

Water Supply Stops

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Read All Instructions Carefully Before Beginning Installation.

▲ CAUTION: FOR USE WITH WATER IN ACCESSIBLE LOCATIONS ONLY.

▲ CAUTION: DO NOT USE WITH CONNECTORS HAVING A SOLID BRASS CONE OR BULL NOSE DESIGN-FRACTURES CAN DEVELOP.

▲ CAUTION: STOP MUST BE USED IN THE FULLY OPENED OR FULLY CLOSED POSITION.

▲ CAUTION: OUTLET MUST BE CAPPED IF STOP IS BEING USED AS A TERMINATION POINT.

▲ CAUTION: DO NOT USE G2 OR MULTI-TURN STOPS ON RECIRCULATING SYSTEMS EXCEEDING 115 DEGREES.

Manufacturer assumes no responsibility for failure due to improper installation.

GENERAL INSTRUCTIONS:

- Be sure stub out and riser are square, round and free of burrs.
- Overtightening can cause product to crack and fail over time. See more detailed instructions below:

COPPER COMPRESSION INLET

Be sure to shut off water before starting.

For use with type L or M copper only.

1. Place compression nut and sleeve onto the copper tube.
2. A drop of general purpose oil will make tightening easier.
3. If using a drop of oil or thread sealant be sure the threads are clean of any debris and that sealant is also free of any metal debris. DO NOT USE a putty, gasket material or thread seal tape.
4. If using a thread sealant, apply a thin even coat to the male compression threads only taking care not to get thread sealant on the compression ring or sealing surface. Warning: Excessive thread sealant may cause joint to fail.
5. Hand tighten the compression nut onto the stop as far as it will allow.
6. Using hand tools, tighten 3/4 turn from the hand tight position. Note: Make sure that the stop remains seated and square to the copper tube. If the stop is not square to the copper tube, this could affect the ability to get a good connection.

Tools Needed for Installation: • Wrench • Tube Cutter

IRON PIPE CONNECTION (FIP/MIP)

Be sure to shut off water before starting.

1. Apply thread sealant to pipe nipple. Thread valve onto pipe. Wrench tighten. Make sure outlet is positioned correctly.

Tools Needed for Installation: • Thread sealant • Wrench

SWEAT INLET

Be sure to shut off water before starting.

NOTE: Remove complete stem assembly by loosening bonnet nut and unthreading handle to prevent heat damage to washers. Reassemble after installation is complete.

1. Clean outside of copper stub out and inside of fitting/stop with emery cloth or steel wool and remove all loose particles.
2. Coat outside of copper stub out and inside of fitting/stop with flux. Push fitting/valve over stub out and rotate to distribute flux evenly.
3. Apply heat to all sides, checking temperature occasionally by touching end of solder to surface (not to flame). When solder liquefies, temperature is correct. Feed solder around edge of fitting/stop as heat is applied.
4. While stub out is still hot, carefully wipe valve with damp rag to leave an attractive chrome-like finish. Avoid moving fitting/valve until solder hardens.

Tools Needed for Installation: • Emery cloth or steel wool • Flux • Solder • Wrench • Damp rag

CPVC INLET

Be sure to shut off water before starting.

▲ CAUTION: USE ONLY CPVC CEMENT OR AN ALL-PURPOSE CEMENT CONFORMING TO ASTM F-493 OR JOINT FAILURE MAY RESULT.

▲ CAUTION: ASSEMBLE VALVE ACCORDING TO SOLVENT WELD MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

1. Cut pipe squarely and remove all inside and outside burrs.
2. Follow solvent weld manufacturer's instructions.

▲ CAUTION: TOO MUCH CEMENT CAN CLOG WATERWAYS AND WEAKEN INSERT IN FITTING OR VALVE.

Tools Needed for Installation: • CPVC Cleaner/Primer (or fine sandpaper) • CPVC Cement • Wrench

BARBED PEX INLET

Be sure to shut off water before starting.

For use with ASTM F876 / F877 / F1807 PEX only

▲ CAUTION: ASSEMBLE STOP ACCORDING TO CRIMP TOOL MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

1. Cut PEX tube so the end is square and round.
2. Slide crimp ring over PEX tube.
3. Insert valve barb inlet into PEX tube completely until tube stops at valve body.
4. Position crimp ring over barb area and follow crimp tool manufacturer's instructions to secure.

Tools Needed for Installation: • Tube Cutter • Crimp Tool • PEX Crimp Gauge

COLD EXPANSION PEX ON INLET

Be sure to shut off water before starting.

For use ASTM F876/F877/F1960 PEX only.

▲ CAUTION: ASSEMBLE STOP ACCORDING TO PEX COLD EXPANSION TOOL MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

1. Cut PEX tube so that the end is square and round.
2. Slide the PEX reinforcement ring over the PEX tube.
3. Follow the PEX cold expansion tool manufacturer's instructions for installation of the stop barb inlet.
4. For riser tube installation, see that section.

Tools Needed for Installation: • Tube Cutter • Expansion Tool

PUSH CONNECT INLET

Be sure to shut off water before starting.

For use with Copper, PEX and CPVC

For use with water in exposed locations only.

INSTALLATION

1. Cut Copper, PEX or CPVC tube square, round and free of burrs. Over time, if burrs are not removed, connection may leak. Make sure stub out length extends a minimum of 2 1/2" from wall to accommodate valve and escutcheon.
2. Mark tube 1" from end. Push stop onto tube until marking on tube is reached. Tube Insert will self-align in tubing.

Tools Needed for Installation: • Tube Cutter • Marker • Measuring Tape

▲ CAUTION:

- FAILURE TO PUSH VALVE TO MARK MAY RESULT IN A LEAK.
- DO NOT USE ANY PLUMBER'S PUTTY, PIPE THREAD TAPE, OR OTHER SEALANT TO CONNECT STOP.
- ONLY INSERT COPPER, PEX OR CPVC TUBING INTO THE STOP.
- DO NOT ATTEMPT TO REMOVE TUBE SUPPORT.

PLUMBSHOP[®] By BrassCraft Mfg. Co.

Manufacturer assumes no responsibility for failure due to improper installation.
©2016 BrassCraft Mfg. Co., Novi, MI 48375-5331 U.S.A. All Rights Reserved. www.plumbshop.com
El fabricante no asume ninguna responsabilidad si la instalación no se hace de acuerdo al instructivo.
Todos los Derechos Reservados.

Llave de paso del suministro de agua

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ATENTAMENTE ANTES DE COMENZAR LA INSTALACIÓN

- ▲ **PRECAUCIÓN:** PARA USO CON AGUA EN LUGARES ACCESIBLES ÚNICAMENTE.
- ▲ **PRECAUCIÓN:** NO UTILIZAR EN CONECTORES CON ACOPLE CÓNICO O REDONDO DE LATÓN SÓLIDO, SIN EMPAQUE DE HULE, YA QUE ESTO PODRÍA CAUSAR FRACTURAS.
- ▲ **PRECAUCIÓN:** LA LLAVE DEBE USARSE EN LA POSICIÓN TOTALMENTE ABIERTA O TOTALMENTE CERRADA.
- ▲ **PRECAUCIÓN:** LA SALIDA DEBE ESTAR TAPADA SI LA LLAVE SE UTILIZA COMO PUNTO FINAL.
- ▲ **PRECAUCIÓN:** NO UTILIZAR VÁLVULAS G2 O MULTI-VUELTA EN SISTEMAS DE RECIRCULACIÓN QUE EXCEDAN 115 GRADOS F (46 C).

El fabricante no asume responsabilidad por fallas ocasionadas por una instalación inadecuada.

INSTRUCCIONES GENERALES:

- Compruebe que el tubo saliente de conexión y el ascendente estén a escuadra, sean de sección circular y no tengan rebabas.
- Apretar demasiado puede ocasionar que el producto se raje y presente fallas con el tiempo. Consulte las instrucciones más detalladas que se encuentran a continuación:

ENTRADA DE COMPRESIÓN DE COBRE

Cierre el suministro de agua antes de comenzar.

Para uso con cobre tipo L o M únicamente.

1. Coloque la tuerca de compresión y el manguito en el tubo de cobre.
2. Una gota de aceite de uso general facilitará el ajuste.
3. Si usa una gota de aceite o sellador de roscas compruebe que las roscas estén limpias y sin desechos y que el sellador no tenga desechos metálicos. NO USE masilla, material de juntas ni cinta para sellar roscas.
4. Si usa un sellador de roscas, aplique una capa delgada y uniforme en la rosca de compresión macho únicamente teniendo cuidado de que el sellador de roscas no penetre en el anillo de compresión ni en la superficie a sellar. Advertencia: El sellador de roscas aplicado en exceso puede ocasionar que la junta presente problemas.
5. Apriete a mano la tuerca de compresión en la llave de paso tanto como sea posible.
6. Utilizando herramientas manuales, apriete 3/4 de vuelta de la posición de ajuste manual. Nota: Compruebe que la llave de paso permanece asentada y a escuadra con el tubo de cobre. Si la llave de paso no está a escuadra con el tubo de cobre, esto podría afectar la capacidad de lograr una buena conexión.

Herramientas necesarias para la instalación: • Llave de tubo • Cortador de tubo

IRON PIPE CONNECTION (FIP/MIP)

Cierre el suministro de agua antes de comenzar.

1. Aplique sellador de roscas al empalme del tubo. Enrosque la llave de paso en el tubo. Apriete con una válvula de tubo. Compruebe que la salida esté ubicada de forma correcta.

Herramientas necesarias para la instalación: • Sellador de roscas • Válvula de tubo

ENTRADA SOLDADA

Cierre el suministro de agua antes de comenzar.

NOTA: Retire el ensamble completo del vástago aflojando la tuerca sombrerete y desenroscando la manija para evitar el daño por calor a las arandelas. Vuelva a colocar después de terminar la instalación.

1. Limpie la parte exterior del tubo saliente de cobre y la parte interior del adaptador/válvula de paso con tela esmeril o lana de acero y retire todas las partículas sueltas.
2. Revista la parte exterior del tubo saliente de cobre y la parte interior del adaptador/válvula de paso con fundente. Presione el adaptador/válvula de paso sobre el tubo saliente y gire para distribuir el fundente uniformemente.
3. Aplique calor en todos los lados, comprobando la temperatura ocasionalmente haciendo contacto con el extremo de la soldadura y la superficie (no la llama). Cuando la soldadura quede licuada, la temperatura es correcta. Coloque soldadura alrededor del extremo del adaptador/válvula de paso a medida que aplica calor.
4. Mientras el tubo saliente se encuentra aún caliente, limpie la llave de paso cuidadosamente con un paño mojado para dejar un acabado cromado atractivo. Evite mover el adaptador/válvula de paso hasta que la soldadura se endurezca.

Herramientas necesarias para la instalación: • Tela esmeril o lana de acero • Fundente • Soldador • Válvula de tubo • Paño húmedo

ENTRADA DE CPVC

Cierre el suministro de agua antes de comenzar.

- ▲ **PRECAUCIÓN:** USE SOLO PEGAMENTO CPVC O UN PEGAMENTO MULTIUSO DE CONFORMIDAD CON ASTM F-493 O DE LO CONTRARIO SE PUEDEN PRODUCIR FALLAS EN LA JUNTA.

- ▲ **PRECAUCIÓN:** ENSAMBLE LA VÁLVULA DE PASO DE ACUERDO CON LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE DEL SOLVENTE DE LA SOLDADURA.

1. Corte el tubo a escuadra y retire todas las rebabas internas y externas.
2. Cumpla con las instrucciones del fabricante del solvente de la soldadura.

- ▲ **PRECAUCIÓN:** EL EXCESO DE PEGAMENTO PUEDE OBSTRUIR LAS VÍAS NAVEGABLES Y DEBILITAR EL INSERTO EN EL ADAPTADOR O LA VÁLVULA DE PASO.

Herramientas necesarias para la instalación:

- Limpiador de CPVC /Imprimador (o papel de lija fino)
- Pegamento CPVC • Válvula de tubo

ENTRADA DENTADA DE PEX

Cierre el suministro de agua antes de comenzar.

Para uso con ASTM F876 / F877 / F1807 de PEX únicamente

- ▲ **PRECAUCIÓN:** ENSAMBLE LA LLAVE DE PASO DE ACUERDO CON LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE DE LA HERRAMIENTA PARA ENGARZAR.

1. Corte el tubo de PEX para que el extremo quede a escuadra y redondo.
2. Coloque el anillo de la herramienta para engarzar sobre el tubo de PEX.
3. Inserte la entrada dentada de la válvula de paso en el tubo de PEX completamente hasta que el tubo se detenga en el cuerpo de la válvula de paso.
4. Coloque el anillo de la herramienta para engarzar sobre el área dentada y cumpla con las instrucciones del fabricante de la herramienta sobre cómo fijar.

Herramientas necesarias para la instalación: • Cortador de tubo

- Herramienta para engarzar • Herramienta para engarzar calibrada para el PEX

PEX DE EXPANSIÓN EN FRÍO EN LA ENTRADA

Cierre el suministro de agua antes de comenzar.

Para usos con ASTM F876/F877 de PEX únicamente.

- ▲ **PRECAUCIÓN:** ENSAMBLE LA VÁLVULA DE PASO DE ACUERDO CON LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE DE LA HERRAMIENTA DE EXPANSIÓN EN FRÍO PARA TUBOS DE PEX.

1. Corte el tubo de PEX para que el extremo quede a escuadra y redondo.
2. Deslice el anillo de refuerzo de PEX sobre el tubo de PEX.
3. Cumpla con las instrucciones del fabricante de la herramienta de expansión en frío para entrada dentada de llave de paso.
4. Para instalación en el tubo ascendente, consulte esa sección.

Herramientas necesarias para la instalación: • Cortador de tubo

- Herramienta de expansión

ENTRADA DEL CONECTOR DE INSERCIÓN

Cierre el suministro de agua antes de comenzar.

Para uso con cobre, PEX y CPVC

Para uso con agua en lugares expuestos únicamente.

INSTALACIÓN

1. Corte el tubo de cobre, PEX o CPVC a escuadra, comprobando que conserve su forma redonda y no tenga rebabas. Si los bordes filosos no se retiran, la conexión podría gotear. Compruebe que el largo del tubo saliente se adecue a la profundidad de la llave de paso y la brida.
2. Marque el tubo 1" (25 mm) desde el extremo. Presione la llave de paso en el tubo tanto como sea posible, al menos hasta que alcance la marca en el tubo. El inserto del tubo se alineará automáticamente en la tubería.

Herramientas necesarias para la instalación: • Llave de tubo • Cinta protectora • Papel de lija o lima (si fuese necesario)

- ▲ **PRECAUCIÓN:**

- NO INSERTAR LA VÁLVULA DE PASO HASTA LA MARCA PUEDE OCASIONAR FUGAS.
- NO UTILICE MASILLA DE PLOMERÍA, CINTA PARA ROSCAS DE TUBOS NI OTRO TIPO DE SELLADORES PARA CONECTAR LA VÁLVULA DE PASO.
- SOLO INSERTE TUBERÍA DE COBRE, PEX O CPVC EN LA VÁLVULA DE PASO.
- NO INTENTE RETIRAR EL SOPORTE DEL TUBO.

PLUMBSHOP®
By BrassCraft Mfg. Co.