

Press Connect Valves

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 SWEAT WITHIN 12 INCHES OF A G2™ 1/4 TURN VALVE.

⚠ **CAUTION:** DO NOT USE CONNECTORS REQUIRING METAL TO METAL SEAL (i.e. SOLID BRASS CONE OR BULL NOSE).

⚠ **CAUTION:** WATER VALVE MUST BE USED IN THE FULLY OPENED OR FULLY CLOSED POSITION.

⚠ **CAUTION:** OUTLET MUST BE CAPPED IF WATER VALVE IS BEING USED AS A TERMINATION POINT.

⚠ **CAUTION:** DO NOT REUSE. INSPECT ANNUALLY. REPLACE IF DAMAGE, DETERIORATION OR CORROSION IS DETECTED. FAILURE TO DO SO MAY RESULT IN PRODUCT FAILURE AND PROPERTY DAMAGE.

Manufacturer assumes no responsibility for failure due to improper installation.

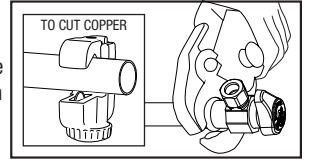
Be sure to shut off the water supply before beginning installation.

For use with type K, L or M hard drawn copper only. Coiled copper is not recommended.

1. Cut copper tube square, round, clean and free of burrs on the O.D. and I.D. If the sharp edges are not removed, the connection may leak. Make sure the stub-out length will accommodate the depth of the valve and the flange.
2. Inspect the valve to ensure the inlet o-ring is present, seated correctly and free of any debris. **NOTE:** Do not add lubricants to the o-ring. This could result in an improper seal.
3. Mark the tube one inch from its end. Ensure the valve is pushed onto the tube as far as possible, ideally reaching or exceeding the marked line. **NOTE:** Failure of the valve to reach the mark indicates an incorrect connection and should be adjusted accordingly prior to crimping.
4. Utilize a press tool equipped with suitable press jaws and follow the tool manufacturer's instructions to complete the crimping process accurately.

⚠ **CAUTION:** MAKE SURE THE JAWS ARE CLEAN AND FREE OF ANY DEBRIS OR BUILD-UP.

Tools and Parts Needed for Installation: Tube Cutter • Press Tool with VUS or XLC Profile Jaws



Válvulas de conexión a presión

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 SOLDAR POR "SUDADO" A MENOS DE 12 PLG DE UNA VÁLVULA G2™ DE 1/4 DE VUELTA.

⚠ **CUIDADO:** NO USES CONECTORES QUE REQUIERAN SELLO DE METAL CON METAL (ES DECIR, CONO DE LATÓN SÓLIDO O BORDES REDONDEADOS).

⚠ **CUIDADO:** LA VÁLVULA DEBE UTILIZARSE EN LA POSICIÓN COMPLETAMENTE ABIERTA O COMPLETAMENTE CERRADA.

⚠ **CUIDADO:** LA CAJA DEBE ESTAR TAPADA SI SE ESTÁ UTILIZANDO LA VÁLVULA COMO PUNTO DE TERMINACIÓN.

⚠ **CUIDADO:** REEMPLAZA EN CASO DE DETECTAR DAÑOS, DETERIORO O CORROSIÓN. NO HACERLO PUEDE PROVOCAR EL FALLO DEL PRODUCTO Y DAÑOS EN LA PROPIEDAD.

Manufacturer assumes no responsibility for failure due to improper installation.

Asegúrate de cerrar el suministro de agua antes de comenzar.

Para usar sólo con cobre estirado en frío tipo K, L o M. No se recomienda el uso con cobre enrollado.

1. Corta el tubo de cobre cuadrado redondo, prolijo y sin irregularidades en el diámetro exterior e interior. Si se eliminan los bordes filosos, la conexión puede tener una fuga. Asegúrate de que el largo de la tubería de montaje se ajuste a la profundidad de la válvula y la brida.
2. Inspecciona la válvula para asegurarte de que el empaque (o-ring) de entrada esté presente, asentado correctamente y sin residuos. **NOTA:** No agregues lubricantes al empaque (o-ring). Esto podría ocasionar un sellado inadecuado.
3. Marca la tubería a 2.7 cm (1 plg) del extremo. Asegúrate de que la válvula esté colocada dentro de la tubería lo más que sea posible, lo ideal es que alcance o supere la línea marcada. **NOTA:** Si la válvula no alcanza la marca, esto indica que la conexión es incorrecta y se debe ajustar antes de crimpar.
4. Utiliza una herramienta de prensado equipada con mordazas de prensado adecuadas y sigue las instrucciones del fabricante de la herramienta para completar el proceso de crimpado con precisión.

⚠ **CUIDADO:** ASEGÚRATE DE QUE LAS MORDAZAS ESTÉN LIMPIAS Y SIN RESIDUOS O ACUMULACIÓN.

Herramientas necesarias para la instalación: Cortador de tuberías • Herramienta de prensado con mordazas con perfil VUS o XLC

