



STYLE CST-EX HEAVY DUTY TAPPING SLEEVE

INSTALLATION INSTRUCTIONS

- 1) Verify pipe O.D. and sleeve range, to ensure proper sleeve is being installed.
- 2) Thoroughly clean all gaskets and entire pipe surface to be covered by sleeve. Lubricate both the sleeve gaskets and pipe surface with suitable pipe lubricant.

LUBRICATE GASKETS THOROUGHLY

- 3) Position the tapping sleeve with outlet in the direction of branch pipe, with the Test Outlet facing up. Block the pipe on both sides of tap area to support during operation. Block Outlet area to support during valve connection.
- 4) While installing the tapping sleeve, make sure the flaps are extended fully around pipe. Do not rotate tapping sleeve on pipe. (This may cause the gasket to roll.)
- 5) Insert a bolt through centermost bolt hole on the top side. Place a nut & washer on the bolt and run the nut down until flush with end of bolt.
- 6) Insert second bolt directly across from the first bolt on the bottom side. Place nut & washer on the bolt & run both nuts down (top & bottom sides) until they are **Finger Tight**. Make sure that the gap between shells on both top and bottom are approximately the same.
- 7) Level the sleeve to it's final position on main pipe. Adjust blocking as needed.
- 8) Install remaining bolts, washers and nuts and tighten until **Finger Tight**.
- 9) Inspect gaskets to verify that they have not rolled or distorted during steps 1) thru 8). **A rolled gasket will create a leak path.**
- 10) Snug nuts down, working from top to bottom, and from the center outward, making sure the top gap and the bottom gap stays even.

MAINTAIN EVEN GAP BETWEEN SHELLS

- 11) Tighten nuts to final torque.

Nominal Pipe Size	Min. Torque	Max. Torque
4 – 8	75 ft.-lbs.	120 ft.-lbs.
10 – 24	100 ft.-lbs.	150 ft.-lbs.
<i>Not listed</i>	<i>Consult Factory</i>	

Correct torque indicated by use of torque wrench.

- 12) After final checking of bolt torque on both the sleeve and valve connections, you must use the 3/4" test port to pressurize sleeve and check seals. Re-torque nuts as necessary.

**NOTE: FAILURE TO TEST ALL SEALS PRIOR TO TAP
VOIDS ALL WARRANTIES.
SIZE ON SIZE REQUIRES 1/2" UNDERSIZE SHELL CUTTER.**



STYLE CST-EX HEAVY DUTY TAPPING SLEEVE

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

- 1) Verifique el diámetro exterior de la tubería y el rango del cople para asegurarse de que se está instalando el cople correcto.
- 2) Limpie cuidadosamente todas las juntas y la superficie total de la tubería que cubrirá con el cople. Lubrique tanto las juntas del casquillo como la superficie de la tubería con un lubricante para tuberías adecuado.

LUBRIQUE LAS JUNTAS COMPLETAMENTE

- 3) Coloque el cople de derivación con salida en dirección al tubo ramal, con la salida de prueba hacia arriba. Bloquee la tubería a ambos lados del área de perforación como soporte durante el funcionamiento. Bloquee el área de salida como soporte durante la conexión de la válvula.
- 4) Mientras instala el cople de derivación, asegúrese de que las tapas se extiendan por completo alrededor de la tubería. No gire el cople sobre la tubería (esto podría ocasionar que las juntas se enrollen).
- 5) Inserte un perno en el orificio para pernos central en la parte superior. Coloque una arandela y una tuerca sobre el perno y apriete la tuerca hasta quedar al ras con el extremo del mismo.
- 6) Inserte un segundo perno en la parte inferior, justo enfrente del primer perno. Coloque la arandela y tuerca sobre el perno y apriete las dos tuercas (la de la parte superior e inferior) **con la mano**. Asegúrese de que el espacio entre las partes tanto superior como inferior sea aproximadamente el mismo.
- 7) Nivele el cople a su posición final sobre la tubería principal. Ajuste los soportes de bloqueo según sea necesario.
- 8) Coloque el resto de los pernos, arandelas y tuercas y apriételas **con la mano**.
- 9) Inspeccione las juntas para verificar que no se hayan enrollado o torcido durante los pasos 1 a 8. **Una junta enrollada creará una ruta de fuga.**
- 10) Apriete las tuercas hacia abajo, empiece de la parte superior a la inferior y del centro hacia afuera, asegurándose de que el espacio de la parte superior sea igual al espacio de la parte inferior.

MANTENGA UN ESPACIO UNIFORME ENTRE LAS PARTES

- 11) Apriete las tuercas al par de apriete final.

Tamaño nominal de la tubería	Par mínimo	Par máximo
4 – 8	75 ft.-lbs.	120 ft.-lbs.
10 – 24	100 ft.-lbs.	150 ft.-lbs.
No mencionado	Consultar fábrica	

Par correcto indicado mediante el uso de una llave dinamométrica.

- 12) Después de la verificación final del par de apriete en las conexiones del cople y de la válvula, deberá utilizar el puerto de prueba de 3/4" para presurizar el cople y verificar los sellos. Vuelva a apretar las tuercas según sea necesario.

NOTA: LA FALTA DE VERIFICACIÓN DE TODOS LOS SELLOS PREVIA A LA PERFORACIÓN ANULA TODAS LAS GARANTÍAS. UNA DERIVACIÓN DEL MISMO TAMAÑO DE LA TUBERÍA PRINCIPAL REQUIERE DE UNA BROCA ½ PULGADA MÁS PEQUEÑA.



STYLE CST-EX-MJ TAPPING SLEEVE w/ MJ OPTION

INSTALLATION INSTRUCTIONS

- 1) Verify pipe O.D. and sleeve range, to ensure proper sleeve is being installed.
- 2) Thoroughly clean entire pipe surface to be covered by sleeve. Lubricate both the sleeve gaskets and pipe surface with suitable pipe lubricant.

LUBRICATE GASKETS THOROUGHLY

- 3) Block pipe on either side of tap area to support during operation.
- 4) Install tapping sleeve with outlet in the direction of branch pipe. Do not rotate tapping sleeve on pipe. Make sure the gaskets are clean and the flaps are extended fully around pipe.
- 5) Insert a bolt (7-1/2" long) through centermost bolt hole on the top side. Place washer over threads and run nut down a few threads.
- 6) Insert a second bolt (7-1/2" long) directly across from the first bolt on the under side. Place washer and run nuts down on both top and bottom bolts to **Finger Tight**. Insure that there is approximately the same gap between shells on both the top and the bottom.
- 7) Level the sleeve to it's final position on main pipe.
- 8) Inspect gaskets to verify that they have not rolled or distorted during these first steps. **A rolled gasket will create a leak path.**
- 9) Insert remaining bolts, washers, and nuts and bring to **Finger Tight**.

DO NOT TORQUE DOWN ON PIPE

- 10) Block Valve area to support during operations.
- 11) **Install Tapping Valve onto branch of sleeve. Fully tighten fasteners from Valve to sleeve branch.**
- 12) **THE BRANCH MUST BE INSERTED INTO THE VALVE PRIOR TO TIGHTENING THE SLEEVE ONTO THE HOST PIPE.** Once Valve has been fastened completely to branch of sleeve, you may finish torquing down the sleeve bolts to main pipe.
- 13) Snug nuts down, working from center to outside and top to bottom, maintaining an even gap across and top to bottom.

MAINTAIN EVEN GAP BETWEEN SHELLS

*Recommended torque is 100 ft-lbs (min.) to 150 ft-lbs (max.)
Correct torque indicated by use of torque wrench.*

- 14) After final checking of bolt torque on both the sleeve and the valve connections, you must use the 3/4" test port to pressurize sleeve and check seals. Re-torque nuts as necessary.

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

SIZE ON SIZE REQUIRES 1/2" UNDERSIZE SHELL CUTTER



STYLE CST-EX-MJ TAPPING SLEEVE w/ MJ OPTION

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

- 1) Verifique tubo O.D. y gama de manga, para asegurar manga que apropiada es instalada.
- 2) Limpie completamente superficie entera de tubo para ser cubierta por manga. Lubrique las juntas de culata de manga y superficie de tubo con lubricante conveniente de tubo.

LUBRIQUE JUNTAS DE CULATA COMPLETAMENTE

- 3) Bloquee tubo a ambos lados de área de canilla para apoyar durante operación.
- 4) Instale utilizando manga con salida hacia tubo de rama. No gire utilizando manga en el tubo. Asegúrese las juntas de culata son limpio y las solapas son extendidas completamente alrededor de tubo.
- 5) Inserta un cerrojo (7-1/2" largo) por hoyo de cerrojo de centro en el lado primero. Coloque arandela sobre hilos y corra tuerca abajo unos pocos hilos.
- 6) Inserta un segundo cerrojo (7-1/2" largo) directamente enfrente del primer cerrojo en el bajo lado. La arandela del lugar y corre tuercas hacia abajo en ambos cerrojos primeros e inferiores **al Dedo Apretado**. Asegure que hay aproximadamente el mismo vacío entre esqueletos en la cima y el fondo.
- 7) Nivele la manga a es posición final en principal tubo.
- 8) Inspeccione juntas de culata para verificar que ellos no han arrollado ni han retorcido durante estos primero pasos. **Una junta de culata arrollada creará un sendero de filtración.**
- 9) Inserta cerrojos restantes, las arandelas, y las tuercas y traiga **al Dedo Apretado**.

NO MOMENTO DE TORSION HACIA ABAJO EN TUBO

- 10) El área de la Válvula del bloque para apoyar durante operaciones.

11) Instale Utilizando Válvula en rama de manga. Apriete completamente cierres de la Válvula a la rama de la manga.

12) LA RAMA DEBE SER INSERTADA EN LA VÁLVULA ANTES DE APRETAR LA MANGA EN EL TUBO PRINCIPAL. Una vez que Válvula ha sido abrochada para ramificar completamente de manga, usted puede terminar torquing abajo los cerrojos de manga a principal tubo.

- 13) Las tuercas cómodas hacia abajo, trabajando del centro a fuera de y la cima para profundizar, manteniendo que un vacío constante a través de y la cima para profundizar.

MANTENGA AUN VACIO ENTRE ESQUELETOS

El momento de torsión recomendado es 100 min. de p-lbs a 150 max. de p-lbs. El momento de torsión correcto indicado por el uso de llave inglesa de momento de torsión.

- 14) Después de que verificar final de momento de torsión de cerrojo en la manga y las conexiones de válvula, usted deba utilizar el 3/4" puerto de prueba para presurizar sellos de manga y cheque. Las tuercas del acerca de-momento de torsión como sea necesario.

**NOTA: EL INCIDENTE DE PROBAR TODOS LOS SELLOS ANTES DEL GOLPECITO ANULA TODAS LAS GARANTÍAS.
LA TALLA EN TALLA REQUIERE EL CORTADOR DE TAMAÑO INSUFICIENTE DEL SHELL DEL 1/2**