



# Using Tape or Paste Sealants With Plastic & Metal Threads

FG-3B-0116

## 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!
- Do not use paste or tape on Gasket Sealed Head Adapters
- Do not use paste or tape on Union or Valve Nut threads

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

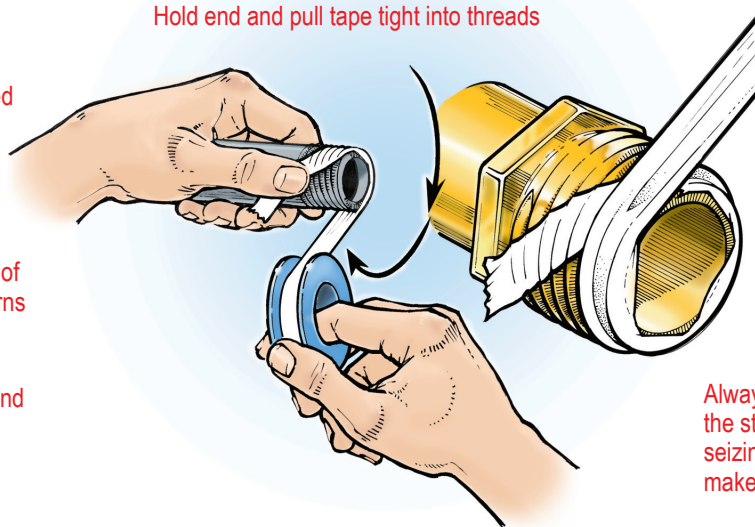
TFE tape sealants require special attention on application. Failure to follow the instructions below can result in female thread breaks due to excessive tape use, difficult assembly due to insufficient tape, leaks due to failure to cover starting threads, and leaks due to incorrectly applied tape that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

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

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

Hold end and pull tape tight into threads

- 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.
- For Plastic to Plastic threaded connection, use **ONLY 2 to 3** wraps of tape, and hand-tighten plus 1 to 2 turns maximum.



Use a TFE Tape Sealant with a minimum thickness of 3.5 mil.

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

### Joint Assembly:

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

### For Female Adapter Transitions To Metal Pipe:

### Torque Requirements For Head Adapter Connections That Require Thread Sealants:



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



**SR PLASTIC THREAD:**  
Max. Torque: 10 ft-lbs.



**METAL THREAD:**  
Max. Torque: 20 ft-lbs.



**Do not use paste or tape on Gasket Sealed Head Adapters**



## 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 una instalación incorrecta
- Los sellantes de pasta tienen más probabilidad de contener productos químicos incompatibles
- Cualquier tipo - Pasta o Cinta - ¡debe ser utilizada correctamente pero **NUNCA** utilizar ambos!
- No utilice pasta o cinta en los adaptadores de sellado de empaque
- No use pasta o sellador en la rosca de la tuerca de unión o de la válvula

### 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 "pastas de fontanero" y pastas de otro tipo pueden producir agrietamiento por estrés químico que agrieta los plásticos. El sellador de rosca **BLUE 75™** de Spears® se ha formulado y se ha probado especialmente para el uso con estos componentes de tubería plástica.

La Mejor Opción  
Para Conexiones de  
Rosca



### Los Problemas Al Usar Los Sellantes de Cinta de TFE

Los sellantes de cinta de TFE requieren una atención especial al aplicarse. El no seguir las instrucciones abajo puede dar lugar a rotura de rosca hembra debido al exceso de cinta, el ensamble es difícil debido a la falta de cinta, a las fugas debido al no cubrir el comienzo de la rosca, y a las fugas debido a la aplicación incorrecta de la cinta la cual se podría amontonar al comienzo de la rosca. Puesto que la cinta de TFE es realmente un buen lubricante se debe tener cuidado de no sobre apretar las juntas de roscas con sellador de cinta.

*Si Usted Debe de Utilizar El Sellante De Cinta, ¡Utilícelo Correctamente!*

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

- Para los adaptadores de rociadores, utilice **SOLAMENTE** 2-3 vueltas de cinta y apretando como especificado.
- Para los adaptadores hembra de transición a tubería de metal, **SOLAMENTE** envuelva la cinta de 5 a 5-1/2 vueltas.
- Para las conexiones de rosca de plástico a plástico, use **SOLAMENTE** de 2 a 3 vueltas de cinta, y apriete a mano un máximo de 1 a 2 vueltas.

Ensamble de Conexiones:

Apriete las conexiones roscadas 1-2 vueltas más allá del apriete con los dedos. Evite el retroceder después de hacer la junta con la llave. **NO** sobre-apriete.

**Adaptador Hembra Para Transición a Tubo de Metal:**



CONEXION A TUBERIA DE METAL:

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

**Requerimientos de Par de Apriete Para Conexiones a Rociadores:**



ROSCA DE PLASTICO SR:

Torsión Max. 10 pies-lbs.



ROSCA DE METAL

Torsión Max. 20 pies-lbs.



Cubra siempre el inicio de la rosca de la conexión para evitar que la rosca se atore antes de completar la conexión misma.



**No utilice pasta o cinta en los adaptadores de sellado de empaque.**