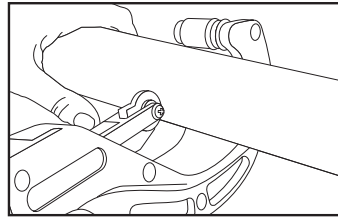
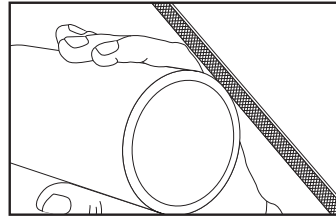


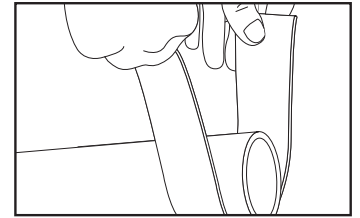
1 Mantenga el tornillo de banco a un mínimo de 4" del área de corte para evitar dañar la tubería.



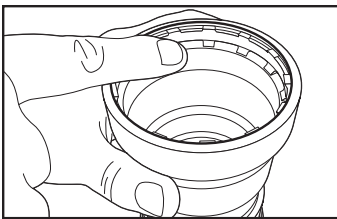
2 Corte el tubo en forma recta con un cortador de tubo de cobre o una segueta.



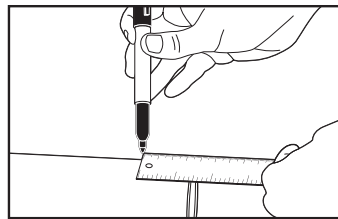
3 Lime el diámetro interior y el diámetro exterior de la tubería con una lima semi-circular o una herramienta de desbarbado.



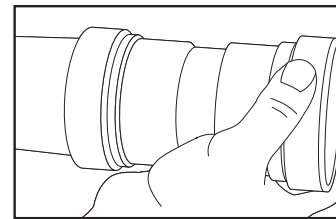
4 Lije el diámetro exterior de la tubería hasta la profundidad de inserción adecuada. La superficie de la tubería debe estar lisa y libre de óxido, hendidas, deformaciones y revestimiento de la tubería.



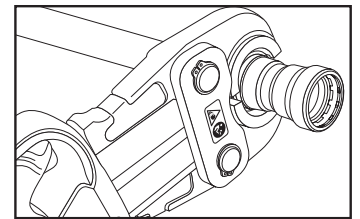
5 Revise los extremos de las conexiones para asegurarse de que el sello, el anillo de agarre y el espaciador estén presentes. No utilice ningún tipo de lubricante con aceite.



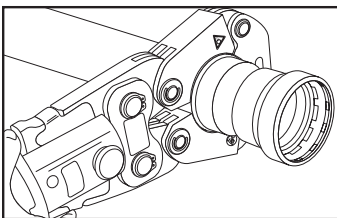
6 Marque la tubería hasta la profundidad de inserción adecuada de la conexión (consulte la tabla de profundidad de inserción).



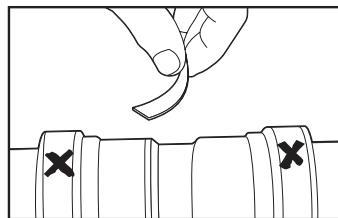
7 Gire ligeramente mientras desliza la conexión a presión en el tubo. Deslícese hasta la marca de inserción y haga contacto con el tope.



8a Para conexiones de 1/2" a 1", coloque la mordaza de presión en ángulo recto sobre el cordón de conexión a presión. Inicie el proceso de prensado. Consulte al fabricante de la herramienta específica para obtener instrucciones sobre la herramienta.



8b Para conexiones de 1 1/4" - 2", coloque el anillo de presión en ángulo recto sobre el borde de la conexión y compruebe que se acople correctamente. Inicie el proceso de prensado. Consulte al fabricante de la herramienta específica para obtener instrucciones sobre la herramienta.



9 Retire la etiqueta adhesiva una vez que se complete el proceso de prensado para verificar que la conexión se realice correctamente. La conexión prensada puede también ser marcada con una "X" para confirmación adicional.

Tabla de profundidad de inserción (1/2" - 2")

Diámetro de tubo	1/2"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"
Profundidad de inserción	1-1/8"	1-1/4"	1-3/8"	1-7/8"	2"	2"

ADVERTENCIA:

El incumplimiento de todas las instrucciones podría afectar la integridad de la unión/sistema y provocar daños materiales. Llame a servicio al cliente al 1-800-FITTING si tiene alguna pregunta o necesita ayuda

ADVERTENCIA

La instalación, inspección, prueba y purga del sistema de gas combustible debe realizarse de acuerdo con los códigos locales o, en ausencia de códigos locales, de acuerdo con el Código Nacional de Gas Combustible, Z223.1 / NFPA 54, o el Uniforme Código de plomería, según corresponda.

PRECAUCIÓN:

- (a) Los accesorios son para uso con gases combustibles y están diseñados para una presión de operación de 0-125 psi.
- (b) El sistema de gasolina no se utilizará como electrodo de puesta a tierra para un sistema eléctrico