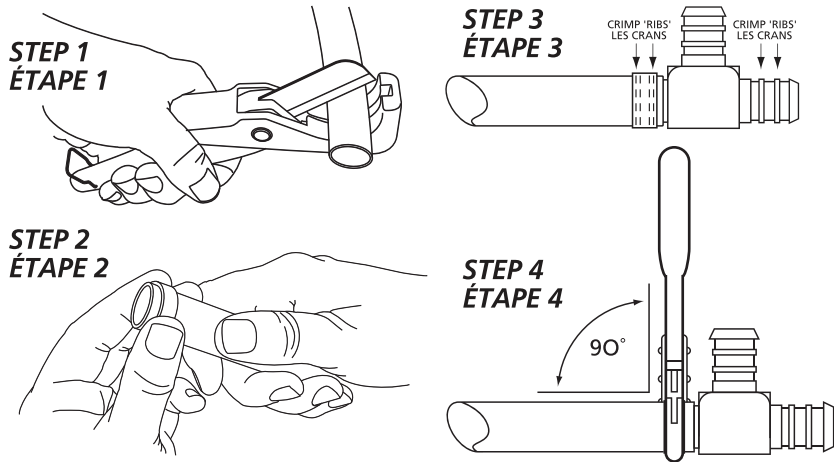


12" Pex Wall Hydrant 12" Robinet D'Extérieur Pex

HOW TO MAKE CRIMP CONNECTIONS

Please read the instructions thoroughly before beginning.

- **STEP 1** Squarely cut tubing with the pipe cutter. Burrs, jagged or irregular cuts may result in an improper connection.
- **STEP 2** Slide the correct sized copper crimp ring over the PEX tubing.
- **STEP 3** Insert the fitting into the tubing up to the fitting shoulder.
- **STEP 4** Using a calibrated crimp tool for the correct size, centre the crimping tool jaws over the ring. **HOLD THE TOOL AT 90°** to the fitting and close the jaws completely. Crimp only one time. If crimped more than once, you must cut out the connection and begin at Step 1.



COMMENT FAIRE LES CONNEXIONS SERTIES

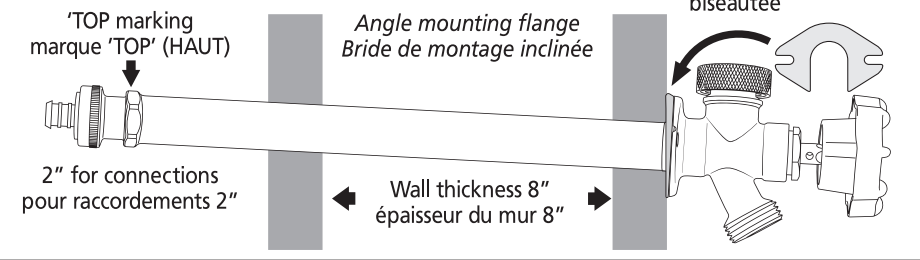
Veuillez s'il vous plaît lire les instructions au complet avant de commencer.

- **ÉTAPE 1** Couper le tube exactement à un angle de 90° avec le coupe tube. Les bavures, les coupes irrégulières ou dentelées peuvent causer une mauvaise connexion.
- **ÉTAPE 2** Glisser la bonne taille de bague de sertissage en cuivre sur le tube Pex.
- **ÉTAPE 3** Insérer l'embout du raccord dans le tube jusqu'à l'épaulement du raccord.
- **ÉTAPE 4** A l'aide d'un outil de sertissage calibré à la bonne taille, centrer les mâchoires de l'outil sur la bague. **TENIR A UN ANGLE DE 90°** au raccord et fermer les mâchoires complètement. Sertir une fois seulement. Si elle est sertie plus qu'une fois, vous devrez couper pour enlever la connexion et recommencer à l'étape 1.

12" Pex Wall Hydrant 12" Robinet D'Extérieur Pex

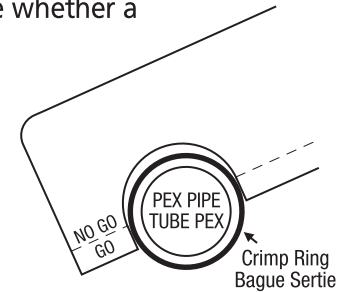
Flange / Exterior Wall Positioning

Positionnement de la bride par au mur extérieur

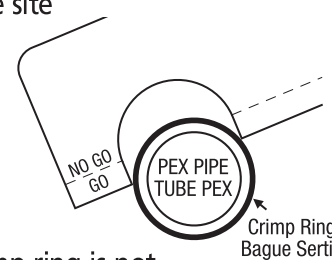


- A. Use the 'GO/NO GO' gauge to determine whether a proper crimp has been made.
B. If after multiple crimps, a 'NO/GO' result is found, calibrate the tool and re-crimp. For tool calibration instructions, please visit website.

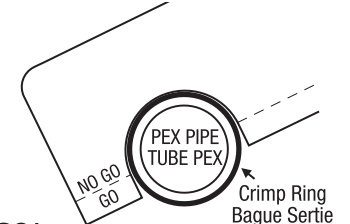
- A. Utiliser le gabarit de vérification 'GO/ NO GO' pour déterminer qu'une bonne connexion a été faite.
B. Si les mesures "NO/GO" sont obtenues après plusieurs connexions, calibrez l'outil et refaites la connexion. Pour les instructions de calibration de l'outil, veuillez s.v.p. visiter le site Web.



GO!
The crimp ring slides into the 'GO' slot, but stops at the shoulders in the 'GO' slot.
La bague de sertissage glisse dans la mesure 'GO', mais s'arrête à l'épaulement de la mesure 'GO'.



NO GO!
The crimp ring is not compressed enough and will not slide into the 'GO' slot of the gauge.
La bague de sertissage n'est pas compressée suffisamment et ne glisse pas pour entrer dans la mesure 'GO' du gabarit.



NO GO!
The crimp ring is compressed too small and slides all the way into the 'NO GO' slot.
La bague de sertissage est compressée trop petite et elle glisse complètement dans la mesure 'NO GO'.

CONFORMS TO ASTM F1807 STANDARDS RÉPOND AUX EXIGENCES ASTM F1807