

Determine Insertion Depth

Déterminer la profondeur d'insertion /
Determinar la profundidad de inserción

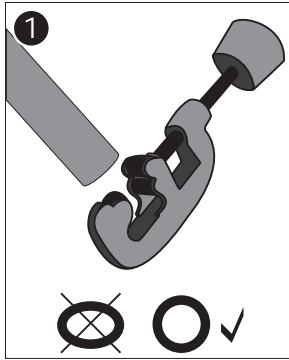
A	B
1/2"	3/4"
3/4"	7/8"
1"	7/8"
1 1/4"	1"
1 1/2"	1 5/16"
2"	1 9/16"

A	B
1/2"	1 3/8"
3/4"	1 9/16"
1"	1 9/16"
1 1/4"	1 11/16"
1 1/2"	1 7/8"
2"	2 1/8"
2 1/2"	1 7/8"
3"	2 3/16"
4"	2 3/16"

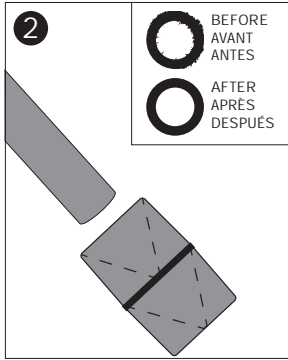
Minimum Distances

Distances minimales / Distancias mínimas

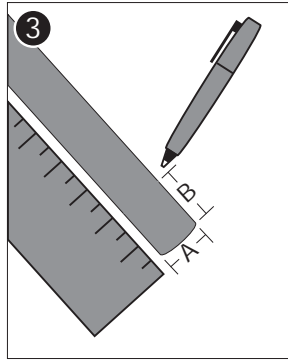
A	C
1/2"	0"
3/4"	0"
1"	0"
1 1/4"	>7/16"
1 1/2"	>5/8"
2"	>3/4"
2 1/2"	>5/8"
3"	>5/8"
4"	>5/8"



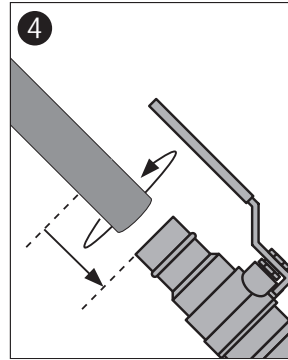
CUT / COUPER / CORTAR



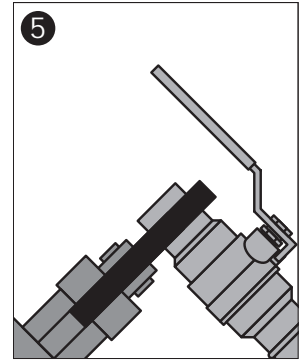
DEBURR / ÉBAVURER / DESBARBAR



MEASURE / MESURER / MEDIR



INSERT PIPE / INSÉRER LE TUYAU / INSERTE LA TUBERÍA



PRESS CONNECTION / PRESSER LE RACCORD / PRENSAR LA CONEXIÓN

Compatible with popular press fitting tools. This product is designed for use with Type M or thicker copper tubing, and for operating temperatures between 0°F to 250°F (-18°C to 120°C).

IMPORTANT: Follow all federal/national, state and local codes when installing, testing or performing work on systems. If you have any questions or comments, please contact us.

Step 1 – Cut Tubing: Cut the tubing to the proper length for the installation. Refer to section at top of page to determine fitting design type and appropriate insertion depth. Ensure the cut is straight, and the tubing remains round. Failure to do so may affect the performance of the joint.

Step 2 – Deburr Tubing: Both inside and outside of the tubing must be cleaned of burrs prior to installation. Failure to properly deburr the interior and exterior of the tubing may result in damage to the product's O-ring.

Step 3 – Measure Pipe Insertion Depth: Measuring from the cut, mark the approximate insertion depth appropriate for fitting design.

Step 4 – Insert Pipe: Insert the tubing into the Press product and slowly turn until the product meets the line drawn in Step 3. Water may be used as a lubricant if desired, HOWEVER NO OTHER LUBRICANTS MAY BE USED.

Step 5 – Press Fitting: Verify that the pipe is fully inserted to the mark. When using Isolator Flanges, bolt the flange end in place before pressing the fitting to the tubing. Follow the instructions provided by the tool manufacturer to press the connection.

1/2–2" Models: Place the jaw of the tool at a right angle to the product and center the jaw on the ring in the connection.

2½–4" Models: Place the proper size XLC ring on the valve end.

The piping system can be checked for leaks once all connections have been completed. In the event a leaky connection is found, re-press the fitting following the instructions above. System testing should be completed in accordance with requirements or codes of any federal/state/local governing body having jurisdiction over the installation. Pressure testing should not exceed the maximum pressure rating as noted on the product.

Compatible avec les outils de pressage courants. Ce produit est conçu pour être utilisé avec une tuyauterie en cuivre plus épais ou de type « M » et pour des températures de fonctionnement entre 0 °F à 250 °F (-18 °C à 120 °C).

IMPORTANT : Respectez tous les codes fédéraux/nationaux, d'état et locaux lorsque vous installez, testez ou effectuez des travaux sur les systèmes. Si vous avez des questions ou des commentaires, veuillez communiquer avec nous.

1re étape – couper le tuyau : Couper le tuyau à la longueur requise pour l'installation. Référez-vous à la section au haut de la page pour déterminer le type de raccord et la profondeur d'insertion requise. Assurez-vous que la coupe est droite et que le tuyau conserve sa rondeur. Ne pas suivre cette consigne pourrait réduire l'efficacité du joint.

2e étape – ébavurez les tuyaux : Il faut ébavurer l'intérieur et l'extérieur des tuyaux avant l'installation. Ne pas suivre cette consigne pourrait endommager le joint torique du produit.

3e étape – mesurez la profondeur d'insertion du tuyau : En mesurant à partir de la coupe, marquez la profondeur d'insertion approximative correspondant à la conception du raccord.

4e étape – insérez le tuyau : Insérez le tuyau dans le produit Press et tournez lentement jusqu'à ce que le produit rejoigne la ligne tracée à la 3e étape. Vous pouvez utiliser de l'eau comme lubrifiant, mais AUCUN AUTRE LUBRIFIANT NE PEUT ÊTRE UTILISÉ.

5e étape – pressez le raccord : Assurez-vous que le tuyau est bien inséré jusqu'à la ligne. Si vous utilisez des brides « Isolator », boulonnez l'extrémité de la bride en place avant de presser le raccord dans le tuyau. Suivez les instructions fournies par le fabricant de l'outil pour presser le raccord.

Modèles 1/2–2 po : Placez la mâchoire de l'outil à un angle droit du produit et centrez-la sur la bague dans le raccord.

Modèles 2½–4 po : Placez la bague XLC de la grandeur appropriée sur l'extrémité de la vanne.

La tuyauterie peut être vérifiée pour des fuites lorsque tous les raccords ont été effectués. Si une fuite est détectée, pressez à nouveau le raccord en suivant les instructions ci-dessus. Le contrôle du système doit être effectué conformément aux exigences ou aux codes de tout organisme gouvernemental fédéral, provincial ou local ayant compétence sur l'installation. Un essai de pression ne doit pas excéder la cote de pression maximale telle qu'inscrite sur le produit.