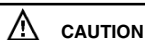


CHICO® SpeedSeal™ Compound Fast Acting Sealing Compound Sealing Fitting Modification Kit For Use with Crouse-Hinds EYS Sealing Fittings



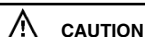
Installation & Maintenance Information

SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE



CAUTION

CHICO SpeedSeal compound is to be used only with Cooper Crouse-Hinds EYS type sealing fittings in ½" to 2" trade sizes. **SpeedSeal compound is suitable for Class I, Division 1 and 2, Groups C & D and Class II, Division 1 and 2, Groups E, F & G hazardous areas only, even when used in a fitting rated for Group B.**



CAUTION

The temperature of the SpeedSeal compound must be between 50°F (10°C) and 85°F (29°C) before mixing. Sealing fittings must be at a temperature above 40° F (4°C).

The SpeedSeal compound will expand to 4 times its original volume when cured.



CAUTION

Wear proper eye protection and protective plastic gloves when mixing and injecting SpeedSeal compound.



WARNING

Contents will develop internal pressure after mixing, remove mixing rod immediately after mixing to prevent pressure buildup and possible sudden eruption that could result in personal injury

Contains isocyanate - may be skin and respiratory sensitizer. May cause irritation of eyes, skin, nose and throat.

Do not breathe vapors. Use with adequate ventilation. Avoid contact with eyes, skin and clothing.

APPLICATION

The National Electrical Code® (NEC) in Article 501, Section 501-5, requires that seals be installed in specific places in Class I, Divisions 1 and 2 classified areas. This is to minimize the passage of gases and vapors and prevents the passage of flames through the conduit from one portion of the electrical installation to another portion.

While not a code requirement, it is considered good practice to sectionalize long conduit runs by inserting seals not more than 50 to 100 feet apart, depending on the conduit size, to minimize the effects of "pressure piling".

The NEC in Section 502-5 requires seals in Class II locations under certain conditions. Cooper Crouse-Hinds sealing fittings can be used to meet these requirements.

Conduit seals are not intended to prevent the passage of liquids, gases or vapors at a continuous pressure differential across the seal. Even at differences in pressure across the seal equivalent to a few inches of water, there may be a slow passage of gas or vapor through a seal and through the conductors passing through the seal.

Cooper Crouse-Hinds sealing fittings are listed by Underwriter's Laboratories, Inc. (UL), for use in Class I and Class II hazardous locations with Chico A sealing compound and Chico X fiber. Alternatively, Cooper Crouse-Hinds EYS type sealing fittings are also UL listed for use in Class I, Division 1 and 2, Groups C & D and Class II, Division 1 and 2, Groups E, F & G hazardous areas with Cooper Crouse-Hinds SpeedSeal sealing compound.

Cooper Crouse-Hinds CHICO SpeedSeal compound may be used to seal in both horizontal and vertical installations. It may be used with type EYS sealing fittings in ½" to 2" trade sizes, in Class I, Division 1 and 2, Group C and D and Class II, Division 1 and 2, Groups E, F & G hazardous areas. The SpeedSeal compound must be used with Chico X fiber in vertical installations. The Chico X fiber is used to create a dam to prevent the SpeedSeal material from running down the conduit system before it sets. Damming is not required in horizontal conduit runs. However, if you want to prevent the sealing compound from expanding into conduit, Chico X fiber dams should be used in the sealing fittings integral bushings.

SpeedSeal compound, when properly mixed, starts to gel in about 4 minutes at 70°F (21°C) or 10 minutes at 40°F (4°C) into a dense, strong mass which is unaffected by water, is not attacked by petroleum products and is not softened by heat. It will harden within 20 minutes and will withstand, with an ample safety factor, pressure from an exploding gas or vapor.

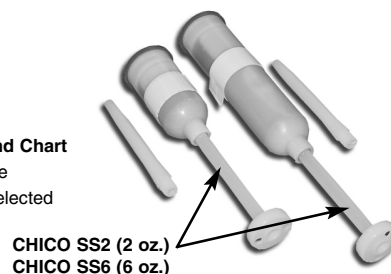
Conductors sealed in SpeedSeal compound should be an approved thermoplastic or rubber insulated type.

Installers should be trained before making the dam, mixing and pouring the compound. Call Cooper Crouse-Hinds for a copy of the installation video.

INSTALLATION

Figure 1 - SpeedSeal Compound Chart

Use chart to determine which size SpeedSeal cartridge to use for selected sealing fitting.



Fitting Catalog Number	Amount of SpeedSeal material needed (in ounces)	Suggested SpeedSeal Catalog Number
EYS1, EYS16, EYS11, EYS116 EYD1, EYD16, EYD11, EYD116 EYS2, EYS26, EYS21, EYS216 EYD2, EYD26, EYD21, EYD216 EYSX11, EYDX11	1	CHICO SS2 (2 oz. Cartridge)
EYS3, EYS36, EYS31, EYS316 EYD3, EYD36, EYD31, EYD316 EYSX21, EYDX21	2	CHICO SS2 (2 oz. Cartridge)
EYS41, EYS416, EYS4, EYS46 EYD4, EYD46, EYD41, EYD416 EYS51, EYS516, EYS5, EYS56 EYD5, EYD56, EYD51, EYD516 EYSX31, EYDX31 EYSX41, EYDX41	3	CHICO SS6 (6 oz. Cartridge)
EYS61, EYS616, EYS6, EYS66 EYD6, EYD66, EYD61, EYD616 EYSX51, EYDX51	6	CHICO SS6 (6 oz. Cartridge)

Preparing Sealing Fittings

1. Remove the pipe plug(s) from the EYS sealing fitting. See Figure 1.



Figure 1

2. For vertical installations use Chico X fiber to make a dam in the bottom conduit hub. The dam will prevent the un-gelled SpeedSeal compound from leaking out of the sealing chamber. No dam is required for horizontal installations unless it is desired to have compound expand in one direction or to keep compound out of conduit.

NOTE: SEPARATION OF INDIVIDUAL CONDUCTORS IS **NOT** REQUIRED - THE SPEEDSEAL COMPOUND WILL SEPARATE THE CONDUCTORS AS IT EXPANDS.

3. To properly make dam in conduit hub, use EYS TOOL KIT or hardwood stick, to force the conductors forward. Do not use metal tools.
4. Pack the fiber into the bottom conduit hub behind the conductors.
5. Push the conductors towards the back of the fitting and pack fiber in bottom conduit hub in front of conductors. It is not critical that the conductors are separated because the SpeedSeal compound will expand and fill around the individual conductors. However, a good dam is required to prevent the fluid material from leaking out of the sealing chamber.
6. Do not leave any shreds of fiber clinging to the side wall of sealing chamber or to the conductors. Such shreds when imbedded in the sealing compound may form leakage channels. The completed dam should be even with the integral bushing (conduit stop).
7. In vertical installations, if the EYS sealing fitting is the type with two threaded openings replace the threaded plug in the bottom opening. The sealing compound will be poured into the top opening. In horizontal installations, replace the plug in the smaller opening, the sealing compound will be poured into the larger opening. See Figure 2.

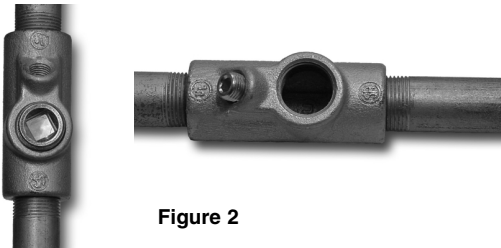


Figure 2

Mixing and Dispensing SpeedSeal Compound

1. **READ ALL INSTRUCTIONS PRIOR TO MIXING.** SPEEDSEAL COMPOUND BEGINS TO EXPAND VERY QUICKLY. BE SURE TO FAMILIARIZE YOURSELF WITH THE INSTRUCTIONS ON THE FOLLOWING PAGES BEFORE MIXING. THIS WILL ENSURE PROPER INSTALLATION.
2. Make sure that SpeedSeal material is at a temperature between 50°F (10°C) and 85° F (29°C).
3. WEAR SAFETY GLASSES AND PROTECTIVE GLOVES.
4. Check the mixing rod to ensure that it isn't overly tight or loose. To do this, hold the cartridge with the red end cap facing up and squeeze the cartridge in the area around the plunger. This will hold plunger in place. See Figure 3. Turn counterclockwise slightly to loosen, then clockwise to re-tighten snugly.

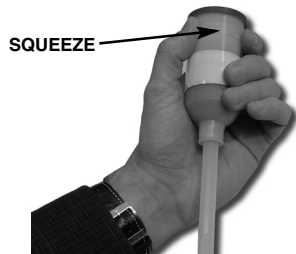


Figure 3

5. Remove the tape band from the cartridge.
6. Pull the mixing rod up to the top of the cartridge. See Figure 4.

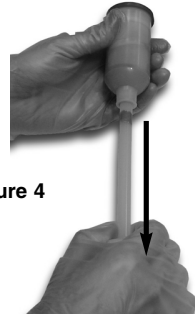


Figure 4

7. Squeeze the cartridge in the area of the removed tape band to deform the foil barrier between the two materials. See Figure 5.

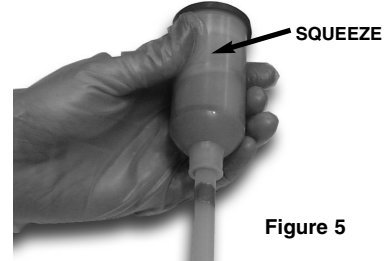


Figure 5

8. Push the mixing rod all the way in to the bottom of the cartridge (red side).
9. Mix rapidly for 40 to 50 strokes (a stroke is one complete in and out cycle.) While mixing hold cartridge firmly and turn in a clockwise rotation to make sure that the plunger is swiping all material in the cartridge. **DO NOT MIX FOR MORE THAN 30 SECONDS. PRESSURE WILL BUILD UP ON THE INSIDE AFTER 30 SECONDS AS THE MATERIAL STARTS TO EXPAND.**

10. At the last stroke, push the mixing rod all the way in to the bottom (red side), grasp the cartridge firmly at the bottom to hold plunger in place and immediately unscrew the mixing rod and remove carefully. See Figure 6.

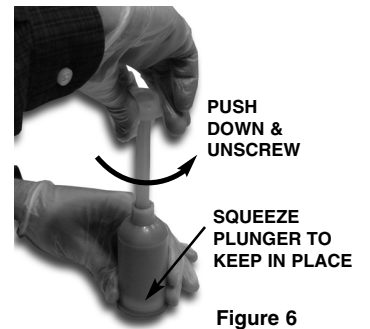


Figure 6

11. Screw nozzle onto cartridge where mixing rod was removed. See Figure 7.

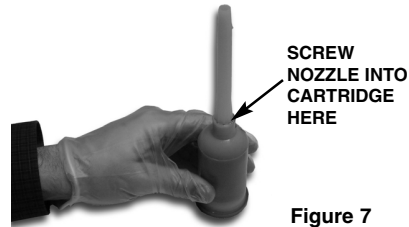


Figure 7

12. Use the mixing rod to push the plunger. Inject the proper amount of sealing compound material into the fitting through the EYS threaded opening. See Table 1 at the beginning of installation instructions for proper amount of material. Cartridge is marked with incremental 1 ounce segments. See Figure 8.

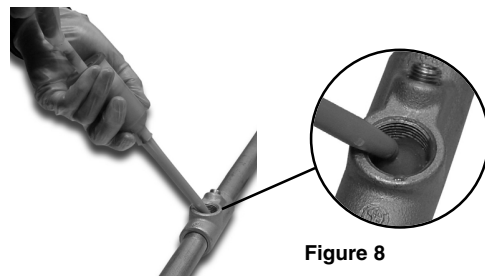


Figure 8

13. Replace and tighten the sealing fitting's plug promptly to avoid the SpeedSeal compound from gelling and fouling the threads. See Figure 9.



Figure 9

14. SpeedSeal material should be used immediately. After one minute dispose of any unused material.
15. After replacing the plugs attach the red nameplate to the sealing fitting with the plastic band. Each modification kit is provided with an appropriate number of nameplates and bands. Position the nameplate for maximum visibility.

Table 35.1 The maximum number of conductors that can be sealed in a fitting

Example of how to use Table 35.1

The maximum number of #4 type THHN conductors (Column B) permitted by UL Std. 886 in a 1-1/2" size sealing fitting is 6. The (6) #4 THHN conductors represents the maximum wire fill of 25% or less for sealing fittings. Increasing the sealing fitting to a 2" trade size will provide space for the 40% wire fill, or nine (9) #4 conductors, and comply with UL Std. 886.

Trade Size	Conductor Size	Type	Max No. Permitted for 25% Fill	Max. No. Permitted for 40% Fill/Trade Size Sealing Fitting Needed
1-1/2"	#4	THHN (Col.B)	6	(9/2")

In our example, use an EYS6 (for 2" size EYD, EZD, or EZS) sealing fitting.

The maximum number of wires that can be sealed in a fitting are as follows:

Size AWG or KCMil	1/2" Seal (Qty/NPT Size)		3/4" Seal (Qty/NPT Size)		1" Seal (Qty/NPT Size)		1-1/4" Seal (Qty/NPT Size)		1-1/2" Seal (Qty/NPT Size)		2" Seal (Qty/NPT Size)	
	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
18	7	11	12	20	20	33	35	58	49	80	80	131
16	6	9	10	16	17	27	30	47	41	64	68	106
14	3	8(13-3/4")	6	15(24/1")	10	24(39/1-1/4")	18	43(69/2")	25	58(94/2")	41	96(154/3")
12	3	6(10-3/4")	5	11(18/1")	8(9/1-1/4")	18(29/1-1/4")	15	32(51/2")	21	43(70/2")	34(35/2-1/2")	71(114/3")
10	1(2-3/4")	4(6-3/4")	4	7(11/1")	7	11(18/1-1/4")	13	20(32/2")	17(18/2")	27(44/2")	29	45(73/3")
8	1	2(3-3/4")	2	4(5/1")	4	6(9/1-1/4")	7	11(16/1-1/2")	9	16(22/2")	16	26(36/2-1/2")
6	1	1	1	2(4/1")	2	4(6/1-1/4")	(5/1-1/2')	7(11/2")	6	9(15/2")	10(11/2-1/2")	16(26/3")
4	1	1	1	1(2/1")	1	2(4/1-1/4")	3	4(7/2")	5	6(9/2")	8	9(16/3")
3			1	1	1	2(3/1-1/4")	3	3(6/2")	4	5(8/2")	7	8(13/3")
2			1	1	1	1(3/1-1/4")	3	3(5/2")	3(4/2")	4(7/2")	6	7(11/3")
1			1	1	1	1	1	2(3/1-1/2")	3	3(5/2")	4(5/2-1/2")	5(8/3")
1/0			1		1	1	1	2(3/2")	2	2(4/2")	4	4(7/3")
2/0					1	1	1	1(2/1-1/2")	1	2(3/2")	3	3(6/3")
3/0					1	1	1	1	1	1(3/2")	3	3(5/3")
4/0					1		1	1	1	1(2/2")	2	2(4/3")
250							1	1	1	1	1	2(3/2-1/2")
300							1	1	1	1	1	1(3/1-1/2")
350							1	1	1	1	1	1(2/1-1/2")
400							1		1	1	1	1
500							1		1	1	1	1
600									1		1	1
700									1		1	1
750											1	1
800											1	1
900											1	1
1000											1	1

Col. A = Types RFH-2, RH, RHH, RHW, THW, TW, XHHW (AWG 14-6), FEPB (AWG 6-2).

Col. B - Types FEP, THHN, THWN, TFN, PF, PGF, XHHW, (AWG 4-2000 MCM), FEPB (AWG 14-8).

All statements, technical information and recommendations contained herein are based on information and tests we believe to be reliable. The accuracy or completeness thereof are not guaranteed. In accordance with Crouse-Hinds "Terms and Conditions of Sale", and since conditions of use are outside our control, the purchaser should determine the suitability of the product for his intended use and assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.

Le produit SpeedSeal™ CHICO®

Produit d'étanchéité à action rapide

Nécessaire de modification des raccords d'étanchéité

Pour utilisation avec les raccords d'étanchéité EYS de Crouse-Hinds

COOPER Crouse-Hinds

IF 1457

Instructions d'installation et d'entretienn

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS POUR CONSULTATION FUTURE

⚠ PRÉCAUTION

Le produit SpeedSeal de CHICO doit être utilisé seulement avec les raccords d'étanchéité EYS de Cooper Crouse-Hinds dans les grandeurs commerciales de ½" à 2". Le composé SpeedSeal convient à la Classe I, division 1 et 2, groupes C et D, et à la Classe II, division 1 et 2, groupes E, F et G dans les zones dangereuses seulement, même quand il est utilisé dans un raccord classé dans le groupe B.

⚠ PRÉCAUTION

Portez une protection oculaire adéquate et des gants de protection de plastique quand vous mélangez et injectez le produit SpeedSeal.

⚠ PRÉCAUTION

La température du produit SpeedSeal doit se situer entre 10 °C (50 °F) et 30 °C (85 °F) avant le mélange. Les raccords d'étanchéité doivent être à une température supérieure à 4 °C (40 °F). Le produit SpeedSeal gonflera jusqu'à 4 fois son volume original quand il durcit.

⚠ AVERTISSEMENT

Le contenu générera une pression interne après mélange. Enlevez la tige d'agitation immédiatement après l'opération de mélange pour empêcher une accumulation de pression et une éruption soudaine possible du produit qui pourrait résulter en une blessure corporelle.

Contient de l'isocyanate - peut être un sensibilisateur cutané et respiratoire. Peut causer une irritation des yeux, de la peau, du nez et de la gorge.

Ne pas inhaler les vapeurs. Utiliser dans un endroit bien aéré. Éviter tout contact avec les yeux, la peau et les vêtements.

APPLICATION

L'article 501, section 501-5, du National Electrical Code® (NEC) requiert que les joints d'étanchéité soient installés dans des endroits spécifiques classés Classe I, divisions 1 et 2. Ceci a pour but de minimiser le passage des gaz et des vapeurs et d'empêcher le passage de flammes dans les conduits d'une partie à une autre d'une installation électrique.

Bien que ce ne soit pas requis par le code, il est considéré comme une bonne pratique de segmenter un long conduit en insérant des joints d'étanchéité à des distances n'excédant pas 15 à 30 mètres (50 à 100 pieds), selon la dimension du conduit, pour minimiser les effets d'une « accumulation de pression ».

La section 502-5 du NEC requiert des joints d'étanchéité dans les endroits de Classe II qui présentent certaines conditions. Les raccords d'étanchéité de Cooper Crouse-Hinds peuvent être utilisés pour satisfaire ces exigences.

Les joints d'étanchéité des conduits n'ont pas pour but d'empêcher l'écoulement de liquides, de gaz ou de vapeurs sous un différentiel de pression continu dans tout le joint. Même à des différences de pression dans le joint équivalentes à quelques centimètres d'eau, il peut y avoir un lent écoulement de gaz ou de vapeur au travers le joint et à travers les conducteurs qui passent par le joint.

Les raccords d'étanchéité de Cooper Crouse-Hinds sont enregistrés par Underwriter's Laboratories, Inc. (UL) pour utilisation dans les endroits dangereux de Classe I et de Classe II avec le produit d'étanchéité Chico A et la fibre Chico X. Selon une autre option, les raccords d'étanchéité de type EYS de Cooper Crouse-Hinds sont également enregistrés UL pour utilisation dans les endroits dangereux de Classe I, division 1 et 2, groupes C et D, et de Classe II, division 1 et 2, groupes E, F et G avec le produit d'étanchéité SpeedSeal de Cooper Crouse-Hinds.

Le produit SpeedSeal de Cooper Crouse-Hinds peut être utilisé pour le scellement d'installations horizontales et verticales. Il peut être utilisé conjointement avec des raccords d'étanchéité EYS possédant des dimensions commerciales de ½" à 2" dans les endroits dangereux de Classe I, division 1 et 2, groupes C et D, et de Classe II, division 1 et 2, groupes E, F et G. Le produit SpeedSeal doit être utilisé avec la fibre Chico X dans les installations verticales. La fibre Chico X est utilisée pour créer une barrière pour empêcher le produit SpeedSeal de descendre dans le système de conduits avant qu'il ne fige.

La barrière n'est pas requise dans les sections horizontales de conduits. Cependant, si vous voulez empêcher le produit d'étanchéité de gonfler dans les conduits, les barrières de fibres Chico X devraient être utilisées dans les manchons intégrés des raccords d'étanchéité.

Le produit SpeedSeal, quand il est correctement mélangé, commence à figer après environ 4 minutes à 21 °C (70 °F) ou 10 minutes à 4 °C (40 °F) en une masse dense et solide qui n'est pas affectée par l'eau, n'est pas attaquée par les produits pétroliers et n'est pas ramollie par la chaleur. Il durcira en moins de 20 minutes et résistera, avec une grande marge de sécurité, à la pression d'un gaz ou de vapeurs qui explosent.

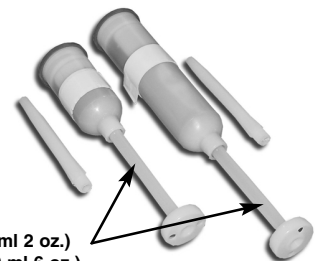
Les conducteurs scellés dans le produit SpeedSeal doivent posséder une isolation de type thermoplastique ou caoutchouté homologuée.

Les installateurs devraient être formés avant de fabriquer des barrières, des mélanges ou de mettre le produit en place. Communiquez avec Cooper Crouse-Hinds pour obtenir un exemplaire de la vidéo d'installation.

INSTALLATION

Figure 1 - Charte du produit SpeedSeal

Utilisez la charte pour déterminer quelle grosseur de cartouche SpeedSeal vous devez utiliser pour des raccords d'étanchéité choisis.



CHICO SS2 (60 ml 2 oz.)
CHICO SS6 (180 ml 6 oz.)

No de catalogue raccord	Quantité de produit SpeedSeal requis (en ml et en onces)	No de catalogue du SpeedSeal suggéré
EYS1, EYS16, EYS11, EYS116 EYD1, EYD16, EYD11, EYD116 EYS2, EYS26, EYS21, EYS216 EYD2, EYD26, EYD21, EYD216	1	CHICO SS2 (cartouche de 60 ml ou 2 oz)
EYSX11, EYDX11		
EYS3, EYS36, EYS31, EYS316 EYD3, EYD36, EYD31, EYD316 EYSX21, EYDX21	2	CHICO SS2 (cartouche de 60 ml ou 2 oz)
EYS41, EYS416, EYS4, EYS46 EYD4, EYD46, EYD41, EYD416 EYS51, EYS516, EYS5, EYS56 EYD5, EYD56, EYD51, EYD516 EYSX31, EYDX31 EYSX41, EYDX41	3	CHICO SS6 (cartouche de 180 ml ou 6 oz)
EYS61, EYS616, EYS6, EYS66 EYD6, EYD66, EYD61, EYD616 EYSX51, EYDX51	6	CHICO SS6 (cartouche de 180 ml ou 6 oz)

La préparation des raccords d'étanchéité

1. Enlevez le(s) bouchon(s) du raccord d'étanchéité EYS. Voir la figure 1.



Figure 1

2. Pour des installations verticales, utilisez la fibre Chico X pour fabriquer une barrière dans le bas du raccord de conduit. La barrière empêchera le produit SpeedSeal non figé de couler à l'extérieur de la chambre du joint. Aucune barrière n'est requise pour les installations horizontales à moins qu'on ne veuille avoir un produit gonflé dans une direction ou garder le produit à l'extérieur du conduit.

NOTE : LA SÉPARATION DES CONDUCTEURS INDIVIDUELS N'EST PAS REQUISE - LE PRODUIT SPEEDSEAL SÉPARERA LES CONDUCTEURS QUAND IL GONFLE.

3. Pour construire correctement une barrière dans un raccord de conduit, utilisez la tresse d'outils EYS ou un bâton de bois dur, pour forcer les conducteurs vers l'avant. Ne pas utiliser d'outils en métal.
4. Remplissez de fibres la partie inférieure du raccord de tuyau, au-delà des conducteurs.
5. Poussez les conducteurs vers l'arrière du raccord et remplissez de fibres la partie inférieure du raccord de tuyau, en avant des conducteurs. Ce n'est pas critique de séparer les conducteurs parce que le produit SpeedSeal gonflera et remplira l'espace autour de chaque conducteur. Cependant, une bonne barrière est requise pour empêcher le matériau fluide de fuir la chambre du joint.
6. Ne laissez aucune parcelle de fibre coller à la paroi latérale de la chambre de joint ou aux conducteurs. De telles parcelles intégrées dans le produit d'étanchéité peuvent former des canaux de fuite. La barrière en entier devrait être à égalité avec le manchon intégré (bouchon de conduit).
7. Dans les installations verticales, si le raccord d'étanchéité EYS est d'un type à deux orifices filetés, remplacez le bouchon fileté dans l'ouverture du bas. Le produit d'étanchéité sera introduit par l'ouverture supérieure. Dans les installations horizontales, remplacez le bouchon dans la plus petite ouverture pour introduire le produit d'étanchéité par l'ouverture la plus grande. Voir la figure 2.

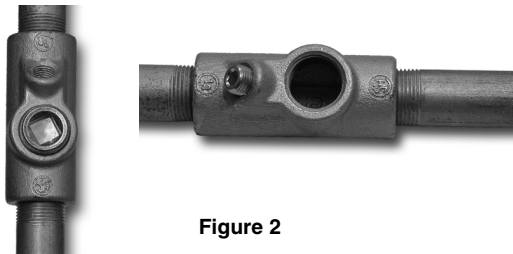


Figure 2

Mélanger et injecter le produit SpeedSeal

1. **LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT DE MÉLANGER. LE PRODUIT SPEEDSEAL COMMENCE À GONFLER TRÈS RAPIDEMENT. ASSUREZ-VOUS DE VOUS FAMILIARISER AVEC LES INSTRUCTIONS DES PAGES SUIVANTES AVANT DE MÉLANGER. CECI ASSURERA UNE INSTALLATION CORRECTE.**
2. Assurez-vous que le produit SpeedSeal est une température entre 10 °C (50 °F) et 30 °C (85 °F).
3. **PORTEZ DES LUNETTES DE SÉCURITÉ ET DES GANTS DE PROTECTION.**

4. Vérifiez la tige de mélange pour vous assurer qu'elle n'est ni trop serrée, ni trop desserrée. Pour faire cela, tenez la cartouche avec le bouchon de l'extrémité rouge vers le haut et serrez la cartouche dans la zone autour du piston. Cela maintiendra le piston en place. Voir la figure 3. Tournez légèrement dans le sens anti-horaire pour desserrer, puis dans le sens horaire pour resserrer bien en place.

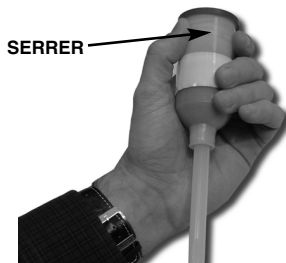


Figure 3

5. Enlevez la bande de ruban de la cartouche.
6. Tirez la tige de mélange vers le haut de cartouche. Voir la figure 4.

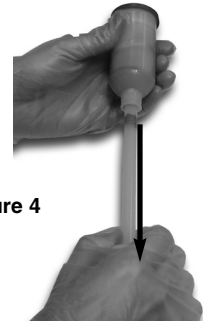


Figure 4

7. Serrez la cartouche dans la zone où la bande de ruban a été enlevée pour déformer la feuille de séparation entre les deux matériaux. Voir la figure 5.

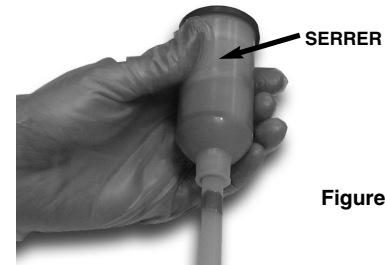


Figure 5

8. Poussez la tige de mélange jusqu'au fond de la cartouche (côté rouge).
9. Mélangez rapidement à l'aide de 40 à 50 coups (un coup est un cycle complet d'entrée et de sortie). Durant le mélange, tenez la cartouche fermement et tournez dans le sens horaire pour vous assurer que le piston agite tout le contenu de la cartouche. **NE PAS MÉLANGER PLUS DE 30 SECONDES. LA PRESSION S'ACCUMULERA À L'INTÉRIEUR APRÈS 30 SECONDES QUAND LE MATÉRIEL COMMENCE À GONFLER.**
10. Au dernier coup, poussez la tige de mélange jusqu'au fond (côté rouge), saisissez la cartouche fermement par le bas pour tenir le piston en place, dévissez immédiatement la tige de mélange et retirez-la prudemment. Voir la figure 6.
11. Vissez la buse de coulée sur la cartouche où la tige de mélange était fixée. Voir la figure 7.

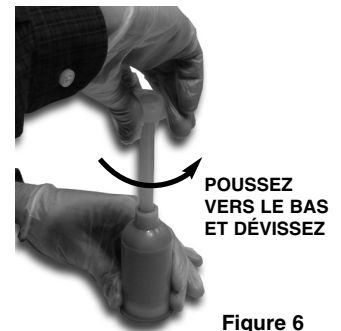


Figure 6

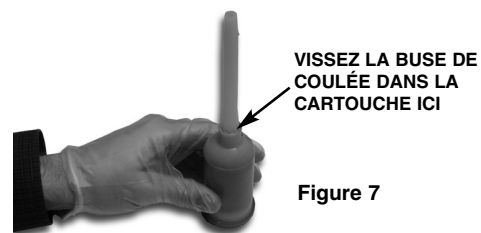


Figure 7

12. Utilisez la tige de mélange pour pousser le piston. Injectez la quantité appropriée de produit d'étanchéité dans le raccord par l'orifice fileté EYS. Voir le tableau 1 au commencement des instructions d'installation pour la quantité appropriée de matériau. La cartouche est marquée par segment d'une once (30 ml). Voir la figure 8.

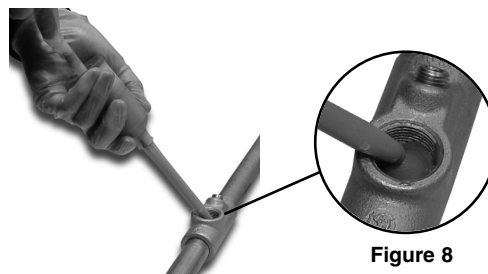


Figure 8

Explore Litigation Insights

Docket Alarm provides insights to develop a more informed litigation strategy and the peace of mind of knowing you're on top of things.

Real-Time Litigation Alerts



Keep your litigation team up-to-date with **real-time alerts** and advanced team management tools built for the enterprise, all while greatly reducing PACER spend.

Our comprehensive service means we can handle Federal, State, and Administrative courts across the country.

Advanced Docket Research



With over 230 million records, Docket Alarm's cloud-native docket research platform finds what other services can't. Coverage includes Federal, State, plus PTAB, TTAB, ITC and NLRB decisions, all in one place.

Identify arguments that have been successful in the past with full text, pinpoint searching. Link to case law cited within any court document via Fastcase.

Analytics At Your Fingertips



Learn what happened the last time a particular judge, opposing counsel or company faced cases similar to yours.

Advanced out-of-the-box PTAB and TTAB analytics are always at your fingertips.

API

Docket Alarm offers a powerful API (application programming interface) to developers that want to integrate case filings into their apps.

LAW FIRMS

Build custom dashboards for your attorneys and clients with live data direct from the court.

Automate many repetitive legal tasks like conflict checks, document management, and marketing.

FINANCIAL INSTITUTIONS

Litigation and bankruptcy checks for companies and debtors.

E-DISCOVERY AND LEGAL VENDORS

Sync your system to PACER to automate legal marketing.