











	<p><b>Identify The General Area The Saddle Is To Be Placed And Remove Any Residual Dirt or Surface Contamination.</b></p>
	<p><b>Check Pipe Surface for Excessive Gouges and Flat Spots</b> – If the pipe surface is damaged or if flat spots and deep gouges exist in the area to be fused; the saddles should be placed in another area or the area in question should be cut out to where the pipe surface is in an acceptable condition.</p>
	<p><b>Keep the fitting in its original packaging until time to install</b></p>
	<p><b>Mark the Saddle Location</b> - Place the branch saddle on the pipe surface where it is to be installed and clearly mark the fitting location that will need to be scraped with a permanent marker.</p> <p><b>IMPORTANT NOTE: <u>DO NOT</u> Tap the line before fusing the fitting</b></p>
	<p><b>Mark the Area to be Scraped</b> - Remove the fitting and use your permanent marker to highlight the area needing to be scraped. These marks will serve as a visual indicator of the effectiveness of your scraping.</p>
	<p><b>Scrape the Pipe Surface</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 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</p>
	<p><b>Inspect the Scraped Area</b> - Inspect the scraped surface to make sure that the oxidation layer has been removed and only virgin resin has been exposed.</p>

	<p><b>In The Event A Hand Scraper Has To Be Used</b> - make sure to use a good scraper that uses replaceable blades. The blades need to be sharp and made of tungsten carbide.</p>
	<p><b>Installer must take time, pay close attention to your scraping procedure, scrape material off while pulling in only one direction, and you must monitor your scraping pattern.</b></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>Begin Fitting Assembly</b> - Place the cleaned fitting onto the scraped and cleaned pipe surface. Secure the saddle to the pipe surface using the designated restraint device for your particular saddle fitting making sure the saddle base is evenly seated on the pipe surface. Using a small wire tie, check all around the saddle base to ensure there are no uneven or excessive gaps anywhere around the saddle base.</p>
	
	<p><b>Start Generator – Connect Leads (4.0 mm) – Scan Bar Code and Follow Prompts to Begin the Fusion Sequence. Keep fitting secured in place until the full cooling time has occurred.</b></p> <p><b>IMPORTANT NOTE: The line can be tapped <u>ONLY AFTER</u> the fusion and cooling cycle has been completed.</b></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.

	<p>Identifique el área general donde se colocará el sillín y elimine cualquier suciedad residual o contaminación de la superficie.</p>
	<p>Revise la superficie de la tubería para detectar gubias excesivas y puntos planos: si la superficie de la tubería está dañada o si existen puntos planos y gubias profundas en el área a fundir; los soportes deben colocarse en otra área o el área en cuestión debe cortarse hasta donde la superficie de la tubería se encuentre en una condición aceptable.</p>
	<p>Mantenga el accesorio en su embalaje original hasta el momento de la instalación.</p>
	<p>Marque la ubicación de la silla: coloque la silla de la rama en la superficie de la tubería donde se va a instalar y marque claramente la ubicación del accesorio que deberá raspar con un marcador permanente.</p> <p><b>NOTA IMPORTANTE: NO toque la línea antes de fundir el accesorio</b></p>
	<p>Marque el área a raspar: retire la conexión y use su marcador permanente para resaltar el área que necesita raspar. Estas marcas servirán como un indicador visual de la efectividad de su raspado.</p>
	<p>Raspe la superficie de la tubería: con un raspador apropiado para "pelar", colóquelo en la tubería usando 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</p>
	<p>Inspeccione el área raspada: inspeccione la superficie raspada para asegurarse de que la capa de oxidación se haya eliminado y que solo se haya expuesto la resina virgen.</p>

	<p>En el evento se debe usar un raspador de mano: asegúrese de usar un buen raspador que use cuchillas reemplazables. Las cuchillas deben estar afiladas y hechas de carburo de tungsteno.</p>
	<p>El instalador debe tomarse un tiempo, prestar mucha atención al procedimiento de raspado, raspar el material mientras tira solo en una dirección, y debe controlar su patrón de raspado.</p>
	<p>Limpieza final de la zona de fusión y ajuste: 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 electrofundión 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>Comience el ensamblaje del accesorio: coloque el accesorio limpio sobre la superficie del tubo raspado y limpio. Asegure el sillín a la superficie de la tubería utilizando el dispositivo de retención designado para su accesorio de sillín particular, asegurándose de que la base del sillín esté asentada uniformemente en la superficie de la tubería. Usando una pequeña atadura de alambre, verifique todo alrededor de la base del sillín para asegurarse de que no haya espacios desiguales o excesivos en ningún lugar alrededor de la base del sillín.</p>
	
	<p>Generador de inicio - Conectar conductores - Escanear código de barras y seguir las indicaciones para comenzar la secuencia de fusión</p> <p><b>NOTA IMPORTANTE: la línea se puede tocar SOLO DESPUÉS de que se haya completado el ciclo de fusión y enfriamiento.</b></p>

\*\*\* Nota: Esta versión abreviada de nuestras Instrucciones de electrofundión 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 Electrofundión.