ArcticFox®

PHILLIPS & TEMRO industries®

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

Réchauffeur de carburant et de liquide Hot Fox dans le réservoir

LISEZ ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS AVANT DE COMMENCER L'INSTALLATION

Les modèles couverts par ces instructions comprennent :

HFG 08-10	SHFT-2512-10-12	SHH-1844-09	TWHF 10-12
HFG 10-12	SHFT-2512-12-14	SHH-1844-12	TWHF 12-14
HFG 12-14	SHFT-2512-13-15	SHH-1844-11	TWHF 13-15
HFG 13-15	SHFT-2512-14-16	SHH-1844-13	TWHF 14-16
HFG 14-16	SHFT-2512-17-19	SHH-1844-16	TWHF 17-19
HFG 17-19	SHFT-2512-20-22	SHH-1844-19	TWHF 20-22
HFG 20-22	SHFT-2512-22-24	SHH-1844-21	TWHF 22-24
HFG 22-24	SHFT-2512-24-26	SHH-1844-23	TWHF 24-26
HFG 24-26	SHFT-2512-26-28	SHH-1844-25	TWHF 27-29
HFG 26-28	SHFTW-2512-20-22-4MM	SHH-1844-26	
	SHFTW-2512-24-26-4MM	SHH-1844-31	
	SHFTW-2512-27-29-4MM		

- **Réchauffe le carburant dans le réservoir et le tuyau vertical**
- **A un réchauffement rapide du carburant en tuyau vertical, grâce à sa spirale unique passage de carburant « turbulent »**
- **Convient à l'ouverture standard de l'unité d'envoi de carburant**
- **Peut être tourné dans le réservoir pour faciliter l'alignement du tuyau**
- **Thermostat en option disponible**

OUTILS NÉCESSAIRES

- Pince à bec aiguille
- Clé hexagonale de 5/32 po (entraînement de 3,8 po de préférence)
- Clé d'entraînement de 3/8 » et douille de 5/16 »
- Perceuse à grande vitesse avec foret de 7/32 po
- Perceuse de 400 tr/min avec mandrin de 1/2 po
- Scie cloche de 1 5/8 po

PRÉCAUTIONS IMPORTANTES

- Évitez les erreurs. Lisez ces instructions en entier **AVANT DE COMMENCER.**
- Avant de faire un trou dans le réservoir de carburant :
  — Sachez où se trouvent tous les déflecteurs
  — Vérifier le rayon d'oscillation du bras de la jauge de carburant.
  — Déterminez précisément où les conduites de plomberie passeront
- Vérifiez toutes les pièces par rapport à la liste des pièces.

CONSIDÉRATIONS IMPORTANTES

- Sur les systèmes à double tirage k avec un ID de 1" (25 mm) ou ligne de croisement plus petite, nous recommandons que le « Hot Fox » le tirage et le retour de carburant doivent être dans le même réservoir. Si vous ne le faites pas, le carburant pourrait éventuellement s'écouler par l'évent du réservoir sans tirage. De plus, le réservoir pourrait être endommagé en raison de la « pressurisation » si le ligne de croisement est obstruée ou si la ligne de croisement les vannes sont fermées par inadvertance. Ne retournez jamais le carburant à l'réservoir opposé à celui d'où il est tiré, à moins que le carburant ne soit la ligne de croisement est de 1 po (25 mm) de diamètre intérieur ou plus, ou si le filtre est équipée de vannes d'arrêt manuelles. [Cette suggestion s'applique à tout système de tirage de bornes-fontaines chauffé ou non chauffé; et pas seulement au « Hot Fox ».]
- L'espacement des trous de montage du réchauffeur « Hot Fox » est le même que l'espacement standard pour la plupart des unités d'envoi de jauge de carburant. Vous pouvez :

  Montez le réchauffeur dans une ouverture de jauge d'envoi renforcée et inutilisée. Dans ce cas, sautez les étapes 7 à 16 ci-dessous. OU

  Installez le chauffe-eau dans un nouvel endroit approprié, en coupant les trous comme indiqué ci-dessous.

IMPORTANT : Pour assurer une bonne étanchéité du Hot Fox lors d'un montage direct sur le réservoir, la plaque de secours A-834 doit être utilisée. Tenter de fixer le Hot Fox au réservoir avec des vis à tôle ou des fixations autres que celles fournies avec la trousse peut entraîner une fuite du joint.

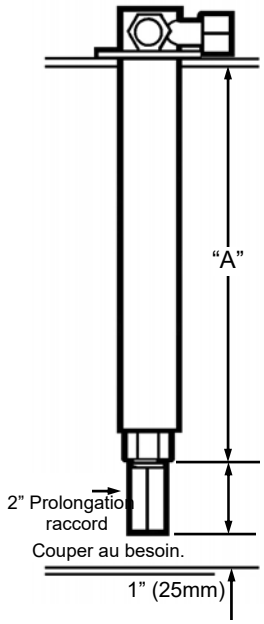
AVERTISSEMENT : Un renfort de réservoir DOIT être utilisé pour fournir un soutien structurel supplémentaire au chauffe-liquide afin d'éviter la fissuration du réservoir, entraînant une fuite de fluide.

PLANIFIER L'INSTALLATION

1. Les systèmes à double retour à double aspiration nécessitent un Hot Fox séparé pour chaque réservoir. Sur les systèmes dotés d'un filtre de carburant, montez le Hot Fox dans le réservoir de tirage.

   Dans le ou les réservoirs respectifs, placez la jauge de carburant, les déflecteurs et tout autre obstacle potentiel pour le réchauffeur. Choisissez un endroit pour le réchaud où il n'y aura aucun contact avec aucun de ces articles.
2. Les systèmes à deux réservoirs avec deux « Hot Foxes » devraient également avoir deux conduites de retour. Lors de la plomberie des systèmes à double réservoir et à double tirage, il est essentiel que les conduites d'aspiration menant aux réservoirs gauche et droit soient de longueur et d'élévation égales, afin d'assurer une consommation égale de carburant de chaque réservoir. [Cette suggestion s'applique à tous les systèmes à double tirage, chauffants ou non chauffants].
3. Retirez le tuyau d'extraction de carburant d'origine du réservoir (ou de la conduite de croisement) et bouchez l'ouverture du réservoir ou de la conduite de croisement. Acheminez le tuyau d'aspiration jusqu'à l'emplacement potentiel du « renard chaud » pour vous assurer qu'il sera assez long.
4. Déterminez où vous allez faire passer les tuyaux pour amener le réchaud au système de refroidissement du moteur. Les tuyaux du chauffe-eau doivent toucher les mêmes passages que le chauffage de la cabine. Déterminez également les types de raccords requis pour se connecter au « Hot Fox ». Voir « Raccorder la plomberie » à la page 4 et « Accessoires de plomberie aux pages 5 et 6.
5. L'extrémité du chauffe-eau doit être à 1 po (25 mm) au-dessus de la fond du réservoir. Installez la rallonge de 2 po (51 mm) de long raccord si nécessaire, et coupez-le à la bonne longueur. Voir la Fig. 1. Si vous comptez utiliser une trousse d'entretoise optionnelle (page 5), vous doit compenser l'épaisseur de l'entretoise lors de la coupe de l' raccord. Ébavurez l'extrémité du raccord.
6. Nettoyez la zone du réservoir où le réchauffeur sera installé.
7. Placez la plaque d'appui sur le réservoir de carburant à l'endroit choisi pour installer le réchauffeur à l'étape 1, avec le côté le plus long des écrous filetés vers le haut.

© 2020 Phillips & Temro Industries



Tank Diameter	Dimension "A"		
	No Spacer	KT-875 1/2"	KT-877 1"
08-10" (203-254mm)	7" (178mm)	6.5" (165mm)	6" (152mm)
10-12" (254-305mm)	9" (229mm)	8.5" (216mm)	8" (203mm)
12-14" (305-356mm)	11" (279mm)	10.5" (267mm)	10" (254mm)
13-15" (330-381mm)	12" (305mm)	11.5" (292mm)	11" (279mm)
14-16" (357-406mm)	13" (330mm)	12.5" (318mm)	12" (305mm)
17-19" (432-483mm)	16" (406mm)	15.5" (394mm)	15" (381mm)
20-22" (508-559mm)	19" (483mm)	18.5" (470mm)	18" (457mm)
22-24" (559-610mm)	21" (533mm)	20.5" (521mm)	20" (508mm)
24-26" (610-660mm)	23" (584mm)	22.5" (572mm)	22" (559mm)
26-28" 660-711mm)	25" (635mm)	24.5" (622mm)	24" (610mm)
27-29" 686-737mm)	26" (660mm)	25.5" (648mm)	25 (635mm)

Fig. 1

IMPORTANT : Pour un transfert de chaleur plus efficace, utilisez le « Hot Fox » le plus long disponible pour le diamètre et la profondeur de votre réservoir. L'extrémité du réchauffeur (ou du téton d'extension) doit être à 1 po du fond du réservoir.

7. (Suite) - Pour référence ultérieure, l'encoche sur la plaque de support doit pointer vers l'avant du véhicule. Voir la figure 2. À l'aide des deux vis autotaraudeuses autoperceuses A-608 fournies, fixer temporairement la plaque de support au réservoir. Voir la figure 3.

8. Percez des trous de 7/32 po dans le réservoir aux quatre emplacements de trous non filetés restants sur la plaque de support, comme indiqué à la figure 4.

9. Retirez les deux vis autotaraudeuses et soulevez la plaque de support. Percer à nouveau les trous de vis autotaraudeurs à 7/32".

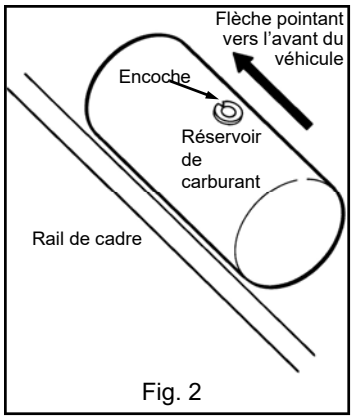


Fig. 2

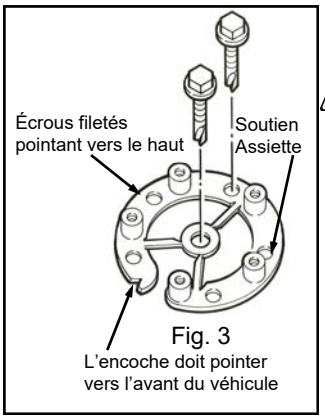


Fig. 3

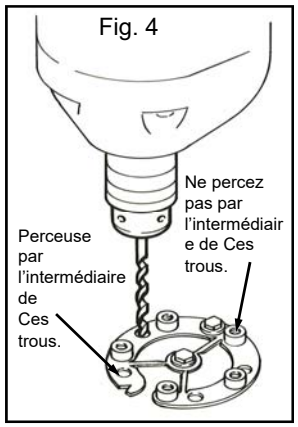


Fig. 4

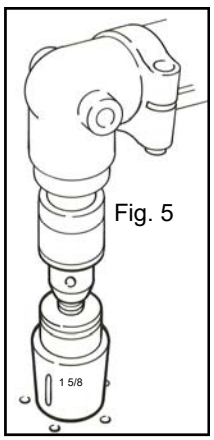


Fig. 5

COUPER L'OUVERTURE POUR LE RÉCHAUD

10. À l'aide du trou de la vis autotaraudeuse centrale comme pilote, coupez un trou de 1 5/8 po de diamètre dans le réservoir avec une scie cloche. Voir la figure 5. Ébavurez le trou.

IMPORTANT : Pour empêcher la plupart des coupes de scie hors du réservoir, graisser les bords intérieur et extérieur de la lame de scie cloche. Soufflez les copeaux au fur et à mesure qu'ils s'accumulent.

Sur les réservoirs en acier, les copeaux qui tombent dans le réservoir peuvent généralement être nettoyés avec un aimant. Les copeaux des réservoirs d'aluminium peuvent devoir être rincés, mais de petites quantités de copeaux ont tendance à passer à travers la conduite de carburant et à se loger sans danger dans le filtre à carburant primaire.

⚠ ATTENTION : Si le système d'alimentation n'a pas de filtre entre le réservoir et la pompe de transfert, tous les copeaux DOIVENT ÊTRE RETIRÉS de l'intérieur du réservoir de carburant pour éviter d'endommager la pompe à carburant!

11. À l'aide d'une pince à bec aiguille, saisir la rondelle centrale de la plaque de support, comme à la figure 6. À l'aide d'un mouvement de torsion, casser la rondelle de l'assiette.

12. Tenez la plaque de support avec les écrous filetés vers le bas. Pliez les languettes à un angle d'environ 45°, comme à la figure 7.

13. Tenez l'une des languettes avec une pince à bec effilé et insérez la plaque de support dans le trou de 1 5/8 po du réservoir. Lors de l'installation, insérez d'abord l'extrémité sans encoche dans l'ouverture du réservoir. Voir la figure 8.

14. Positionnez de nouveau la plaque de support de manière à ce que l'encoche pointe vers l'avant du véhicule.

    Maintenez la plaque en place, à l'aide de vos doigts ou de vos pinces. Alignez les trous du réservoir avec les trous de la plaque.

    Installez les cinq boulons de montage serrés au doigt pour fixer temporairement la plaque en place. Voir la figure 9.

15. À l'aide de la pince à bec aiguille, pliez les trois languettes vers le haut et au-dessus du bord du réservoir comme indiqué à la figure 10. Vous n'avez pas besoin de plier les languettes fermement, tant qu'elles maintiendront la plaque en place jusqu'à ce que le « Hot Fox » soit installé. Cependant, ils doivent être tirés suffisamment loin pour permettre au chauffant de glisser dans l'ouverture.

16. Retirez les cinq boulons, mais ne les jetez pas.

© 2020 Phillips & Temro Industries

INSTALLEZ LE CHAUFFE-EAU

17. Placez le joint de l'A-841 sur l'ouverture du réservoir, avec son encoche pointant vers l'avant du véhicule. Assurez-vous que les cinq trous du joint sont alignés avec les trous du réservoir (et de la plaque de support).

18. Tenez le chauffe-eau au-dessus de l'ouverture du réservoir et vérifiez la direction dans laquelle ses raccords de plomberie sont dirigés. Vérifiez le type (barbelé, fileté) et l'orientation (droite, 90°, 45°) des raccords requis - voir la page 6.

19. Le « Hot Fox » est conçu avec un profil bas pour s'adapter à l'espace libre au-dessus du le réservoir est limité. Cependant, si les raccords de plomberie doivent être surélevés au-dessus du réservoir, un ensemble d'entretoises A-875 1 » et A-877 1/2 » en option (page 5) est Disponible avec des boulons plus longs et un joint supplémentaire. Un renard chaud plus long ou peut être nécessaire pour maintenir la distance de 1 po par rapport à l' fond du réservoir.

20. Installez les raccords de plomberie appropriés déterminés à l'étape 18. Pour installer un Placez le raccord dans un étau à la main, tel qu'indiqué à l'étape 18. Puis Commencez à enfiler les raccords à la main, puis utilisez une poignée d'étau pour saisir le et utiliser une clé à fourche de 1 po sur l'hexagone du Hot Fox pour fixer le s'emboîter en place. Voir la figure 11.

ATTENTION : Ne pressez jamais le corps « Hot Fox » dans un étau, car sa surface électropolie pourrait être cicatrisée ou endommager le HotFox.

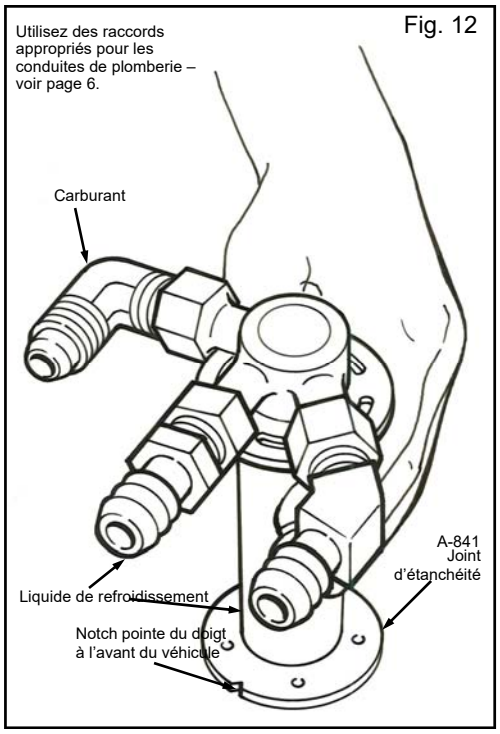


Fig. 12

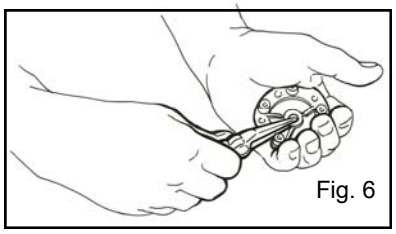


Fig. 6

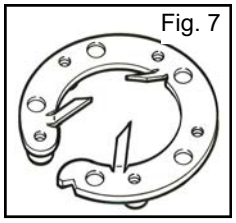


Fig. 7

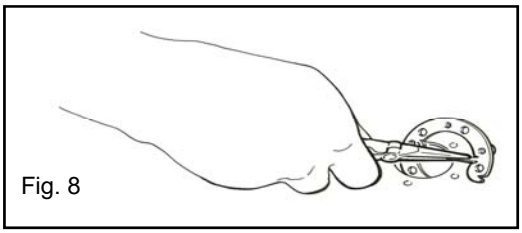


Fig. 8

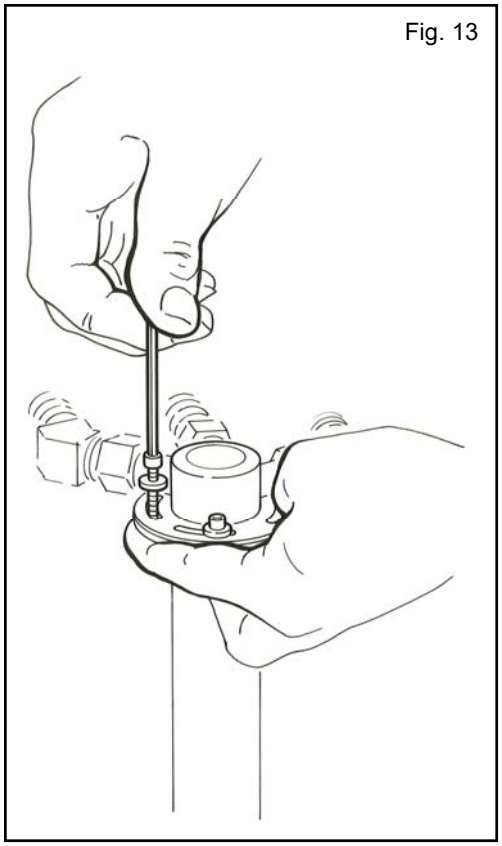


Fig. 13

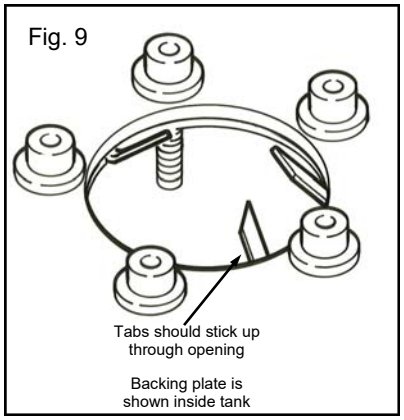


Fig. 9

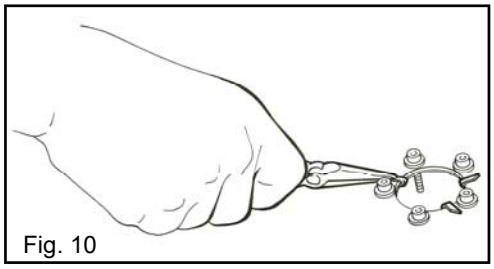


Fig. 10

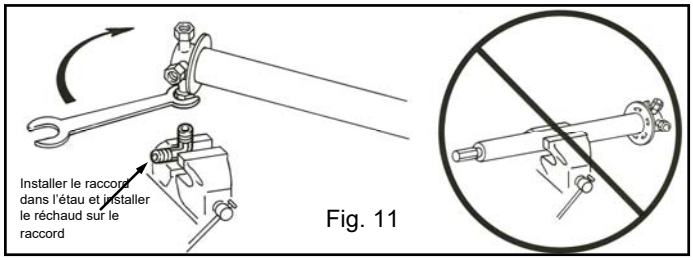


Fig. 11

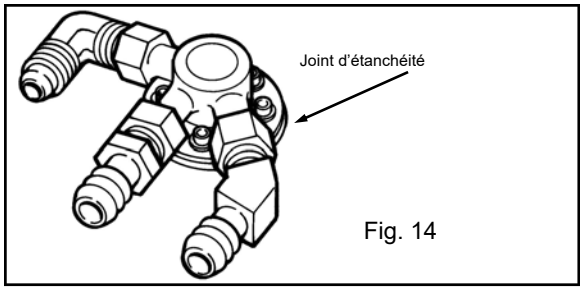


Fig. 14

© 2020 Phillips & Temro Industries

21. Insérer le chauffe-eau à mi-chemin dans l'ouverture du réservoir, dans la même orientation déterminée à l'étape 18. Voir la figure 12.

22. Insert the five mounting bolts, with washers, through the slots in the warmer flange, and use a hex (Allen) wrench to "pop" them through the gasket. See Fig. 13.

23. Insérez le chauffe-eau (avec joint) jusqu'au bout dans l'ouverture du réservoir, en alignant les boulons avec les trous filetés du réservoir. Vérifier que le chauffant est toujours orienté dans la direction déterminée à l'étape 18 et visser partiellement les cinq boulons dans la plaque de support. Serrez les boulons avec une clé Allen.

23. **IMPORTANT :** Serrez graduellement les boulons alternatifs jusqu'à ce qu'ils soient tous bien serrés et que le joint soit partiellement
« pressé » tout autour de la plaque de montage (serrer les boulons à 90 po-lb (10,2 Nm) maximum. Voir la figure 14.

BRANCHER LA CONDUITE DE CARBURANT DE PLOMBERIE

25. Utilisez une clé pour installer le tuyau et utilisez une clé de secours sur le raccord nouvellement installé sur le « Hot Fox » avant de serrer. Voir la figure 16.
REMARQUE : Arctic Fox Insultube est disponible pour isoler la conduite de carburant. Cela minimisera la chute de température entre le moteur et le réservoir de carburant. Reportez-vous au catalogue de produits.

APPROVISIONNEMENT EN LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

26. Obtenir du liquide de refroidissement chaud à partir d'une ouverture de bouchon de tuyau sur le moteur du côté de la pression du système de refroidissement. Acheminer le liquide de refroidissement vers l'orifice de liquide de refroidissement approprié tel qu'indiqué. Voir la figure 16. SUGGESTION : Si vous n'êtes pas sûr des ports de bouchon de tuyau Le moteur est l'alimentation et le retour du liquide de refroidissement, localisez le tuyau les raccords du chauffage de la cabine et de l'aplomb dans les orifices de ces mêmes cavités.

ATTENTION : Pour un fonctionnement plus efficace au chaud, prévoir une boucle de refroidissement séparée. Évitez d'utiliser des tés ou des étoiles dans les conduites d'alimentation et de retour du liquide de refroidissement (ainsi en parallèle avec un autre accessoire). Cependant, si tous les orifices d'accès au moteur sont utilisés pour d'autres accessoires, vous devrez peut-être envisager un T ou un Étoile comme option. Tout té utilisé doit être d'au moins 1/2 po NPT ou plus, et doit être installé à l'orifice du moteur, et non dans la conduite de liquide de refroidissement elle-même. Tout étoile doit être inséré dans les tuyaux existants comme le montre la figure 15, afin de restreindre le moins possible le débit de liquide de refroidissement vers le « Hot Fox ». REMARQUE : De plus, la tuyauterie d'un chauffe-combustible en série avec un chauffage de cabine peut réduire considérablement la quantité de chaleur transférée au carburant.

REMARQUE : Si un chauffe-carburant en ligne ou un séparateur carburant/eau chauffé est utilisé conjointement avec le « Hot Fox », les deux peuvent être raccordés en série dans la même boucle de refroidissement. Cependant, le liquide de refroidissement chaud du moteur doit d'abord passer par le réchauffeur en ligne, puis vers le « Hot Fox ». Cela permettra une protection anti-fartage maximale au filtre à carburant primaire au démarrage initial après une période prolongée de « trempage à froid ».

27. L'alimentation en liquide de refroidissement chaud du réchauffeur doit être coupée lorsque la température ambiante atteint +40 °F (+4 °C). Les thermostats d'arrêt automatique des séries S-400 ou S-440 et les robinets d'arrêt manuel tels que les Arctic Fox A-275, A-276, A-461, A-526 ou A-527 sont disponibles chez votre concessionnaire. Voir la page 5 pour les descriptions.

28. **RETOUR DE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT**

Acheminer le collant à partir de l'orifice de liquide de refroidissement approprié sur le « Hot Fox » retourne à un bouchon de tuyau moteur du côté de l'aspiration de la pompe à eau des moteurs.
REMARQUE : Pour une protection supplémentaire contre le froid, en particulier en dessous de 0 °F (-18 °C), l'Insultube de renard arctique peut être ajouté à l'conduites de liquide de refroidissement pour réduire les pertes de chaleur.

THERMOSTAT (Facultatif)

29. Si vous souhaitez ajouter un thermostat dans la boucle de liquide de refroidissement, vérifiez auprès d'Arctic Fox pour un thermostat d'arrêt de la série S-400. Le S-400 arrête le débit de liquide de refroidissement lorsque le carburant qui le traverse atteint une température optimale.

VÉRIFICATION FINALE

30. Avant d'utiliser l'appareil, vérifiez soigneusement que la conduite de carburant est connectée à l'orifice FUEL du « Hot Fox » et que le liquide de refroidissement du moteur est connecté aux orifices COOLANT. Voir la figure 16.

Si vous avez des questions, appelez Arctic Fox pour obtenir de l'aide. (1-800-654-5382)

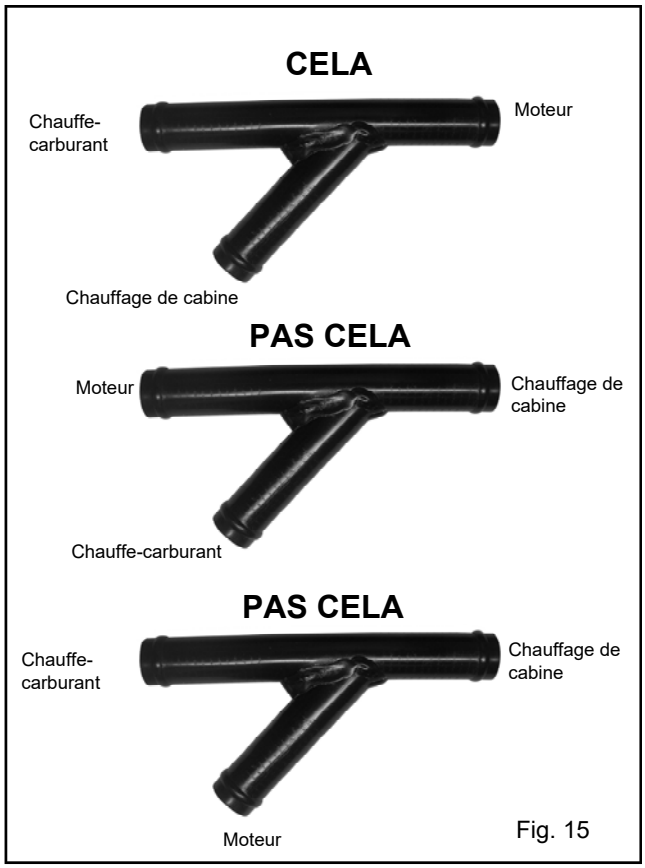


Fig. 15

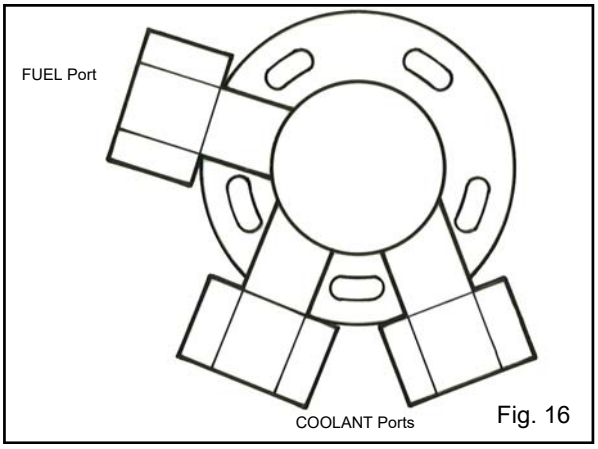


Fig. 16

© 2020 Phillips & Temro Industries

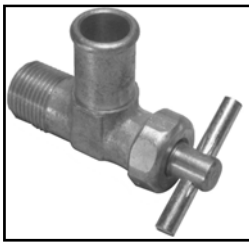
VANNES VANNES À CORPS DE LAITON VANNE

(Poignée ronde)

A-527 — 3/8 po NPT x 5/8 po (16 mm)

A-279 — 1/2 po NPT x 5/8 po (16 mm)

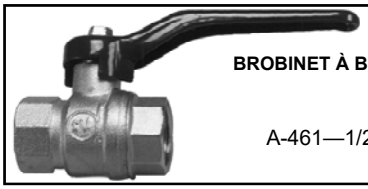
A-275 – 1/2 po NPT x 3/4 po (19 mm) de barbe



VANNE À CORPS EN LAITON

(Poignée en T)

A-526 – 3/8 po NPT x 5/8 po (16 mm)

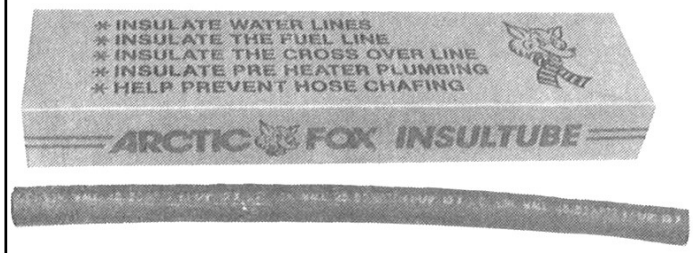


BROBINET À BOISSEAU SPHÉRIQUE EN LAITON

(Plein débit)

A-461—1/2” NPT x 1/2” NPT

ISOLANT DE LA LIGNE INSULTUBE



Fuel and Coolant Line Insulation

A-705 – Trousse (quatre bâtons A-706, plus sangles d’attache)
A-706 – 1 1/8 po (29 mm) de diamètre intérieur x 1/2 po (13 mm) de mur x bâton de 6 pi (1,8 m)
A-712 – 1 3/8 po (35 mm) de diamètre intérieur x 1/2 po (13 mm) de mur x 6 pi (1,8 m) de bâton
A-713 – 2 po (51 mm) de diamètre intérieur x 1/2 po (13 mm) de mur x 6 pi (1,8 m) de bâton
A-714 – D.I. de 3 po (76 mm) x mur de 1/2 po x bâton de 6 pi (1,8 m)
A-720 – 1 1/8 po (29 mm) I. D. x 1/2 po (13 mm) de rouleau x rouleau de 125 pi (38 m)
A-721 – 1-3/8 po (35 mm) de diamètre intérieur x 1/2 po (13 mm) de mur x 125 pi (38 m) de rouleau
A-1710 – 1/2 po (13 mm de diamètre intérieur x 13 mm) de 1/2 po (6 pi) de bâton de 1711 x 16 mm (5/8 po) de mur x 1/2 po (13 mm) de bâton
A-1712 – 3/4 po (19 mm) de diamètre intérieur x 1/2 po (13 mm) de mur x 6 pi (1,8 m) de plomb
A-1791 – 2 1/2 po (64 mm) de diamètre intérieur x 1/2 po (13 mm) de mur x 6 pi (1,8 m) de plomb x 6 pi (1,8 m) de bâton

ACCESSOIRES INSULTUBE

A-707 – Sangle d’attache, résistante aux intempéries, 14 po (356 mm) de long
A-711 – Sangle d’attache, robuste, résistante aux intempéries, longueur de 14 po (356 mm) A-1790 – Adhésif pour joindre les extrémités Insultube, 1/2 pinte (0,24 l)

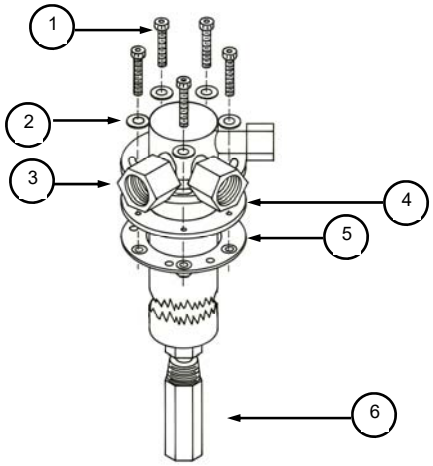
KITS D’ADAPTATEURS HOT FOX

Ces kits sont destinés aux installations boulonnées et comprennent la plaque d’adaptation, les boulons de montage du réservoir et le joint tan-to-adaptateur. Les trousses KT-826F, KT-827C et KT-831 CS comprennent également des ensembles de plaques de secours, du matériel de fixation et des gabarits de forage de réservoirs.

KT-826F - carré de 6 po, convient au support Arctic Fox pour les réservoirs à dessus plat.
KT-827C — carré de 6 po pour les réservoirs ronds de 22 à 29 po (560 à 737 mm).
KT-829K - 120 mm, bride ronde à 10 trous, s’adapte à la bride Kenworth OEM 104,5 mm B.C.
KT – 831CS – carré de 6 po, pour réservoirs ronds de 14 à 18 po (356 à 457 mm).

PIÈCES DE RECHANGE « HOT FOX »

Article #	Partie #	Descriptif
1	A-857	Boulon, tête à douille, 10-32x1", SST (qté 5)
2	A-861	Laveuse, surdimensionnée, TSM (qté 5)
3	N/A	Warmer (Commande complète « Hot Fox »)
4	A-841	Joint d’étanchéité
5	A-834	Plaque de secours pour le montage de « Hot Fox » dans la paroi du réservoir
6	A-858	raccord, rallonge, 2" (51mm)
N/A	A-608	Vis, robinet autoperceur (installation seulement) non illustré
N/A	A-870	Plaque, couvercle vierge (s’adapte à l’ouverture standard de la jauge d’envoi de carburant) non illustré

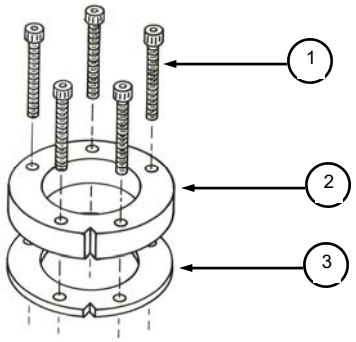


« HOT FOX » TROUSSES D’ENTRETOISE (en option) KT-875 Entretoise de 1/2"

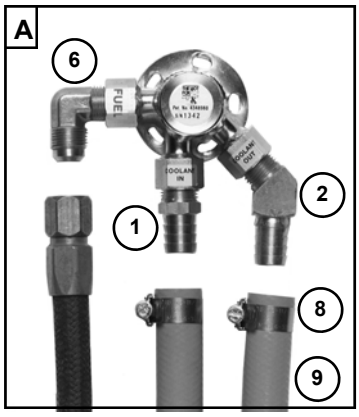
Article #	Partie #	Descriptif
1	A-863	Boulon, tête à douille, 10-32x1-1/2", SST (qté 5)
2	A-875	Plaque, entretoise de 1/2 po
3	A-841	Joint d’étanchéité

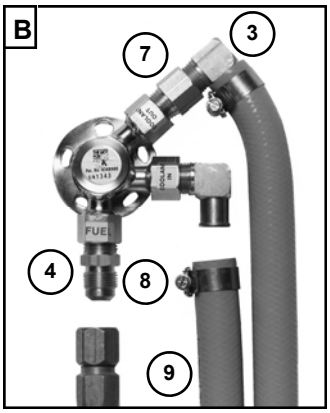
KT-877 Entretoise de 1 po

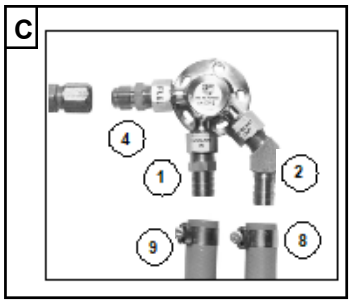
Article #	Partie #	Descriptif
1	A-869	Boulon, tête à douille, 10-32 x 2 po, acier inoxydable (qté 5)
2	A-877	Plaque, entretoise de 1 po
3	A-841	Joint d’étanchéité

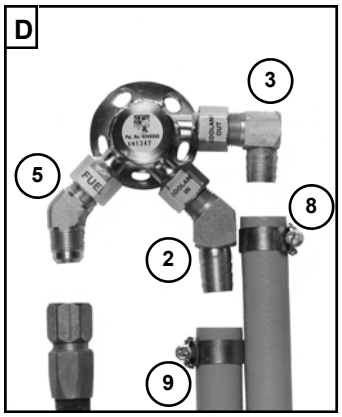


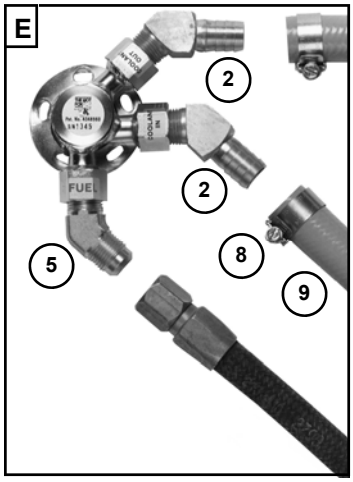
© 2020 Phillips & Temro Industries

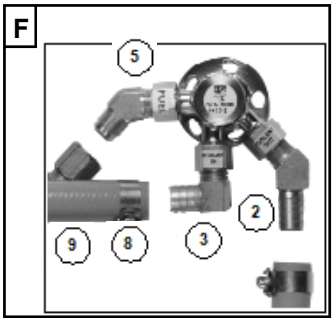












ACCESSOIRES DE PLOMBERIE POUR DES CONFIGURATIONS TYPIQUES		
Article	**Partie**	**Descriptif**
1	A-630 A-652	Adaptateur, laiton, ardillon de tuyau de 1/2 po NPT x 5/8 po (16 mm) Adaptateur, laiton, ardillon de tuyau de 1/2 po NPT x 3/4 po (19 mm)
2	A-657 A-658 A-257	Adaptateur, laiton, coude à 45°, ardillon de tuyau de 1/2 po NPT x 5/8 po (16 mm) Adaptateur, laiton, coude à 45°, ardillon de tuyau de 1/2 po NPT x 3/4 po (19 mm) Adaptateur, laiton, coude de rue à 45°, 1/2 NPT x 1/2 NPT
3	A-631 A-653	Adaptateur, laiton, coude à 90°, ardillon de tuyau de 1/2 NPT x 5/8" (16 mm) Adaptateur, laiton, coude à 90°, 1/2 NPT x 3/4" 919 mm)
4	A-287 A-285 A-278	Connecteur, laiton, mâle évasé 1/2 NPT x 1/2" (pour tuyau tressé de fil #8) Connecteur, laiton, mâle évasé 1/2 NPT x 5/8" (pour tuyau tressé de fil #10) Connecteur, laiton, mâle évasé 1/2 NPT x 3/4" (pour tuyau tressé de fil #12)
5	A-291 A-292 A-293	Coude, laiton, 45°, mâle évasé 1/2 NPT x 1/2" (pour tuyau tressé de fil #8) Coude, laiton, 45°, mâle évasé 1/2 NPT x 5/8" (pour tuyau tressé de fil #10) Coude, laiton, 45°, mâle évasé 1/2 NPT x 3/4" (pour tuyau tressé de fil #12)
6	A-281 A-283 A-290	Coude, laiton, 90°, mâle évasé 1/2 NPT x 1/2" (pour tuyau tressé de fil #8) Coude, laiton, 90°, mâle évasé 1/2 NPT x 5/8" (pour tuyau tressé de fil #10) Coude, laiton, 90°, mâle évasé 1/2 NPT x 3/4" (pour tuyau à tresse métallique #12)
7	A-267	Adaptateur (rallonge), laiton 1/2 NPT mâle x 1/2 NPT femelle
8	A-520 A-279	Collier de serrage, pour tuyau en silicone ou en caoutchouc de 9/16 » à 1-1/16 » (tuyau de chauffage de 5/8 » [16mm]) Collier de serrage, pour tuyau de silicone ou de caoutchouc de 1 1/16 po à 1 1/4 po (tuyau chauffant de 3/4 po [19 mm])
9	A-468 A-531 A-525 A-530 A-532 A-534	Tuyau en caoutchouc de 5/8" (16 mm) D (rouleau de 50 pi) Tuyau en caoutchouc, 3/4" (19 mm) de diamètre intérieur (rouleau de 50 pi) Tuyau en silicone, 5/8" (16 mm) de diamètre intérieur (rouleau de 50 pi) Tuyau en silicone, 3/4" (19 mm) de diamètre intérieur (rouleau de 50 pi) Tuyau en silicone, isolé, 5/8" (16mm) I.D. (rouleau de 50') - A-525 avec A-720 Insultube installé Tuyau en silicone, isolé, 3/4" (19mm) I.D. (rouleau de 50') -A-530 avec A-721 Insultube installé

GARANTIE
Les déclarations de garantie de Phillips & Temro Industries et d'Arctic Fox se trouvent sur le site Web à l'adresse phillipsandtemro.com/terms

© 2020 Phillips & Temro Industries