

WATER SUPPLY STOPS

Installation Instructions:

Read instructions carefully before 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 RECIRCULATION SYSTEMS EXCEEDING 115° F.

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/valve with emery cloth or steel wool and remove all loose particles.
2. Coat outside of copper stub out and inside of fitting/valve 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 liquifies, temperature is correct. Feed solder around edge of fitting/valve as heat is applied.
4. While stub out is still hot, carefully wipe valve with damp rag to leave an attractive chrome-like nish. Avoid moving fitting/valve until solder hardens.

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

Manufacturer assumes no responsibility for any failure due to improper installation or use of product(s).

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 VALVE ACCORDING TO CRIMP TOOL MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS.

1. Cut PEX tube so the end is square and round.
2. Slide crimp ring onto 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. If sharp edges are not removed, connection may leak. Make sure stub-out length extends a minimum of 2 1/2" from wall to accommodate depth of stop and angle.
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 VALVE.
- ONLY INSERT COPPER, PEX OR CPVC TUBING INTO THE VALVE.
- DO NOT ATTEMPT TO REMOVE TUBE SUPPORT.

VALVE D'ARRÊT D'EAU

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

Lisez attentivement toutes les instructions avant l'installation.

- ▲ **MISE EN GARDE : POUR UTILISATION AVEC L'EAU DANS DES ENDROITS ACCESSIBLES SEULEMENT.**
- ▲ **MISE EN GARDE : NE PAS UTILISER AVEC DES CONNECTEURS MUNIS D'UN CÔNE EN LAITON MASSIF OU CEUX QUI SONT DOTÉS D'UNE CONCEPTION ARRONDIE, CAR DES FRACTURES POURRAIENT SE PRODUIRE.**
- ▲ **MISE EN GARDE : LE TAQUET D'ARRÊT DOIT ÊTRE UTILISÉ DANS LA POSITION ENTIÈREMENT OUVERTE OU ENTIÈREMENT FERMÉE.**
- ▲ **MISE EN GARDE : LA SORTIE DOIT ÊTRE COUVERTE D'UN CAPUCHON SI LE TAQUET D'ARRÊT EST UTILISÉ COMME POINT DE TERMINAISON.**
- ▲ **MISE EN GARDE : NE PAS UTILISER DES TAQUETS D'ARRÊT G2 OU MULTI-TOURS SUR LES SYSTÈMES DE RECIRCULATION QUI DÉPASSENT 46,11°C (115 °F).**

Le fabricant n'assume aucune responsabilité pour toute défaillance causée par une installation inadéquate.

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Assurez-vous que le tronçon qui dépasse et la colonne montante sont d'équerre, arrondis et sans bavures.
- Le serrage excessif peut provoquer la fissure et le bris du produit au fil du temps. Consultez les directives détaillées ci-dessous :

ENTRÉE À COMPRESSION EN CUIVRE

Assurez-vous de couper l'arrivée d'eau avant de commencer.

Utilisation avec le cuivre de type L ou M seulement.

1. Posez l'écrou et le manchon de compression sur le tube en cuivre.
2. Une goutte d'huile facilitera le serrage.
3. Si vous utilisez de l'huile ou du scellant pour filetage, assurez-vous d'éliminer tout débris du filetage pour ne pas contaminer le scellant avec des particules métalliques. **NE PAS UTILISER** de mastic, ni de matériau de garniture ou du ruban d'étanchéité sur les filets.
4. Si un scellant pour filetage est utilisé, appliquez une couche mince uniforme seulement sur les filetages mâles de compression en prenant soin de ne pas en appliquer sur l'anneau de compression ou sur la surface d'étanchéité. **Avertissement** : Un excès de scellant pour filetage peut causer une défaillance dans le joint.
5. Serrez à la main l'écrou de compression sur le taquet d'arrêt autant qu'il vous le permette.
6. En utilisant de l'outillage manuel, serrez 3/4 de tour depuis la position de serrage à la main. Remarque : Veillez à ce que le taquet d'arrêt demeure assis et d'équerre par rapport au tube en cuivre. Si le taquet d'arrêt n'est pas d'équerre par rapport au tube en cuivre, ceci pourrait compromettre la capacité d'obtenir une bonne connexion.

Outil requis pour l'installation :

- Clé • Coupe-tube

CONNEXION AVEC UN TUYAU DE FER (TFF/MIP)

Assurez-vous de couper l'arrivée d'eau avant de commencer.

1. Appliquez le scellant pour filetage sur le mamelon du tuyau. Vissez la soupape sur le tuyau. Serrez l'assemblage avec une clé. Assurez-vous que la sortie est dans la position adéquate.

Outil requis pour l'installation :

- Scellant pour filetage • Clé

SOUDURE DE L'ENTRÉE

Assurez-vous de couper l'arrivée d'eau avant de commencer.

REMARQUE : Retirez l'assemblage de la tige en desserrant l'écrou du chapeau et en dévissant la poignée pour éviter que les rondelles ne soient endommagées par la chaleur. Réassemblez le tout une fois l'installation terminée.

1. Nettoyez l'extérieur de l'embout en cuivre et l'intérieur de la valve à l'aide d'un chiffon abrasif ou de laine d'acier et enlevez toutes les particules qui se détachent.
2. Enduisez l'extérieur de l'embout en cuivre et l'intérieur de la valve de pâte à souder (flux). Insérez la valve sur l'embout et faites-la tourner pour distribuer le flux uniformément.
3. Appliquez la chaleur sur tous les côtés, vérifiez la température de temps à autre en touchant l'extrémité du fil à souder sur la surface (non la flamme). Quand la soudure se liquéfie, la température est bonne. Étendez de la soudure autour du rebord de la valve tout en appliquant la chaleur.

Le fabricant n'acceptera aucune responsabilité en cas de problème résultant d'un défaut d'installation ou d'utilisation du ou des produits.

4. Pendant que l'embout est encore chaud, essayez soigneusement la valve à l'aide d'un chiffon humide pour créer un beau fini chromé. Évitez de bouger la valve jusqu'à ce que la soudure soit durcie.

Outils nécessaires pour l'installation : Chiffon abrasif ou laine d'acier • Pâte à souder (flux) • Soudure • Clé de bonne dimension ou clé à molette • Chiffon humide.

ENTRÉE CPVC EN CPVC

Assurez-vous de couper l'arrivée d'eau avant de commencer.

▲ **MISE EN GARDE : UTILISER UNIQUEMENT DU CIMENT CPVC OU UN CIMENT TOUT USAGE CONFORME À LA NORME ASTM F-4 93. LE NON-RESPECT DE CETTE CONSIGNE POURRAIT ENTRAÎNER UNE DÉFAILLANCE.**

▲ **MISE EN GARDE : ASSEMBLER LA VALVE CONFORMÉMENT AUX INSTRUCTIONS DU FABRICANT DU SOLVANT DE SOUDURE.**

1. Coupez le tube à l'équerre et éliminez toute bavure.
 2. Suivez les instructions du fabricant du solvant de soudure.
- ▲ **MISE EN GARDE : UN EXCÈS DE CIMENT PEUT OBSTRUER LES TUYAUX ET AFFAIBLIR L'INSERTION DANS LE RACCORD OU LA VALVE.**

Outil requis pour l'installation :

- Nettoyant / apprêt pour CPVC (ou papier sablé fin) • Ciment pour CPVC • Clé

ENTRÉE À RACCORD CANNELÉ PEX

Assurez-vous de couper l'arrivée d'eau avant de commencer.

Pour une utilisation avec PEX conforme à ASTM F876 / F877 / F1807 seulement

▲ **MISE EN GARDE : ASSEMBLEZ LA SOUPAPE SELON LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT DU SERTISSEUR.**

1. Coupez le tube à l'équerre et éliminez toute bavure.
2. Faites glisser l'anneau de sertissage sur le tube.
3. Insérez complètement le raccord cannelé à l'intérieur du tube PEX jusqu'à ce que le tube s'arrête au corps de la soupape.
4. Positionnez l'anneau de sertissage sur la zone cannelée et suivez les instructions du fabricant du sertisseur pour le fixer.

Outil requis pour l'installation :

- Coupe-tube • Sertisseur • Jauge de sertissage PEX

RACCORD PEX D'EXPANSION À FROID SUR L'ENTRÉE

Assurez-vous de couper l'arrivée d'eau avant de commencer.

Pour une utilisation avec PEX conforme à ASTM F876 / F877 / F1960 seulement.

▲ **MISE EN GARDE : ASSEMBLER LE TAQUET D'ARRÊT SELON LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT DE L'OUTIL D'EXPANSION À FROID POUR PEX.**

1. Coupez le tube à l'équerre et éliminez toute bavure.
2. Glissez l'anneau de renforcement PEX sur le tube PEX.
3. Suivez les instructions du fabricant de l'outil d'expansion à froid pour PEX pour l'installation de la cannelure d'entrée.
4. Pour l'installation de la colonne montante, consultez cette section.

Outil requis pour l'installation : • Coupe-tube • Outil d'expansion

ENTRÉE POUSSER-CONNECTER

Assurez-vous de couper l'arrivée d'eau avant de commencer.

Pour tuyaux de PEX, cuivre et PVCC. Pour utilisation avec l'eau dans des endroits exposés seulement.

Installation

1. Coupez le tube en cuivre, PEX ou PVCC à l'équerre et éliminez toute bavure. Si les rebords aigus ne sont pas enlevés, une fuite pourrait se produire dans la connexion. Assurez-vous que le tronçon qui dépasse d'au moins 1-1/2 po du mur pour s'adapter à la profondeur du taquet d'arrêt et de la bride.
2. Faites une marque à 2,5 cm (1 po) de l'extrémité. Enfoncez la soupape sur le tuyau jusqu'à cette marque. La garniture intérieure du tuyau s'alignera automatiquement dans la conduite.

Outil requis pour l'installation :

- Coupe-tube • Marqueur • Ruban à mesurer

▲ **MISE EN GARDE :**

- **LE FAIT DE NE PAS ENFONCER LA SOUPAPE JUSQU'À LA MARQUE PEUT CAUSER DES FUITES.**
- **N'UTILISEZ PAS DE MASTIC, DE RUBAN ADHÉSIF POUR FILETAGE DE TUYAU NI UN AUTRE MATÉRIAU D'ÉTANCHÉITÉ POUR RACCORDER LA SOUPAPE.**
- **INSÉREZ UNIQUEMENT DES TUYAUX DE PEX, CUIVRE ET PVCC DANS LA SOUPAPE.**
- **NE TENTEZ PAS DE RETIRER LE SUPPORT DU TUBE.**