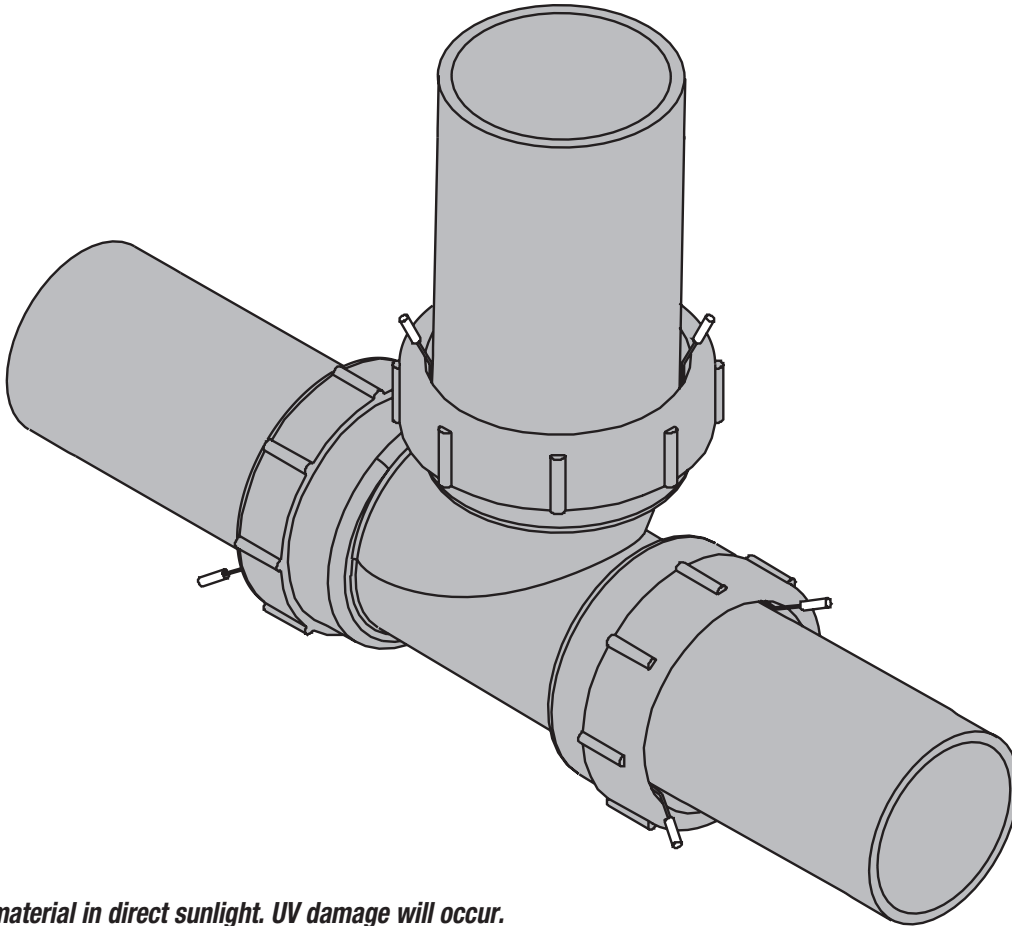

CHEMICAL DRAINAGE SYSTEMS

FUSION LOCK[®] INSTALLATION INSTRUCTIONS

PVDF

FUSION LOCK[®] PVDF
Instrucciones de Instalación



DO NOT store material in direct sunlight. UV damage will occur.

NOTE: Installation Instructions are also available on VHS video and on a CD ROM. Please write, call, or e-mail your request.

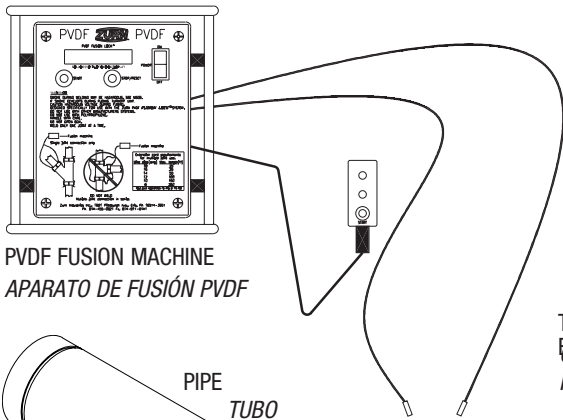
NO almacenar los materiales bajo la luz solar directa.
Los rayos UV provocan daños.

NOTA: Las instrucciones de instalación también están disponibles en video VHS y en CD ROM. Favor de enviar su pedido por correo, correo electrónico o llámenos por teléfono.

⚠ **WARNING:** Cancer and Reproductive Harm - www.P65Warnings.ca.gov
⚠ **ADVERTENCIA:** Cáncer y daño reproductivo - www.P65Warnings.ca.gov
⚠ **AVERTISSEMENT:** Cancer et effets néfastes sur la reproduction - www.P65Warnings.ca.gov

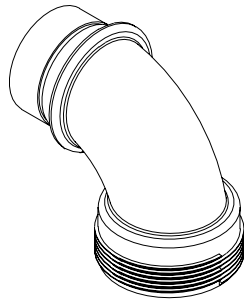
Fusion Lock® Joining System: Components

Sistema de Unión Fusion Lock®: Componentes

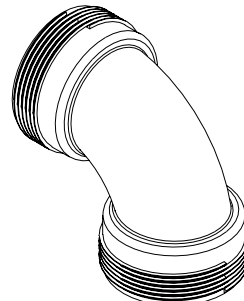


PVDF FUSION MACHINE
APARATO DE FUSIÓN PVDF

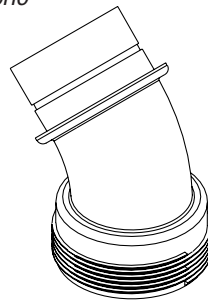
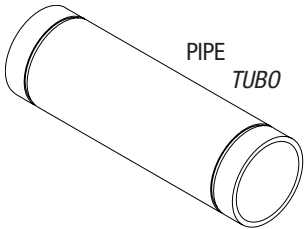
PIPE
TUBO



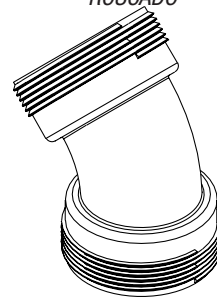
THREADED x SPIGOT 90°
ELBOW
CODO DE 90° ROSCADO x
MACHO



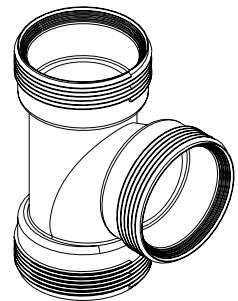
THREADED x THREADED 90°
ELBOW
CODO DE 90° ROSCADO x
ROSCADO



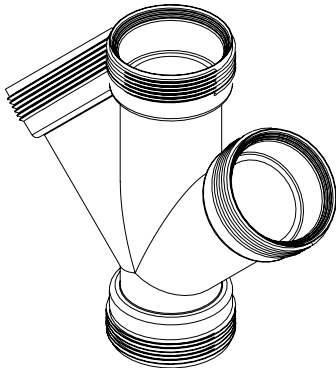
THREADED x SPIGOT 45°
ELBOW
CODO DE 45° ROSCADO x
MACHO



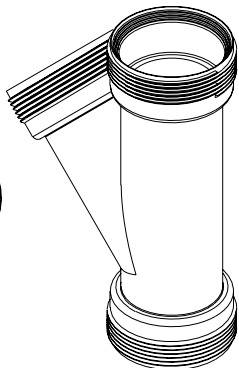
THREADED x THREADED
45° ELBOW
CODO DE 45°
ROSCADO x ROSCADO



SANITARY TEE
TUBO EN T



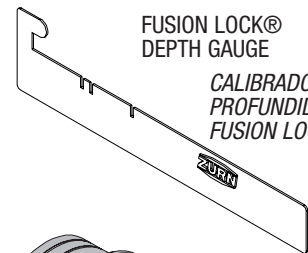
45° DOUBLE WYE
BIFURCACIÓN DOBLE DE 45°



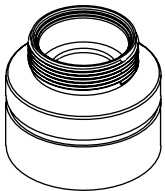
45° WYE
BIFURCACIÓN DE 45°



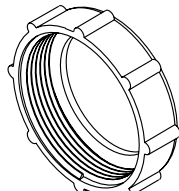
COUPLING
ACOPLAMIENTO



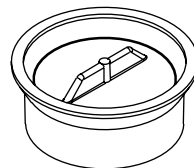
FUSION LOCK®
DEPTH GAUGE
CALIBRADOR DE
PROFUNDIDAD
FUSION LOCK®



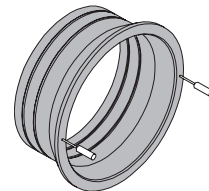
REDUCER
REDUCTOR



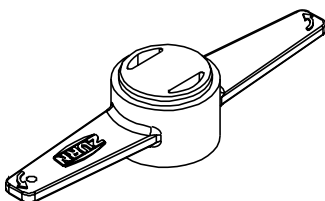
LOCKING NUT
CONTRATUERCA



CLEANOUT PLUG
REGISTRO DE
LIMPIEZA



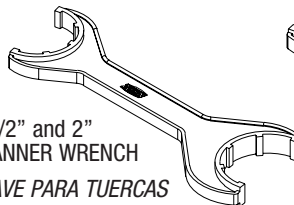
PVDF FUSION LOCK™ SEAL
SELLO FUSION LOCK™



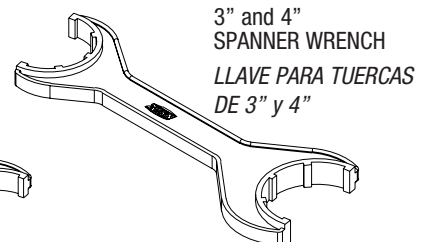
3" and 4" GROOVER
RANURADOR DE 3"
y 4"



1-1/2" and 2" GROOVER
RANURADOR DE 1-1/2"
y 2"



1-1/2" and 2"
SPANNER WRENCH
LLAVE PARA TUERCAS
DE 1-1/2" y 2"



3" and 4"
SPANNER WRENCH
LLAVE PARA TUERCAS
DE 3" y 4"

Fusion Lock® Joining System/Sistema de Unión Fusion Lock®

⚠ Note: Pipe, fittings, and seals cannot be stored outside or in presence of UV light unless material is shielded as change will occur and inhibit proper installation. Do not use fusion seals unless they are blue in color.

Nota: Los tubos, las conexiones y los sellos no deben almacenarse en exteriores o en presencia de rayos UV a menos que el material esté protegido de la intemperie, ya que pueden ocurrir cambios que impidan una instalación adecuada. No utilice sellos de fusión, a menos que sean de color azul.

Note: At temperatures below 40°F, it is recommended to heat the installation area and allow pipe, fittings, and welder to come to ambient temperature before fusing.

Nota: A temperaturas inferiores a 40°C, se recomienda para calentar el área de la instalación y permitir que la tubería, accesorios, y el soldador para llegar a la temperatura ambiente antes de fundirse.

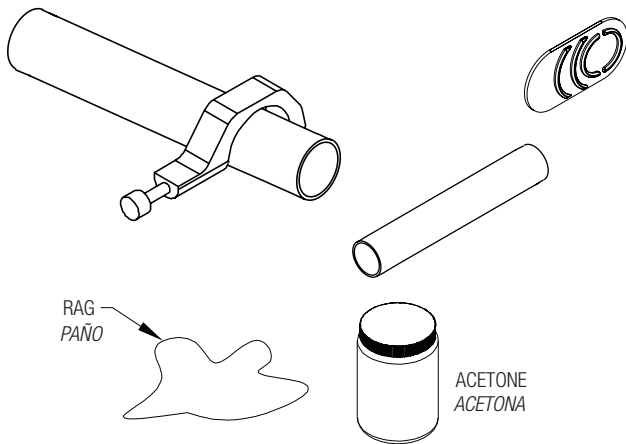
STEP 1/PASO 1

Cut pipe square to appropriate length and deburr ends.

Note: Be certain pipe, fitting I.D., and seal are free of any dirt or debris. Acetone or isopropyl alcohol cleaner will facilitate the cleaning process. Chop saw or pipe cutting tool will ensure square cuts.

Corte el tubo en ángulo recto del largo adecuado y elimine las rebabas de ambos extremos.

Nota: Verifique que el tubo, el D.I. de la conexión y el sello estén libres de polvo o residuos. Un limpiador a base de acetona o alcohol isopropílico puede facilitar el proceso de limpieza. Usar una sierra de desbastado o una herramienta para cortar tubos garantiza cortes en ángulo recto.



STEP 2/PASO 2

Sand approximately 2 inches of pipe end. Clean pipe after sanding to remove all sanding grit. Acetone or isopropyl alcohol cleaner will facilitate the cleaning process.

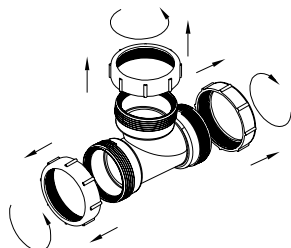
Lije aproximadamente 2 pulgadas del extremo del tubo. Después de lijar, limpie el tubo para eliminar todo los granos de lijado. Un limpiador a base de acetona o alcohol isopropílico puede facilitar el proceso de limpieza.



STEP 3/PASO 3

Remove nuts from fittings.

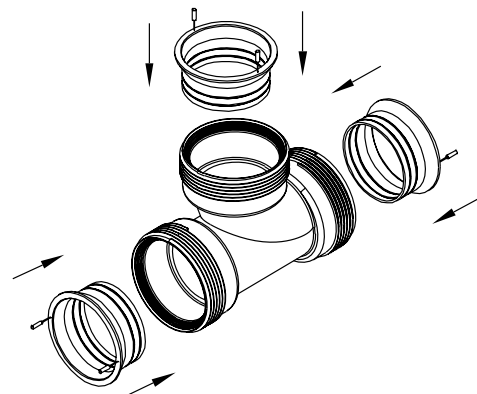
Retire las tuercas de las conexiones.



STEP 4/PASO 4

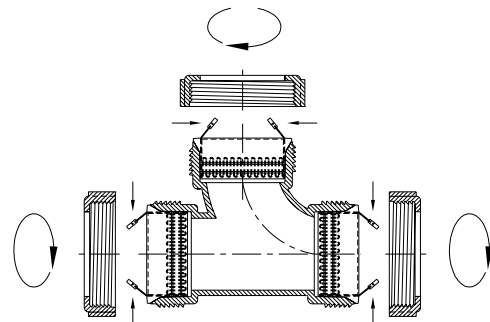
Insert PVDF Fusion Lock® seal into sockets with leads in the desired position.

Instale el sello Fusion Lock® PVDF en los receptáculos colocando los alambres de plomo en la posición deseada.



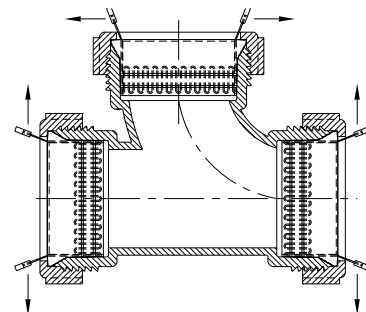
Bend the lead wires inward, and reapply nuts (hand tight).

Doble los alambres de plomo hacia dentro y vuelva a colocar las tuercas (apriete a mano).



Bend the leads outward.

Doble los alambres de plomo hacia afuera.

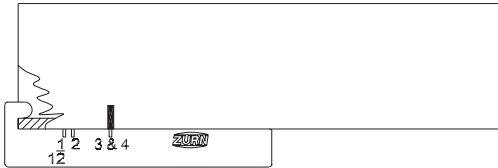


Fusion Lock® Joining System/Sistema de Unión Fusion Lock®

STEP 5/PASO 5

Hang the Fusion Lock® depth gauge (ruler) off the end of the pipe and mark the pipe according to its diameter.

Cuelgue el calibrador de profundidad (regla) Fusion Lock® en el extremo del tubo y haga una marca en el tubo de acuerdo al diámetro.



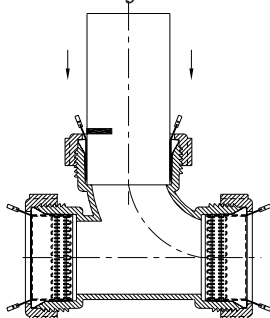
STEP 6/PASO 6

Insert pipe into the joint assembly completely until depth mark is flush with top of nut.

Important: Failure to insert pipe fully into the fitting could effect joint integrity.

Introduzca el tubo completamente dentro del ensamble de la unión, hasta que la marca de profundidad quede al ras de la parte superior de la tuerca.

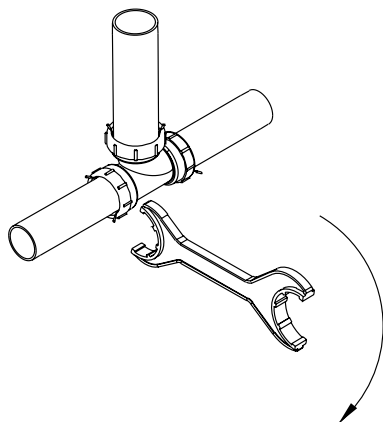
Importante: El no introducir completamente el tubo en la conexión puede afectar la integridad de la unión.



STEP 7/PASO 7

With the Zurn spanner wrench, tighten nuts until snug.

Apriete las tuercas con la llave Zurn hasta que estén bien ajustadas.



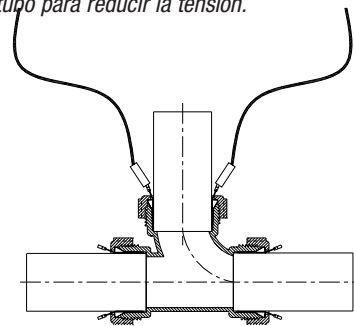
STEP 8/PASO 8

Connect the fusion clips to the lead wires on the fusion seal. Single joint only with PVDF. Do not fuse more than one joint at a time.

Note: Be certain that there is no undue stress on fusion lead wire. Use fusion cable velcro strap around pipe to alleviate this stress.

Conecte las pinzas de fusión a los alambres de plomo en el sello de fusión. Haga sólo una unión con PVDF. No fusione más de una sola unión a la vez.

Nota: Verifique que no exista tensión innecesaria en el alambre de plomo de fusión. Use una correa velcro para cable de fusión alrededor del tubo para reducir la tensión.



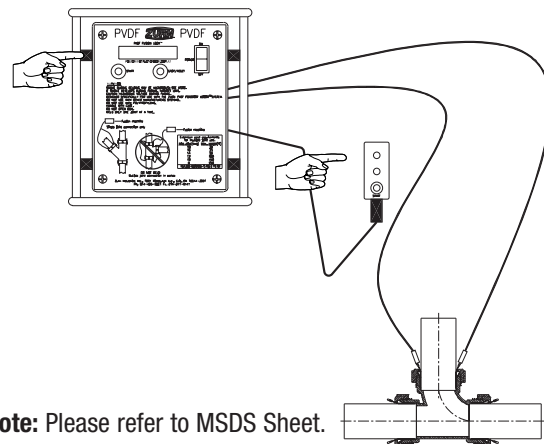
STEP 9/PASO 9

Press start on the Zurn PVDF Fusion Lock® machine or on the remote. Press start again after unit confirms size. Upon completion, press Reset on the machine or remote, remove the fusion clips, and move on to the next joint.

Notes: **Do not** go back and retighten the nuts. Joint must cool 1/2 hour prior to testing.

Oprima el botón de arranque del aparato Fusion Lock® PVDF Zurn o en el control remoto. Oprima nuevamente el botón de arranque después de que la unidad confirme el tamaño. Al terminar, oprima el botón Reajustar del aparato o el control remoto, retire las pinzas de fusión y proceda a la siguiente unión.

Notas: No retroceda ni vuelva a apretar las tuercas. La unión debe enfriarse durante media hora antes de realizar las pruebas.



Note: Please refer to MSDS Sheet.

Nota: Favor de consultar la Hoja de Datos de Seguridad del Material.