

INSTALLATION PROCEDURE

FORD ALL STAINLESS STEEL REPAIR CLAMPS

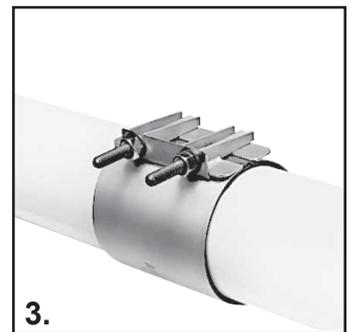
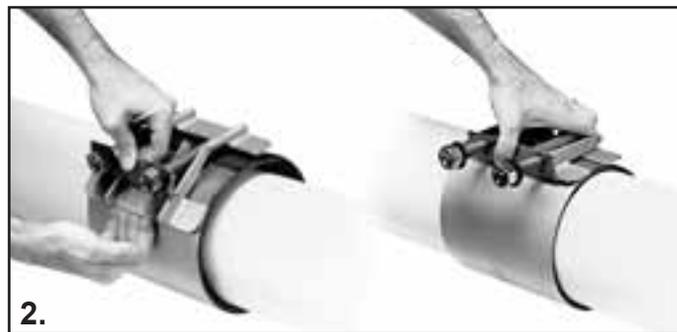
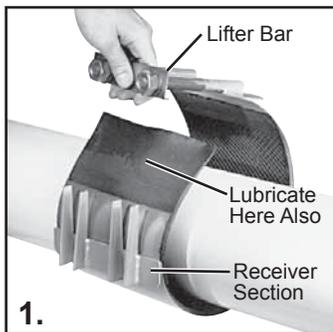
Styles FS1, FS2, and LARGER

CHECK THE DIAMETER OF THE PIPE TO MAKE CERTAIN YOU ARE USING THE CORRECT SIZE CLAMP

Refer to the FMB website (<http://www.fordmeterbox.com>) for additional and most recent instructions and product information.

PREPARATIONS AND PRECAUTIONS:

1. Scrape the pipe to remove as much dirt and corrosion as possible so the surface is smooth.
2. Make certain the gasket is free of foreign matter and that nothing becomes lodged between the gasket and the pipe. Lubricate the pipe and/or gasket (including both sides of tapered ends) with soapy water or any other acceptable lubricant to achieve maximum results. Note: Give extra attention to the lubrication of AC pipe due to its rough and absorbent nature.
3. Use proper tools, avoid loose fitting wrenches and wrenches too short to achieve the proper torque of the nuts. Use of a torque wrench is recommended for best results and required to ensure proper torque. Excessive torque can compromise clamp components.
4. Repair clamps are not designed for pipe restraint. Make sure proper restraint is applied when required.
5. Repair clamps are designed to span gaps between pipe ends with only a slight/minimal separation, deflection or misalignment. For best results, use a coupling for larger separation, deflection or misalignment between pipe ends.
6. Although the threads are coated to prevent galling between the stud and the nut, keep the threads free of foreign matter to facilitate tightening.
7. Tighten all nuts (and all sections of multi-section clamps) evenly with incremental settings up to the recommended torque.
8. ALWAYS RECHECK TORQUE AND PRESSURE TEST FOR LEAKS BEFORE BACKFILLING.
9. Backfill and compact carefully around the clamp according to the pipe manufacturer's instructions.



See Preparations and Precautions above before installing.

Step 1.

Back off the nuts to the ends of the studs, but do not remove them. Separate the clamp and wrap it around the pipe by holding the lifter bar and studs above the pipe and sliding the receiver section under the pipe.

Step 2.

Bring the lifter bar and receiver section together at a convenient position on top of the pipe. Check that the gasket and the armor are lying smooth and flat against the pipe. Slide the lifter bar up the profile of the receiver lugs, hook it into place and hand tighten the nuts.

When repairing a broken water main under pressure, perform Steps 1 and 2 beside the pipe break and slide over the break after the lifter bar has been safely hooked into place and the nuts are hand tight.

Step 3.

Tighten all nuts (and all sections of multi-section clamps) evenly with incremental torque settings to approximately 50 ft. lbs. for 1/2" bolts and 75 ft. lbs. for 5/8" bolts. Excessive torque can compromise clamp components.



The Ford Meter Box Co., Inc. 775 Manchester Avenue, P.O. Box 443, Wabash, Indiana, USA 46992-0443
Telephone: 260-563-3171 FAX: 800-826-3487 Overseas FAX: 260-563-0167 <http://www.fordmeterbox.com>

Instrucciones de Instalación

Abrazaderas de Reparación FORD de Acero Inoxidable

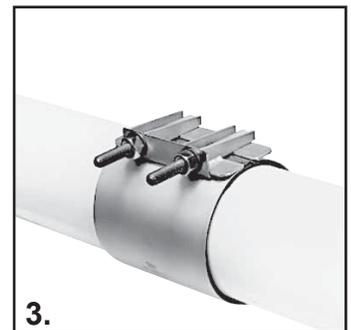
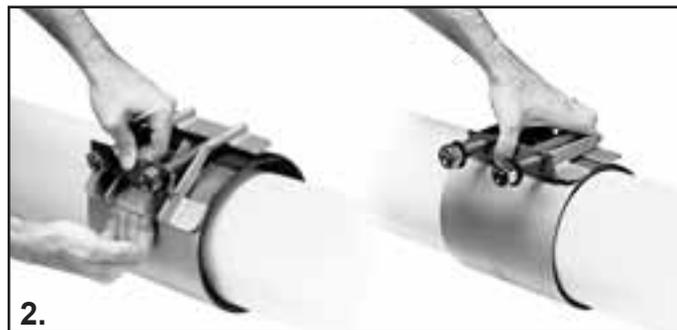
Estilos FS1, FS2 y Tamaños Mayores

Verifique el diámetro exterior del tubo para asegurar que estas utilizando el tamaño de abrazadera correcta.

Para información de los productos e instrucciones de instalación adicionales y más recientes, por favor de visitar la pagina de Internet de FMB (<http://www.fordmeterbox.com>).

PREPARACIONES Y PRECAUCIONES:

1. Raspa el tubo para remover lo más posible la tierra, lodo y/o corrosión de la superficie del tubo hasta dejarlo liso.
2. Asegura que el empaque esta libre de alguna materia extranjera y que nada se aloja entre el empaque y el tubo. Lubrica el tubo y/o el empaque (incluyendo ambos lados de los extremos afilados) con agua jabonada o cualquier otro lubricante apropiado para lograr el mejor resultado. Notar: Presta atención adicional a la lubricación de tubería AC debido a su superficie áspera y absorbente.
3. Usa herramientas apropiadas, evita llaves que quedan sueltas y llaves muy cortas para poder realizar el troqué apropiado a las tuercas. El uso de un torquimetro es recomendado para alcanzar el mejor resultado. Torques excesivo puede debilitar los componentes de la abrazadera de reparación.
4. Abrazaderas de Reparación no están diseñadas para restringir tubería. Asegura de usar juntas restringidas apropiados cuando requerido.
5. Abrazaderas de Reparación no están diseñadas para cubrir espacios libres más grande de una separación mínima, deflexión o desalineamiento que puede existir entre extremos de tubos, para un mejor resultado deberían de utilizar un acople para una separación mayor, deflexión o desalineamiento entre extremos de tubos.
6. Aunque las roscas de los tornillos están recubiertas para prevenir "galling" entre los tornillos y las tuercas, asegura de mantener las roscas libre de materia extranjera para facilitar el apriete de los tornillos y tuercas.
7. Apriete uniformemente todas las tuercas y todas las secciones de una abrazadera de secciones múltiples en ajustes incrementales hasta llegar al torques recomendado.
8. SIEMPRE VERIFIQUE EL TORQUES Y HAGA UNA PRUEBA A PRESIÓN PARA DETECTAR UNA FUGA ANTES DE RELLENAR.
9. Rellena y compacta cuidadosamente alrededor de la abrazadera de reparación en concordancia con las instrucciones del fabricante del tubo.



Por favor de revisar las Preparaciones y Precauciones arriba antes de instalar.

Paso 1.

Aflojar las tuercas hasta el fin del tornillo, pero no removerlas. Separa la abrazadera y envuélvala alrededor del tubo aguantando los tornillos y el levantador por la parte superior del tubo y corriendo el otro lado, el lado recibidor, por debajo del tubo.

Paso 2.

Trae los tornillos y el levantador junto con la otra sección en una posición conveniente en la parte superior del tubo. Asegura que el empaque y la armadura esta restando junto al tubo plano y sin arrugas. Corre los tornillos y el levantador por arriba de las orejas en el lado recibidor, engánchelo en sitio y aprieta las tuercas a mano.

Cuando reparando una línea central a presión que esta fugando, ejecuta Pasos 1 y 2 al lado de la fuga y corre la abrazadera por encima de la fuga solo después de haber enganchado los tornillos y el levantador en su sitio y de haber apretado a mano las tuercas.

Paso 3.

Aprieta todas las tuercas (y todas las secciones de una abrazadera de secciones múltiples) igualmente con ajustes incrementales al troqué hasta aproximadamente 50 ft. lbs. para tornillos de 1/2" y 75 ft. lbs. para tornillos de 5/8". Torques excesivo puede debilitar los componentes de la abrazadera de reparación.



The Ford Meter Box Co., Inc. 775 Manchester Avenue, P.O. Box 443, Wabash, Indiana, USA 46992-0443
Telephone: 260-563-3171 FAX: 800-826-3487 Overseas FAX: 260-563-0167 <http://www.fordmeterbox.com>