



## Installation Instructions Type 525 Compression Coupling

### Step 1

Clean pipe thoroughly in the area where the gaskets will seat. For future use, place a reference mark on the pipe a minimum of 3" from the end to insure that the coupling is properly centered over the opening between the pipe ends.

Note: On conducting type of compression couplings (protected gaskets) the pipe should be cleaned to bare metal to insure electrical conductivity.

### Step 2

Loosen compression nuts until gaskets are free.

### Step 3

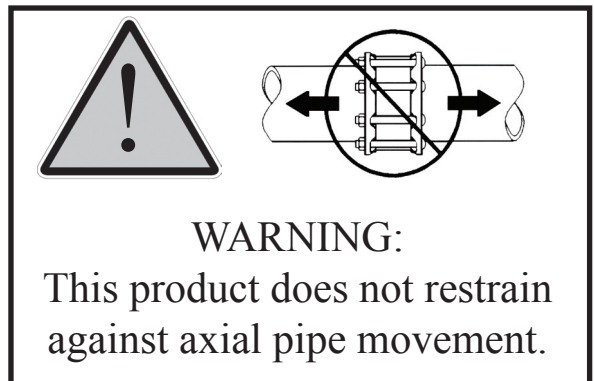
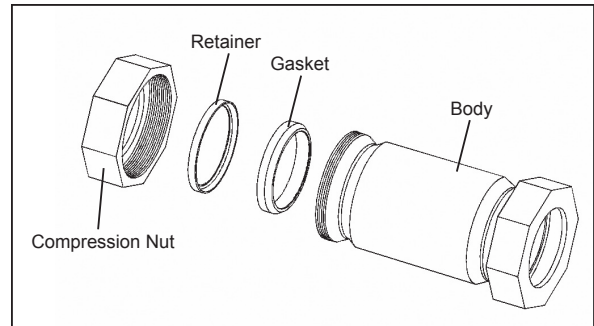
Lubricate gaskets and pipe ends with water, soap solution or other suitable lubricant.

### Step 4

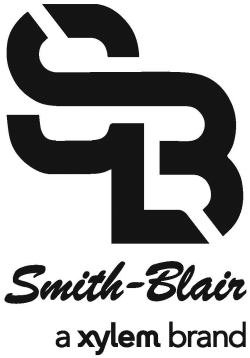
Stab pipe ends into coupling, noting the reference mark for proper centering on the pipe. Pipe ends must be a minimum of 1/2" past the tip of the gasket to provide an adequate seal. A gap of 1/4" between pipe ends is recommended.

### Step 5

Tighten nuts sufficiently to prevent leakage. SEE TABLE for recommended torque and wrench sizes. When tightening, nuts must always be rotated. DO NOT ROTATE SLEEVE while tightening the compression nuts.



Nominal Pipe Size Inches	Foot Pounds Torque	Wrench Size
1/2"	70	14"
3/4"	85	18"
1"	100	18"
1 1/4"	120	24"
1 1/2"	130	24"
2"	140	24"
Torque = $\frac{(\text{wrench length in inches}) (\text{force on end of wrench})}{12}$ (ft. lbs.)		
Example: $140 = \frac{(24" \text{ wrench}) (70 \text{ lbs})}{12}$ ft. lbs.		



## INSTRUCCIONES PARA SU INSTALACIÓN

### Tipo 525

### Coples para compresión

**Paso 1**

Limpie la tubería perfectamente en el área den donde los empaques serán instalados. Como referencia ponga una marca en la tubería con una distancia mínima de 3 pulgadas del extremo con la finalidad de que el cople se encuentre centrado de manera correcta sobre la abertura entre los extremos de la tubería.

Nota: En los coples de compresión de tipo conductivo (empaques protegidos) la tubería de deberá de limpiar hasta descubrir el metal para asegurar la conductividad eléctrica en él mismo.

**Paso 2**

Afloje las tuercas de compresión hasta que el empaque se encuentre libre.

**Paso 3**

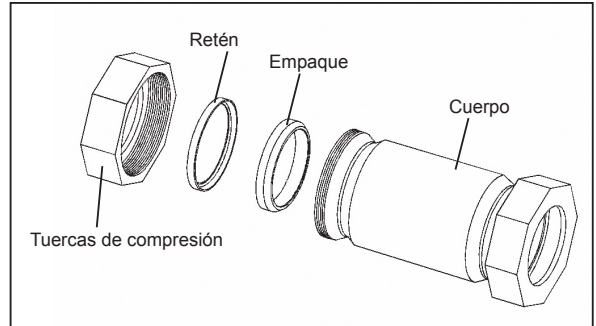
Lubrique los empaques y los extremos de la tubería con agua, una solución jabonosa u otro lubricante disponible.

**Paso 4**

Inserte los extremos de la tubería hacia el interior del cople, observando que la marca de Referencia se encuentre en el centro apropiado de la tubería. Los extremos de la tubería deben de tener como mínimo 1/2 pulgada al extremo del empaque para proporcionar un sello adecuado. Un espaciador de 1/4 de pulgada es recomendado entre los extremos de la tubería.

**Paso 5**

Apriete las Tuercas suficientemente para prevenir fugas. Vea la tabla para recomendaciones de esfuerzos de torsión (torque) y tamaños de llaves. Al apretar las tuercas se debe de hacer siempre de manera alternada. Nunca rote la manga mientras que apriete las tuercas del compresión ya que puede ocasionar daños a la misma.



**ADVERTENCIA:**  
Este producto no frena el movimiento axial de la tubería.

Tamaño de la tubería nominal en pulgadas	Fuerza de torsión (torque) en pies por libras	Tamaño de la llave
1/2"	70	14"
3/4"	85	18"
1"	100	18"
1 1/4"	120	24"
1 1/2"	130	24"
2"	140	24"
Fuerza de torsión (Torque) = $\frac{\text{(longitud de la llave en pulgadas)} \times \text{(fuerza en el extremos de las llaves)}}{12}$ (pies por libra)		
Ejemplo: $140 = \frac{\text{(llave de 24")} \times \text{(70 libras)}}{12}$ (pies por libras)		