

DO IT LIKE A PRO WITH NIBCO®
The Surefire Method of Soldering Copper

Hagalo como profesional con NIBCO®
El método cierto de soldar cobre

Travaillez en professionnel avec NIBCO®
La méthode sûre pour souder le cuivre

NIBCO®
AHEAD OF THE FLOW™

Copper soldering the easy way!

Making your own repairs on your plumbing system saves you money. And it's not as difficult as you may think. **NIBCO** helps you do it like a pro, with premium-quality copper fittings. And we will make using copper easy for you.

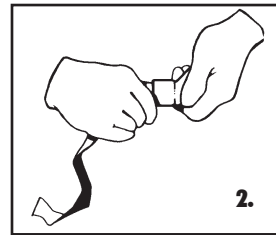
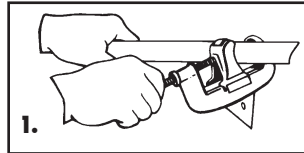
Here are the tools you will need:

- Tube cutter
- Emery cloth (fine grit)
- Solder (we recommend 95/5)
- Solder flux
- Butane or propane torch

A few extra fittings and some extra pipe will allow you to practice joining. You can cheaply develop the knack required.

Here's how to get started:

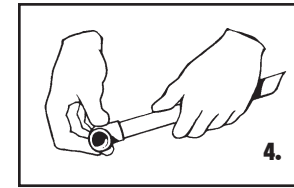
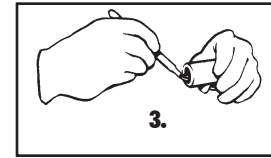
1. First, cut the copper tubing to size with a sharp tubing cutter. Tighten the tube cutter slowly to avoid compressing the end of the tube.



2. Then clean the tube, inside and out, and the inside of the fitting with fine-grit emery cloth. By cleaning the grease, oxides, and fingerprints from the surfaces, you will eliminate contaminants

that will prevent a good joint from forming. Do not skip this step!

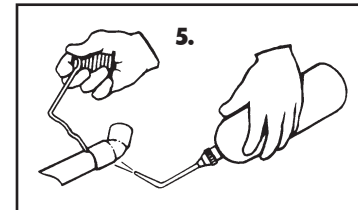
3. Next, apply soldering flux to both surfaces to be joined, using a clean brush. Apply the flux liberally to all cleaned surfaces. Soldering flux protects the metals from oxidizing during heating.



4. Insert the tube end into the fitting until it fits against the inside shoulder of the fitting. Be sure the tube is properly supported and aligned before continuing.

5. Heat the tube and fitting with the torch. NOTE: It is important to heat the proper areas of the tube and fitting to get the heat distribution needed to draw in the solder. Just follow these simple guidelines.

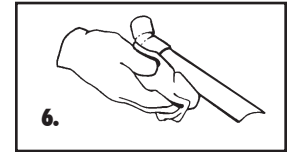
With the torch, barely touch the inner core of the flame to the tube and fitting. Start by heating the tube and then alternate between the tube and the fitting, being careful not to point the flame directly into the joint area, to avoid burning away the flux.



After a few minutes, touch the end of the solder to the joint to see if it melts. Practice will help you judge the correct temperature. Do not overheat. If it doesn't melt,

continue alternately heating the tube and fitting. Do **not** melt the solder with the torch; simply touch the solder to the joint. When the solder begins to melt, it will be drawn rapidly into the joint area. When the joint area is full of solder, you will see a ring of solder all the way around the joint. Take the flame away. Use 95/5, 1/8" wire solder. Use 1/2" of solder to fill a 1/2" joint, 3/4" for a 3/4" joint, etc.

6. Wipe the cooled solder joint with a clean, damp cloth to remove any excess flux.



Now that you know how to solder copper, you can save money by doing repairs and installations yourself. Remember **NIBCO** for helpful advice and professional-quality plumbing products at do-it-yourself prices.

NIBCO helps you do it like a pro, with a complete line of plumbing products to meet your needs:

- Plastic fittings in CPVC, PVC, ABS, and SCH40
- Copper fittings in sizes from 1/4" to 2"
- Complete line of metal-to-plastic transition fittings
- Complete line of bronze plumbing valves

**For complete customer service,
call toll free: 1-800-323-3570**

NIBCO®
AHEAD OF THE FLOW™

Soldar cobre de manera fácil.

Hacer reparaciones propias en su sistema de cañería le ahorra dinero. Y no es tan difícil como se suponga. **NIBCO** le ayuda a hacerlo como un profesional, con conexiones de cobre de alta calidad. Y haremos el uso del cobre fácil a usted.

Estas son las herramientas que se necesitarán:

- Cortador de tubo
- tela de esmeril (fina)
- soldadura (recomendamos 95/5)
- flujo para soldar
- soplete de butano o propano.

Unas cuantas conexiones y pedazos de tubería, le servirán de práctica. Puede aprender a juntar tubería muy económicamente.

Así es como empezar:

1. Primero, corte el tubo de cobre a la medida con un cortador filoso. Apriete el cortador de tubo poco a poco, para evitar comprimir el tubo. Limpie dentro y fuera del tubo. Un raspador redondo o medio redondo sirve muy bien para esto.
2. Después limpie el tubo por dentro y fuera, y dentro de la conexión con

Soudez facilement le cuivre!

Réparer vous-même votre plomberie vous fait gagner de l'argent. Et ce n'est pas si difficile que cela. **NIBCO** vous aide à travailler comme un professionnel, avec des raccords en cuivre de première qualité. Nous en fabriquons plus que n'importe qui dans le monde. Et nous vous faciliterons votre travail avec le cuivre.

Voici les outils dont vous aurez besoin:

- Coupe-tuyau
- Toile émeri (fine)
- Soudure (nous recommandons 95/5)
- Flux
- Torche au propane ou au butane

Quelques raccords supplémentaires et un peu plus de conduite vous permettront de vous entraîner. Vous pouvez prendre le coup de main à peu de frais.

Préparations:

1. Tout d'abord coupez la conduite de cuivre avec un coupe-tuyau aiguisé. Serrez doucement le coupe-tuyau pour éviter de comprimer l'extrémité du tuyau.

- tela de esmeril fina. Al limpiar grasa, óxidos, y huellas digitales de las superficies, eliminará contaminantes que impiden formar una buena junta. No elimine este paso!
3. Luego, aplique flujo de soldar a las superficies que se van a juntar, usando una brocha limpia. Aplique el flujo liberalmente a las superficies limpias. El flujo de soldar protege los metales del óxido que se forma durante el calentar de la soldadura.
4. Inserte el tubo dentro de la conexión y ajuste contra el hombro interior. Está cierto que el tubo este alinado y propiamente sostenido antes de continuar.
5. Caliente el tubo y la conexión con el soplete. NOTAR: Es muy importante calentar las áreas apropiadas del tubo y la conexión para obtener la distribución del calor necesaria para jalar la soldadura. Simplemente siga estas fáciles instrucciones.

Con el soplete, apenas tóque el centro de la llama al tubo y conexión. Comience por calentar el tubo y después alterne entre el tubo y la conexión, cuidando de no apuntar la llama directamente al área de junta, para evitar quemar el flujo.

Después de unos minutos, ponga la soldadura en la junta para ver si se derrite. La práctica le ayudará a

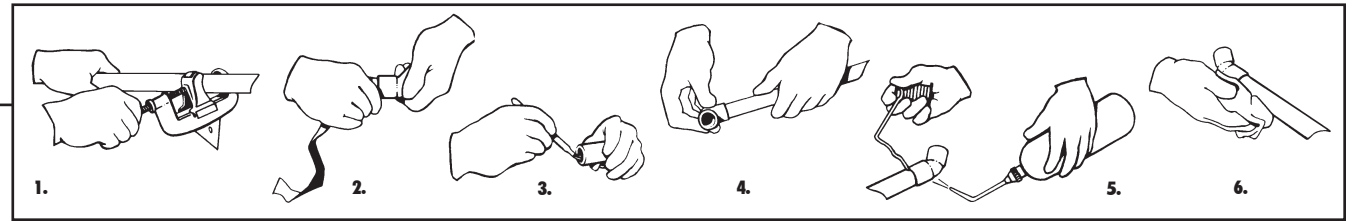
- Nettoyez les impuretés de l'intérieur et de l'extérieur de l'extrémité coupée. Une lime ronde ou demi-ronde est parfaite pour cela.
2. Puis nettoyez le tuyau à l'intérieur et à l'extérieur du raccord avec une toile émeri fine. En nettoyant la saleté, les oxydes et les empreintes de doigt des surfaces, vous éliminerez les contaminants qui empêchent la formation d'un bon joint. Ne sautez pas cette étape!
3. Ensuite, appliquez le flux sur les deux surfaces à unir, avec un pinceau propre. Appliquez généreusement le flux sur toutes les zones nettoyés: il empêche les métaux de s'oxyder pendant qu'ils chauffent.
4. Insérez l'extrémité du tuyau dans le raccord jusqu'à ce qu'il soit contre l'épaule interne du raccord. Assurez-vous que le tuyau soit bien supporté et aligné avant de continuer.
5. Chauffez le tube et le raccord à la torche. REMARQUE: Il est important de chauffer les bonnes zones du tuyau et du raccord pour obtenir la distribution de chaleur nécessaire pour faire rentrer la soudure. Suivez ces instructions simples.

Avec votre torche, touchez à peine le tube et le raccord du centre de la flamme. Commencez en chauffant le tube et puis alternez entre le tube et le raccord, en faisant attention de ne pas diriger la flamme directement dans

- la zone de joint, pour éviter de brûler le flux.
- Après quelques minutes, touchez l'extrémité de la soudure au joint pour voir si elle fond. Entraînez vous à déterminer la bonne température. Ne chauffez pas trop. Si elle ne fond pas, continuez de chauffer alternativement le tube et le raccord. Ne faites pas fondre la soudure à la torche, mettez juste la soudure en contact avec le joint. Lorsque la soudure commence à fondre, elle rentre rapidement dans la zone du joint. Lorsque la zone du joint est pleine de soudure, vous voyez une bague de soudure tout autour du joint. Écartez la flamme. Conseil: utilisez un fil de soudure 95/5 de 3 mm. Utilisez 12 mm de soudure pour un joint de 12 mm, 19 mm pour un joint de 19 mm, etc...
6. Essayez le joint de soudure refroidi avec un chiffon propre et humide pour retirer les excès de flux.

Ahora que ya sabe como soldar cobre, puede ahorrar dinero haciendo reparaciones e instalaciones por si mismo. Recuerde a **NIBCO** para consejos y ayuda y productos de calidad profesional a precios minimos.

NIBCO le ayuda a hacerlo como profesional, con una linea completa de productos de plomería que cubren sus necesidades:



- des articles de plomberie professionnels à des prix de bricolage.
- NIBCO** vous permet de travailler comme un professionnel, avec une gamme complète d'articles de plomberie pour répondre à vos besoins:
- Des raccords en plastique en CPVC, PVC, ABS et SCH40
- Des raccords en cuivre de 6mm à 50 mm
- Une gamme complète de raccords de transition métal sur plastique
- Une gamme complète de robinets de plomberie en bronze

- Para servicio de información completo, llame al telefono directo: **1-800-323-3570.**

Para servicio de información completo,
llame al telefono directo:
1-800-323-3570.

NIBCO
AHEAD OF THE FLOW™

**Pour le service après-vente,
appelez le numéro d'appel
gratuit: 1-800-323-3570**

NIBCO
AHEAD OF THE FLOW™

Maintenant que vous savez souder le cuivre, vous pouvez économiser de l'argent en faisant les réparations et les installations vous-même. N'oubliez pas que **NIBCO** donne des conseils utiles et