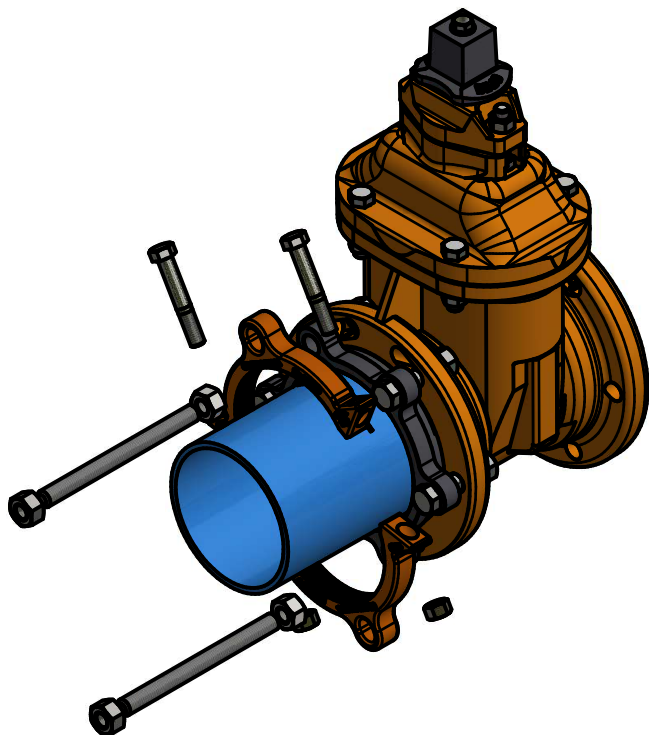


300C RESTRAINER ASSEMBLY INSTRUCTIONS

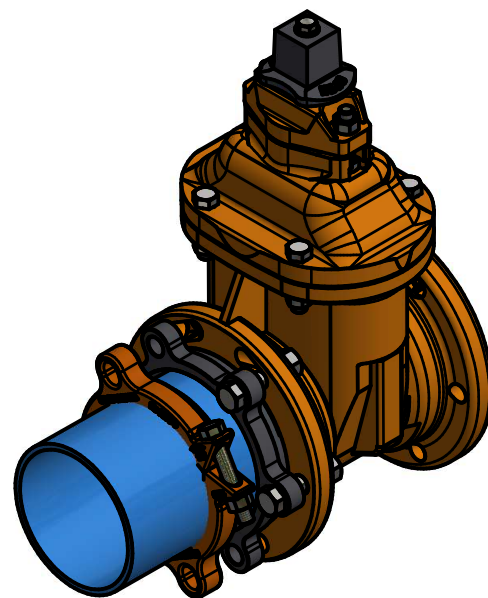
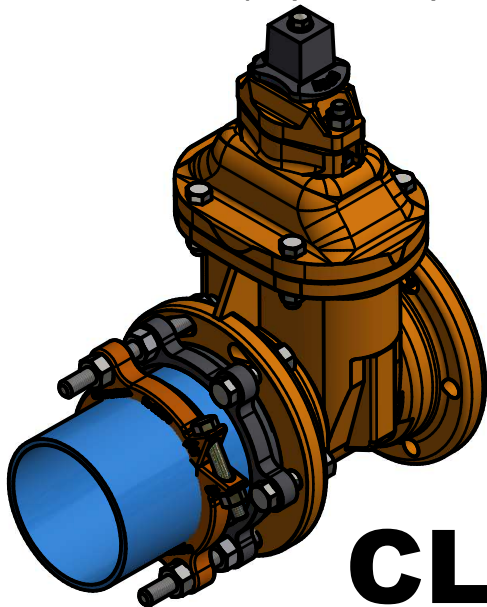
1. Insert pipe into the mechanical joint hub. Place the threaded rod through a mechanical joint bell hole and mark a line on the pipe one inch from the end of the rod.



2. Assemble the follower gland, according to AWWA specifications, omitting the rods. Place the clamps onto pipe, aligning rings to marks and placing hex head clamp bolts through clamp ears insuring bolt end threads are exposed.
DO NOT TIGHTEN CLAMPING BOLTS, LEAVE LOOSE.

3. Insert the rods with nuts insuring one nut is between the follower gland and the split clamp. Tighten the follower gland nut per AWWA specifications. Install a second nut onto the exposed threads of the long rod and loosely tighten against the clamp's outside face. Tighten the clamping bolt nuts insuring equal gaps exist between the two halves. Torque clamping bolts to the following torque requirements:

4" - 6" clamps (100 ft-lbs)
8" clamps (150 ft-lbs)
10" - 12" clamps (200 ft-lbs)

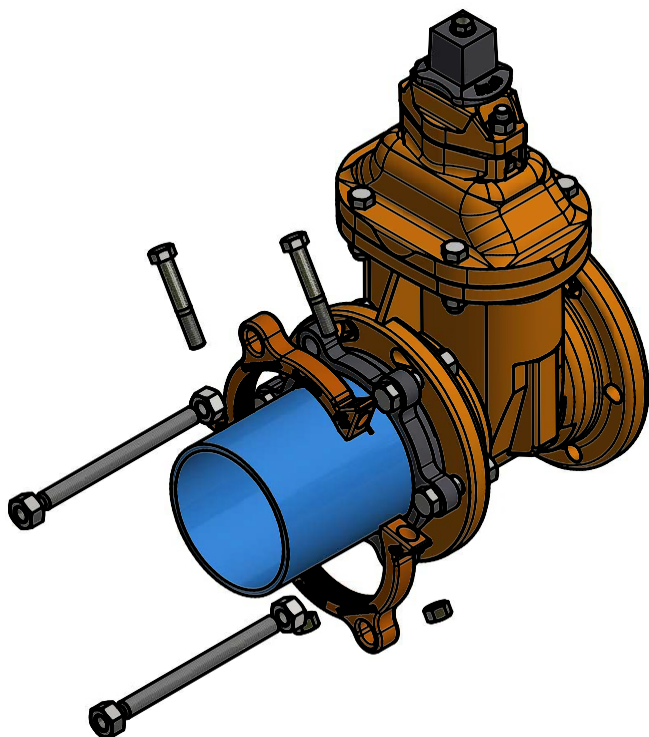


4. SNUG TIGHTEN the restraining nuts behind each clamping ring.
DO NOT OVER TIGHTEN THE CLAMP RESTRAINING RODS

CLOW CANADA

INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE – COLLET DE RETENUE 300C

1. Insérer le tuyau dans l'ouverture du joint mécanique. Passer la tige filetée à travers un trou de la bride du joint mécanique et tracer une ligne sur le tuyau à un pouce de l'extrémité de la tige.



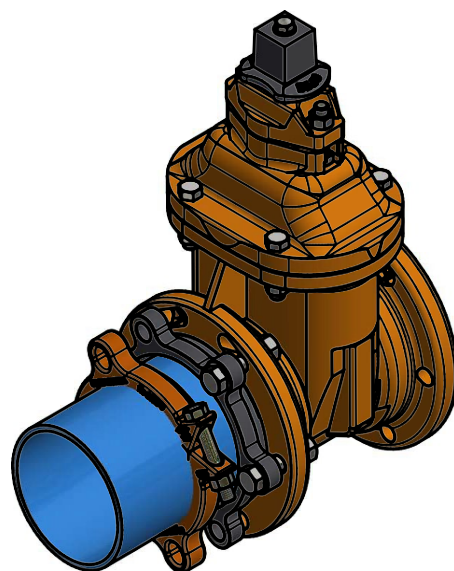
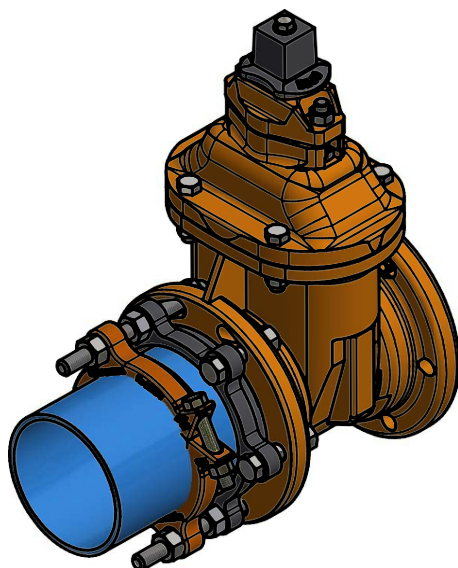
2. Assembler la contre-bride conformément aux spécifications de l'AWWA, en omettant l'emplacement des tiges. Placer les sections du collet sur le tuyau en les alignant avec les marques et placer les boulons à tête hexagonale dans les oreilles du collet en vous assurant que les filets de l'extrémité des boulons sont visibles. **NE PAS SERRER LES BOULONS D'ASSEMBLAGE.**

3. Insérer les tiges et les écrous en veillant à placer un écrou entre la contre-bride et le collet de retenue. Serrer l'écrou de la contre-bride conformément aux spécifications de l'AWWA. Installer un deuxième écrou sur le filetage de la tige longue et serrez-le légèrement contre la face externe du collet. Serrer les écrous des boulons d'assemblage en veillant à ce que l'écart entre les deux sections soit égal. Serrer les boulons d'assemblage au couple prescrit:

4" - 6" (100 pi-lb)

8" (150 pi-lb)

10" - 12" (200 pi-lb)



4. SERRER MODÉRÉMENT les écrous des tiges de retenue derrière les sections du collet. **NE PAS TROP SERRER.**

CLOW CANADA