

ENGLISH

Instructions for proper installation of Sioux Chief CPVC transition fittings.

Assemble CPVC solvent weld end of transition fitting according to ASTM D2846-93.

WARNING

Do not cut, alter or modify any Sioux Chief CPVC transition fitting, except for the 630-C series in which the spin closed end must be trimmed off. Doing so will void manufacturer's warranty.* Use caution and follow manufacturer's instructions below when soldering the 630-C, 632-C and 643-C series CPVC 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 CPVC transition area of fitting to heat in excess of 1, 0°F. Excessive heat will distort and deform the CPVC insert and damage the internal o-ring seal. Never install a damaged fitting!

Perform all solder joints on Sioux Chief CPVC transition fittings at a minimum distance along the copper tube of 10" from a 1/2" or 3/4" CPVC socket; 18" from a 1" or 1 1/4" CPVC socket; 20" from a 1 1/2" CPVC socket; 22" from a 2" CPVC socket.

A plug must be in CPVC socket when soldering to prevent heated air from rising through the fitting, which can damage CPVC socket and O-ring. Use a soaked cloth or commercial heat-blocking agent between solder joint and CPVC joint. Always quench or otherwise cool CPVC insert portion of fitting immediately after soldering is complete.

USE CAUTION WHEN SOLDERING 630-C, 632-C & 643-C SERIES TRANSITION FITTINGS

Distance between transition area and solder joint:
10" for 1/2" or 3/4" CPVC socket
18" for 1" or 1 1/4" CPVC socket
20" for 1 1/2" CPVC socket
22" for 2" CPVC socket

Distancia entre la sección de transición y la junta soldada:
25 cm (10 pulg.) para enchufe de CPVC de 1/2" o 3/4" pulg.
46 cm (18 pulg.) para enchufe de CPVC de 1" o 1 1/4" pulg.
50 cm (20 pulg.) para enchufe de CPVC de 1 1/2" pulg.
55 cm (22 pulg.) para enchufe de CPVC de 2" pulg.

Drywall

Muro seco
(panel de yeso)

Apply soaked cloth or commercial heat absorbing compound in this area if required.

Si es necesario, aplique un paño empapado o un compuesto termoabsorbente comercial en esta sección.

CPVC transition area of fitting.

Sección de transición del accesorio de CPVC.

ESPAÑOL

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

Arme el extremo de CPVC soldado por solvente del accesorio de transición de acuerdo con la norma ASTM D2846-93.

ADVERTENCIA

No corte ni altere ni modifique ningún accesorio de transición CPVC Sioux Chief (excepto para la serie 630-C, donde el extremo cerrado por girado debe recortarse) ya que esto anularía la garantía del fabricante.* Al soldar y adaptar los accesorios de transición de CPVC de las series 630-C, 632-C y 643-C, 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 sección de los accesorios de transición de CPVC Sioux Chief a más de 1, 0°C (°F). El CALOR excesivo deforma y distorsiona la pieza de inserción de CPVC y deteriora la junta tórica interna. ¡Nunca instale un accesorio deteriorado!

Realice todas las juntas soldadas en los accesorios de transición de CPVC de Sioux Chief a lo largo del tubo de cobre a una distancia mínima de 25 cm (10 pulg.) de un enchufe de CPVC de 1/2" o 3/4" pulg.; de 46 cm (18 pulg.) de un enchufe de CPVC de 1" o 1 1/4" pulg.; de 50 cm (20 pulg.) de un enchufe de CPVC de 1 1/2" pulg.; de 55 cm (22 pulg.) de un enchufe de CPVC de 2" pulg.

Al soldar, un tapón debe encontrarse en el enchufe de CPVC para impedir la subida del aire caliente por el accesorio, lo que puede dañar el enchufe de CPVC y la junta tórica. Utilice un paño empapado con agua o un agente termobloqueador entre la junta soldada y la junta CPVC. Siempre enfríe la sección de inserción de CPVC por inmersión o de otra manera inmediatamente después de terminar de soldar.

CUIDADO AL SOLDAR LOS ACCESORIOS DE TRANSICIÓN DE LAS SERIES 630-C, 632-C y 643-C.

If transition area is ABOVE solder joint, PLUG TEMPORARILY to prevent heated air from rising through fitting.

Si la sección de transición está ENCIMA de la soldadura, OBTÚRELA TEMPORARIAMENTE para impedir la subida del aire caliente por el accesorio.

Assemble CPVC pipe after fitting cools and after inspecting for distortion/damage.

Arme el tubo de CPVC después de enfriarse el accesorio y después de verificar que no se haya deteriorado o distorsionado.

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

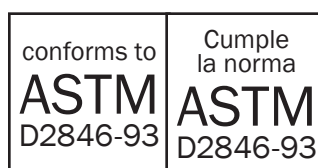
Aplique un paño empapado o un compuesto termoabsorbente comercial entre la unión a soldarse y la sección de transición.

Cast brass tub & shower valve.

Válvula de tina y ducha de latón fundido.

Heat brass portion, not the copper.

Caliente la sección de latón, no el cobre.



IMPORTANT:

If you break this box and redistribute these parts, make sure to include a copy of this instruction sheet.

IMPORTANTE:

Si distribuye las piezas adentro después de abrir esta caja, debe adjuntar una copia de estas instrucciones.