

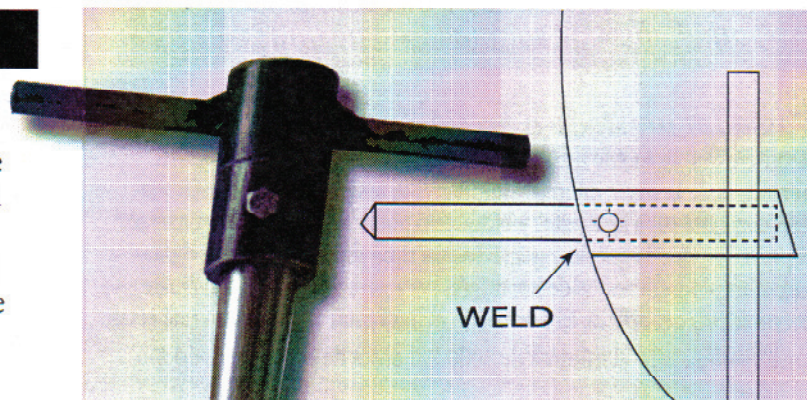
PRESS FIT STEP

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Tools To Make The Job Simple

Press Fit Cam Pin

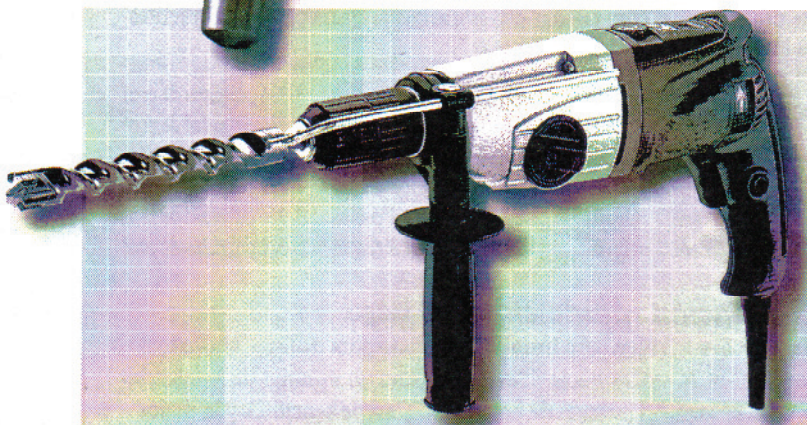
Requires a one time welding of bushing flush with concrete side of inner form. Simply insert cam pin (coated with form oil) and lock into place for each casting. To remove cam pin, unlock and strike with sledge hammer. Keep cam pin clean and free of concrete to insure accurate molding of hole. Concrete should be cured to develop a minimum comprehensive strength of 3000 psi before installing step.



Drilling

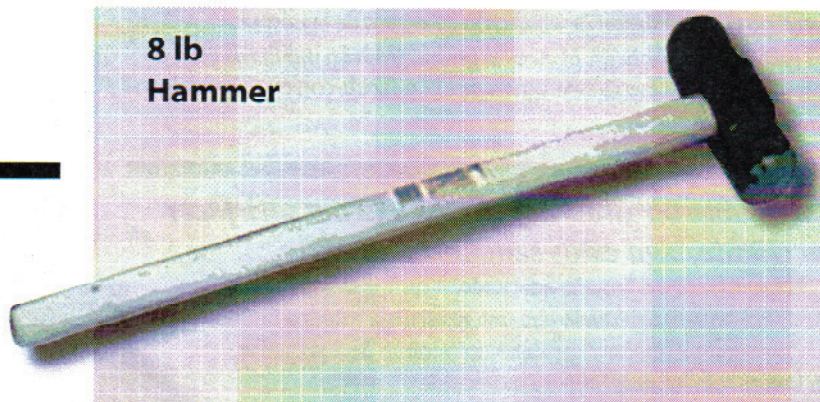
For installing steps in new or old concrete, use a heavy duty drill to drill two parallel holes for the following steps...

PS1-PF	1" hole	10" on center	3-3/4" deep
PS2-PF	1" hole	13" on center	3-3/4" deep
PS2-PFS	1" hole	13" on center	3-3/4" deep
PS2-PFSL	1-1/4" hole	13" on center	3-1/2" deep
PS5-PF	1" hole	11" on center	3-3/4" deep
PS3-PFC	1" hole	16" on center	3-3/4" deep



Installation as quick as 1-2-3

A sledge hammer is all you need to install the M.A. "Press Fit" manhole step. Drive the step in a minimum 3 inches... no grout... that's all... and best of all the step will last as long as the manhole you install it in. With good forming and installation practices, the step will resist pullout forces in excess of ASTM standards. The M.A. manhole step is the first step engineered to completely encapsulate a 1/2" steel rod with tough copolypropylene.



For extra profits and customer satisfaction, practice these simple rules.

1. Form proper size holes.
2. Have concrete poured to a minimum strength of 3000 PSI.
3. Drive step to full depth, a minimum 3 inches.
4. Use form lubricants only.

CAUTION: DO NOT USE GREASE

For more information, please call our Customer Service Department at 1-800-241-8250

M.A. INDUSTRIES, INC.
Quality Products Through Creative Research



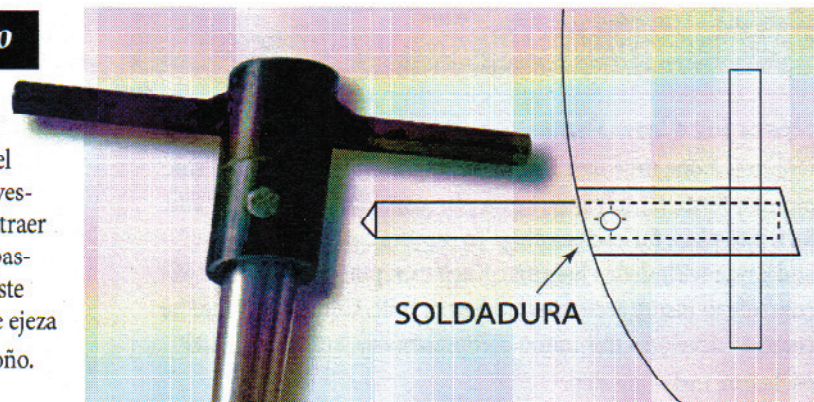
PELDAÑO AJUSTADO A PRESION

INSTRUCCIONES DE INSTALACION

Herramientas para hacer el trabajo más sencillo

Passador ajustado a presión

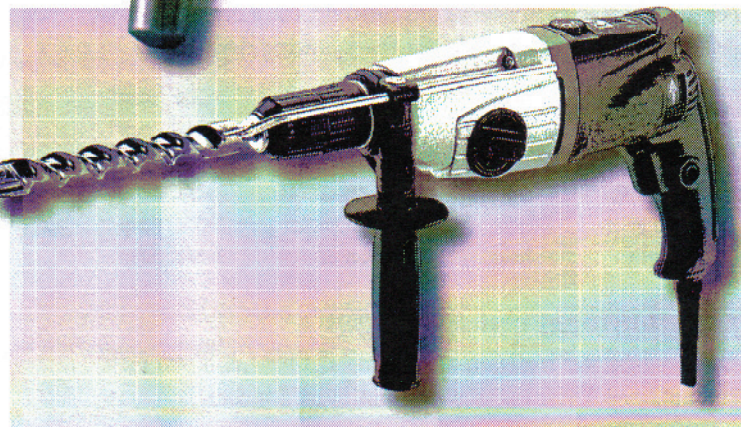
Requiere que se suelde una vez el casquillo nivelado con el lado del hormigón de la parte interna. Simplemente inserte el passador (revestido con una capa de aceite) y bloquéelo para cada molde. Para extraer el passador, desbloquéelo y golpéelo con una maza. Mantenga el passador limpio y sin restos de hormigón para garantizar un buen ajuste del moldeo del orificio. El hormigón deberá estar curado para que ejerza una resistencia total minima de 3000 PSI antes de instalar el peldaño.



Taladrado

Para instalar peldaños en hormigón nuevo o viejo, utilcé un taladro de uso intensivo para taladar dos orificios paralelos para los siguientes peldaños...

PS1-PF	orif. 1 pulgada	10 pulgadas en el centro	3-3/4 pulgadas de prof
PS2-PF	orif. 1 pulgada	13 pulgadas en el centro	3-3/4 pulgadas de prof
PS2-PFS	orif. 1 pulgada	13 pulgadas en el centro	3-3/4 pulgadas de prof
PS2-PFSL	orif. 1-1/4 pulgadas	13 pulgadas en el centro	3-1/2 pulgadas de prof
PS5-PF	orif. 1 pulgada	11 pulgadas en el centro	3-3/4 pulgadas de prof
PS3-PFC	orif. 1 pulgada	16 pulgadas en el centro	3-3/4 pulgadas de prof



Instalación rápida en 1-2-3 paso

Todo lo que necesita para instalar el peldaño para orificio "ajustado a presión" M.A. es una maza. Clave el peldano un minimo de 3 pulgadas y... no se formará lechada de hormigón... así de sencillo y lo mejor de todo es que el peldaño durará tanto como el crificio de entrada en el que lo instale. Con una buena practica de moldeado e instalación, el peldano resistira fuezas de arrancado en exceso de la normativa ASTM. El peldaño para orificios M.A. es el primer peldaño industrial para encapsular completamente una varilla de 1/2 pulgada con copolipropileno endurecido.

**Martillo de
ocho libras**



Para obtener unos beneficios extra y satisfacer al cliente, siga estos sencillos passos.

1. Haga orificios del tamaño adecuado.
2. Utilice hormigón curado con una resistencia minima de 3000 psi.
3. Clave completamente el peldaño un minimo de 3 pulgadas.
4. Utilice sólo lubricantes para moldesados.

PRECAUCION: NO UTILICE GRASA.

Par más información, póngase en contacto con nuestro departamento de atención al clicnc en el 1-800-241-8250

M.A. INDUSTRIES, INC.
Quality Products Through Creative Research

