14
DSN37c	18	14
DS24c	18	14
DS37c	18	14

¹ Capacidad basada en conductores THHN

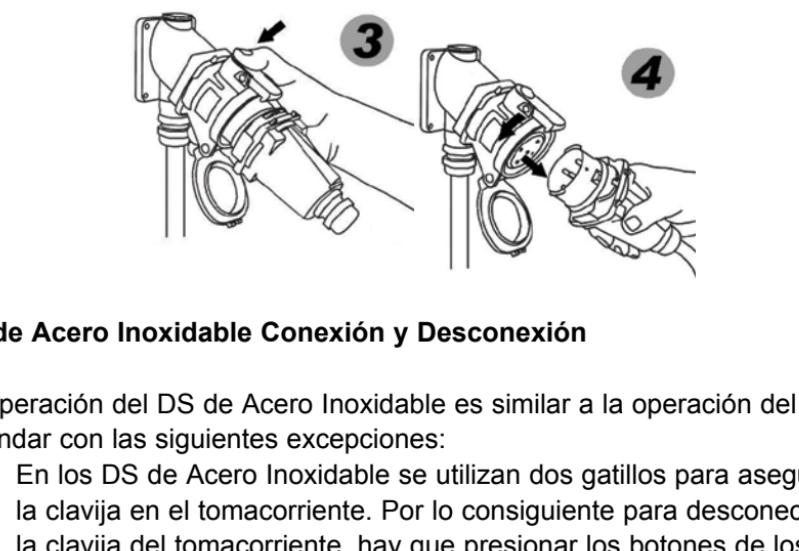
La Conexión de Toma de Tierra de los Componentes Metálicos

Cuando así lo exija la norma, típicamente se deberán de utilizar en sistemas que superen los 50 V, la carcasa y los accesorios metálicos correspondientes deben estar conectados a la Toma de Tierra. El PN12c y el DS37 están provistos de dos cables para la conexión a la Toma de Tierra. El cable más corto debe conectarse a la terminal de tierra, el cable más largo debe conectarse al accesorio de montaje. El conductor de tierra del cable debe conectarse en el tornillo de tierra del accesorio de montaje.

Ver Figura A



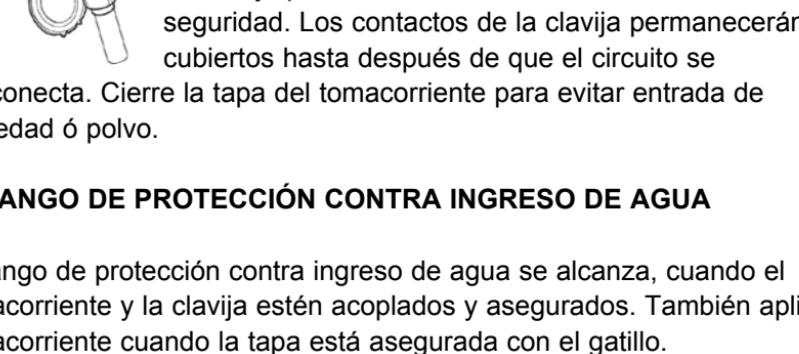
El DS24 se provee de una tabilla de conexión con 4 terminales con tuerca". El bloque de terminales está provisto con 2 cables con bucle. El cable más corto se conectará en la terminal de Tierra, el cable más largo debe conectarse a los accesorios de montaje. Las 2 terminales restantes son para conectar el cable de la carcasa del dispositivo y el conductor de tierra. Ver Figura B



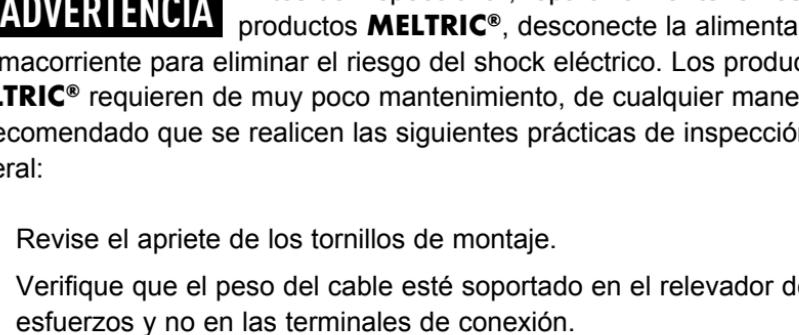
Terminales Para Conductores Tipo Compresión o Soldables:

1. Retire el aislamiento de cada uno de los conductores 25/64" (10mm).
2. Inserte el ferrul en el contacto. Para cable 16 AWG, use el ferrul MEC7177071. Para cables 18 AWG insertelo ferrul 22170-13 en el ferrul MEC7177071.
3. Inserte el conductor sin aislamiento dentro de la zapata tipo casquillo. (Ejecute uno de los pasos 4 ó 5)
4. Para comprimir las terminales de los contactos, use una herramienta de compresión para terminales Americanas 4CN30 (Use la ranura 12-10) o use una herramienta de compresión para terminales Europeas 61-CA500 (Use la ranura 4 mm).

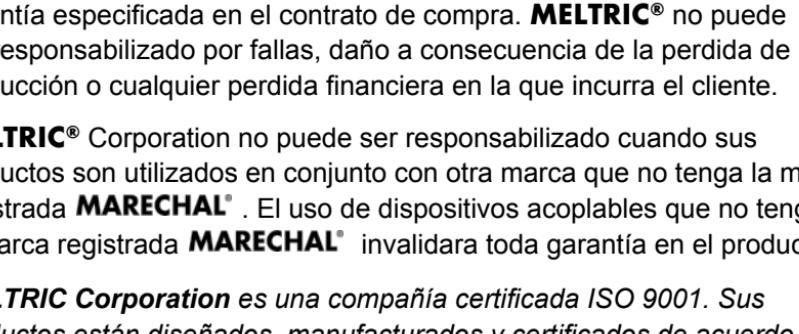
*Con la herramienta 61-CA500 - Comprima dos veces, una cerca del barreno de la terminal de la clavija y la segunda un poco mas adentro por encima de la primera girando 180 grados.



5. **AVISO:** Precaución: Solder el conductor en la terminal, debe realizarse con la terminal fuera de la base de aislamiento interior del dispositivo, para evitar dañarlo.
- Use soldadura de estafa y un cautín de 50 W, caliente la terminal por aproximadamente 30 segundos. Durante el calentamiento, aplique la soldadura en la perforación en la parte superior de la terminal y permita que penetre por acción capilar. Déjelo enfriar sin aplicar ningún esfuerzo mecánico.
6. Deslice la funda termocoráctil hasta que tope contra el hombro del contacto. **AVISO:** La funda deberá ser aplicada en el contorno del dispositivo para mantener el aislamiento. Ver fotografía.



7. Con una Secadora de Mano que tenga un rango de temperatura de 600° F hasta 950° F, aplique calor uniformemente 360° alrededor de la funda hasta que se encoja sobre el contacto y el conductor.



Ensamble de Contactos

Una vez cableados, los contactos se deben insertar por la parte trasera que corresponda de la base aislante. La parte trasera del tomacorriente o la clavija es considerada como la superficie plana con 4 orificios para tornillos de montaje.

Ejemplo 7X3P0DS1
Letra NPT Torque (in-lb) / (Nm)
B 1/2" 300 / 33.90
C 3/4" 500 / 56.49
D 1" 700 / 79.09
E 1.25" 1000 / 113.00

Ensamble de Tomacorriente o Clavija en Caja de Conexiones

En aplicaciones en donde los tomacorrientes (o clavijas) DSN y DS son instalados en cajas de conexiones para montaje a pared, tableros u otro equipo, la operación óptima se logra cuando el gatillo se instala en la parte superior. Inserte el cable a través de la manija, el empaque negro delgado, la placa de cierre con los dedos (si es necesario) y el empaque codificado por color.

Dimensiones de Barrenos para Montaje Especial

Los contactos tipo glandula instados en fabrica pueden no tener el torque adecuado; usted deberá verificar el torque a los valores que se indican abajo. Cuando se apriete la tuerca de compresión el conector tipo glandula debe ser sujetado con una herramienta para evitar transferir el torque de la glandula a la manija. Vea La figura C. Cuando se instale una glandula de otro fabricante o tubo conduit, una cinta PTFE deberá de ser utilizada, cubriendo con dos vueltas de cinta las cuerdas.

Tabla 2 - Dimensiones de Barrenos para Montaje Especial

Modelo	'A'	'B'	'C'			
	Pulgadas	mm	Pulgadas	mm		
PN12c	2	51	1.65	42	.19	5
DSN12c	2	51	1.65	42	.19	5
DSN24c	2.25	57	1.89	48	.19	5
DSN37c	2.50	64	2.17	55	.19	5
DS24c	2.25	57	1.89	48	.19	5
DS37c	2.50	64	2.17	55	.19	5

AVISO: Para mantener la protección tipo 4X o IP66/67 en los dispositivos PN/DSN en instalaciones especiales, se deberán utilizar de sellos a prueba de agua en las cabezas de los cuatro tornillos de montaje y deben ser retenidos por una rondana de presión y una tuerca en el interior de la clavija de compresión. Alternativamente 4 barrenos ciegos pueden ser taladrados y/o roscados para insertar los 4 tornillos de montaje.

OPERACIÓN ADVERTENCIA Antes de insertar un contacto en la base aislante, favor de revisar el esquema de numeración de los contactos en la base aislante, de forma que el contacto de tierra y todos los contactos se coloquen en el orificio correcto.

2 Empuje el contacto cableado en la base aislante hasta que asiente y se asegure en su lugar.

3 Asegúrese que el contacto se instaló correctamente, tirando levemente de él.

4 Los contactos macho son sólidos en toda su extensión y se insertan con la punta del contacto primero en la parte trasera de la clavija.

5 Los contactos hembra consisten de una trenza flexible y un resorte y son insertados con la punta del contacto primero en la parte trasera del tomacorriente con tapa.

6 Inserte los tapones proporcionados en cada orificio no utilizado por la parte frontal de la base aislante. **AVISO:** Si un nuevo tomacorriente o clavija es conectado a un dispositivo existente, ponga particular atención al número de contactos y su posición numerada, en el tomacorriente o clavija. La continuidad no se obtendrá a menos que todos los contactos macho y hembra, estén acoplados de manera uniforme.

7 Con una Secadora de Mano que tenga un rango de temperatura de 600° F hasta 950° F, aplique calor uniformemente 360° alrededor de la funda hasta que se encoja sobre el contacto y el conductor.

Ensamble de Contactos

Una vez cableados, los contactos se deben insertar por la parte trasera que corresponda de la base aislante. La parte trasera del tomacorriente o la clavija es considerada como la superficie plana con 4 orificios para tornillos de montaje.

Ejemplo 7X3P0DS1
Letra NPT Torque (in-lb) / (Nm)
B 1/2" 300 / 33.90
C 3/4" 500 / 56.49
D 1" 700 / 79.09
E 1.25" 1000 / 113.00

Ensamble de Tomacorriente o Clavija en Caja de Conexiones

En aplicaciones en donde los tomacorrientes (o clavijas) DSN y DS son instalados en cajas de conexiones para montaje a pared, tableros u otro equipo, la operación óptima se logra cuando el gatillo se instala en la parte superior. Inserte el cable a través de la manija, el empaque negro delgado, la placa de cierre con los dedos (si es necesario) y el empaque codificado por color.

Dimensions de Barrenos para Montaje Especial

Los contactos tipo glandula instados en fabrica pueden no tener el torque adecuado; usted deberá verificar el torque a los valores que se indican abajo. Cuando se apriete la tuerca de compresión el conector tipo glandula debe ser sujetado con una herramienta para evitar transferir el torque de la glandula a la manija. Vea La figura C. Cuando se instale una glandula de otro fabricante o tubo conduit, una cinta PTFE deberá de ser utilizada, cubriendo con dos vueltas de cinta las cuerdas.

Tabla 2 - Dimensiones de Barrenos para Montaje Especial

Modelo	'A'	'B'	'C'			
	Pulgadas	mm	Pulgadas	mm		
PN12c	2	51	1.65	42	.19	5
DSN12c	2	51	1.65	42	.19	5
DSN24c	2.25	57	1.89	48	.19	5
DSN37c	2.50	64	2.17	55	.19	5
DS24c	2.25	57	1.89	48	.19	5
DS37c	2.50	64	2.17	55	.19	5

AVISO: Para mantener la protección tipo 4X o IP66/67 en los dispositivos PN/DSN en instalaciones especiales, se deberán utilizar de sellos a prueba de agua en las cabezas de los cuatro tornillos de montaje y deben ser retenidos por una rondana de presión y una tuerca en el interior de la clavija de compresión. Alternativamente 4 barrenos ciegos pueden ser taladrados y/o roscados para insertar los 4 tornillos de montaje.

OPERACIÓN ADVERTENCIA Antes de insertar un contacto en la base aislante, favor de revisar el esquema de numeración de los contactos en la base aislante, de forma que el contacto de tierra y todos los contactos se coloquen en el orificio correcto.

2 Empuje el contacto cableado en la base aislante hasta que asiente y se asegure en su lugar.

3 Asegúrese que el contacto se instaló correctamente, tirando levemente de él.

4 Los contactos macho son sólidos en toda su extensión y se insertan con la punta del contacto primero en la parte trasera de la clavija.

5 Los contactos hembra consisten de una trenza flexible y un resorte y son insertados con la punta del contacto primero en la parte trasera del tomacorriente con tapa.

6 Inserte los tapones proporcionados en cada orificio no utilizado por la parte frontal de la base aislante. **AVISO:** Si un nuevo tomacorriente o clavija es conectado a un dispositivo existente, ponga particular atención al número de contactos y su posición numerada, en el tomacorriente o clavija. La continuidad no se obtendrá a menos que todos los contactos macho y hembra, estén acoplados de manera uniforme.

