

## Quick-Acting Pipe Welding Clamp Instructions

**⚠ WARNING**



**Read and understand these instructions and the warnings and instructions for all equipment and material being used before operating this tool to reduce the risk of serious personal injury.**

**SAVE THESE INSTRUCTIONS!**

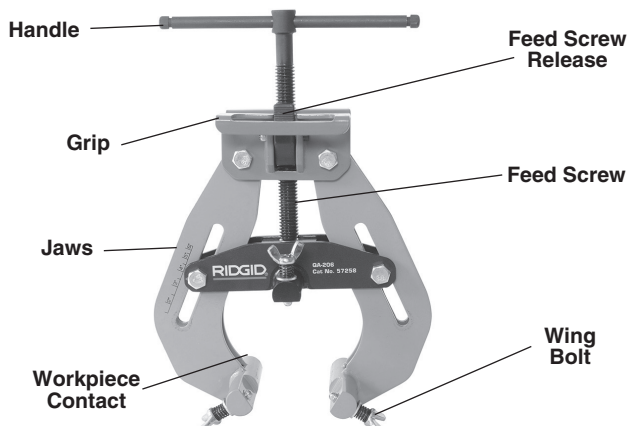
- Use appropriate safety equipment. Always wear proper eye and foot protection. Dust mask, face shield, hearing protection or other equipment may be needed to reduce the risk of injury.
- Do not use the Pipe Clamp for lifting, supporting or transporting. It is not designed for these uses and could allow the workpiece to fall and cause serious injury. Only use as directed in these instructions.
- Properly support the workpieces. Use pipe stands, tables, vises or other methods to support workpieces. Failure to properly support the workpiece can allow it to fall and cause serious injury.

If you have any question concerning this RIDGID® product:

- Contact your local RIDGID distributor.
- Visit RIDGID.com to find your local RIDGID contact point.
- Contact Ridge Tool Technical Service Department at rttech-services@emerson.com, or in the U.S. and Canada call (800) 519-3456.

### Description

RIDGID® Pipe Welding Clamps are used to align pipes/fittings and other cylindrical workpieces for welding. It includes a quick acting feature for fast installation and use. The wing bolts that grip the pipe are made of stainless steel.



**Figure 1 – Quick-Acting Pipe Welding Clamp**

### Specifications

Model.....	QA-206	QA-412
Catalog Number...	57258	57263
Capacity .....	2" to 6"	4.5" to 12"
	50 to 150 mm	112 to 300 mm
Weight .....	11 lbs (5 kg)	16.7 lbs (7.6 kg)
Size.....	8.5" x 12.75" x 4.25"	13.75" x 18" x 4.25"
(Closed)	(216 x 324 x 108 mm)	(349 x 457 x 108 mm)

**NOTICE** Use of equipment for both carbon and stainless steel pipe can lead to contamination of the stainless steel material.

This contamination could cause corrosion and premature pipe failure. To reduce the risk of ferrous contamination of stainless steel pipe, use dedicated equipment. Alternately, a stainless steel wire brush may be used to thoroughly clean the equipment when switching between materials.

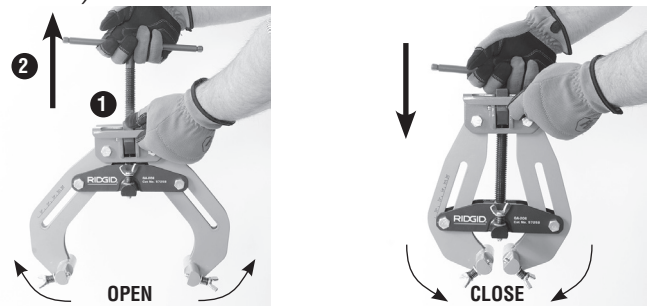
### Inspection/Maintenance

Clean the pipe clamp to aid inspection and improve control. Clean workpiece contact points with a wire brush to remove dirt. Inspect before each use for proper assembly, wear, damage, modification or other issues that could affect safe use. If any problems are found, do not use until corrected.

Lubricate points of relative motion with a light weight general purpose lubricating oil. Wipe off any excess oil.

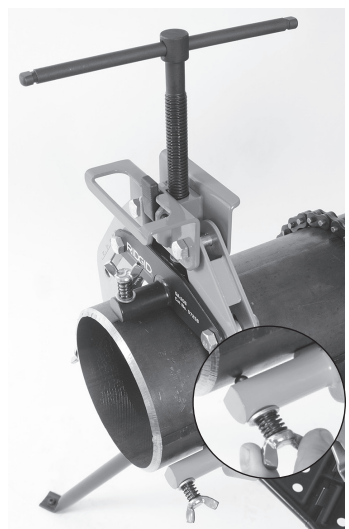
### Set Up/Operation

1. Make sure workpieces are secure and cannot fall.
2. Loosen the three wing bolts. The tip of the wing bolt should not contact the workpiece when initially installed.
3. To open clamp, use one hand to hold the grip and press the feed screw release ①. Use the other hand to pull the handle ② and open the jaws. Stay clear of pinch points. (Figure 2).



**Figure 2 – Opening and Closing Clamp**

4. Place the jaws around a cylindrical end of the workpiece with the wing bolts oriented towards the end. Push the handle to close the jaws (Figure 2). The three contact points should sit squarely on the workpiece surface. Tighten the handle to secure the clamp to the workpiece (Figure 3). Do not overtighten.
5. Tighten all the wing bolts until the tips lightly contact the workpiece surface. Do not overtighten (Figure 3 inset).



6. Loosen the handle (approximately 1 turn) and slide the pipe clamp so the wing bolts extend approximately 2" (50 mm) from the end of the workpiece (Figure 4). Tighten the handle and secure the clamp to the workpiece. Do not overtighten. Do not use handle extensions - the tool can be damaged.
7. Loosen one wing bolt (typically the upper wing bolt) 2-3 turns. Align the second workpiece with the first and place between the wing bolt tips, setting the desired gap between the workpieces. Tighten the loosened wing bolt.

**Figure 3 – Clamp On Workpiece**

See Figure 5. If needed, the wing bolts can be used to adjust alignment. If the second workpiece is a different size from the first, start adjustment by turning each wing bolt an equal number of turns.



Figure 4 – Wing Bolts Extended Past End of Workpiece



Figure 5 – Aligning Workpieces

Confirm that the workpieces are properly supported and that the pipe clamp is not supporting the workpieces.

8. To remove the pipe clamp, loosen the handle 2 turns and open the clamp (Figure 2).

## Utilisation de la pince de soudage rapide pour tuyaux

### ⚠ AVERTISSEMENT



**Avant d'utiliser cet outil et afin de limiter les risques de grave lésion corporelle, familiarisez-vous avec les instructions et consignes de sécurité suivantes, ainsi que celles visant l'ensemble du matériel et des matériaux utilisés.**

### CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS !

- **Prévoyez les équipements de protection appropriés. Portez systématiquement une protection oculaire et des chaussures de sécurité.** Un masque à poussière, une visière et une protection auditive font partie des autres équipements de protection individuelle qui peuvent être éventuellement nécessaires.
- **Ne jamais utiliser cette pince pour le levage, soutient ou transport des tuyaux.** Elle n'est pas prévue pour ce type d'utilisation et risquerait de laisser la pièce s'échapper et provoquer de graves blessures. N'utilisez la pince que selon les instructions ci-présentes.
- **Soutenez les tuyaux de manière appropriée. Servez-vous de porte-tubes, de tables, d'étaux ou d'autres moyens pour les soutenir.** Les tuyaux mal soutenus risqueraient de tomber et provoquer de graves blessures.

En cas de questions visant ce produit RIDGID®, veuillez :

- Consulter votre distributeur RIDGID local.
- Visiter RIDGID.com pour localiser le représentant RIDGID le plus proche.
- Consultez les services techniques de Ridge Tool par courriel adressé à [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), ou bien, à partir des États-Unis ou du Canada, en composant le (800) 519-3456.

## Description

Les pinces de soudage RIDGID® servent à aligner les tuyaux, raccords et autres éléments cylindriques à souder. Elles offrent un système d'engagement rapide qui facilite leur installation et utilisation. Les boulons papillon qui retiennent le tuyau sont en acier inoxydable.

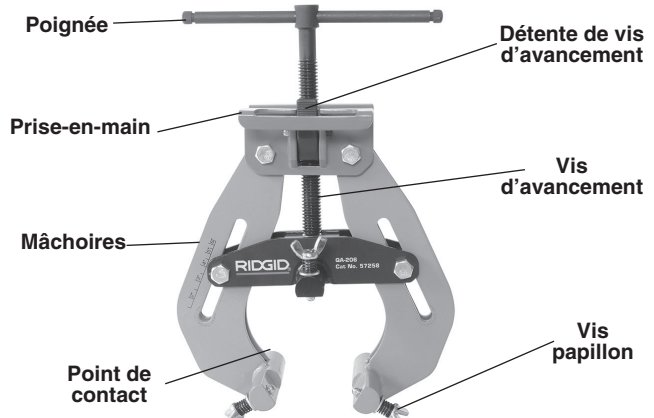


Figure 1 – Pince de soudage rapide pour tuyaux

## Caractéristiques techniques

Modèle .....	QA-206	QA-412
Réf. Catalogue .....	57258	57263
Capacité.....	2" à 6"	4,5" à 12"
	50 à 150 mm	112 à 300 mm
Poids .....	11 lbs (5 kg)	16,7 lbs (7.6 kg)
Dimensions.....	8.5" x 12.75" x 4.25"	13.75" x 18" x 4.25"
(fermé)	(216 x 324 x 108 mm)	(349 x 457 x 108 mm)

**AVIS IMPORTANT** L'utilisation de ce matériel à la fois pour les tuyaux acier et acier inox risque de contaminer l'acier inoxydable. Une telle contamination risquerait de corroder le tuyau et entraîner sa défaillance prématurée. Afin de limiter les risques de contamination ferreuse des tuyaux en acier inoxydable, servez-vous d'outils dédiés. Vous pouvez, alternativement, utiliser une brosse en acier inox pour nettoyer la pince avant de changer de type de matériaux.

## Inspection et maintenance

Nettoyez la pince cylindrique afin d'en faciliter l'inspection et la manipulation. Dégraissez ses points de contact à l'aide d'une brosse métallique. Assurez-vous de l'intégralité de l'outil et examinez-le pour signes d'usure, de détérioration, de modification ou autres anomalies susceptibles de nuire à sa sécurité en cours d'utilisation. Le cas échéant, n'utilisez la pince qu'après les avoir rectifié.

Lubrifiez les mécanismes à l'aide d'une huile minérale légère du commerce. Essayez l'outil afin d'éliminer toute huile résiduelle.

## Préparation et utilisation

1. Assurez-vous que les tuyaux sont correctement arrimés et ne risquent pas de tomber.
2. Desserrez les trois vis papillon. Aucune des pointes de vis papillon ne doit entrer en contact avec le tuyau lors de son installation initiale.
3. Pour ouvrir la pince, tenez-la d'une main, puis appuyez sur la détente de vis d'avancement ①. Tirez sur sa poignée ② de l'autre main pour ouvrir ses mâchoires. Eloignez vos mains des mécanismes (Figure 2).

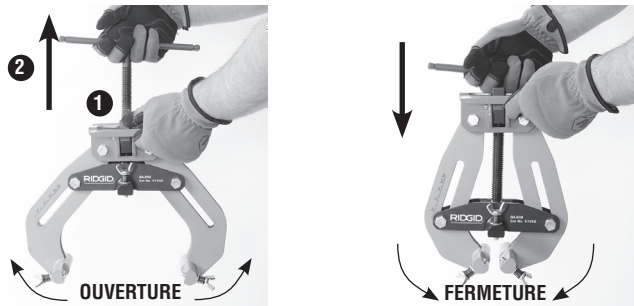


Figure 2 – Ouverture et fermeture de la pince

- Engagez la pince autour de la pièce cylindrique avec ses vis papillon orientées vers son extrémité. Enfoncez la poignée pour fermer ses mâchoires (Figure 2). Les trois points de contact devraient alors se trouver également assis sur le périmètre du tuyau. Serrez la poignée pour arrimer la pince au tuyau (Figure 3). Ne pas trop serrer.

- Serrez les trois vis papillon jusqu'à ce que leurs pointes touchent à peine le tuyau. Ne pas trop serrer (insert, Figure 3).

- Desserrez la poignée d'environ 1 tour, puis faites glisser la pince en avant jusqu'à ce que les vis papillon dépassent l'extrémité du tuyau d'environ 2 pouces (50 mm) comme indiqué à la Figure 4. Serrez la poignée suffisamment pour immobiliser la pince, sans trop serrer. Ne jamais utiliser de bras de levier, car cela pourrait endommager l'outil.

- Desserrez une des vis papillon (typiquement celle du haut) de 2 ou 3 tours. Alignez le deuxième tuyau face au premier, puis enfitez-le entre les pointes des vis papillon en laissant l'écartement nécessaire entre les deux. Serrez la vis papillon que vous aviez desserré auparavant. Reportez-vous à la Figure 5. Au besoin, les vis papillon peuvent servir à régler l'alignement. Si le deuxième tuyau est d'une section différente, effectuez un réglage de base en serrant les vis papillon d'un nombre de tours égal.

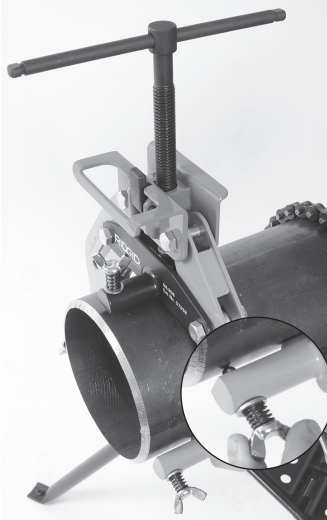


Figure 3 – Pince posée sur tuyau

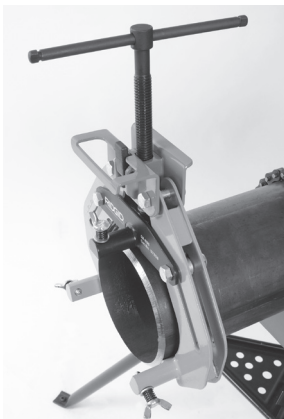


Figure 4 – Vis papillons dépassant l'extrémité du tuyau



Figure 5 – Alignement des tuyaux

Assurez-vous que les tuyaux sont bien arrimés et que ce n'est pas la pince qui les soutient.

- Pour retirer la pince, desserrez la poignée de deux tours, puis ouvrez-la (Figure 2).

## Instrucciones de la abrazadera rápida para soldar tubos

### ¡ADVERTENCIA!



Antes de hacer funcionar este aparato, lea y entienda estas instrucciones, y las instrucciones y advertencias para todos los equipos y materiales utilizados. Esto reduce el riesgo de lesiones personales graves.

### ¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

- Use equipo de seguridad apropiado. Siempre use protección apropiada para los ojos y los pies. Podría necesitar mascarilla contra el polvo, careta, protección para los oídos u otros equipos para reducir el riesgo de lesiones.
- No use la abrazadera para tubos con el fin de levantar, apoyar o transportar objetos. La abrazadera no está diseñada para estos usos y podría dejar caer la pieza trabajada y causar lesiones graves. Use el aparato solamente de acuerdo a estas instrucciones.
- Las piezas trabajadas deben estar bien apoyadas. Use soportatubos, mesas, prensas u otros métodos para apoyar las piezas. Si la pieza no está bien apoyada, podría caerse y causar lesiones graves.

Si tiene alguna pregunta acerca de este producto RIDGID®:

- Comuníquese con el distribuidor RIDGID en su localidad.
- Visite [RIDGID.com](http://RIDGID.com) para averiguar dónde se encuentra el contacto RIDGID más cercano.
- Comuníquese con el Departamento de Servicio Técnico de Ridge Tool en [rttechservices@emerson.com](mailto:rttechservices@emerson.com), o llame por teléfono desde EE. UU. o Canadá al (800) 519-3456.

## Descripción

Las abrazaderas para soldar tubos de RIDGID® se usan para alinear tubos y acoplamientos y otras piezas cilíndricas que se deben soldar. Cuenta con un dispositivo de acción rápida para facilitar la instalación rápida y el uso. Los pernos de orejas que agarran el tubo están fabricados de acero inoxidable.

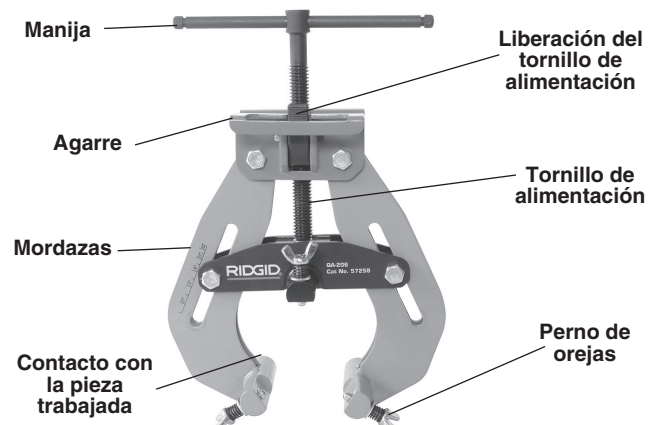


Figure 1 – Abrazadera rápida para soldar tubos



**Especificaciones**

Modelo .....	QA-206	QA-412
No. de catálogo .....	57258	57263
Diámetro .....	2" a 6"	4,5" a 12"
de la pieza	50 a 150 mm	112 a 300 mm
Peso .....	11 libras (5 kg)	16,7 libras (7,6 kg)
Dimensiones .....	8,5" x 12,75" x 4,25"	13,75" x 18" x 4,25"
(cerrada)	(216 x 324 x 108 mm)	(349 x 457 x 108 mm)

**AVISO** Si el aparato se usa para tubos de acero al carbón tanto como para tubos de acero inoxidable, podría contaminarse el material de acero inoxidable. Esta contaminación podría causar corrosión y llevar a una falla prematura del tubo. Para reducir el riesgo de contaminar el acero inoxidable, use equipo dedicado para cada material. Alternativamente, puede usar una escobilla de acero inoxidable para limpiar a fondo el aparato antes de cambiar de un material a otro.

**Inspección y mantenimiento**

Limpie la abrazadera de tubos para facilitar su inspección y mejorar el control. Con una escobilla de alambre, limpie los puntos de contacto con la pieza trabajada, para quitarles la suciedad. Inspeccione el aparato antes de cada uso para verificar que esté bien ensamblado, no muestre desgaste, daños o modificaciones, ni presente ningún problema que podría afectar su seguridad. Si detecta algún problema, no use la abrazadera hasta que se corrija.

Lubrique los puntos de movimiento relativo con un aceite lubricante liviano de uso general. Quite el exceso de aceite con un paño.

**Puesta en marcha y operación**

1. Asegure que las piezas trabajadas estén fijadas y que no se puedan caer.
2. Afloje los tres pernos de orejas. En el momento de instalación, ninguna punta de los pernos de orejas debe estar en contacto con la pieza trabajada.
3. Para abrir la abrazadera, sujete el agarre con una sola mano y presione la liberación del tornillo de alimentación **1**. Con la otra mano, jale la manija **2** y abra las mordazas. Manténgase alejado de los puntos de posible aplastamiento (Figura 2).

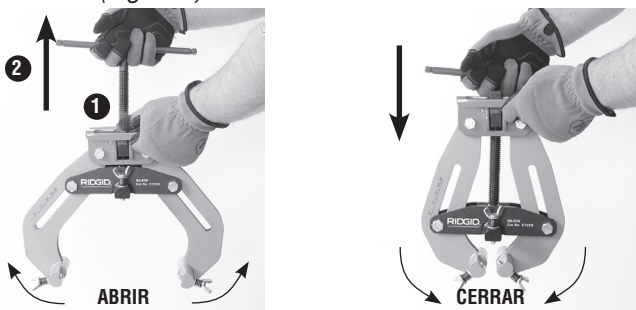


Figura 2 – Cómo abrir y cerrar la abrazadera

4. Encierre con las mordazas el extremo cilíndrico de la pieza trabajada, estando los pernos de orejas orientados hacia el extremo del cilindro. Empuje la manija para cerrar las mordazas (Figura 2). Los tres puntos de contacto deben estar bien asentados sobre la superficie de la pieza trabajada. Apriete la manija para fijar la abrazadera contra la pieza trabajada (Figura 3). No apriete demasiado.
5. Apriete todos los pernos de orejas hasta que las puntas toquen suavemente la superficie de la pieza trabajada. No apriete demasiado (imagen ampliada en la Figura 3).

6. Afloje la manija (aproximadamente una vuelta) y deslice la abrazadera hasta que los pernos de orejas sobresalgan unas 2 pulgadas (50 mm) más allá del extremo de la pieza trabajada (Figura 4). Apriete la manija y fije la abrazadera sobre la pieza trabajada. No apriete demasiado. No use extensiones de la manija porque se puede dañar la herramienta.

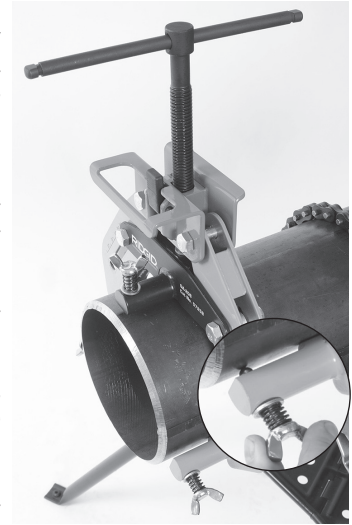


Figura 3 – Abrazadera colocada sobre la pieza trabajada

7. Afloje uno de los pernos de orejas (generalmente el perno de orejas superior), en unas 2 a 3 vueltas. Alinee la segunda pieza trabajada con la primera, colocándola entre las puntas de los pernos de orejas y fijando el espacio deseado entre ambas piezas. Apriete el perno de orejas que había aflojado. Vea la Figura 5. Si fuera necesario, puede usar los pernos de orejas para ajustar el alineamiento. Si la segunda pieza trabajada tiene un diámetro diferente a la primera, inicialmente ajuste los pernos de orejas con igual número de vueltas.



Figura 4 – Los pernos de orejas se extienden más allá del extremo del tubo



Figura 5 – Alineamiento de dos tubos

Confirme que ambas piezas trabajadas estén bien apoyadas y que la abrazadera no sirva de apoyo de las piezas.

8. Para retirar la abrazadera de tubos, afloje la manija en dos vueltas y abra la abrazadera (Figura 2).