

ENGLISH

Instructions for proper installation of Sioux Chief PVC transition fittings.

Assemble PVC solvent weld end of transition fitting according to ASTM D2466. Use primer and solvent cement conforming to ASTM D2564.

WARNING

Do not cut, alter or modify any Sioux Chief PVC transition fitting. Doing so will void manufacturer's warranty.* Use caution and follow manufacturer's instructions below when soldering the 643 series and other PVC transition fittings.

*Refer to current Sioux Chief catalog for complete warranty on these and all Sioux Chief manufactured parts.

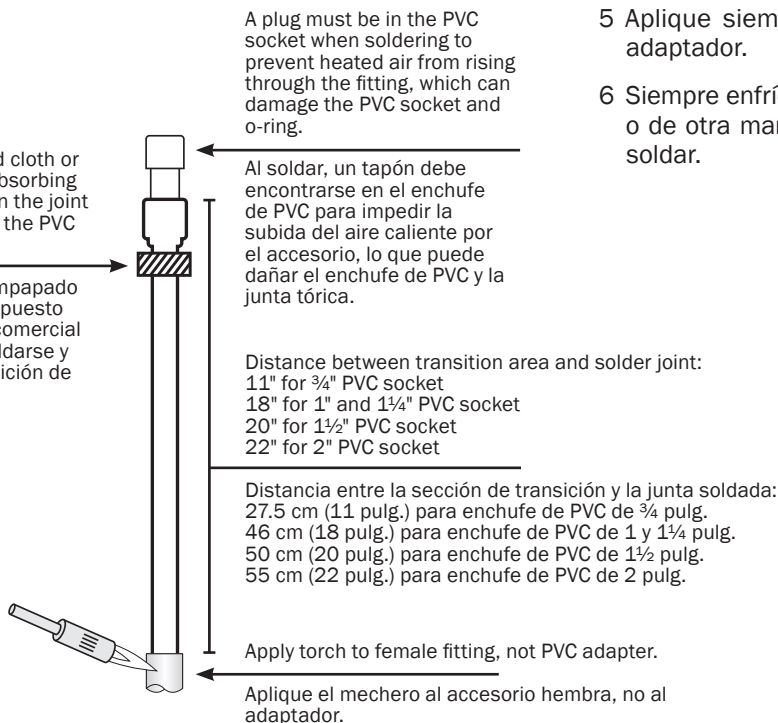
CAUTION

Do not expose any Sioux Chief PVC transition area of fitting to heat in excess of 140°F. Excessive HEAT will distort and deform the PVC insert and damage the O-ring seal. Never install a damaged fitting!

- 1 Perform all solder joints on Sioux Chief PVC transition fittings at a minimum distance along the copper tube of: 11" from a ¾" PVC socket; 18" from a 1" and 1¼" PVC socket; 20" from a 1½" PVC socket and 22" from a 2" PVC socket.
- 2 A plug must be in PVC socket when soldering to prevent heated air from rising through fitting which can damage PVC socket and O-ring.
- 3 Use a soaked cloth or commercial heat blocking agent between solder joint and PVC joint.
- 4 Whenever possible, solder with PVC socket facing downward.
- 5 Always apply torch to female fitting, not to the adapter.
- 6 Always quench or otherwise cool PVC insert portion of fitting immediately after soldering is complete.

Apply water-soaked cloth or commercial heat absorbing compound between the joint to be soldered and the PVC transition area.

Aplique un paño empapado con agua o un compuesto termoabsorbente comercial entre la unión a soldarse y la sección de transición de PVC.



ESPAÑOL

Instrucciones para la correcta instalación de los accesorios de transición PVC Sioux Chief.

Arme el extremo de PVC soldado por solvente del accesorio de transición de acuerdo con la norma ASTM D2466. Use iniciador y solvente de cemento de acuerdo con la norma ASTM D2564.

ADVERTENCIA

No corte ni altere ni modifique ningún accesorio de transición PVC Sioux Chief, lo que anulará la garantía del fabricante.* Al soldar los accesorios de la serie 643 y otros accesorios de transición de PVC, trabaje con precaución y siga las instrucciones del fabricante.

*Para obtener información completa sobre la garantía de estas piezas y de todas las demás piezas fabricadas por Sioux Chief, consulte el catálogo actual de Sioux Chief.

PRECAUCIÓN

No exponga ninguna parte de los accesorios de transición de PVC Sioux Chief a más de 60°C (140°F). EL CALOR excesivo deformará y distorsionará la pieza de inserción de PVC y deteriorará la junta tórica interna. ¡Nunca instale un accesorio deteriorado!

- 1 Realice todas las juntas soldadas en los accesorios de transición de PVC de Sioux Chief a lo largo del tubo de cobre a una distancia mínima de: 27.5 cm (11 pulg.) de un enchufe de PVC de ¾ pulg.; 46 cm (18 pulg.) de un enchufe de PVC de 1 o 1¼ pulg.; 50 cm (20 pulg.) de un enchufe de PVC de 1½ pulg. y 55 cm (22 pulg.) de un enchufe de PVC de 2 pulg.
- 2 Al soldar, un tapón debe encontrarse en el enchufe de PVC para impedir la subida del aire caliente por el accesorio, lo que puede dañar el enchufe de PVC y la junta tórica.
- 3 Utilice un paño empapado con agua o un agente termobloqueador entre la junta soldada y la junta PVC.
- 4 Siempre que sea posible suelde con el enchufe de PVC hacia abajo.
- 5 Aplique siempre el mechero al accesorio hembra, no al adaptador.
- 6 Siempre enfríe la sección de inserción de PVC por inmersión o de otra manera inmediatamente después de terminar de soldar.

