

# ZoomLock™



## BRAZE-FREE FITTINGS CONECTORES ZOOMLOCK QUE NO REQUIEREN SOLDADURA RACCORD SANS BRASAGE ZOOMLOCK

en

It's easy to install ZoomLock fittings for a clean, secure, braze-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 sin soldaduras, 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 brasage et sans gâchis. Prenez tout de même soin de suivre les directives fournies. 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.**



## **⚠ 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.

### **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" available at [www.parker.com](http://www.parker.com).

## **⚠ 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.

### **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 "Oferta de venta" detalla, disponible en [www.parker.com](http://www.parker.com).

## **⚠ AVERTISSEMENT – RESPONSABILITÉ DE L'UTILISATEUR**

**La défaillance et la sélection ou l'utilisation inappropriées 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 analysées 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 composants 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 composants ou des systèmes.

### **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 offerte à l'adresse [www.parker.com](http://www.parker.com).

# ATTENTION!

**WARRANTY COULD BE VOID IF ZOOMLOCK IS NOT APPLIED PER USER INSTRUCTIONS!**

Please read user instructions enclosed. It is recommended that you also watch the videos.

# ¡ATENCIÓN!

**LA GARANTÍA PUEDE ANULARSE SI LOS CONECTORES ZOOMLOCK NO SE APLICAN SEGÚN LAS INSTRUCCIONES DE USO.**

Lea las instrucciones de uso incluidas. Se recomienda que también vea los videos.

# AVERTISSEMENT!

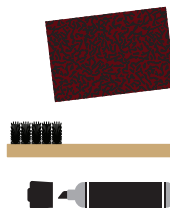
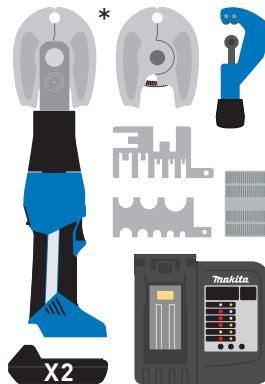
**NE PAS RESPECTER LES DIRECTIVES D'INSTALLATION DE ZOOMLOCK PEUT ENTRAÎNER UNE ANNULATION DE LA GARANTIE!**

Veuillez lire les directives jointes. Il est également conseillé de visionner les vidéos.



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

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



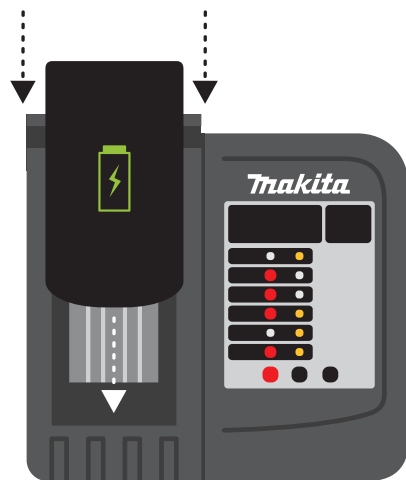
- < INSTALLATION AIDS NEEDED
- < SE NECESITAN ÚTILES AUXILIARES PARA LA INSTALACIÓN
- < AIDES D'INSTALLATION NÉCESSAIRES

\*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 / PASO / ÉTAPE 1

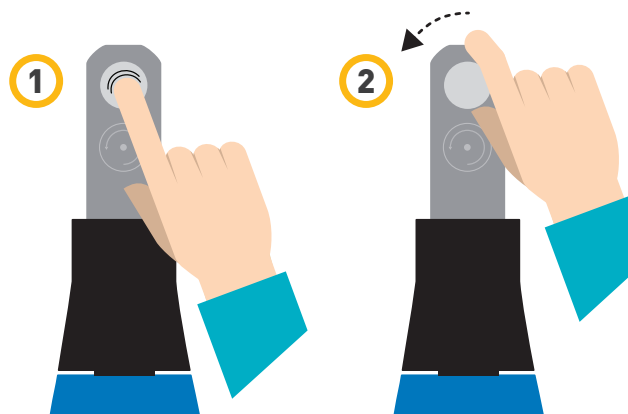


**en** Slide battery into charger. Plug charger into a power source. Check to see that the charging light is on. When red light turns off and green light turns on, battery is fully charged ~ 20 minutes.

**es-la** Deslice la batería en el cargador. Conecte el cargador a una fuente de alimentación. Verifique que se haya encendido la luz de carga. Cuando la luz roja se apague y se encienda una luz verde, la batería estará completamente cargada; demora aproximadamente 20 minutos en cargarse.

**fr-ca** Placez la pile dans le chargeur. Branchez le chargeur dans une source d'alimentation. Vérifiez que le voyant de charge s'allume bien. La pile est complètement chargée lorsque le voyant rouge s'éteint et que le voyant vert s'allume (environ 20 minutes).

## STEP / PASO / ÉTAPE 2

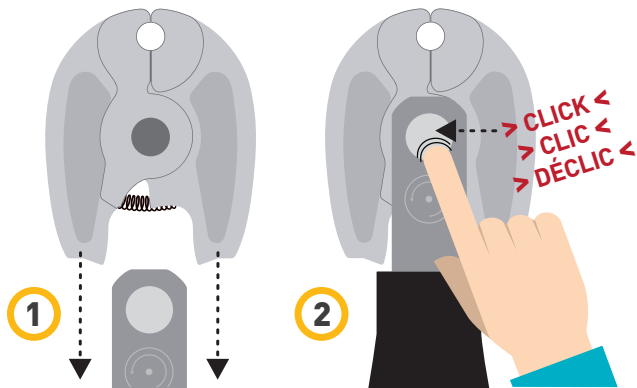


**en** Press the locking pin, then rotate 45° to release.

**es-la** Presione el perno de bloqueo y luego rótelo 45° para liberarlo.

**fr-ca** Appuyez sur la goupille d'arrêt, puis tournez-la à 45 degrés.

## STEP / PASO / ÉTAPE 3



en

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

es-la

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

fr-ca

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

## STEP / PASO / ÉTAPE 4



en

Slide charged battery into base of Crimping Tool.

es-la

Deslice la batería cargada en la base de la crimpadora.

fr-ca

Glissez la batterie chargée dans la base de l'outil de sertissage.

## STEP / PASO / ÉTAPE 5



**en** Press and hold the trigger on Crimping Tool to calibrate.  
**Calibration is recommended daily, prior to use.**

**es-la** Presione el gatillo de la crimpadora y manténgalo presionado para calibrarla. **Se recomienda calibrar a diario, antes del uso.**

**fr-ca** 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.**

## STEP / PASO / ÉTAPE 6

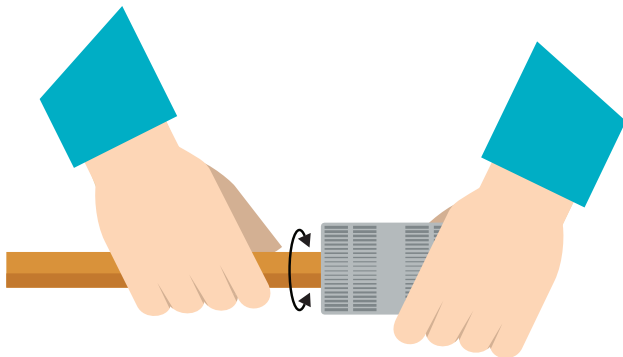


**en** Cut the copper tube using the **supplied** tube cutter. Do **NOT** use a hacksaw or reciprocating saw as this creates a rough surface that may damage the o-ring.

**es-la** Corte el tubo de cobre con el cortatubos proporcionado. **NO** utilice una siqueta o sierra eléctrica, ya que producen una superficie áspera que puede dañar la junta tórica.

**fr-ca** Coupez le tube de cuivre à l'aide du coupe-tube compris. N'utilisez **PAS** de scie à métaux ni de scie alternative, puisque ces outils créent une surface rude qui peut endommager le joint torique.

## STEP / PASO / ÉTAPE 7



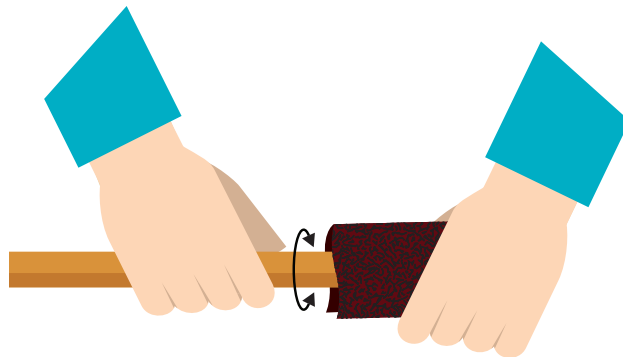
**WARNING: COPPER TUBE ENDS SHOULD BE INSPECTED AND ANY SHARP EDGES SHOULD BE ADDRESSED. SHARP EDGES MAY CAUSE DAMAGE TO THE O-RING.**

**ADVERTENCIA: SE DEBEN INSPECCIONAR LOS EXTREMOS DEL TUBO DE COBRE; SI LOS BORDES ESTÁN AFILADOS, SE DEBEN CORREGIR. LOS BORDES AFILADOS PUEDEN DAÑAR EL SELLO.**

**ATTENTION : 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.**

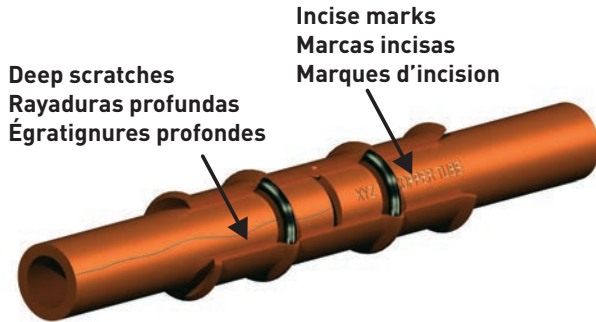
- en** Use the **supplied** deburring tool to remove any residual burrs from the outside and inside of the copper tube.
- es-la** Use la herramienta de desbarbado proporcionada para quitar la rebaba residual de la parte exterior e interior del tubo de cobre.
- fr-ca** Utilisez l'ébarboir pour retirer toute bavure résiduelle de l'extérieur et de l'intérieur du tube de cuivre.

## STEP / PASO / ÉTAPE 8



- en** Use a heavy duty scouring pad to clean the ends of the copper tubes to be joined. Tube ends should be free and clear of oxidation, dirt or debris.
- es-la** Utilice una almohadilla de fregado reforzada para limpiar los extremos del tubo de cobre que se van a conectar. Los extremos del tubo no deben estar oxidados o sucios, ni deben tener residuos.
- fr-ca** Utilisez un tampon à récurer résistant pour nettoyer les extrémités des tubes de cuivre à joindre. Il ne doit pas y avoir d'oxydation, de saleté ou de débris.

## STEP / PASO / ÉTAPE 9



en

Inspect the copper tube for imperfections such as: deep surface scratches and incise marks (a required permanent mark of the tube manufacturer's name or logo), within the o-ring sealing area that may provide a leak path for refrigerant. If scratches are present, cut off the affected area or sand thoroughly to remove.

es-la

Inspeccione el tubo de cobre en busca de imperfecciones tales como: rayaduras profundas o marcas incisas (una marca permanente y requerida del nombre o el logo del fabricante del tubo) en la superficie o en el área de sellado del O-Ring que pueden producir fugas del refrigerante. Si se encuentran rayaduras, corte la parte afectada y lijela bien para quitar dicha imperfección.

fr-ca

Inspecter le tube de cuivre pour déceler les imperfections comme : les égratignures de surface profondes (comme la marque permanente requise du nom et du logo du fabricant du tube) dans la zone de scellement du joint torique qui pourrait entraîner une voie pour la fuite du réfrigérant. S'il y a des égratignures, coupez la zone touchée ou sablez-la minutieusement pour les éliminer.

## STEP / PASO / ÉTAPE 10



en

Use the depth gauge provided or the chart at right to determine the proper insertion depth. Mark the tubing with a permanent marker to indicate proper insertion depth on every tube.

es-la

Utilice el profundímetro proporcionado o la tabla a la derecha para determinar la profundidad de inserción adecuada. Marque los tubos con un marcador permanente a fin de indicar la profundidad de inserción adecuada en cada tubo.

fr-ca

Utilisez la jauge de profondeur fournie ou le tableau de droite pour déterminer la profondeur d'insertion qui convient. Marquez la tuyauterie à l'aide d'un marqueur permanent pour indiquer la profondeur d'insertion appropriée sur chaque tuyau.



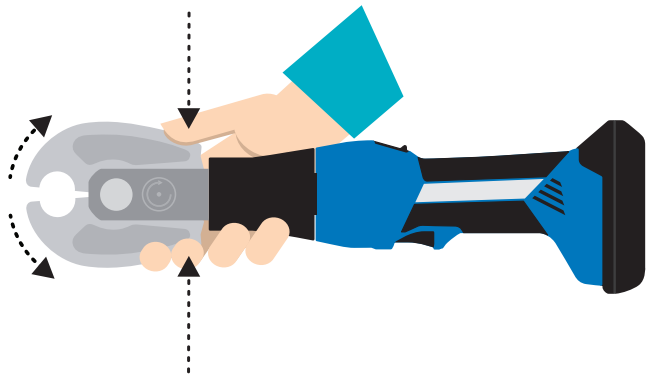
MINIMUM INSERTION DEPTH PROFUNDIDAD DE INSERCIÓN MÍNIMA PROFONDEUR D'INSERTION MINIMALE		
FITTING SIZE TAMAÑO DEL CONECTOR TAILLE DE RACCORD	INCHES PULGADAS POUCES	MILLIMETERS MILÍMETROS MILLIMETRES
1/4 5/16 3/8	15/16	23.8
1/2 5/8 3/4 7/8 1-1/8	1-1/4	31.8

## STEP / PASO / ÉTAPE 11



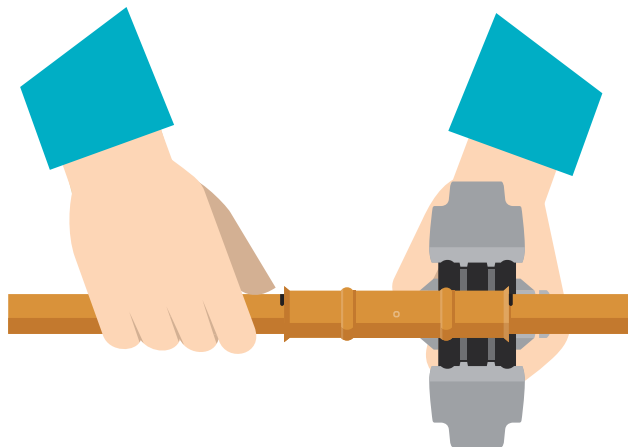
- en** Push the fitting onto the tube. Use the mark to assure insertion depth and secure fit.
- es-la** Empuje el conector en el tubo. Use la marca para asegurar la profundidad de inserción y ajuste bien.
- fr-ca** Placez le raccord sur le tuyau. Utilisez la marque pour garantir la bonne profondeur d'insertion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

## STEP / PASO / ÉTAPE 12

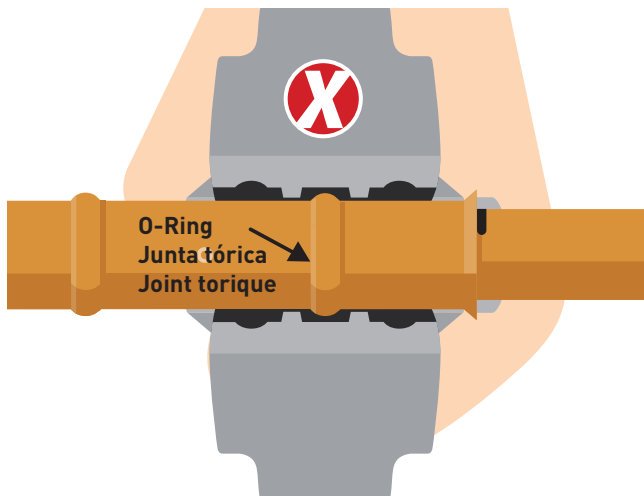


- en** Open the jaws of the ZoomLock Crimping Tool.
- es-la** Abra la mordaza de la crimpadora ZoomLock.
- fr-ca** Ouvrez les mâchoires de la pince à sertir ZoomLock.

## STEP / PASO / ÉTAPE 13



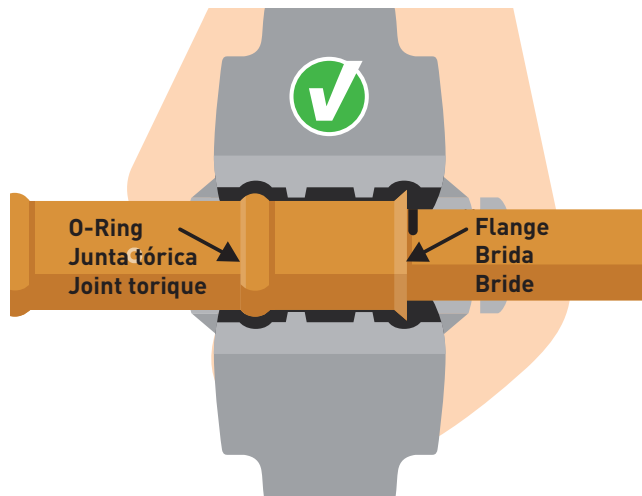
- en** Properly place the crimping jaws onto the fitting. Grooves in the jaws make it easy to align. See illustration at right for proper crimping alignment.
- es-la** Coloque adecuadamente la mordaza de la crimpadora en el conector. Los zurdos en la mordaza facilitan la alineación. Consulte la ilustración a la derecha para alinear correctamente la crimpadora.
- fr-ca** Placez convenablement les mâchoires de sertissage sur le raccord. Les entailles de la mâchoire facilitent l'alignement. Consultez l'image à droite pour 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 DIFIERE DE OTRAS TECNOLOGÍAS DE PENSADO EN LA INDUSTRIA. NO REALICE EL PENSADO CON LA MORDAZA CENTRADA EN LA JUNTA DEL O-RING.**

**ATTENTION : ZOOMLOCK SE DÉMARQUE DES AUTRES TECHNOLOGIES DE SERTISSAGE OFFERTES SUR LE MARCHÉ. NE PAS SERTIR LE RACCORD EN CENTRANT LES MÂCHOIRES SUR LE JOINT TORIQUE.**

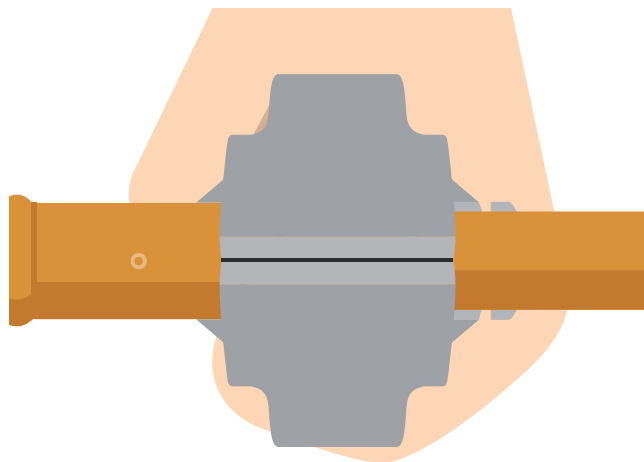


**JAW MUST ALIGN BETWEEN O-RING AND OUTER FLANGE.**

**LA MORDAZA DEBE ESTAR ALINEADA ENTRE LA JUNTA TÓRICA Y LA BRIDA EXTERIOR.**

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

## STEP / PASO / ÉTAPE 14



**en** Press and hold the trigger on the ZoomLock Crimping Tool to begin the crimping process.

**es-la** Presione el gatillo de la crimpadora ZoomLock y manténgalo presionado para iniciar el proceso de prensado.

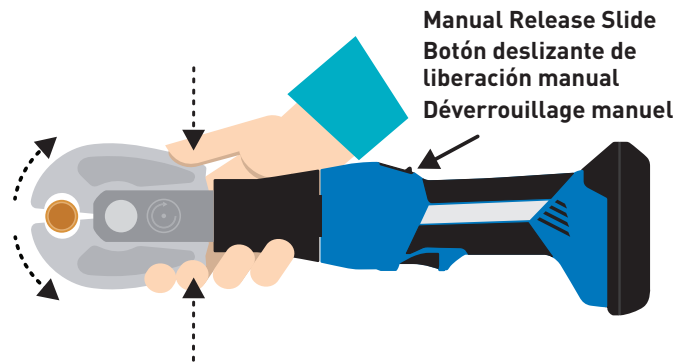
**fr-ca** Appuyez sur la gâchette de la pince à sertir ZoomLock et maintenez-la enfoncée pour amorcer le processus de sertissage.

**en** Continue to hold the trigger until the ZoomLock Crimping Tool completes its cycle.

**es-la** Mantenga el gatillo presionado hasta que la crimpadora ZoomLock complete el ciclo.

**fr-ca** Tenez la gâchette enfoncée jusqu'à ce que la pince à sertir ZoomLock termine son cycle.

## STEP / PASO / ÉTAPE 15



en

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

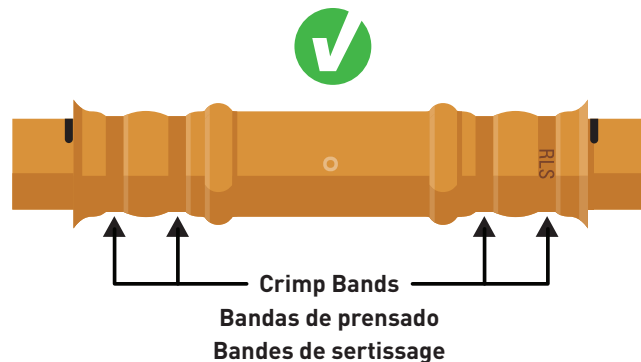
es-la

Abra la mordaza de la crimpadora ZoomLock 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 les pinces de l'outil de sertissage ZoomLock et retirez-les du raccord. Si les pinces 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 pince en cas d'urgence.

## STEP / PASO / ÉTAPE 16



en

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

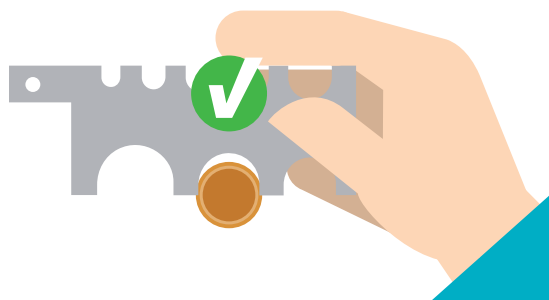
es-la

Se imprimirá 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 le tuyau pour indiquer que le raccord est bien serti.

## STEP / PASO / ÉTAPE 17



en

The supplied RLS Crimp Gauge will confirm the measurement of the finished crimp band diameter. See crimp band locations noted in Step 16. 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 confirmará la medida del diámetro de la banda de prensado finalizada. Consulte las ubicaciones de las bandas de prensado en el Paso 16. 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 installée. Consultez les emplacements des bandes de sertissage notés à l'étape 16. 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.

### ZOOMLOCK PRODUCT SPECIFICATIONS

Compatible Tubing		<b>Drawn and Annealed Copper Tubing</b> Types ACR, M and L. Type K up to 7/8".
Application		<b>High Pressure HVAC/R</b>
Application Parameters	Temperature Range	<b>-40°F to 300°F (-40°C to 148.9°C)</b>
	Continuous Operating Temperature	<b>250°F (121°C)</b>
	Max. Rated Pressure	<b>700 psi (48 bar)</b>
Approved Refrigerants		Visit <a href="http://www.parker.com/ZoomLock">www.parker.com/ZoomLock</a> for approved list of refrigerants.
Agency Approvals and Certifications		<b>UL207, ICC-ES</b> <b>2015 IMC</b> (International Mech. Code) <b>2015 IRC</b> (International Res. Bldg. Code) <b>2012 UMC</b> (Uniform Mech. Code)

### ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

Tubos compatibles		<b>Tubo de cobre recocido y trefilado</b> Tipos ACR, M y L. Tipo K hasta 7/8".
Aplicación		<b>Climatización de alta presión</b>
Parámetros de la aplicación	Rango de temperaturas	<b>De -40 °F a 300 °F (de -40 °C a 148,9 °C)</b>
	Temperatura continua de funcionamiento	<b>250 °F (121 °C)</b>
	Presión máxima nominal	<b>700 psi (48 bar)</b>
Refrigerantes aprobados		Visite el sitio <a href="http://www.parker.com/ZoomLock">www.parker.com/ZoomLock</a> para obtener una lista de los refrigerantes aprobados.
Aprobaciones de organismos y certificaciones		<b>UL207, ICC-ES</b> <b>Código Internacional de Instalaciones Mecánicas 2015</b> <b>Código Internacional Residencial 2015</b> <b>Código Uniforme de Mecánica 2012</b>

### CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Tuyauterie compatible		<b>Tuyauterie en cuivre étirée et recuite</b> Types ACR, M et L. Type K jusqu'à 2,22 cm (7/8 po).
Application		<b>CVCA/R à haute pression</b>
Paramètres d'application	Plage de températures	<b>-40 °C à 148,9 °C (-40 °F à 300 °F)</b>
	Température d'utilisation continue	<b>121 °C (250°F)</b>
	Pression nominale maximale	<b>48 bar (700 psi)</b>
Réfrigérants approuvés		Visitez le site <a href="http://www.parker.com/ZoomLock">www.parker.com/ZoomLock</a> pour consulter la liste des réfrigérants approuvés.
Approbations et certifications		<b>UL207, ICC-ES</b> <b>IMC (International Mechanical Code) 2015</b> <b>IRC (International Residential Code) 2015</b> <b>UMC (Uniform Mechanical Code) 2012</b>

## 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

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	5.00	127.0
5/8	6.25	158.8
3/4	7.50	190.5
7/8	8.75	222.3
1-1/8	13.75	349.3

---

© 2016 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](http://www.parker.com/zoomlock)

SD-404 / 22016