

## STYLE CDS / CNS DUCTILE IRON TAPPING SADDLE

### INSTALLATION INSTRUCTIONS

1. Verify that you have proper type and size saddle for pipe.
2. Thoroughly clean pipe surface (particularly in area where gasket will seal).
3. Inspect saddle gasket prior to install.
4. Lubricate inner surface of gasket.

#### LUBRICATE GASKETS THOROUGHLY

5. With outlet facing desired position, mount the saddle on pipe.
6. Install strap(s) or bolt(s).
7. Hand tighten fasteners with even gaps on either side.

#### MAINTAIN EVEN GAP EITHER SIDE OF STRAP/BOLT.

8. Tighten fasteners evenly to approximately 40 ft.-lbs.

#### Recommended torque is 40 ft.-lbs.

#### Correct torque determined by use of a torque wrench.

9. Recheck saddle torque and re-tighten if necessary after tapping operation or valve installation.

#### OVER-TORQUING MAY DISTORT PIPE AND STRESS TAP AREA.

#### O.D. SIZE "A" (DI / IPS / CI)

4"	4.50 – 5.15
6"	6.63 – 7.25
8"	8.63 – 9.30

10"	10.75 - 11.40
12"	12.75 - 13.50

**NOTE:** FAILURE TO TEST ALL SEALS PRIOR TO TAP VOIDS ALL WARRANTIES.

**WARNING!! DO NOT OVER-TORQUE ON PLASTIC PIPE.**



## STYLE CDS / CNS DUCTILE IRON TAPPING SADDLE

### INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

1. Verifique que tenga el tipo adecuado y tamaño de silla de montar para la pipa.
2. Limpie completamente la superficie de la tubería (particularmente en el área donde se sellará la Junta).
3. Inspeccione silla junta antes de instalar.
4. Lubrique la superficie interna de la Junta.

#### LUBRICAR LAS JUNTAS BIEN

5. Con salida frente a la posición deseada, montar la silla de montar en el tubo.
6. Instale las correas o los pernos.
7. Apriete a mano los sujetadores incluso huecos a cada lado.

#### MANTENER HASTA AMBOS LADOS DEL TORNILLO DE CORREA.

8. Apriete los tornillos uniformemente para aproximadamente 40 pies-lbs.

#### PAR DE APRIETE RECOMENDADO ES 40 FT-LBS.

#### PAR DE APRIETE CORRECTO ES DETERMINADO POR EL USO DE UNA LLAVE DE TORSIÓN.

9. Compruebe el par de silla de montar y vuelva a apretar si es necesario una vez punteada la instalación operación o válvula.

#### EXCESO DE TORQUE PUEDE DISTORSIONAR ÁREA DE GRIFO LA PIPA Y EL ESTRÉS.

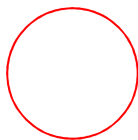
#### RANGO DE DIÁMETRO "A" (DI / IPS / CI)

4"	4.50 – 5.15
6"	6.63 – 7.25
8"	8.63 – 9.30

10"	10.75 - 11.40
12"	12.75 - 13.50

**NOTA:** FALTA DE ANÁLISIS TODOS LOS SELLOS ANTES GRIFO ANULA TODAS LAS GARANTÍAS.

**ADVERTENCIA!! NO EXCESO DE ESFUERZO DE TORSIÓN EN TUBOS DE PLÁSTICO.**



# STYLE CDS / CNS DUCTILE IRON TAPPING SADDLE INSTALLATION INSTRUCTIONS

1. Verify that you have proper type and size saddle for pipe.
2. Thoroughly clean pipe surface (particularly in area where gasket will seal).
3. Inspect saddle gasket prior to install.
4. Lubricate inner surface of gasket.

## LUBRICATE GASKETS THOROUGHLY

5. With outlet facing desired position, mount the saddle on pipe.
6. Install strap(s) or bolt(s).
7. Hand tighten fasteners with even gaps on either side.

## MAINTAIN EVEN GAP EITHER SIDE OF STRAP/BOLT.

8. Tighten fasteners evenly to approximately 40 ft.-lbs.

## Recommended torque is 40 ft.-lbs.

## Correct torque determined by use of a torque wrench.

9. Recheck saddle torque and re-tighten if necessary after tapping operation or valve installation.

## OVER-TORQUING MAY DISTORT PIPE AND STRESS TAP AREA.

### O.D. SIZE "B" (CI / AC)

4"	4.80 – 5.40
6"	6.90 – 7.60
8"	9.05 – 9.65

10"	11.10 – 12.12
12"	13.20 – 14.40

**NOTE:** FAILURE TO TEST ALL SEALS PRIOR TO TAP VOIDS ALL WARRANTIES.

**WARNING!! DO NOT OVER-TORQUE ON PLASTIC PIPE.**



## STYLE CDS / CNS DUCTILE IRON TAPPING SADDLE

### INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

1. Verifique que tenga el tipo adecuado y tamaño de silla de montar para la pipa.
2. Limpie completamente la superficie de la tubería (particularmente en el área donde se sellará la Junta).
3. Inspeccione silla junta antes de instalar.
4. Lubrique la superficie interna de la Junta.

#### LUBRICAR LAS JUNTAS BIEN

5. Con salida frente a la posición deseada, montar la silla de montar en el tubo.
6. Instale las correas o los pernos.
7. Apriete a mano los sujetadores incluso huecos a cada lado.

#### MANTENER HASTA AMBOS LADOS DEL TORNILLO DE CORREA.

8. Apriete los tornillos uniformemente para aproximadamente 40 pies-lbs.

#### PAR DE APRIETE RECOMENDADO ES 40 FT-LBS. PAR DE APRIETE CORRECTO ES DETERMINADO POR EL USO DE UNA LLAVE DE TORSIÓN.

9. Compruebe el par de silla de montar y vuelva a apretar si es necesario una vez punteada la instalación operación o válvula.

#### EXCESO DE TORQUE PUEDE DISTORSIONAR ÁREA DE GRIFO LA PIPA Y EL ESTRÉS.

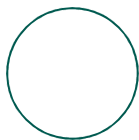
#### RANGO DE DIÁMETRO "B" (CI / AC)

4"	4.80 – 5.40
6"	6.90 – 7.60
8"	9.05 – 9.65

10"	11.10 – 12.12
12"	13.20 – 14.40

**NOTA:** FALTA DE ANÁLISIS TODOS LOS SELLOS ANTES GRIFO ANULA TODAS LAS GARANTÍAS.

**ADVERTENCIA!! NO EXCESO DE ESFUERZO DE TORSIÓN EN TUBOS DE PLÁSTICO.**



## STYLE CDS / CNS DUCTILE IRON TAPPING SADDLE INSTALLATION INSTRUCTIONS

1. Verify that you have proper type and size saddle for pipe.
2. Thoroughly clean pipe surface (particularly in area where gasket will seal).
3. Inspect saddle gasket prior to install.
4. Lubricate inner surface of gasket.

### LUBRICATE GASKETS THOROUGHLY

5. With outlet facing desired position, mount the saddle on pipe.
6. Install strap(s) or bolt(s).
7. Hand tighten fasteners with even gaps on either side.

### MAINTAIN EVEN GAP EITHER SIDE OF STRAP/BOLT.

8. Tighten fasteners evenly to approximately 40 ft.-lbs.

### Recommended torque is 40 ft.-lbs.

### Correct torque determined by use of a torque wrench.

9. Recheck saddle torque and re-tighten if necessary after tapping operation or valve installation.

### OVER-TORQUING MAY DISTORT PIPE AND STRESS TAP AREA.

#### O.D. SIZE "C" (C900)

4"	4.80
6"	6.90
8"	9.05

10"	11.10
12"	13.20

**NOTE:** FAILURE TO TEST ALL SEALS PRIOR TO TAP VOIDS ALL WARRANTIES.

**WARNING!! DO NOT OVER-TORQUE ON PLASTIC PIPE.**



## STYLE CDS / CNS DUCTILE IRON TAPPING SADDLE

### INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

1. Verifique que tenga el tipo adecuado y tamaño de silla de montar para la pipa.
2. Limpie completamente la superficie de la tubería (particularmente en el área donde se sellará la Junta).
3. Inspeccione silla junta antes de instalar.
4. Lubrique la superficie interna de la Junta.

#### LUBRICAR LAS JUNTAS BIEN

5. Con salida frente a la posición deseada, montar la silla de montar en el tubo.
6. Instale las correas o los pernos.
7. Apriete a mano los sujetadores incluso huecos a cada lado.

#### MANTENER HASTA AMBOS LADOS DEL TORNILLO DE CORREA.

8. Apriete los tornillos uniformemente para aproximadamente 40 pies-lbs.

#### PAR DE APRIETE RECOMENDADO ES 40 FT-LBS.

#### PAR DE APRIETE CORRECTO ES DETERMINADO POR EL USO DE UNA LLAVE DE TORSIÓN.

9. Compruebe el par de silla de montar y vuelva a apretar si es necesario una vez punteada la instalación operación o válvula.

#### EXCESO DE TORQUE PUEDE DISTORSIONAR ÁREA DE GRIFO LA PIPA Y EL ESTRÉS.

#### RANGO DE DIÁMETRO "C" (C900)

4"	4.80
6"	6.90
8"	9.05

10"	11.10
12"	13.20

**NOTA:** FALTA DE ANÁLISIS TODOS LOS SELLOS ANTES GRIFO ANULA TODAS LAS GARANTÍAS.

ADVERTENCIA!! NO EXCESO DE ESFUERZO DE TORSIÓN EN TUBOS DE PLÁSTICO.