

## Determine Insertion Depth

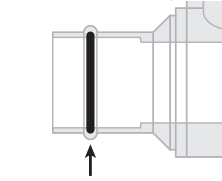
Déterminer la profondeur d'insertion / Determinar la profundidad de inserción

**IMPORTANT:** Two different fitting designs are available, see tables to determine the correct insertion depth for a given product before proceeding with **Installation Step 3**.

**IMPORTANT :** Deux modèles de raccords différents sont disponibles. Voir les tableaux pour déterminer la bonne profondeur d'insertion pour un produit donné avant de procéder à la **3e étape d'installation**.

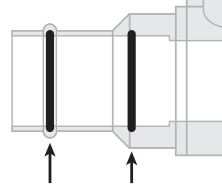
**IMPORTANTE:** hay disponibles dos diseños de accesorios diferentes; consulte las tablas para determinar la profundidad de inserción correcta para un producto dado antes de continuar con el **Paso 3 de la instalación**.

**Single O-Ring Design**  
Conception de joint torique unique / Diseño de un solo O-Ring



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"

**Double O-Ring Design**  
Conception de joint torique double / Diseño de dos O-Ring

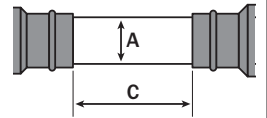


A	B
1/2"	1 3/8"
3/4"	1 9/16"
1"	1 9/16"
1 1/4"	1 11/16"
1 1/2"	1 7/8"
2"	2 1/8"
2 1/2"	1 7/8"
3"	2 3/16"
4"	2 3/16"

## Minimum Distances

Distances minimales / Distancias mínimas

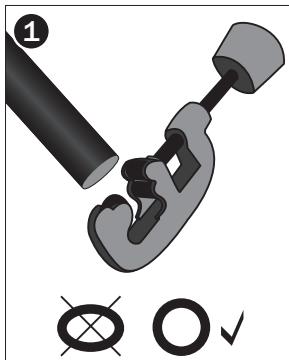
**IMPORTANT:** A minimum distance is required between Press connections. Failure to provide the required distance may distort the pipe, resulting in an ineffective seal.



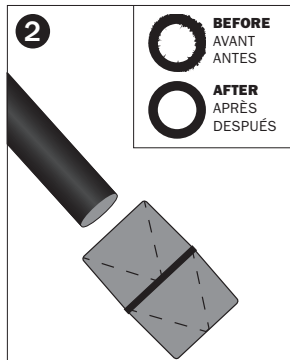
**IMPORTANT :** Une distance minimale est requise entre les raccords pressés. Le fait de ne pas fournir la distance requise peut déformer le tuyau causant ainsi un joint inefficace.

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"

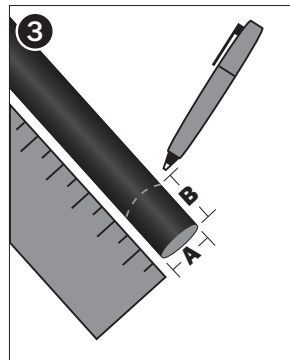
**IMPORTANTE:** se requiere una distancia mínima entre las conexiones de prensa. No proporcionar la distancia requerida puede deformar el tubo, lo que resultaría en un sellado ineficaz.



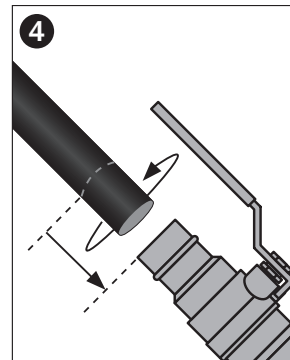
**1** CUT / COUPER / CORTAR



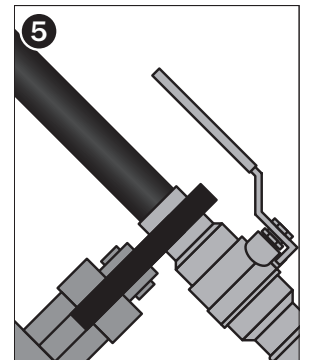
**2** DEBURR / ÉBAVURER / DESBARBAR



**3** MEASURE / MESURER / MEDIR



**4** INSERT PIPE / INSÉRER LE TUYAU / INSERTE LA TUBERÍA



**5** PRESS CONNECTION / PRESSER LE RACCORD / PRENSAR LA CONEXIÓN

Compatible with popular press fit 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 with 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 tuyaux conserve sa rondeur. Ne pas suivre cette consigne pourrait réduire l'efficacité du joint.

**2e étape – ébavurer 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 – mesure 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.

Compatible with herramientas de ajuste de prensa populares. Este producto está diseñado para usarse con tubería de cobre Tipo M o más gruesa y para temperaturas de operación de 0°F a 250°F (-18°C a 120°C).

**IMPORTANT: siga todas las normas federales/nacionales, estatales y locales al instalar, probar y realizar trabajos en sistemas. Si tiene preguntas o comentarios, comuníquese con nosotros.**

**Paso 1 – Cortar la tubería:** corte la tubería a la longitud adecuada para la instalación. Consulte la sección en la parte superior de la página para determinar el tipo de diseño del accesorio y la profundidad de inserción adecuada. Asegúrese de que el corte sea recto y que la tubería se mantenga redonda. No hacerlo podría afectar el rendimiento de la unión.

**Paso 2 – Desbarbar la tubería:** debe desbarbar la tubería por dentro y por fuera antes de la instalación. No desbarbar adecuadamente el interior y exterior de la tubería podría resultar en daños en el O-Ring del producto.

**Paso 3 – Medir la profundidad de inserción del tubo:** mida desde el corte y marque la profundidad de inserción adecuada para el diseño del accesorio.

**Paso 4 – Insertar el tubo:** inserte el tubo en el producto de prensa y gírelo lentamente hasta que el producto llegue a la línea marcada en el Paso 3. Puede usar agua como lubricante si lo desea, PERO NO DEBE USAR OTROS LUBRICANTES.

**Paso 5 – Accesorio de prensa:** verifique que el tubo esté completamente insertado hasta la marca. Al usar bridas aislantes, atornille el extremo de la brida en su lugar antes de presar el accesorio en la tubería. Siga las instrucciones proporcionadas por el fabricante de la herramienta para presar la conexión.

**Modelos de 1/2–2":** coloque la mandíbula de la herramienta en un ángulo recto con relación al producto y centre la mandíbula en el anillo en la conexión.

**Modelos de 2½–4":** coloque el anillo XLC de tamaño adecuado en el lado de la válvula.

Puede revisar el sistema de tubería en busca de fugas cuando todas las conexiones estén completas. En caso de que encuentre fugas en alguna conexión, vuelva a presar el accesorio siguiendo las instrucciones anteriores. Debe completar las pruebas del sistema de acuerdo con los requerimientos o códigos de cualquier organismo gubernamental federal, estatal o local que tenga jurisdicción sobre la instalación. Las pruebas de presión no deben superar la clasificación de presión máxima de acuerdo con lo indicado en el producto.