



samlexpower®

**Inverter
Installation
Kit**

DC-1000-KIT
DC-2000-KIT
DC-2500-KIT
DC-3500-KIT

**Owner's
Manual**

Please read this
manual BEFORE
installing your
DC Inverter
Installation Kit

OWNER'S MANUAL | Index

SECTION 1

Important Safety Precautions 3

SECTION 2

General 4

SECTION 3

Installation Instructions 7

SECTION 4

Specifications 13

SECTION 5

Warranty 15

SECTION 1 | Important Safety Precautions



Installation and wiring compliance

Installation and wiring must comply with the local and National Electrical Codes and must be done by a CERTIFIED ELECTRICIAN.

Preventing Fire and Explosion Hazards

Working with the inverter may produce arcs or sparks. Thus, the inverter should not be used in areas where there are inflammable materials or gases requiring ignition protected equipment.

These areas may include spaces containing gasoline powered machinery, fuel tanks, battery compartments.

Precautions When Working with Batteries

- Batteries contain very corrosive diluted Sulphuric Acid as electrolyte. Precautions should be taken to prevent contact with skin, eyes or clothing.
- Batteries generate Hydrogen and Oxygen during charging resulting in evolution of explosive gas mixture. Care should be taken to ventilate the battery area and follow battery manufacturer's recommendations.
- Never smoke or allow a spark or flame near the batteries.
- Use caution to reduce risk of dropping a metal tool on the battery. It could spark or short circuit the battery or other electrical parts and could cause an explosion.
- Remove metal items like rings, bracelets and watches when working with batteries. Batteries can produce short circuit current high enough to weld a ring or the like to metal causing a severe burn.
- If you need to remove a battery, always remove the Negative terminal from the battery first.

Make sure that all the accessories are OFF so that you do not cause a spark.

SECTION 2 | General

The Inverter Installation Kit consists of two cables and fuse arrangement for connecting the battery to the inverter in a safe manner.

Fuse Protection in the Battery Circuit

A battery is an unlimited source of current. Under short circuit conditions, a battery can supply thousands of Amperes of current. If there is a short circuit along the length of the cables that connect the battery to the inverter, thousands of Amperes of current can flow from the battery to the point of shorting and that section of the cable will overheat, the insulation will melt and the cable will ultimately break. This interruption of very high current will generate a hazardous, high temperature, high energy arc with accompanying high pressure wave that may cause fire, damage nearby objects and cause injury. To prevent an occurrence of hazardous conditions under short circuit conditions, an appropriate fuse should be used in the battery circuit that has the required current interrupting capacity (Termed AIC – Ampere Interrupting Capacity). For this purpose, a fuse with AIC rating of 10000A at 14V / 5000A at 32V, or higher should be used.

The following types of fuses are included in the Kit:

- **400A, 125 VDC, Model JLLN 400 manufactured by Littelfuse**
 - AIC of 20,000A
 - UL Class "T" rated, UL listed as per UL Standard 248-15
- **Marine Rated Battery Fuse (MRBF Series) made by Cooper Bussmann**
 - Voltage rating of max 58 VDC
 - Current ratings of 100A (MRBF-100), 200A (MRBF-200) and 300A (MRBF-300)
 - AIC of 10000A at 14VDC, 5000A at 32 VDC and 2000A at 58 VDC
 - Ignition protected as per SAE J1171
 - Weather Proof (IP66)



CAUTION

The fuse should be placed as close to the battery's POSITIVE terminal as possible, preferably within 7" of the battery terminal.

Sizing of Cables to Reduce Voltage Drop, Heating and Power Loss

Flow of electric current in a conductor is opposed by the resistance of the conductor. The resistance of the conductor increases linearly as the length of the conductor is increased and decreases as the cross-section (thickness) of the conductor is increased. Flow of current through the resistance of the conductor produces voltage drop and power loss due to heating. Voltage drop due to resistance of the conductor increases linearly as the current increases.

Power loss because of heating due to resistance of the conductor increases by the square of the increase in the current - e.g. if the current increases 2 times, the heating / power loss increases 4 times. Thus, it is desirable that thicker and shorter conductors be used to reduce the undesirable effects of voltage drop, heating and power loss.

SECTION 2 | General

The size (thickness / cross-section) of the conductors is designated by AWG (American Wire Gauge). Please note that a smaller AWG # denotes a thicker size of the conductor up to AWG #1. Wires thicker than AWG #1 are designated AWG #1/0, AWG #2/0, AWG #3/0 and so on. In this case, increasing AWG # X/0 denotes thicker wire. DC input circuit of an inverter is required to handle very large DC currents. Cables and connectors from the battery to the inverter should be properly sized to ensure minimum voltage drop, minimum heating and minimum power loss between the battery and the inverter. Thinner cables and loose connections will result in larger voltage drop, increased loss of power and consequent reduction in efficiency, poor inverter performance and will produce abnormal heating that may lead to risk of insulation melt down and fire.

For safety against overheating and consequent deterioration of the insulation and possibility of fire, *the National Electrical Code (NEC)* specifies the maximum current carrying capacity (Ampacity) of various types of cables for installation in free air. Apart from the consideration of safety as explained above, reducing the voltage drop as a result of longer distance of the cable between the battery and the inverter is also important for improving the efficiency of the DC input side of the inverter system. Longer distance between the battery and the cable will require thicker cable. Normally, the thickness of the cable should be such that the voltage drop from the battery terminal to the inverter is as low as possible, preferably less than 5%.

Inverters are designed to operate normally within a specified lower and upper input voltage range. The lower operating voltage limit of inverters is normally 10V, 20V and 40V for 12V, 24V and 48V battery systems respectively. When this limiting voltage is seen at the input terminal of the inverter, it will shut down due to low input voltage protection. Thus, if there is excessive voltage drop in the input connection between the battery and the inverter due to thinner cable / longer distance / larger current, the inverter will shut down even if the battery is fully charged.

As the distance between the battery and the inverter may vary depending upon the user requirement, 10 ft length of cable is provided in the Inverter Installation Kits for convenience. The specifications of the Kits include the **approximate voltage drops for distances of 3, 6 and 10 ft. between the battery and the inverter.**

Please note that for the purposes of the calculation of the voltage drop based on the resistance per unit length, the length of the cable has been taken as twice the distance between the battery and the inverter to include the overall length of the Positive and Negative cables (e.g. if the distance between the battery and the inverter is taken as 3 ft., the length of the cable has been taken as 6 ft. for calculation purposes).

Please ensure that the distance between the battery and the inverter is kept as short as possible to limit the voltage drop to less than 5%. **Cut off the extra length of cable if the distance between the battery and the inverter is less than 10 ft.**

SECTION 2 | General

Characteristics of the Cable Provided with the Kits

We have provided the highest quality, industrial/welding grade, flexible cable with the Kits. These cables are designed for use as motor and power leads where flexibility and portability are required. The inherent nature of the design makes the cables suitable for battery cables for automotive and renewable energy applications.

Key features of the cables provided with the Kits are as follows:

- 600V rating
- Very wide operating temperature of -50°C to 105°C
- High strand count, annealed, copper conductors for high flexibility.
- Ethylene Propylene Rubber (EPR) jacket provides the high 600V insulation and resistance to abrasion, oils, acids and heat.

Characteristics of Fuses and Fuse Holders Provided with the Kits

DC-1000-KIT, DC-2000-KIT and DC-2500-KIT are provided with 100A, 200A and 300A fuses respectively (Fig. 3.3). These fuses are Marine Rated Battery Fuses (MRBF-XXX Series) made by Cooper Bussmann.

The MRBF Fuse provides easy, practical weatherproof and economical circuit protection in tight space constraints. The fuse is installed between the Positive Battery Terminal Stud and the Positive Battery Cable with the help of a special Clamping Fixture. The Clamping Fixture consists of the following:

- Clamping Fixture Bar (CFBAR), Fig. 3.4. Has a base plate for connecting to the battery stud (with a hole to accommodate battery stud of up to stud size 3/8" / M10) and a stud (size M-8) for connecting the MRBF fuse and the battery cable.
- Stainless Steel nut (thread size M8, will require 1/2" or 13 mm wrench for tightening), Flat Washer and Spring Washer, Fig. 3.5.
- An Insulating Cap, Fig. 3.6. It slides over the base plate of CFBAR and is used to insulate the exposed stud and the nut of the CFBAR.

Tools Required

- Wire Cutting Tool and Wire Stripper (for DC-3500-KIT)
- 1/2" Wrench and 5/16" Allen Key (for Samlex DC-3500-KIT)
- Appropriate screw driver or wrench depending on the DC input terminal of your inverter.
- Crimping tool and heat shrink tubing (if ring terminal for the inverter end is being changed to fit DC input terminals of the inverter).

SECTION 3 | Installation Instructions

DC-1000-KIT, DC-2000-KIT, AND DC-2500-KIT INSTALLATION INSTRUCTIONS

Preparing Cable Termination for Inverter End

- The cables provided in the kits have copper ring terminals on both the ends.
- The ring terminal may not fit the DC input terminal on the inverter and may need to be reshaped / replaced with cable lugs provided with the inverter.
- Some inverters require Pin Type of terminal lugs to fit DC input connectors with a cylindrical hole and set screw. As the terminal lug fitted on the cable is made of copper which is malleable, it can be beaten with a hammer to form a pin shape of the required diameter to fit the cylindrical hole.
- It may be necessary to remove the cable lug and crimp the new lug provided with the inverter.

A. Identify the Positive & Negative cables

- **Positive cable:** Red color with terminal lugs at each end as in Fig. 3.1.
- **Negative cable:** Black color with terminal lugs at each end as in Fig. 3.2.

B. Connect one end of the Positive cable to the Positive terminal of the inverter (usually Red in color). The terminal lug may need to be shaped/replaced to fit the inverter terminal (see details above).

C. Identify the components of the Fuse Assembly. Refer to Figures 3.3 to 3.6.

D. Place the MRBF fuse onto the stud provided on the CFBAR. See Fig.3.7.

E. Next, place the cable lug (crimped to the free end of the Positive cable) onto the CFBAR stud so that it sits over the fuse MRBF. See Fig. 3.8.

F. Next, attach the flat washer, the spring washer and the M-8 nut on to the CFBAR stud and tighten the nut with a ½" wrench. See Fig. 3.9.

G. Slide the Insulating Cap onto the rectangular strip of the CFBAR and then place the hood portion over the exposed portion of the stud of the CFBAR. See Figures 3.10 and 3.11.

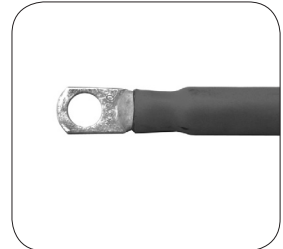


Fig. 3.1. Positive Cable End



Fig. 3.2. Negative Cable End



Fig. 3.3. Marine Rated Battery Fuse (MRBF)



Fig. 3.4. Clamping Fixture Bar (CFBAR)

SECTION 3 | Installation Instructions



Fig. 3.5. M-8 Nut, Flat Washer and Spring Washer



Fig. 3.6. Insulating cap



Fig. 3.7. MRBF Fuse inserted onto the stud on CFBAR

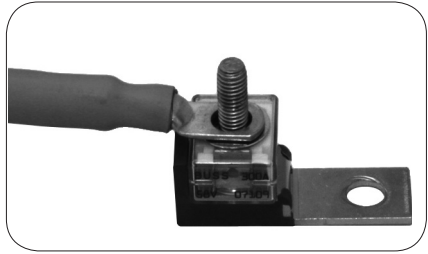


Fig. 3.8.



Fig. 3.9. MRBF Fuse and Positive cable fixed to the CFBAR



Fig. 3.10. Insulating Cap slid over the rectangular portion of CFBAR



Fig. 3.11. CFBAR with fitted fuse MRBF

SECTION 3 | Installation Instructions

DC-1000-KIT, DC-2000-KIT, AND DC-2500-KIT INSTALLATION INSTRUCTIONS (continued)

H. Bolt the CFBAR to the Positive terminal stud of the Battery usually denoted by the '+' sign as shown in Fig. 3.12.

I. Connect one end of the Negative cable to the Negative terminal of the inverter (usually Black in color). The terminal lug may need to be reshaped/ replaced to fit the inverter terminal (see details above).

J. Connect the other end of the Negative cable to the battery Negative terminal stud, usually denoted by the '-' sign.

K. Please ensure that all the connections are tight.



Fig. 3.12. Installed arrangement

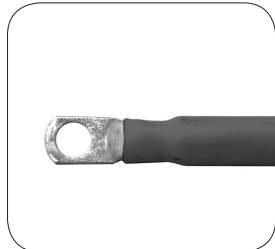


Fig. 3.13. Positive cable end

DC-3500-KIT INSTALLATION INSTRUCTIONS

A. Identify the Positive & Negative Cables:

Positive cable: Red color with terminal lugs at each end as in Fig. 3.13.

Negative cable: Black color with terminal lugs at each end as in Fig. 3.14.



Fig. 3.14. Negative cable end

SECTION 3 | Installation Instructions

DC-3500-KIT INSTALLATION INSTRUCTIONS (continued)

B. The Class T Fuse Assembly (Fig. 3.15) consists of the following components assembled as one unit:

Class T Fuse – Fig. 3.16: This is rated at 125V, 400A. It is UL Class “T” rated and UL listed as per UL Standard 248-15. It has AIC (Ampere Interrupting Capacity) of 20,000A

Fuse Holder – Fig. 3.17: This consists of a fiberglass insulated base with studs / bolts (5/16” diameter, 18 Threads Per Inch) and nuts (requires 1/2” size wrench) for holding the fuse. The two terminals for cable entry are designed for #4/0 cable (Hole size is 0.6” / 15.5 mm). Hexagonal headed socket screws (requires Allen Key size 5/16”) are used to clamp the cable ends.

Snap on cover : Made of clear polycarbonate and provides touch safety.

C. The fuse should normally be installed within 7 inches of the Positive Terminal of the battery. Cut the Positive cable based on the desired location of the Class “T” Fuse Assembly using an appropriate wire cutter. Strip 1.05” of the insulation at the cut ends using a suitable wire stripper. Please ensure that the innermost layer of the tape separator is completely removed. See Fig. 3.18.

D. Insert the bare ends of the cable into the hole for the cable entry and tighten the screw down terminals firmly. Fix the clear polycarbonate snap on cover for touch safety. See Fig. 3.19.



Fig. 3.15. Class “T” Fuse Assembly



Fig. 3.16. Class “T” Fuse

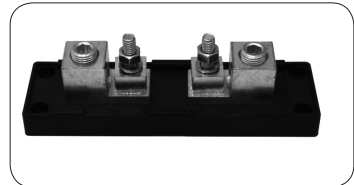


Fig. 3.17. Fuse Holder

SECTION 3 | Installation Instructions



Fig. 3.18. Battery end of Positive cable cut and prepared for inserting into the Class "T" Fuse Assembly

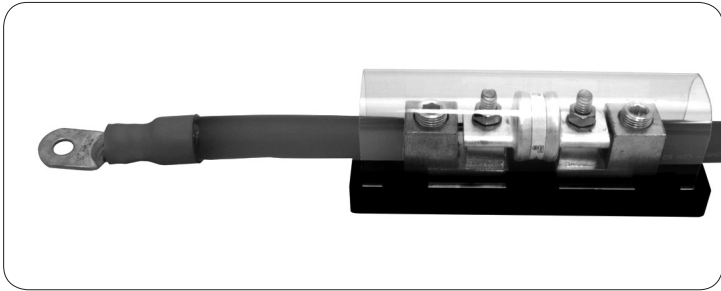


Fig. 3.19. Fitted Class "T" Fuse Assembly

NOTE:

The diameter of the hole in the screw down terminal for the cable entry is 0.6" and is just big enough for the diameter of the bare AWG #4/0 stranded cable. The ends of the strands towards the cut face of the cable may get bent, frayed or spread outwards during cutting causing the diameter of the cable near the cut face to increase slightly.

The strands towards the cut face need to be pressed together closely to reduce the diameter near the cut face to less than 0.6". To keep the strands towards the cut face pressed together for easier entry into the terminal for cable entry, tightly wrap insulation tape around 0.2" to 0.3" from the cut face. If required, straighten and compress the bent, frayed, or spread out ends to reduce the diameter to the minimum.

Insert the leading 0.2" to 0.3" bare portion into the hole and remove the insulating tape to insert the bare end of the cable fully.

Please ensure that all the strands get inserted into the hole and that no strand(s) is left forced out of the hole.

SECTION 3 | Installation Instructions

DC-3500-KIT INSTALLATION INSTRUCTIONS (continued)

- E. Connect the terminal lug of the shorter section of the cut Positive cable to the Positive terminal of the Battery, usually denoted by the '+' sign (see Fig. 3.20).
- F. Connect the terminal lug of the longer section of the cut Positive cable to the Positive terminal of the inverter (usually Red in color). The terminal lug may need to be reshaped/replaced to fit the inverter terminal (see details above).
- G. Connect one end of the Negative cable to the Negative terminal of the inverter (usually Black in color). The terminal lug may need to be reshaped/replaced to fit the inverter terminal (see details above).
- H. Connect the other end of the Negative cable to the battery Negative terminal, usually denoted by the '-' sign. When the lug of the Negative cable first makes contact with the Negative terminal of the battery, a spark may be observed. This is normal. This spark occurs because of the initial charging current of the input side capacitors inside the inverter.
- I. Ensure that all the connections are tight.

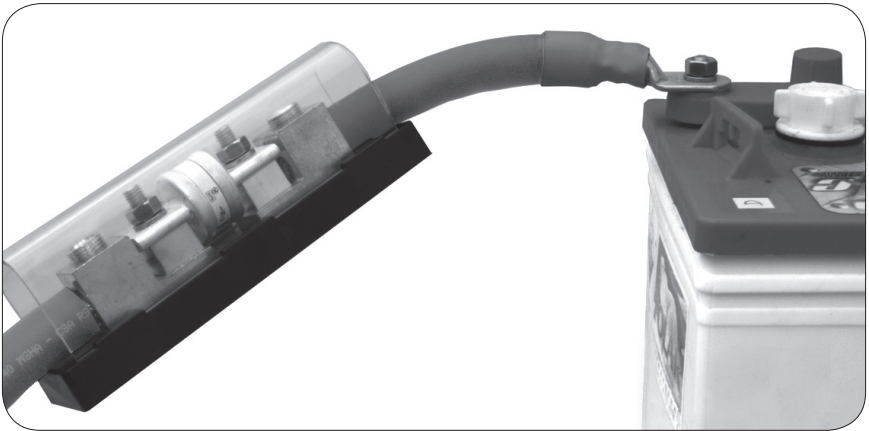


Fig. 3.20. Positive cable connection to the battery – with Class “T” Fuse Assembly

SECTION 4 | Specifications

Model		DC-1000-KIT	DC-2000-KIT	DC-2500-KIT	DC-3500-KIT
† Cable Size		AWG #4	AWG #2	AWG #2/0	AWG #4/0
Battery System Voltage	Length of Cable Run	Voltage Drop Across Cable Run			
12V System	3 ft.	1.3 %	1.6 %	1.2 %	1.0 %
	6 ft.	2.5 %	3.2 %	2.3 %	2.0 %
	10 ft.	4.2 %	5.3 %	3.9 %	3.3 %
24V System	3 ft.	0.6 %	0.8 %	0.6 %	0.5 %
	6 ft.	1.3 %	1.6 %	1.2 %	1.0 %
	10 ft.	2.1 %	2.7 %	1.9 %	1.7 %
Fuse		MRBF-100 100 Amp	MRBF-200 200 Amp	MRBF-300 300 Amp	JLNN-400 400 Amp
Hardware Included		<ul style="list-style-type: none"> • 6 Nos. 11.5" Black Tie Wraps • 6 Nos. 1/2" Cable clamps • 6 Nos. #8 x 3/4" Pan head screws 	<ul style="list-style-type: none"> • 6 Nos. 11.5" Black Tie Wraps • 6 Nos. 1/2" Cable clamps • 6 Nos. #8 x 3/4" Pan head screws 	<ul style="list-style-type: none"> • 6 Nos. 11.5" Black Tie Wraps • 6 Nos. 3/4" Cable clamps • 6 Nos. #8 x 3/4" Pan head screws 	<ul style="list-style-type: none"> • 6 Nos. 11.5" Black Tie Wraps • 6 Nos. 1" Cable clamps • 6 Nos. #8 x 3/4" Pan head screws
Inverter Power Range		12V 600-1000W	12V 1000-1700W	12V 1700-2500W	12V 2500-3500W
		24V 1200-2000W	24V 2000-3400W	24V 3400-5000W	24V 5000-7000W
		48V 2400-4000W	48V 4000-6800W	48V 6800-10000W	48V 10000-14000W
			EVO-2224		EVO-2212 EVO-4024

Note: Specifications are subject to change without notice.

See notes page 14.

† Cables:

- Positive and Negative Cables, 10 ft. each
- Stranded Copper Conductors
- Crimped Ring Tongue Terminals on both ends
- 600V, -50°C to 105°C

SECTION 4 | Specifications

NOTES

- Current in Amperes a conductor can carry continuously under conditions of use without exceeding its temperature rating is termed Ampacity (Ampere Capacity). Conductor temperature rating of 105°C / 221°F, ambient temperature of 30°C / 86°F and wiring in free air have been considered.
- Cable size is indicated in American Wire Gauge (AWG). AWG of a stranded cable is determined by the total cross-sectional area of the conductors. **Because there are also small gaps between the strands, stranded cable with higher number of strands will always have a slightly larger overall diameter than a solid cable / cable with lesser number of strands with the same AWG.**
- The Ampacity of the cable is equal to or greater than the DC input current at the rated continuous output power of the recommended power range of typical inverters.
- Lengths of cable run of 3 ft. (.91 meters) / 6 ft. (1.83 meters) / 10 ft. (3.05 meters) are the distances between the battery and the inverter. The running length of routing of the cable should be considered if the wiring run is not straight but circuitous.
- Specified AWG size of cable will produce maximum continuous voltage drop = (DC input current at the rated continuous output power of the inverter) X (Resistance of the length of cable). Length of cable is equal to 2 times the distance (to cover the total length of the Positive and Negative cables). Table given below indicates resistance of wire in Ohm / ft. at 25°C / 77°F for calculating voltage drop.

Cable Size	Resistance in Ohms / ft.	Value of Current for Calculating Voltage Drop
AWG #4	0.0002533	100A
AWG #2	0.0001593	200A
AWG #2/0	0.000077	300A
AWG #4/0	0.000050	400A

- Ampere rating of the fuse is equal to or less than the Ampacity of the cable. For safety against overheating of the cable beyond its rated conductor temperature and consequent possibility of fire due to damage to wire insulation, the Ampere rating of the fuse should not exceed the Ampacity of the cable.
- These Kits are recommended for various installation requirements covering battery to inverter distances of up to 10 ft. Depending upon the distance between the battery and the inverter, voltage drops will vary as shown
- **CAUTION! For broader suitability, 10 ft. cables are provided with each kit to cover distance of up to 10 ft. To prevent unnecessary voltage drop, cut off excess length of cable that is more than the distance between the battery and inverter. For example, if the distance is 3 ft., use only 3 ft. and cut off the balance 7 ft.**

SECTION 5 | Warranty

2 YEAR LIMITED WARRANTY

Samlex Inverter Installation Kits manufactured by Samlex America, Inc. (the “Warrantor”) are warranted to be free from defects in workmanship and materials under normal use and service. The warranty period is 2 years for the United States and Canada, and is in effect from the date of purchase by the user (the “Purchaser”).

Warranty outside of the United States and Canada is limited to 6 months. For a warranty claim, the Purchaser should contact the place of purchase to obtain a Return Authorization Number.

The defective part or unit should be returned at the Purchaser’s expense to the authorized location. A written statement describing the nature of the defect, the date of purchase, the place of purchase, and the Purchaser’s name, address and telephone number should also be included.

If upon the Warrantor’s examination, the defect proves to be the result of defective material or workmanship, the equipment will be repaired or replaced at the Warrantor’s option without charge, and returned to the Purchaser at the Warrantor’s expense. (Contiguous US and Canada only)

No refund of the purchase price will be granted to the Purchaser, unless the Warrantor is unable to remedy the defect after having a reasonable number of opportunities to do so. Warranty service shall be performed only by the Warrantor. Any attempt to remedy the defect by anyone other than the Warrantor shall render this warranty void. There shall be no warranty for defects or damages caused by faulty installation or hook-up, abuse or misuse of the equipment including exposure to excessive heat, salt or fresh water spray, or water immersion.

No other express warranty is hereby given and there are no warranties which extend beyond those described herein. This warranty is expressly in lieu of any other expressed or implied warranties, including any implied warranty of merchantability, fitness for the ordinary purposes for which such goods are used, or fitness for a particular purpose, or any other obligations on the part of the Warrantor or its employees and representatives.

There shall be no responsibility or liability whatsoever on the part of the Warrantor or its employees and representatives for injury to any persons, or damage to person or persons, or damage to property, or loss of income or profit, or any other consequential or resulting damage which may be claimed to have been incurred through the use or sale of the equipment, including any possible failure of malfunction of the equipment, or part thereof. The Warrantor assumes no liability for incidental or consequential damages of any kind.

Samlex America Inc. (the “Warrantor”)
www.samlexamerica.com

Contact Information

Toll Free Numbers

Ph: 800 561 5885

Fax: 888 814 5210

Local Numbers

Ph: 604 525 3836

Fax: 604 525 5221

Website

www.samlexamerica.com

USA Shipping Warehouse

Kent WA

Canadian Shipping Warehouse

Delta BC

Email purchase orders to
orders@samlexamerica.com



samlexamerica®

Information de Contact

Numéros gratuits

Tel : 1 800 561 5885

Fax : 1 888 814 5210

Numéros locaux

Tel : 604 525 3836

Fax : 604 525 5221

Site internet

www.samlexamerica.com

Entrepôt

aux EU

Kent, WA

Entrepôt

au Canada

Delta, BC

Adresse email pour

passer une commande

orders@samlexamerica.com

® samlexamerica



GARANTIE LIMITÉE DE 2 ANS

KITS D'INSTALLATION DE LONDULEUR, fabriqués par Samlex America, Inc. (le « Garant ») sont garantis d'être non défectueux dans la conception et dans les matériaux, moyennant une utilisation et un service normaux. La période de la garantie est de 2 ans aux États-Unis et au Canada, et prend effet le jour de l'achat par l'utilisateur (« l'Acheteur »).

La garantie hors des États Unis et du Canada est limitée à 6 mois. Pour une réclamation concernant la garantie, l'Acheteur devrait contacter le point de vente où l'achat a été effectué afin d'obtenir un Numéro d'Autorisation pour le Retour.

La pièce ou l'unité défectueuse devrait être retournée, aux frais de l'acheteur, à l'endroit autorisé. Une déclaration écrite énumérant la nature du défaut, la date et le lieu d'achat ainsi que le nom, l'adresse et le numéro de téléphone de l'Acheteur devrait également être compris.

Si, à l'examination de la demande, par le Garant, le défaut est vraiment le résultat d'un matériau ou d'un assemblage défectueux, l'équipement sera réparé ou remplacé gratuitement et serait renvoyé à l'Acheteur, aux frais du Garant, (Les États-Unis et Le Canada uniquement).

Aucun remboursement du prix d'achat sera accordé à l'Acheteur, sauf si le Garant est incapable de remédier le défaut après avoir eu plusieurs occasions de le faire. Le service de la garantie doit être effectué uniquement par le Garant. Toutes tentatives de remédier le défaut par quelqu'un d'autre que le Garant, rendent cette garantie nulle et sans effet. Il existe aucune garantie concernant les défauts ou dommages causés par une installation défectueuse ou inadaptée, par l'abus ou un mauvais utilisation de l'équipement. Y compris, une exposition excessive à la chaleur, au sel, aux éclaboussures d'eau fraîche ou une immersion dans l'eau.

Aucune autre garantie expresse est accordée et il existe aucune garantie qui s'étendent au delà des conditions décrites par la présente. Cette garantie est la seule garantie valable et reconnue par le Garant, et prédomine sur d'autres garanties implicites, y compris les garanties implicites liées à la garantie de qualité marchande, à l'usage pour des objectifs habituels pour les quels telles marchandises sont utilisées, ou l'usage pour un objectif particulier, ou toutes autres obligations de la part du Garant ou de ses employés et représentants.

Il ne doit pas exister de responsabilité ou de dettes de la part du Garant ou de ses employés et représentants, en ce qui concerne les blessures corporelles, ou les dommages de personne à personne, ou les dégâts sur une propriété, ou la perte de revenus ou de bénéfices, ou autres dommages collatéraux, pouvant être rapportés comme ayant survenus au cours de l'utilisation ou de la vente du matériel, y compris tous dysfonctionnements ou échecs du matériel, ou une partie de celui-ci. Le Garant assume aucune responsabilité concernant toutes sortes de dommages accidentales ou indirects.

Samlex America, Inc. (le « Garant »)
www.samlexamerica.com

REMARQUES

- Le courant en Ampères qu'un conducteur peut transmettre continuellement sous des conditions de service sans excéder sa température de fonctionnement est appelé le Courant Admissible. La température de fonctionnement du Conducteur est de 105°C / 221°F, la température ambiante de 30°C / 86°F et le câblage à l'air libre est considéré.
- La taille de câble est indiquée par la Jauge Américaine de Fil (AWG). L'AWG d'un câble toronné est déterminé par la superficie en coupe totale des conducteurs. Car il ya des petits espaces entre les torsions, un câble toronné avec une haute quantité de torsions aura un diamètre un peu plus grand qu'un câble solide ou d'un câble avec moins de torsions (avec une AWG pareille).
- Le courant admissible du câble est égal ou plus grand que le courant d'entrée CC à la puissance de sortie nominale de la plage de puissance recommandée des onduleurs typiques.
- La longueur des parcours de câble de ,91 metres (3 pieds / 1,83 metres (6 pieds) / 3,05 metres (10 pieds) sont les distances entre la batterie et l'onduleur. Le parcours actuel du cheminement de câble doit être considéré si c'est n'est pas droit mais plutôt indirect.
- La taille AWG spécifique d'un câble va produire la chute de tension continue maximale = (le courant d'entrée CC à la puissance de sortie continue nominale de l'onduleur) X (La résistance de la longueur de câble). La longueur de câble est égale à 2 la distance (pour parcourir la longueur totale des câbles Positifs et Négatifs). La table ci-dessous indique la résistance de câble en Ohm / pied à 25°C / 77°F pour calculer la chute de tension:

Taille de Câble	Résistance en ohms /mètre	Valeur du courant pour calculer la chute de tension
AWG #4	0,0008443	100A
AWG #2	0,000531	200A
AWG #2/0	0,0002567	300A
AWG #4/0	0,0001667	400A

- L'intensité nominale du fusible est égal à ou au moins que le courant admissible du câble. Pour la sécurité contre un réchauffement du câble plus importante que sa température de fonctionnement et une possibilité conséquente de causer un incendie à cause d'une isolation de câble endommagée, l'intensité nominale du fusible devrait pas excéder le courant admissible du câble.
- Ces Kits sont recommandés pour des exigences d'installation divers et couvrent des distances entre la batterie à l'onduleur jusqu'à 10 pieds. Dépendamment de la distance entre la batterie à l'onduleur, les chutes de tension varient comme indiqué.
- ATTENTION!** Pour un usage plus adapté, des câbles de 10 pieds sont fournis avec chaque kit. Afin de prévenir une chute de tension superflue, enlevez la longueur excessive qui reste après que la distance entre la batterie et l'onduleur est couvert. Par exemple si la distance nécessaire est de 3 pieds, enlevez les 7 pieds restants.

SECTION 4 | Spécifications

Modèle	+ Taille de Câble			Tension de Système de Longueur du Parcours de Câble		Système 12V		Système 24V		Fusible	Equipment Inclus	Domaine de Puissance de l'Onduleur
DC-1000-KIT	AWG #4	1,3 %	2,5 %	4,2 %	1,80 m	3 m	90 cm	1,80 m	2,1 %	MRBF-100	6 Nos, 29cm / 11,5"	12V 600-1000W
DC-2000-KIT	AWG #2	1,6 %	3,2 %	5,3 %	1,80 m	3 m	90 cm	1,6 %	2,7 %	MRBF-200	6 Nos, 29cm/11,5"	12V 1000-1700W
DC-2500-KIT	AWG #2/0	1,2 %	2,3 %	3,9 %	1,80 m	3 m	90 cm	1,2 %	1,9 %	MRBF-300	6 Nos, 29cm/11,5"	12V 1700-2500W
DC-3500-KIT	AWG #4/0	1,0 %	2,0 %	3,3 %	1,80 m	3 m	90 cm	1,0 %	1,7 %	MRBF-400	6 Nos, 29cm/11,5"	12V 2500-3500W
la Chute de Tension à Travers le Câble												
EVO-2224												
12V 600-1000W	12V 1000-1700W	24V 2000-3400W	24V 2400-4000W	12V 1700-2500W	12V 2500-3500W	24V 5000-7000W	48V 4000-6800W	48V 6800-10000W	48V 10000-14000W	EVO-4024	cylindrique	

Les spécifications peuvent être modifiées sans préavis.

Voir les notes à la page 14.

+ Câbles:

- Câbles Positif et Négatif, de 10 pieds (chaque)
- Conducteur en Cuivre Toronné
- Cosses Circulaires Crépé sur chaque bout
- 600V, -50°C à 105°C

SECTION 3 | Instructions d'installation

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DU KIT-CC-3500 (SUITE)

- E. Connectez la cosse de la section la plus courte du câble positif découpé à la borne positive de la batterie, normalement marquée avec le signe « + » (voir Fig. 3,20).
- F. Connectez la cosse de la section la plus longue du câble positif découpé à la borne positive de l'onduleur (normalement de couleur rouge). La cosse peut être remodelée/remplacée pour s'adapter à la borne de l'onduleur (voir les détails à la page 7).
- G. Connectez une des extrémités du câble négatif à la borne négative de l'onduleur (normalement de couleur noire). La cosse de la borne peut être remodelée/remplacée afin de s'adapter à la borne de l'onduleur (voir les détails à la page 7).
- H. Connectez l'autre extrémité du câble négatif à la borne négative de la batterie, normalement marquée avec le signe « - ». Lorsque la cosse du câble négatif est en contact avec la borne négative de la batterie, une étincelle peut se produire, c'est normale. Cette étincelle résulte du courant de charge initial des condensateurs latéraux à l'intérieur de l'onduleur.

- I. Assurez-vous que toutes les connexions sont bien serrées.

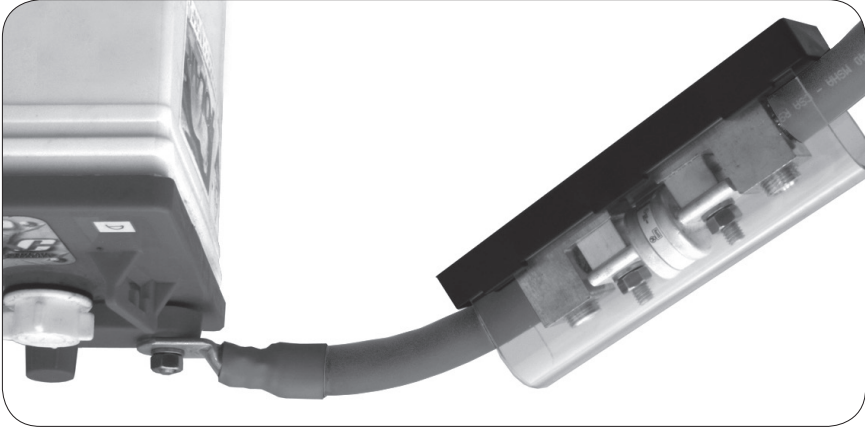


Fig. 3,20. Connexion du câble positif à la batterie, avec assemblage de fusible classe T

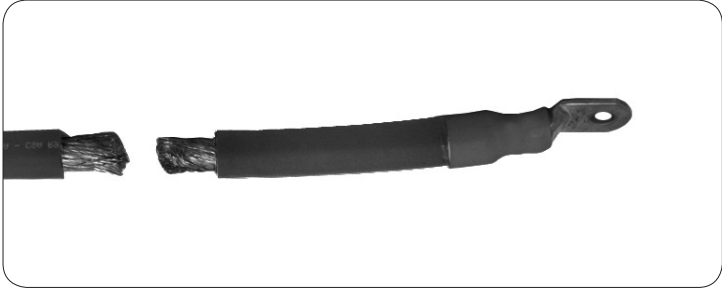


Fig. 3.18: Extrémité du câble positif de la batterie découpé et préparé pour insertion dans l'assemblage de fusible classe "T"

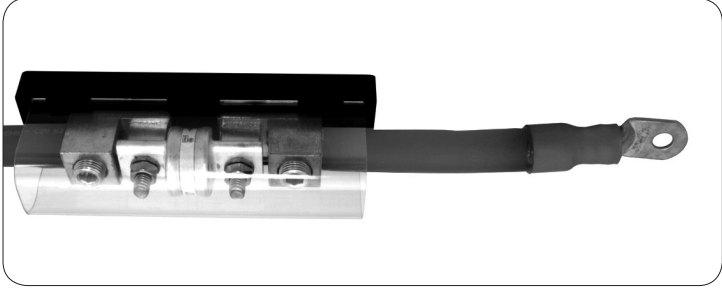


Fig. 3.19: Assemblage de fusible classe "T"

Le diamètre du trou dans le bornier à vis pour l'entrée du câble est 15mm et qui est juste assez grand pour le diamètre de la terminaison dénudée du câble d'une taille de AWG #4/0. Ça se peut que les mèches exposées du câble deviennent un peu courbées, éparpillées ou effilochées quand le câble est coupé. Par conséquent, le diamètre du

câble pourrait augmenter légèrement à la zone découpée.

Les mèches de la partie découpée doivent être pressées simultanément afin de réduire le diamètre à la zone découpée à moins de 15mm . Afin de maintenir ensemble les mèches de la zone découpée (pour faciliter l'entrée du câble dans le boîtier), enroulez fermement le câble avec un ruban isolant à environ 5-7 mm de la découpe. Si

nécessaire, compressez les mèches courbées, effilochées ou éparpillées , afin de réduire le diamètre au minimum.

Insérez la partie dénudée de (5-7mm) dans le trou et ensuite retirez le ruban isolant afin d'insérer entièrement l'extrémité dénudée du câble.

Assurez-vous que toutes les mèches soient insérées dans le trou et qu'aucunes d'entre elles ne soit laissée hors du trou.

SECTION 3 | Instructions d'installation

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DU KIT-CC-3500 (SUITE)

B. L'assemblage de fusible classe "T" (Fig. 3,15.) se compose des pièces suivantes assemblées en un seul unité :

Fusible classe "T" – Fig. 3,16 : Ce fusible est classé à 125V, 400A, il est de la classe UL « T » et est listé par la norme UL 248-15, il est disposé d'une CIA (Capacité d'Interruption d'Ampère) de 20,000A.

Porte fusible – Fig. 3,17 : Il se compose d'une base isolée en fibre de verre avec des goujons/ boulons (0,80cm. 18 filets par pouce) et des écrous (nécessite une clé d'un cm [demi pouce]) pour tenir le fusible. Les deux bornes d'entrée des câbles sont conçues pour un câble d'une diamètre de 4/0 (la taille du trou est de 15,5mm). Des douilles à visser à tête hexagonales(nécessite une clé Allen de 0,80cm) sont utilisées pour serrer les extrémités du câble.

Capuchon : fabriqué en polycarbonate clair, pour une utilisation en toute sécurité.

C. Normalement, Le fusible est installé à environ 18 cm ou moins de la borne positive de la batterie. Coupez le câble positif en fonction de l'emplacement désirée de l'assemblage de fusible classe « T », en utilisant un coupe-fil approprié. Retirez environ 26mm de gaine isolante aux extrémités à l'aide d'un pince à dénuder adapté. Assurez-vous que la couche intérieure du ruban séparateur soit entièrement retirée. Voir Fig. 3,18.

D. Insérez les extrémités dénudées du câble dans le trou d'entrée et serrer la vis fermement aux bornes. Fixez le capuchon en polycarbonate pour une utilisation en toute sécurité. Voir Fig. 3,19.

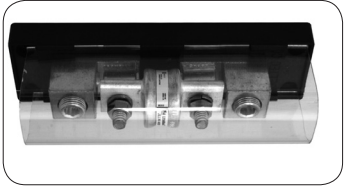


Fig. 3,15. Assemblage de fusible classe "T"



Fig. 3,16. Fusible classe "T"

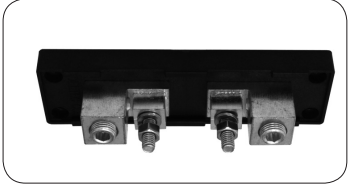


Fig. 3,17. Porte fusible

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR LE DC-1000-KIT, DC-2000-KIT ET DC-2500-KIT (SUITE)

G. Faites glisser le capuchon isolant sur la bande rectangulaire de la CFBAR et pliez-le pour couvrir la gaine exposée de la CFBAR. Voir les figures 3,10 et 3,11.

H. Boulonnez la CFBAR à la borne positive de la batterie normalementt marquée avec le signe « + », montré sur la Fig. 3,12.

I. Connectez une des extrémités du câble Négatif à la borne négative de l'onduleur (normalement de couleur noire). La cosse de la borne peut être remodelée ou remplacée afin qu'elle s'adapte à la borne de l'onduleur (voir les détails à la page 7).

J. Connectez l'autre extrémité du câble Négatif à la borne négative de la batterie, normalement marquée avec le signe « - ».

K. Assurez-vous que tous les branchements sont bien serrés.

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DU KIT-CC-3500

A. Identifier les câbles positifs & négatifs

Câble positif : de couleur rouge avec une cosse à chaque extrémité, montré à la Fig. 3,13.

Câble négatif : de couleur noire avec une cosse à chaque extrémité, montré à la Fig. 3,14.



Fig. 3,12. Dispositif installé

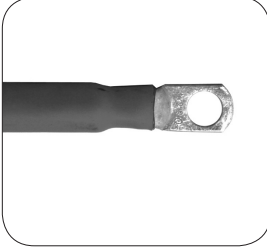


Fig. 3,13. Terminalisation câble positif



Fig. 3,14. Terminalisation câble négatif

SECTION 3 | Instructions d'installation

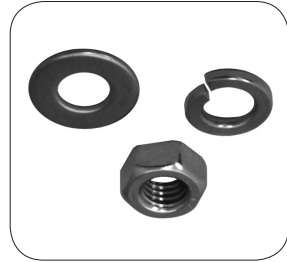


Fig. 3.5. Ecrin M-8, rondelle plate, rondelle élastique



Fig. 3.6. Capuchon isolant



Fig. 3.7. Fusible MRBF posé sur la gaine de la CFBAR



Fig. 3.9. Fusible MRBF et câble positif fixé sur le CFBAR



Fig. 3.10. Capuchon isolant glissé sur la bande rectangulaire de la CFBAR



Fig. 3.11. CFBAR avec le fusible MRBF installé

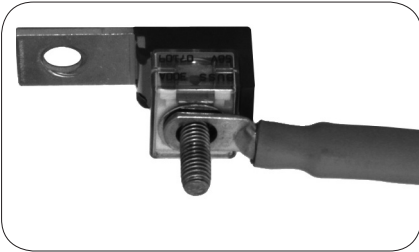


Fig. 3.8

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION POUR LE DC-1000-KIT, DC-2000-KIT ET DC-2500-KIT

Préparation de la terminaison des câbles pour les bornes de l'onduleur :

- Les câbles fournis dans les kits contiennent des cosses en cuivre aux deux extrémités.
- La cosse n'est pas forcément adaptée à la borne d'entrée cc de l'onduleur et il se peut que les câbles doivent être remodelés ou remplacés par des cosses de câble fournies avec l'onduleur.
- Certains onduleurs nécessitent des cosses à broche pour s'adapter aux connecteurs cc avec un trou cylindrique et une vis de réglage. La cosse installée sur le câble est composée de cuivre, donc elle est malléable et peut être frappée par un marteau afin d'obtenir une cosse à broche au diamètre requis pour s'adapter au trou cylindrique.
- Il peut être nécessaire de retirer la cosse et de sentir la nouvelle cosse fournie avec l'onduleur. Done

A. Identifier les câbles positifs & négatifs

- **Câble positif** : de couleur rouge avec une cosse à chaque extrémité, montré à droite, la fig. 3,1.
- **Câble négatif** : de couleur noire avec une cosse à chaque extrémité, montré à droite, la fig. 3,2.

B. Connectez une des extrémités du câble positif à la borne positive de l'onduleur (souvent de couleur rouge). La cosse peut être remodelée ou remplacée afin de s'adapter à la borne de l'onduleur (voir détails ci-dessus).

C. Identifier les composants de l'assemblage de fusibles. Se référer aux figures 3,3 à 3,6.

D. Placer le fusible MRBF sur la gaine de la CFBAR. Voir fig.3,7.

E. Ensuite, placez la cosse (serrée à l'extrémité du câble positif) sur la gaine du CFBAR, afin qu'il se situe au-dessus du fusible MRBF. Voir fig. 3,8.

F. Ensuite, attachez la rondelle plate, la rondelle élastique et l'écrou m-8 sur la gaine du cbar et serrez l'écrou avec une clé. Voir fig. 3,9.



Fig 3,1. Terminaison câble positif



Fig 3,2. Terminaison câble négatif



Fig 3,3. Fusible de batterie marine (MRBF)



Fig 3,4. Barette à Fusible (CFBAR)

la chute de tension à moins de 5%. Coupez la longueur restante du câble, si la distance entre la batterie et l'onduleur est inférieure à 3 mètres.

Caractéristiques du câble fourni dans les kits

Nous avons intégré au kit, un câble de haute qualité, de type industriel, très flexible.

Ces câbles sont conçus pour être utilisés comme moteurs et générateurs de courant, lorsque la flexibilité et la portabilité sont requises. La nature inhérente de cette conception rend les câbles adéquats pour les batteries lors d'une application véhiculaire ou d'énergie renouvelable.

Caractéristiques clés du câbles fourni dans les kits :

- Classification 600V
- Température de fonctionnement entre 50°C to 105°C
- Conducteurs en cuivre recuits pour une haute flexibilité
- La gaine en caoutchouc éthylène propylène (EPR) procure une isolation de 600V et une résistance à l'abrasion, aux huiles, aux acides et à la chaleur.

Caractéristiques des fusibles et bornes fournis dans les kits

DC-1000-KIT, DC-2000-KIT et DC-2500-KIT sont fournis avec les fusibles respectifs de 100A, 200A et 300A (Fig. 3.3). Ces fusibles sont des fusibles pour batterie marine (Série MRBF-XXX) fabriqués par Cooper Bussmann.

Le fusible MRBF procure une protection pratique et économique du circuit. Il résiste aux intempéries et il est facile à utiliser, même dans un espace limité. Le fusible est installé entre la borne positive de la batterie et le câble positif avec l'aide d'un appareil de serrage spéciale.

La bague de serrage se compose des éléments suivants :

- Barrette à Fusible(CFBAR), Fig. 3,4. Dispose d'une base plate pour une connexion sur la borne de la batterie (avec un trou pour intégrer de bornes de batterie d'une taille de 10cm à 25cm) et une gaine(taille M-8) pour connecter le fusible MRBF et le câble de la batterie.
- Écrou en acier inoxydable (diamètre du filetage M8, requiert une clé de 13 mm pour le resserrage), rondelles plates et rondelles élastiques, Fig. 3,5.
- Capuchon isolant, Fig. 3,6. Il glisse sur la base plate du CFBAR et isole la gaine exposée et l'écrou du CFBAR.

Outils nécessaires

- Coupe-fil et pince à dénuder(pour le DC-3500 Kit)
- Clé et clé Allen de 0,80cm (pour le DC-3500 Kit de Samlex)
- Tournavis adapté au clé, en fonction de la borne d'entrée CC de votre onduleur
- Pince à sertir et tube thermorétractable (si la cosse de la borne de l'onduleur est modifiée pour s'adapter aux bornes d'entrée CC de l'onduleur).

La taille (épaisseur/intersection) des conducteurs est réglée par le AWG (American Wire Gauge). Veuillez noter qu'un plus petit AWG indique que le conducteur est d'une taille plus épaisse, jusqu'à AWG #1. Les câbles plus épais que l'AWG #1 sont désignés par AWG #1/0, AWG #2/0, AWG #3/0 et ainsi suite. Dans ce cas, l'augmentation de AWG # X/0 indique que le câble est plus épais.

Le circuit d'entrée CC d'un onduleur doit supporter des courants CC très puissants. Les câbles et connecteurs liant la batterie à l'onduleur doivent être correctement dimensionnés afin de réduire une chute de tension, une réchauffement et une perte de puissance entre la batterie et l'onduleur. Les câbles plus fins et les connexions lâches provoqueront une chute de tension, et une perte de courant plus graves, une réduction de l'efficacité, une moindre performance de l'onduleur. Ainsi, une réchauffement anormale résultera qui pourrait engendrer un risque de fusion ou incendie de l'isolation

Pour éviter tous risques de la surchauffe, d'un incendie et d'une détérioration éventuelle de l'isolation, la Norme électrique nationale américaine (NEC) indique la capacité maximale de courant (Ampacité) des différents sortes de câble pour l'installation à l'air libre. Outre les mesures de sécurité expliquées ci-dessus, en réduisant la chute de tension, grâce à la longueur des câbles connectant la batterie à l'onduleur, l'efficacité de l'entrée CC de l'onduleur est aussi améliorée. Un câble plus long doit être aussi plus épais. Normalement, l'épaisseur du câble doit être telle, que la chute de tension de la borne de la batterie vers l'onduleur soit aussi basse que possible, préférentiellement inférieure à 5%.

Les onduleurs sont conçus pour fonctionner normalement sous une plage de tension d'entrée faible et élevée bien précise. La limite de tension la plus faible de l'onduleur est normalement de 10V, 20V et 40V respectivement pour des batteries de 12V, 24V et 48V. Lorsque cette tension limitée est appliquée à la borne d'entrée de l'onduleur, s'étendra en raison d'une protection contre la faible tension d'entrée. Ainsi, si la chute de tension est excessive dans la connexion entre la batterie et l'onduleur à cause d'un câble plus fin / d'une distance plus grande / d'un courant plus fort, l'onduleur s'éteindra même si la batterie est complètement chargée.

Même que la distance entre la batterie et l'onduleur peut varier en fonction des exigences de l'utilisateur, un câble d'une longueur de 3 mètres est fourni dans le kit d'installation de l'onduleur. Les spécifications du kit comprennent les chutes de tension **approximatives pour des distances entre la batterie et l'onduleur de 91 cm, 1,80 mètres et 3 mètres.**

Veuillez noter que pour des raisons de calcul de la chute de tension en fonction de la résistance par unité de longueur, la longueur du câble mesure le double de la distance entre la batterie et l'onduleur, afin d'inclure la longueur totale des câbles positif et négatif (c.a.d. que si la distance entre la batterie et l'onduleur est prise à 91 cm, la longueur du câble a été mesurée à 1,80 mètres.). Veuillez assurer que la distance entre la batterie et l'onduleur est aussi courte que possible, afin de réduire

Protection des fusibles dans le circuit de batteries

Une batterie est une source illimitée de courant. Lors de courts circuits, une batterie peut fournir des milliers d'ampères de courant. S'il y a un court circuit sur la longueur des câbles connectant la batterie à l'onduleur, des milliers d'ampères de courant seraient produits. Le câble sera en surchauffe et l'isolation finira par briser. Cette interruption de courant fort va produire une haute température qui peut être dangereuse, ainsi qu'un arc électrique très puissant accompagnant une vague de forte pression qui pourrait causer un incendie, endommager les objets environnants et occasionner des blessures. Afin d'éviter ces risques, il faut utiliser un fusible avec la batterie dont la capacité d'interruption est adaptée, (Appelé CIA-Capacité d'Interruption d'Ampère). Entête, un fusible d'une classification CIA de 10000A à 14V / 5000A à 32V, ou plus élevé doit être utilisé.

Les différents types de fusibles suivants sont inclus dans le kit :

- **400A, 125VCC, Modèle JLLN 400 fabriqué par Littelfuse**
 - CIA de 20,000A
 - UL, classe "T", liste en fonction de la Norme UL 248-15
- **Fusible de batterie marine (Série MRBF) fabriqué par Cooper Bussmann**
 - Une tension électrique de 58 VCC max.
 - Classification de courant de 100A (MRBF-100), 200A (MRBF-200) et 300A (MRBF-300)
 - CIA de 10000A à 14VDC, 5000A à 32 VDC et 2000A à 58 VDC
 - Ignition protégée en fonction de SAE J1171
 - Résiste aux intempéries (IP66)



ATTENTION !

Le fusible doit être placé au plus près possible de la borne Positive de la batterie, à environ 18 cm ou moins de la borne.

Une taille des câbles permettant de réduire la chute de tension, la surchauffe et la perte de puissance

Le flux de courant électrique dans un conducteur est opposé par la résistance du conducteur. La résistance d'un conducteur augmente de manière linéaire lorsque la longueur de conducteur augmente, et diminue lorsque l'intersection (l'épaisseur) du conducteur augmente. Le flux de courant à travers la résistance produit une chute de tension et une perte de puissance en raison de la surchauffe. La chute de tension due à la résistance du conducteur augmente de manière linéaire, lorsque le courant augmente. La perte de puissance causée par la surchauffe augmente par le carré de l'augmentation du courant, c.à.d que si le courant double, la chute de puissance augmente quatre fois plus. Par conséquent, il est préférable d'utiliser des conducteurs plus épais et plus courts afin de réduire les effets indésirables de la chute de tension, de la surchauffe et de la perte de puissance.

Installation et conformité des câbles
L'installation et le branchement doivent être conformes aux normes électriques locales et nationales américaines (NEC) et doivent être effectués par un électricien CERTIFIÉ.



Prévention des risques d'incendie et d'explosion

L'utilisation de l'onduleur peut provoquer des arcs électriques ou des étincelles. Par conséquent, l'onduleur ne doit pas être utilisé dans les endroits où se trouve des matériaux ou gazes nécessitant le port d'équipements ignifugés, par exemple des droits contenant des machines alimenter par essence, des réservoirs d'essence et des compartiments à batterie.

Consignes d'utilisation de batteries

- Les batteries contiennent de l'acide sulfurique, électrolyte corrosif. Certaines précautions doivent être prise afin d'empêcher tout contact avec la peau, les yeux ou les vêtements.
- Les batteries produisent de l'hydrogène et de l'oxygène, mélange de gaz explosive lorsqu'elles sont rechargées. Ventilier à fond la zone de la batterie et suivre les recommandations du fabricant pour l'emploi de la batterie.
- Ne jamais fumer, ni mettre une flamme à proximité des batteries.
- Soyez prudent et réduire les risques de chute d'objet métallique sur la batterie. Ce qui pourrait provoquer des étincelles ou court-circuiter la batterie ou autres pièces électriques, et causer une explosion.
- Lorsque vous utilisez les batteries, enlevez tous vos objets contenant du métal: des bagues, bracelets, montres, etc.. Les batteries pourraient provoquer un courant de court circuit puissant qui pourrait souder l'objet au métal et causer des blessures graves
- Si vous devez enlever une batterie, retirez toujours la borne négative de la batterie en premier.

Assurez-vous que tous les accessoires soient éteints, afin de ne causer aucune étincelle. Le kit d'installation de l'onduleur se compose de deux câbles et d'un arrangement de fusibles permettant de connecter la batterie à l'onduleur de manière sécurisée.

SECTION 1	Consignes de sécurité	3
SECTION 2	Général	4
SECTION 3	Instructions d'installation.....	7
SECTION 4	Spécifications	13
SECTION 5	Garantie	15

DC-1000-KIT
DC-2000-KIT
DC-2500-KIT
DC-3500-KIT

**Kit
D'installation
De L'onduleur**

**Guide
D'utilisation**

**Veillez con-
sulter ce guide
avant d'utiliser
votre Kit
d'installation
de l'onduleur**

samlexpower®

