

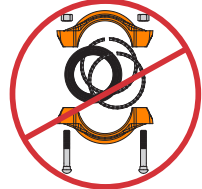
Style 907/W907 Transition Coupling for HDPE-to-Steel Pipe | Acople de transición Estilo 907/W907 de tuberías de HDPE a tuberías de acero |
Accouplements de transition de type 907/W907 pour jonction de tuyaux PEHD à tuyaux d'acier

WARNING | ADVERTENCIA | AVERTISSEMENT



- **Read and understand all instructions before attempting to install, remove, adjust, or maintain any Victaulic piping products.**
Lea y comprenda todas las instrucciones antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquier producto Victaulic para tuberías.
Lire et assimiler les directives avant de faire toute installation ou dépose, ou tout réglage ou entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- **Depressurize and drain the piping system before attempting to install, remove, adjust, or maintain any Victaulic piping products.**
Despresurice y drene el sistema de tuberías antes de instalar, retirar, ajustar o dar mantenimiento a cualquiera de los productos para tuberías de Victaulic.
Dépressuriser le système de tuyauterie et vidanger celui-ci avant de procéder à l'installation, à la dépose, au réglage ou à l'entretien des produits de tuyauterie Victaulic.
- **Wear gloves while handling coupling. Retainer teeth are sharp and may cause injury.**
Use guantes al manipular el acople. Los dientes de sujeción son filosos y pueden causar lesiones.
Porter des gants lors de la manipulation de l'accouplement. Ses dents de retenue sont acérées et pourraient causer des blessures.
- **Wear safety glasses, hardhat, and foot protection.**
Use gafas, casco y calzado de seguridad.
Porter des lunettes, un casque et des chaussures de sécurité.

Failure to follow these instructions may result in death or serious personal injury and/or property damage.
Si no sigue estas instrucciones hay riesgo de accidentes fatales o lesiones personales graves y/o daños a la propiedad.
Le non-respect des présentes directives peut conduire à des dégâts matériels ou des blessures graves, voire mortelles.



1a. DO NOT DISASSEMBLE THE COUPLING: Style 907 Couplings are designed so that the installer does not need to remove the bolts and nuts for installation. This design facilitates installation by allowing the installer to directly insert mating component ends into the coupling.

1a. NO DESARME EL ACOUPLE: Los acoples Estilo 907 están diseñados de tal manera que el instalador no necesita retirar pernos ni tuercas para su instalación. Este diseño facilita la instalación porque permite al técnico insertar directamente los extremos del componente acoplado en el acople.

1a. NE PAS DÉSASSEMBLER LE RACCORD: Les accouplements de type 907 sont conçus de manière à ce que l'installateur n'ait pas à retirer les boulons et écrous pour l'installation. Cela facilite le travail de l'installateur en lui permettant d'insérer directement les extrémités rainurées des tuyaux ou pièces de composants dans le raccord.

1b. Remove all packaging (cardboard sleeves, zip ties, etc.) from the coupling. **NOTE:** The cardboard sleeve can be used as a guide for marking the pipe ends in step 3.

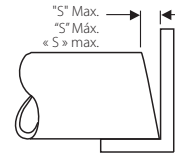
1b. Retire todo el embalaje (mangas de cartón, amarras plásticas, etc.) del acople. **NOTA:** Esta manga de cartón se puede utilizar como guía para marcar los extremos de tubería en el paso 3.

1b. Retirer tout le matériel d'emballage de l'accouplement (manchons de carton, attaches, etc.) **REMARQUE:** Le manchon de carton peut servir de gabarit pour le marquage des extrémités de tuyaux à l'étape 3.

1c. Check the gasket to ensure that it is suitable for the intended service. The color code identifies the gasket grade. For the color code reference, refer to Victaulic publication 05.01, which can be downloaded at victaulic.com.

1c. Revise la empaquetadura para verificar que sea apta para el servicio que prestará. El código de colores identifica la clase de empaquetadura. Para ver la referencia de códigos de colores, consulte la publicación 05.01 de Victaulic, que puede descargar desde victaulic.com.

1c. Vérifier que le joint d'étanchéité convient à l'usage prévu. La classe du joint d'étanchéité est définie par un code de couleur. Pour le code de couleurs, se reporter à la publication 05.01 de Victaulic qui peut être téléchargée sur le site victaulic.com.



2a. PIPE END PREPARATION: Square-cut the HDPE pipe end ("S" dimension shown) within 1/4 inch/6.4 mm for 10–14-inch/250–355 mm sizes.

When using steel pipe, square-cut the steel pipe end within 3/16 inch/4.8 mm for 10–14-inch/250–355 mm sizes.

2a. PREPARACIÓN DEL EXTREMO DE TUBERÍA: Haga un corte a 90° en el extremo de la tubería de HDPE (dimensión "S" en la ilustración) a 1/4 de pulg./6.4 mm en tamaños de

10–14 pulg./250–355 mm.
Al usar tuberías de acero, haga un corte a 90° en el extremo a 3/16 pulg./4.8 mm en tamaños de 10–14 pulg./250–355 mm.

2a. PRÉPARATION DES EXTRÉMITÉS DE TUYAUX: Extrémité de tuyau PEHD coupée d'équerre (dimension S montrée) à moins de 1/4 po/6,4 mm pour les diamètres de 10 à 14 po/250 à 355 mm.

Pour les tuyaux d'acier, couper ses extrémités d'équerre à moins de 3/16 po/4,8 mm pour les tuyaux de 10 à 14 po/250 à 355 mm.

2b. Ensure that the HDPE pipe ends are clean and free from damage and scratches within 4 inches/102 mm from the ends for 10–14-inch/250–355 mm sizes. All oil, grease, dirt, and cutting particles must be removed.

2b. Asegúrese de que las tuberías de HDPE estén limpias, sin daños ni arañazos, en un área de 4 pulg./102 mm desde los extremos en los tamaños de 10–14 pulg./250–355 mm. Se debe eliminar el aceite, la grasa, la suciedad y las virutas de corte.

2b. S'assurer que les extrémités des tuyaux PEHD d'un diamètre de 10 à 14 po/250 à 355 mm sont propres et ne sont ni endommagées ni rayées sur une distance de 4 po/102 mm des extrémités. Il ne doit pas rester d'huile, de graisse, de saleté et de particules de coupe sur le tuyau.

2c. Ensure that the outside surface of the steel mating component end, between the groove and the edge, is smooth and free from indentations, projections, weld seams, and roll marks, to ensure a leak-tight seal. All oil, grease, loose paint, dirt, and cutting particles shall be removed. **NOTE:** When using steel pipe, groove the pipe end to current Victaulic specifications.

2c. Para garantizar un sello hermético, asegúrese de que la superficie exterior del componente de acero acoplado, entre la ranura y el borde, esté lisa, sin abolladuras, salientes, costuras soldadas, ni estampado de laminación. Se debe eliminar todo el aceite, la grasa, la suciedad, las virutas de corte y la pintura suelta. **NOTA:** Cuando utilice tuberías de acero, ranure el extremo de la tubería conforme a las últimas especificaciones de Victaulic.

2c. Pour le côté en PEHD, utiliser une règle, un ruban à mesurer ou la chemise de carton et un marqueur pour tracer une ligne sur toute la circonférence des tuyaux en PEHD aux distances des extrémités ci-indiquées: Éliminer les traces d'huile, de graisse, de saleté, de particules de coupe et d'écaillés de peinture. **REMARQUE:** Lors de l'utilisation de tuyaux d'acier, rainurer l'extrémité selon la spécification la plus récente de Victaulic.

CAUTION | PRECAUCIÓN | ATTENTION

• **Square-cut pipe shall be used to prevent joint separation. If pipe is not square, re-cut the end to square.**

La tubería con corte a 90° se utilizará para evitar la separación de la junta. Si la tubería no tiene corte recto, vuelva a realizar un corte a 90° en su extremo.

Il faudra utiliser un tuyau coupé d'équerre pour empêcher la séparation du joint. Si le tuyau n'est pas coupé d'équerre, le recouper d'équerre.

Failure to follow these instructions may cause joint leakage, resulting in property damage.

Si no sigue estas instrucciones podría causar una filtración en la unión, con consecuencia de daños materiales.

Le non-respect de ces instructions pourrait entraîner une fuite du joint, causant des dommages matériels.

Style 907/W907 Transition Coupling for HDPE-to-Steel Pipe | Acople de transición Estilo 907/W907 de tuberías de HDPE a tuberías de acero | Accouplements de transition de type 907/W907 pour jonction de tuyaux PEHD à tuyaux d'acier



3. MARK PIPE: For the HDPE side, use a ruler, measuring tape, or the cardboard sleeve and a paint stick to place a mark from the end of the HDPE pipe around the full circumference:

- 3 3/8 inches/86 mm for 10–12-inch and 250–315-mm pipe sizes
- 4 inches/102 mm for 14-inch and 355-mm pipe sizes



This mark will be used for visual inspection to ensure that the HDPE pipe is inserted properly in the coupling. If a full circumferential mark cannot be achieved, make at least four marks, equally-spaced around the circumference of the HDPE pipe end.

3. MARQUE LA TUBERÍA: Para el lado de HDPE, use una regla, cinta de medir o una manga de cartón y una barra de pintura para marcar el

extremo de la tubería de HDPE en toda su circunferencia:

- 3 3/8 pulg./86 mm para tamaños de tuberías de 10–12 pulg. y 250–315 mm
- 4 pulg./102 mm para tamaños de tuberías de 14 pulg. Y 355 mm

Esta marca se utilizará para la inspección visual y para verificar que la tubería de HDPE esté insertada adecuadamente en el acople. Haga por lo menos cuatro marcas, a igual distancia en toda la circunferencia de los extremos de la tubería de HDPE.

3. MARQUER LE TUYAU: Pour le côté en PEHD, utiliser une règle, un ruban à mesurer ou la chemise de carton et un marqueur pour tracer une ligne sur toute la circonférence des tuyaux en PEHD aux distances des extrémités ci-indiquées:

- 3 3/8 po/86 mm pour tuyaux de 10 à 12 po et de 250 à 315 mm de diamètre
- 4 po/102 mm pour tuyaux de 14 po et 355 mm de diamètre

Cette marque sera utilisée pour vérifier si le tuyau PEHD est bien inséré dans l'accouplement. Faire au moins quatre marques espacées de manière égale sur toute la circonférence de l'extrémité du tuyau PEHD.



NOTE: Before beginning joint assembly, ensure that each pipe end is aligned with the correct side of the coupling, as shown in the diagram above.

NOTA: Antes de iniciar el montaje de las uniones, asegúrese de que cada extremo de tubería esté alineado con el lado correcto del acople, como muestra el diagrama anterior.

REMARQUE : Avant de commencer l'assemblage de la jonction, s'assurer que chaque tuyau est en ligne avec le bon côté du raccord mécanique comme montré dans le schéma ci-dessus.



4. LUBRICATE PIPE ENDS: Apply a thin coat of lubricant to the HDPE pipe end, from the end of the pipe to the paint mark made in step 3 (as shown in the photo at left). Apply a thin coat of lubricant to the steel mating component end, from the end of the component to the front edge of the groove (as shown by the gray lines in the cross-section diagram below).

Use a lubricant in accordance with the "Lubricant Compatibility for Gaskets" table. Always consult the pipe manufacturer for lubricant compatibility requirements.

4. LUBRIQUE LOS EXTREMOS DE TUBERÍA: Aplique una capa delgada de lubricante en la tubería de HDPE desde el extremo hasta la marca de pintura trazada en el paso 3 (como se muestra en la foto a la izquierda). Aplique una capa delgada de lubricante al componente de acero acoplado, desde el extremo al borde delantero de la ranura (como muestran las líneas grises en el diagrama de sección transversal siguiente).

Seleccione un lubricante según las indicaciones de la tabla "Compatibilidad de lubricantes para empaquetaduras". Siempre consulte los requerimientos de compatibilidad del lubricante con el fabricante de la tubería.

4. LUBRIFICATION DES EXTRÉMITÉS DE TUYAUX: Enduire l'extrémité du tuyau PEHD, jusqu'à la marque tracée à l'étape 3, d'une mince couche de lubrifiant (comme montré dans la photo de gauche). Enduire une mince couche de lubrifiant sur l'extrémité du composant d'accouplement en acier jusqu'au rebord avant de la rainure (comme montré par les lignes grises dans la vue de coupe ci-dessous).

Utiliser un lubrifiant conforme au tableau « Compatibilité des lubrifiants pour joints d'étanchéité ». Pour la compatibilité du lubrifiant, toujours se reporter au fabricant du tuyau.

CAUTION | PRECAUCIÓN | ATTENTION

• A compatible lubricant shall be used to prevent the gasket from pinching/tearing during installation.

Se deberá usar un lubricante compatible para evitar apretones y roturas de la empaquetadura durante la instalación.

Pour éviter de pincer ou de déchirer le joint d'étanchéité lors de l'installation, l'enduire d'un lubrifiant compatible.

• Due to variations in HDPE pipe, always consult with the pipe manufacturer for lubricant compatibility requirements.

Dadas las variaciones de las tuberías de HDPE, siempre consulte los requerimientos de compatibilidad de lubricantes con el fabricante de la tubería.

En raison des variations dans les tuyaux PEHD, toujours consulter le fabricant du tuyau pour les exigences de compatibilité de lubrifiant.

Failure to follow these instructions will void the Victaulic warranty and may cause joint leakage, resulting in property damage.

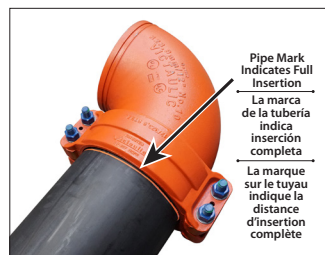
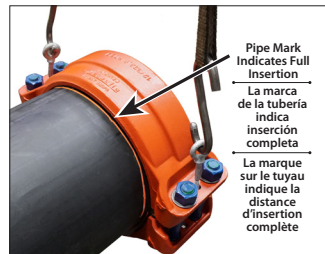
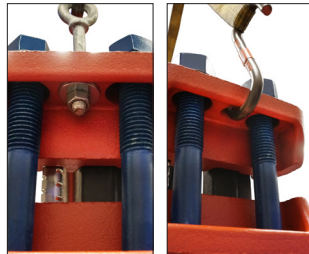
Si no sigue estas instrucciones la garantía Victaulic quedará nula y podrá causar una filtración en la unión, con consecuencia de daños materiales.

Le non-respect de ces directives annule la garantie Victaulic et peut entraîner une fuite du joint, causant des dommages matériels.

Lubricant Compatibility for Gaskets | Compatibilidad de lubricantes para empaquetaduras | Compatibilité des lubrifiants pour joints d'étanchéité

Gasket Empaquetadura Joint d'étanchéité	Lubricant Lubricante Lubrifiant	
	Victaulic Lubricant, Soap-Based Solutions, Glycerin, Silicone Oil, or Silicone Release Agent Lubricante Victaulic, soluciones a base de jabón, glicerina, aceite de silicona o agente de descarga de silicona Lubrifiant Victaulic, solutions à base de savon, glycérine, lubrifiant à la silicone, ou produit de démoulage à la silicone	Corn Oil, Soybean Oil, Hydrocarbon-Based Oils, or Petroleum-Based Greases Aceite de maíz, aceite de soja, aceites a base de hidrocarburos grasos a base de petróleo Huile de maïs, huile de soja, huile à base d'hydrocarbures ou graisses à base de pétrole
Compatibility with Grade "E" EPDM Gaskets Compatibilidad con empaquetaduras de EPDM Clase "E" Compatibilité avec joints d'étanchéité EPDM grade « E »	Good Bien Bon	Not Recommended No recomendado Usages non recommandés
Compatibility with Grade "EF" EPDM Gaskets Compatibilidad con empaquetaduras de EPDM Clase "EF" Compatibilité avec joints d'étanchéité EPDM grade « EF »	Good Bien Bon	Not Recommended No recomendado Usages non recommandés
Compatibility with Grade "O" Fluoroelastomer Gaskets Compatibilidad con empaquetaduras de fluoroelastómero Clase "O" Compatibilité avec joints d'étanchéité en fluoroélastomère grade « O »	Good Bien Bon	Good Bien Bon
Compatibility with Grade "T" Nitrile Gaskets Compatibilidad con empaquetaduras de nitrilo Clase "T" Compatibilité avec joints d'étanchéité Nitrile grade « T »	Good Bien Bon	Good Bien Bon

Style 907/W907 Transition Coupling for HDPE-to-Steel Pipe | Acople de transición Estilo 907/W907 de tuberías de HDPE a tuberías de acero | Accouplements de transition de type 907/W907 pour jonction de tuyaux PEHD à tuyaux d'acier



Pipe Mark Indicates Full Insertion
La marca de la tubería indica inserción completa
La marque sur le tuyau indique la distance d'insertion complète

Pipe Mark Indicates Full Insertion
La marca de la tubería indica inserción completa
La marque sur le tuyau indique la distance d'insertion complète

5a. INSTALL COUPLING: Wear gloves while handling coupling housings. Retainer teeth are sharp and may cause injury. The coupling may be lifted by hand (weight permitting) or with "S" hooks/eyebolts (not provided) of appropriate size and work load rating. Insert hooks or threaded ends of eyebolts through the lifting holes in the coupling's bolt pads. Secure eyebolts with fully threaded hex nuts and washers, as shown above.

Lift the coupling assembly by the upper housing. Assemble the joint by inserting the marked HDPE pipe end into the side of the coupling that is marked "HDPE" and contains the retainer. The HDPE pipe end shall be inserted into the coupling until (1) contact with the center leg of the gasket occurs **AND** (2) the mark on the HDPE pipe end indicates full insertion into the coupling, as shown above. **NOTE:** The distance from the edge of the coupling housings to the pipe insertion marks shall not exceed ¼ inch/6.4 mm at any point around the circumference of the pipe ends.

5a. INSTALE EL ACOPLÉ: Use guantes para manipular los segmentos del acople. Los dientes de sujeción son filosos y pueden causar lesiones. El acople se puede levantar manualmente (si lo permite su peso) o empleando ganchos/argollas de izaje (no incluidas) del tamaño y capacidad de carga adecuados. Inserte los ganchos o extremos roscados de los pernos de argolla en los orificios de izaje incluidos en el cierre empernado del acople. Asegure los pernos de argolla con tuercas hexagonales de rosca completa y arandelas, como se muestra arriba.

Levante el conjunto del acople por el segmento superior. Ensamble la unión insertando el extremo marcado de la tubería de HDPE en cada abertura del acople. Los extremos de las tuberías de HDPE se deben insertar en el acople hasta (1) obtener contacto con el soporte central de la empaquetadura **Y** (2) que la marca en los extremos de tubería de HDPE indique la inserción completa en el acople, como se muestra a la izquierda. **NOTA:** La distancia desde el borde de los segmentos del acople hasta las marcas de inserción no deberá exceder de ¼ de pulg./6.4 mm en cualquier punto alrededor de la circunferencia de los extremos de tubería.

5a. POSER L'ACCOUPEMENT : Porter des gants lors de la manipulation des demi-corps de l'accouplement. Ses dents de retenue sont acérées et pourraient causer des blessures. Il est possible de soulever l'accouplement manuellement (selon son poids) ou d'utiliser des boulons à œil ou des crochets en S (non fournis) d'une taille et d'une capacité de charge appropriées. Insérer les crochets ou les extrémités filetées des boulons à œil dans les trous de levage des patins de l'accouplement. Fixer les boulons à œil à l'aide d'écrous hexagonaux et de rondelles, comme cela est montré ci-dessus.

WARNING | ADVERTENCIA | AVERTISSEMENT



• Never leave a Style 907 Coupling partially assembled. A partially assembled Style 907 Coupling poses a drop or burst hazard during testing.

Nunca deje un acople Estilo 907 ensamblado parcialmente, porque corre el riesgo de caerse o reventarse durante las pruebas.

Ne jamais laisser de raccord de type 907 partiellement assemblé. Ceci pose un zrisque chute au sol d'une de ses parties ou un danger d'éjection sous pression.

• Keep hands away from pipe/mating component ends and openings of coupling when inserting pipe/mating component ends into coupling.

Nunca deje un acople Estilo 907 parcialmente ensamblado. Mantenga las manos alejadas de los extremos de la tubería o el componente acoplado y las aberturas del acople al insertar el extremo de la tubería o el componente acoplado en el acople.

Ne jamais laisser un raccord mécanique type 907 partiellement assemblé. Un raccord partiellement Éloigner les mains des extrémités des tuyaux et pièces d'accouplement et des ouvertures du raccord lors de l'insertion des extrémités des tuyaux et pièces d'accouplement dans le raccord.

Failure to follow these instructions could result in serious personal injury and/or property damage.

Si no sigue estas instrucciones podría sufrir lesiones personales graves y/o causar daños materiales.

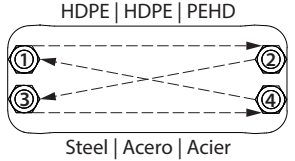
Le non-respect de cette directive peut conduire à des blessures graves ou d'importants dommages matériels.

Soulever l'accouplement par son demi-corps supérieur. Assembler le joint en insérant l'extrémité marquée du tuyau PEHD dans chaque ouverture de l'accouplement. Les extrémités du tuyau PEHD devront être insérées dans l'accouplement jusqu'au (1) contact avec la patte centrale du joint d'étanchéité **ET** (2) que la marque sur les extrémités du tuyau PEHD indique une insertion complète dans l'accouplement, comme cela est montré à gauche. **REMARQUE:** La distance entre l'extrémité des demi-corps de l'accouplement et les marques d'insertion sur le tuyau ne doivent pas dépasser ¼ po/6,4 mm en tout point sur la circonférence des extrémités de tuyaux.

5b. Insert the grooved end of a steel mating component into the opening of the coupling that is marked "STEEL." The end of the grooved mating component shall be inserted into the coupling until contact with the center leg of the gasket occurs. A visual check is required to ensure the coupling keys align with the groove in the steel mating component.

5b. Inserte el extremo ranurado del componente de acero acoplado en la abertura del acople marcada "STEEL". El extremo ranurado del componente acoplado se debe insertar en el acople hasta obtener contacto con el soporte central de la empaquetadura. Se requiere una inspección visual para comprobar que las cuñas del acople estén alineadas con la ranura en el componente de acero acoplado.

5b. Insérer l'extrémité rainurée de la pièce interface d'acier dans l'ouverture de l'accouplement, marquée « STEEL ». Insérer l'extrémité du composant à assembler rainuré dans l'accouplement jusqu'à ce qu'elle touche la patte centrale du joint d'étanchéité. Contrôler visuellement si les clavettes d'épaulement de l'accouplement sont alignées avec la rainure de la pièce interface en acier.



de apriete en el lado de HDPE podría ser mayor que en el lado de acero para mantener iguales las separaciones en el cierre empernado.

6. SERRAGE DES ÉCROUS: Serrer uniformément les écrous en croisé, comme indiqué, jusqu'à ce qu'il y ait contact métal sur métal aux patins à boulons. Les accouplements de plus grand diamètre comprenant quatre boulons devront être serrés comme montré à l'illustration ci-dessous. **REMARQUE :** Pour prévenir le pincement du joint d'étanchéité, maintenir un espacement égal entre les patins durant leur serrage. Pour maintenir un espacement égal entre les patins, le serrage sur le côté PEHD pourrait prendre plus de temps que sur le côté de l'acier.

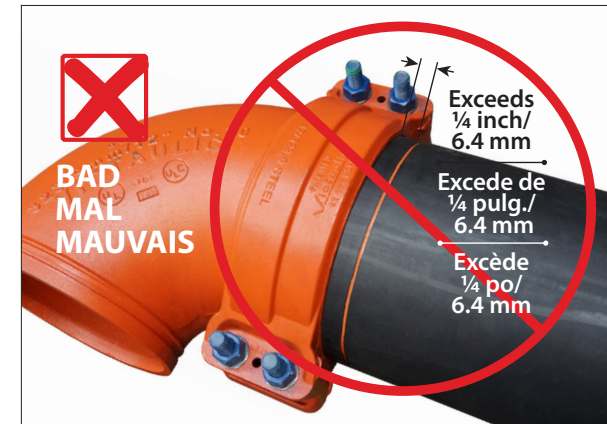
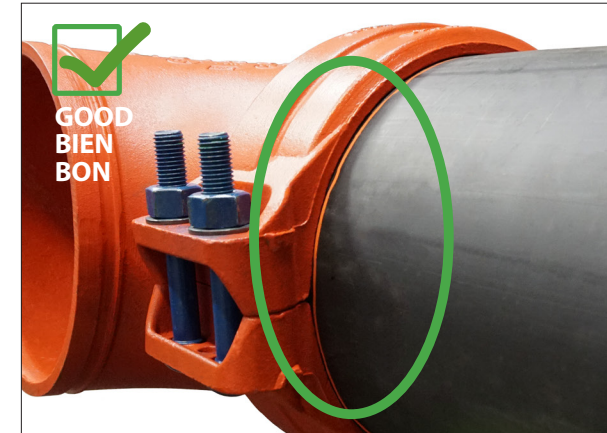
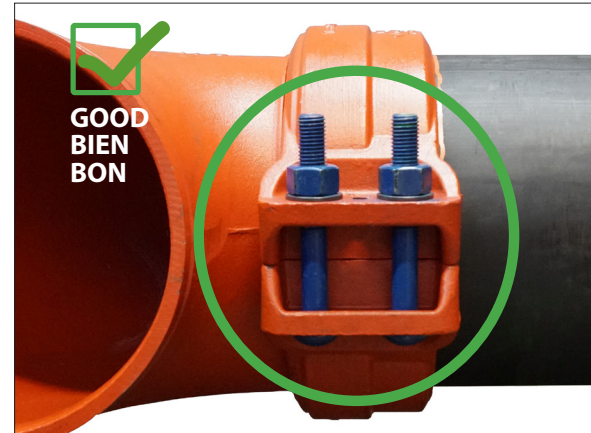
6. TIGHTEN NUTS: Tighten the nuts evenly in a crossing pattern, as shown, until metal-to-metal contact occurs at the bolt pads. Ensure that the housings' keys engage the groove completely on the steel side. **NOTE:** Maintain even bolt pad gaps during tightening to prevent gasket pinching. Tightening time on the HDPE side may be longer than on the steel side to maintain even bolt pad gaps. An impact wrench or deep-well socket wrench can be used to obtain metal-to-metal contact.

6. APRIETE LAS TUERCAS: Apriete las tuercas de manera uniforme siguiendo un patrón en cruz, como se muestra en la figura, hasta obtener contacto metal con metal en los cierres empernados. Los tamaños de acoples más grandes con cuatro pernos se deben apretar como se muestra abajo en la ilustración. **NOTA:** Mantenga separaciones iguales en el cierre empernado mientras esté apretando para evitar apretones de la empaquetadura. El tiempo

Style 907/W907 Transition Coupling for HDPE-to-Steel Pipe | Acople de transición Estilo 907/W907 de tuberías de HDPE a tuberías de acero |
 Accouplements de transition de type 907/W907 pour jonction de tuyaux PEHD à tuyaux d'acier

Style 907 Helpful Information | Información útil del Estilo 907 |
 Renseignements utiles pour accouplements de type 907

Nominal Pipe Size inches or mm Tamaño nominal de tubería pulgadas o mm Diamètre nominal de tuyau po ou mm	Coupling Weight lbs/kg Peso del acople lbs/kg Poids de l'accouplement lb/kg	Recommended Eyebolt Thread or "S" Hook Size inches/Metric Rosca recomendada para perno de argolla o tamaño de gancho "S" imperial/métrico Filetage recommandé du boulon à oeil ou taille du crochet en « S » (po/mm)	Unthreaded Lifting Hole Size inches/Metric Tamaño de orificio de izaje no roscado imperial/métrico Diamètre du trou de levage non fileté (po/mm)	Coupling Nut Size inches/Metric Tamaño de tuerca de acople imperial/métrico Diamètre d'écrou d'accouplement (po/mm)	Deep-Well Socket Size inches/mm Tamaño del dado largo pulgadas/mm Diamètre dedouille po/mm
250 mm	53.0 24.0	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 1/16 36
10 inches 10 pulg. 10 po	53.0 24.0	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 1/16 36
280 mm	54.0 24.5	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 1/16 36
315 mm	61.0 27.7	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 1/16 36
12 inches 12 pulg. 12 po	62.0 28.1	3/8 M10	1/2 M12	7/8 M22	1 1/16 36
14 inches 14 pulg. 14 po	81.0 36.7	3/8 M10	1/2 M12	1 1/8 M27	1 13/16 46
355 mm	81.0 36.7	3/8 M10	1/2 M12	1 1/8 M27	1 13/16 46



7. INSPECT BOLT PADS: Before pressurizing the system, inspect the bolt pads at each joint to ensure that proper assembly is achieved.
INSPECCIONE LOS CIERRES EMPERNADOS: Antes de presurizar el sistema, inspeccione los cierres emperrados en cada unión para asegurar el montaje correcto.
INSPECTER LES PATINS À BOULONS: Avant de pressuriser le système, inspecter l'assemblage des patins à boulons de chaque côté pour confirmer qu'il est adéquat.