

**⚠ WARNING**



**Read and understand these instructions, the press tool operator's manual, and the instructions and warnings for all equipment and material used with this tool before operating. Failure to follow all instructions and warnings may result in property damage or serious injury.**

- **Keep your fingers and hands away from jaws during pressing cycle.** Your fingers or hands can be crushed, fractured or amputated if they become caught between the jaws or between jaws and any other object.
- **Never attempt to repair a damaged jaw set.** A jaw that has been welded, ground, drilled or modified in any manner can break during pressing resulting in serious injury. Discard the entire damaged jaw set. Replace with a new jaw set.
- **Only use RIDGID® Compact Series Press Tools with these RLS® Press Jaws. Do not modify the jaw sets.** Use with other equipment or modifying the jaws for other applications may damage the equipment, make improper pressing connections and/or cause personal injury.

**NOTICE** Selection of appropriate materials and joining methods is the responsibility of the system designer and/or installer. Before any installation is attempted, careful evaluation of the specific service environment, including service pressure/temperature and chemical environment, should be completed. Consult RLS Installation Instructions.

If you have any questions concerning this product:

- For fitting related questions, contact RLS at 833-757-3278.
- For information on your nearest RIDGID Authorized Independent Service Center or any service or repair questions:
  - Contact your local RIDGID distributor.
  - Visit RIDGID.com to find your local RIDGID contact point.
  - Contact Ridge Tool Technical Service Department at rttechservices@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

**Description and Specifications**

RLS® Refrigeration Press Jaws, when used with appropriate RIDGID® Compact Series Press Tools (such as the RP 240, RP 241, RP 200-B, RP 210-B and RP 100-B), are designed to mechanically press RLS fittings onto 1/4" to 1 3/8" size refrigeration tubing to create a refrigerant tight and permanent seal.

An individual jaw set is required for each size tubing. These jaws will not work with RIDGID Standard Series Press Tools, such as the RP 350, RP 351, RP 340, RP 330, 320-E and CT-400, or other brands of press tool.

**Jaws**

RIDGID Catalog No.	RLS Catalog No.	Model No.	Description	Weight lb (kg.)
55108	399022001040	RLS-RJ4	1/4" RLS Refrigeration Press Jaw	2.5 (1.1)
55113	399022001050	RLS-RJ5	5/16" RLS Refrigeration Press Jaw	2.5 (1.1)
55118	399022001060	RLS-RJ6	3/8" RLS Refrigeration Press Jaw	2.5 (1.1)
55123	399022001080	RLS-RJ8	1/2" RLS Refrigeration Press Jaw	2.5 (1.1)
55128	399022001100	RLS-RJ10	5/8" RLS Refrigeration Press Jaw	2.5 (1.1)
55133	399022001120	RLS-RJ12	3/4" RLS Refrigeration Press Jaw	2.5 (1.1)
55138R	399022001140	RLS-RJ14	7/8" RLS Refrigeration Press Jaw	2.5 (1.1)
55143	399022001180	RLS-RJ18	1 1/8" RLS Refrigeration Press Jaw	2.5 (1.1)
55148	399022001220	RLS-RJ22	1 3/8" RLS Refrigeration Press Jaw	2.9 (1.3)

**Accessories**

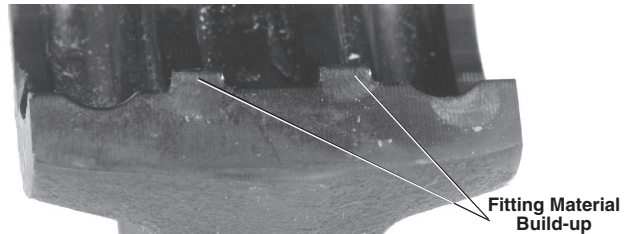
RIDGID Catalog No.	RLS Catalog No.	Model No.	Description	Weight lb (kg.)
66737	—	150	RIDGID® Constant Swing Cutter	1 (0.44)
29983	29983	223S	RIDGID® Copper and Stainless Steel Tubing Reamer	0.75 (0.34)
—	399040306	—	RLS Press Gauge	—
—	399040308	—	RLS Depth Gauge (Plastic)	—
—	—	—	RLS Depth Gauge (Paper)	—



**Figure 1 – RLS Refrigeration Press Jaw Set**

**Equipment Inspection/Maintenance**

1. If installed, remove the jaw set from the press tool.
2. Clean any oil, grease or dirt from the jaw set. This aids inspection and improves control. Make sure that the jaw set is clearly marked as to its use. Do not use unmarked jaw set.
3. Before use, closely inspect jaw set for cracked, broken, worn, missing, misaligned or binding parts or any other sign of damage that may prevent proper and safe operation. Damage can cause incorrect connections or failure during use. Discard damaged jaw sets.
4. Inspect the press profile. If damaged, discard the jaw set. If rusty, dirty or if there is evidence of fitting material build up or other contaminants, manually clean the press profile. Contaminants in the press area make it more likely that burrs will form on the fitting during pressing. Burrs can damage the press profile.



**Figure 2 – Fitting Material Build-Up in Press Profile**

Use a fine grade Scotch-Brite® (Scotch-Brite is a registered trademark of the 3M Company) metal polishing pad, steel wool, or a steel bristle wire brush to clean the press profile.

**NOTICE** Do not clean the press profile with aggressive materials or methods, such as emery cloth, sandpaper or grinding wheels. This may alter critical press profile dimensions and cause improper pressed connections.

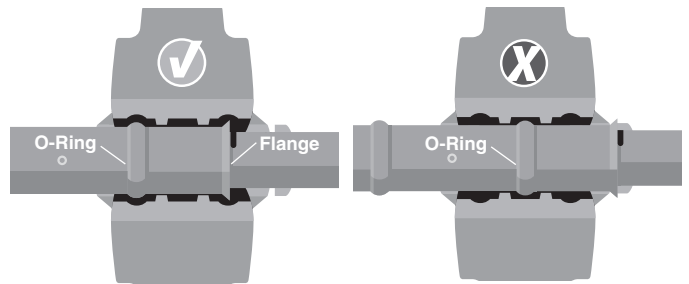
5. Lubricate pivot pins and points of relative motion on the jaw set at least once a month with a light weight general purpose lubricating oil. Clean off any excess oil.
6. Check return springs in jaw set with each use. Jaw set should open and close freely with only moderate effort. If springs are missing or unit binds, do not use until the problem has been fixed.
7. Inspect and maintain the press tool and any other equipment being used per its instructions to make sure it is functioning properly.

**Set Up/Operation**

1. Follow the press tool instructions to set up the tool and work area. Install the correct jaw for the application in the press tool.
2. Prepare the connection to be pressed. Consult RLS Installation Instructions for details.
3. Follow press tool instructions for operation.

Make sure that the press profile is properly aligned with the O-Ring and flange of the RLS fitting as shown in Figure 3. The jaw set and press tool are square to the tube and fitting.

Do not center the jaws on the O-Ring, an improper press and tool damage can result.



**Jaw must align between O-Ring and Outer Flange** **WARNING: RLS is different than other industry press technology. Do not press with jaw centered on O-Ring.**

**Figure 3 – Proper and Improper Alignment**

With hands clear of the jaw and other moving parts, operate the press tool per its instructions. When pressing, the jaw set should close completely when the press is complete.

4. Inspect the pressed fitting per the RLS Installation Instructions. Confirm that the RLS witness mark is present and the press size is correct using RLS Press Gauge (399040306).
5. **1 3/8" DOUBLE PRESS WHEN USING A 24kN TOOL (ONLY FOR 1 3/8" FITTINGS):** Once the first press is completed, rotate the jaws

radially around the fitting at least 45° (90° is ideal). Perform a 2nd press on the fitting. Once complete confirm the press size is correct. Make sure the double press is done on both ends of the fitting. **ONLY FOR THE 1 3/8" SIZE WHEN USED WITH A 24kN TOOL.**

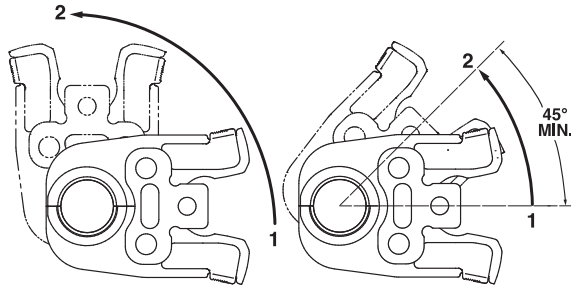


Figure 4 – 1 3/8" Double Press with 24kN Tool

**Mâchoires pour instructions RLS®**

**⚠ AVERTISSEMENT**



Familiarisez-vous avec les instructions ci-après, le mode d'emploi de la sertisseuse et les consignes d'utilisation et de sécurité de l'ensemble du matériel présent avant d'utiliser cet appareil. Le non-respect de l'ensemble des consignes et avertissements fournis augmenterait les risques de dégâts matériels et de grave blessure corporelle.

- **Eloignez vos doigts et vos mains des mâchoires durant le cycle de sertissage.** Les doigts et les mains peuvent être écrasés, fracturés ou amputés en cas de prise entre les mâchoires ou entre les mâchoires et tout autre objet.
- **Ne jamais tenter de réparer un jeu de mâchoires endommagé.** Une mâchoire qui aurait été soudée, meulée, percée ou modifiée d'une manière quelconque risquerait de rompre dangereusement en cours de sertissage. Éliminez tout jeu de mâchoires endommagé et remplacez-le par un nouveau jeu de mâchoires.
- **Utilisez exclusivement les outils de sertissage RIDGID® de la série Compact avec ces mâchoires de sertissage RLS®.** Ne jamais tenter de modifier les mâchoires. L'utilisation d'autres types d'accessoires ou la modification des mâchoires en vue d'autres applications pourrait endommager le matériel, nuire à la qualité des raccords sertis et/ou provoquer des accidents.

**AVIS IMPORTANT** Le choix des matériaux et des méthodes d'exécution appropriés est la seule responsabilité du concepteur et/ou de l'installateur du système concerné. Avant toute tentative d'installation, il convient d'évaluer le milieu d'exploitation concerné (pression, température, milieu chimique, etc.). Reportez-vous aux consignes d'installation des raccords RLS.

En cas de questions visant ce produit, veuillez :

- Contacter RLS au 833-757-3278 pour toute question relative aux raccords.
- Pour obtenir des renseignements sur le centre de service indépendant agréé RIDGID le plus proche ou pour toute question relative à l'entretien ou à la réparation:
  - Consultez le concessionnaire RIDGID® le plus proche.
  - Visitez le site RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
  - Consultez les services techniques de Ridge Tool à [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), ou bien, à partir des États-Unis ou du Canada, en composant le (800) 519-3456.

**Description et caractéristiques techniques**

Equipées des outils de sertissage RIDGID® Compact appropriés (tels que les modèles RP 240, RP 241, RP 200-B, RP 2010-B ou RP 100-B), les mâchoires de sertissage pour raccords de conduite frigorigère RLS® assurent le sertissage mécanique des raccords du système sur les conduites frigorigères de 1/4" à 1 3/8" de diamètre afin de créer un raccord parfaitement étanche et permanent.

Un jeu de mâchoires spécifique est utilisé pour chaque section de tube. Ces mâchoires ne peuvent ni recevoir les outils de sertissage RIDGID de la série Standard tels que les RP 350, RP 351, RP 340, RP 330, 320-E ou CT-400, ni les outils de sertissage venant d'autres marques.

**Mâchoires**

RIDGID Réf. catalogue	RLS Réf. catalogue	Modèle	Poids Description	lb (kg.)
55108	399022001040	RLS-RJ4	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 1/4"	2,5 (1,1)

RIDGID Réf. catalogue	RLS Réf. catalogue	Modèle	Description	Poids lb (kg.)
55113	399022001050	RLS-RJ5	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 5/16"	2,5 (1,1)
55118	399022001060	RLS-RJ6	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 3/8"	2,5 (1,1)
55123	399022001080	RLS-RJ8	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 1/2"	2,5 (1,1)
55128	399022001100	RLS-RJ10	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 5/8"	2,5 (1,1)
55133	399022001120	RLS-RJ12	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 3/4"	2,5 (1,1)
55138R	399022001140	RLS-RJ14	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 7/8"	2,5 (1,1)
55143	399022001180	RLS-RJ18	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 1 1/8"	2,5 (1,1)
55148	399022001220	RLS-RJ22	Mâchoire RLS pour conduite frigorigère Ø 1 3/8"	2,9 (1,3)

**Accessoires**

RIDGID Réf. catalogue	RLS Réf. catalogue	Modèle	Description	Poids lb (kg.)
66737	—	150	Coupe-tubes à galets RIDGID®	1 (0,44)
29983	29983	223S	Alésoir RIDGID® pour cuivre et inox	0,75 (0,34)
—	399040306	—	Jauge de sertissage RLS	—
—	399040308	—	Jauge de profondeur RLS pour plastique	—
—	—	—	Jauge de profondeur RLS pour papier	—



Figure 1 – Jeu de mâchoires RLS pour conduites frigorigères

**Inspection et entretien du matériel**

1. Si le jeu de mâchoires est monté sur la sertisseuse, retirez-le.
2. Nettoyez le jeu de mâchoires afin d'éliminer toutes traces d'huile, de graisse ou de crasse. Cela facilitera à la fois son inspection et sa manipulation. Assurez-vous de la présence des repères de type et diamètre des mâchoires. Ne jamais utiliser de jeu de mâchoires sans repères.
3. Avant chaque intervention, examinez le jeu de mâchoires minutieusement afin de déceler d'éventuelles anomalies (fissuration, déformation, usure, désalignement, etc.) qui seraient susceptibles de nuire à son bon fonctionnement et à sa sécurité d'utilisation. De telles anomalies peuvent produire des raccords défaillants. Éliminer tout jeu de mâchoires endommagé.
4. Examinez les bords d'attaque des mâchoires. S'ils sont endommagés, éliminez le jeu de mâchoires au complet. En cas de rouille, de crasse ou d'accumulation de résidus de raccord ou autres contaminants, nettoyez les bords d'attaque manuellement. La présence de résidus sur les bords d'attaque augmente les risques de formation de bavures sur le raccord en cours de sertissage, ce qui pourrait endommager les bords d'attaque des mâchoires.

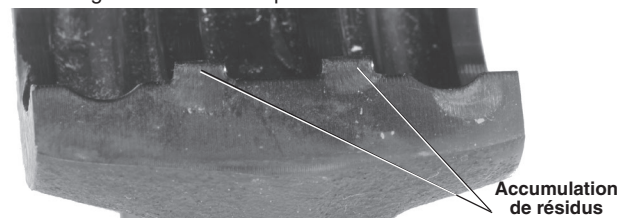


Figure 2 – Accumulation de résidus sur les bords d'attaque des mâchoires

Nettoyez les bords d'attaque des mâchoires à l'aide d'un tampon de polissage pour métaux de type Scotch-Brite® (Scotch-Brite est une marque déposée de la société 3M), d'un tampon de laine d'acier ou d'une brosse métallique.

**AVIS IMPORTANT** Ne jamais utiliser de matériaux ou de moyens agressifs tels que toile d'Emery, papier verre ou meule pour le nettoyage des bords d'attaque. Cela risquerait d'altérer le profil des bords d'attaque et produire des raccords de mauvaise qualité.

5. Servez-vous d'une huile minérale légère pour lubrifier les axes et les pivots des jeux de mâchoires mensuellement ou plus souvent si nécessaire. Essayez toutes traces d'huile excédentaire.
6. Vérifiez le bon fonctionnement des ressorts de rappel lors de chaque intervention. Les jeux de mâchoires devraient s'ouvrir et se fermer librement avec un effort modéré. Si les ressorts sont manquants ou que les mâchoires se grippent, n'utilisez pas le jeu de mâchoires avant d'avoir résolu le problème.
7. Assurez-vous du bon fonctionnement de la sertisseuse et de tout autre matériel utilisé en suivant les consignes d'inspection et d'entretien correspondants.

### Préparation du chantier

1. Suivez les consignes du mode d'emploi de la sertisseuse visant la préparation de l'appareil et des lieux. Montez le jeu de mâchoires approprié sur la sertisseuse.
2. Préparez les tubes à raccorder. Reportez-vous aux consignes d'installation des raccords RLS pour les détails.
3. Suivez les consignes d'utilisation de la sertisseuse.

Assurez-vous que les bords d'attaque du jeu de mâchoires s'alignent correctement vis-à-vis du joint torique et du rebord du raccord RLS comme indiqué à la Figure 3. Le jeu de mâchoires et la sertisseuse doivent être d'équerre par rapport au tube et au raccord.

Ne pas centrer les mâchoires sur le joint torique, car cela produirait un mauvais raccord et pourrait endommager l'appareil.

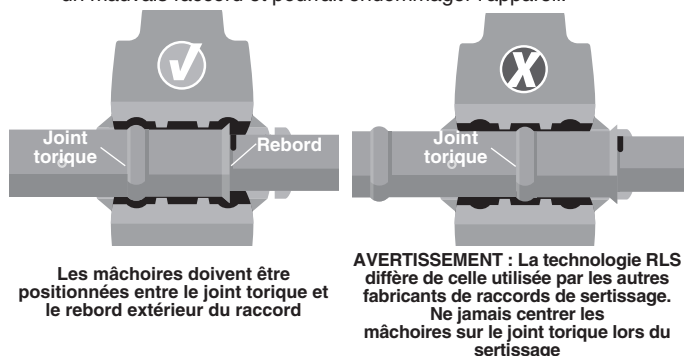


Figure 3 – Positionnement approprié et inapproprié

Eloignez vos mains des mâchoires et autres mécanismes, puis effectuez le sertissage selon les consignes du mode d'emploi de la sertisseuse utilisée. En fin d'opération, les mâchoires doivent être complètement fermées.

4. Examinez le raccord serté selon les consignes du manuel RLS. Assurez-vous que l'estampe témoin RLS apparaît sur le raccord et que le diamètre de sertissage est correct à l'aide de la jauge RLS 399040306.
5. **Sertissage double Ø 1 3/8" utilisant un outil de 24 kN (pour raccords Ø 1 3/8" uniquement).** Après avoir pincé le raccord une première fois, tournez la mâchoire sur un minimum de 45° (90° étant idéal) autour du raccord, puis pincez le raccord à nouveau. En fin d'opération, contrôlez le profil du sertissage. Le sertissage double doit toujours être effectué aux deux extrémités du raccord. **Ceci n'est applicable qu'aux raccords de 1 3/8" sertis à l'aide d'un outil de 24 kN.**

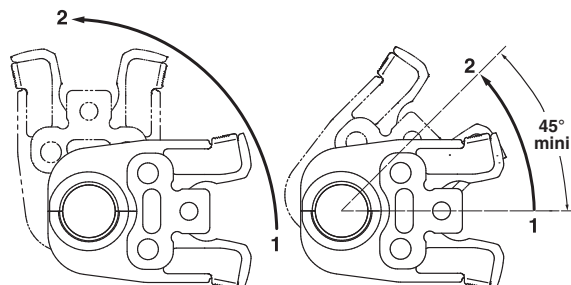


Figure 4 – Sertissage double Ø 1 3/8" avec outil de 24 kN

## Hoja de instrucciones para mordazas de sellado RLS®

### ⚠ ¡ADVERTENCIA!



Lea y entienda estas instrucciones, las instrucciones del manual del operario de la selladora, las advertencias e instrucciones para todos los equipos y materiales que piensa emplear antes de operar esta herramienta. Si no se siguen todas las instrucciones y si no se respetan las advertencias, podrían producirse daños a la propiedad y/o lesiones graves.

- Mantenga las manos y dedos alejados de las mordazas durante el ciclo de sellado. Sus dedos o manos pueden quedar aplastados, fracturados o amputados si quedan atrapados entre las mordazas, o entre las mordazas y cualquier otro objeto.
- Nunca trate de reparar una mordaza averiada. Una mordaza que haya sido soldada, afilada, perforada o modificada de alguna manera puede hacerse trizas durante el sellado y causar lesiones graves. Deseche la mordaza averiada en su totalidad. Reemplácela con un nuevo juego de mordazas.
- Solo use selladoras RIDGID® de la serie Compact con estas mordazas de sellado RLS®. No modifique los juegos de mordazas. El uso de otras herramientas o una modificación de las mordazas para otras aplicaciones podría dañar el equipo, resultar en conexiones de sellado defectuosas y/o causar lesiones personales.

**AVISO** La selección de los materiales y métodos de acoplamiento apropiados son la responsabilidad del diseñador y/o instalador del sistema. Antes de intentar una instalación, debe completarse una cuidadosa evaluación del entorno de servicio específico, incluyendo la presión y la temperatura de servicio y el medio ambiente químico. Consulte las instrucciones de instalación de RLS.

Si tiene preguntas acerca de este producto, comuníquese con:

- Para preguntas sobre el acoplamiento, comuníquese con RLS al 833-757-3278.
- Para preguntas sobre su Servicentro independiente autorizado de RIDGID, o si tiene preguntas sobre servicio o reparaciones:
  - Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
  - Visite RIDGID.com para averiguar dónde se encuentra el contacto RIDGID más cercano.
  - Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

### Descripción y especificaciones

Cuando se emplean con las selladoras apropiadas de la serie Compact de RIDGID® (como la RP 240, RP 241, RP 200-B, RP-210-B y la RP 100-B), las mordazas de sellado RLS® para sistemas de refrigeración están diseñadas para engarzar mecánicamente los acoplamientos de sellado RLS sobre tuberías de refrigeración de 1/4 de pulgada a 1 3/8 de pulgada, creando un sello hermético y permanente en el sistema de refrigeración.

Se exige un juego individual de mordazas para cada diámetro de tubo. Estas mordazas no funcionan con las selladoras de la serie Standard de RIDGID, como la RP 350, RP 351, RP 340, RP 330, 320-E y CT-400, ni con selladoras de otras marcas.

### Mordazas

RIDGID N° Cat.	RLS N° Cat.	Modelo N°	Descripción	Peso Libras (kg)
55108	399022001040	RLS-RJ4	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 1/4"	2,5 (1,1)
55113	399022001050	RLS-RJ5	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 5/16"	2,5 (1,1)
55118	399022001060	RLS-RJ6	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 3/8"	2,5 (1,1)
55123	399022001080	RLS-RJ8	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 1/2"	2,5 (1,1)
55128	399022001100	RLS-RJ10	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 5/8"	2,5 (1,1)
55133	399022001120	RLS-RJ12	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 3/4"	2,5 (1,1)
55138R	399022001140	RLS-RJ14	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 7/8"	2,5 (1,1)
55143	399022001180	RLS-RJ18	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 1 1/8"	2,5 (1,1)
55148	399022001220	RLS-RJ22	Mordazas de sellado RLS de refrigeración, de 1 3/8"	2,9 (1,3)



**Accesorios**

RIDGID N° Cat.	RLS N° Cat.	Modelo N°	Descripción	Peso Libras (kg)
66737	—	150	Cortatubos de vaivén constante de RIDGID®	1 (0,44)
29983	29983	223S	Escariador RIDGID® de tubos de cobre y de acero inoxidable	0,75 (0,34)
—	399040306	—	Calibre de sellado RLS	—
—	399040308	—	Calibre de profundidad RLS (plástico)	—
—	3990320000100	—	Maletín para mordazas RIDGID®	—
—	—	—	Calibre de profundidad RLS (papel)	—



Figura 1 – Mordazas de sellado RLS para sistemas de refrigeración

**Inspección y mantenimiento del equipo**

1. Si las mordazas están instaladas, extráigalas de la selladora.
2. Con un paño, quite el aceite, grasa o suciedad del juego de mordazas. Esto facilita su inspección y mejora el control. Asegure que las mordazas estén claramente marcadas con respecto a su uso. No use un juego de mordazas que no tenga marcas.
3. Antes de usar el equipo, inspeccione el juego de mordazas cuidadosamente y verifique que no estén agrietadas, rotas o desgastadas y que no tengan piezas faltantes, mal alineadas o agarrotadas y que no presente ningún otro signo de daño que podría impedir su funcionamiento seguro y apropiado. Los daños pueden producir conexiones defectuosas o fallas durante el uso. Deseche los juegos de mordazas dañadas.
4. Inspeccione el perfil de la selladura. Si la selladura está dañada, deseche el juego de mordazas. Si se ve oxidada, sucia o si hay evidencia de acumulación de material del acoplamiento o de otros contaminantes, limpie manualmente el perfil de la selladura. Cuando hay contaminantes en la zona de sellado, es más probable que se formen rebabas en el acoplamiento durante el sellado. Las rebabas pueden dañar el perfil de la selladura.

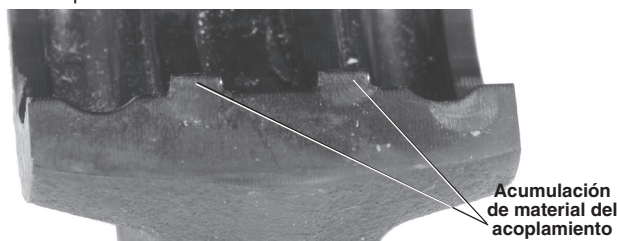


Figura 2 – Acumulación de material del acoplamiento en el perfil de la selladura

Utilice una almohadilla superfina tipo Scotch-Brite® (Scotch-Brite es una marca registrada de la 3M Company) para pulir metales, lana de acero, o una escobilla de alambres de acero para limpiar el perfil de sellado.

**AVISO** No use métodos ni materiales de limpieza demasiado fuertes, tales como tela de esmeril, papel de lija, o discos de pulido. Esto podría alterar las dimensiones críticas del perfil de sellado y producir conexiones mal selladas.

5. Lubrique los pasadores de pivote y los puntos de movimiento relativo en el juego de mordazas por lo menos una vez al mes con un aceite lubricante liviano de uso general. Con un paño, quite el lubricante excesivo.
6. Revise el resorte de retorno en el juego de mordazas después de cada uso. El juego de mordazas debe abrirse y cerrarse libremente con tan solo un esfuerzo moderado. Si faltan resortes o si la unidad se traba, no use las mordazas hasta que se haya corregido el problema.

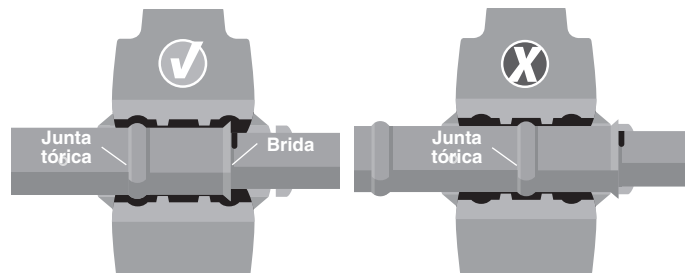
7. Inspeccione y hágale mantenimiento a la selladora y a todos los demás aparatos que use, conforme a sus instrucciones y para asegurar que todo funcione correctamente.

**Montaje y operación**

1. Siga las instrucciones de la selladora para montar la herramienta y la zona de trabajo. Introduzca en la selladora la mordaza que sea apropiada para la tarea.
2. Prepare la conexión que debe sellar. Consulte las instrucciones de montaje de RLS para más detalles.
3. Siga las instrucciones de funcionamiento de la selladora.

Asegure que el perfil de la selladora esté correctamente alineado con la junta tórica y la brida del acoplamiento RLS, como se muestra en la Figura 3. El juego de mordazas y la selladora están en posición ortogonal al tubo y al acoplamiento.

No centre las mordazas sobre la junta tórica. Puede causar un sellado defectuoso y dañar la herramienta.



La mordaza debe estar alineada entre la junta tórica y la brida externa. **ADVERTENCIA:** La tecnología RLS es diferente a otras tecnologías de sellado. No haga el sellado con las mordazas centradas en la junta tórica

Figura 3 – Alineamiento correcto, alineamiento incorrecto

Con las manos alejadas de la mordaza y otras piezas móviles, opere la selladora según las instrucciones. Cuando haga el sellado, el juego de mordazas debe cerrarse completamente para completar el sellado.

4. Inspeccione el acoplamiento sellado según las instrucciones de instalación RLS. Confirme la presencia de la marca testigo RLS y verifique el tamaño correcto de la unión sellada, mediante el calibre de sellado RLS (399040306).
5. **SELLADURA DOBLE DE 1 3/8" CUANDO SE USA UNA HERRAMIENTA DE 24 kN (SOLO PARA ACOPLAMIENTOS DE 1 3/8"):** Una vez que complete la primera selladura, haga rotar las mordazas en forma radial alrededor del acoplamiento, en por lo menos 45° (lo ideal son 90°). Hágale una segunda selladura al acoplamiento. Cuando complete la selladura, asegure que su tamaño sea el correcto. Asegure que la selladura doble se haga en ambos extremos del acoplamiento. **SOLO PARA EL TAMAÑO DE 1 3/8" CUANDO SE USA CON UNA HERRAMIENTA DE 24 kN.**

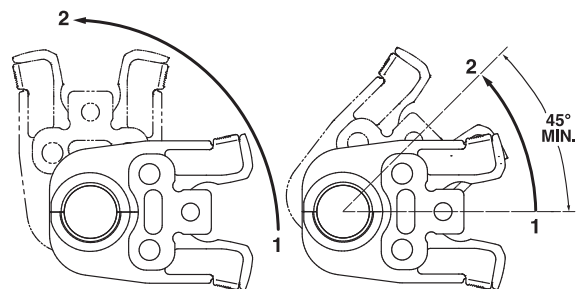


Figura 4 – Selladura doble de 1 3/8" obtenida con la herramienta de 24 kN.