



Using Tape or Paste Sealants With Plastic & Metal Threads

FG-3B-0105

Which Threaded Joint Sealant to Use?

- Tape sealants are more susceptible to improper installation
- Paste sealants are more likely to contain incompatible chemicals
- Either type – Paste or Tape - must be properly used but **NEVER** use both!

The Best Choice For Threaded Joints



Spears® Recommends a Compatible Paste

Paste-type thread sealants fill the threads better than tape. Application is less critical, as long as the sealant is compatible with the particular plastic used. Some “pipe dopes” and pastes can cause chemical stress cracking. Spears® **BLUE 75™** thread sealant has been specially formulated and tested for use with these plastic piping components.

The Problem with Using TFE Tape Sealants

TFE tape sealants require special attention on application. Failure to follow the instructions below can result in female thread breaks due to excessive tape use, difficult assembly due to insufficient tape, leaks due to failure to cover starting threads, and leaks due to incorrectly applied tape that bunches at the thread entrance. Since TFE tape is a really good lubricant, care must be taken not to over-tighten taped joints.

If You **MUST** Use Tape Sealant, Use It Correctly!

Wrap Tape In Direction of Threads (clockwise for right-hand thread):

- For Head Adapters, use **ONLY 2-3** wraps of tape and tighten to specified torque.
- For Female Adapter transition to metal pipe, use **ONLY 5 to 5-1/2** wraps of tape.

Joint Assembly:

Tighten threaded joints 1-2 turns beyond finger tight. Avoid “backing up” the wrenched assembly. **DO NOT** over-tighten.

Hold end and pull tape tight into threads



Use a TFE Tape Sealant with a minimum thickness of 2.5 mil.

Always cover end of fitting at the start to prevent thread seizing prior to proper joint makeup.

For Female Adapter Transitions To Metal Pipe:

Torque Requirements For Head Adapter Connections:



METAL PIPE CONNECTION:
Tighten hand-tight plus 1-1/2 to 2 turns.



SR PLASTIC THREAD:
Min. Torque: 5 ft-lbs.
Max. Torque: 10 ft-lbs.



METAL THREAD:
Min. Torque: 15 ft-lbs.
Max. Torque: 20 ft-lbs.



ZINC SR PLASTIC THREAD:
Min. Torque: 15 ft-lbs.
Max. Torque: 20 ft-lbs.



Usando los Sellantes de Cinta o de Pasta Con Roscas de Plástico y de Metal

Cuál Sellante de Rosca Utilizar?

- Los sellantes de cinta son más susceptibles a la instalación incorrecta
- Los sellantes de pasta son más probables contener productos químicos incompatibles
- Cualquier tipo - Pasta o Cinta - debe ser utilizada correctamente pero **NUNCA** utilizar ambos!

Spears® Recomienda Una Pasta Compatible

Los sellantes para rosca de tipo pasta llena mejor la rosca que el sellante de cinta y el aplicar es menos crítico, mientras el sellante sea compatible con el plástico con el que se esta usando. Algunas "pipe dopes" y pastas pueden producir una tension quimica que agrieta los plásticos. El sellante de rosca **BLUE 75™** de Spears® se ha formulado y se ha probado especialmente para el uso con estos componentes de tuberia plástica.

*La Mejor Opción
Para Conexiones
Roscadas*



Los Problemas Al Usar Los Sellantes de Cinta de TFE

Los sellantes de cinta de TFE requieren una atención especial al aplicarse. La falta de seguir las instrucciones abajo puede dar lugar a las roturas de rosca hembra debido al exceso uso de cinta, el ensamble es difícil debido a la cinta escasa, a las fugas debido a la falta de cubrir el comienzo de la rosca, y a las fugas debido a la cinta incorrectamente aplicada y juntada en la entrada de rosca. Puesto que la cinta de TFE es realmente un buen lubricante se debe tener cuidado de no sobre apretar juntas de roscas con sellante de cinta.

Si Usted Tiene Que Utilizar El Sellante De Cinta, Utilícelo Correctamente!

Envuelva la cinta siguiendo la dirección de la rosca (en el sentido de las agujas del reloj para rosca de mano derecha):

- Para los adaptadores de rociadores, utilice **SOLAMENTE 2-3 vueltas** de cinta y apriete al esfuerzo de torsión especificado.
- Para los adaptadores de transición de rosca hembra a tuberia de metal, utilice **SOLAMENTE 5 a 5-1/2 vueltas** de la cinta.

Asamblea de Conexiones:

Apriete las conexiones roscadas 1-2 vueltas más de el apriete logrado con los dedos. Evite "desenroscar" después de haberse ensamblado con la llave. **NO** sobreapriete.

Para adaptador hembra de transición a tuberia de metal:



CONEXION DE TUBERIA DE METAL:

Apriete a fuerza de mano, y 1 a 1/2 a 2 vueltas mas.

Requerimientos de esfuerzo de torsion para la Conexion de el Adaptador:



ROSCA DE PLASTICO SR:

Torsión Min. 5 pies-lbs.
Torsión Max. 10 pies-lbs.



ROSCA DE METAL

Torsión Min. 15 pies-lbs.
Torsión Max. 20 pies-lbs.



ROSCA DE CINC SR:

Torsión Min. 15 pies-lbs.
Torsión Max. 20 pies-lbs.



Sujete y jale la cinta apretando entre la rosca.

Utilice un sellante de cinta de TFE con un grosor mínimo de 2.5 milipulgadas.

Cubra siempre el comienzo de la rosca para prevenir que la rosca se atore antes de ensamblar la conexion apropiada.