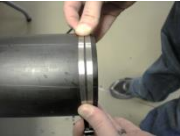

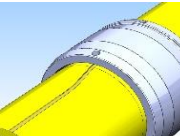






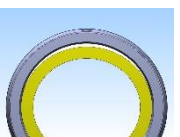





	<p><b>Verify Pipe Ends Are In Spec</b> – If the pipe is not within spec <b>DO NOT proceed and contact the project manager immediately.</b></p>		<p><b>Scrape The Pipe</b> - Using an appropriate “peeler” type of scraper, position it on the pipe using the “witness marks” as your guide to adjust the cutting head accordingly. Remove the surface material from the pipe, carefully inspecting the entire circumference of the area as it is being scraped, visually checking for high and low spots that may need special attention and to make sure that that your scraper is providing you with adequate scraping coverage. Take care not to inadvertently re-contaminate the freshly scraped area by touching it, handling it, placing tools or other items on it, getting it wet, etc. Make sure to re-apply small witness marks on the pipe surface indicating both the couplers stab depth and the full coupler lengths.</p>
	<p><b>Check Pipe Surface for Excessive Gouges and Flat Spots</b> - Damaged ends, flat spots and deep gouges, in the area to be fused, should be cut back to where the pipe surface is in an acceptable condition and the pipe OD falls within tolerance.</p>		<p><b>De-burr and Bevel Pipe Ends</b> - De-burring and beveling on the pipe ends is done to prevent damage to the wires and facilitate ease of installing the coupler on the pipe.</p>
	<p><b>Check Pipe Ends for Excessive Toe-In</b> - The pipe end must be cut back to a point beyond where the toe-in ends before proceeding.</p>		<p><b>Final Cleaning of the Fusion Zone and Fitting</b> - Clean the freshly scraped fusion zone on the pipe using a <b>90% or greater solution of Isopropyl Alcohol with no additives</b> and a clean, non-dyed, lint free cloth or wipe. Remove the electrofusion fitting from its protective packaging and wipe down the fusion zone on the inside of the fitting using the same <b>90% or greater solution of Isopropyl Alcohol with no additives</b> and a clean, non-dyed, lint free cloth or wipe. Make sure that the cleaning solution has completely evaporated before installing the fitting and using your approved marker, re-mark the stab depth.</p>
	<p><b>Cut the Pipe Ends</b> - Pipe ends must be cut square and at right angles to the pipe axis and as close to a 90° angle as possible</p>		<p><b>Begin Fitting Assembly</b> - Make sure that your pipe ends are properly aligned and supported. Push the IntegriFuse Coupler onto the pipe end until the edge of the coupler that is on the pipe is aligned with the stab depth witness mark.</p>
	<p><b>Mark Your Stab Depth and Coupling Length</b> - Mark the stab depth on the pipe surface by first measuring the total length of the electrofusion coupler and then, using your approved marking tool, place a mark on the surface of the pipe that is ½ the total length of the coupler.</p>		<p><b>Check for Excessive Gaps</b> - Using a flashlight and a small electrical tie or something similar; check the gap around the entire circumference of the pipe and fitting. The gap should be evenly spaced</p>
	<p><b>Check for Excessive Out-of-Round Condition</b> - The pipe ends must be measured horizontally and vertically with a tape measure in order to determine the high and low points of the pipe.</p>		<p><b>Start Generator – Connect Leads – Scan Bar Code and Follow Prompts to Begin the Fusion Sequence</b></p>
	<p><b>Mark the Area Where the Fitting Will be Fused</b> - Use your approved marking tool and clearly highlight the fusion area to be scraped.</p>		

\*\*\* Note: This abbreviated version of our Electrofusion Instructions is for reference and a reminder. For more complete details concerning job site and installation requirements please refer to our Electrofusion Training and Installation Manual.

## Instalación de Acoplamiento de Electrofundición de Pequeño Diámetro

La tecnología de instalación DEBE estar debidamente capacitada y poseer un certificado EF actual para instalar accesorios de electrofundición

	<p><b>Verifique que los extremos de las tuberías estén en especificación.</b> - Si la tubería no está dentro de las especificaciones, NO proceda y contacte al gerente del proyecto inmediatamente.</p>		<p><b>Raspe el tubo:</b> con un raspador de tipo "pelador" apropiado, colóquelo en el tubo con las "marcas de testigo" como guía para ajustar el cabezal de corte según corresponda. Retire el material de la superficie de la tubería, inspeccione cuidadosamente toda la circunferencia de la zona a medida que se raspa, revise visualmente los puntos altos y bajos que puedan necesitar atención especial y asegúrese de que su raspador le proporcione el raspado adecuado cobertura. Tenga cuidado de no volver a contaminar inadvertidamente el área recién raspada tocándola, manejándola, colocando herramientas u otros elementos en ella, mojándola, etc. Asegúrese de volver a colocar pequeñas marcas de testigo en la superficie de la tubería que indican los dos acopladores. La profundidad de la puñalada y las longitudes completas del acoplador.</p>
	<p><b>Revise la superficie de la tubería para detectar gubias excesivas y puntos planos:</b> los extremos dañados, las zonas planas y las gubias profundas, en el área a fusionar, deben recortarse hasta donde la superficie de la tubería se encuentre en una condición aceptable y la OD del tubo quede dentro de la tolerancia.</p>		<p><b>Extremos de rebaba y biselado de tubos:</b> la eliminación de rebabas y el biselado de los extremos de los tubos se realiza para evitar dañar los cables y facilitar la instalación del acoplador en el tubo.</p>
	<p><b>Revise los extremos de la tubería para ver si hay exceso de convergencia:</b> el extremo de la tubería debe recortarse hasta un punto más allá de donde termina la convergencia antes de continuar.</p>		<p><b>Limpieza final de la zona de fusión y ajuste:</b> limpie la zona de fusión recién raspada en la tubería con una solución al 90% o más de alcohol isopropílico sin aditivos y un paño o paño limpio y sin teñir que no suelte pelusa. Retire el accesorio de electrofundición de su empaque protector y limpie la zona de fusión en el interior del accesorio con la misma solución al 90% o más de alcohol isopropílico sin aditivos y un paño o paño limpio y sin teñir que no suelte pelusa. Asegúrese de que la solución de limpieza se haya evaporado completamente antes de instalar la conexión y de usar su marcador aprobado, vuelva a marcar la profundidad de la puñalada.</p>
	<p><b>Corte los extremos de la tubería:</b> los extremos de la tubería deben estar cuadrados y en ángulo recto con respecto al eje de la tubería y lo más cerca posible de un ángulo de 90°</p>		<p><b>Empiece a montar el ensamblaje:</b> asegúrese de que los extremos de su tubería estén alineados y apoyados correctamente. Presione el Acoplador IntegriFuse en el extremo de la tubería hasta que el borde del acoplador que está en la tubería quede alineado con la marca testigo de la profundidad del apuñalamiento.</p>
	<p><b>Marque la profundidad de la aguja y la longitud del acoplamiento:</b> marque la profundidad de la barra en la superficie de la tubería midiendo primero la longitud total del acoplador de electrofundición y luego, utilizando su herramienta de marcado aprobada, coloque una marca en la superficie de la tubería que sea la mitad de la longitud total del acoplador.</p>		<p><b>Verifique si hay espacios excesivos:</b> utilice una linterna y una corbata eléctrica pequeña o algo similar; compruebe el espacio alrededor de toda la circunferencia de la tubería y la conexión. La brecha debe estar espaciada uniformemente</p>
	<p><b>Verifique la condición de exceso de redondeo:</b> los extremos de los tubos deben medirse horizontal y verticalmente con una cinta métrica para determinar los puntos altos y bajos del tubo.</p>		<p><b>Generador de inicio - Conectar conductores</b> - Escanear código de barras y seguir las indicaciones para comenzar la secuencia de fusión</p>
	<p><b>Marque el área donde se fusionará el accesorio:</b> use su herramienta de marcado aprobada y resalte claramente el área de fusión que se raspará.</p>		

\*\*\* Nota: Esta versión abreviada de nuestras Instrucciones de electrofundición es para referencia y un recordatorio. Para obtener detalles más completos sobre el sitio de trabajo y los requisitos de instalación, consulte nuestro Manual de capacitación e instalación de Electrofundición.