

US INSTALLATION INSTRUCTION - FOG LAMP AND HARNESS

E INSTRUCCIONES DE INSTALACION - FARO ANTINEBLA Y MAZO DE CABLES

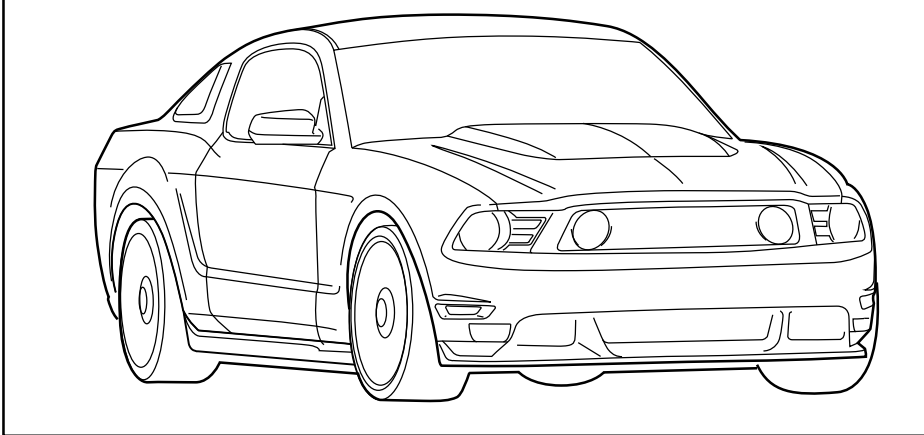
F INSTRUCTIONS D'INSTALLATION - FAISCEAU ET PHARES ANTIBROUILLARDS



Subject to alteration without notice
Reservadas modificaciones técnicas
Sous réserve de modifications techniques

ACCESSORIZE YOUR VEHICLE AT: fordaccessories.com

MUSTANG GT 2013



PERSONAL INJURY
LESIONES PERSONALES
RISQUE DE BLESSURE



VEHICLE DAMAGE
DANO DE VEHICULO
DOMMAGE AU VEHICULE



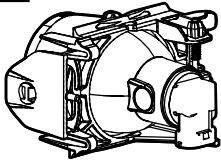
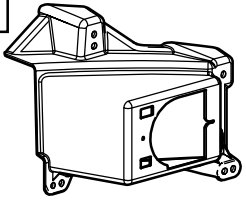
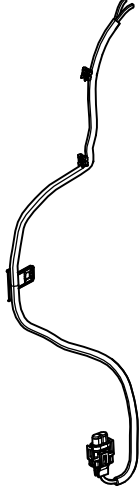
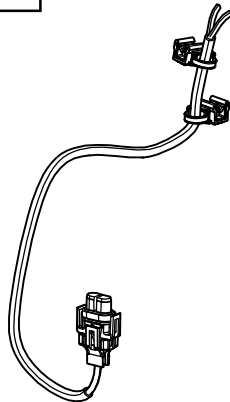
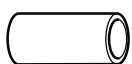
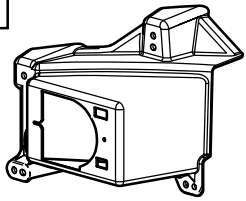
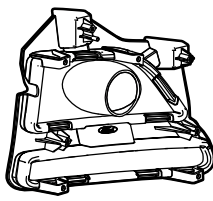
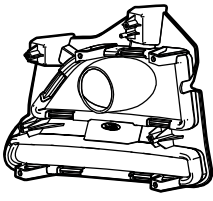
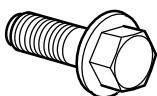
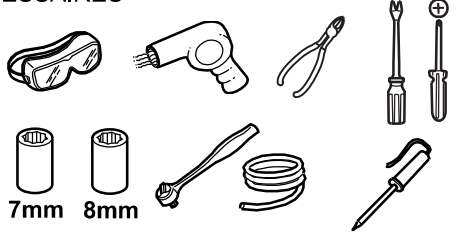
INCORRECT
INCORRECTO
INCORRECT



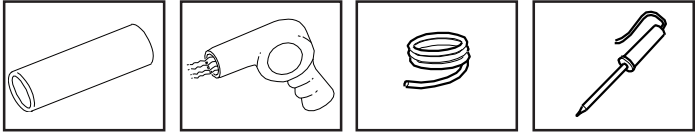
CORRECT
CORRECTO
CORRECT



SEE MANUAL
VER MANUAL
VOIR LE MANUEL

<p>A</p>  <p>2X</p>	<p>C</p>  <p>RH</p>	<p>E</p>  <p>LH</p>	<p>F</p>  <p>RH</p>
<p>B</p>  <p>4X</p>	<p>D</p>  <p>LH</p>		
<p>G</p>  <p>RH</p>	<p>H</p>  <p>LH</p>	<p>I</p>  <p>16X</p>	<p>TOOLS REQUIRED HERRAMIENTAS NECESARIAS OUTILS NÉCESSAIRES</p>  <p>7mm 8mm</p>





NOTE: READ THIS NOTICE BEFORE STARTING INSTALLATION
NOTA: LEA ESTE AVISO ANTES DE COMENZAR LA INSTALACIÓN
REMARQUE : LIRE CET AVIS AVANT DE COMMENCER L'INSTALLATION

NOTE: TO INSURE PROPER INSTALLATION, USE THE FOLLOWING GUIDELINES:

APPLY FLOCK TAPE TO SHARP OR JAGGED AREAS DURING INSTALLATION OF WIRE HARNESS
APPLY FLOCK TAPE TO WIRE HARNESS IN AREAS WHERE SQUEAK AND RATTLE CONDITIONS MAY OCCUR, i.e. CONNECTORS
SECURE WIRE HARNESS AT LEAST 6mm FROM EXISTING SENSORS OR MODULES
SECURE WIRE HARNESS AT LEAST 19mm FROM MOVING PARTS, i.e. VACUUM MOTORS, etc.

NOTA: PARA ASEGURAR LA INSTALACIÓN CORRECTA DEL EQUIPO, SIGA ESTAS INSTRUCCIONES:

APLIQUE CINTA DE FIELTRO EN LAS ÁREAS FILOSAS O DENTADAS DURANTE LA INSTALACIÓN DEL MAZO DE CABLES
APLIQUE CINTA AFIELTRADA (FLOC) AL MAZO DE CABLES EN EL ÁREA DONDE PODRÍAN PRODUCIRSE CHIRRIDOS O TRAQUETEOS, es decir CONECTADORES
FIJE EL MAZO DE CABLES A UNA DISTANCIA DE AL MENOS 6 mm RESPECTO DE LOS SENSORES O MÓDULOS INSTALADOS
ASEGURE EL ARNÉS POR LO MENOS 19m m DEL ALAMBRE DE LAS PIEZAS MÓVILES, ES DECIR MOTORES DE VACÍO, etc.

REMARQUE : POUR ASSURER UNE INSTALLATION CORRECTE, UTILISER LES DIRECTIVES SUIVANTES :

APPLIQUER DU RUBAN FLOQUÉ SUR LES PIÈCES TRANCHANTES OU ACÉRÉES PENDANT L'INSTALLATION DU FAISCEAU DE FILS.
APPLIQUER DU RUBAN FLOQUÉ SUR LES PARTIES DU FAISCEAU DE FIL RISQUANT DE PRODUIRE DES GRINCEMENTS OU DES VIBRATIONS, c.-à-d.. DES CONNECTEURS.
ASSUJETTIR LE FAISCEAU DE FILS À AU MOINS 6 mm DES MODULES ET CAPTEURS PRÉSENTS.
FIXEZ LE HARNAIS DE FIL AU MOINS 19mm DES PIÈCES MOBILES, c.-à-d.. MOTEURS À DÉPRESSION, etc..

NOTE: IF AN UNRELIABLE METHOD OF WIRE SPLICING IS USED WHEN INSTALLING ELECTRICAL ADD-ON EQUIPMENT, IT MAY CAUSE ELECTRICAL SYSTEMS TO MALFUNCTION BY CREATING VARIABLE RESISTANCE OR A SHORT CIRCUIT. VARIABLE RESISTANCE CAN RESULT FROM OXIDATION/CORROSION CAUSED BY AIR WITHIN THE JOINT AND A SHORT CIRCUIT CAN RESULT FROM MOISTURE ON THE JOINT.

HEAT SHRINK TUBING MUST CONTAIN HOT MELT WAX. THIS WILL CREATE A WATERPROOF AND AIR TIGHT JOINT.

SOLDER MUST BE ROSIN CORE MILDLY ACTIVATED (RMA). DO NOT USE ACID CORE SOLDER.

DO NOT USE CRIMP-CONNECTORS OF ANY KIND. THEY ARE NOT A ROBUST METHOD FOR SPLICING IN NEW WIRES.

NOTA: SI SE UTILIZA UN MÉTODO DE EMPALME DE CABLES POCO CONFIABLE AL INSTALAR UN EQUIPO ELÉCTRICO ADICIONAL, ES POSIBLE QUE LOS SISTEMAS ELÉCTRICOS FUNCIONEN INCORRECTAMENTE AL GENERAR UNA RESISTENCIA VARIABLE O UN CORTOCIRCUITO. LA RESISTENCIA VARIABLE PUEDE SER OCASIONADA POR LA OXIDACIÓN O CORROSIÓN CAUSADA POR AIRE DENTRO DE LA JUNTA. EL CORTOCIRCUITO PUEDE SER OCASIONADO POR HUMEDAD EN LA JUNTA.

EL TUBO TERMOENCOGIBLE DEBE CONTENER PARAFINA CALIENTE DERRETIDA. ESTO DARÁ COMO RESULTADO UNA JUNTA HERMÉTICA Y A PRUEBA DE AGUA.

LA SOLDADURA DEBE SER DE NÚCLEO DE RESINA DE FLUJO MODERADO (RMA). NO UTILICE SOLDADURA DE NÚCLEO ÁCIDO.

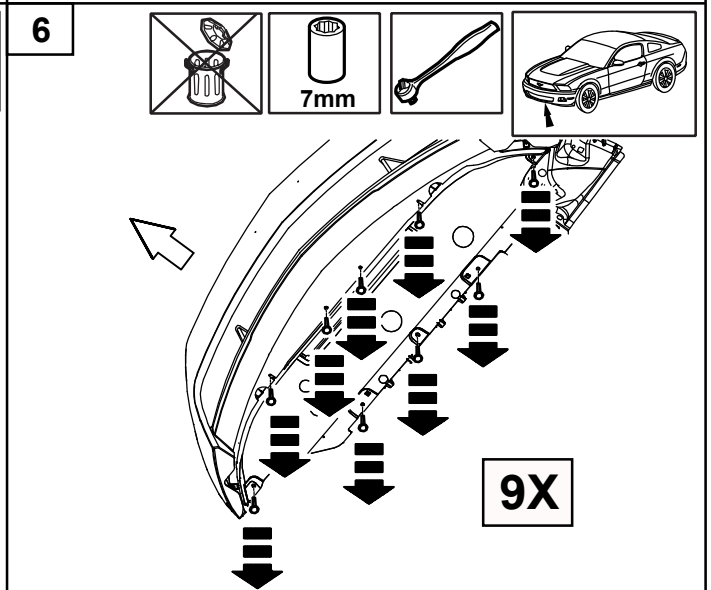
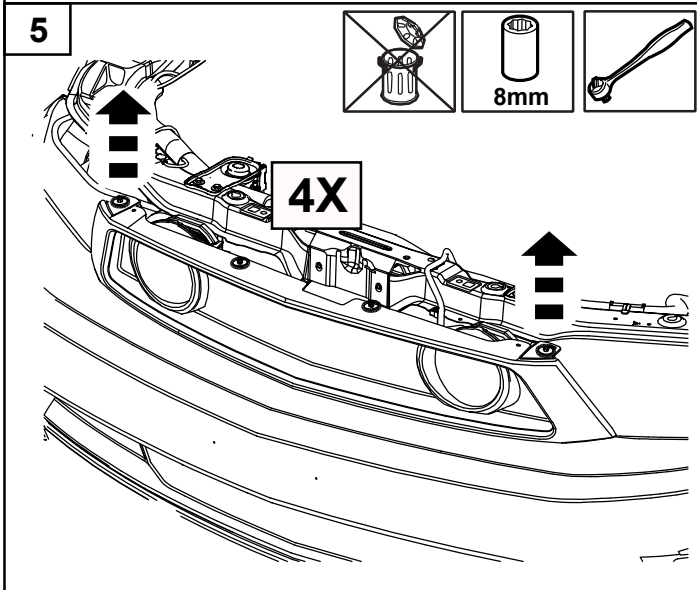
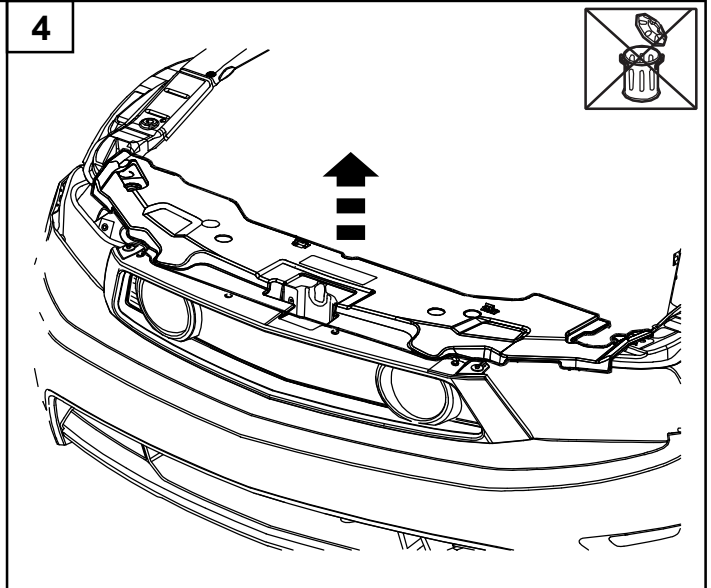
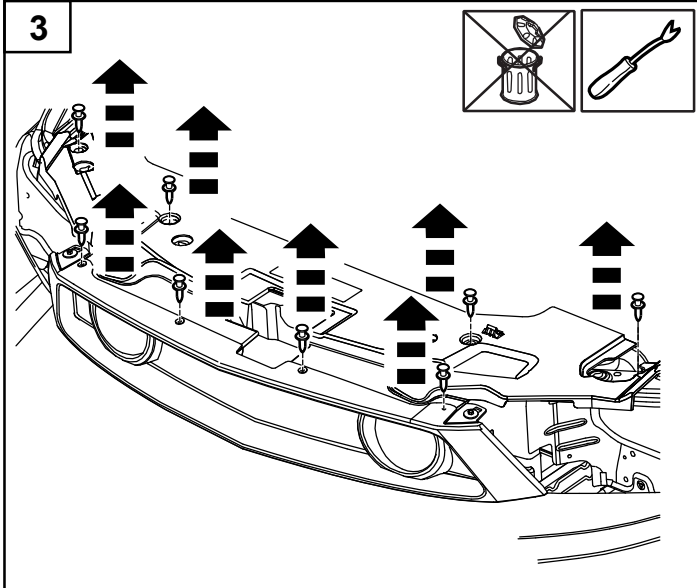
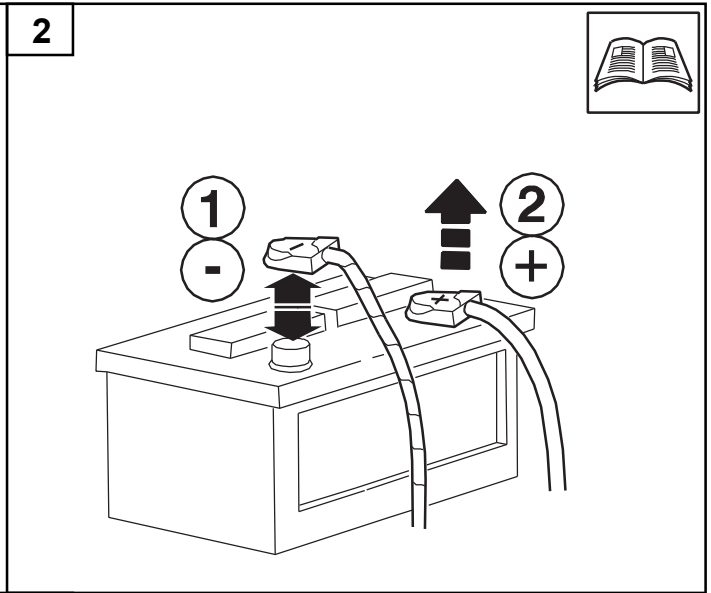
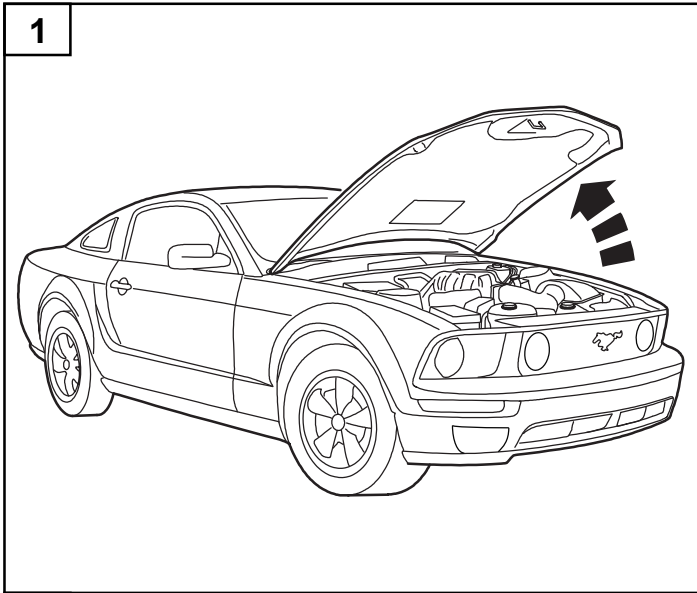
NO UTILICE CONECTORES DE ENGARCE DE NINGÚN TIPO. NO SON UN MÉTODO ADECUADO PARA EMPALMAR A CABLES NUEVOS.

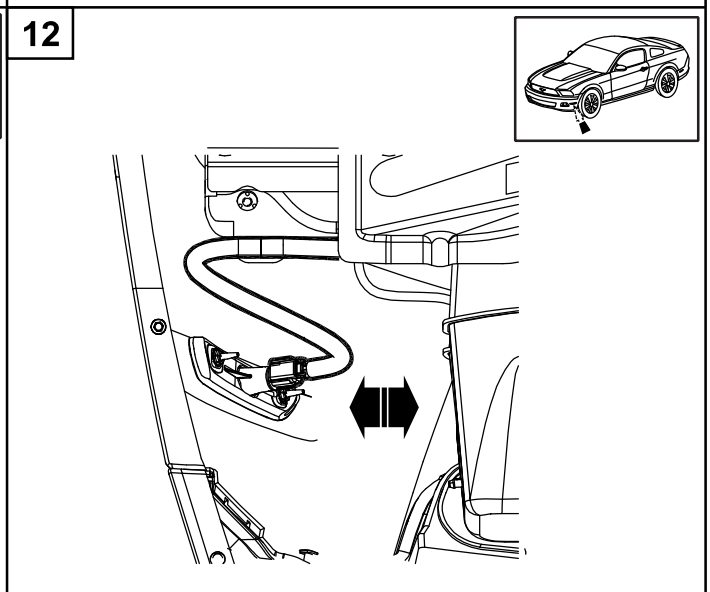
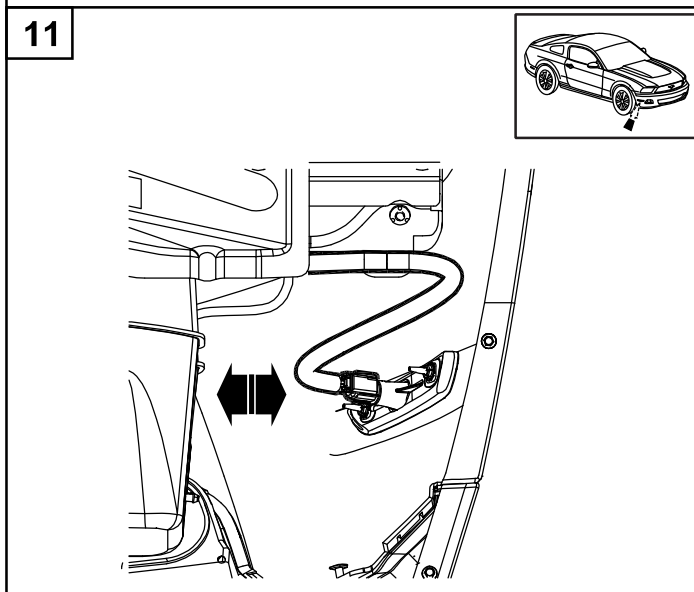
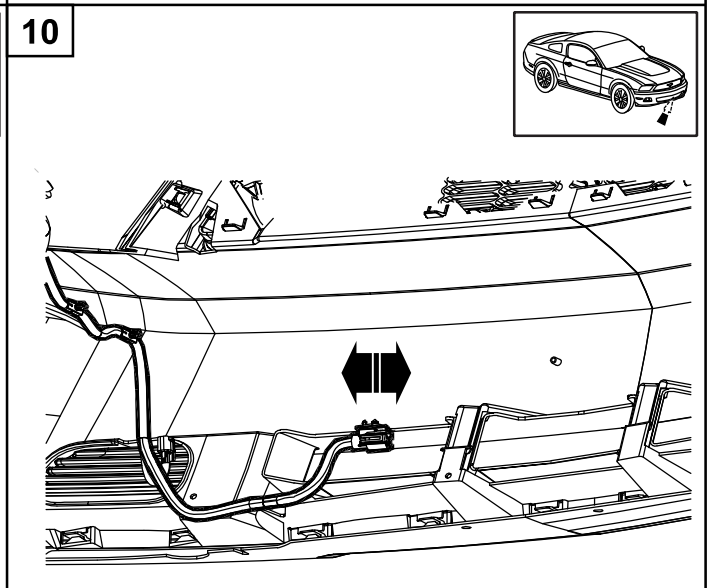
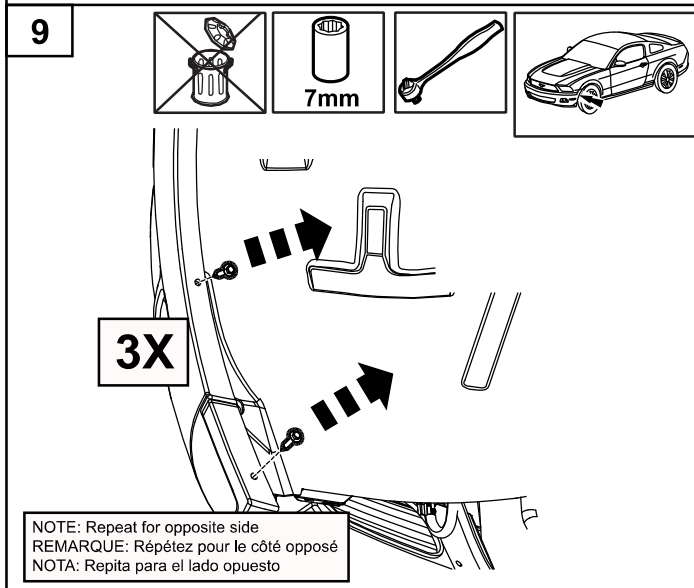
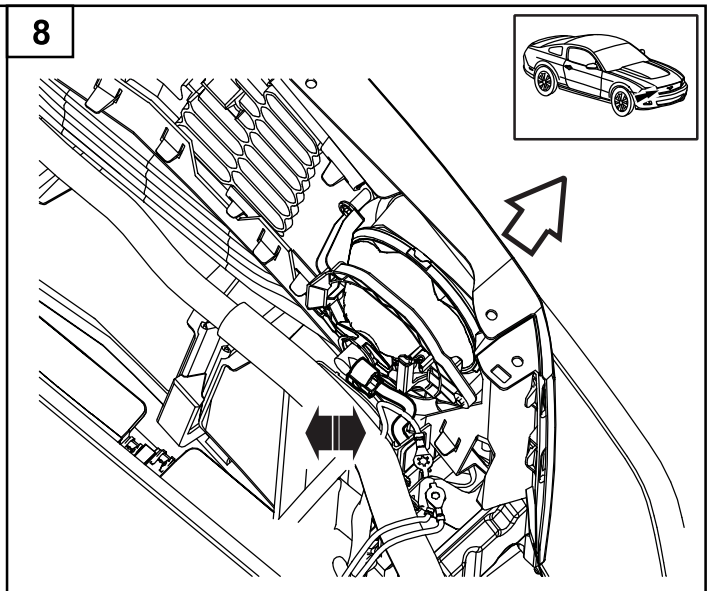
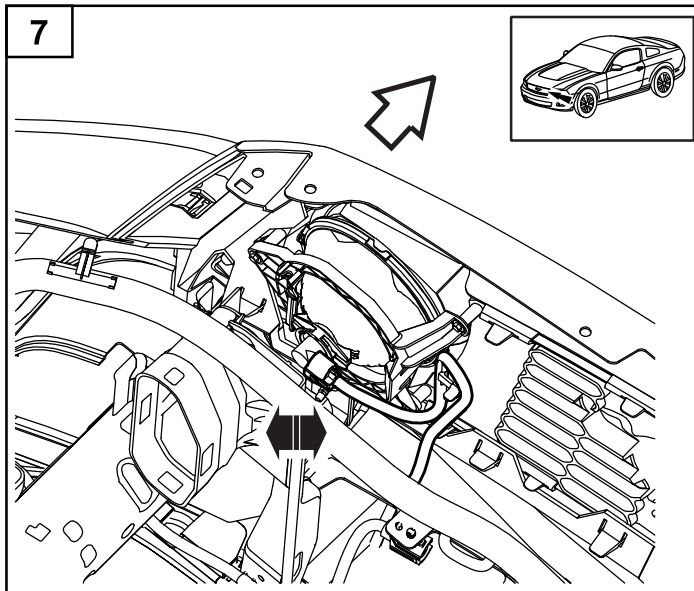
REMARQUE : SI UNE MÉTHODE INCERTAINE D'ÉPISSAGE DE FIL EST UTILISÉE PENDANT L'INSTALLATION D'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE COMPLÉMENTAIRE, ELLE PEUT ENTRAÎNER DES VARIATIONS DE RÉSISTANCE ET DES COURT-CIRCUITS POUVANT RÉULTER EN DES PANNES DE SYSTÈME. LES VARIATIONS DE RÉSISTANCE PEUVENT ÊTRE CAUSÉES PAR L'OXYDATION ET LA CORROSION RÉULTANT DE LA PRÉSENCE D'AIR DANS LES JOINTS, ET LES COURTS-CIRCUITS, DE LA PRÉSENCE D'HUMIDITÉ.

LE TUBE THERMORÉTRÉCISSABLE DOIT CONTENIR DE L'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE. CECI PERMETTRA DE CRÉER UN JOINT ÉTANCHE À L'EAU ET HERMÉTIQUE.

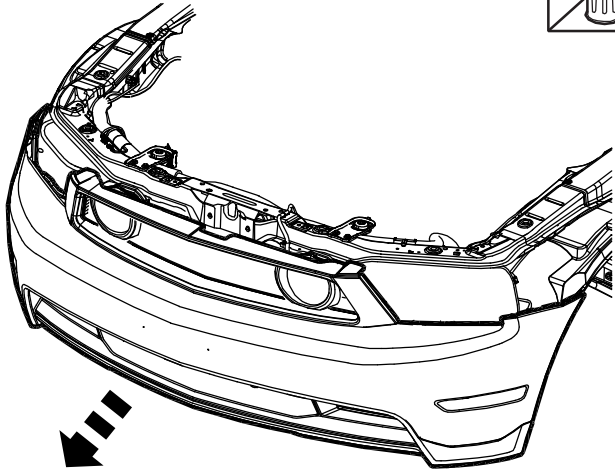
LA SOUDURE DOIT ÊTRE NOYÉE DANS LA RÉSINE LÉGÈREMENT ACTIVÉE (RMA). N'UTILISEZ PAS DE SOUDURE À L'ACIDE.

N'UTILISEZ PAS DE RACCORD À SERTIR. ILS NE CONSTITUENT PAS UN MOYEN SOLIDE D'ÉPISSAGE DES NOUVEAUX FILS.

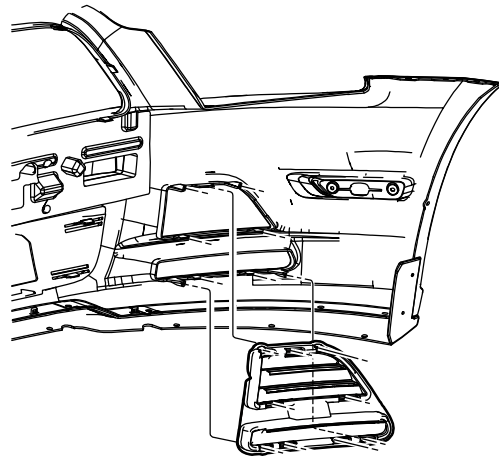




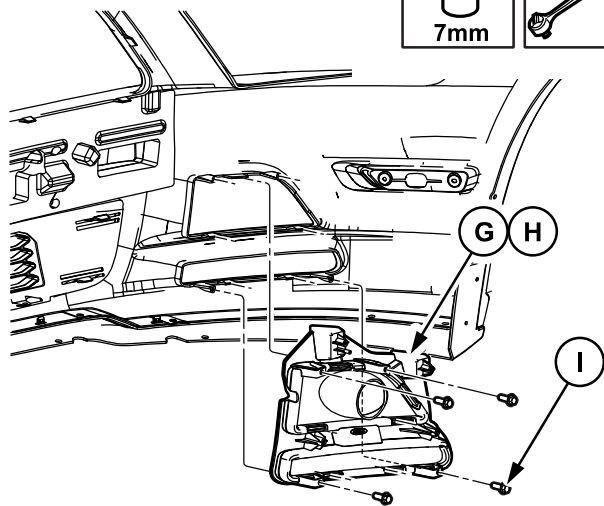
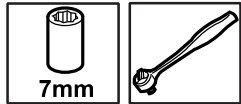
13



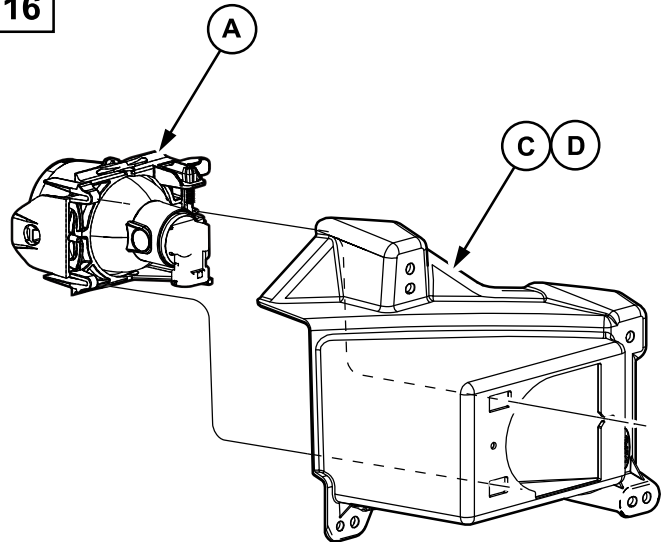
14



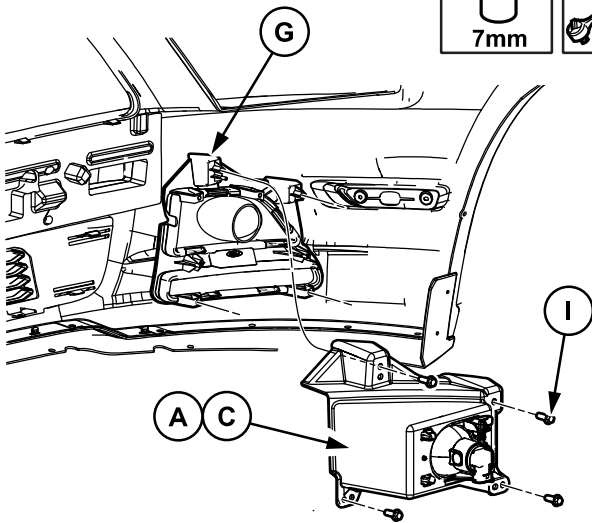
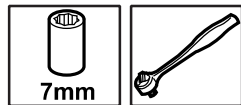
15



16



17



18

