



STYLE CST-SL SUPER LIGHT 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) Place back shell into position around pipe with studs located between finger lugs.
- 6) Place washer plates over stud ends & **Finger Tighten** one nut at the centermost position on both the top & bottom side of sleeve. Make sure to place Belleville washer back on the bolt in the correct orientation.
- 7) Level the sleeve to it's final position on main pipe. Adjust blocking as needed.
- 8) Install remaining 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 – 6	60 ft.-lbs.	80 ft.-lbs.
8 – 12	70 ft.-lbs.	100 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-SL SUPER LIGHT 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) Coloque esqueleto de atrás en la posición alrededor de tubo con sementales situados entre orejas de dedo.
- 6) Coloque las placas de arandela sobre los extremos de los espárragos y apriete con los dedos una tuerca en la posición más central en los lados superior e inferior de la manga. Asegúrese de volver a colocar la arandela Belleville en el perno en la orientación correcta.
- 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 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 – 6	60 ft.-lbs.	80 ft.-lbs.
8 – 12	70 ft.-lbs.	100 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.