



## STYLE CR CER ΩMEGA SERIES COUPLING

### INSTALLATION INSTRUCTIONS

- 1) Verify that you have proper type & size coupling for pipe.
- 2) Thoroughly clean outside surface of the pipe ends where coupling will be positioned.
- 3) Clean gaskets and apply pipe lubricant to the outside, tapered portion of the gasket that slides into the barrel.

**DO NOT APPLY LUBRICANT TO THE INSIDE OF THE GASKET, AS THAT PORTION NEEDS TO GRIP THE PIPE.**

- 4) Install the assembled coupling over one pipe end.
- 5) Insert the second pipe end.
- 6) Place the pipes in their final position (up to 3° per insertion point).
- 7) Gradually tighten the nuts, tightening nuts in diametrically opposed pattern.

**DO NOT TIGHTEN IN A CIRCULAR SEQUENCE.**

Nominal Pipe Size	Torque (min.)	Torque (max.)
2", 2-1/2", 3"	30 ft.-lbs.	50 ft.-lbs.
4", 6", 8"	55 ft.-lbs.	75 ft.-lbs.
10" & 12"	60 ft.-lbs.	80 ft.-lbs.

- 8) Recheck torque of all nuts after pipeline is pressurized.

**NOTE:** Recommended gap between pipe ends is between 1/4" & 1-1/2".



## ESTILO CR CER ACOPLADOR DE ΩMEGA

### INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

- 1) Verifique que tenga el tipo y tamaño correctos de acoplamiento para la tubería.
- 2) Limpie a fondo la superficie exterior de los extremos de la tubería donde se ubicará el acoplamiento.
- 3) Limpie las juntas y aplique lubricante de tubería a la parte exterior cónica de la junta que se desliza dentro del cilindro de acoplamiento.

**NO APLIQUE LUBRICANTE AL INTERIOR DE LA JUNTA,  
YA QUE ESTA PARTE NECESITA AGARRAR LA TUBERÍA.**

- 4) Instale el acoplamiento ensamblado sobre un extremo del tubo.
- 5) Inserta el segundo extremo del tubo.
- 6) Coloque las tuberías en su posición final (hasta 3 ° por punto de inserción).
- 7) Poco a poco apretar las tuercas en un patrón diametralmente opuesto.

**NO APRIETE EN UNA SECUENCIA CIRCULAR.**

Nominal Pipe Size	Torque (min.)	Torque (max.)
2", 2-1/2", 3"	30 ft.-lbs.	50 ft.-lbs.
4", 6", 8"	55 ft.-lbs.	75 ft.-lbs.
10" & 12"	60 ft.-lbs.	80 ft.-lbs.

- 8) Verifique el torque de todas las tuercas nuevamente, después de que la tubería esté presurizada.

**NOTA: El espacio recomendado entre los extremos de la tubería está entre 1/4 "y 1-1 / 2".**



## STYLE CRFAER

# ΩMEGA SERIES FLANGE ADAPTER

## INSTALLATION INSTRUCTIONS

- 1) Verify that you have proper type & size coupling for pipe.
- 2) Thoroughly clean outside surface of the pipe end and Flange Face where coupling will be positioned.
- 3) Clean gasket and apply pipe lubricant to the outside, tapered portion of the gasket that slides into the barrel.

**DO NOT APPLY LUBRICANT TO THE INSIDE OF THE GASKET, AS THAT PORTION NEEDS TO GRIP THE PIPE.**

- 4) Install the assembled Flange Adapter over the pipe end.
- 5) Position the flange adapter against the mating flange using flanged component's hardware. (*Tighten per flanged component's recommendations.*)
- 6) Place the pipe in its final position (up to 3° per insertion point).
- 7) Gradually tighten the Flange Adapter's End Ring nuts. Tighten in a diametrically opposed pattern *for the Pipe End.*

**DO NOT TIGHTEN IN A CIRCULAR SEQUENCE.**

Nominal Pipe Size	Torque Range	
2", 2-1/2", 3"	30 ft.-lbs.	50 ft.-lbs.
4", 6", 8"	55 ft.-lbs.	75 ft.-lbs.
10" & 12"	60 ft.-lbs.	80 ft.-lbs.

- 7) Recheck torque of all nuts after pipeline is pressurized.

**NOTE:** Recommended gap between pipe end and Flange Adapter internal stop is between 1/4" & 1-1/2".



## ESTILO CRFAER

# ADAPTADOR DEL REBORDE $\Omega$ MEGA

### INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

- 1) Verifique que usted tenga acoplador apropiado del tipo y de la talla para el tubo.
- 2) Limpie a fondo la superficie exterior del extremo de la tubería y la cara de la brida donde se colocará el acoplamiento.
- 3) Limpie la junta y aplique lubricante para tubería a la parte exterior cónica de la junta que se desliza dentro del barril.

**NO APLIQUE LUBRICANTE AL INTERIOR DE LA JUNTA, YA QUE ESTA PARTE NECESITA AGARRAR LA TUBERÍA.**

- 4) Instale el adaptador de brida ensamblado sobre el extremo del tubo.
- 5) Coloque el adaptador de brida contra la brida de acoplamiento utilizando los componentes bridados. (Apriete las recomendaciones de los componentes con bridas).
- 6) Coloque la tubería en su posición final (hasta 3 ° por punto de inserción).
- 7) Apriete gradualmente las tuercas del anillo de extremo del adaptador de brida. Apriete en un patrón diametralmente opuesto para el extremo de la tubería.

**NO APRIETE EN UNA SECUENCIA CIRCULAR.**

Nominal Pipe Size	Torque Range	
2", 2-1/2", 3"	30 ft.-lbs.	50 ft.-lbs.
4", 6", 8"	55 ft.-lbs.	75 ft.-lbs.
10" & 12"	60 ft.-lbs.	80 ft.-lbs.

- 8) Verifique el valor de torsión en todas las tuercas, después de que la tubería esté presurizada.

**NOTA:** El espacio recomendado entre el extremo del tubo y el tope interno del adaptador de brida es de entre 1/4" y 1-1 / 2".