



INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR 1-1/2" x 1-1/2" TUB TRAP w/2" NUT

Visit
DANCO.COM
for Easy D.I.Y. Solutions

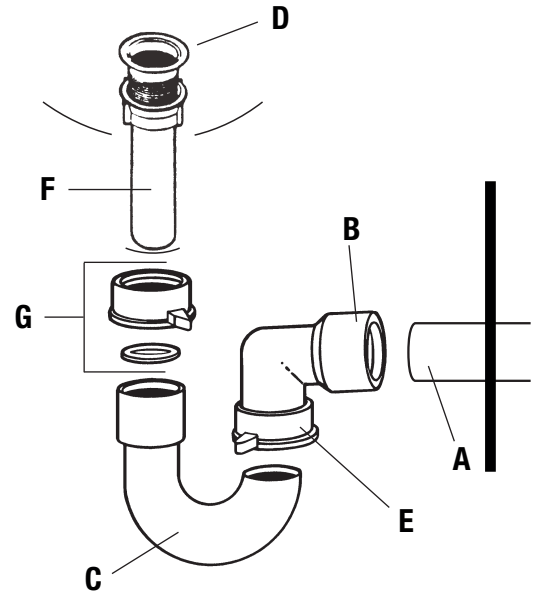
Instructions

Tools Required: Hack Saw, Plastic Pipe Cleaner, Multipurpose Plastic Pipe Solvent

1. Drain bathtub.
2. Disassemble and remove old tub trap.
3. If necessary cut off stub out (A) with hack saw to achieve a "square cut".
4. Prepare stub out for solvent welding by cleaning surface with plastic pipe cleaner. Stub out should be clean and free of dust or debris.
5. Apply an even coat of multipurpose plastic pipe solvent to inside of elbow (B) and outside of stub out (A).
6. Slip elbow over stub out and turn one quarter turn. Hold elbow in place a few seconds until solvent sets. Bottom of elbow should be facing downward. Let solvent welded joint stand at least 15 minutes before proceeding further.
7. If thread connection is not necessary, additional tailpiece will not be needed. Assemble "U" bend (C) to bath drain (D) and elbow by threading captured nut (E) on "U" bend onto elbow and solvent welding the other end to the bath drain. Proceed with solvent welding by cleaning surfaces of bath drain and "U" bend with plastic pipe cleaner. All surfaces should be clean and free of dust and debris.
8. Apply an even coat of multipurpose plastic pipe solvent to inside of "U" bend and outside of bath drain.
9. Slip "U" bend over bath drain and turn one quarter turn. Hold "U" bend in place a few seconds until solvent sets. Let solvent welded joint stand at least 15 minutes before proceeding further.
10. Thread captured nut (E) on "U" bend onto elbow. Hand tighten only. Do not use wrench or overtighten.

Note: If threaded connection is necessary, the additional tailpiece (F) must be used.

- A. Determine if tailpiece is correct length. If tailpiece is too long cut to proper length.
- B. Use technique previously employed to solvent weld tailpiece, to the end of the "U" bend that does NOT have the captured nut.
- C. Attach "U" bend tailpiece assembly to bath drain and elbow by threading captured nuts (G) onto proper connection.
Hand tighten only. Do not use wrench or overtighten.



Instrucciones

Herramientas Requeridas: Sierra de Hoja, Limpiador para Tubos Plásticos, Solvente de Propósitos Múltiples para Tubos Plásticos

1. Vaciar la tina.
2. Desarmar y remover la trampa usada para tina.
3. Si fuese necesario, cortar el extremo del tubo (A) con la sierra para obtener un "corte cuadrado".
4. Preparar el extremo del tubo para soldar con solvente limpiando la superficie con limpiador para tubos plásticos. El extremo del tubo debe estar limpio y libre de polvo o residuos.
5. Aplicar una capa uniforme de solvente de propósitos múltiples para tubos plásticos al interior del codo (B) y al exterior del extremo del tubo (A).
6. Deslizar el codo sobre el extremo del tubo y girar un cuarto de vuelta. Sostener el codo en su lugar por unos cuantos segundos hasta que el solvente se seque. El fondo del codo debe estar mirando hacia abajo. Deje que la junta soldada con solvente repose por lo menos 15 minutos antes de proceder con los siguientes pasos.
7. Si no se necesita una conexión roscada, no se requerirá una pieza de cola adicional. Ensamble la pieza en "U" (C) al dren de la tina (D) y al codo (B) enroscando la tuerca cautiva (E) de la pieza en "U" (C) al codo (B) y soldando con solvente el otro extremo al dren de la tina. Proceder con la soldadura con solvente limpiando las superficies del dren de la tina y la pieza en "U" con limpiador para tubos plásticos. Todas las superficies deben estar limpias y libres de polvo o residuos.
8. Aplicar una capa uniforme de solvente de propósitos múltiples para tubos plásticos al interior de la pieza en "U" y al exterior del dren de la tina.
9. Deslizar la pieza en "U" sobre el dren de la tina y girar un cuarto de vuelta. Sostener la pieza en "U" en su lugar por unos cuantos segundos hasta que el solvente se seque. Deje que la junta soldada con solvente repose por lo menos 15 minutos.
10. Enroscar la tuerca cautiva de la pieza en "U" en el codo. Ajustar a mano solamente. No usar llave de tuerca ni ajustar en exceso.

Nota: Si fuese necesaria una conexión roscada, deberá emplearse la pieza de cola adicional (F).

- A. Determinar si la pieza de cola (F) es de la longitud correcta. Si la pieza de cola (F) es demasiado larga, cortarla a la longitud apropiada.
- B. Usar la técnica empleada previamente para soldar con solvente la pieza de cola al extremo del la pieza en "U" que NO tiene la tuerca cautiva.
- C. Fijar el conjunto de la pieza en "U" y pieza de cola al dren de la tina y codo, enroscando las tuercas cautivas (G) a la conexión apropiada. **Ajustar a mano solamente. No usar llave de tuerca ni ajustar en exceso.**