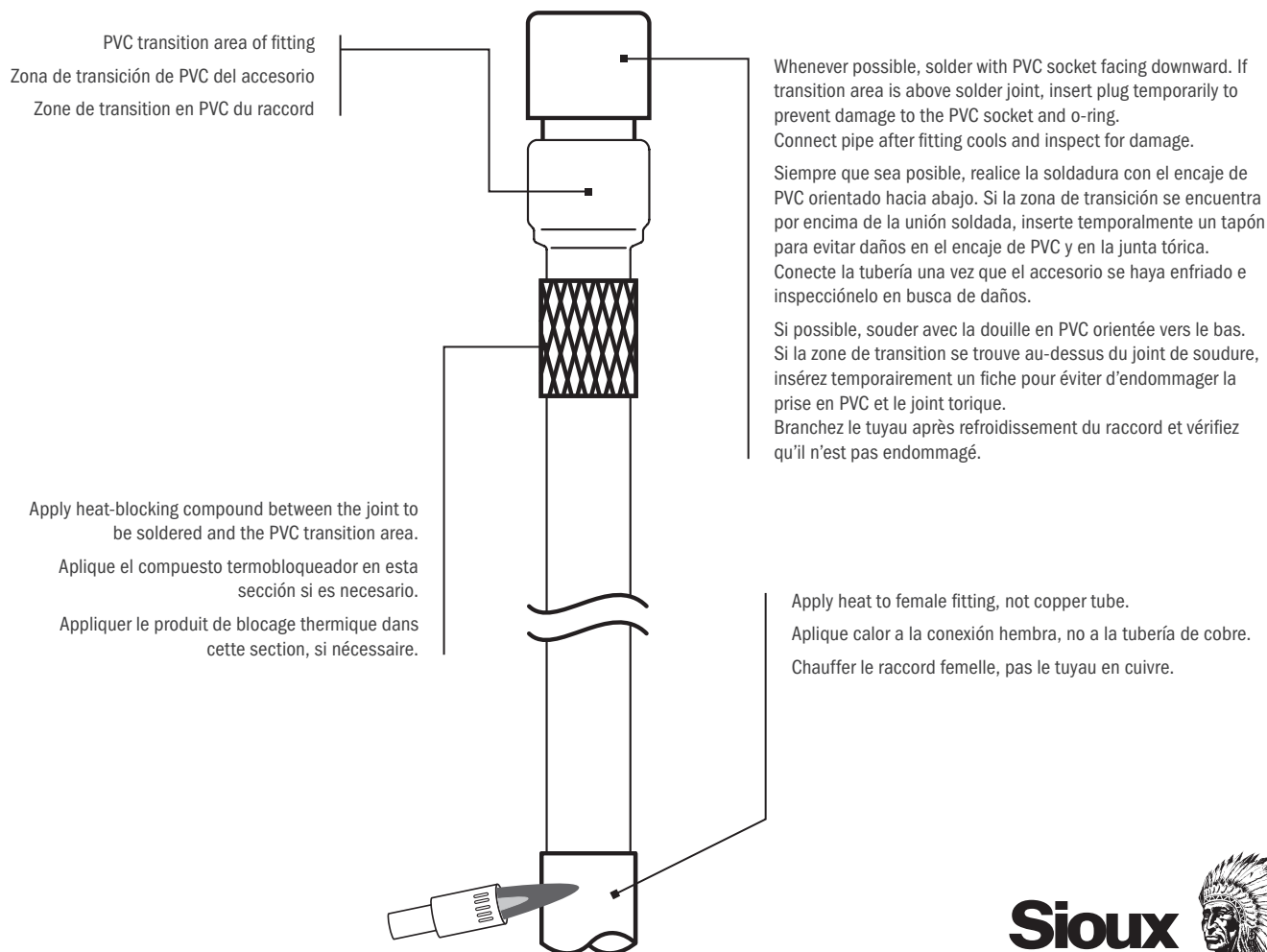


WARNING	ADVERTENCIA	ATTENTION
Assemble PVC solvent weld end of transition fitting according to ASTM D2466. Use primer and solvent cement conforming to ASTM D2564 DO NOT CUT, ALTER OR MODIFY ANY SIOUX CHIEF PVC TRANSITION FITTING. DOING SO WILL VOID MANUFACTURER'S WARRANTY. Follow instructions (below) when soldering the 643 Series PVC transition fittings.	Ensamble el extremo de unión por disolvente de PVC del accesorio de transición de acuerdo con la norma ASTM D2466. Utilice imprimador y cemento disolvente que cumplan con la norma ASTM D2564. NO CORTE, ALTERE NI MODIFIQUE NINGÚN ACCESORIO DE TRANSICIÓN DE PVC DE SIOUX CHIEF. HACERLO ANULARÁ LA GARANTÍA DEL FABRICANTE. Siga las instrucciones (a continuación) al soldar los accesorios de transición de PVC de la serie 643.	Assemblez l'extrémité à souder au solvant du raccord de transition en PVC conformément à la norme ASTM D2466. Utilisez un primaire et une colle à solvant conformes à la norme ASTM D2564. NE COUPEZ, N'ALTÉREZ NI NE MODIFIEZ AUCUN RACCORD DE TRANSITION EN PVC SIOUX CHIEF. TOUTE MODIFICATION NON AUTORISÉE ANNULERA LA GARANTIE DU FABRICANT. Suivez les instructions (ci-dessous) lors du soudage des raccords de transition en PVC de la série 643.
CAUTION	PRECAUCIÓN	MISE EN GARDE
Do not expose the PVC transition area to heat in excess of 140°F. Excessive heat will damage the PVC insert and internal o-ring seal. Never install a damaged fitting! If transition area is above solder joint, insert a plug temporarily to prevent damage to the PVC socket and o-ring. Use a heat-blocking compound between solder joint and PVC joint. Always cool the PVC insert portion of fitting immediately after soldering is complete.	No exponga la zona de transición de PVC a temperaturas superiores a 60°C. El calor excesivo dañará el inserto de PVC y el sello interno de junta tórica. ¡Nunca instale un accesorio dañado! Al soldar, se debe insertar un tapón en el conector de PVC para evitar dañar tanto el conector de PVC como la junta tórica. Utilice un compuesto bloqueador de calor entre la unión soldada y la unión de PVC. Enfíe siempre la parte de inserción de PVC del conector inmediatamente después de finalizar la soldadura.	Ne pas exposer la zone de transition en PVC à une température supérieure à 60°C. Une chaleur excessive endommagera l'insert en PVC et le joint torique interne. Ne jamais installer un raccord endommagé ! Un bouchon doit être inséré dans le douille en PVC lors de la soudure afin d'éviter d'endommager le manchon et le joint torique. Utilisez un composé d'isolation thermique entre le joint de soudure et le joint en PVC. Toujours refroidir l'insert en PVC du raccord immédiatement après la soudure.



IMPORTANT:

**If you distribute these parts,
you must include a copy of
this instruction sheet.**

IMPORTANTE:

**Si distribuye estas piezas,
debe agregar una copia de
esta hoja de instrucciones.**

IMPORTANT:

**Si vous distribuez ces
pièces, vous devez inclure
une copie de cette feuille
d'instructions.**