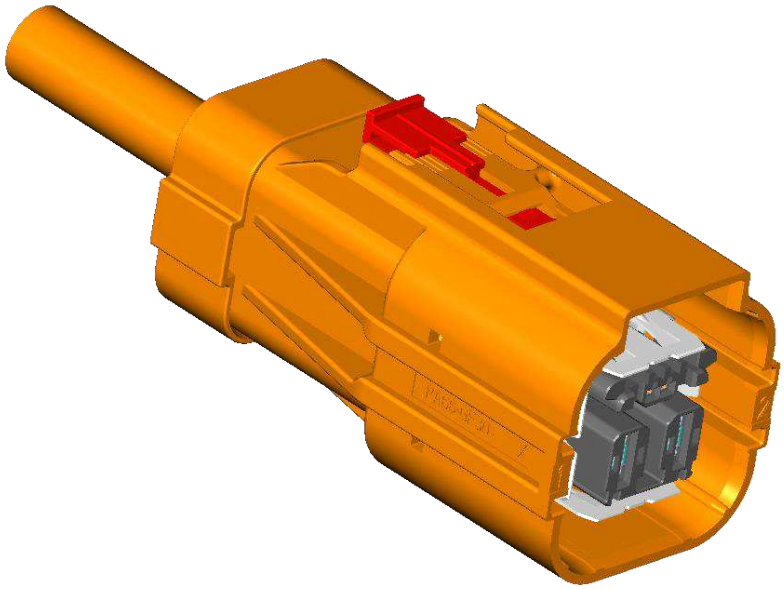
AMP+ Low-Medium Current Connector
HVA630-2phm



CONTENT
Inhaltsverzeichnis

1. Scope / *Anwendungsbereich* **2**
2. Processing Note / *Verarbeitungshinweis* **2**
2.1 **TE Connectivity Documentation** / *TE Connectivity Unterlagen* 2
2.2 **Cable Specifications /** *Leitungsspezifikationen* ..... **Error! Bookmark not defined.**
3. Application Tools / *Verarbeitungswerkzeuge* **4**
4. Assembly Instructions / *Verarbeitungsrichtlinie* **5**
4.1 **Assembly overview** / *Baugruppenuebersicht* 5
4.1.1 **Parts of Assembly to order** / *Bestellteile* 5
4.1.2 **Security Advice** / *Sicherheitshinweis* 6
4.1.3 **Assembly Steps** / *Montageschritte* 7
4.1.4 **End of Line Test** / *Endpruefung* 15
5. **Connector handling / *Steckerhandhabung*** **16**
5.1 **Plugging Connector** / *Stecker verbinden* 16
5.2 **Unplugging Connector** / *Stecker trennen* 16
6. Appendix / Anhang **17**
6.1 Data sheets / *Datenblaetter* **17**
6.1.1 **Coroflex acc. LV216-2 for cable cross-section 2 x 4,0 mm²** / *Coroflex gemss LV216-2 fuer Leitungsquerschnitt 2 x 4,0 mm²* 18
6.1.2 **Coroflex acc. LV216-2 for cable cross-section 2 x 6,0 mm²** / *Coroflex gemss LV216-2 fuer Leitungsquerschnitt 2 x 6,0 mm²* 22
6.1.3 **Coficab XPO acc. LV216-2 for cable cross-section 2 x 4,0 mm²**/ *Coficab XPO gemss LV216-2 fuer Leitungsquerschnitt 2 x 4,0 mm²* 28

© 2025 TE Connectivity family of companies
All Rights Reserved
| Indicates Change

*Trademark. TE Connectivity, TE connectivity (logo), and TE (logo) are trademarks. Other logos, product, and/or company names may be trademarks of their respective owners.

ONLY THE ENGLISH VERSION IS AUTHORITATIVE

Massgebend ist nur der englishe Text

1. SCOPE / *Anwendungsbereich*

This specification describes the assembly of the 2 pos. HV Connector HVA630 2phm. This specification applies to hand-assembly of the coupling.

Diese Spezifikation beschreibt die Verarbeitung des 2 pol. HV Steckverbinder. *Diese Angaben sind fuer die Handmontage der Kupplung anwendbar*.

2. PROCESSING NOTE / *Verarbeitungshinweis*

The following technical documents, if referred to, are part of this specification. In case of a contradiction between this specification and the product drawing or this specification and the specified documentation then the product specification has priority.
The processor is responsible for ensuring the quality of the manufacturing process and the proper function of the system. The warranty and liability are excluded if quality deficiency or damages occurs by failing compliance to this specification or using not specified, not released tools and connector components.
The assembly should only be performed by trained personnel.

Die nachfolgend genannten Unterlagen, sofern darauf verwiesen wird, sind Teil dieser Spezifikation. Im Falle des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und der Produktzeichnung oder des Widerspruches zwischen dieser Spezifikation und den aufgefuehrten Unterlagen ist die Produktspezifikation massgebend.
Fuer die Sicherstellung der Qualitaet des Produktes und den beinhaltenden Verarbeitungsprozess traegt ausschliesslich der Verarbeiter die Verantwortung, sowie fuer die spezifikationsgemaesse Funktion des Systems. Die Gewaehrleistung und Haftung ist ausgeschlossen, sofern durch Nichtbeachtung dieser Verarbeitungsspezifikation Qualitaetsmaengel oder Schaeden entstehen. Ferner bei Verwendung von hier nicht aufgefuehrten, freigegebenen Verarbeitungswerkzeugen, nicht spezifizierten Leitungen und Steckverbinderkomponenten.
Die Montage ist nur von geschultem Personal durchzufuehren.

2.1 TE CONNECTIVITY DOCUMENTATION / *TE Connectivity Unterlagen*

a) CUSTOMER DRAWINGS / *Kundenzeichnungen*

2287490	**HV CONNECTOR KIT, 2 POS.** *HV Steckverbinder KIT, 2 pol.*
2141256	**PLUG HOUSING ASSY, HV CONN** *Steckergehaeuse Baugruppe, HV-Stecker*
2141259	**RECEPTACLE HSG, ASSY, HV CONNECTOR** *Kontaktgehaeuse Baugruppe, HV-Stecker*
2141261	**SHIELD CRIMP FERRULE, INNER** *Untercrimphuelse*
2141262	**SHIELDING, HV CONNECTOR, 2 POS.** *Schirmung, HV-Stecker, 2 pol.*
2141263	**OUTER CRIMP FERRULE, HV-CONNECTOR** AEussere *Crimphuelse, HV-Stecker*
2141264	**CABLE SEAL, HV CONNECTOR, 2 POS.** *Kabeldichtung, HV-Stecker, 2 pol.*
2141265	**COVER** *Abdeckkappe*

b) SPECIFICATIONS / *Spezifikationen*

108-94264	**Product Specification HVA630-2phm** *Produktspezifikation HVA630-2phm*
114-18388	**Application Specification AMP MCP 6.3/4.8K Contact** *Verarbeitungsspezifikation AMP MCP 6.3/4.8K Kontakt*
411-18555	**Guidline for correct handling of application tool** Richtlinie fuer korrekte Handhabung des Verarbeitungswerkzeuges

2.2 CABLE SPECIFICATIONS / *Leitungsspezifikationen*

FHLR2GCB2G / T180 **9-2641 (2 x 4,0 mm²) / A13 / 2020-11-06** **TE Part No.: 2177114-1 Rev. A**	**Coroflex, Shielded cable acc. LV216-2** *Coroflex, Automotive Leitung geschirmt, gemaess LV216-2*	**See Appendix 6** *Siehe Anhang 6*
FHLR2GCB2G / T180 **9-2641 (2 x 6,0 mm²) / A11 / 2020-09-08** **TE Part No.: 2177115-1 Rev. A**	**Coroflex, Shielded cable acc. LV216-2** *Coroflex, Automotive Leitung geschirmt, gemaess LV216-2*	
FHLR91XCB91X / T3 **EN 13602 (2 x 4,0 mm²) / K / 2020-10-22** **TE Part No.: -**	**Coficab XPO, Shielded cable acc. LV216-2** *Coficab XPO, Automotive Leitung geschirmt, gemaess LV216-2*	

Table / *Tabelle* **1**

3. APPLICATION TOOLS / *Verarbeitungswerkzeuge*

Required application tools / *benoetigte Verarbeitungswerkzeuge*:

Application device Verarbeitungselemente	**P/N:** Teile-Nr:	**Description:** Bezeichnung:
AMP MCP 6.3/4.8K Contact (4-6mm²) AMP MCP 6.3/4.8K Kontakt (4-6mm²)	**See Application Specification 114-18388** *Siehe Verarbeitungsspezifikation 114-18388*	
Shield crimp, 2pos. (2x4mm²) Schirmcrimp, 2pol. (2x4mm²)	**2371494-1**	**Die Set HVA630-2P F 2x4mm²** *Praege-satz HVA630-2P F 2x4mm²*
	2305470-x	**HV Die Holder with fine adjust** (**Figure** / ***Bild*** **1) *** *HV Praege-halter mit Feineinstellung **
	2335500-x	**HF-20 Terminator *** *HF-20 Terminator **
	2348822-x	**HV-20 Terminator *** *HV-20 Terminator **
Shield crimp, 2pos. (2x6mm²) Schirmcrimp, 2pol. (2x6mm²)	**2371495-1**	**Die Set HVA630-2P F 2x6mm²** *Praege-satz HVA630-2P F 2x6mm²* **Alternative inserts see table 4** *Alternative Einsätze siehe Tabelle Nr 4* **INSERT HVM HEX LOWER PN 2-2234141-5** **INSERT HVM HEX UPPER PN 2-2234140-5**
	2305470-x	**HV Die Holder with fine adjust** (**Figure** / ***Bild*** **1) *** *HV Praege-halter mit Feineinstellung **
	2335500-x	**HF-20 Terminator *** *HF-20 Terminator **
	2348822-x	**HV-20 Terminator *** *HV-20 Terminator **

Table / *Tabelle* **2**

HV Die Holder with Fine Adjust
HV Praege-halter mit Feineinstellung

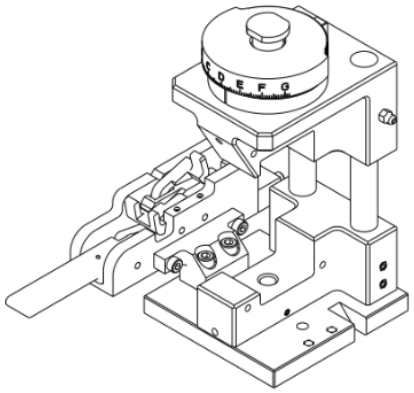


Figure / *Bild* **1**

* 541868-1 AT66 Die set adapter HV, 528008-4 or 1-528008-4 HV Crimping Machine acc 114-94100 Rev. F2 were used for product validation. They are still released for production, but no longer available in the TE portfolio

* 541868-1 *AT66 Praeg-Satz Adapter HV, 528008-4 oder 1-528008-4 HV Crimpmaschine acc 114-94100 Rev. F2 wurden zur Produktvalidierung verwendet. Sie sind weiterhin für die Produktion freigegeben, aber nicht mehr im TE-Portfolio verfügbar*

4. ASSEMBLY INSTRUCTIONS / *VERARBEITUNGSRICHTLINIE*

4.1 Assembly overview / *Baugruppenuebersicht*

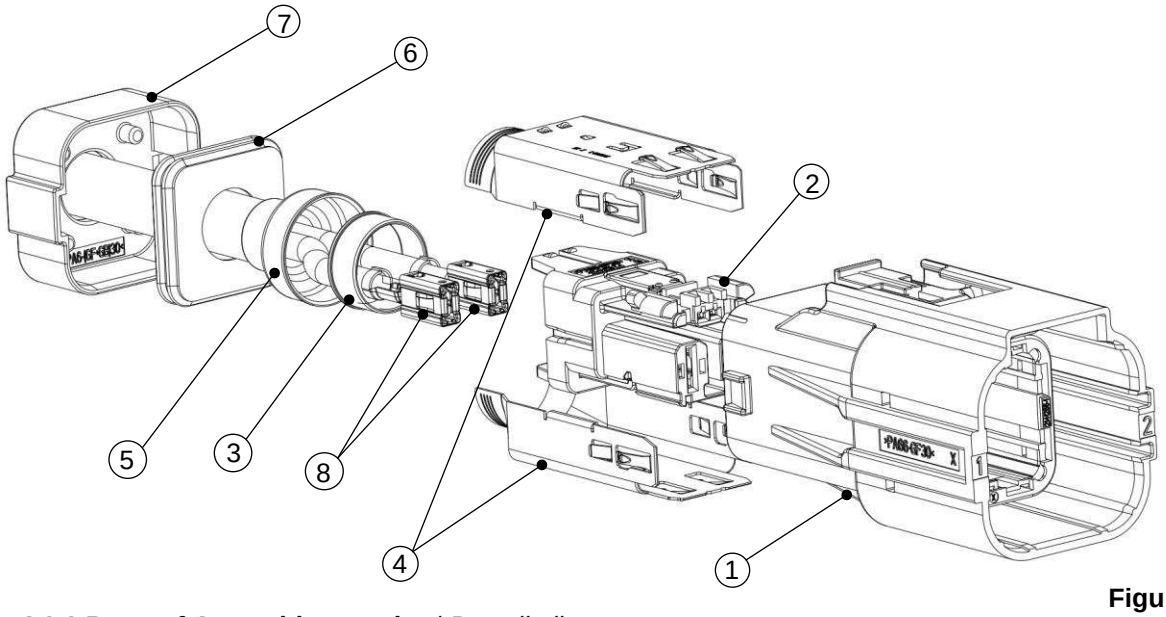


Figure / *Bild* **2**

4.1.1 Parts of Assembly to order / *Bestellteile*

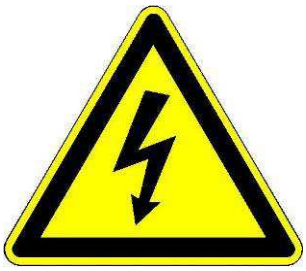
Wire / *Leitung* / **Part /** *Teil*			**2 x 4mm² Coroflex**	**2 x 6mm² Coroflex**	**2 x 4mm² Coficab XPO**
Pos	**Qty**	**Name /** *Bezeichnung*	**P/N /** *Teilenummer*		
1	**1**	**PLUG HOUSING ASSY, CODED** *Steckergeh. Baugruppe, Kodiert*	**2141256-X**	**2141256-X**	**2141256-X**
2	**1**	**RECEPTACLE HOUSING ASSY** *Kontaktgehaeuse Baugruppe*	**2141259-1**	**2141259-1**	**2141259-1**
3	**1**	**SHIELD CRIMP FERRULE, INNER** *Untercrimphuelse*	**1-2141261-1**	**1-2141261-1**	**1-2141261-1**
4	**2**	**SHIELDING** *Schirmung*	**2141262-3**	**2141262-3**	**2141262-3**
5	**1**	**OUTER CRIMP FERRULE** *AEussere Crimphuelse*	**1-2141263-3**	**1-2141263-4**	**1-2141263-3**
6	**1**	**CABLE SEAL** *Kabeldichtung*	**2141264-3**	**2141264-4**	**2141264-3**
7	**1**	**COVER** *Abdeckkappe*	**2141265-3**	**2141265-4**	**2141265-3**
8	**2**	**AMP MCP 6.3/4.8 CONTACT** *AMP MCP 6.3/4.8 Buchsenkontakt*	**STRIP /** Band: **2-1241408-3**	**STRIP /** Band**: 2-1241408-3**	**STRIP /** Band: **2-1241408-3**

Table / *Tabelle* **3**

4.1.2 Security Advice / *Sicherheitshinweis*

ATTENTION!
- HIGH VOLTAGE APPLICATION -

SHIELDING BRAID AND CABLE INSULATION MAY NOT BE DAMAGED!



ACHTUNG !
- Hochspannungsanwendung -

Schirmgeflecht und Isolation der Leitung dürfen NICHT beschädigt werden!

The assembly should only be performed by trained personnel.
Die Montage ist nur von geschultem Personal durchzufuehren.

Avoid prolonged or repeated skin contact with silver shieldings. (wear protective gloves)
Laenger andauernden/wiederholten Hautkontakt mit der versilberten Schirmung vermeiden. (Schutzhandschuhe tragen).

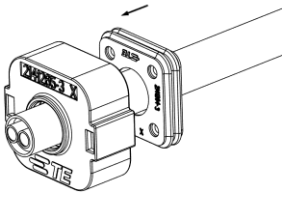
4.1.3 Assembly Steps / *Montageschritte*

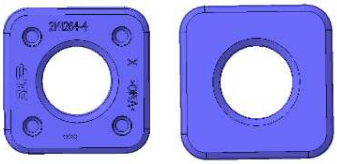
Step 1 / *Schritt 1*

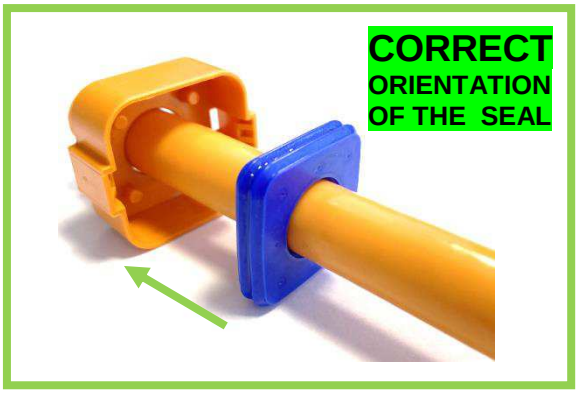
The following parts must be assembled in the following order and position on the cable (Figure 3).
Die zu verarbeitenden Teile sind in folgender Reihenfolge auf das Leitungsende zu montieren (Bild 3)

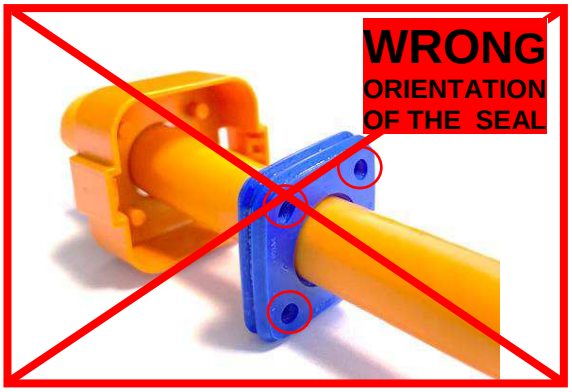
1. **COVER /** *Abdeckkappe*
2. **CABLE SEAL /** *Kabeldichtung*

!the seal has two different sides!
!das Kabeldichtung hat zwei verschiedene Seiten!









!HOLES OF THE SEAL HAVE WRONG ORIENTATION!
!DIE LÖCHER DER KABELDICHTUNG SIND FALSCH AUSGERICHTET!

Figure / *Bild* **3**

!ATTENTION! / *!Aufmerksamkeit!*

Ensure correct orientation of the CABLE SEAL with the COVER (Figure 3)
Achten Sie auf die korrekte Ausrichtung der Kabeldichtung mit der Abdeckung (Bild 3)

It is not allowed combine **old** revision of the cover and actual revision of the seal.
It is not allowed combine actual revision of the cover and **old** revision of the seal.
*Eine Kombination aus **alter** Abdeckappe-Revision und **aktueller** Kabeldichtung-Revision ist nicht zulässig.*
*Eine Kombination aus **aktueller** Abdeckappe-Revision und **alter** Kabeldichtung-Revision ist nicht zulässig.*

Step 2 / *Schritt 2*

Remove wire sheath material as shown:
Leitungs-Ummantelung folgendermassen entfernen:

Remove outer sheath and foiled shielding according to determined length. (Figure 4)
Aussenmantel und Schirmfolie auf das festgelegte Mass entfernen (Bild 4)

Shorten shielding braid and filler. The shielding braid can be combed out (brushed out).
Cutting length of shielding braid and filler adjusted to 9±1mm (Figure 4).
Schirmgeflecht und Fueller kuerzen. Das Schirmgeflecht kann gekaemmt (ausgebuerstet) werden.
Schnittlaenge von Schirmgeflecht und Fuellmaterial auf 9±1mm eingestellt (Bild 4).

Fold the shielding braid back. (Figure 5)
Schirmgeflecht zurueckfalten (Bild 5)

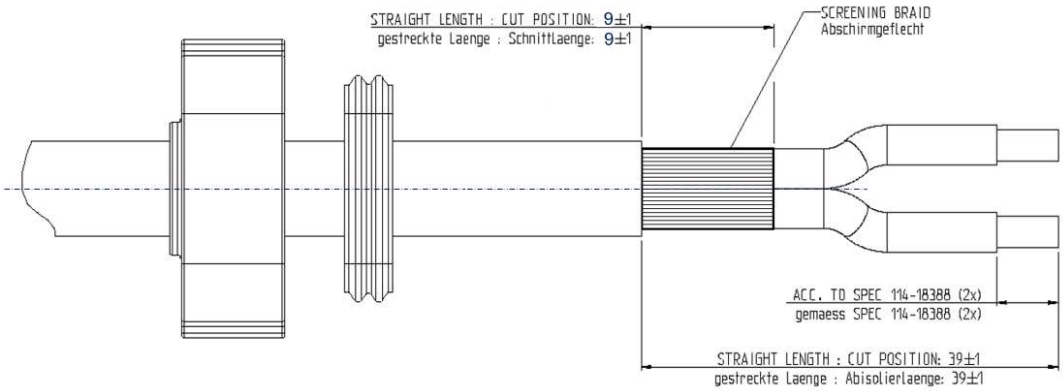


Figure / *Bild* **4**

Step 3 / *Schritt **3***

Remove core insulation according to spec. 114-18388 (Figure 4)
Einzeladern entsprechend Spez. 114-18388 abisolieren (Bild 4)

Crimp on all conductors AMP MCP 6.3/4.8K contact with the specified tool according to TE SPEC. 114-18388. Avoid twisting of the conductors. For easy insertion into RECEPTACLE HOUSING all should have the same orientation (Figure 5).
Auf die Einzeladern AMP MCP 6.3/4.8K Buchsenkontakte mit spezifiziertem Werkzeug nach TE Spezifikation 114-18388 ancrimpen. Um eine Leiterverdrehung beim spaeteren Bestuecken der Kontakte zu vermeiden, sollte auf eine gleiche Ausrichtung der Kontakte geachtet werden (Bild 5).

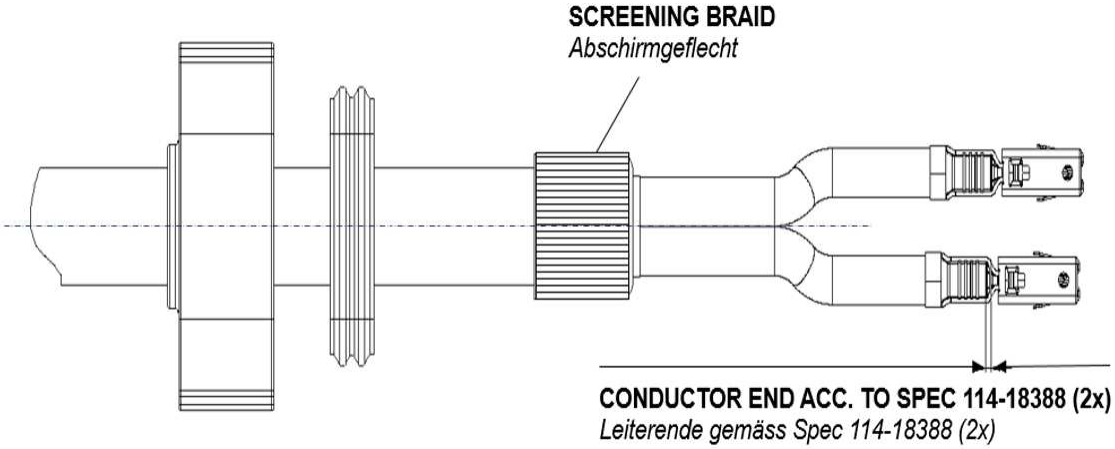


Figure / *Bild* **5**

Step 4 / *Schritt **4***

Assemble OUTER AND INNER CRIMP FERRULE on the cable (Figure 6).
AEussere und innere crimphuelse auf das Leitungsende schieben (Bild 6)
CAUTION: Ensure correct orientation!
ACHTUNG: Auf korrekte Orientierung achten!

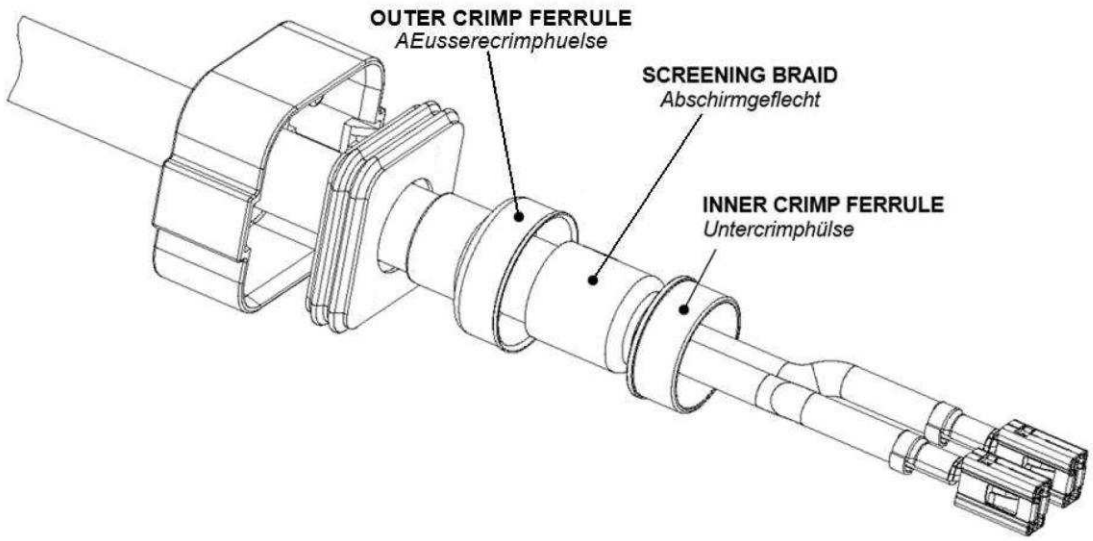
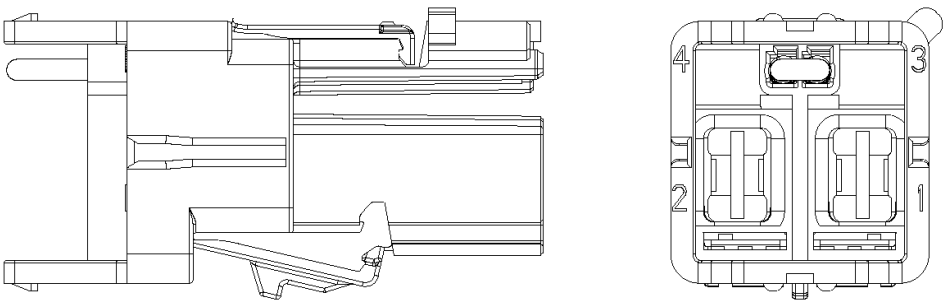


Figure / *Bild* **6**

Step 5 */ Schritt 5*

Insert the Contacts into the RECEPTACLE HOUSING (according to the cavity numbers shown in Figure 7) into their locking position. The contacts are locked when a click is heard on insertion. To ensure that the contacts are correctly inserted, push/pull with a force on the cables (max. 10N). After the contacts have been controlled for correct positioning and locking, the secondary lock of the RECEPTACLE HOUSING has to be locked (Figure 8). The adequate locking is audible (snap in) but must be controlled by visual inspection.
Die Kontakte in das Kontaktgehaeuse (entsprechend der Kammernummern wie dargestellt in Bild 7) bis zur Einrastposition einschieben. Beim Einrasten ist ein Rastgeraeusch zu vernehmen. Zum Pruefen der Verrastung an der Leitung entgegen der Steckrichtung ziehen (max.10N).
Nachdem die Kammern bestueckt und die Kontakte auf vorschriftsmaessigen Sitz geprueft wurden, muss die Zweite Kontaktsicherungen des Kontaktgehaeuses eingerastet werden (Bild 8). Das ordnungsgemaesse Verrasten ist hoerbar und muss durch eine Sichtpruefung kontrolliert werden.



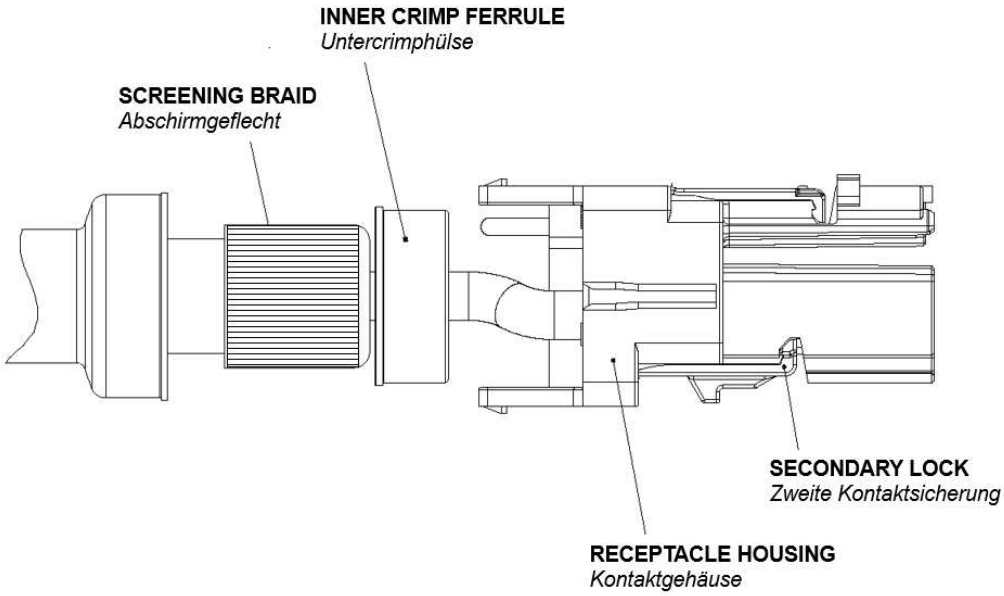


Figure / *Bild* **8**

Note: If a dismounting of AMP MCP6.3/4.8K-contact is necessary use auxiliary tool according contact specification 114-18388. For opening the secondary locks use a flat screwdriver (e.g. 2.3x0.5) (Figure 9). If a secondary lock has been opened the RECEPTACLE HOUSING has to be exchanged.
Hinweis: Ist eine Demontage der AMP MCP 6.3/4.8K Kontakte notwendig, muss das Entriegelungs-werkzeug gemaess Kontaktspezifikation 114-18388 verwendet werden. Zum OEffnen der 2. Kontaktsicherung kann ein flacher Schraubendreher (z.B. 2.3x0.5) benutzt werden (Bild 9). Wurde die 2. Kontaktsicherung geoeffnet, so ist das Kontaktgehaeuse auszutauschen.

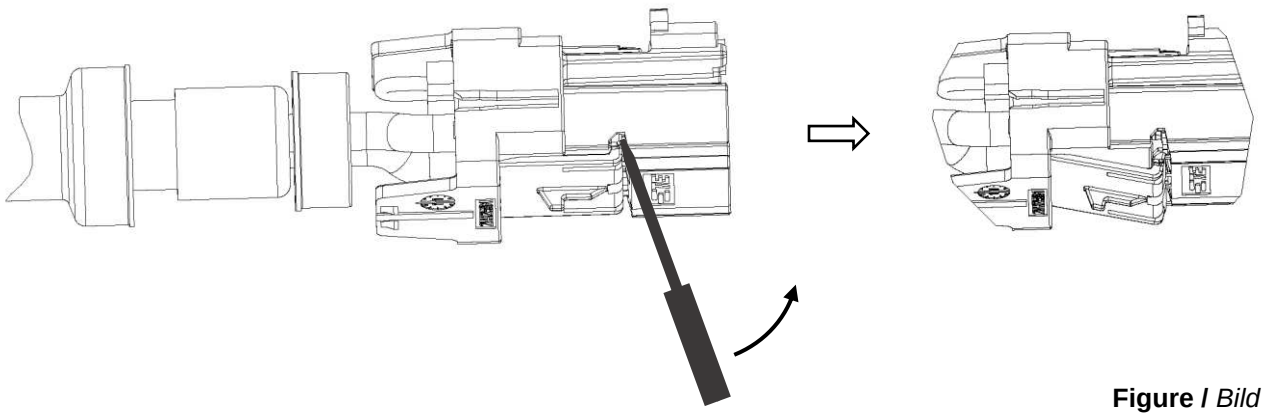


Figure / *Bild* **9**

Step 6 / *Schritt 6*

Position the INNER CRIMP FERRULE next to the SCHIELDING BRAID (Figure 10).
Die Untercrimphuelse in Richtung Schirmgeflecht positionieren (Bild 10).

Slide first SHIELD on the RECEPTACLE HOUSING until it snaps on it (Figure 10).
Erstes Schirmblech auf das Kontaktgehaeuse schieben bis es verrastet (Bild 10).

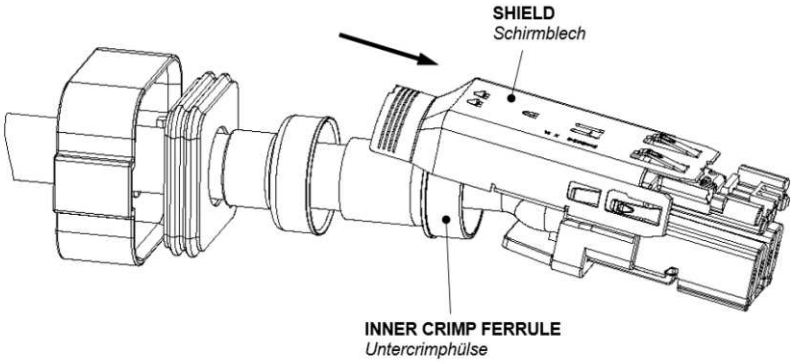


Figure / *Bild* **10**

Slide second SHIELD on the RECEPTACLE HOUSING until it stops (Figure 11).
Zweites Schirmblech ueber das Kontaktgehaeuse stuelpen und die seitlichen Laschen im Kontaktgehaeuse verrasten (Bild 11).

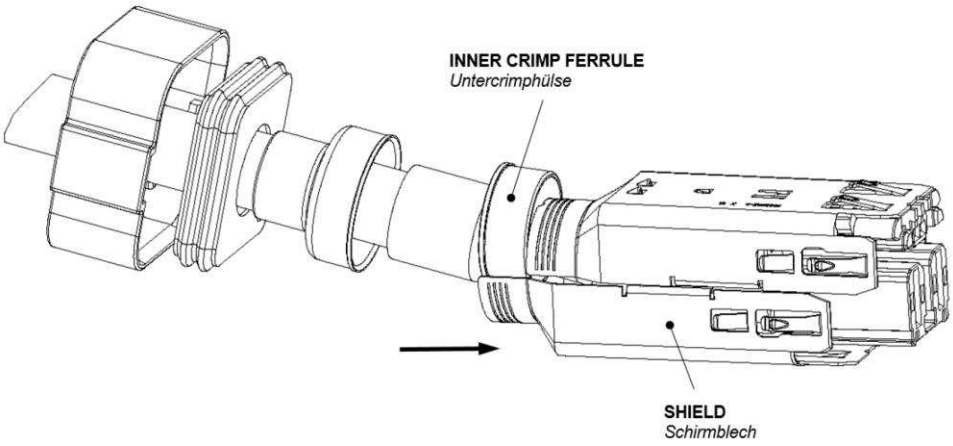


Figure / *Bild* **11**

Position the INNER CRIMP FERRULE into the SHIELDS until it lies against the end of the SHIELDS (Figure 12).
Die Untercrimphuelse in die Aufnahme der Schirmbleche auf Anschlag einschieben (Bild 12).

Put the SHIELDING BRAID over the SHIELDS (Figure 12).
Schirmgeflecht ueber die Schirmbleche stuelpen (Bild 12).

Push the OUTER CRIMP FERRULE over the SCREENING BRAID and the SHIELDS (Figure 12).
Die AEussere Crimphuelse bis zum Anschlag ueber das Schirmgeflecht und die Schirmbleche schieben (Bild 12).

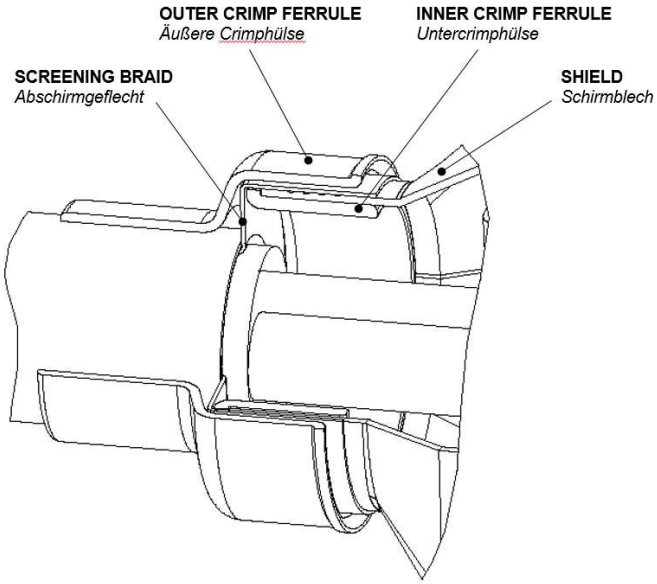


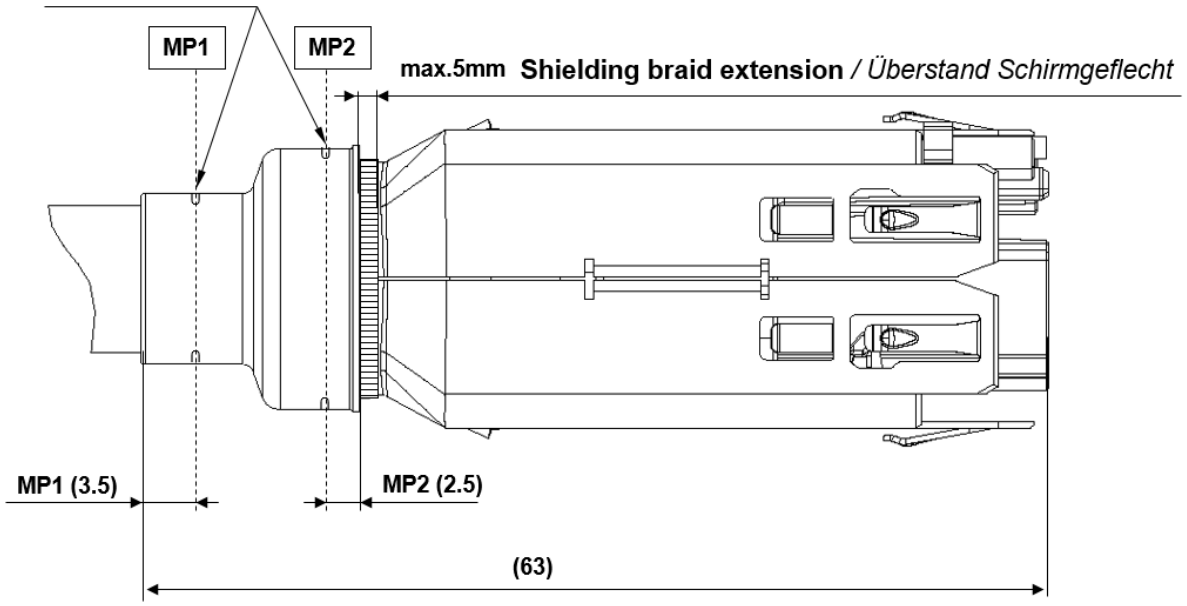
Figure / *Bild* **12**

Step 7 */ Schritt 7*

Ensure that all parts are in the correct position (Figure 13). Ensure that the shield braids are homogeneous spread over the circumference of the crimp ferrule. Insert the Assembly into the Die Set with locator and crimp it. For correct handling and using of application tools see guideline 411-18555.
After crimping the shield braid has to be visible for visual inspection of homogeneous distribution of the braids and may extend according to Figure 13. CAUTION: Post crimp cutting of the braids is not permitted!
Die korrekte Position der Teile sicherstellen (Bild 13). Es ist sicherzustellen, dass die Schirmdraehte gleichmaessig ueber den Umfang der Crimphuelse verteilt sind ! Anschliessend die ganze Baugruppe in das Schirm-Crimpwerkzeug einlege und crimpen. Korrekte Handhabung der Verarbeitungswerkzeuge siehe Richtlinie 411-18555. Nach dem Crimpen muessen die Schirmdraehte zur optischen Pruefung sichtbar sein und koennen entsprechend Bild 13 ueberstehen.
ACHTUNG: Nachtraegliches Kuerzen der Schirmdraehte ist nicht zulaessig!

The crimp quality must be conformed to TE Spec. 109-18212 (Testing is only performed by TE during product validation). The crimp heights must be measured according to Chapter 5.4 of TE Spec. 109-18212, and they have to meet following requirements:
Die Crimpqualitaet muss TE Spec entsprechen. 109-18212 (Tests werden nur von TE waehrend der Produktvalidierung durchgeführt). Die Crimphoehen sind nach Kapitel 5.4 der TE Spec zu messen. 109-18212, und sie muessen folgende Anforderungen erfuellen:

Measuring points in plane of embossing
Messpunkte in Ebene der Prägung



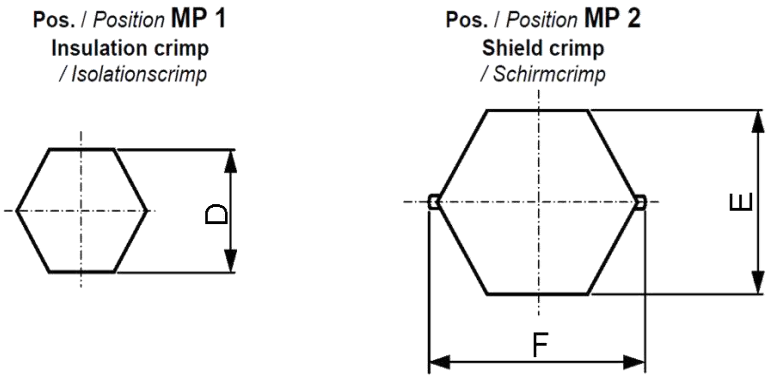


Figure / *Bild* **13**

Cross section *Querschnitt*	D [mm]	E [mm]	F [mm]	G * [mm]
2x4mm²	11,6 ± 0,15	15,8 ± 0,15	max. 20	max. 13,0
2x6mm²	13.0 ± 0,15			max. 14,6
	** 12.8 ± 0,15			

Table / *Tabelle* **4**

*** Dim G = recommended inspection dimension against mistaken identity of outer crimp ferule**
** Mass G = empfohlenes Pruefmass gegen Verwechslung der Crimphuelse*

**** Dim D = use alternative inserts PN 2-2234141-5 and PN 2-2234140-5 of the DIE SET**
*** Mass D = Verwenden Sie alternative Einsätze PN 2-2234141-5 und PN 2-2234140-5 des Matrizensatzes*

Step 8 / *Schritt 8*

Insert the Multicore Shielded Cable Assembly into the OUTER HOUSING ASSEMBLY. The Receptacle Housing ensures with its coding the correct polarisation in the Outer Housing Assembly (Figure 14). To ensure that the Cable Assy is correctly snapped in, pull with a force on the cable (max. 10N).
Leitung mit angecrimpten Schirmblechen in die Aussengehaeuse Baugruppe bis in Rastposition einschieben. Die korrekte Polarisierung wird durch die Kodierung am Kontaktgehaeuse (Bild 14) sichergestellt. Das korrekte Verrasten ist durch Ziehen an der Leitung (max. 10 N) zu kontrollieren.

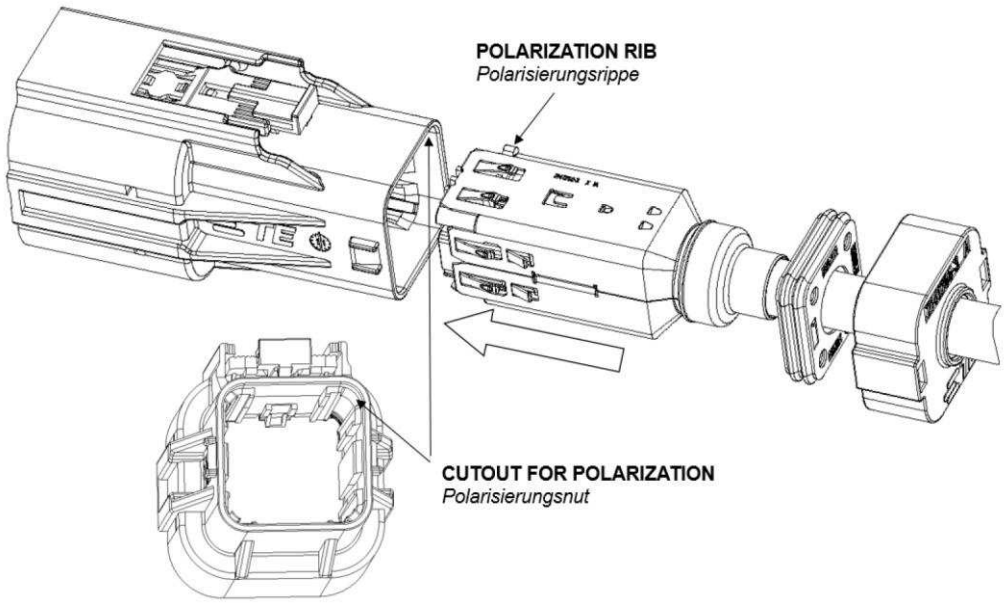


Figure / *Bild* **14**

Step 9 / *Schritt 9*

Join COVER and CABLE SEAL together, the 4 CENTERING PINS have to insert complete into the CABLE SEAL openings (Figure 15).
Abdeckkappe und Kabeldichtung zusammenfuegen, die 4 Zentrierzapfen der Abdeckkappe muessen dabei in den Kabeldichtungsoeffnungen komplett eintauchen (Bild 15).

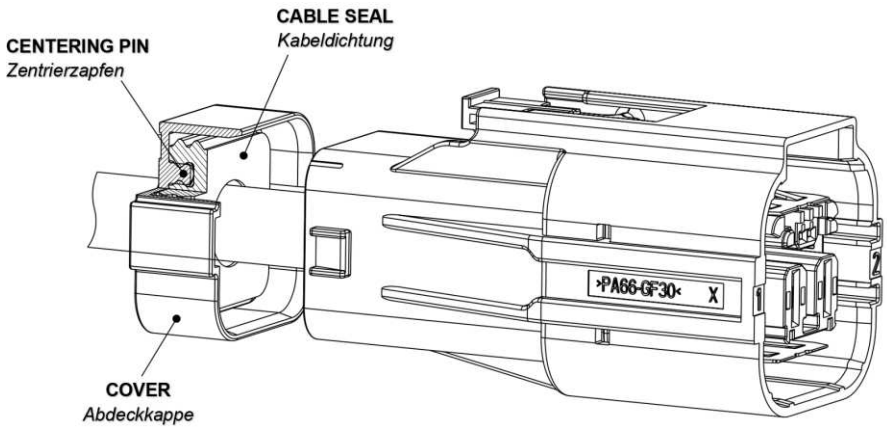


Figure / *Bild* **15**

Press the COVER over the OUTER HOUSING. Ensure that both Catch-Mechanisms are snapped in.
Die Abdeckkappe auf das Aussengehaeuse aufschieben. Eine korrekte Verrastung beider Schnapphaken sicherstellen.

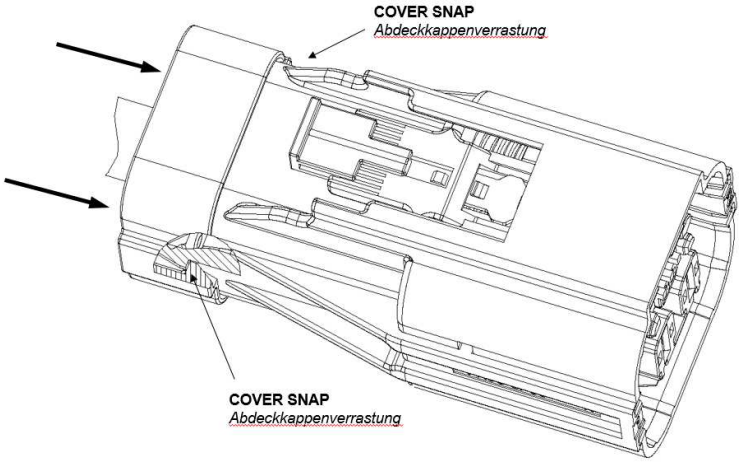


Figure / *Bild* **16**

4.1.4 End of Line Test / *Endpruefung*

Assembled HV Connectors have to be tested electrically and mechanically to applicable requirements.
Alle HV Steckverbinder muessen elektrisch und mechanisch entsprechend der Einsatzanforderungen geprueft werden.

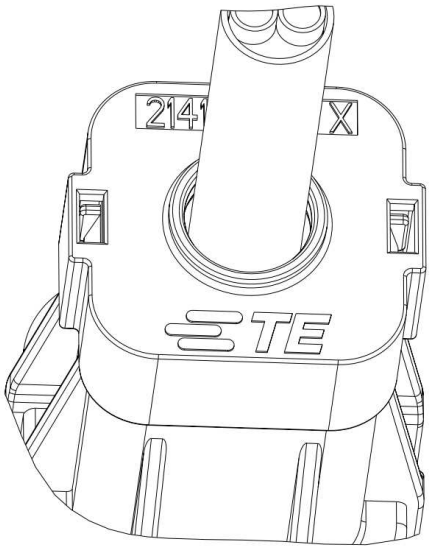


Figure / *Bild* **17**

5. CONNECTOR HANDLING / *Steckerhandhabung*

5.1 Plugging Connector / *Stecker verbinden*

- Push the plug fully until hearable snapping into the header
Stecker komplett bis zum hoerbaren Verrasten in den Anschlusskragen stecken
- Verify that the connectors are fully locked with a light tug, do not pull on the wire. If the connection is not correct plugged, it will not be able to activate the CPA.
Durch leichtes ziehen die Verrastung der Steckverbindung pruefen. Nicht an der Leitung ziehen. (bei nicht-verrasteter Verbindung ist es nicht moeglich die CPA zu aktivieren).
- Push the CPA forward (see figure 18). The locking latch is in this position blocked and it will not be possible to push down the Locking latch for opening the connection.
CPA an Stirnseite nach vorne schieben (siehe Bild 18). Die Rastlasche ist in dieser Position blockiert und laesst sich nicht nach unten druecken um die Steckverbindung zu loesen.

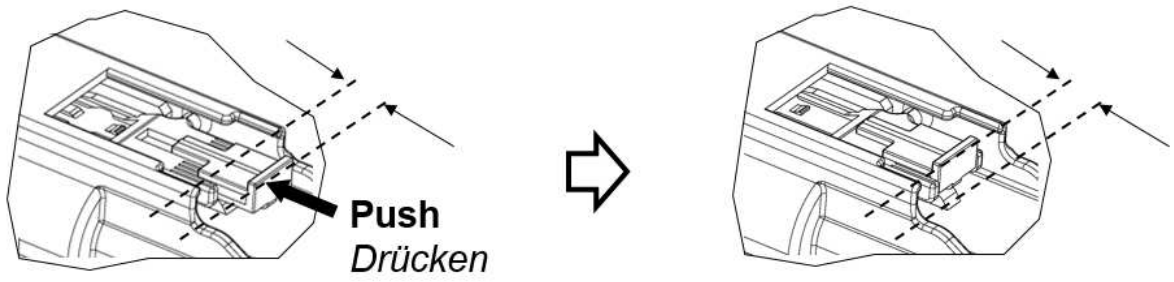


Figure / *Bild* 18

5.2 Unplugging Connector / *Stecker trennen*

- Pull the CPA back (see figure 19)
CPA zurueckziehen (siehe Bild 19)

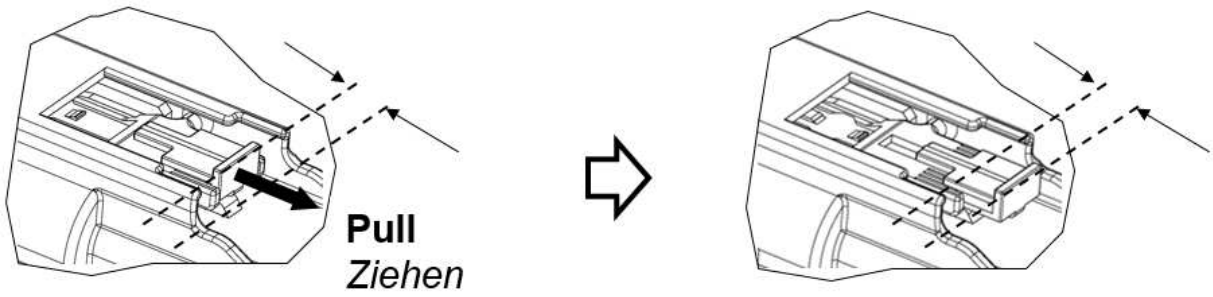


Figure / *Bild* 19

- Press the locking latch down to unlock the connector and pull the plug out of the header. Do not pull on the wire. (see figure 20)
Verriegelungslasche zum Entriegeln nach unten druecken und Stecker herausziehen. Nicht an der Leitung ziehen (siehe Abbildung 20)

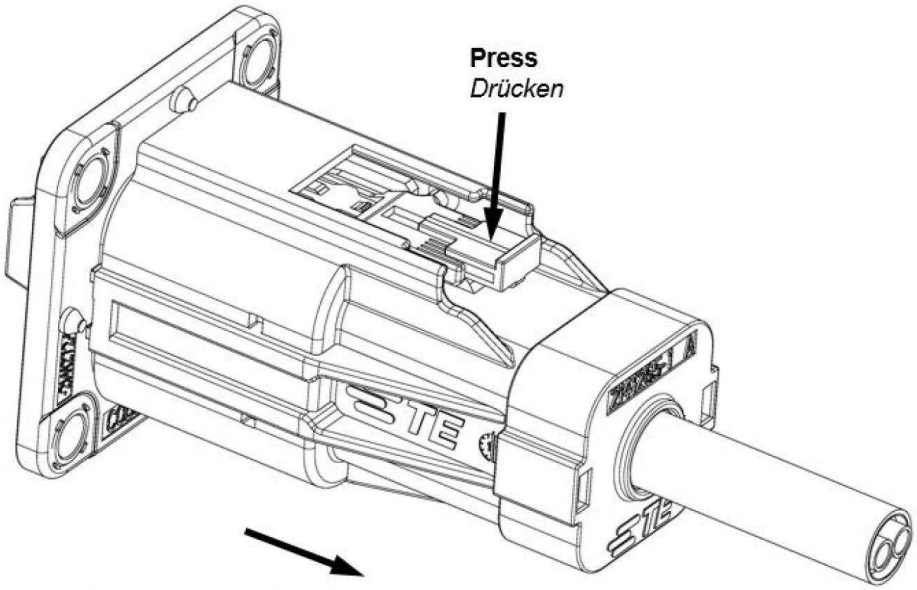


Figure I *Bild* **20**

6. APPENDIX

Anhang

6.1 Data sheets

Datenblatt

6.1.1 Coroflex acc. LV216-2 for cable cross-section 2 x 4,0 mm²

Coroflex gemss LV216-2 fuer Leitungsquerschnitt 2 x 4,0 mm²

Technische Information
Technical Information

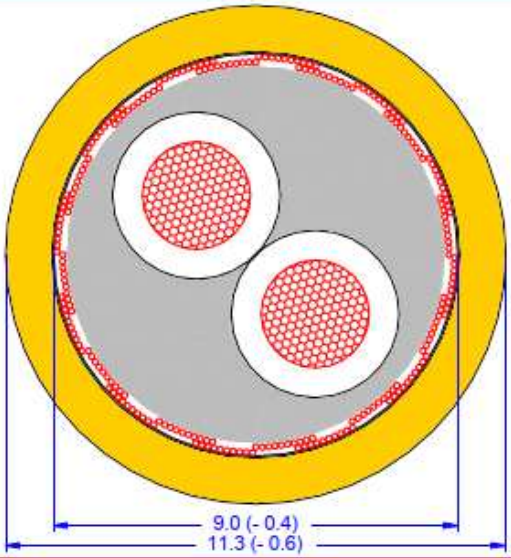
Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 4,0 mm²)
Seite / *Page*: 1/4

Automotive Leitung geschirmt
für elektrische Fahrzeugantriebe

FHLR2GCB2G
2 x 4,0 mm² T180 0,6/1,0 kV

Shielded cable for
automotive electric powertrain

FHLR2GCB2G
2 x 4.0 mm² T180 0.6/1.0 kV



Aufbauvorschrift	LV 216-2 Tabelle A.5 Daimler AG C52/ 6.142 VW N 107 786	***Specification***	*LV 216-2 table A.5* *Daimler AG C52/ 6.142* *VW N 107 786*
Adern 4,0 mm²		***Cores 4.0 mm²***	
Leiterwerkstoff:	E-Cu ETP1 nach DIN EN 13602	*Conductor material:*	*E-Cu ETP1 according DIN EN 13602*
Leiteraufbau:	Litze Cu.-blank 56 x max. 0,31 mm	*Conductor design:*	*stranded bare copper 56 x max. 0.31 mm*
Isolationswerkstoff:	mod. SiR	*Core insulation:*	*mod. SiR*
Aderdurchmesser:	3,7 mm (- 0,3)	*Core diameter:*	*3.7 mm (- 0.3)*
Isolationswanddicke:	min. 0,28 mm	*Insulation wall thickness:*	*min. 0.28 mm*
Aderfarben:	rot und schwarz / gem. Bestellung	*Colour code:*	*red and black / tbd.*
Gesamtverseilung		***Stranding***	
1. Lage:	2 Adern 4,0 mm²	*1. layer:*	*2 cores 4.0 mm²*
Verseilschlaglänge:	85 mm (± 10)	*Lay length:*	*85 mm (± 10)*
Füllschicht		***Inner filler***	
Mantelwerkstoff:	mod. SiR	*Sheath material:*	*mod. SiR*
Außendurchmesser:	8,3 mm (- 0,4)	*Outer diameter:*	*8.3 mm (- 0.4)*
Mantelwanddicke:	min. 0,38 mm	*Wall thickness*	*min. 0.38 mm*
Mantelfarbe:	naturfarben	*Colour code:*	*nature*
Abschirmung		***Shielding***	
Abschirmgeflecht:	Cu.-verzinnt max. 0,16 mm optische Bedeckung min. 85 %	*Screening braid:*	*tinned copper max. 0.16 mm optical covering min. 85 %*
Durchmesser:	9,0 mm (- 0,4)	*Diameter:*	*9.0 mm (- 0.4)*
Schirmfolie:	ALU-kaschierte PET-Folie Metallseite innen Überlappung min. 20 %	*Foiled shielding:*	*ALU-PET foil metal side in contact to screen overlap min. 20 %*

Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

Technische Information / *Technical Information*

Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 4,0 mm²)
Seite / *Page*: 2/4

Außenmantel		***Outer sheath***	
Mantelwerkstoff:	mod. SiR	*Sheath material:*	*mod. SiR*
Außendurchmesser:	11,3 mm (- 0,6)	*Outer diameter:*	*11.3 mm (- 0.6)*
Mantelwanddicke:	min. 0,76 mm	*Wall thickness:*	*min. 0.76 mm*
Mantelfarbe:	orange ähnlich RAL 2003	*Colour code:*	*orange similar RAL 2003*

Herstellerkennung
Mantelaufdruck:

Marking
Outer sheath is printed:

COROFLEX [nnn] 9-2641 FHLR2GCB2G 2 x 4.0 mm²/T180 ϟ ATTENTION HIGH VOLTAGE MAX 600 V AC / 1000 V DC ϟ [xx…xx]

[nnn]:	Codierung Produktionsstandort CFM [Wuppertal - Germany] CTP [Kunshan - China]	*[nnn]:*	*code of production plant* *CFM [Wuppertal - Germany]* *CTP [Kunshan - China]*
[xx…xx]:	Interne Codierung	*[xx…xx]:*	*internal code*
Druckabstand:	max. 200 mm	*Distance of marking:*	*max. 200 mm*

Elektrische Eigenschaften			***Electrical properties***		
Leiterwiderstand:	max. 4,8 mΩ/m	4,0 mm²	*Conductor resistance:*	*max. 4.8 mΩ/m*	*4.0 mm²*
(DC, 20 °C)	max. 6,1 mΩ/m	Abschirmung	*(DC, 20 °C)*	*max. 6.1 mΩ/m*	*shielding*
Prüfspannung:	eff. 8,0 kVolt eff. 5,0 kVolt	Sparktester 5 Minuten	*Test voltage:*	*eff. 8.0 kVolt* *eff. 5.0 kVolt*	*spark test* *5 minutes*
Nominalspannung: (AC / DC)	max. 600 / 1000 Volt		*Nominal voltage:* *(AC / DC)*	*max. 600 / 1000 Volt*	

Mechanische Eigenschaften		***Mechanical properties***	
Biegeradius:		*Bend radius:*	
- min. 3 x Außen-Ø:	statische Verlegung	*- min. 3 x cable-Ø:*	*static installation*
- min. 6 x Außen-Ø:	dynamische Verlegung	*- min. 6 x cable-Ø:*	*dynamic installation*
Leitungsgewicht:	ca. 220 g/m	*Weight of cable:*	approx. 220 g/m

Thermische Eigenschaften		***Thermal properties***	
Temperaturbereich:	- 40 °C bis + 180 °C (3.000 h)	*Operating temperature:*	*- 40 °C to + 180 °C (3000 h)*
Kurzzeitalterung:	bis + 205 °C (240 h)	*Short term ageing*	*up to + 205 °C (240 h)*

Änderungsindex *Version*	Erstellt *Creator*	Ausgabedatum *Date of Issue*	Beschreibung *Description*
A 9	Eck	2016-01-19	Aufdruck und Nennspannung modifiziert; Schirmwiderstand war nom. Angabe *Marking and nominal voltage modified; shielding resistance was nom. value*
A 10	Eck	2016-11-08	Biegeradius modifiziert; Bending radius *modified*
A 11	Myszka	2017-05-11	Aderfarben hinzugefügt; *core colours added*
A 12	Spathmann	2020-04-01	Brand Coroplast zu Coroflex / *Brand Coroplast to Coroflex*
A 13	Eck	2020-11-06	Codierung Produktionsstandort ergänzt / *Code of production plant added*

Die Weitergabe dieser technischen Information an Dritte ist nicht gestattet. Eine unbefugte Weitergabe ist ggf. gemäß §23 GeschGehG und gemäß §97 UrhG strafbar und begründet ggf. gemäß §10 GeschGehG und gemäß §97 UrhG einen Schadensersatzanspruch. Bei Angaben handelt es sich um allgemeine Beschreibungen von Eigenschaften unserer Produkte, die nicht bei jedem Anwendungszweck und unter allen Bedingungen zutreffen müssen. Alle Zeichnungen, Designs, Spezifikationen, Pläne und Angaben zu Gewichten, Größe und Dimensionen in der technischen oder kommerziellen Dokumentation dienen ausschließlich der Information, sind unverbindlich und stellen keine diesbezügliche Beschaffenheitsvereinbarung oder verbindliche Aussage dar. Unsere Angaben befreien Sie nicht von einer eigenen Prüfung im Hinblick auf Eignung für die beabsichtigte Verwendung. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. In Zweifelsfällen sollte eine Abstimmung mit unserem Hause erfolgen.

This technical information shall not be disclosed to third parties. Unauthorised disclosure may be liable to prosecution pursuant to Section 23 GeschGehG [German Trade Secret Act] and Section 97 UrhG [German Copyright Act] and may justify claims for compensation pursuant to Section 10 GeschGehG and Section 97 UrhG. The specifications constitute general descriptions of the product characteristics, which do not necessarily apply in all applications and under all conditions. All drawings, designs, specifications, plans as well as indications of weight, size and dimensions contained in the technical or commercial documentation are exclusively for information, are non-binding and constitute no guarantee as to characteristics or a binding commitment. Our specifications shall not release you from your obligation to test the products supplied regarding their suitability for the intended purpose of use. The application use and processing of our products are beyond our control and are therefore carried out at your sole responsibility. In case of doubt, please verify with our company.

Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

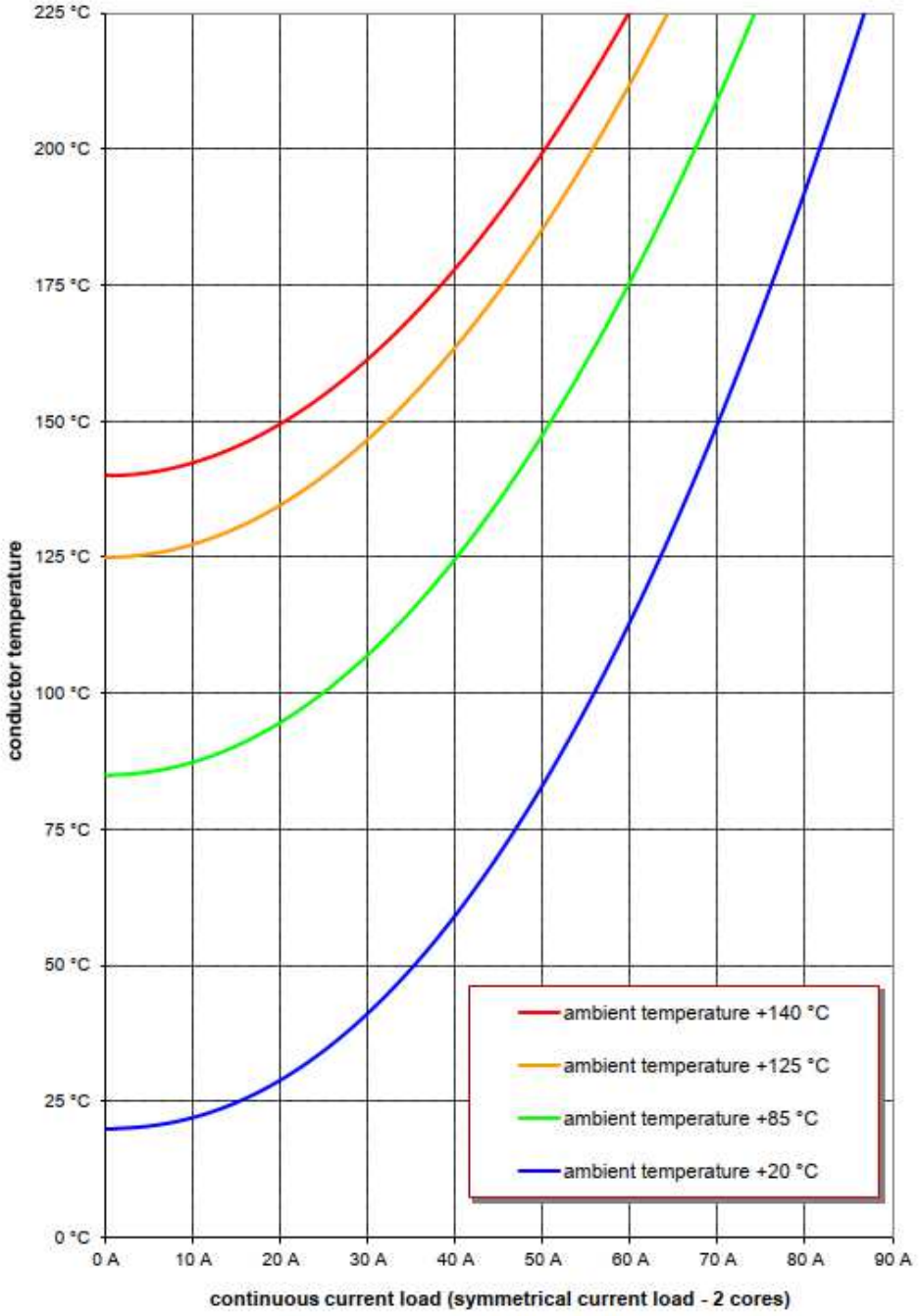
Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

Technische Information
Technical Information

Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 4,0 mm²)
Seite / *Page*: 3/4

Annex: Continuous current load as a function of ambient temperature
calculated simulation according to LV112-3



Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

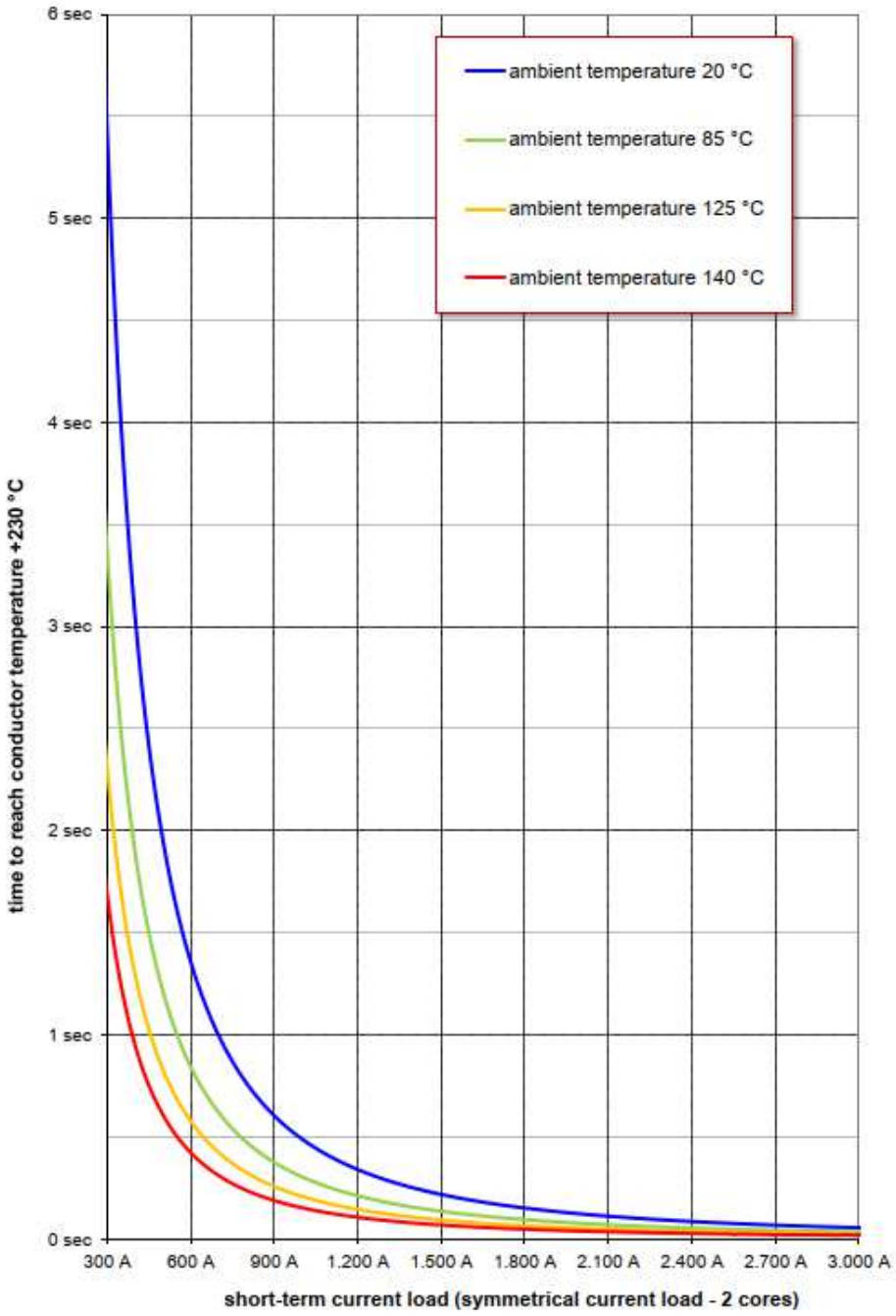
Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

Technische Information
Technical Information

Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 4,0 mm²)
Seite / *Page*: 4/4

Annex: Short term current load as a function of ambient temperature
calculated simulation according to LV112-3



Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

6.1.2 Coroflex acc. LV216-2 for cable cross-section 2 x 6,0 mm²

Coroflex gemss LV216-2 fuer Leitungsquerschnitt 2 x 6,0 mm²

Technische Information
Technical Information

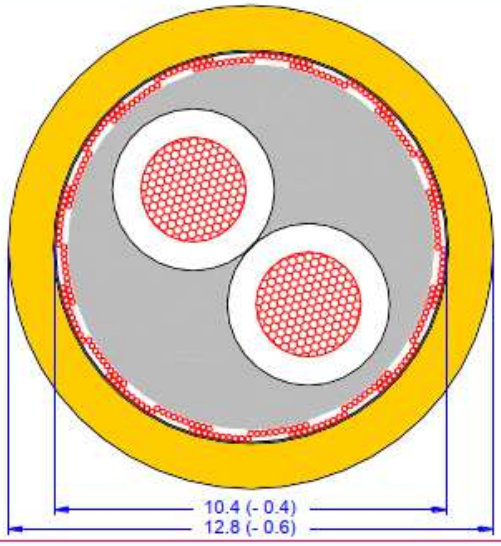
Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 6,0 mm²)
Seite / *Page*: 1/6

Automotive Leitung geschirmt
für elektrische Fahrzeugantriebe

FHLR2GCB2G
2 x 6,0 mm² T180 0,6/01,0 kV

Shielded cable for
automotive electric powertrain

FHLR2GCB2G
2 x 6.0 mm² T180 0.6/1.0 kV



Aufbauvorschrift	LV 216-2 Tabelle A5 Daimler AG C52 / 8.142 VW N 108 041 BMW 8 482 753	***Specification***	*LV 216-2 table A5* *Daimler AG C52 / 8.142* *VW N 108 041* *BMW 8 482 753*
Adern 6,0 mm²		***Cores 6.0 mm²***	
Leiterwerkstoff:	E-Cu ETP1 nach DIN EN 13602	*Conductor material:*	*E-Cu ETP1 according DIN EN 13602*
Leiteraufbau:	Litze Cu.-blank 84 x max. 0,31 mm	*Conductor design:*	*stranded bare copper 84 x max. 0.31 mm*
Isolationswerkstoff:	mod. SiR	*Core insulation:*	*mod. SiR*
Aderdurchmesser:	4,3 mm (- 0,3)	*Core diameter:*	*4.3 mm (- 0.3)*
Isolationswanddicke:	min. 0,28 mm	*Insulation wall thickness:*	*min. 0.28 mm*
Aderfarben:	rot und schwarz	*Colour code:*	*red and black*
Gesamtverseilung		***Stranding***	
1. Lage:	2 Adern 6,0 mm²	*1. layer:*	*2 cores 6.0 mm²*
Verseilschlaglänge:	100 mm (± 10)	*Lay length:*	*100 mm (± 10)*
Füllschicht		***Inner filler***	
Mantelwerkstoff:	mod. SiR	*Sheath material:*	*mod. SiR*
Außendurchmesser:	9,7 mm (- 0,4)	*Outer diameter:*	*9.7 mm (- 0.4)*
Mantelwanddicke:	min. 0,38 mm	*Wall thickness*	*min. 0.38 mm*
Mantelfarbe:	naturfarben	*Colour code:*	*nature*
Abschirmung		***Shielding***	
Abschirmgeflecht:	Cu.-verzinnt max. 0,16 mm optische Bedeckung min. 85 %	*Screening braid:*	*tinned copper max. 0.16 mm optical covering min. 85 %*
Durchmesser:	10,4 mm (- 0,4)	*Diameter:*	*10.4 mm (- 0.4)*
Schirmfolie:	ALU-kaschierte PET-Folie Metallseite innen Überlappung min. 20 %	*Foiled shielding:*	*ALU-PET foil metal side in contact to screen overlap min. 20 %*

Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

Technische Information
Technical Information

Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 6,0 mm²)
Seite / *Page*: 2/6

Außenmantel		**Outer sheath**	
Mantelwerkstoff:	mod. SiR	*Sheath material:*	*mod. SiR*
Außendurchmesser:	12,8 mm (- 0,6)	*Outer diameter:*	*12.8 mm (- 0.6)*
Mantelwanddicke:	min. 0,82 mm	*Wall thickness:*	*min. 0.82 mm*
Mantelfarbe:	orange ähnlich RAL 2003	*Colour code:*	*orange similar RAL 2003*

Herstellerkennung / ***Marking***

Mantelaufdruck: / *Outer sheath is printed:*

COROFLEX [nnn] 9-2641 FHLR2GCB2G 2 x 6.0 mm²/T180 ϟ ATTENTION HIGH VOLTAGE MAX 600 V AC / 1000 V DC ϟ [xx…xx]

[nnn]:	Codierung Produktionsstandort CFM [Wuppertal - Germany] CTP [Kunshan - China]	*[nnn]:*	*code of production plant* *CFM [Wuppertal - Germany]* *CTP [Kunshan - China]*
[xx…xx]:	Interne Codierung	*[xx…xx]:*	*internal code*
Druckabstand:	max. 200 mm	*Distance of marking:*	*max. 200 mm*

Elektrische Eigenschaften			***Electrical properties***		
Leiterwiderstand:	max. 3,2 mΩ/m	6,0 mm²	*Conductor resistance:*	*max. 3.2 mΩ/m*	*6.0 mm²*
(DC, 20 °C)	max. 5,4 mΩ/m	Abschirmung	*(DC, 20 °C)*	*max. 5.4 mΩ/m*	*shielding*
Prüfspannung:	eff. 8,0 kVolt	Sparktester	*Test voltage:*	*eff. 8.0 kVolt*	*spark test*
	eff. 5,0 kVolt	5 Minuten		*eff. 5.0 kVolt*	*5 minutes*
Nennspannung: (AC / DC)	max. 600 / 1000 Volt		*Nominal voltage: (AC / DC)*	*max. 600 / 1000 Volt*	

Mechanische Eigenschaften		**Mechanical properties**	
Biegeradius:		*Bend radius:*	
- min. 3 x Außen-Ø:	statische Verlegung	*- min. 3 x cable-Ø:*	*static installation*
- min. 6 x Außen-Ø:	dynamische Verlegung	*- min. 6 x cable-Ø:*	*dynamic installation*
Leitungsgewicht:	ca. 290 g/m	*Weight of cable:*	approx. 290 g/m

Thermische Eigenschaften		***Thermal properties***	
Temperaturbereich:	- 40 °C bis + 180 °C (3.000 h)	*Operating temperature:*	*- 40 °C to + 180 °C (3000 h)*
Kurzzeitalterung:	bis + 205 °C (240 h)	*Short term ageing*	*up to + 205 °C (240 h)*

Änderungsindex *Version*	Erstellt *Creator*	Ausgabedatum *Date of Issue*	Beschreibung *Description*
A 6	Eck	2016-01-19	Aufdruck und Nennspannung modifiziert; Schirmwiderstand war nom. Angabe *Marking and nominal voltage modified; shielding resistance was nom. value*
A 7	Eck	2016-11-08	Biegeradius modifiziert; *Bending radius modified*
A 8	Wichmann	2019-08-20	Update Kurven Kurzzeitbestromung / *update curves short-term current loading*
A 9	Eck	2019-12-05	Update BMW GS 95007-6-2 / *update BMW GS 95007-6-2*
A 10	Spathmann	2020-04-01	Brand Coroplast zu Coroflex / *Brand Coroplast to Coroflex*
A 11	Eck	2020-09-08	Codierung Produktionsstandort ergänzt / *Code of production plant added*

Die Weitergabe dieser technischen Information an Dritte ist nicht gestattet. Eine unbefugte Weitergabe ist ggf. gemäß §23 GeschGehG und gemäß §97 UrhG strafbar und begründet ggf. gemäß §10 GeschGehG und gemäß §97 UrhG einen Schadensersatzanspruch. Bei Angaben handelt es sich um allgemeine Beschreibungen von Eigenschaften unserer Produkte, die nicht bei jedem Anwendungszweck und unter allen Bedingungen zutreffen müssen. Alle Zeichnungen, Designs, Spezifikationen, Pläne und Angaben zu Gewichten, Größe und Dimensionen in der technischen oder kommerziellen Dokumentation dienen ausschließlich der Information, sind unverbindlich und stellen keine diesbezügliche Beschaffenheitsvereinbarung oder verbindliche Aussage dar. Unsere Angaben befreien Sie nicht von einer eigenen Prüfung im Hinblick auf Eignung für die beabsichtigte Verwendung. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. In Zweifelsfällen sollte eine Abstimmung mit unserem Hause erfolgen.

This technical information shall not be disclosed to third parties. Unauthorised disclosure may be liable to prosecution pursuant to Section 23 GeschGehG [German Trade Secret Act] and Section 97 UrhG [German Copyright Act] and may justify claims for compensation pursuant to Section 10 GeschGehG and Section 97 UrhG. The specifications constitute general descriptions of the product characteristics, which do not necessarily apply in all applications and under all conditions. All drawings, designs, specifications, plans as well as indications of weight, size and dimensions contained in the technical or commercial documentation are exclusively for information, are non-binding and constitute no guarantee as to characteristics or a binding commitment. Our specifications shall not release you from your obligation to test the products supplied regarding their suitability for the intended purpose of use. The application use and processing of our products are beyond our control and are therefore carried out at your sole responsibility. In case of doubt, please verify with our company.

Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

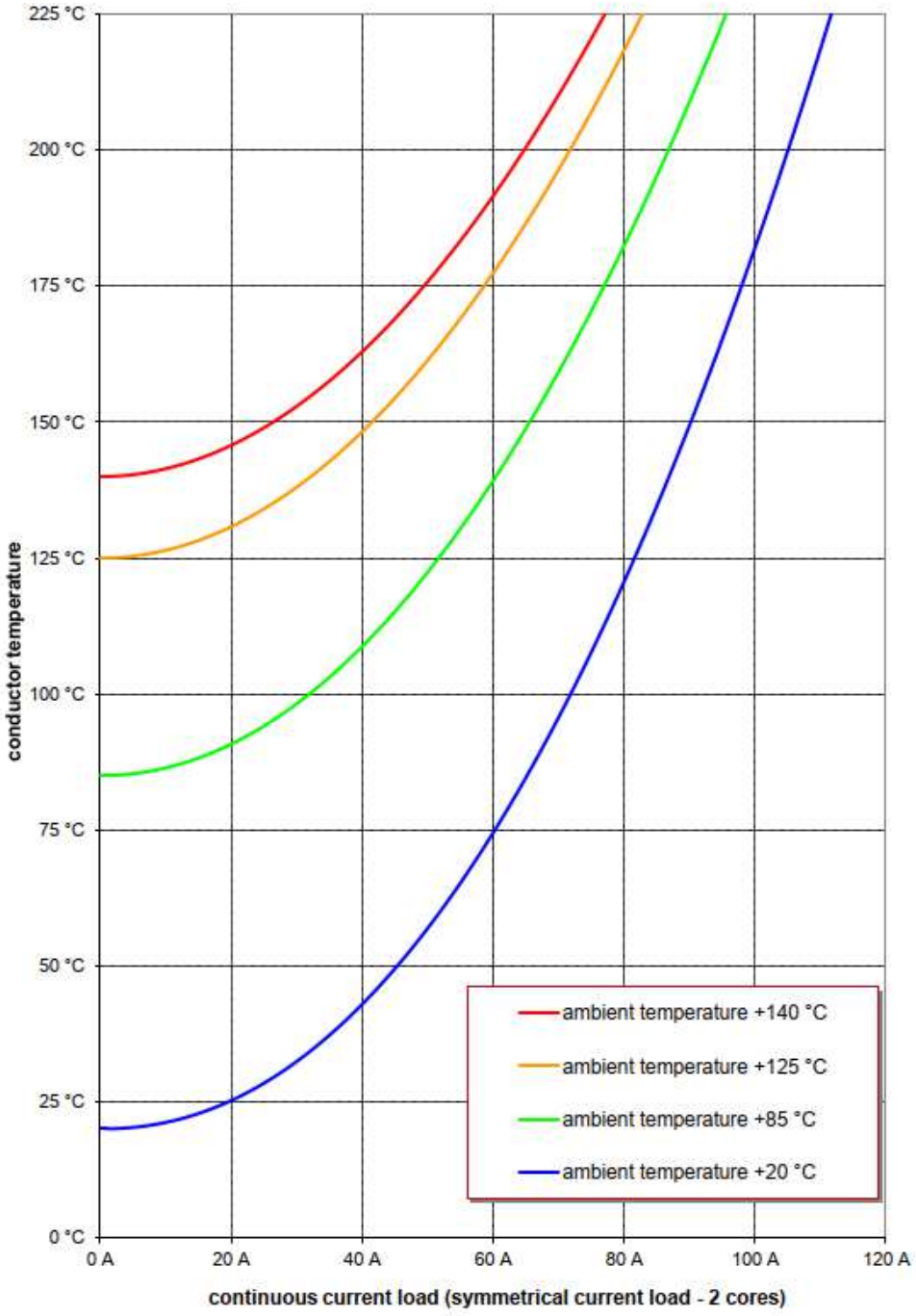
Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

Technische Information
Technical Information

Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 6,0 mm²)
Seite / *Page*: 3/6

Annex: Continuous current load as a function of ambient temperature
calculated simulation according to LV112-3



Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

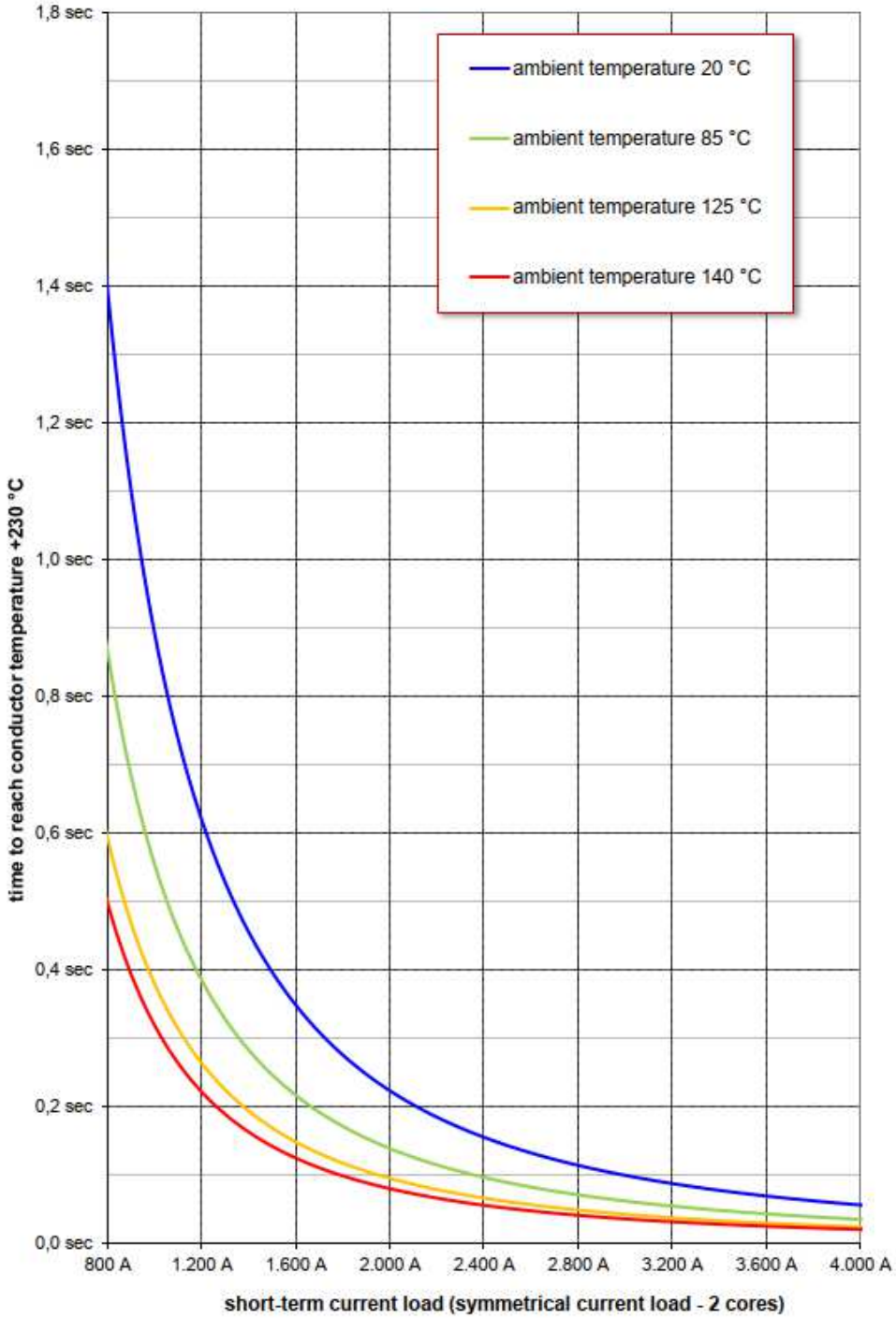
Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

Technische Information
Technical Information

Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 6,0 mm²)
Seite / *Page*: 4/6

Annex: Short-term current load as a function of ambient temperature
calculated simulation according to LV112-3



Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

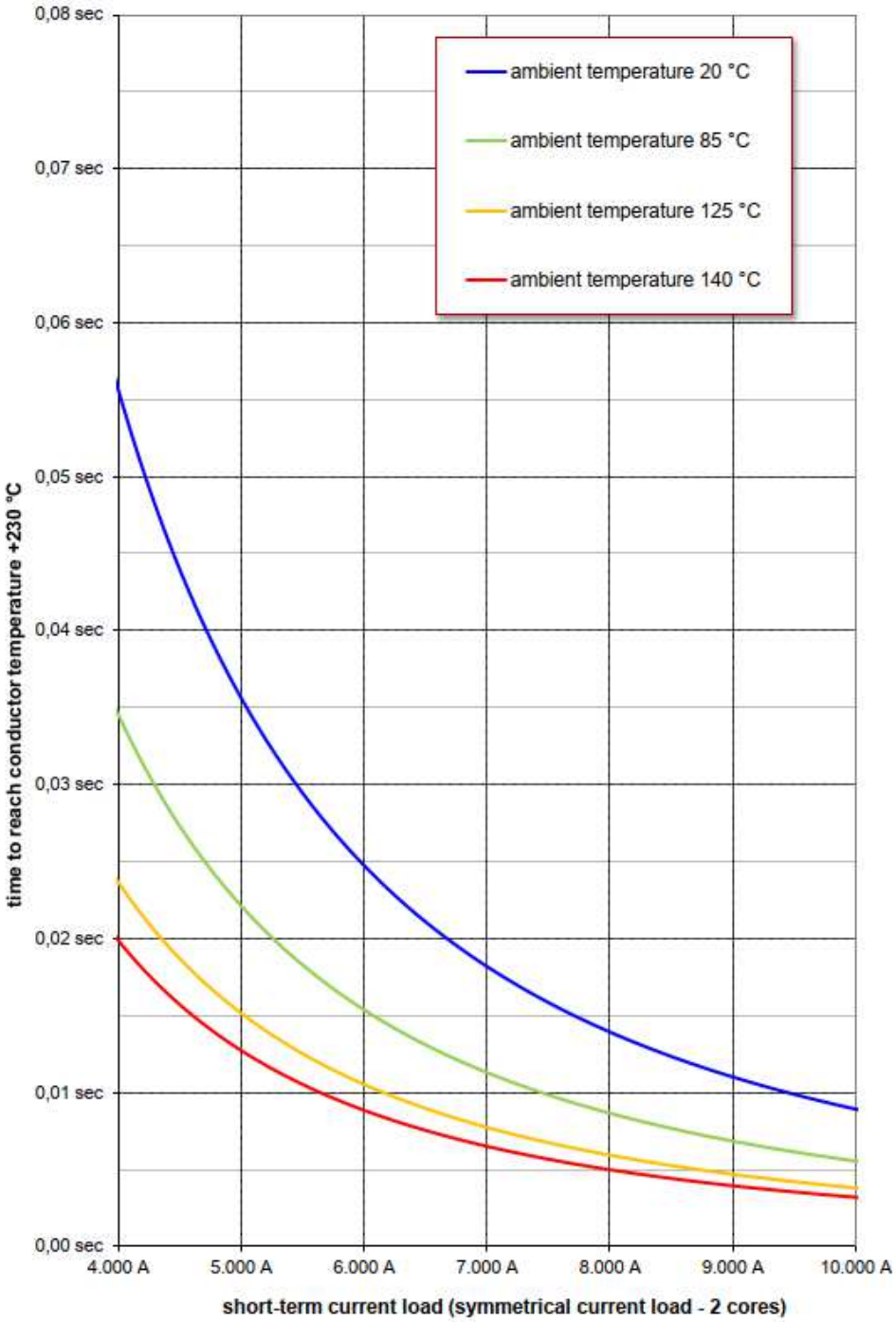
Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

Technische Information
Technical Information

Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 6,0 mm²)
Seite / *Page*: 5/6

Annex: Short-term current load as a function of ambient temperature
calculated simulation according to LV112-3



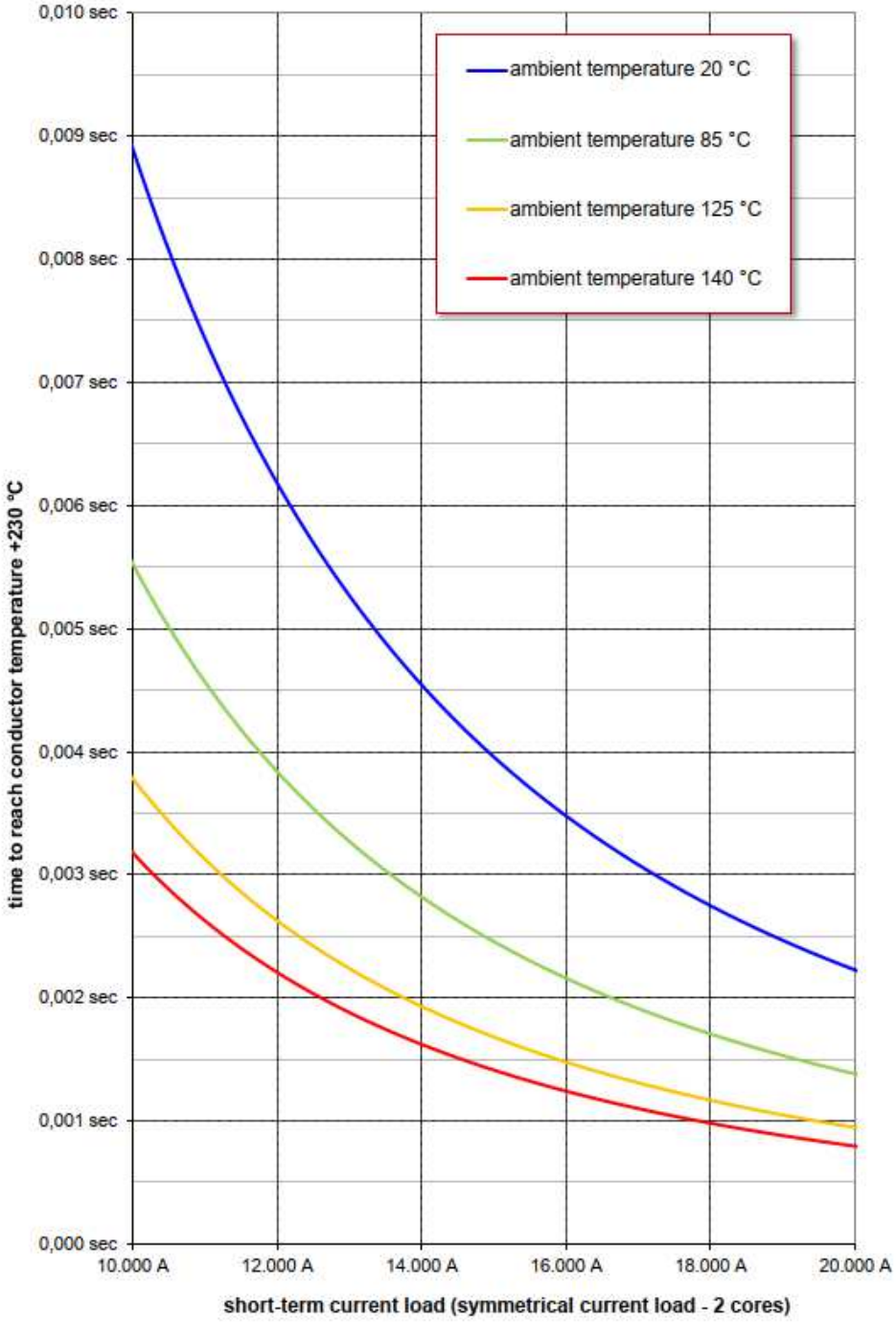
Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

Technische Information
Technical Information

Coroflex Part No.: 9-2641 (2 x 6,0 mm²)
Seite / *Page*: 6/6

Annex: Short-term current load as a function of ambient temperature
calculated simulation according to LV112-3



Coroplast Fritz Müller GmbH & Co. KG
Wittener Straße 271
42279 Wuppertal

Coroflex

T +49 202 2681 0
www.coroflex-cable.com
info@coroflex-cable.com

6.1.3 Coficab XPO acc. LV216-2 for cable cross-section 2 x 4,0 mm²

Coficab XPO gemss LV216-2 fuer Leitungsquerschnitt 2 x 4,0 mm²

COFICAB e-COF

AUTOMOTIVE HIGH VOLTAGE CABLES FOR HYBRID AND ELECTRIC VEHICLES

GESCHIRMTE HOCHSPANNUNGSKABEL FÜR HYBRIDFAHRZEUGE UND ELEKTROFAHRZEUGE

FHLR91XCB91X T3

-40°C ... 125°C





DESIGN

Conductor:	CU ETP1 according to EN 13602
Insulation material:	XPO E-beam cross-linked
Covering:	Reduced wall thickness
Jacket Material:	XPO E-beam cross-linked

TECHNICAL DATA

Voltage level:	1000 V ac / 1500 V dc (*) *(*) acc. to ISO 19642 standard*
Temperature range:	-40°C ... 125°C/3000h
Min. bending radius:	3xD (static)

CONSTRUCTION

High voltage battery cable with copper braiding screen and jacket.

SCREENING

Double screening with tinned copper braid and aluminium foil. Screen overlap min. 20%.

APPLICATION

Screened cable for high voltage and high power at 125°C operating temperature.

ACCORDING TO THE STANDARD

1. LV 216-2

DESIGN

Leiter:	CU ETP1 gemäß EN 13602
Isoliermaterial:	XPO strahlenvernetzt
Isolation:	Reduzierte Wanddicke
Mantelmaterial:	XPO strahlenvernetzt

TECHNISCHE DATEN

Nennspannung:	1000 V AC / 1500 V DC (*) *(*) gemäß Standard ISO 19642*
Temperaturbereich:	-40°C ... 125°C/3000h
Min. Biegeradius:	3xD (statisch)

AUFBAU

Hochspannungs-Batterieleitung mit Geflechtsschirm aus Kupfer und Mantel.

SCHIRMUNG

Doppelter Schirm mit verzinntem Kupfer Geflecht und Aluminium Folie. Überlappung min. 20%.

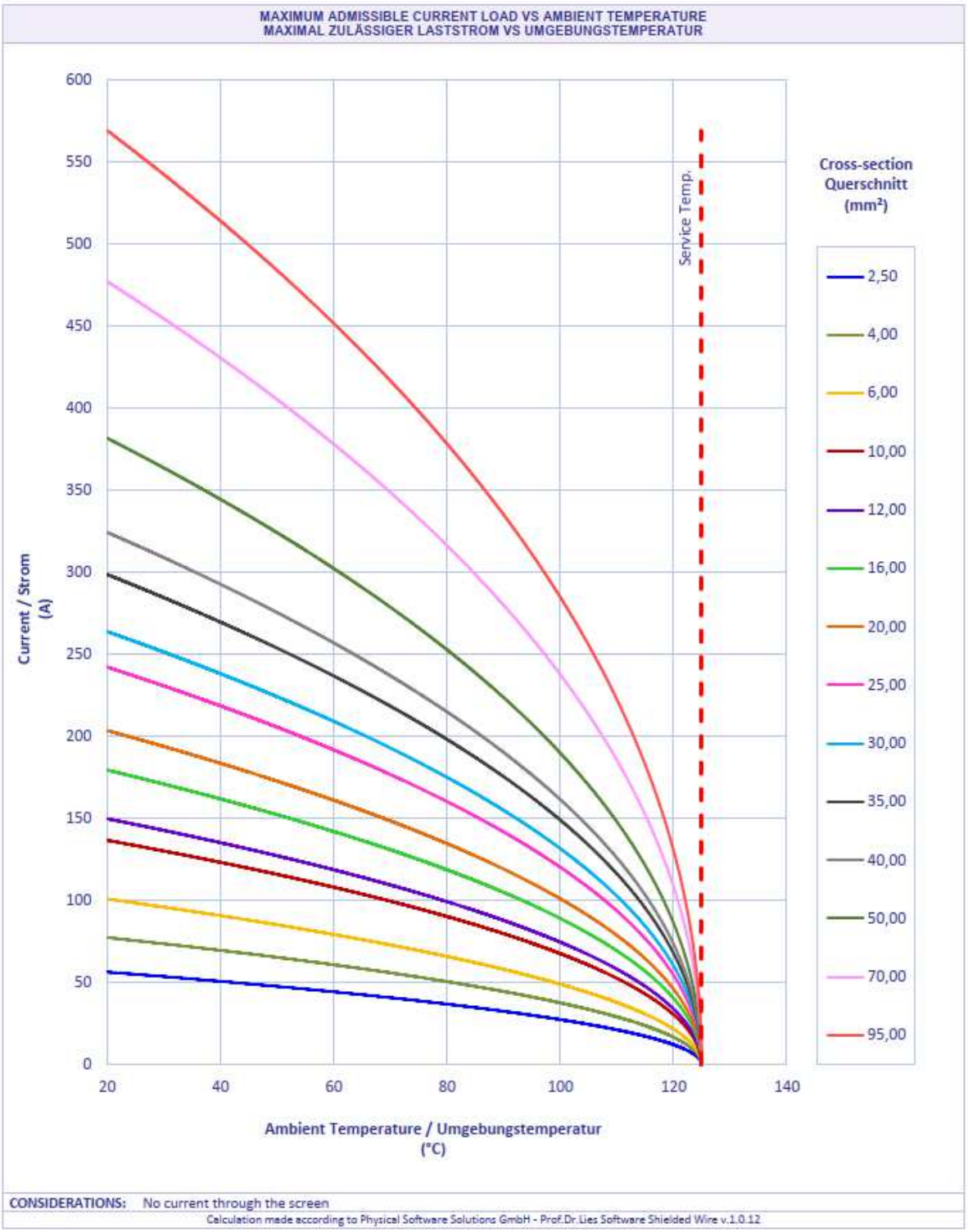
ANWENDUNG

Geschirmte Batterieleitung für hohe Spannungen und hohe Betriebstemperatur bis 125° C.

GEMÄß NORM

1. LV 216-2

COFICAB e-COF



LTR	REVISION RECORD	DWN	APP	DATE
F	**3.0 Table 1 :** Removed revisions of die set PNs and crimping speed related details. new hv crimping machine PN 1-528008-4 added for both 2x4mm² and 2x6mm² shield crimps.	J. JAGADEESH	T. SVATEK	26NOV2021
F1	**C. Assembly Steps**: Updated notes and images of step 1, 2 ,3 and 4. **Step 2: Changed cutting length of shielding braid and filler from 11±1mm to 9±1mm (Figure 3)** *Schnittlaenge von Schirmgeflecht und Fueller von 11±1mm auf 9±1mm geaendert (Bild 3)*	J. JAGADEESH	T. SVATEK	08AUG2022
F2	**Updated the overlapped notes on headlines**	J. JAGADEESH	T. SVATEK	16AUG2022
F3	**Updated Table 2 with new Die set and holder PNs.** **Added Figure 1: HV Die Holder /** *HV Praege-Halter*	J. JAGADEESH	H. MILOSLAV	31JAN2023
F4	**Step 7** / *Schritt 7:* **Updated Crimp related note** / *Aktualisierter Hinweis zum Crimpen* **Table /** *Tabelle 1 and 3:* **Added Coroflex and Coficab XPO Cable details** / *Hinzugefuegt Coroflex und Coficab XPO Kabeldetails.*	J. JAGADEESH	T. SVATEK	09AUG2023
F5	**Table 2: Added an alternative insert Die set PNs.** **Table 4: Added new Dim for an alternative insert Die set PNs**	J. JAGADEESH	K. PYTLIKOVA	29MAY2024
G	**LATEST MODIFIED SEAL AND COVER FIGURES UPDATED**	J. JAGADEESH	K. PYTLIKOVA	31JUL2025

DR R.SCHWAN 05MAR2015			
CHK F.WITTROCK 05MAR2015	TYCO ELECTRONICS AMP GMBH A TE CONNECTIVITY LTD. COMPANY AMPÈRESTRASSE 12-14 D-64625 BENSHEIM GERMANY		
APP A.KETTELER 05MAR2015	**NO** 114-94100	**REV** G	**LOC** AI
TITLE	**APPLICATION SPECIFICATION for** **HVA630-2phm // 2 POS. HV CONNECTOR** Verarbeitungsspezifikation fuer HVA630-2phm // 2 pol. HV Steckverbinder		