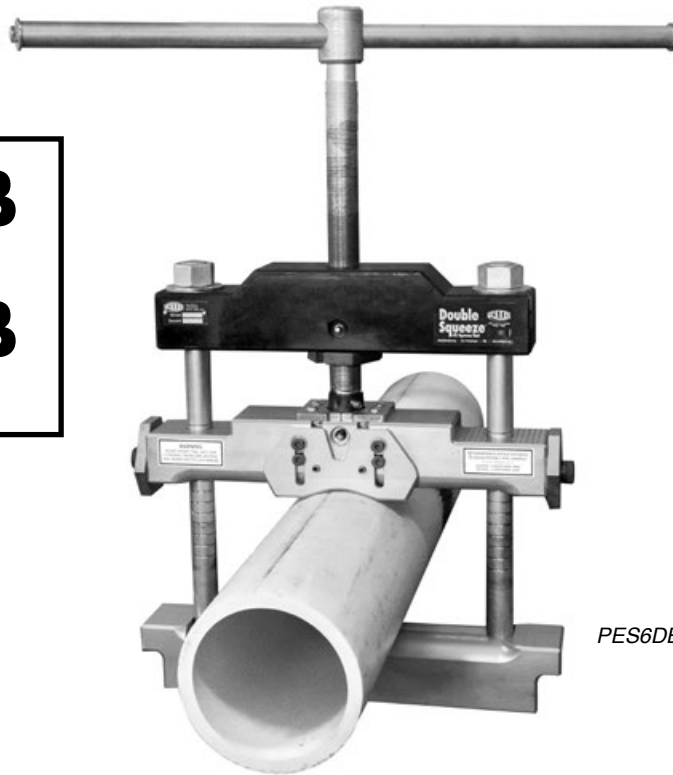




PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

Applies to: 04338,
04339, 04340, 04341

PES6DB AND PES8DB MODELS



PES6DB

USER MANUAL

Double Squeeze™ PE Squeeze Tools

MANUAL DEL USUARIO

Double Squeeze™ Herramientas de compresión de PE

MANUEL DE L'UTILISATEUR

Double Squeeze™ Outils de Compression PE

WARNING / ADVERTENCIA / AVERTISSEMENT :

Cold temperatures can affect the pipe integrity during the squeeze. Squeeze and releases rates need to be slowed in temperatures below 50° F [10°C]. Cold temperatures can affect the squeeze (below 50° F [10°C]) and result in a less than desirable flow control. Give adequate time for the pipe to relax during the squeeze (5-15+ minutes) and perform a double squeeze-off if necessary.

Las bajas temperaturas pueden afectar la integridad de la tubería durante la compresión. Los coeficientes de compresión y liberación deben ser ralentizados en el caso de temperaturas por debajo de los 10°C [50°F]. Las bajas temperaturas pueden afectar la presión (por debajo de 50°F [10°C]) y dar lugar a un control de flujo menos deseable. Permita suficiente tiempo para que la tubería se relaje durante la compresión (5 a 15+ minutos) y realice una doble compresión si es necesario.

Les basses températures peuvent affecter l'intégrité du tube lors de la compression. Les coefficients de compression et de libération doivent être ralentis en cas de températures inférieures à 10°C [50°F]. Les basses températures peuvent affecter la pression (en dessous de 50°F [10°C]) et entraîner un contrôle de flux moins souhaitable. Laissez suffisamment de temps au tube pour se détendre pendant la compression (5 à 15+ minutes) et effectuez une double compression si nécessaire.

Catalog No.	Item Code	Pipe Capacity		Pipe/SDR Stops Included
		in. nom.	mm	
PES6DB	04338	3" - 6"	-	98286
PES6DBM	04339	-	63 - 160 mm	98288, 98289
PES8DB	04340	3" - 8"	-	TBD
PES8DBM	04341	-	63 - 200 mm	98288, 98289

Squeeze Tools ship with standard stops (Figure 2). Double-check that the IPS requirements of the job match the stops. It may be necessary to purchase additional stops.

PRIOR TO USE

- Only trained personnel should use this tool. Read and understand instructions before operating. A mock squeeze-off is recommended for users not familiar with the squeeze procedure and the anatomy of the tool.
- Verify all parts are clean and free of debris that may hinder operation.
- REED PE Squeeze Tools are to be used on polyethylene (PE) pipe only.
- Manual REED Squeeze Tools must be operated by hand and without the use of power tools.
- REED recommends the use of the PES6DBSCS #98284 Saddle Clamps when squeezing 4" SDR7 and 6" SDR11 HDPE. These are an **optional accessory** with the PES6DB models.
- REED recommends the use of the PES8DBSCS Saddle Clamps and Bearings when squeezing 4" SDR7, 6" SDR11, 8" SDR11, & 8" SDR13.5 HDPE. These **come standard** with the PES8DB models.
- It is recommended that the saddle clamps be installed prior to the squeeze-off if they are to be utilized (PES8DB models come pre-mounted). Refer to Figure A for installation. Verify the threaded pair of saddles are mounted to the bottom squeeze bar.
- The use of additional leverage (i.e. cheater bars) is not needed. The tool was designed to give adequate leverage with the incorporated slide handle and saddle clamps (if applicable).

TOOL OPERATION REMINDERS

- When satisfactory flow control cannot be obtained with one tool and their saddle clamps, REED recommends a double squeeze-off. This means using two squeeze tools in series.
- Be aware of the recommended squeeze/release rates to avoid pipe damage (2 inches/min. [51 mm/min.] squeeze and ½ inch/min. [13 mm/min.] release). Rates should be slowed further in colder weather. Consult the local utility for recommendations regarding squeeze and release rates.
- A squeeze should be performed a minimum of 12 inches (305 mm) or 3 times the pipe diameter (whichever is greater) from fittings, fusions, or previously squeezed pipe. Refer to ASTM standard designation F1041-02 for more information.

SQUEEZE PROCEDURE (See Figure 1)

WARNING

Avoid binding the tool. Keep the squeeze bars parallel to each other to avoid tool damage. Check bottom bar pockets are clear of debris to ensure proper closure of the tool.

Squeezing PE Pipe

1. Raise the top bar using the feed screw and sliding handle for the pipe size you are squeezing.

2. Follow your company policy concerning static electric discharge at this stage of the procedure.

NOTE: REED strongly recommends use of the PEGR7 Static Grounding Device #04621 with PE Squeeze Tools.

The threaded connection for the PEGR7 is on the top squeeze bar. Use a grounding accessory as a precaution against static build-up. Dissipate the charge and minimize the possibility of ignition. Additional information and precautions on static electricity is available in the *PPI Handbook of Polyethylene Pipe*.

3. Remount the bottom bar and pin it in place if it was removed during transport. Lift and swing out bottom bar and mount onto the pipe. Close the bottom bar, ensuring the rod nuts are set securely in the bottom bar pockets.

NOTE: Users may prefer to carry the tool with bottom bar detached as that removes 15 lbs (7 kg) or more from the carrying weight.

CAUTION

Utilize the Centering Aides to center & square the tool relative to the pipe. If not centered and square to the pipe, further operation will cause tool damage and/or unsatisfactory flow control.

4. Select both pipe stops based on pipe diameter and SDR. Position both pipe stops so that the corresponding flat is facing the bottom bar. Stops must match one another.
5. Turn the feed screw to squeeze the pipe. Momentary pauses will allow the pipe to relax and will result in less user fatigue. Recommended squeeze rate to avoid pipe damage is 2 inches/min. [51 mm/min] maximum.
6. If applicable, insert the saddle bolts into the top saddles. Thread them into the bottom saddles and snug them up hand tight (thrust bearings are included on the PES8SC Saddle Clamps). Torque the saddle bolts and feed screw **evenly and in a circular pattern**. Avoid binding the tool.
7. Squeeze until pipe stops are contacted or feed screw will no longer turn and there is satisfactory flow control.

CAUTION

Stop squeezing when pipe stops contact bottom bar, further squeezing will cause tool damage.

NOTE: If satisfactory flow control isn't obtained by using the feed screw alone, REED recommends the use of the PES6SC/PES8SC Saddle Clamps to aid the feed screw in squeezing the pipe.

Releasing PE Pipe

1. Slowly and carefully release the pipe by unscrewing the feed screw and saddle bolts. Carefully watch the squeeze bars for movement, once the pressure on the feed screw is lowered the saddle bolts can be removed. The recommended release rate to avoid pipe damage is ½ inch/min. [13 mm/min] maximum.

NOTE: To gauge the rate of release, utilize the spacing of the grooves (release scales) on the tie rods. Each space is ½ inch.

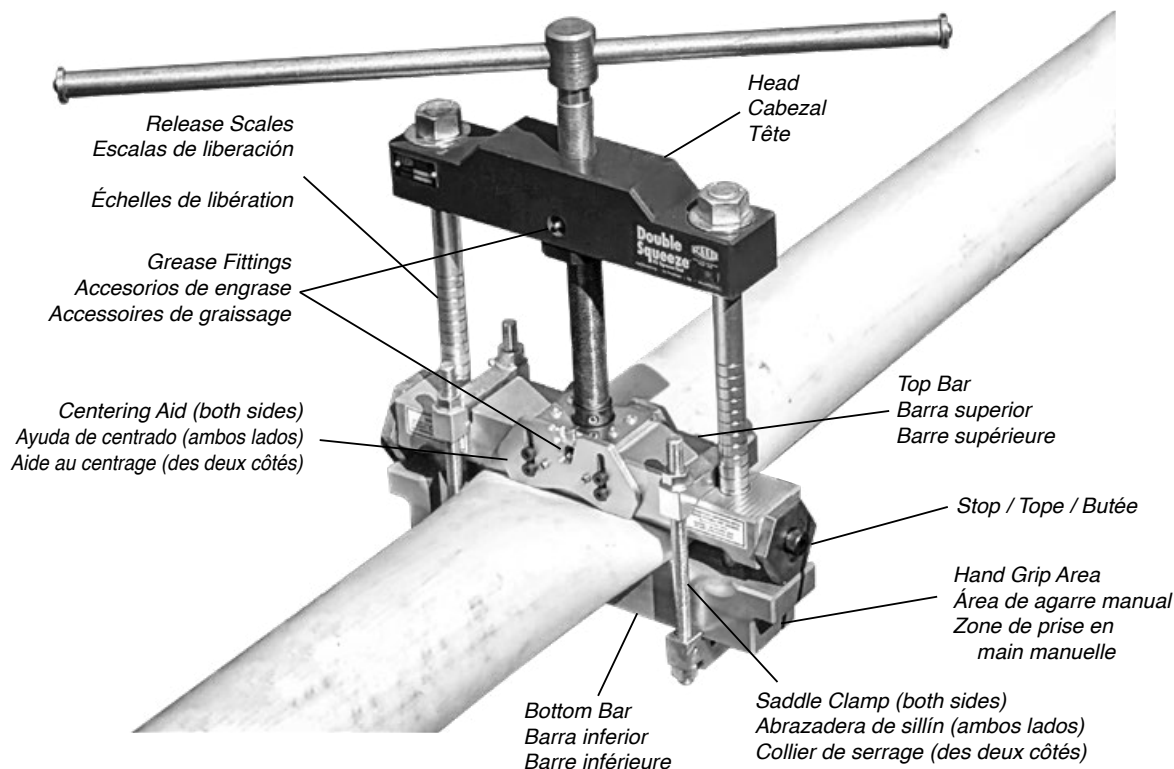
2. When the squeeze bars, due to internal pipe pressure, no longer assist the operator in the release, unscrew and remove the tool from the pipe.
3. Rerounding the pipe can optionally be done by rotating the tool 45°-90° and applying enough force to round pipe. Refer back to company policies and procedures as rerounding is uncommon.
4. Inspect squeezed section for damage before covering. Procedures should be followed that will prevent the same area from being squeezed-off more than once.

Care and Maintenance

1. Wipe down and clean the tool.
2. Store the tool in a dry place.
3. Keep the feed screw, nut, and saddle clamps clean and free of debris. Failure to perform this maintenance will make it more difficult for the operator to achieve the force necessary for a successful shutoff.
4. Periodically grease the nut and bearing cavity. (2 grease fittings are mounted on the tool).



Figure / Figura / Figure: 1



Accessories

Catalog No.	Item Code	Description
PES6DBSCS	98284	Saddle Clamps for PES6DB models (pair)
PES8DBSCS	xxxxx	Saddle Clamps for PES8DB models (pair)
PEGR7	04621	Static Grounding Device
PES634STOP	98287	3" & 4" PES6DB Stops, pair

Common Parts

Catalog No.	Item Code	Description
PES6FB	98276	Bolt for PES6DB models
PES8FB	xxxxx	Bolt for PES8DB models
PES6QRPIN	98259	Bottom Bar Pin

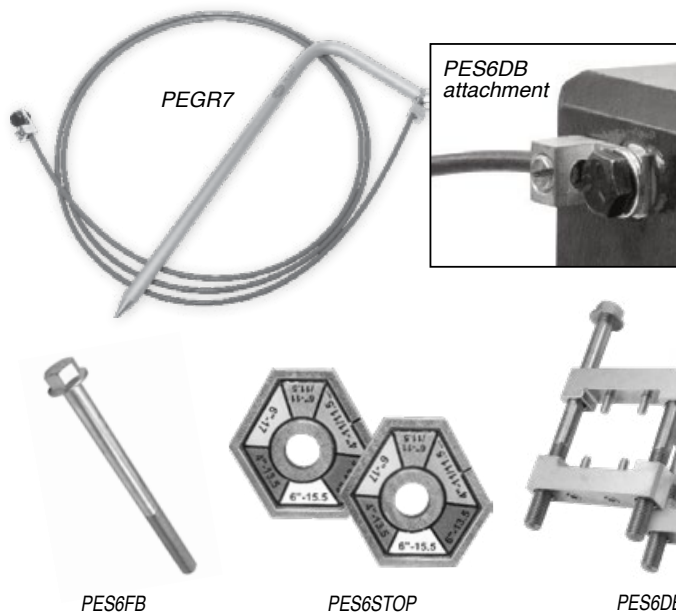


Figure / Figura / Figure: 2

Fits Se adapta Convient à	Item Code Código de artículo Code Item	Pipe/SDR	Pipe Diameter (IPS) Diámetro del tubo Diametre du tuyau
PES6DB	PES6STOP #98286	9/9.3	3"
		11/11.5	4"
		13.5	4"
		11/11.5	6"
		13.5	6"
		15.5	6"
		17	6"
PES6DB	PES634STOP #98287 ¹	7/7.3	3"
		11/11.5	3"
		13.5	3"
		7/7.3	4"
		9/9.3	4"
		11/11.5	4"
		15.5	4"
PES6DBM PES8DBM	PES68M11 #98288	11	63 MM
		11	90 MM
		11	110 MM
		11	125 MM
		11	140 MM
		11	160 MM
		11	180 MM ²
		11	200 MM ²
PES6DBM PES8DBM	PES68M17 #98289	17/17.6	63 MM
		17/17.6	90 MM
		17/17.6	110 MM
		17/17.6	125 MM
		17/17.6	140 MM
		17/17.6	160 MM
		17/17.6	180 MM ²
		17/17.6	200 MM ²

¹ This set of stops is not standard on the PES6DB and must be purchased separately.
 Este conjunto de topes no es estándar en el PES6DB y debe comprarse por separado.
 Cet ensemble de butées n'est pas standard sur le PES6DB et doit être acheté séparément.

² These stop sizes cannot be utilized on PES6DB models as the tool does not support that diameter.
 Estos tamaños de tope no se pueden utilizar en los modelos PES6DB.
 Ces tailles d'arrêt ne peuvent pas être utilisées sur les modèles PES6DB.

ANTES DE USAR

- Solo personal capacitado debe usar esta herramienta. Lea y entienda las instrucciones antes de operar. Se recomienda realizar una prueba de compresión simulada en el caso de aquellos usuarios que no estén familiarizados con este procedimiento y la anatomía de la herramienta.
- Verifique que todas las piezas estén limpias y libres de residuos, lo que podría perjudicar la operación.
- Herramientas de Compresión de PE de REED deben utilizarse sólo con tubos de polietileno (PE).
- Herramientas de Compresión de REED deben ser operadas a mano y sin utilizar herramientas eléctricas.
- REED recomienda el uso de las abrazaderas de ensillaje PES6DBSCS #98284 al comprimir tuberías de HDPE de 4" SDR7 y 6" SDR11. Estos son un **accesorio opcional** para los modelos PES6DB
- REED recomienda el uso de las abrazaderas de ensillaje y cojinetes PES8DBSCS al comprimir tuberías de HDPE de 4" SDR7, 6" SDR11, 8" SDR11 y 8" SDR13.5. Estos vienen **incluidos como estándar** en los modelos PES8DB
- Se recomienda instalar las abrazaderas de ensillaje antes de iniciar la compresión, si se van a utilizar (los modelos PES8DB vienen con las abrazaderas premontadas). Consulte la Figura A para la instalación. Verifique que el par de abrazaderas roscadas esté montado en la barra inferior de compresión
- No es necesario el uso de palancas adicionales (es decir, brazos o palancas de esfuerzo). La herramienta se diseñó para proporcionar un apalancamiento adecuado con la empuñadura deslizante incorporada.

CONSEJOS DE OPERACIÓN DE HERRAMIENTAS

- Cuando no se puede obtener un control satisfactorio del flujo con una sola herramienta, REED recomienda una doble compresión. Esto significa utilizar dos herramientas de compresión en serie.
- Tenga en cuenta las velocidades de compresión/descompresión recomendadas para evitar daños en la tubería (2 pulgadas/min. [51 mm/min.] compresión y 1/2 inch/min. [13 mm/min.] liberación). Estas tasas deben reducirse en climas más fríos. Consulte a la empresa local de servicios públicos para obtener recomendaciones sobre los índices de compresión y liberación.
- Se debe realizar una compresión a un mínimo de 305 mm (12 pulgadas) o 3 veces el diámetro de la tubería (lo que sea mayor) de los accesorios, fusiones o tuberías previamente comprimidas. Consulte la designación estándar F1041-02 de la norma ASTM para obtener más información.

ADVERTENCIA

Las bajas temperaturas pueden afectar la integridad de la tubería durante la compresión. Los coeficientes de compresión y liberación deben ser ralentizados a temperaturas por debajo de los 10°C [50°F]. Las bajas temperaturas pueden afectar la presión (por debajo de 50°F [10°C]) y dar lugar a un control de flujo menos deseable. Permita suficiente tiempo para que la tubería se relaje durante la compresión (5-15+ minutos) y realice una doble compresión si es necesario.

PROCEDIMIENTO DE COMPRESIÓN (Consulte la figura 1)

ADVERTENCIA

Evite atascar la herramienta. Mantenga las barras de compresión paralelas entre sí para evitar daños en la herramienta. Compruebe que los bolsillos de la barra inferior estén libres de residuos para asegurar el cierre correcto de la herramienta.

Compresión de tubos de PE

1. Eleve la barra superior usando el tornillo de avance y la manija deslizante, según el tamaño de tubería que va a comprimir.
2. Observe la políticas de la empresa relativa a las descargas eléctricas estáticas en esta fase del procedimiento.

NOTA: REED recomienda encarecidamente el uso del Dispositivo de Conexión a Tierra de Electricidad Estática n° 04621 PEGR7 para herramientas de Compresión de PE.

La conexión roscada del PEGR7 se encuentra en el cabezal. Utilice un accesorio de conexión a tierra como precaución contra la acumulación de electricidad estática. Disipa la carga estática y minimiza la posibilidad de ignición. Se encuentra disponible información adicional y precauciones a tener en cuenta sobre la electricidad estática en el manual PPI para Tuberías de Polietileno.

3. Levante y gire la barra inferior y monte la herramienta en el tubo. Cierre la barra inferior, asegurándose de que las tuercas de los tornillos estén colocadas de forma segura en los bolsillos de la barra inferior.

PRECAUCIÓN

Centre el tubo a lo largo del ancho de las barras y encuadre la tubería en relación con las varillas de amarre.

4. Seleccione ambos toques de tubería basándose en el diámetro de la misma y el SDR. Posicione ambos toques de tubo de manera que la superficie plana correspondiente esté orientada hacia la barra inferior. Los toques deben coincidir entre sí.
5. Gire el tornillo de avance para comprimir la tubería. Pausas momentáneas permitirán que la tubería se relaje y reducirán la fatiga del operador. La velocidad de compresión recomendada para evitar daños en la tubería es de 2 pulgadas/min. [51 mm/min] como máximo.
6. Si corresponde, inserte los pernos de las abrazaderas en los ensillajes superiores. Enróquelos en los ensillajes inferiores y ajústelos firmemente a mano (los cojinetes axiales están incluidos en las abrazaderas PES8SC). Apriete los pernos de las abrazaderas y el tornillo de avance de forma uniforme y en patrón circular. Evite trabar la herramienta.

PRECAUCIÓN

Detenga la compresión cuando el tubo deje de hacer contacto con la barra inferior, continuar apretando causará daños a la herramienta.

NOTA: Si no se obtiene un control de flujo satisfactorio usando únicamente el tornillo de avance, REED recomienda el uso de las abrazaderas de ensillaje PES6SC/PES8SC para ayudar al tornillo de avance en la compresión de la tubería

Liberación del tubo de PE

1. Libere lentamente y cuidadosamente la tubería desenroscando el tornillo de avance mientras observa cuidadosamente las barras de compresión para ver si se mueven. La tasa de liberación recomendada para evitar daños en la tubería es de 1/2 pulgada por minuto. 13 mm/min como máximo.

NOTA: Para estimar la velocidad de liberación, utilice el espaciado de las ranuras (escalas de liberación) en las varillas de amarre. Cada espacio equivale a 1/2 pulgada.

2. Cuando las barras de compresión, debido a la presión interna de la tubería, ya no ayuden al operador para libera la herramienta, se debe desenroscar y retirar la herramienta de la tubería.
3. El redondeo de la tubería puede realizarse opcionalmente girando la herramienta 45°-90° y aplicando suficiente fuerza para redondearla.
4. Inspeccione la sección comprimida para detectar daños antes de cubrirla. Deben seguirse procedimientos que impidan que la misma área sea bloqueada más de una vez.

Cuidado y mantenimiento

1. Limpie la herramienta.
2. Guarde la herramienta en un lugar seco.
3. Mantenga el tornillo de avance y la tuerca limpios y libres de residuos. No realizar el mantenimiento hará que lograr la fuerza necesaria para una compresión exitosa se más difícil para el operador.
4. Se debe engrasar periódicamente la tuerca y la cavidad del rodamiento. (Se montan 2 conexiones para lubricación en la herramienta).



AVANT UTILISATION

- Seul le personnel formé doit utiliser cet outil. Lisez et comprenez les instructions avant d'utiliser. Il est recommandé de réaliser un test de compression simulé pour les utilisateurs non familiers avec la procédure de compression et l'anatomie de l'outil.
- Vérifiez que toutes les pièces sont propres et exemptes de résidus, cette situation pourrait entraver le fonctionnement.
- Les Outils de Compression PE de REED doivent être utilisés uniquement avec des tubes en polyéthylène (PE).
- Les Outils de Compression de REED doivent être manipulés à la main et sans utiliser d'outils électriques.
- REED recommande l'utilisation des colliers en selle PES6DBSCS #98284 pour comprimer des tuyaux en PEHD de 4" SDR7 et 6" SDR11. Ces colliers sont un **accessoire optionnel** pour les modèles PES6DB.
- REED recommande l'utilisation des colliers en selle et des roulements PES8DBSCS pour comprimer des tuyaux en PEHD de 4" SDR7, 6" SDR11, 8" SDR11 et 8" SDR13.5. Ces éléments **sont fournis de série** avec les modèles PES8DB.
- Il est recommandé d'installer les colliers en selle avant de commencer la compression, s'ils doivent être utilisés (les modèles PES8DB sont livrés avec les colliers prémontés). Voir la Figure A pour l'installation. Vérifiez que la paire de colliers filetés est fixée sur la barre inférieure.
- Il n'est pas nécessaire d'utiliser des leviers supplémentaires (c'est-à-dire des bras ou des leviers). L'outil a été conçu pour fournir un levier adéquat avec la poignée coulissante intégrée.

CONSEILS D'UTILISATION DES OUTILS

- Lorsqu'un contrôle satisfaisant du flux n'est pas possible avec un seul outil, REED recommande une double compression. Cela signifie utiliser deux outils de compression en série.
- Tenez compte des vitesses de compression/libération recommandées pour éviter les dommages au tube (2 pouces/min. [51 mm/min.] de compression et ½ pouce/min. [13 mm/min.] de libération). Ces taux doivent être réduits par temps froid. Consultez l'entreprise locale de services publics pour obtenir des recommandations sur les taux de compression et de libération.
- Une compression d'au moins 305 mm (12 pouces) ou 3 fois le diamètre du tube (selon le plus grand) des raccords, des jonctions ou des tubes précédemment comprimés doit être effectuée. Consultez la désignation standard F1041-02 de la norme ASTM pour plus d'informations.

AVERTISSEMENT :

Les basses températures peuvent affecter l'intégrité du tube lors de la compression. Les coefficients de compression et de libération doivent être ralentis en cas de températures inférieures à 10°C [50°F]. Les basses températures peuvent affecter la pression (en dessous de 50°F [10°C]) et entraîner un contrôle de flux moins souhaitable. Laissez suffisamment de temps au tube pour se détendre pendant la compression (5 à 15+ minutes) et effectuez une double compression si nécessaire.

PROCÉDURE DE COMPRESSION

(Voir Figure 1)

AVERTISSEMENT :

Évitez de coincer l'outil. Gardez les barres de compression parallèles entre elles pour éviter d'endommager l'outil. Vérifiez que les poches de la barre inférieure sont exemptes de résidus pour assurer la fermeture correcte de l'outil.

Compression de tubes PE

1. Soulevez la barre supérieure à l'aide de la vis d'avance et de la poignée coulissante, en fonction du diamètre du tuyau à comprimer.
2. Observez la politique de l'entreprise concernant les décharges électrostatiques à cette étape de la procédure.

REMARQUE : REED recommande fortement l'utilisation du Dispositif de Mise à la Terre de l'Électricité Statique n° 04621 PEG7 pour les Outils de Compression PE.

La connexion filetée du PEG7 se trouve dans la tête. Utilisez un accessoire de mise à la terre par précaution contre l'accumulation d'électricité statique. Éliminez la charge statique et minimisez le risque d'inflammation. Des informations supplémentaires et des précautions sur l'électricité statique sont disponibles dans le *Manuel PPI des Tuyaux en Polyéthylène*.

3. Soulevez et tournez la barre inférieure et montez l'outil sur le tube. Fermez la barre inférieure, en vous assurant que les écrous des tiges sont solidement placés dans les poches de la barre inférieure.

PRÉCAUTION :

Centrez le tube le long de la largeur des barres et alignez-le par rapport aux barres de liaison.

4. Sélectionnez les deux butées de tube en fonction du diamètre du tube et du SDR. Placez les deux butées de tube de sorte que la surface plane correspondante soit face à la barre inférieure. Les butées doivent correspondre entre elles.
5. Tournez la vis d'avance pour comprimer le tuyau. Des pauses momentanées permettront au tuyau de se détendre et réduiront la fatigue de l'utilisateur. La vitesse de compression recommandée pour éviter d'endommager le tuyau est de 2 pouces/min. [51 mm/min.] maximum.
6. Le cas échéant, insérez les boulons des colliers dans les colliers supérieurs. Vissez-les dans les colliers inférieurs et serrez-les fermement à la main (les roulements axiaux sont inclus avec les colliers PES8SC). Serrez les boulons des colliers et la vis d'avance de manière uniforme et selon un motif circulaire. Évitez le blocage de l'outil.

PRÉCAUTION :

Arrêtez la compression lorsque le tube ne touche plus la barre inférieure, continuer à serrer endommagera l'outil.

REMARQUE : Si un contrôle de flux satisfaisant n'est pas obtenu en utilisant uniquement la vis d'avance, REED recommande l'utilisation des colliers en selle PES6SC/PES8SC pour aider la vis d'avance à comprimer la conduite.

Libération du tube PE

1. Libérez lentement et soigneusement le tube en dévissant la vis d'avancement tout en surveillant attentivement les barres de compression pour détecter tout mouvement. La vitesse de libération recommandée pour éviter les dommages au tube est de ½ pouce par minute. 13 mm/min maximum.

REMARQUE : Pour évaluer la vitesse de desserrage, utilisez l'espacement des rainures (échelles de desserrage) sur les barres de liaison. Chaque espace correspond à ½ pouce.

2. Lorsque les barres de compression, en raison de la pression interne du tube, n'aident plus l'opérateur à libérer l'outil, dévissez et retirez l'outil du tube.
3. Le profilage optionnel du tube peut être effectué en tournant l'outil de 45° à 90° et en appliquant suffisamment de force pour le profiler.
4. Inspectez la section comprimée pour détecter des dommages avant de la recouvrir. Des procédures doivent être suivies pour éviter que la même zone ne soit coupée plus d'une fois.

Entretien et maintenance

1. Nettoyez l'outil.
2. Rangez l'outil dans un endroit sec.
3. Gardez la vis d'avancement et l'écrou propres et exempts de résidus. Ne pas effectuer cet entretien rendra plus difficile pour l'utilisateur d'obtenir la force nécessaire pour une compression réussie.
4. La graisse doit être périodiquement appliquée sur l'écrou et la cavité du roulement. (Deux graisseurs sont montés sur l'outil).





REED Warranty

REED will repair or replace tools with any defects due to faulty materials or workmanship for one (1) year or five (5) years from the date of purchase, as applicable. This warranty does not cover part failure due to tool abuse, misuse, or damage caused where repairs or modifications have been made or attempted by non REED authorized repair technicians. This warranty applies only to REED tools and does not apply to accessories. This warranty applies exclusively to the original purchaser.

One (1) year warranty: Power units for pneumatic, electric, hydraulic and battery-powered tools have a one year warranty. This includes, but is not limited to REED pumps, universal pipe cutter motors, power drives, power bevel tools, threading machines, cordless batteries and chargers. Five (5) year warranty: Any REED tool not specified under the one (1) year warranty above is warranted under the REED five (5) year warranty. NO PARTY IS AUTHORIZED TO EXTEND ANY OTHER WARRANTY. NO WARRANTY FOR MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE SHALL APPLY.

No warranty claims will be allowed unless the product in question is received freight prepaid at the REED factory. All warranty claims are limited to repair or replacement, at the option of REED, at no charge to the customer. REED is not liable for any damage of any sort, including incidental and consequential damages. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights which vary by state, province or country. Warranty Effective December 1, 2018

Garantía REED

REED reparará o reemplazará las herramientas con cualquier defecto debido a defecto en materiales o mano de obra durante un (1) año o cinco (5) años a partir de la fecha de compra, según corresponda. Esta garantía no cubre las fallas de las piezas debido al abuso, mal uso o daños causados por reparaciones o modificaciones realizadas o intentadas por técnicos de reparación no autorizados por REED. Esta garantía se aplica solo a las herramientas REED y no se aplica a los accesorios. Esta garantía se aplica exclusivamente al comprador original.

Un (1) año de garantía: Las unidades de potencia para herramientas neumáticas, eléctricas, hidráulicas y alimentadas por baterías tienen una garantía de un año. Incluye, entre otras cosas, bombas REED, motores universales para cortatubos, motopropulsores, herramientas de biselado, máquinas roscadoras, baterías inalámbricas y cargadores.

Cinco (5) años de garantía: Cualquier herramienta REED que no esté especificada bajo la garantía de un (1) año ya mencionada cuenta con la garantía de cinco (5) años de REED.

NINGUNA DE LAS PARTES ESTÁ AUTORIZADA A EXTENDER NINGUNA OTRA GARANTÍA. NO SE APLICARÁ NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.

No se permitirán reclamos de garantía a menos que el producto en cuestión se reciba en la fábrica de REED con el flete pagado por adelantado. Todos los reclamos de garantía se limitan a la reparación o reemplazo, a elección de REED, sin costo alguno para el cliente. REED no es responsable de ningún daño de ningún tipo, incluyendo daños incidentales y emergentes. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que varían según el estado, la provincia o el país.

Garantía efectiva a partir del 1 de diciembre de 2018

Garantie REED

REED réparera ou remplacera les outils présentant des défauts dus à des défauts de matériaux ou de fabrication pendant un (1) an ou cinq (5) ans à compter de la date d'achat, selon le cas. Cette garantie ne couvre pas les pièces défectueuses dues à une utilisation abusive, une mauvaise utilisation ou des dommages causés par des réparations ou des modifications effectuées par des techniciens de réparation non agréés par REED. Cette garantie s'applique uniquement aux outils REED et non aux accessoires. Cette garantie s'applique exclusivement à l'acheteur initial.

Garantie d'un (1) an : Les unités de puissance pour outils pneumatiques, électriques, hydrauliques et à piles bénéficient d'une garantie d'un an. Cela inclut, sans toutefois s'y limiter, les pompes REED, les moteurs de coupe-tubes universels, les entraînements électriques, les outils de chanfreinage électriques, les machines à fileter, les batteries sans fil et les chargeurs.

Garantie de cinq (5) ans : Tout outil REED non spécifié dans la garantie d'un (1) an ci-dessus est garanti dans la garantie de cinq (5) ans de REED. AUCUNE PARTIE N'EST AUTORISÉE À ÉTENDRE TOUTE AUTRE GARANTIE. AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER NE S'APPLIQUE.

Aucune réclamation de garantie ne sera acceptée par notre usine de REED sans que son port ait été payé par son expéditeur. Toutes réclamations sous garantie se limitent à la réparation ou le remplacement de l'outil, selon la discrétion de REED et sans frais pour le client. La Société REED n'engage aucune responsabilité, directe ou conditionnelle. La présente garantie confère au propriétaire certains droits auxquels peuvent s'en ajouter d'autres selon l'État ou la province de résidence.

Garantie en vigueur à compter du 1er décembre 2018

CAUTION: Safety reminders for a professional approach to tool selection and use.

- Proper maintenance of tools is critical to personal safety; worn tools should be repaired or replaced as required.
- Select the correct tool and tool size for the job. Never modify a tool to exceed its intended capacity.
- We recommend the Hand Tools Institute booklets for additional safety tips. Booklets are available from the Hand Tools Institute.

PRECAUCIÓN: Recordatorios de seguridad para un enfoque profesional de selección y uso de herramientas.

- El mantenimiento adecuado de las herramientas es fundamental para la seguridad personal; Las herramientas desgastadas deben ser reparadas o reemplazadas según sea necesario.
- Seleccione la herramienta y el tamaño de herramienta correctos para el trabajo. Nunca modifique una herramienta para exceder su capacidad prevista.
- Para consejos adicionales de seguridad, recomendamos los folletos del Instituto de Herramientas Manuales. Los folletos están disponibles en el Instituto de Herramientas Manuales.

MISE EN GARDE : rappels de sécurité pour une approche professionnelle à la sélection et à l'utilisation des outils.

- Un bon entretien des outils est essentiel à la sécurité personnelle; les outils usés doivent être réparés ou remplacés le cas échéant.
- Choisir l'outil et la dimension d'outil appropriés au travail à effectuer. Ne jamais modifier un outil pour dépasser sa capacité prévue.
- Pour obtenir des conseils de sécurité supplémentaires, nous vous recommandons de consulter les brochures de l'Institut des outils manuels. Des brochures sont disponibles auprès de l'Institut des outils manuels.