

H-304 STAINLESS STEEL TAPPING SLEEVE

INSTALLATION INSTRUCTIONS

CAUTION

- ❑ Use proper size (OD range) sleeve for pipe OD.
- ❑ Check for rocks or debris around/under gasket.
- ❑ Make sure threads on studs and nuts are clean.
- ❑ Make sure nuts are assembled to correct torque.
- ❑ Do not allow tapping sleeve to support cantilever load of tapping valve and/or tapping machine.
- ❑ Use blocks to support pipe, valve and machine to avoid placing undue stress on sleeve.

Note: Tapping sleeves are designed for sealing purposes only, not to serve as structural support or restraint.



WARNING

Never use air or other compressible gas to pressure test installation, which could cause the pipe or product to burst with sufficient force to cause property damage or serious injury to personnel. Use only hydrostatic pressure testing performed in accordance with accepted industry practice.

**ALWAYS PRESSURE TEST FOR
LEAKS BEFORE MAKING TAP**

1. Visually inspect sleeve prior to installation to ensure no damage has occurred during shipment or storage, and that all components are present.
2. Measure outside diameter of pipe and compare it with OD range of sleeve to verify that correct size of tapping sleeve is being installed.
3. Thoroughly clean pipe surface where sleeve will be installed so it is free of dirt, corrosion or other debris that could impair gasket seal.
4. Lubricate pipe surface and sleeve gasket with soap solution (add glycerin in freezing weather).
5. Place top half on pipe in position required for permanent installation. Make sure test plug is accessible. Do not rotate tapping sleeve top half after it is placed on pipe.
6. Install bottom half of tapping sleeve, tucking gasket flaps in place to assure they are flat and smooth against the pipe surface. Do not rotate tapping sleeve. Make sure bottom half of 4"-12" sleeve laps over metal gap bridges on each side of top half. Sleeves 14" and larger have separate pieces of metal inserted into gasket to bridge the gaps; for smaller sleeves the bridges are an extension of the metal in the top half.
7. Insert bolts and hand tighten nuts with washer, maintaining equal gaps between sleeve halves on both sides. Bolts can be installed from the top or bottom for convenience.

8. Wrench tighten bolts starting at the center, alternating side to side and working outward to each end – to equalize gaps on both sides. Continue tightening bolts until sleeve halves conform to contour of pipe, and all bolts are uniformly tightened within the following torque range:

4" & 6"	75-90 ft. lbs. 102-122 Nm
8"	90-110 ft. lbs. 122 – 149 Nm
10" & Larger	110-125 ft. lbs. 149 – 169 Nm

IMPORTANT NOTE: AFTER 10 MINUTES, RETORQUE TO ABOVE VALUES BEFORE LEAKAGE TEST

9. Test installation for leakage before making tap. Field-testing at 50 psig above rated working pressure is acceptable. (4" - 12" rated 250 psig working pressure; 14" - 24" rated 200 psig working pressure).

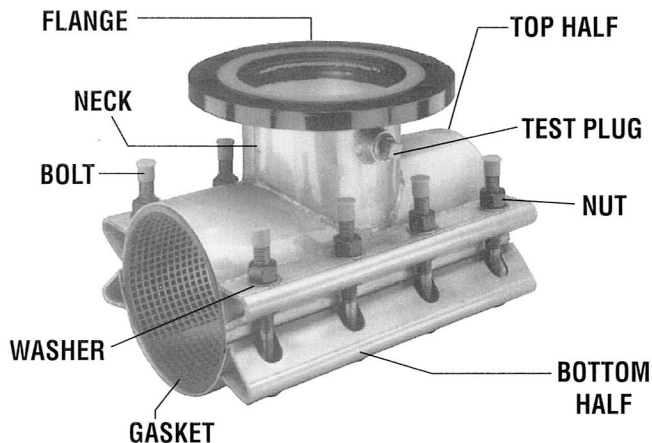
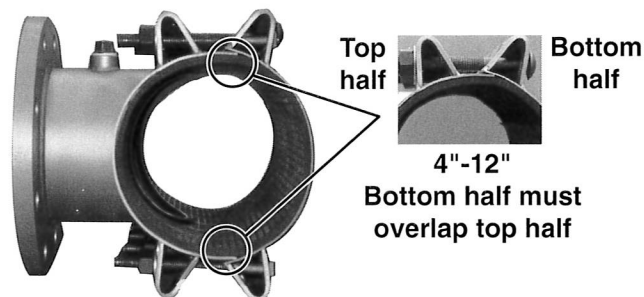


FIGURE 1



MAIN OFFICE - DECATUR, 1-800-423-1323
CANADA - MUELLER Canada Inc., Barrie, Ontario (705) 719-9965
www.muellercompany.com

TES PARTIDAS H-304 EN ACERO INOXIDABLE

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

PRECAUCIÓN

- ☐ Use el tamaño adecuado (rango de Diámetro Exterior) de la te para el Diámetro Exterior de la tubería
- ☐ Verifique que no haya piedras o suciedad alrededor o debajo de la empaquetadura.
- ☐ Verifique que las roscas de pernos y tuercas estén limpias.
- ☐ Verifique que las tuercas se aprieten a la torsión correcta.
- ☐ No permita que la te soporte carga en voladizo de la válvula de derivación y/o la máquina taladro de derivación.
- ☐ Use bloques para soportar la tubería, válvula y máquina para evitar aplicar esfuerzos indebidos sobre la te.

Nota: Las tes partidas se diseñan únicamente para propósito de sello, no para servir como soporte estructural o restricción.

⚠ ADVERTENCIA

Nunca use aire u otro gas comprimible para la prueba de presión de la instalación, pues esto puede causar explosión de la tubería o el producto con tal fuerza que puede causar daños a la propiedad y/o serias lesiones al personal. Efectúe solo pruebas de presión hidrostática realizadas de acuerdo con las prácticas aceptadas por la industria.

ANTES DE HACER LA DERIVACIÓN SIEMPRE HAGA PRUEBAS DE PRESIÓN POR FUGAS

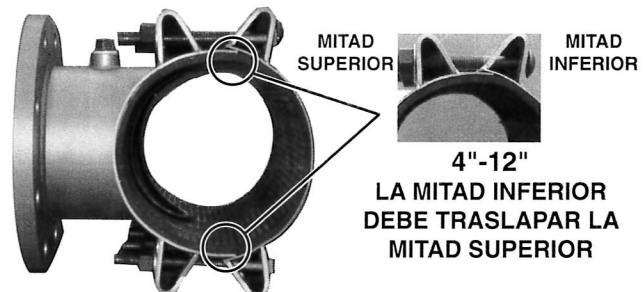
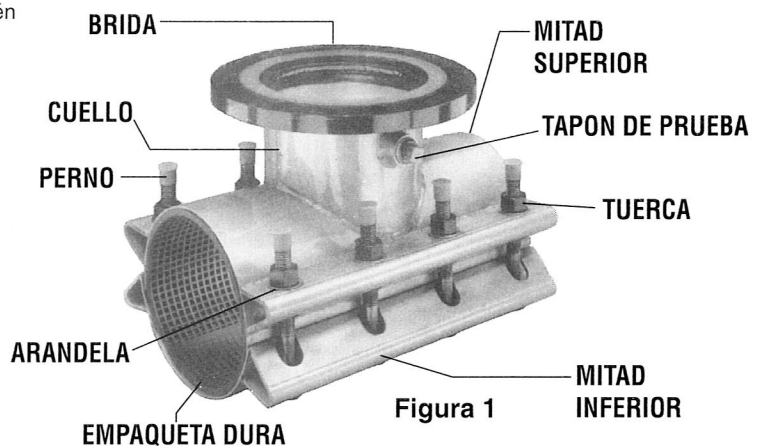
7. Inserte los pernos y tuercas con arandelas y apriete a mano, manteniendo iguales espacios libres entre las mitades del casquillo en ambos lados. Los pernos se pueden insertar por encima o por debajo según convenga
8. Apriete los pernos con herramienta comenzando en el centro, alternando a lado y lado y yendo hacia afuera a cada extremo para igualar el espacio libre en ambos lados. Continúe apretando los pernos hasta que las mitades de la te se ajusten sobre el tubo, y todos los pernos estén apretados uniformemente dentro de los rangos de torsión siguientes:

4" y 6"	de 75 a 90 pie libra. de 102 a 122 Nm
8"	de 90 a 110 pie libra. de 122 a 149 Nm
10" y mayores	de 110 a 125 pie libra. de 149 a 169 Nm

NOTA IMPORTANTE:

DESPUÉS DE 10 MINUTOS, RE-TORSIONE A LOS VALORES ANTERIORES ANTES DE HACER LA PRUEBA DE FUGAS

9. Pruebe la instalación por fugas antes de hacer la derivación. La prueba de campo es aceptable a 50 psig sobre la presión nominal de trabajo. (para 4" - 12" la presión nominal de trabajo es de 250 psig; para 14" - 24" la presión nominal de trabajo es de 200 psig).



Mueller Co.

OFICINA PRINCIPAL - DECATUR, 1-800-423-1323
CANADA - MUELLER Canada Inc., Barrie, Ontario (705) 719-9965
www.muellercompany.com