



Hot-Tap Saddle Installation Instructions

HT-3A-0912

Hot-Tap Saddles are designed for adding branch connections to piping systems under live ("hot") pressure. Hot-Tap Saddle branch outlets are either 3/4" socket (with 1" Spigot O.D.) or 1-1/2" socket (with 2" Spigot O.D.) in saddle sizes 2" through 8" to fit IPS pipe using a built-in O-ring seal. Internal cutter is operated using conventional ratchet and drive extension and permanently retains coupon cut from pipe. Maximum operating pressure at 73°F is 235 psi for saddle sizes 2" - 4", 200 psi for 6" saddles & 150 psi for 8".

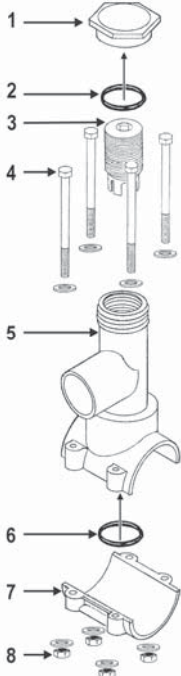
Read all applicable instructions and procedures thoroughly before starting. Suitability of the intended service must be determined prior to installation. Plastic piping systems must be engineered, installed, operated and maintained in accordance with accepted standards and procedures for plastic piping systems. It is absolutely necessary that all installation, operation and maintenance personnel be trained in proper handling, installation requirements and precautions for installation and use of plastic piping systems before starting.

See "Precautions and Warnings" for all installations in this instruction.

ASSEMBLY

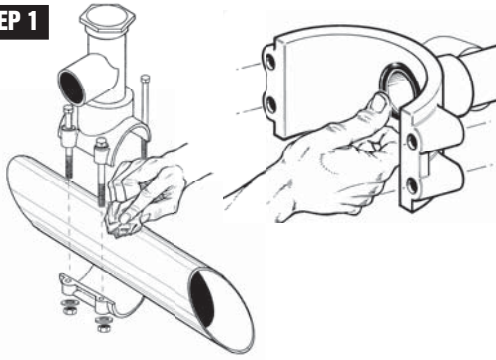
The Hot-Tap Saddle includes the following components:

1. Cap
2. Upper O-ring
3. Hot-Tap Cutter
4. Bolt/Washer
5. Saddle Body
6. Lower O-ring
7. Saddle Bottom
8. Nut/Washer

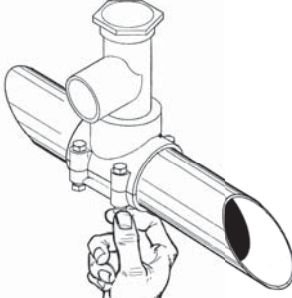


1

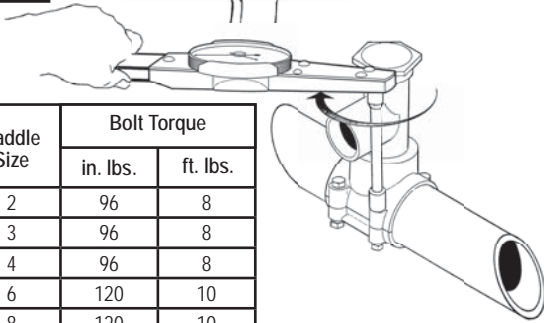
STEP 1



STEP 2



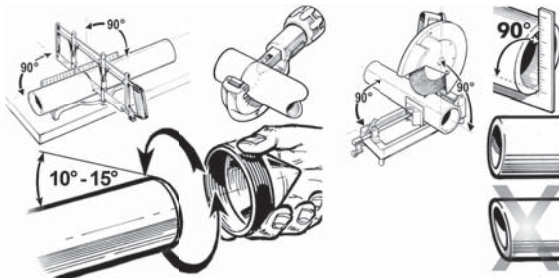
STEP 3



STEP 4

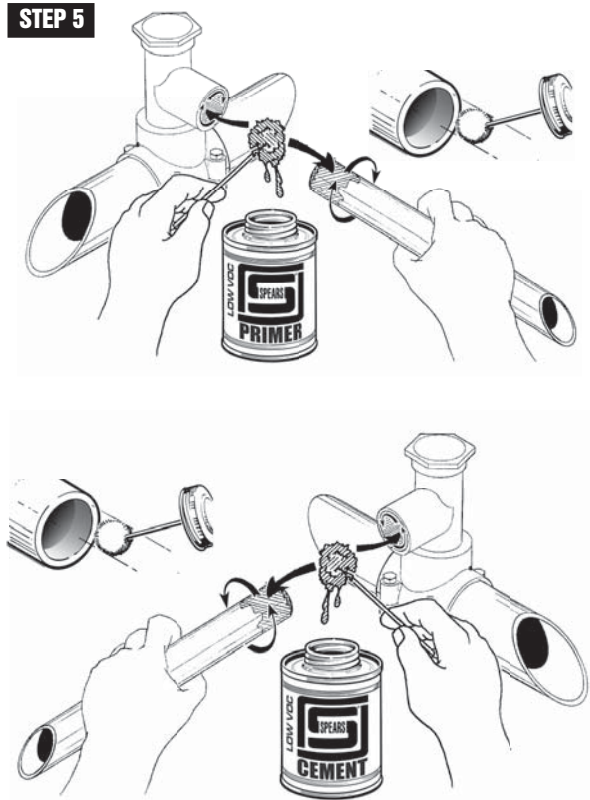
Saddle Size	Bolt Torque	
	in. lbs.	ft. lbs.
2	96	8
3	96	8
4	96	8
6	120	10
8	120	10

Prepare Branch Connection - Prepare branch connecting pipe for installation into saddle branch socket (Note: socket OD is pipe spigot dimension and will accept an elbow, tee or other fitting as an alternative branch take off configuration).

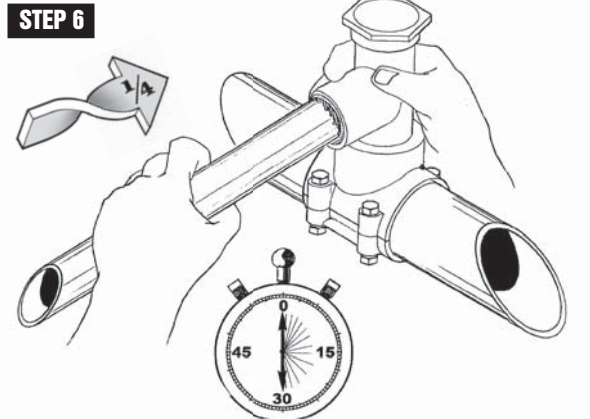


2

STEP 5



STEP 6



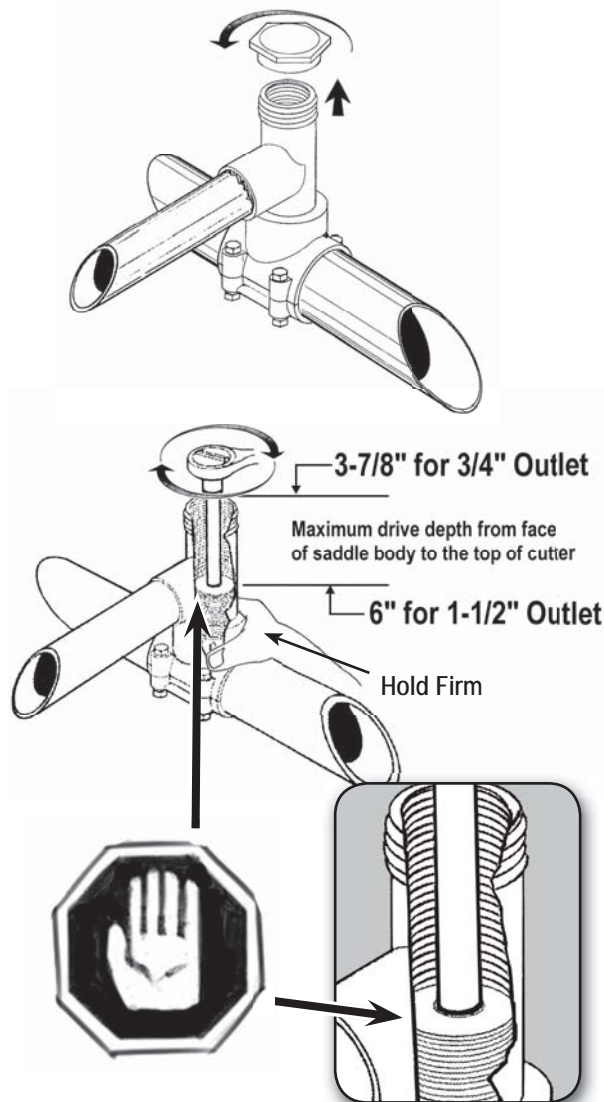
Hold 30 Seconds

Allow joint to cure according to solvent cement manufacturer's instructions.

3

STEP 7

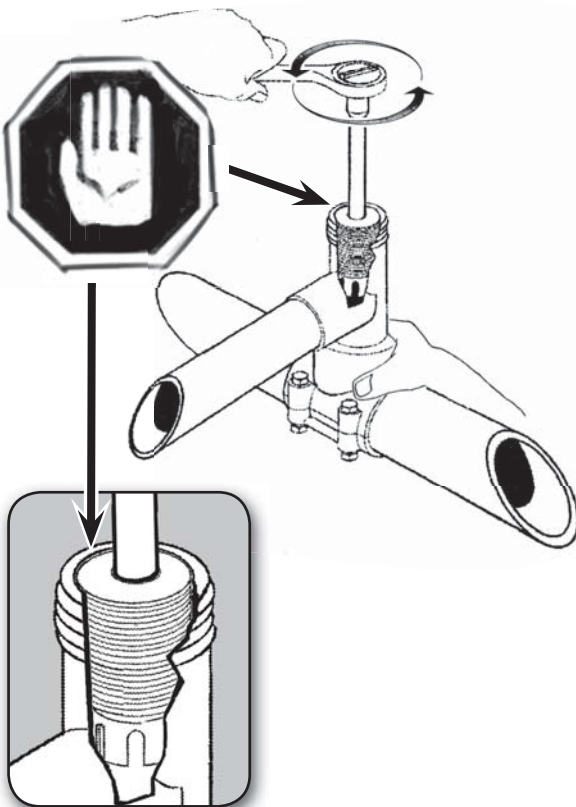
Tap Line - After joint has cured and necessary downstream connections have been made, the live line may be tapped.



4

Resistance will occur when the blade contacts the pipe. Continue until resistance is reduced, indicating that the cutter has cut through the pipe.

WARNING: DO NOT "OVER-DRIVE" THE CUTTER BEYOND THE SPECIFIED DIMENSIONS.

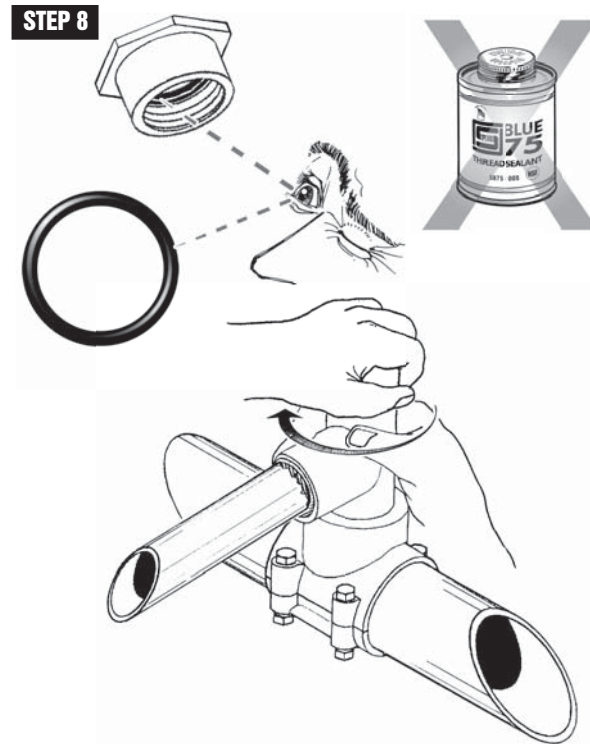


Reverse ratchet direction (counter-clockwise) and thread cutter to open flow to branch. Continue until the top of the cutter is flush with face of saddle body top. The coupon cut from the pipe will be permanently retained inside the cutter. The cutter does not need to be removed from the unit (Note: depending on the system pressure, a slight weeping may be observed at cutter threads until cap is installed in Step 8).

WARNING: DO NOT REMOVE CUTTER. REMOVAL OF CUTTER UNDER PRESSURE MAY RESULT IN SERIOUS OR FATAL BODILY INJURY.

5

STEP 8



PRECAUTIONS & WARNINGS

CAUTION: The system must be designed and installed so as not to pull the components in any direction. Pipe system must be cut and installed in such a manner as to avoid all stress loads associated with bending, pulling, or shifting. All piping systems must be supported.

NOT FOR DISTRIBUTION OF COMPRESSED AIR OR GAS.

All air must be bled from the system during the initial fluid fill. Pressure testing of the system must not be made until all solvent cement joints have properly cured. Initial pressure testing must be made at approximately 10% of the system hydrostatic pressure rating to identify potential problems prior to testing at higher pressures.



© Copyright 2012 Spears® Manufacturing Company. All Rights Reserved.
Printed in the United States of America 09/12.

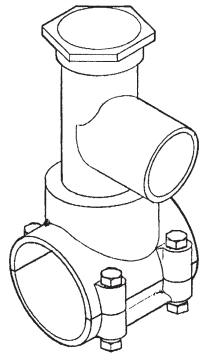
HT-3A-0912



Monturas Hot-Tap Instrucciones de Instalación

HT-3A-0912

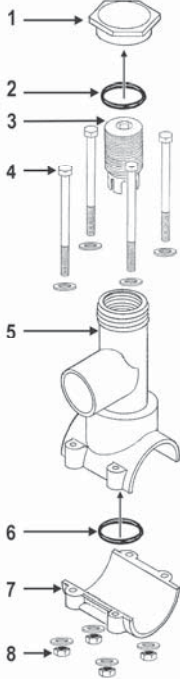
Las monturas Hot-Tap están diseñadas para unir conexiones de derivación a sistemas de tubería bajo presión. Las salidas de las monturas Hot-Tap tienen un encaje de 3/4" (con espiga de 1" D.E.) ó 1-1/2" (con espiga de 2" D. E.) en monturas de tamaño de 2" hasta 6" para encajar en tubos IPS, usando un sello de aro tórico. El cortador interno es operado usando una llave de carraca y una extensión convencional. El cortador retiene permanentemente el pedazo cortado del tubo. La máxima presión de operación a 73°F es de 235 psi para monturas de tamaño 2" hasta 4", 200 psi para monturas de 6" y 150 para 8".



Lea completamente todas las instrucciones y procedimientos aplicables antes de empezar. La compatibilidad del servicio destinado debe determinarse antes de la instalación. Los sistemas de tubería plásticos deben ser instalados, operados y mantenidos bajo los estándares y procedimientos aceptados para estos sistemas. Es absolutamente necesario que todo el personal de diseño, instalación, operación y mantenimiento sea capacitado en el manejo adecuado y los requerimientos y precauciones de instalación y uso de sistemas de tuberías plásticas antes de comenzar.

Vea "Precauciones y Advertencias" para todas las instalaciones en ésta guía.

ENSAMBLE

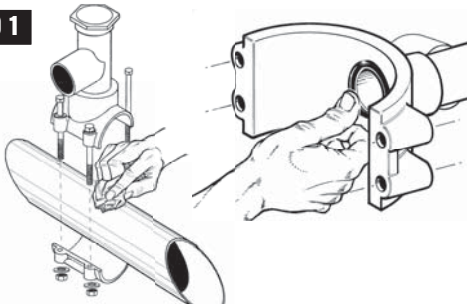


La Montura Hot-Tap incluye los siguientes componentes:

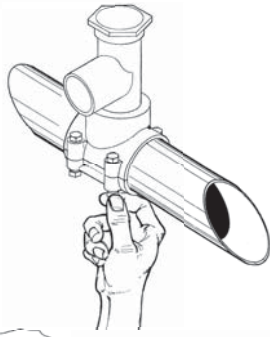
1. Tapa o Capuchón
2. Aro Tórico Superior
3. Cortador Hot Tap
4. Perno/Arandela
5. Cuerpo de la Montura
6. Aro Tórico Inferior
7. Parte inferior de la Montura
8. Tuerca/Arandela

1

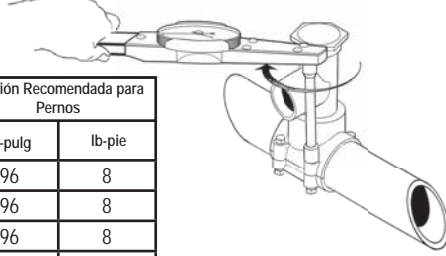
PASO 1



PASO 2



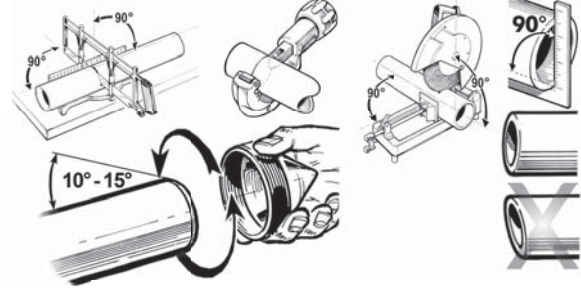
PASO 3



Tamaño de la Montura	Torsión Recomendada para Pernos	
	lb-pulg	lb-pie
2	96	8
3	96	8
4	96	8
6	120	10
8	120	10

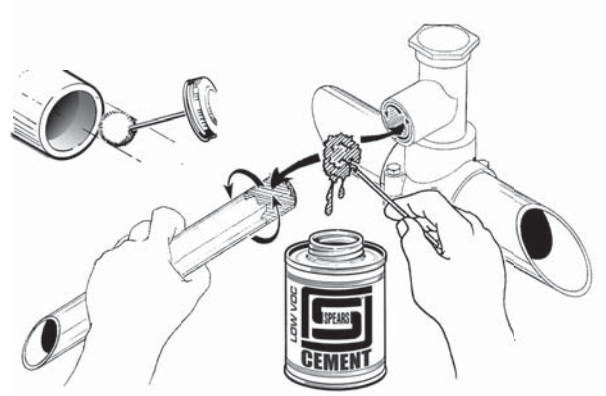
PASO 4

Prepare la conexión de derivación - Prepare la tubería para conectar la derivación en el encaje de la montura. (Nota: el D. E. del encaje es de espiga de dimensión de la tubería y acepta un codo u otra conexión como alternativa de derivación). El tubo se debe cortar en ángulo recto usando un cortador de rueda o una sierra de ingletes. Apriete los pernos del ensamble a la torsión especificado en la tabla.

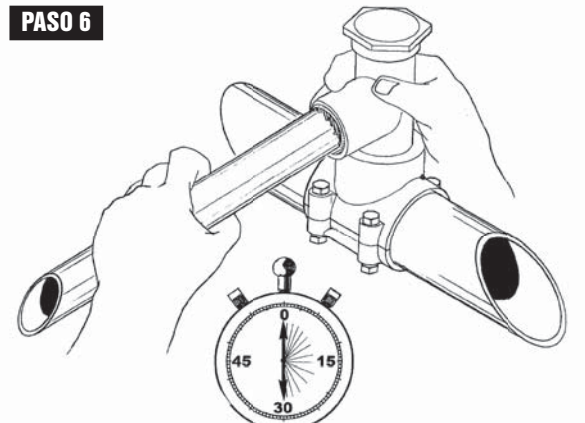


2

PASO 5



PASO 6



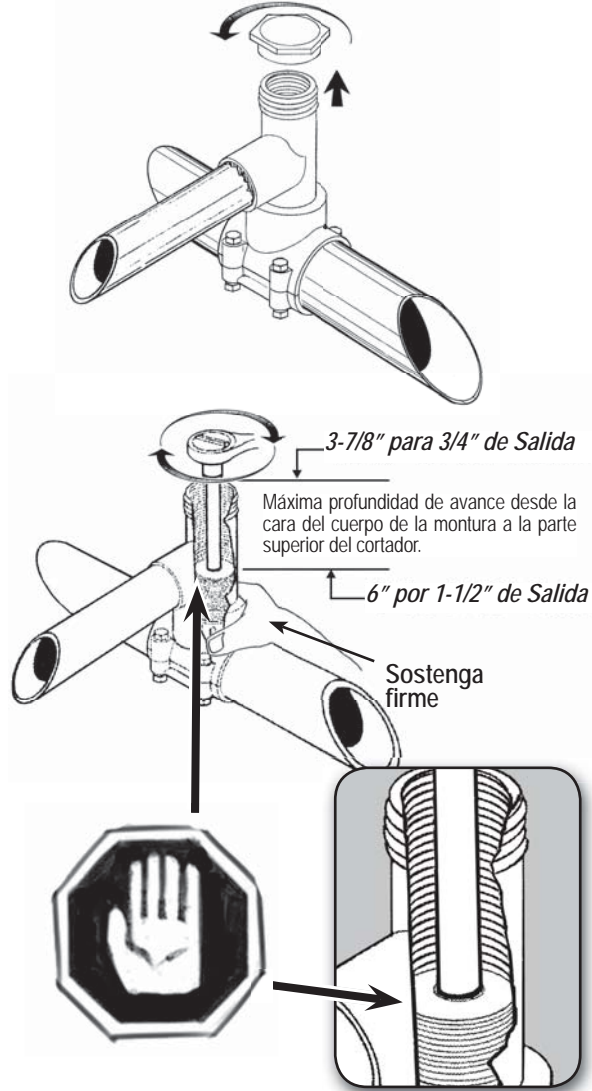
Sujete con las manos por 30 segundos

Permita que la unión se cure según las instrucciones del fabricante.

3

PASO 7

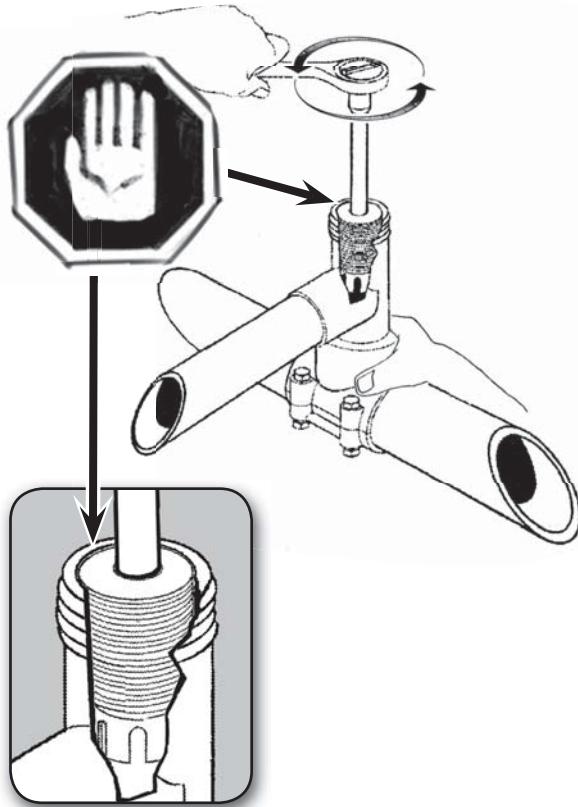
Conexión a la Línea - Después de que la junta ha curado y las conexiones necesarias para la corriente abajo se han hecho, la línea viva puede ser conectada.



Una resistencia se producirá cuando la cuchilla haga contacto con la tubería. Continúe hasta que la resistencia disminuya, esto indicará que la cuchilla ha cortado a través de la tubería.

ADVERTENCIA: NO "AVANCE" EL CORTADOR MAS ALLÁ DE LAS DIMENSIONES ESPECIFICADAS.

4

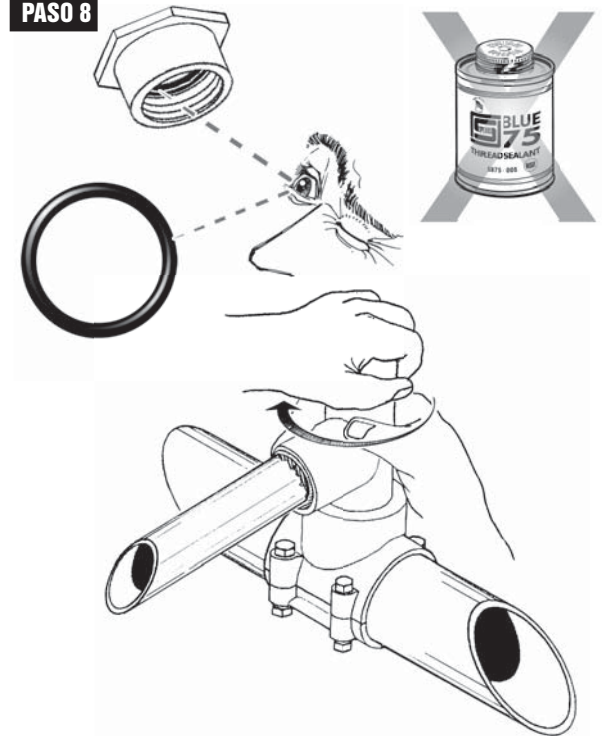


Reverse la dirección de la carraca en contra de las manecillas del reloj y la rosca del cortador para permitir flujo a la derivación. Continúe hasta que la punta del cortador alinee con la cara encima del cuerpo de la montura. El pedazo cortado del tubo será permanentemente retenido dentro del cortador. El cortador no necesita removerse de la unidad (Nota: dependiendo de la presión del sistema, un goteo pequeño se puede presentar en la rosca del cortador hasta que el capuchón sea instalado en el paso 8).

ADVERTENCIA: NO REMUEVA EL CORTADOR. EL REMOVERLO BAJO PRESIÓN PUEDE RESULTAR EN HERIDAS CORPORALES SERIAS O FATALES.

5

PASO 8



PRECAUCIONES Y ADVERTENCIAS

PRECAUCION: El sistema se debe diseñar e instalar de manera que los componentes no sean estirados en ninguna dirección. La tubería debe ser cortada e instalada de manera que se eviten todas las cargas de tensión asociadas con la flexión, estiramiento o cambio de posición.

NO PARA DISTRIBUCIÓN DE AIRE COMPRIMIDO O GASES

Todo el aire debe purgarse del sistema durante el llenado inicial del líquido. Pruebas de presión del sistema no pueden realizarse hasta que las conexiones se hayan curado completamente. La prueba de presión inicial debe hacerse aproximadamente a un 10% del grado hidrostático de presión para identificar problemas antes de ser probado a presiones más altas.



© Copyright 2012 Spears® Manufacturing Company. Todos los derechos reservados. Impreso en EE.UU. 09/12.

HT-3A-0912