

ZoomLock™



FLAME-FREE REFRIGERANT FITTINGS CONECTORES PARA REFRIGERANTE LIBRE DE LLAMAS RACCORDS POUR RÉFRIGÉRANT SANS FLAMME

en

It's easy to install ZoomLock fittings for a clean, secure, flame-free connection, but be sure to read and follow the instructions enclosed. Contact Parker's Technical Support Team at 636-392-3906 if you have questions regarding ZoomLock applications.

es-la

Es fácil instalar Conectores ZoomLock para lograr una conexión limpia, segura y libre de llamas, pero asegúrese de leer y seguir las instrucciones incluidas. Si tiene preguntas sobre las aplicaciones de ZoomLock, comuníquese con el equipo de soporte técnico de Parker por teléfono, al 636-392-3906.

fr-ca

Les raccords ZoomLock permettent d'effectuer facilement des raccords sécuritaires sans flamme et sans gâchis. Prenez tout de même le soin de suivre les directives incluses. Communiquez avec l'équipe de soutien technique de Parker au 636 392-3906 si vous des questions concernant les applications ZoomLock.



**IMAGINE LIFE WITHOUT BRAZING.
IMAGINE UNA VIDA SIN SOLDADURAS.
IMAGINEZ UN MONDE SANS BRASAGE.**



PARKER SAFETY GUIDE FOR SELECTING AND USING ZOOMLOCK FITTINGS AND RELATED ACCESSORIES

WARNING

FAILURE TO FOLLOW INSTALLATION INSTRUCTIONS, IMPROPER SELECTION OR IMPROPER USE OF ZOOMLOCK FITTINGS AND RELATED ACCESSORIES (“PRODUCTS”) CAN CAUSE DEATH, PERSONAL INJURY AND PROPERTY DAMAGE. POSSIBLE CONSEQUENCES OF FAILURE, IMPROPER SELECTION OR IMPROPER USE OF THESE PRODUCTS INCLUDE BUT ARE NOT LIMITED TO:

- Fittings thrown off at high speed.
- High velocity fluid discharge.
- Explosion or burning of the conveyed fluid.
- Electrocutation from high voltage electric power lines.
- Contact with suddenly moving or falling objects that are controlled by the conveyed fluid.
- Injections by high-pressure fluid discharge.
- Dangerously whipping copper line.
- Contact with conveyed fluids that may be hot, cold, toxic or otherwise injurious.
- Sparking or explosion caused by static electricity buildup or other sources of electricity.
- Sparking or explosion from flammable liquids.

BEFORE SELECTING OR USING ANY OF THESE PRODUCTS, IT IS IMPORTANT THAT YOU READ AND FOLLOW THE INSTALLATION INSTRUCTIONS.

WARNING – USER RESPONSIBILITY

Failure or improper selection or improper use of the products described herein or related items can cause death, personal injury and property damage.

This document and other information from Parker Hannifin Corporation, its subsidiaries and authorized distributors provide product or system options for further investigation by users having technical expertise.

The user, through its own analysis and testing, is solely responsible for making the final selection of the system and components and assuring that all performance, endurance, maintenance, safety and warning requirements of the application are met. The user must analyze all aspects of the application, follow applicable industry standards, and follow the information concerning the product in the current product catalog and in any other materials provided from Parker or its subsidiaries or authorized distributors.

To the extent that Parker or its subsidiaries or authorized distributors provide component or system options based upon data or specifications provided by the user, the user is responsible for determining that such data and specifications are suitable and sufficient for all applications and reasonably foreseeable uses of the components or systems.

For safety information see the Safety Guide at www.parker.com/safety or call 1-800-CParker.

OFFER OF SALE

The items described in this document are hereby offered for sale by Parker Hannifin Corporation, its subsidiaries or its authorized distributors. This offer and its acceptance are governed by the provisions stated in the detailed “Offer of Sale” elsewhere in this document or available at www.parker.com.

GUÍA DE SEGURIDAD PARKER PARA LA SELECCIÓN Y USO DE CONECTORES ZOOMLOCK Y ACCESORIOS RELACIONADOS

ADVERTENCIA

NO SEGUIR LAS INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN, LA SELECCIÓN INCORRECTA O EL USO INADECUADO DE LOS CONECTORES ZOOMLOCK Y LOS ACCESORIOS SELECCIONADOS (“PRODUCTOS”) PUEDE CAUSAR LA MUERTE, LESIONES PERSONALES Y DAÑOS A LA PROPIEDAD. LAS POSIBLES CONSECUENCIAS DE NO SEGUIR LAS INSTRUCCIONES, LA SELECCIÓN INCORRECTA O EL USO INADECUADO DE ESTOS PRODUCTOS SON, ENTRE OTRAS:

- Conectores arrojados a alta velocidad.
- Descarga de fluido a alta velocidad.
- Explosión o combustión del fluido transportado.
- Electrocuación por líneas eléctricas de alta tensión.
- Contacto con objetos moviéndose súbitamente u objetos cayendo que son controlados por el fluido transportado.
- Inyecciones por descarga de fluidos a alta presión.
- Flagelación peligrosa con los tubos de cobre.
- Contacto con fluidos transportados que pueden estar calientes o fríos, ser tóxicos o dañinos.
- Chispas o explosiones causadas por acumulación de electricidad estática u otras fuentes de electricidad.
- Chispas o explosiones de líquidos inflamables.

ANTES DE SELECCIONAR O UTILIZAR ALGUNO DE ESTOS PRODUCTOS, ES IMPORTANTE QUE LEA Y RESPETE LAS INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN.

⚠ ADVERTENCIA: RESPONSABILIDAD DEL USUARIO

La selección incorrecta o indebida, o el uso incorrecto de los productos aquí descritos o de sus componentes asociados puede causar la muerte, lesiones personales y daños a la propiedad.

Este documento y otras fuentes de información de Parker Hannifin Corporation, sus subsidiarias y distribuidores asociados ofrecen opciones de productos y sistemas para que aquellos usuarios con conocimientos técnicos puedan realizar más investigaciones.

El usuario, a través de su propio análisis y sus propias pruebas, es el único responsable de realizar la selección final del sistema y los componentes, así como de asegurar que se cumplan todos los requisitos de rendimiento, resistencia, mantenimiento, seguridad y advertencia de la aplicación. El usuario debe analizar todos los aspectos de la aplicación, seguir las normas aplicables de la industria y respetar la información referente al producto en el catálogo actual de productos y en cualquier otro material proporcionado por Parker o sus subsidiarias o distribuidores autorizados.

En la medida en que Parker o sus subsidiarias o distribuidores autorizados ofrezcan opciones de componentes o sistemas basadas en datos o especificaciones proporcionadas por el usuario, el usuario es responsable de determinar que dichos datos y especificaciones sean adecuados y suficientes para todas las aplicaciones y usos razonablemente previsibles de los componentes o los sistemas.

Para ver la información de seguridad, diríjase a la Guía de Seguridad en www.parker.com/safety o llame al 1-800-CParker.

OFERTA DE VENTA

Los elementos descritos en este documento se ofrecen para la venta por parte de Parker Hannifin Corporation, sus filiales o sus distribuidores autorizados. Esta oferta y su aceptación están regidas por las disposiciones establecidas en la detallada “Oferta de venta” en otra sección de este documento o disponible en www.parker.com.

GUIDE DE SÉCURITÉ PARKER POUR LA SÉLECTION ET L'UTILISATION DES RACCORDS ZOOMLOCK ET DES ACCESSOIRES CONNEXES



AVERTISSEMENT

L'OMISSION DE SUIVRE LES INSTRUCTIONS D'INSTALLATION, LE MAUVAIS CHOIX OU LA MAUVAISE UTILISATION DES RACCORDS ZOOMLOCK ET DES ACCESSOIRES CONNEXES (« PRODUITS ») PEUT ENTRAÎNER LA MORT, DES BLESSURES OU DES DÉGÂTS MATÉRIELS. LES CONSÉQUENCES POSSIBLES D'UNE DÉFECTUOSITÉ, D'UNE SÉLECTION ERRONÉE OU D'UN USAGE ABUSIF DE CES PRODUITS COMPRENNENT NOTAMMENT MAIS SANS S'Y LIMITER, LES ÉVENTUALITÉS SUIVANTES :

- raccords projetés à vitesse élevée,
- décharge de liquide à haute vitesse,
- explosion ou brûlure du liquide transporté,
- électrocution à partir de lignes électriques haute tension,
- contact avec des objets qui se retrouvent soudainement en mouvement ou tombent sous l'action du liquide transporté,
- injections par décharge de liquide sous haute pression,
- mouvement de balayage dangereux du tuyau de cuivre,
- contact avec les liquides transportés pouvant être chauds, froids, toxiques ou préjudiciables d'une façon quelconque,
- accumulation de l'électricité statique ou d'autres sources d'énergie pouvant provoquer des étincelles ou une explosion,
- étincelles ou explosion de liquides inflammables.

AVANT DE SÉLECTIONNER OU D'UTILISER L'UN DE CES PRODUITS, VEUILLEZ LIRE ET SUIVRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS D'INSTALLATION.

⚠ AVERTISSEMENT – RESPONSABILITÉ DE L'UTILISATEUR

La défaillance, la sélection et/ou l'utilisation inappropriée des produits décrits par la présente ainsi que de leurs articles connexes peuvent causer la mort, des blessures et des dommages matériels.

Ce document et les autres renseignements fournis par Parker Hannifin Corporation, ses filiales et ses distributeurs proposent des options sur des produits et des systèmes devant être analysés par des utilisateurs possédant une expertise technique.

L'utilisateur a la responsabilité de déterminer le système et les composants à utiliser et de s'assurer que toutes les exigences en matière d'efficacité, d'endurance, d'entretien, de sécurité et d'avertissements de l'application sont respectées, et ce, en effectuant ses propres analyses et tests. L'utilisateur doit analyser tous les aspects de l'application, respecter les normes du secteur en vigueur et suivre les renseignements concernant le produit indiqués dans le catalogue de produits actuel et dans tout autre matériel fourni par Parker, ses filiales ou ses distributeurs autorisés.

Dans la mesure où Parker, ses filiales ou ses distributeurs autorisés fournissent des composantes ou des options de systèmes s'appuyant sur les données ou les caractéristiques fournies par l'utilisateur, l'utilisateur a la responsabilité de s'assurer que ces données ou caractéristiques conviennent et suffisent à toutes les applications et aux utilisations raisonnables prévues des composantes ou des systèmes.

Pour des renseignements sur la sécurité, consultez le guide de sécurité au www.parker.com/safety ou appelez au 1-800-CParker.

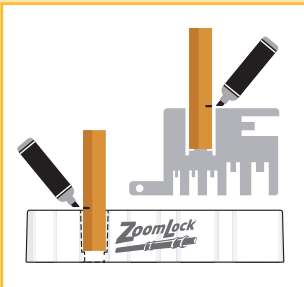
OFFRE DE VENTE

Les articles décrits dans ce document sont par la présente offerts pour la vente par Parker Hannifin Corporation, ses filiales ou ses distributeurs autorisés. Cette offre et son acceptation sont régies par les dispositions indiquées dans l'offre de vente détaillée ailleurs dans ce document ou offerte à l'adresse www.parker.com.

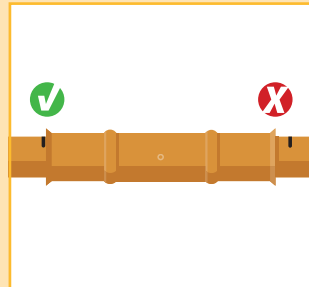
KEY STEPS FOR SAFETY

PASOS CLAVES DE SEGURIDAD

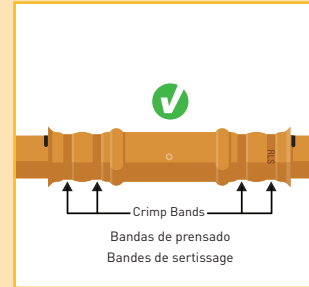
ÉTAPES CLÉS POUR LA SÉCURITÉ



MARK TUBE DEPTH
MARCAR LA PROFUNDIDAD DEL TUBO
MARQUEZ LA PROFONDEUR DU TUBE



CHECK TUBE DEPTH
VERIFICAR LA PROFUNDIDAD DEL TUBO
VÉRIFIEZ LA PROFONDEUR DU TUBE



CHECK FOR "RLS" MARK AFTER CRIMP
BUSCAR LA MARCA "RLS" DESPUÉS DEL ENGAZADO
VÉRIFIEZ LA PRÉSENCE D'UNE MARQUE « RLS » APRÈS LE SERTISSAGE



CHECK CRIMP WITH CRIMP GAUGE
VERIFICAR ENGAZADORA CON MEDIDOR DE ENGAZADO
VÉRIFIEZ LE SERTISSAGE À L'AIDE DE LA JAUGE À SERTISSAGE

ATTENTION!

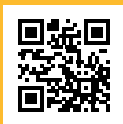
WARRANTY COULD BE VOID IF ZOOMLOCK IS NOT APPLIED PER INSTRUCTIONS! CAREFULLY READ ALL INSTALLATION INSTRUCTIONS AND WATCH VIDEOS.

¡ATENCIÓN!

LA GARANTÍA PUEDE ANULARSE SI LOS CONECTORES ZOOMLOCK NO SE APLICAN SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE USO. LEA CUIDADOSAMENTE LAS INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN Y VEA LOS VIDEOS.

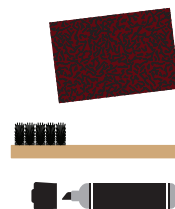
AVERTISSEMENT!

NE PAS RESPECTER LES DIRECTIVES DE ZOOMLOCK PEUT ENTRAÎNER L'ANNULATION DE LA GARANTIE! LISEZ ATTENTIVEMENT TOUTES LES DIRECTIVES D'INSTALLATION ET REGARDEZ LES VIDÉOS.



<http://solutions.parker.com/zoomvid>

WHAT'S IN THE BOX > CONTENIDO DE LA CAJA > CONTENU >



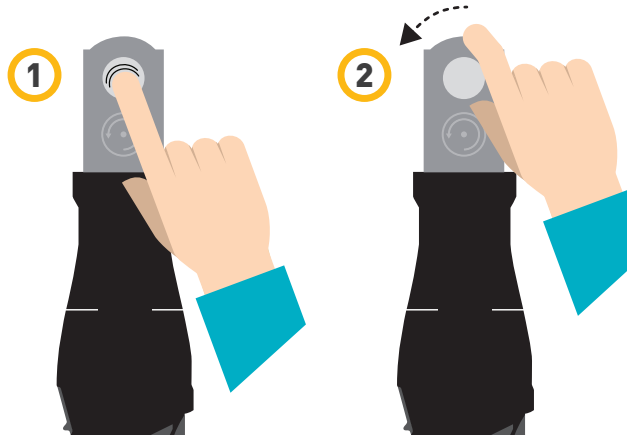
- < INSTALLATION AIDS NEEDED
- < SE NECESITAN ÚTILES AUXILIARES PARA LA INSTALACIÓN
- < AIDES D'INSTALLATION NÉCESSAIRES

*Jaw quantity and sizes differ per Kit Item Number.

La calidad y los tamaños de la mordaza difieren según el número de artículo del juego.

La quantité et le format des mâchoires varie d'un ensemble à l'autre.

STEP 1 / PASO / ÉTAPE



en

Press the ZoomLock Crimping Tool locking pin, then rotate 45° to release.

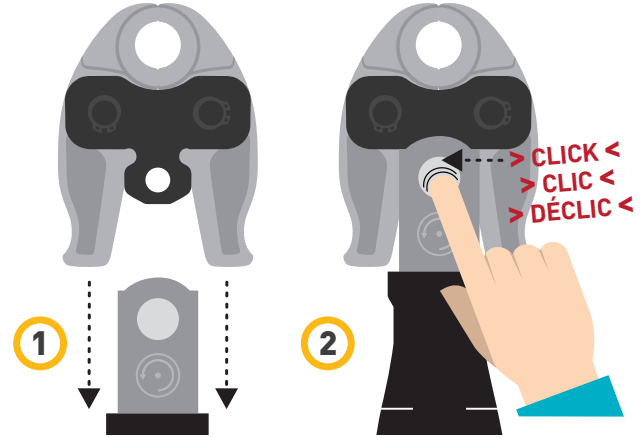
es-la

Presione el perno de bloqueo de la engarzadora ZoomLock y luego rótelo 45° para liberarlo.

fr-ca

Appuyez sur la goupille d'arrêt de la mâchoire à sertir ZoomLock, puis tournez-la à 45 degrés.

STEP 2 / PASO / ÉTAPE



en

Slide jaws over Crimping Tool head, then depress locking pin until it clicks.

es-la

Deslice la mordaza en el cabezal de la engarzadora, luego presione el perno de bloqueo hasta que encaje con un "clic".

fr-ca

Glissez la mâchoire sur la tête de l'outil de sertissage, puis abaissez la goupille jusqu'au dé clic.

STEP 3 / PASO / ÉTAPE



en

Slide charged battery into base of Crimping Tool. Press and hold the trigger on Crimping Tool to calibrate. **Calibration is recommended daily, prior to use.**

es-la

Deslice la batería cargada en la base de la engarzadora. Presione el gatillo de la engarzadora y manténgalo presionado para calibrarla. **Se recomienda calibrar a diario, antes del uso.**

fr-ca

Glissez la batterie chargée dans la base de l'outil de sertissage. Appuyez sur la détente de l'outil de sertissage et maintenez-la pour calibrer. **Il est recommandé de calibrer l'outil chaque jour avant l'utilisation.**

WARNING!

COPPER TUBE ENDS SHOULD BE INSPECTED AND ANY SHARP EDGES SHOULD BE ADDRESSED. SHARP EDGES MAY CAUSE DAMAGE TO THE O-RING.

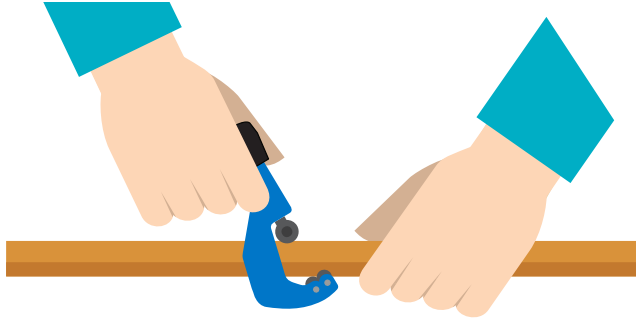
¡ADVERTENCIA!

SE DEBEN INSPECCIONAR LOS EXTREMOS DEL TUBO DE COBRE; SI LOS BORDES ESTÁN AFILADOS, SE DEBEN CORREGIR. LOS BORDES AFILADOS PUEDEN DAÑAR EL O-RING.

AVERTISSEMENT!

IL EST RECOMMANDÉ D'INSPECTER LES BOUTS DES TUBES DE CUIVRE ET D'ÉLIMINER LES SECTIONS TRANCHANTES. LES SECTIONS TRANCHANTES PEUVENT ENDOMMAGER LE JOINT TORIQUE DU RACCORD.

STEP 4 / PASO / ÉTAPE CUT / CORTAR / COUPER

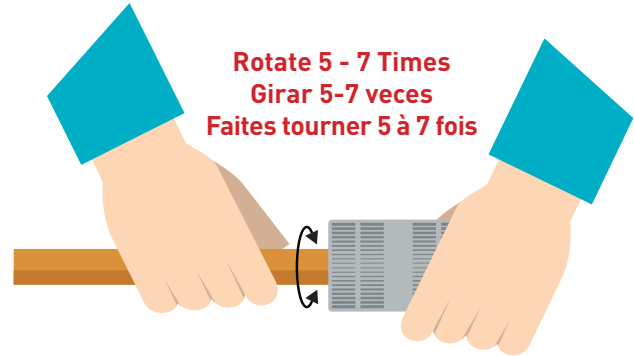


en Cut copper tube using the **supplied** or similar commercially available tube cutter. Verify tube cutter is properly maintained and wheel is sharp. **DO NOT** use any type of saw as this creates a sharp surface that will cut the o-ring.

es-la Corte el tubo de cobre **con el** cortatubos proporcionado o uno similar comercialmente disponible. Controlar que el cortatubos tenga un buen mantenimiento y que la rueda esté afilada. **NO** utilice ningún tipo de sierra ya que ésta produce una superficie afilada que cortará el o-ring.

fr-ca Coupez le tube de cuivre à l'aide du coupe-tube **inclus** ou d'un coupe-tube similaire offert sur le marché. Vérifiez que le coupe-tube est correctement entretenu et que la lame est tranchante. **N'UTILISEZ PAS** n'importe quel type de scie, puisque cet outil crée une surface tranchante qui endommagera le joint torique.

STEP 5 / PASO / ÉTAPE DEBURR / ELIMINAR REBABAS / ÉBARBER

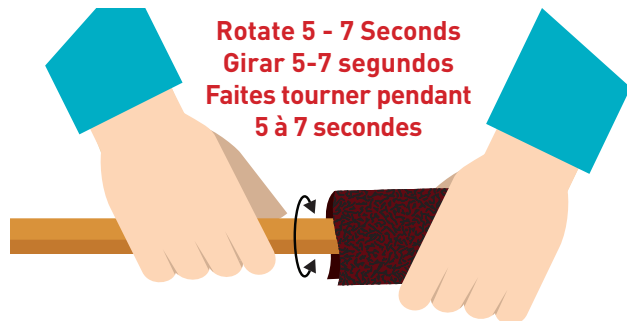


en Use supplied deburring tool. **ALL tubing MUST** have its outer diameter **deburred** prior to ZoomLock fitting installation. Rotate tool back-and-forth 5 - 7 times to remove sharp edges and burrs. **Perform this step BEFORE sanding.**

es-la Utilizar la herramienta para eliminar rebabas proporcionada. El diámetro exterior de **TODA la tubería DEBE** estar **libre de rebabas** antes de la instalación del conector ZoomLock. Gire la herramienta hacia atrás y hacia adelante 5-7 veces para remover las puntas filosas y rebabas. **Realice este paso ANTES de lijar.**

fr-ca Utilisez l'ébarboir. **Il FAUT ébarber** le diamètre extérieur de **TOUS les tubes** avant l'installation du raccord ZoomLock. Tournez l'outil dans un sens et dans l'autre de 5 à 7 fois pour enlever les bords tranchants et les bavures. **Effectuez cette étape AVANT le sablage.**

STEP 6 / PASO / ÉTAPE SAND & CLEAN / LIJAR Y LIMPIAR / SABLER ET NETTOYER



**CAUTION: Avoid sanding lengthwise.
PRECAUCIÓN: No lije a lo largo.**

ATTENTION : Évitez le sablage sur la longueur.

en

ALL tubing must be **SANDED** and **CLEANED**. Use provided heavy duty abrasive pad, nylon mesh abrasive pad (maroon color) or 180 grit sandpaper. **SAND** tube in **RADIAL DIRECTION** as shown with arrows for 5 - 7 seconds or 10 - 14 times back-and-forth. Remove residual debris from tube end.

es-la

TODAS las tuberías deben estar **LIJADAS** y **LIMPIAS**. Utilizar la resistente almohadilla abrasiva, la almohadilla abrasiva con red de nailon (color rojo) o un papel de lija 180. **LIJAR** el tubo en **DIRECCIÓN RADIAL** como muestran las flechas durante 5 - 7 segundos o 10 - 14 veces de un lado a otro. Quitar los residuos del extremo del tubo.

fr-ca

TOUS les tuyaux doivent être **SABLÉS** et **NETTOYÉS**. Utilisez le tampon abrasif résistant fourni, un tampon abrasif en maille de nylon (couleur marron) ou du papier sablé 180 grains. **SABLEZ** le tube dans la **DIRECTION RADIALE** comme l'indiquent les flèches pendant 5 à 7 secondes ou 10 à 14 fois dans un sens et dans l'autre. Enlevez les débris résiduels du bout du tube.

STEP 7 / PASO / ÉTAPE INSPECT / INSPECCIONAR / INSPECTER

Deep Scratches (Can be felt with fingernail)

Rayones profundos (pueden sentirse con la uña)

Égratignures profondes (peuvent être décelées à l'aide d'un angle)

Incise marks

Marcas incisas

Marques d'incision



en

INSPECT copper tube **AFTER** sanding. Surfaces need to appear clean and shiny. Inspect for any **VISIBLE SCRATCHES, INCISE MARKS OR OTHER TUBE DEFECTS**. Area of importance is within 1.5 inches from tube end. If scratches are present, cut off affected area and repeat Steps 4 -7 or sand thoroughly to remove.

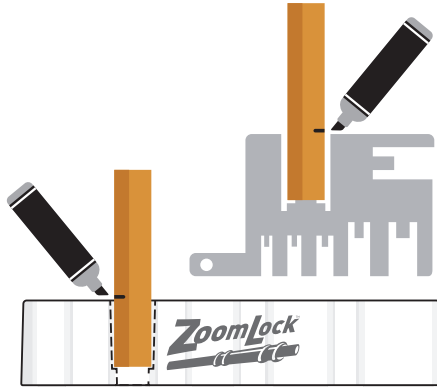
es-la

INSPECCIONE el tubo de cobre **DESPUÉS** de lijar. Las superficies deben verse limpias y brillantes. Revise si hay **RAYONES VISIBLES, MARCAS INCISAS U OTROS DEFECTOS EN EL TUBO**. El área importante está a 1,5 pulgadas del extremo del tubo. Si se encuentran rayones, corte la parte afectada y repita los pasos 4-7 o líjela bien para quitar dicha imperfección.

fr-ca

INSPECTEZ le tube en cuivre **APRÈS** le sablage. Les surfaces doivent être propres et brillantes. Inspectez pour déceler la présence **D'ÉGRATIGNURES VISIBLES, DE MARQUES D'INCISION OU D'AUTRES DÉFAUTS DU TUBE**. La zone importante se situe à l'extrémité du tube, à une distance 1,5 pouce. S'il y a des égratignures, coupez la zone touchée et répétez les étapes 4 à 7 ou sablez-la minutieusement pour les éliminer.

STEP 8 / PASO / ÉTAPE MARK / MARCAR / MARQUER



en

Use the depth gauge or the chart on page 11 to determine the insertion depth. Mark the tubing with a permanent marker to indicate proper insertion depth on every tube. Two types of gauges are available (metal or plastic).

es-la

Utilice el medidor de profundidad o la tabla en la página 11 para determinar la profundidad de inserción mínima. Marque los tubos con un marcador permanente a fin de indicar la profundidad de inserción adecuada en cada tubo. Están disponibles dos tipos de indicadores (de metal o plástico).

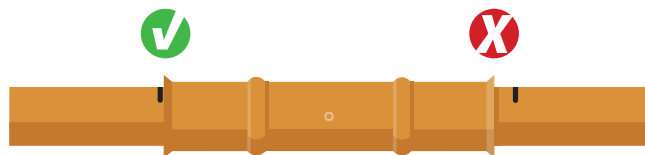
fr-ca

Utilisez la jauge de profondeur ou le tableau à la page 11 pour déterminer la profondeur minimale d'insertion. Marquez la tuyauterie à l'aide d'un marqueur permanent pour indiquer la profondeur d'insertion appropriée sur chaque tuyau. Deux types de jauges sont disponibles (métal ou plastique).

MINIMUM INSERTION DEPTH PROFUNDIDAD DE INSERCIÓN MÍNIMA PROFONDEUR D'INSERTION MINIMALE

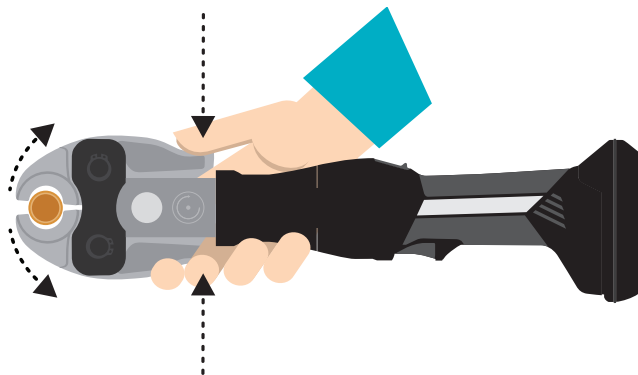
FITTING SIZE TAMAÑO DEL CONECTOR TAILLE DE RACCORD	INCHES PULGADAS POUCES	MILLIMETERS MILÍMETROS MILLIMETRES
1/4 5/16 3/8	1	24
1/2 5/8 3/4 7/8 1 1-1/8	1-1/4	32
1-1/4 1-3/8	1-1/2	38

STEP 9 / PASO / ÉTAPE



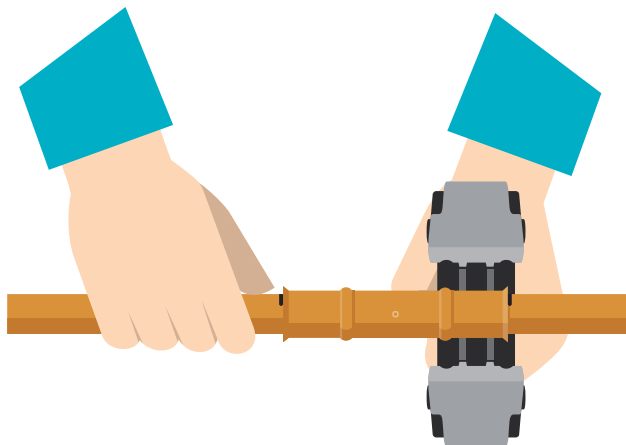
- en** Push the fitting onto the tube. Use the mark to assure insertion depth and secure fit.
- es-la** Empuje el conector en el tubo. Use la marca para asegurar la profundidad de inserción y ajuste bien.
- fr-ca** Placez le raccord sur le tuyau. Respectez la marque pour garantir la bonne profondeur d'insertion et une tenue ferme.

STEP 10 / PASO / ÉTAPE



- en** Open the jaws of the ZoomLock Crimping Tool.
- es-la** Abra la mordaza de la engrazadora ZoomLock.
- fr-ca** Ouvrez les côtés de la mâchoire à sertir ZoomLock.

STEP 11 / PASO / ÉTAPE



en

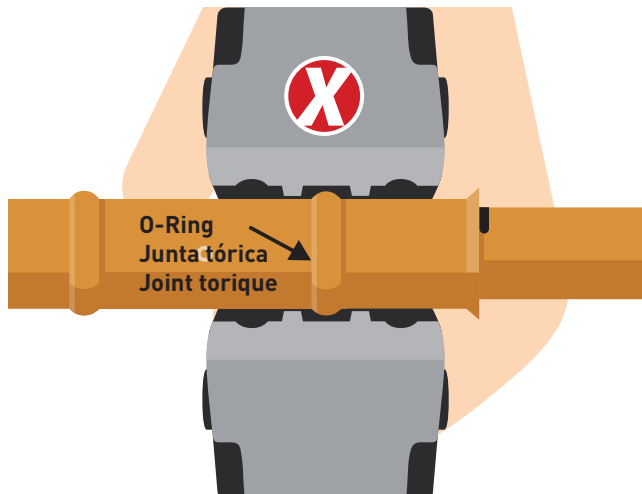
Properly place the crimping jaws onto the fitting. Grooves in the jaws make it easy to align. See illustration on page 14 for proper crimping alignment.

es-la

Coloque adecuadamente la mordaza de la engarzadora en el conector. Los surcos en la mordaza facilitan la alineación. Consulte la ilustración en la página 14 para alinear correctamente la engarzadora.

fr-ca

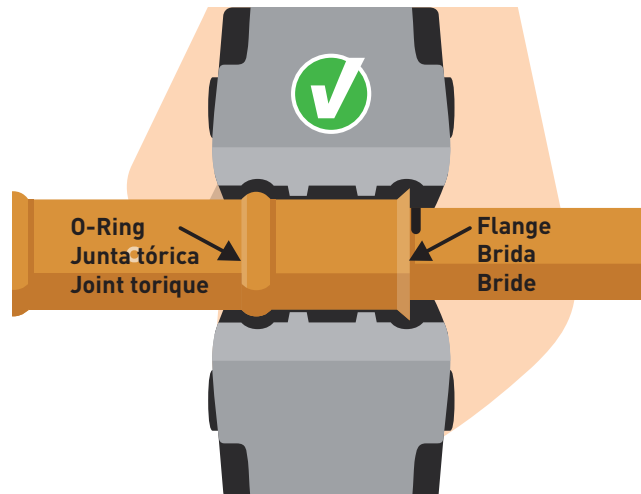
Placez convenablement la mâchoire de sertissage sur le raccord. Les entailles de la mâchoire facilitent l'alignement. Consultez l'image à la page 14 connaître l'alignement à utiliser.



WARNING: ZOOMLOCK IS DIFFERENT THAN OTHER INDUSTRY CRIMP TECHNOLOGY. DO NOT CRIMP WITH JAW CENTERED ON O-RING.

ADVERTENCIA: ZOOMLOCK ES DISTINTO A OTRAS TECNOLOGÍAS DE PRENSADO. NO REALICE EL PRENSADO CON LA MORDAZA CENTRADA EN EL O-RING.

AVERTISSEMENT : ZOOMLOCK SE DÉMARQUE DES AUTRES TECHNOLOGIES DE SERTISSAGE OFFERTES SUR LE MARCHÉ. NE PAS SERTIR LE RACCORD EN CENTRANT LES CÔTÉS DE LA MÂCHOIRE SUR LE JOINT TORIQUE.

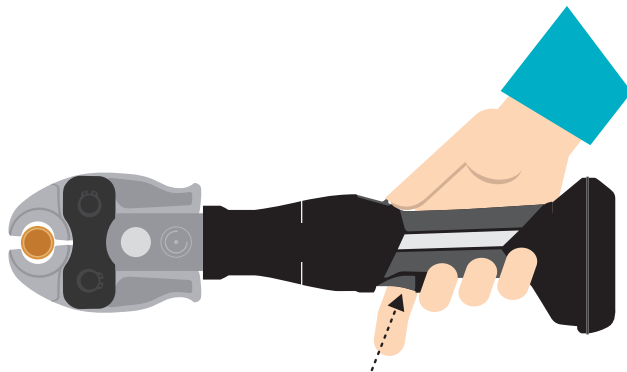


JAW MUST ALIGN BETWEEN O-RING AND OUTER FLANGE.

LA MORDAZA DEBE ESTAR ALINEADA ENTRE EL O-RING Y LA BRIDA EXTERIOR.

LA MÂCHOIRE DOIT ÊTRE ALIGNÉE ENTRE LE JOINT TORIQUE ET LA BRIDE EXTÉRIEURE.

STEP 12 / PASO / ÉTAPE



en

Press and hold the trigger on the ZoomLock Crimping Tool to begin the crimping process. Continue to hold the trigger until the ZoomLock Crimping Tool completes its cycle.

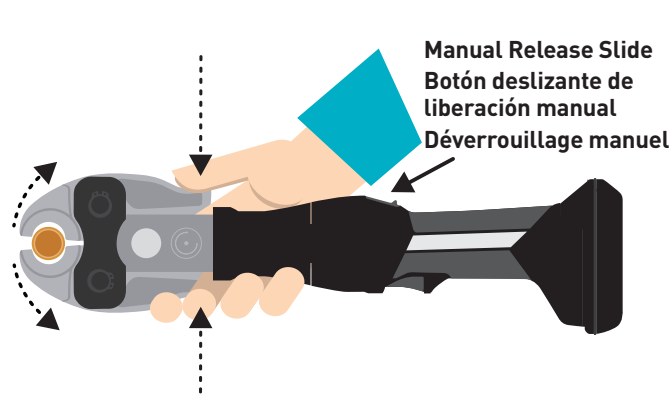
es-la

Presione el gatillo de la engarzadora ZoomLock y manténgalo presionado para iniciar el proceso de prensado. Mantenga el gatillo presionado hasta que la engarzadora ZoomLock complete el ciclo.

fr-ca

Appuyez sur la gâchette de l'outil à sertir ZoomLock et maintenez-la enfoncée pour amorcer le processus de sertissage. Tenez la gâchette enfoncée jusqu'à ce que l'outil à sertir ZoomLock termine son cycle.

STEP 13 / PASO / ÉTAPE



en

Open the jaws and remove from the fitting. If the jaws do not open, crimping cycle was not completed. For manual override, slide the manual release button down to open the jaw in case of emergency.

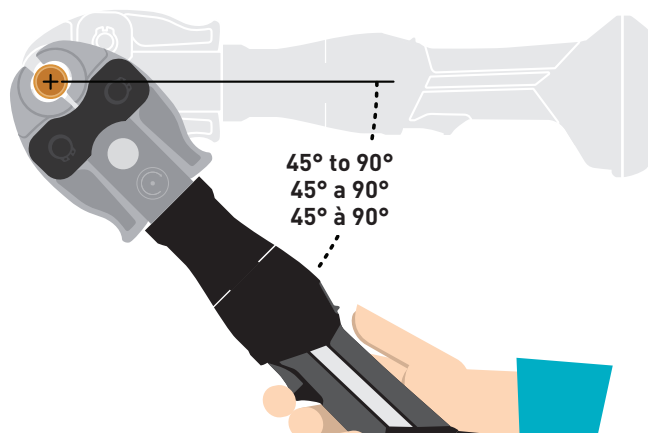
es-la

Abra la mordaza y quítela del conector. Si la mordaza no se abre, el ciclo de prensado no se ha finalizado. Para la anulación manual, deslice el botón de liberación manual hacia abajo para abrir la mordaza en caso de una emergencia.

fr-ca

Ouvrez la mâchoire et retirez-la du raccord. Si les côtés ne s'ouvrent pas, le cycle de sertissage ne s'est pas terminé. Pour la commande manuelle, glissez le bouton de déverrouillage manuel vers le bas pour ouvrir la mâchoire en cas d'urgence.

STEP 14 / PASO / ÉTAPE



en

APPLIES TO 1-3/8" FITTINGS ONLY

Crimp 1-3/8" fitting twice, rotate crimping tool 45 to 90 degrees after first crimp and repeat crimp.

es-la

SOLO PARA CONECTORES DE 1-3/8"

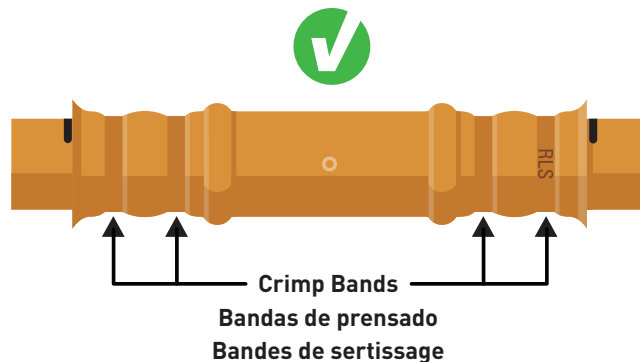
Engarzar el conector de 1-3/8" dos veces, rotar la engarzadora de 45° a 90° después del primer engarzado y repetir el engarzado.

fr-ca

S'APPLIQUE AUX RACCORDS DE 1-3/8 PO SEULEMENT

Sertissez le raccord de 1-3/8 po deux fois, tournez l'outil de sertissage de 45 à 90 degrés après le premier sertissage et répétez l'opération.

STEP 15 / PASO / ÉTAPE



en

A special "RLS" mark will be displayed on the tube to let you know the connection is crimped properly.

es-la

Se colocará una marca especial con las letras "RLS" en el tubo para indicarle que la conexión se prensó correctamente.

fr-ca

Une marque « RLS » sera affichée sur la zone de sertissage pour indiquer que le raccord est bien compressé.

STEP 16 / PASO / ÉTAPE



en

The supplied RLS Crimp Gauge will confirm the measurement of the finished crimp band diameter. See crimp band locations noted in Step 15. It may be necessary to rotate the gauge in order to not interfere with the copper tube flashing left from the crimping process.

es-la

El medidor de prensado RLS proporcionado confirmará la medida del diámetro de la banda de prensado finalizada. Consulte las ubicaciones de las bandas de prensado en el Paso 15. Tal vez tenga que rotar el medidor para no interferir con la rebaba del tubo de cobre que quedó del proceso de prensado.

fr-ca

La jauge de sertissage RLS confirmera la mesure du diamètre de la bande de sertissage compressée. Consultez les emplacements des bandes de sertissage notés à l'étape 15. Il pourrait être nécessaire de tourner la jauge pour ne pas interférer avec la bavure du tuyau de cuivre laissée par le processus de sertissage.

⚠ WARNING!

FAILURE TO FOLLOW THE INSTALLATION INSTRUCTIONS, IMPROPER SELECTION OR IMPROPER USE OF ZOOMLOCK FITTINGS AND RELATED ACCESSORIES (“PRODUCTS”) CAN CAUSE DEATH, PERSONAL INJURY AND PROPERTY DAMAGE.

⚠ ¡ADVERTENCIA!

NO SEGUIR LAS INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN, LA SELECCIÓN INCORRECTA O EL USO INADECUADO DE LOS CONECTORES ZOOMLOCK Y LOS ACCESORIOS SELECCIONADOS (“PRODUCTOS”) PUEDE CAUSAR LA MUERTE, LESIONES PERSONALES Y DAÑOS A LA PROPIEDAD.

⚠ AVERTISSEMENT!

L'OMISSION DE SUIVRE LES INSTRUCTIONS D'INSTALLATION, LE MAUVAIS CHOIX OU LA MAUVAISE UTILISATION DES RACCORDS ZOOMLOCK ET DES ACCESSOIRES CONNEXES (« PRODUITS ») PEUT ENTRAÎNER LA MORT, DES BLESSURES OU DES DÉGÂTS MATÉRIELS.

ZOOMLOCK PRODUCT SPECIFICATIONS

Compatible Tubing	For use with Klauke® 15 kN Compatible Jaws	Hard Copper (Drawn) - 1/4" – 1-1/8" Type ACR, M, L - Type K only up to 7/8" Soft Copper (Annealed) - 1/4" – 1-1/8" Type ACR, L - Type K only up to 7/8"
	For use with Klauke® 19 kN and RIDGID® Compatible Jaws	Hard Copper (Drawn) - 1/4" – 1-3/8" Type ACR, M, L, K Soft Copper (Annealed) - 1/4" – 1-3/8" Type ACR, L, K
Applications		High Pressure HVAC/R, Glycol, Non-Potable Water
Application Parameters	Temperature Range	-40°F to 300°F (-40°C to 148.9°C)
	Continuous Operating Temperature	250°F (121°C)
	Max. Rated Pressure	700 psi (48 bar)
Approved Refrigerants		Visit www.parker.com/ZoomLock for approved list of refrigerants.
Agency Approvals and Certifications		UL 207, SA#33958, SDTW(7) (Except where noted) ASHRAE-15 ICC-ES, PMG-1296 - 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 IMC (International Mechanical Code) - 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 IRC (International Residential Code) - 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 UMC (Uniform Mechanical Code) CRN - Approved for couplings and 90 degree elbows - More fittings coming soon

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Tubos compatibles	Para utilizar con mordazas compatibles Klauke® de 15 kN:	Cobre rígido (estirado) - 1/4" – 1-1/8" Tipo ACR, M, L - Tipo K solo hasta 7/8" Cobre flexible (recocido) - 1/4" – 1-1/8" Tipo ACR, L - Tipo K solo hasta 7/8"
	Para utilizar con mordazas compatibles Klauke® de 19 kN y RIDGID®:	Cobre rígido (estirado) - 1/4" – 1-3/8" Tipo ACR, M, L, K Cobre flexible (recocido) - 1/4" – 1-3/8" Tipo ACR, L, K
Aplicaciones		HVAC/R de alta presión, Glicol, Agua no potable
Parámetros de la aplicación	Rango de temperaturas	De -40 °F a 300 °F (de -40 °C a 148,9 °C)
	Temperatura continua de funcionamiento	250 °F (121 °C)
	Presión máxima nominal	700 psi (48 bar)
Refrigerantes aprobados		Visite el sitio www.parker.com/ZoomLock para obtener una lista de los refrigerantes aprobados.
Aprobaciones de organismos y certificaciones		UL 207, SA#33958, SDTW(7) (Excepto donde así se aclare) ASHRAE-15 ICC-ES, PMG-1296 - Código Internacional de Instalaciones Mecánicas 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 - Código Internacional Residencial 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 - Código Uniforme de Mecánica 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 CRN - Aprobado para acoplamientos y codos de 90 grados - Próximamente habrá más conectores

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT		
Tuyauterie compatible	à utiliser avec des mâchoires Klauke® 15 kN compatibles :	Cuivre étiré - 1/4 po – 1-1/8 po Type ACR, M, L - Type K uniquement jusqu'à 7/8 po Cuivre mou (recuit) - 1/4 po – 1-1/8 po Type ACR, L - Type K uniquement jusqu'à 7/8 po
	à utiliser avec des mâchoires Klauke® 19 kN et RIDGID® compatibles :	Cuivre étiré - 1/4 po – 1-3/8 po Type ACR, M, L, K Cuivre mou (recuit) - 1/4 po – 1-3/8 po Type ACR, L, K
Applications		
Paramètres d'application	Plage de températures	-40 °C à 148,9 °C (-40 °F à 300 °F)
	Température d'utilisation continue	121 °C (250°F)
	Pression nominale maximale	48 bar (700 psi)
Réfrigérants approuvés		Visitez le site www.parker.com/ZoomLock pour consulter la liste des réfrigérants approuvés.
Approbations et certifications		UL 207, SA#33958, SDTW(7) (Sauf indication contraire) ASHRAE-15 ICC-ES, PMG-1296 - IMC (International Mechanical Code) 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 - IRC (International Residential Code) 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 - UMC (Uniform Mechanical Code) 2018, 2015, 2012, 2009, 2006 NEC - Approuvé pour les couplages et les coudes à 90 degrés - Raccords à venir

WARNINGS

PRECAUCIONES

AVERTISSEMENTS

en

- Use only with approved refrigerants. Review product specifications for more details.
- Periodically check to ensure the ZoomLock jaws are meeting and aligned.
- Wear proper eye protection during installation.
- Keep hands and fingers away from the jaws during use.
- Use supplied brush to ensure ZoomLock jaws are debris free.
- If brazing or soldering nearby, ensure proper sealing of the ZoomLock fitting by maintaining a minimum braze distance from connections. Refer to the table at right for minimum distance from a ZoomLock fitting to a braze joint per tube size. The installer should take the conventional precautions to keep the fitting cool by providing a heat sink (wet ragging, heat block, etc). This will ensure that the o-ring is not damaged during the brazing process.

es-la

- Use únicamente refrigerantes aprobados. Consulte las especificaciones del producto para obtener más detalles.
- Revise el producto periódicamente para asegurarse de que la mordaza ZoomLock cierre completamente y este alineada.
- Use protección adecuada para los ojos durante la instalación.
- Mantenga las manos y los dedos alejados de la mordaza durante el uso.
- Utilice el cepillo proporcionado para asegurarse de que no haya residuos en la mordaza ZoomLock.
- Si se realizan soldaduras en la cercanía, asegúrese de sellar el conector ZoomLock correctamente; para ello, mantenga una distancia mínima de la soldadura de las conexiones. Consulte la tabla a la derecha para ver cuál es la distancia mínima que debe haber entre un conector ZoomLock y una junta soldada por tamaño del tubo. El instalador debe tomar las precauciones convencionales para mantener el conector

frío; para ello, debe disipar el calor (con un trapo húmedo, bloqueador térmico, etc.). Esto asegurará que la junta O-Ring no se dañe durante el proceso de soldadura.

fr-ca

- Utilisez seulement avec des réfrigérants approuvés. Consultez la description du produit pour plus de détails.
- Vérifiez régulièrement que les pinces de l'outil ZoomLock se rencontrent et sont bien alignées.
- Portez une protection efficace pour les yeux durant l'installation.
- Gardez les mains et les doigts hors de portée des pinces durant l'utilisation.
- Utilisez la brosse fournie pour assurer que les pinces ZoomLock ne présentent aucun débris.
- S'il y a du brasage ou de la soudure à proximité, assurez-vous de bien isoler l'outil ZoomLock en maintenant une distance minimale entre le brasage et les raccords. Consultez le tableau de droite pour connaître la distance minimale entre un raccord ZoomLock et un joint de brasage par taille de tuyau. L'installateur devrait prendre les précautions conventionnelles afin de garder le raccord froid en assurant un refroidissement (linge mouillé, substance qui bloque la chaleur, etc.) Cela assurera que le joint torique n'est pas endommagé durant le processus de brasage.

**MINIMUM DISTANCE FROM ZOOMLOCK FITTING TO BRAZE
DISTANCIA MÍNIMA DEL CONECTOR ZOOMLOCK A LA SOLDADURA
DISTANCE MINIMALE ENTRE LE RACCORD ZOOMLOCK ET LE RASAGE**

TUBE DIAMETER DIÁMETRO DEL TUBO DIAMÈTRE DU TUYAU	INCHES PULGADAS POUCES	MILLIMETERS MILÍMETROS MILLIMÈTRES
1/4, 5/16, 3/8, 1/2	5	127
5/8	7	178
3/4	8	203
7/8	9	229
1, 1-1/8	11	279
1-1/4, 1-3/8	14	356

TROUBLESHOOTING RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS DÉPANNAGE

en

1. Do you have any troubleshooting suggestions if a coupling leaks after crimp?

- Verify tubing for scratches, incise marks and dents prior to tube cutting. Be careful when using a knife to cut off plastic shipping caps on copper tubes.
- Take time to cut the tubing properly using a tubing cutter. Rushing through the cutting process may cause dents and oval tubing which can create leaks.
- Verify proper deburring and sanding/cleaning of tube surface per steps 5 to 7.
- Verify proper tube insertion depth using provided insertion gauge. One gauge is provided with the tool kit or can be ordered separately. Refer to the "minimum insertion depth" table on page 11 if you do not have a gauge.
- Verify the proper crimp diameter using the provided crimp gauge.
- Verify correct jaw is installed for the fitting you are trying to crimp.
- Try applying a light coating of spray lubricant such as WD-40 directly to the jaws.
- Let jaw and tool do the work. If the fitting is in a hard to reach place, it is important to let the tool body move freely.
- Avoid applying any sort of pulling or twisting of the tool during the crimp process.
- If the fitting was recently crimped (15 – 20 minutes)

prior to pressurization, it is possible the bubbles are a result of trapped air in the double crimp area to leak out over time. This is not a joint leak and will leak out over time. This is more likely to occur on smaller fittings.

2. If a fitting does leak, can you braze the fitting in rather than cutting out the fitting and having to make up for lost pipe?

If you find a fitting that has a refrigerant leak, try re-crimping the connection first. If that does not work, the fitting must be cut out and replaced. Trying to braze the fitting will very likely melt the o-ring material and thus introduce contaminants into the system that could cause other system issues.

es-la

1. ¿Existen sugerencias sobre como resolver el problema cuando un acoplamiento tiene una fuga luego del engarzado?

- A. Revise si el tubo tiene rayones, marcas incisas o abolladuras anteriores al momento del corte. Tenga cuidado si usa un cuchillo para cortar las tapas de los tubos de cobre.
- B. Tómese tiempo para cortar correctamente el tubo con un cortatubos. Apresurar el proceso de cortado puede causar abolladuras o que el tubo adquiera una forma ovalada y esto puede crear fugas.
- C. Revise que haya una correcta remoción de rebabas y lijado/limpieza de la superficie del tubo para los pasos 5-7.
- D. Revise que la profundidad de inserción del tubo sea adecuada utilizando el medidor de inserción proporcionado. Se proporciona un medidor con el kit de herramientas; también puede pedirlo por separado. Si no tiene medidor, consulte la tabla "Profundidad de inserción mínima" en la página 11.

fr-ca

1. Avez-vous des suggestions de dépannage si un raccord fuit après le sertissage?

- A. Vérifiez la présence d'égratignures, de marques d'incision et de bosses sur le tube avant de le couper.

- E. Revise que el diámetro de engarzado sea adecuado utilizando el medidor de engarzado proporcionado.
- F. Verifique que se instale la mordaza adecuada para el conector que está intentando engazar.
- G. Aplique una capa fina de lubricante en aerosol (como WD-40) directamente en la mordaza.
- H. Deje que la mordaza y la herramienta hagan el trabajo. Si el conector está en un lugar difícil de alcanzar, es importante dejar que el cuerpo de la herramienta se mueva con libertad.
- I. Evite torcer o tirar de la herramienta durante el proceso de engarzado.
- J. Si el conector se engarzó recientemente (15 – 20 minutos) antes de la presurización, es posible que las burbujas sean el resultado del aire atrapado en la zona de engarzado doble que se escapa con el tiempo. No es una fuga en la unión y dejará de perder con el tiempo. Es más probable que esto ocurra en conectores más pequeños.

2. Si un conector tiene una fuga, ¿se puede soldar el conector en vez de cortarlo y tener que reemplazar la tubería perdida?

Si encuentra un conector que tiene una fuga de refrigerante, intente engazar la conexión de nuevo. Si eso no funciona, debe cortar el conector y reemplazarlo. Intentar soldar el conector probablemente fundirá el material del O-ring y en consecuencia introducirá en el sistema contaminantes que podrían causar otros problemas.

Soyez prudent lorsque vous utilisez un couteau pour couper les bouchons d'expédition en plastique sur les tuyaux de cuivre.

- B. Prenez le temps de couper le tube correctement à l'aide d'un coupe-tube. Effectuer le processus de coupe trop rapidement peut causer des bosses et des tubes ovales, et ainsi entraîner des fuites.
- C. Vérifiez qu'un ébarbage et un sablage/nettoyage appropriés de la surface ont été effectués comme il est indiqué dans les étapes 5 à 7.
- D. Vérifiez que la profondeur d'insertion du tuyau est appropriée à l'aide de la jauge d'insertion fournie. Une jauge est fournie avec la boîte à outils ou peut être commandée séparément. Reportez-vous au tableau de « profondeur d'insertion minimale » à la page 11 si vous n'avez pas de jauge.
- E. Vérifiez que vous avez le diamètre de sertissage approprié à l'aide de la jauge de sertissage fournie.
- F. Vérifiez que la bonne mâchoire est installée pour le raccord que vous tentez de sertir.
- G. Essayez d'appliquer une légère couche du lubrifiant en vaporisateur comme du WD-40 directement sur les mâchoires.
- H. Laissez la mâchoire et l'outil faire le travail. Si le raccord est dans un endroit difficile à atteindre, il est important de laisser le corps de l'outil bouger librement.
- I. Éviter de tirer ou de tourner l'outil durant le processus de sertissage.
- J. Si le raccord a été sertit récemment (15 à 20 minutes) avant la pressurisation, il est possible que des bulles apparaissent suite à l'air emprisonné dans la zone de double sertissage et fuient avec le temps. Cela ne

constitue pas une fuite du joint. Cette condition est plus probable de se produire sur des raccords de petite taille.

2. Dans un raccord qui a une fuite, pouvez-vous effectuer un brasage au lieu de couper le raccord et être obligé de remplacer le tuyau?

Si vous constatez une fuite de réfrigérant sur un raccord, essayez d'abord de sertir de nouveau le raccordement. Si cela ne fonctionne pas, le raccord doit être coupé et remplacé. Si vous tentez d'effectuer un brasage, la chaleur va très probablement faire fondre le matériel du joint torique et libérer des contaminants dans le système qui risqueraient de provoquer d'autres problèmes.

PATENTS PATENTES BREVETS



en

RLS designs, develops, and manufactures press-to-connect fittings engineered for high-pressure refrigeration lines used in the air conditioning and refrigeration industries. By replacing the time-consuming and demanding conventional practice of manually brazing copper joints, the patented RLS press-to-connect fittings allow for faster, more consistent connections and reduce total installed cost while enhancing safety. This page is intended to serve as notice, including notice under 35 U.S.C. § 287(a).

RLS Press-to-Connect Fitting

- U.S. Patent No. 9,145,992
- U.S. Patent No. 9,638,361
- U.S. Patent No. D730,494
- Australian Patent No. 2012362443

- Canadian Design Registration No. 149228
- EUIPO Registered Community Design No. 002218636-0001
- Japanese Patent No. 6051468
- Other pending patent applications

RLS Press Tools and Jaws

- Australian Design Registration No. 361533
- Canadian Design Registration No. 161804
- EUIPO Registered Community Design No. 002672667-0001
- Japanese Design Registration No. 1537545
- Other pending patent applications

es-la

RLS diseña, desarrolla y fabrica racores de conexión a presión construidos para las líneas de refrigeración de alta presión que se utilizan en las industrias de refrigeración y aire acondicionado. Al reemplazar la lenta y exigente práctica convencional de soldar manualmente las juntas de cobre, los conectores patentados RLS de conexión a presión permiten realizar conexiones más rápidas y más uniformes, y reducen el costo total de instalación, al mismo tiempo que mejoran la seguridad. Esta página tiene como objetivo servir como aviso, lo que incluye la notificación según 35 U.S.C. § 287(a).

Conectores a presión RLS

- Patente de Estados Unidos número 9,145,992
- Patente de Estados Unidos número 9,638,361
- Patente de Estados Unidos número D730,494
- Patente de Australia número: 2012362443
- Registro de diseño en Canadá N.º 149228
- Registro de diseño en la Oficina de Propiedad Intelectual de la Unión Europea (EUIPO) N.º 002218636-0001
- Patente de Japón número: 6051468
- Otras aplicaciones de patentes pendientes:

Mordazas y herramientas de presión RLS

- Registro de diseño en Australia N.º 361533
- Registro de diseño en Canadá N.º 161804

fr-ca

- Registro de diseño en la Oficina de Propiedad Intelectual de la Unión Europea (EUIPO) N.º 002672667-0001
- Registro de diseño en Japón N.º 1537545
- Otras aplicaciones de patentes pendientes:

RLS conçoit, développe et fabrique des raccords à connexion par compression adaptés pour les conduites de réfrigération à haute pression utilisées dans les industries de la climatisation et de la réfrigération. En remplaçant la pratique conventionnelle exigeante et chronophage consistant à effectuer un brasage manuel des raccords en cuivre, les raccords à connexion par compression brevetés de RLS permettent des raccordements plus rapides et constants, et réduisent le coût total d'installation tout en améliorant la sécurité. Cette page vise à servir d'avis, y compris en vertu de la législation 35 U.S.C. § 287(a).

Raccord à connexion par compression RLS

- Numéro de brevet des États-Unis 9,145,992
- Numéro de brevet des États-Unis 9,638,361
- Numéro de brevet des États-Unis D730,494
- Numéro de brevet de l'Australie 2012362443
- Enregistrement de dessin ou de modèle canadien no 149228
- Enregistrement de dessin ou de modèle communautaire de l'EUIPO no 002218636-0001"
- Numéro de brevet du Japon 6051468
- Autres demandes de brevets en instance

Outils de presse et pinces RLS

- Enregistrement de dessin ou de modèle australien no 361533
- Enregistrement de dessin ou de modèle canadien no 161804
- Enregistrement de dessin ou de modèle communautaire de l'EUIPO no 002672667-0001"
- Enregistrement de dessin ou de modèle japonais no 1537545
- Autres demandes de brevets en instance

© 2017 Parker Hannifin Corporation.



Parker Hannifin Corporation
Sporlan Division
206 Lange Drive • Washington, MO 63090 USA
phone 636 239 1111 • fax 636 239 9130
www.parker.com/zoomlock

SD-404 / 112017