

Water Supply Stops

INSTALLATION INSTRUCTIONS

▲ CAUTION: DO NOT INSTALL THIS PRODUCT UNTIL YOU READ AND UNDERSTAND ALL INSTRUCTIONS. FAILURE TO FOLLOW THESE INSTRUCTIONS MAY RESULT IN PERSONAL INJURY, PROPERTY DAMAGE OR PRODUCT FAILURE.

▲ CAUTION: FOR USE WITH WATER IN ACCESSIBLE LOCATIONS ONLY.

▲ CAUTION: DO NOT USE WITH CONNECTORS THAT HAVE A SOLID BRASS CONE OR BULL NOSE DESIGN AS FRACTURES CAN DEVELOP.

▲ CAUTION: STOP MUST BE USED IN THE FULLY OPENED OR FULLY CLOSED POSITION.

▲ CAUTION: OUTLET MUST BE CAPPED IF STOP IS BEING USED AS A TERMINATION POINT.

▲ CAUTION: DO NOT SWEAT WITHIN 12 INCHES OF A G2 1/4 TURN WATER STOP.

Manufacturer assumes no responsibility for failure due to improper installation.

GENERAL INSTRUCTIONS:

- Be sure the stub out and riser are square, round and free of burrs.
- Overtightening can cause the product to crack and fail over time. See more detailed instructions below.

COPPER COMPRESSION INLET

Be sure to shut off the water before starting.

For use with type L or M copper only.

1. Place the compression nut and sleeve onto the copper tube.
2. A drop of general purpose oil will make tightening easier.
3. If using a drop of oil or thread sealant, be sure the threads are clean of any debris and that the sealant is also free of any metal debris. DO NOT USE putty, gasket material or thread seal tape.
4. If using a thread sealant, apply a thin even coat to the male compression threads taking care not to get the thread sealant on the compression ring or sealing surface. **WARNING:** Excessive thread sealant may cause the joint to fail.
5. Hand tighten the compression nut onto the stop as far as it will allow.
6. Using hand tools, tighten 3/4 turn from the hand tight position. **NOTE:** Make sure that the stop remains seated and square to the copper tube. If the stop is not square to the copper tube, the ability to get a good connection may be affected.

Tools Needed for Installation: Wrench • Tube Cutter

IRON PIPE CONNECTION (FIP/MIP)

Be sure to shut off the water before starting.

1. Apply thread sealant to the pipe nipple. Thread the valve onto the pipe. Wrench tighten. Make sure the outlet is positioned correctly.

Tools Needed for Installation: Thread Sealant • Wrench

SWEAT INLET

Be sure to shut off the water before starting.

NOTE: Remove the complete stem assembly by loosening the bonnet nut and unthreading the handle to prevent heat damage to the washers. Reassemble after the installation is complete.

1. Clean the outside of the copper stub out and the inside of fitting/stop with the emery cloth or steel wool and remove all loose particles.
2. Coat the outside of the copper stub out and the inside of the fitting/stop with flux. Push the fitting/valve over the stub out and rotate to distribute the flux evenly.
3. Apply heat to all sides, checking the temperature occasionally by touching the end of solder to the surface (not to the flame). When the solder liquefies, the temperature is correct. Feed the solder around the edge of the fitting/stop as heat is applied.
4. While the stub out is still hot, carefully wipe the valve with the damp rag to leave an attractive chrome-like finish. Avoid moving the fitting/valve until the solder hardens.

Tools Needed for Installation: Emery Cloth or Steel Wool • Flux • Solder • Wrench • Damp Rag

CPVC INLET

Be sure to shut off the water before starting.

▲ CAUTION: USE ONLY CPVC CEMENT OR AN ALL-PURPOSE CEMENT CONFORMING TO ASTM F-493 OR JOINT FAILURE MAY RESULT.

▲ CAUTION: ASSEMBLE THE VALVE ACCORDING TO THE SOLVENT WELD MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

1. Cut the pipe squarely and remove all inside and outside burrs.
2. Follow the solvent weld manufacturer's instructions.

▲ CAUTION: TOO MUCH CEMENT CAN CLOG WATERWAYS AND WEAKEN INSERT IN FITTING OR VALVE.

Tools Needed for Installation: CPVC Cleaner/Primer (or Fine Sandpaper) • CPVC Cement • Wrench

BARBED PEX INLET

Be sure to shut off the water before starting.

For use with ASTM F876 / F877 / F1807 PEX only.

▲ CAUTION: ASSEMBLE THE STOP ACCORDING TO THE CRIMP TOOL MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

1. Cut the PEX tube so the end is square and round.
2. Slide the crimp ring over the PEX tube.
3. Insert the valve barb inlet into the PEX tube completely until the tube stops at the valve body.
4. Position the crimp ring over the barb area and follow the crimp tool manufacturer's instructions to secure.

Tools Needed for Installation: Tube Cutter • Crimp Tool • PEX Crimp Gauge

COLD EXPANSION PEX ON INLET

Be sure to shut off the water before starting.

For use ASTM F876/F877/F1960 PEX only.

▲ CAUTION: ASSEMBLE THE STOP ACCORDING TO THE PEX COLD EXPANSION TOOL MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

1. Cut the PEX tube so that the end is square and round.
2. Slide the PEX reinforcement ring over the PEX tube.
3. Follow the PEX cold expansion tool manufacturer's instructions for installation of the stop barb inlet.
4. For the riser tube installation, see section for compression outlet.

Tools Needed for Installation: Tube Cutter • Expansion Tool

PUSH CONNECT INLET

Be sure to shut off the water before starting.

For use with Copper, PEX and CPVC.

For use with water in exposed locations only.

1. Cut the Copper, PEX or CPVC tube square, round and free of burrs. Over time, if the burrs are not removed, the connection may leak. Make sure the stub out length extends a minimum of 2-1/2 inches from the wall to accommodate the valve and escutcheon.
2. Mark the tube one inch from the end. Push the stop onto the tube until the marking on the tube is reached. The tube insert will self-align in the tubing.

Tools Needed for Installation: Tube Cutter • Marker • Measuring Tape

▲ CAUTION:

- FAILURE TO PUSH THE VALVE TO THE MARK MAY RESULT IN A LEAK.
- DO NOT USE ANY PLUMBER'S PUTTY, PIPE THREAD TAPE OR OTHER SEALANT TO CONNECT THE STOP.
- ONLY INSERT COPPER, PEX OR CPVC TUBING INTO THE STOP.
- DO NOT ATTEMPT TO REMOVE THE TUBE SUPPORT.

PEX COMPRESSION INLET

Be sure to shut off the water before starting.

For use ASTM F876/F877 PEX only.

NOTE: On 3/8 inch OD and smaller, use the plastic compression sleeve. On larger than 3/8 inch OD, use the brass compression sleeve with stainless steel tube insert.

1. Place the compression nut and sleeve onto the PEX tube.
2. If it is larger than 3/8 inch OD, insert the stainless steel tube insert. **NOTE:** A drop of general purpose oil will make tightening easier.
3. If using a drop of oil or thread sealant, be sure the threads are clean of any debris and that the sealant is also free of any metal debris. **DO NOT USE** a putty, gasket material or thread seal tape.
4. If using a thread sealant, apply a thin even coat to the male compression threads only taking care not to get thread sealant on the compression ring or sealing surface. **IMPORTANT:** Excessive thread sealant may cause the joint to fail.
5. Hand tighten the compression nut onto the stop as far as it will allow.
6. Using hand tools, tighten 3/4 turn from the hand tight position. **NOTE:** Make sure that the stop remains seated and square to the PEX tube. If the stop is not square to the PEX tube, this could affect the ability to get a good connection.

▲ CAUTION: ASSEMBLE THE STOP ACCORDING TO THE PEX COLD EXPANSION TOOL MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

7. For riser tube installation, see section for compression outlet.

Tools Needed for Installation: Wrench • Tube Cutter

Water Supply Stops

INSTALLATION INSTRUCTIONS (CONTINUED)

COPPER COMPRESSION OUTLET

Be sure to shut off the water before starting.

1. Cut the riser tube to length so it bottoms out in the stop.
2. Place the compression nut and the sleeve onto the copper tube.
3. A drop of general purpose oil will make tightening easier.
4. If using a drop of oil or thread sealant, be sure the threads are clean of any debris and that the sealant is also free of any metal debris. **DO NOT USE** putty, gasket material or thread seal tape.
5. If using a thread sealant, apply a thin even coat to the male compression threads only taking care not to get thread sealant on the compression ring or sealing surface.
IMPORTANT: Excessive thread sealant may cause joint to fail.
6. Hand tighten the compression nut onto the stop as far as it will allow.
7. Using hand tools, tighten 1 to 1-1/4 turns from the hand tight position.
NOTE: Make sure that the riser remains seated and square to the stop. If the riser is not square to the stop, the ability to get a good connection may be affected.
⚠ CAUTION: DO NOT OVERTIGHTEN as this could lead to future failure.
8. For inlet tube installation, see that section.

Tools Needed for Installation: Wrench • Tube Cutter • General Purpose Oil

PEX COMPRESSION OUTLET

Be sure to shut off the water before starting.

1. Cut the riser tube to length so it bottoms out in the stop.
2. Place the compression nut and the sleeve onto the PEX tube.
3. If larger than 3/8 in. OD, insert the stainless steel tube insert.
4. A drop of general purpose oil will make tightening easier.
5. If using a drop of oil or thread sealant be sure the threads are clean of any debris and that sealant is also free of any metal debris. **DO NOT USE** putty, gasket material or thread seal tape.
6. If using a thread sealant, apply a thin even coat to the male compression threads only taking care not to get thread sealant on the compression ring or sealing surface. **IMPORTANT:** Excessive thread sealant may cause the joint to fail.
7. Hand tighten the compression nut onto the stop as far as it will allow.
8. Using hand tools, tighten 1-1/2 to 2 turns from the hand tight position. **NOTE:** Make sure that the riser remains seated and square to the stop. If the riser is not square to the stop, the ability to get a good connection may be affected. **⚠ CAUTION: DO NOT OVERTIGHTEN** as this could lead to future failure.
9. For inlet tube installation, see that section.

Tools Needed for Installation: Wrench • Tube Cutter • General Purpose Oil

Válvula de cierre de suministro de agua

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

▲ **CUIDADO:** NO INSTALES ESTE PRODUCTO HASTA QUE HAYAS LEÍDO Y ENTENDIDO TODAS LAS INSTRUCCIONES. NO SEGUIR ESTAS INSTRUCCIONES PUEDE RESULTAR EN LESIONES PERSONALES, DAÑOS A LA PROPIEDAD O FALLAS DEL PRODUCTO.

▲ **CUIDADO:** PARA USAR CON AGUA SÓLO EN LUGARES ACCESIBLES.

▲ **CUIDADO:** NO UTILIZAR CON CONECTORES QUE TENGAN UN CONO DE LATÓN SÓLIDO O UN DISEÑO CON BORDES REDONDEADOS, YA QUE PUEDEN PRODUCIRSE FRACTURAS.

▲ **CUIDADO:** LA VÁLVULA DEBE UTILIZARSE EN POSICIÓN TOTALMENTE ABIERTA O TOTALMENTE CERRADA.

▲ **CUIDADO:** LA SALIDA DEBE ESTAR TAPADA SI LA VÁLVULA SE UTILIZA COMO PUNTO DE TERMINACIÓN.

▲ **CUIDADO:** NO SOLDAR POR SUDADO A MENOS DE 30 CM (12 PLG) DE UNA VÁLVULA DE AGUA G2 DE 1/4 DE VUELTA.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por fallas debido a la instalación inadecuada.

INDICACIONES GENERALES:

- Verifica que la salida y el tubo vertical estén alineados, sean circulares y estén libres de rebabas.
- No apretar demasiado para evitar que el producto se agriete y falle con el tiempo. Consulta las instrucciones más detalladas a continuación.

ENTRADA DE COMPRESIÓN PARA COBRE

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

Usar solo con cobre tipo L o M.

1. Coloca la tuerca de compresión y la funda sobre el tubo de cobre.
2. Una gota de aceite de uso general facilitará el ajuste.
3. Si se utiliza una gota de aceite o sellador de roscas, asegúrate de que las roscas estén limpias de residuos y que el sellador también esté libre de residuos metálicos. NO USES masilla, material para juntas o cinta de sellado para roscas.
4. Si se utiliza sellador de roscas, aplica una capa delgada y uniforme sobre las roscas macho de compresión teniendo cuidado de no aplicar sellador de roscas sobre el anillo de compresión ni sobre la superficie de sellado. **ADVERTENCIA:** El exceso de sellador de roscas puede provocar que la unión falle.
5. Aprieta a mano la tuerca de compresión en la válvula hasta donde sea posible.
6. Utilizando herramientas manuales, aprieta 3/4 de vuelta desde la posición de apriete a mano. **NOTA:** Asegúrate de que la válvula permanezca asentada y alineada con el tubo de cobre. Si la válvula no está alineada con el tubo de cobre, puede verse afectada la calidad de la conexión.

Herramientas necesarias para la instalación: Llave • Cortador de tubos

CONEXIONES DE TUBERÍAS DE HIERRO (FIP/MIP)

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

1. Aplica sellador de roscas a la boquilla de la tubería. Enrosca la válvula en la tubería. Aprieta con la llave. Asegúrate de que la salida esté posicionada correctamente.

Herramientas necesarias para la instalación: Sellador para roscas • Llave

ENTRADA SOLDADA POR SUDADO

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

NOTA: Retira el conjunto del vástago completo aflojando la tuerca del bonete y desenroscando la manija para evitar que el calor dañe las arandelas. Vuelve a ensamblar después de completar la instalación.

1. Limpia el exterior de la salida de cobre y el interior del acoplamiento/válvula con lija de esmeril o esponja de alambre, y elimina todas las partículas sueltas.
2. Aplica fundente en el exterior de la salida de cobre y en el interior del acoplamiento/válvula. Empuja el acoplamiento/válvula sobre la salida y gira para distribuir el fundente de manera uniforme.
3. Aplica calor por todos los lados, revisando ocasionalmente la temperatura tocando el borde de la soldadura en la superficie (no con la llama). Cuando la soldadura se vuelve líquida, la temperatura es la correcta. Aplica la soldadura alrededor del borde del acoplamiento/válvula mientras se aplica calor.
4. Mientras la salida aún esté caliente, limpia con cuidado la válvula usando un trapo húmedo para lograr un acabado brillante tipo cromo. Evita mover el acoplamiento/válvula hasta que la soldadura se endurezca.

Herramientas necesarias para la instalación: Tela de esmeril o esponja de alambre • Fundente • Soldadura • Llave • Paño húmedo

ENTRADA PARA CPVC

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

▲ **CUIDADO:** USA ÚNICAMENTE CEMENTO CPVC O CEMENTO DE USO GENERAL QUE CUMPLA CON LA NORMA ASTM F-493, YA QUE DE LO CONTRARIO PODRÍAN PRODUCIRSE FALLAS EN LAS JUNTAS.

▲ **CUIDADO:** ENSAMBLA LA VÁLVULA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE DE LA SOLDADURA CON SOLVENTE.

1. Corta el tubo en ángulo recto y elimina todas las rebabas internas y externas.
2. Sigue las instrucciones del fabricante de la soldadura con solvente.

▲ **CUIDADO:** DEMASIADO CEMENTO PUEDE OBSTRUIR LOS CONDUCTOS DE AGUA Y DEBILITAR LA INSERCIÓN EN EL ACOPLAMIENTO O LA VÁLVULA.

Herramientas necesarias para la instalación: Limpiador/imprimador para CPVC (o papel de lija fino) • Cemento para CPVC • Llave

ENTRADA DENTADA PARA PEX

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

Para usar sólo con PEX según norma ASTM F876/F877/F1807.

▲ **CUIDADO:** ENSAMBLA LA VÁLVULA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE DE LA HERRAMIENTA DE CRIMPADO.

1. Corta la tubería PEX de modo que el extremo esté en ángulo recto y redondo.
2. Desliza el anillo de crimpado sobre la tubería PEX.
3. Inserta la entrada dentada de la válvula en el tubo PEX completamente hasta que el tubo se detenga en el cuerpo de la válvula.
4. Ubica el anillo de crimpado sobre la parte dentada y sigue las instrucciones del fabricante de la herramienta de crimpado.

Herramientas necesarias para la instalación: Cortador de tuberías • Herramienta de crimpado • Medidor de crimpado PEX

ENTRADA PARA PEX DE EXPANSIÓN EN FRÍO

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

Para usar sólo con PEX según norma ASTM F876/F877/F1960.

▲ **CUIDADO:** ENSAMBLA LA VÁLVULA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE DE LA HERRAMIENTA DE EXPANSIÓN EN FRÍO PARA PEX.

1. Corta la tubería PEX de modo que el extremo esté en ángulo recto y redondo.
2. Desliza el anillo de refuerzo PEX sobre la tubería PEX.
3. Sigue las instrucciones del fabricante de la herramienta de expansión en frío para PEX para la instalación de la entrada dentada de la válvula.
4. Para la instalación del tubo vertical, consulta la sección de salida de compresión.

Herramientas necesarias para la instalación: Cortador de tuberías • Herramienta de expansión

ENTRADA DE CONEXIÓN POR EMPUJE

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

Para usar con cobre, PEX y CPVC.

Para uso con agua en lugares expuestos únicamente.

1. Corta la tubería de cobre, PEX o CPVC en ángulo recto, redonda y sin rebabas. Con el tiempo, si no se eliminan las rebabas, la conexión puede presentar fugas. Asegúrate de que la salida tenga una longitud mínima de 2-1/2 pulgadas desde la pared para acomodar la válvula y placa protectora.
2. Marca el tubo a una pulgada del extremo. Empuja la válvula sobre el tubo hasta llegar a la marca en el tubo. El inserto de tubo se alineará automáticamente en la tubería.

Herramientas necesarias para la instalación: Cortador de tuberías • Marcador • Cinta de medir

▲ **CUIDADO:**

- NO EMPUJAR LA VÁLVULA HASTA LA MARCA PUEDE RESULTAR EN UNA FUGA.
- NO USES MASILLA DE PLOMERO, CINTA PARA ROSCAS NI NINGÚN OTRO SELLADOR PARA CONECTAR LA VÁLVULA.
- INSERTA ÚNICAMENTE TUBERÍA DE COBRE, PEX O CPVC EN LA VÁLVULA.
- NO INTENTES RETIRAR EL SOPORTE DEL TUBO.

Válvula de cierre de suministro de agua

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN (CONTINUACIÓN)

ENTRADA DE COMPRESIÓN PARA PEX

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

Para uso sólo con PEX según norma ASTM F876/F877.

NOTA: En diámetros exteriores iguales o inferiores a 3/8 de pulgada, utiliza la funda de compresión de plástico. En tubos con diámetros exteriores mayores a 3/8 de pulgada, utiliza la funda de compresión de latón con el inserto de tubo de acero inoxidable.

1. Coloca la tuerca de compresión y la funda sobre el tubo PEX.
2. Si el diámetro exterior es mayor a 3/8 de pulgada, inserta el inserto de tubo de acero inoxidable. **NOTA:** Una gota de aceite de uso general facilitará el ajuste.
3. Si se utiliza una gota de aceite o sellador de roscas, asegúrate de que las roscas estén limpias de residuos y que el sellador también esté libre de residuos metálicos. **NO USES** masilla, material para juntas ni cinta de sellado para roscas.
4. Si se utiliza sellador de roscas, aplicar una capa delgada y uniforme solo sobre las roscas macho de compresión, teniendo cuidado de no aplicar sellador sobre el anillo de compresión ni la superficie de sellado. **IMPORTANTE:** El exceso de sellador de roscas puede provocar que la unión falle.
5. Aprieta a mano la tuerca de compresión en la válvula hasta donde sea posible.
6. Utilizando herramientas manuales, aprieta 3/4 de vuelta desde la posición de apriete a mano. **NOTA:** Asegúrate de que la válvula permanezca asentada y alineada con el tubo PEX. Si la válvula no está alineada con el tubo PEX, esto podría afectar la calidad de la conexión.

▲ CUIDADO: ENSAMBLA LA VÁLVULA SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE DE LA HERRAMIENTA DE EXPANSIÓN EN FRÍO PARA PEX.

7. Para la instalación del tubo vertical, ver la sección de salida de compresión.

Herramientas necesarias para la instalación: Llave • Cortador de tubos

SALIDA DE COMPRESIÓN PARA COBRE

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

1. Corta el tubo vertical a la longitud adecuada para que llegue a la válvula.
2. Coloca la tuerca de compresión y la funda sobre el tubo de cobre.
3. Una gota de aceite de uso general facilitará el ajuste.
4. Si se utiliza una gota de aceite o sellador de roscas, asegúrate de que las roscas estén limpias de residuos y que el sellador también esté libre de residuos metálicos. **NO USES** masilla, material para juntas o cinta de sellado para roscas.
5. Si se utiliza sellador de roscas, aplicar una capa delgada y uniforme solo sobre las roscas macho de compresión, teniendo cuidado de no aplicar sellador sobre el anillo de compresión ni la superficie de sellado. **IMPORTANTE:** El exceso de sellador de roscas puede provocar el fallo de la junta.
6. Aprieta a mano la tuerca de compresión a la válvula hasta donde sea posible.
7. Utiliza herramientas manuales para apretar de 1 a 1-1/4 de vueltas desde la posición de apriete a mano. **NOTA:** Asegúrate de que el tubo vertical permanezca asentado y alineado con la válvula. Si el tubo vertical no está alineado con la válvula, esto podría afectar la calidad de la conexión. **▲ CUIDADO: NO APRETAR DEMASIADO**, ya que esto podría provocar fallas futuras.
8. Para la instalación del tubo de entrada, consulta esta sección.

Herramientas necesarias para la instalación: Llave • Cortador de tubos • Aceite de uso general

SALIDA DE COMPRESIÓN PARA PEX

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

1. Corta el tubo vertical a la longitud adecuada para que llegue a la válvula.
2. Coloca la tuerca de compresión y la funda sobre el tubo PEX.
3. Si el diámetro exterior es mayor a 3/8 de pulgada, insertar el inserto de tubo de acero inoxidable.
4. Una gota de aceite de uso general facilitará el ajuste.
5. Si se utiliza una gota de aceite o sellador para roscas, asegurarse de que las roscas estén limpias de cualquier residuo y que el sellador también esté libre de cualquier residuo metálico. **NO USES** masilla, material para juntas o cinta de sellado para roscas.
6. Si usas un sellador de roscas, aplique una capa fina y uniforme solo a las roscas de compresión macho, teniendo cuidado de no poner sellador de roscas en el anillo de compresión o la superficie de sellado. **IMPORTANTE:** El exceso de sellador de roscas puede provocar que la unión falle.
7. Aprieta a mano la tuerca de compresión en la válvula hasta el máximo que sea posible.
8. Utiliza herramientas manuales para apretar de 1-1/2 a 2 vueltas desde la posición de apriete a mano. **NOTA:** Asegúrate de que el tubo vertical permanezca asentado y alineado con la válvula. Si el tubo vertical no está alineado con la válvula, esto podría afectar la calidad de la conexión. **▲ CUIDADO: NO APRETAR DEMASIADO**, ya que esto podría provocar fallas futuras.
9. Para la instalación del tubo de entrada, consulta esa sección.

Herramientas necesarias para la instalación: Llave • Cortador de tubos • Aceite de uso general