



# Stop Valves

## Robinets d'arrêt / Válvulas de cierre

### Installation

Ensure water is shut off before installation. Clean & deburr pipe before installation. Make sure tube is cut so it is squared and not out of round. Test installation before leaving job site.

#### INLET

##### COMPRESSION (COPPER)

For use on type M or type L copper only.

- Place compression nut then ferrule onto copper tube.
- Do not use pipe dope on compression threads.
- A small drop of oil will help make tightening easier.
- When compression nut begins to "bite" into tube, only another 1/2 turn is required.

##### COMPRESSION (PEX)

For 3/8" OD and smaller tubing a plastic sleeve is required. For tubing larger than 3/8" OD the use a brass compression sleeve and stainless steel tube insert is needed.

- Place compression nut then ferrule onto PEX tube.
- Use tube insert if needed.
- Hand tighten compression nut then 1-1/2 to 2-1/2 additional turns with a wrench.

##### PEX BARBED

- Place crimp ring over PEX tubing.
- Insert valve into the PEX tubing and position crimp ring over the barbed area of the inlet.
- Follow crimp tool manufacturers instructions.

##### CPVC

Use only CPVC cement or all-purpose cement for solvent weld connection. DO NOT use a compression stop on CPVC tubing. Use a solvent weld connection valve only.

- Solvent weld per the solvent weld manufacturer's instructions.

##### FEMALE IRON PIPE (FIP)

- Use pipe thread sealant only on threads of pipe nipple.
- Thread nipple into valve body.
- Make sure outlet position is correct.
- Tighten with a wrench.

##### SWEAT

Open valve prior to soldering and allow to cool before closing. Do not sweat within 12 inches of a stop.

- Apply flux on tube and inside of valve.
- Insert the valve onto stub out. Rotate valve to distribute flux evenly.
- Apply heat to solder valve onto pipe.

### Installation

S'assurer de fermer le débit d'eau avant l'installation. Nettoyer et ébarber le tuyau avant l'installation. S'assurer que le tuyau est coupé à angle droit et ne comporte pas de faux rond. Vérifier l'installation avant de quitter le lieu d'installation.

#### ORIFICE D'ENTRÉE

##### COMPRESSION (CUIVRE)

Pour utilisation sur cuivre, type M ou type L seulement.

- Placer l'écrou à compression puis la bague d'extrémité sur le tube de cuivre.
- Ne pas utiliser de pâte lubrifiante sur les fils de compression.
- Une goutte d'huile aidera à assurer le serrement.
- Lorsque l'écrou à compression commence à « mordre » sur le tube, un simple demi tour est requis.

##### COMPRESSION (PEX - POLYÉTHYLÈNE RÉTICULÉ)

Pour un tube de diamètre extérieur de 0,95 cm (3/8 po) ou moins, une douille de plastique est requise.

- Pour un tube de diamètre extérieur supérieur à 0,95 cm (3/8 po), il est nécessaire d'utiliser une douille à compression en laiton et un insert en acier inoxydable.
- Placer l'écrou à compression puis la bague d'extrémité sur le tuyau en polyéthylène réticulé.
  - Utiliser l'insert, si nécessaire.
  - Serrer l'écrou à compression à la main puis 1-1/2 à 2-1/2 tours additionnels à l'aide d'une clé.

##### TUYAU EN POLYÉTHYLÈNE RÉTICULÉ CANNELE

- Placer la bague de sertissage sur le tuyau en polyéthylène réticulé.
- Insérer le robinet dans le tuyau en polyéthylène réticulé et placer la pince sur les cannelures de l'orifice d'entrée.
- Suivre les instructions du fabricant de l'outil.

##### PVC-C

N'utiliser que de la colle pour PVC-C ou de la colle tout-usage pour joint soudé au solvant. NE PAS utiliser un robinet d'arrêt à soupape sur le tuyau en PVC-C. N'utiliser qu'une valve soudée au solvant.

- Suivre les instructions du fabricant pour la soudure au solvant.

##### TUYAU DE MÉTAL FEMELLE

- N'utiliser un agent d'étanchéité que sur le raccord fileté.
- Visser le raccord dans le corps de la soupape.
- S'assurer que la position de la sortie est correcte.
- Serrer à l'aide d'une clé.

##### EXSUDATION

Ouvrir la soupape avant le soudage et attendre le refroidissement avant de refermer. Ne pas pratiquer d'exsudation à moins de 30 cm (12 po) d'un robinet d'arrêt.

- Appliquer le flux sur le tuyau et à l'intérieur de la soupape.
- Insérer la soupape sur la tubulure de raccordement. Faire pivoter la soupape afin de distribuer le flux uniformément.
- Appliquer de la chaleur afin de souder la valve au tuyau.

### Instalación

Asegúrese de que el agua esté cerrada antes de la instalación. Limpie y retire las asperezas de la tubería antes de la instalación. Asegúrese que la tubería esté cortada a escuadra y que no pierda su forma circular. Pruebe la instalación antes de abandonar el sitio de trabajo.

#### ENTRADA

##### COMPRESIÓN (COBRE)

Para utilizar solo con cobre tipo M o tipo L.

- Coloque la tuerca de compresión y luego el casquillo sobre la tubería de cobre.
- No utilice grasa para tubería en las roscas de compresión.
- Una pequeña gota de aceite hará que se ajuste con mayor facilidad.
- Cuando la tuerca de compresión comienza a "morder" la tubería, solo se requiere otro medio giro.

##### COMPRESIÓN (PEX)

Para tubería de diámetro exterior de 3/8" y tubería más pequeña, se requiere un mango de plástico.

Para tubería con un diámetro exterior superior a 3/8", se necesita usar un mango de compresión de bronce y un inserto de tubería de acero inoxidable.

- Coloque la tuerca de compresión y luego el casquillo en la tubería PEX.
- Si es necesario, utilice un inserto de tubería.
- Ajuste manualmente la tuerca de compresión y luego realice giros adicionales de 1-1/2 a 2-1/2 con una llave inglesa.

##### PEX DENTADA

- Coloque un anillo de pliegue sobre la tubería PEX.
- Inserte la válvula en la tubería PEX y posicione el anillo de pliegue sobre el área dentada de la entrada.
- Siga las instrucciones del fabricante de la herramienta de pliegue.

##### CPVC

Utilice solo cemento CPVC o cemento universal para la conexión de la soldadura con solvente. NO utilice un cierre de compresión en la tubería CPVC. Utilice solo una conexión de soldadura con solvente.

- Realice la soldadura con solvente según sus instrucciones del fabricante.

##### TUBERÍA DE HIERRO HEMBRA (FIP)

- Utilice sellador para rosca de tubería solo en la rosca de la unión.
- Ensarte el niple en el cuerpo de la tubería.
- Asegúrese que la posición de la salida sea apropiada.
- Ajuste con una llave inglesa.

##### SOLDADURA

Abra la válvula antes de soldar y permita que se enfríe antes de cerrarla. No suelde dentro de 12 pulgadas de un cierre.

- Aplique fundente en la tubería y dentro de la válvula.
- Inserte la válvula sobre el extremo del conducto. Gire la válvula para distribuir el fundente uniformemente.
- Aplique calor para soldar la válvula en la tubería.



# Stop Valves

## Robinets d'arrêt / Válvulas de cierre

### Installation

Ensure water is shut off before installation. Clean & debur pipe before installation. Make sure tube is cut so it is squared and not out of round. Test installation before leaving job site.

#### OUTLET

##### COPPER COMPRESSION

- Do not use pipe dope on compression threads.
- A small drop of oil will help make tightening easier.
- Place compression nut then brass sleeve on tubing.
- Insert riser into valve and tighten nut.
- Additional 1/2 turn is required after nut "bites."

##### PEX COMPRESSION

For 3/8" OD and smaller tubing a plastic sleeve is required. For tubing larger than 3/8" OD the use a brass compression sleeve and stainless steel tube insert is needed.

- Place compression nut then ferrule onto copper tube.
- Use tube insert if needed.
- Hand tighten compression nut then 1-1/2 to 2-1/2 additional turns with a wrench.

##### SLIP-JOINT

Do not use pipe compound on slip-joint threads.

- Inspect tubing and ensure that it is not out of round, has no burrs or divots.

- Place nut, washer and cone washer onto tubing.
- Insert cone washer into outlet valve and ensure it is lined up square with the valve.
- Tighten nut with a wrench. Do not over tighten.
- Test for leaks.

##### BALLCOCK NUT - FLEXIBLE RISER

- Follow the instructions set per the riser manufacturer's instructions.

### Installation

S'assurer de fermer le débit d'eau avant l'installation. Nettoyer et ébarber le tuyau avant l'installation. S'assurer que le tuyau est coupé à angle droit et ne comporte pas de faux rond. Vérifier l'installation avant de quitter le lieu d'installation.

#### SORTIE

##### COMPRESSION DE CUIVRE

- Ne pas utiliser de pâte lubrifiante sur les fils de compression.
- Une goutte d'huile aidera à assurer le serrement.
- Placer l'écrou à compression puis la bague d'extrémité sur le tube de cuivre.
- Insérer la bride dans la soupape et serrer l'écrou.
- Serrer l'écrou de 1/2 tour, une fois qu'il a « mordu ».

##### COMPRESSION DU TUYAU EN POLYÉTHYLÈNE RÉTICULÉ

Pour un tube de diamètre extérieur de 0,95 cm (3/8 po) ou moins, une douille de plastique est requise. Pour un tube de diamètre extérieur supérieur à 0,95 cm (3/8 po), il est nécessaire d'utiliser une douille à compression en laiton et un insert en acier inoxydable.

- Placer l'écrou à compression puis la bague d'extrémité sur le tuyau en polyéthylène réticulé.
- Utiliser l'insert, si nécessaire.
- Serrer l'écrou à compression à la main puis 1-1/2 à 2-1/2 tours additionnels à l'aide d'une clé.

##### RACCORDEMENT COULISSANT

Ne pas utiliser de pâte lubrifiante sur le filage des raccords coulissants.

- Vérifier le tuyau et s'assurer qu'il ne comporte pas de faux ronds ou d'ébarbures.
- Insérer le cône dans la soupape de sortie et s'assurer qu'il est bien aligné avec la soupape.
- Placer l'écrou, la rondelle et le cône sur le tube.
- Serrer l'écrou à l'aide d'une clé. Ne pas trop serrer.
- S'assurer qu'il n'y a aucune fuite.

##### ÉCROU DU ROBINET À FLOTTEUR - COLONNE MONTANTE FLEXIBLE

- Suivre les instructions du fabricant de la colonne montante.

### Instalación

Asegúrese de que el agua esté cerrada antes de la instalación. Limpie y retire las asperezas de la tubería antes de la instalación. Asegúrese que la tubería esté cortada a escuadra y que no pierda su forma circular. Pruebe la instalación antes de abandonar el sitio de trabajo.

#### SALIDA

##### COMPRÉSÓN DE COBRE

- No utilice grasa en las tuercas de compresión.
- Una pequeña gota de aceite hará que se ajuste con mayor facilidad.
- Coloque la tuerca de compresión y luego el mango de bronce en la tubería.
- Inserte el elevador en la válvula y ajuste la tuerca.
- Se requiere otro medio giro luego de que "muerda" la tuerca.

##### COMPRÉSÓN (PEX)

Para tubería de diámetro exterior de 3/8" y tubería más pequeña, se requiere un mango de plástico.

Para tubería con un diámetro exterior superior a 3/8", se necesita usar un mango de compresión de bronce y un inserto de tubería de acero inoxidable.

- Coloque la tuerca de compresión y luego el casquillo en la tubería PEX.
- Si es necesario, utilice un inserto de tubería.
- Ajuste manualmente la tuerca de compresión y luego realice giros adicionales de 1-1/2 a 2-1/2 con una llave inglesa.

##### JUNTA DESLIZANTE

No utilice compuesto para tuberías en las tuercas de la junta deslizante.

- Inspeccione la tubería y asegúrese que no haya perdido su forma circular, no tenga rebabas ni marcas.
- Coloque la tuerca, la arandela y la arandela cónica en la tubería.
- Inserte la arandela cónica en la válvula de salida y asegúrese que esté bien alineada con la válvula.
- Ajuste la tuerca con una llave inglesa. No ajuste demasiado.
- Verifique si existen pérdidas.

##### VÁLVULA DE FLOTADOR - ELEVADOR FLEXIBLE

- Siga las instrucciones del fabricante del elevador.