



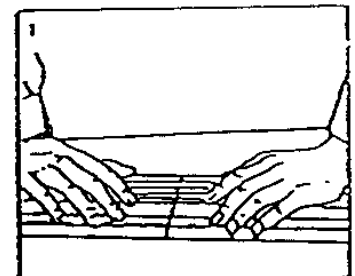
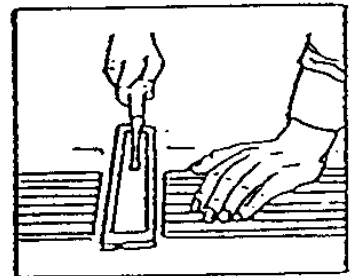
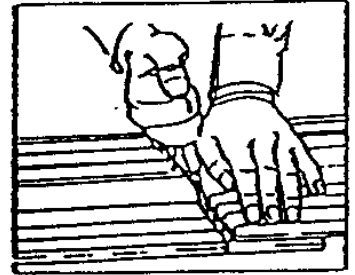
# Waterstop Job Site Installation Guide

25811 Jefferson Avenue, Murrieta, CA 92562  
Phone: (951) 763-7077 • (800) 821-3859 • FAX (951) 763-7074  
www.jp-specialties.com • jpsales@jpspecialties.com

**NOTE:** It is highly recommended that you use a JP Specialties, Inc. ST-10® Waterstop Splicing Machine. The following directions are for welding WITHOUT an ST-10. The ST-10 will greatly enhance the quality of the welds and reduce welding time.

**FIELD FABRICATIONS:** Following is the proper procedure, as recommended by JP Specialties, Inc. for field splicing nonmetallic waterstops.

1. Provide shop made fabricated waterstop ells, tees, crosses and transitions leaving only straight butt joint splices for the field. **Always cut ends square before welding waterstop. Never weld to extruded end.**
2. Use a work table to create field splices. Table should be solid, have access to 115 volt power supply, and have jigs and fixtures to aid splicing.
3. Cut ends square, using a razor knife or circular saw equipped with a carbide tipped blade (10" diameter with 40 teeth) to ensure matching edges.
4. Preheat Teflon covered splicing iron (JP 214 or JP 414) to 350-380°F for PVC or 410 to 430°F for TPER / TPV or PE. It is recommended that you verify the temperature with a digital thermometer.
5. Place iron between butt ends. Keep waterstop in place until approximately 3/16" bead forms on each side of waterstop. Quickly remove splicing iron and hold waterstop ends together until they bond (approximately 3 to 5 minutes or cool to the touch). Cold water may be sprayed on waterstop to expedite the bond. Do not move, bend, stretch or stress the splice before the recommended bond time. **When welding TPER / TPV, if you do not join the ends quickly, the melted material will skin over, resulting in an inadequate bond.**
6. When fabricating waterstop into horizontal tees, ells or crosses always miter the ends at a 45 degree angle so the continuity of the ribs and/or center bulb are maintained. This will also produce a much stronger joint. JPS Shop Made Fittings are mechanically welded on an XLT 2000 Splicing Table and conform to Corp of Engineers 03250 Installation Guide, July 1995. Shop Made Fittings exceed the specifications and present a cost effective alternative to field fabrications.



Call JP Specialties, Inc. for more information.

**SPECIAL SAFETY NOTATION:** When splicing PVC waterstop, inhalation of the fumes may be harmful to your health. Splicing should be done only in areas with adequate ventilation.



revised 11/13



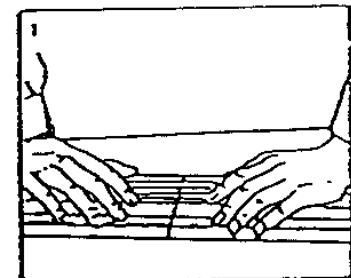
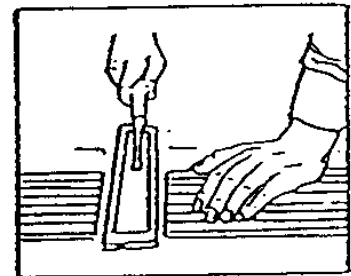
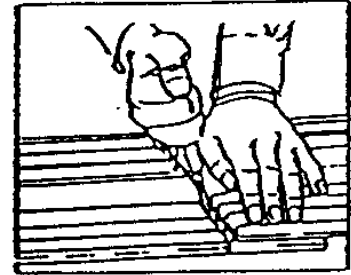
# Guia de Instalacion de Waterstop

25811 Jefferson Avenue, Murrieta, CA 92562  
Phone: (951) 763-7077 • (800) 821-3859 • FAX (951) 763-7074  
www.jpsspecialties.com • jpsales@jpsspecialties.com

**NOTA: Se recomienda que utilice la maquina que empalma JP Specialties, Inc. ST-10® Waterstop. Las direcciones siguientes son dirigidas sin usar la maquina ST-10. La maquina ST-10 realizara grandemente la calidad de la soldadura y reducira el tiempo usado para soldar.**

**FABRICACIONES DEL CAMPO:** Lo que sigue es el procedimiento apropiado para el campo, segun lo recomendado por JP Specialties, Inc. que empalma waterstops que no contiene metales.

1. Propocionar las anas, las tes, las cruces, y las transiciones fabricadas hechas de los waterstops que dejan solamente los empalmes rectos para el campo. **Siempre corte las orillas cuadrada antes de soldar el waterstop. No se debe soldar con mucha fuerza para no dañar el material.**
2. Utilizar una tabla de trabajo para crear los empalmes del campo. La tabla debe ser solida, tener acceso a la fuente de alimentacion de 115 voltios, y tener plantillas y accesorios para ayudar a empalmar.
3. Cortar los extremos cuadrados, usar un cuchillo o una sierra circular equipada de una lamina inclinada carburo (10" diametro con 40 dientes) para asegurar que los bordes queden parejos.
4. Precalentar la plancha, cubierta en Teflon (JP 214 or JP 414), a 350-380°F para el PVC o a 410 to 430°F para TPER / TPV o a PE. Se recomienda verificar la temperatura con un termometro digital.
5. Colocar el hierro entre los extremos. Mantener el waterstop en lugar hasta que un bordado de aproximadamente 3/16" se forme en cada lado del waterstop. Quitar rapidamente la plancha que empalma y colocar los extremos del waterstop juntos hasta que enlacen (aproximadamente 3 a 5 minutos o se sienta fresco al tacto). El waterstop se puede rociar con agua fria para apresurar el enlace. **No mover, no doblar, no estirar ni tensionar el empalme antes de que el tiempo recomendado enlace. Al soldar el TPER / TPV, si no se ensamblan los extremos rapidamente, el material derretido pelara encima, dando por resultado un enlace inadecuado.**
6. Al fabricar el waterstop en tes horizontales, las anas o las cruces junten los extremos a un angulo de 45 grados para que se mantenga la continuidad de las costillas y/o el bulbo de centro. Esto producirá un empalme mucho mas fuerte. Las medidas fabricadas en el almacén de JPS se sueldan mecanicamente en una tabla XLT 2000 que empalma y se ajusta a medida con las regulaciones de la Guia de la Corp de Ingenieros 03250 Julio1995. Los ajustes hechos en la fabrica an excidido las especificaciones y presenta una alternativa economicamente razonable para las fabricaciones del campo de trabajo.



**Contactar a JP Specialties, Inc. para mas informacion.**

**NOTACION ESPECIAL DE CUIDADO: Al empalmar el waterstop del PVC la inhalacion de los humos puede ser danosa a su salud. El empalmar se debe hacer solamente en areas con la ventilacion adecuada.**



revised 11/13