

Product Instructions

Viega ProPress® Ball Valves ½" to 2"



Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

Phone (800) 976-9819
www.viega.us

EN Product Instructions Viega ProPress Ball Valves ½" to 2"

This document is subject to updates. For the most current Viega technical literature please visit www.viega.us.

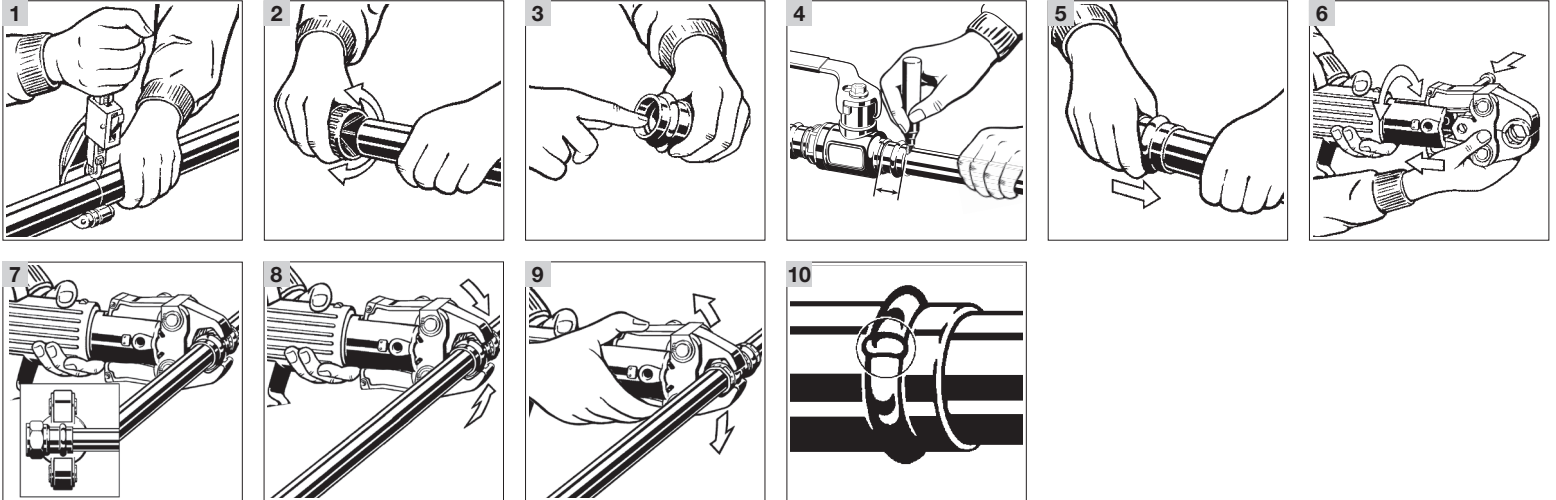
ES Instrucciones del producto Válvulas de esféricas Viega ProPress ½" a 2"

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para obtener la documentación técnica más reciente de Viega, visite www.viega.us/es.

FR Instructions produit Vannes à bille Viega ProPress ½" à 2"

Le présent document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, veuillez consulter le site www.viega.ca.

PI-PP 518866 0221 ProPress Ball Valves ½ to 2 (EN ES FR)



EN

Viega ProPress Ball Valves ½" to 2" For Hard Copper Tubing in ½" to 2" and Soft Copper Tubing in ½" to 1¼"

! Viega products are designed to be installed by licensed and trained plumbing and mechanical professionals who are familiar with Viega products and their installation. **Installation by non-professionals may void Viega LLC's warranty.**

DANGER!
Read and understand all instructions for installing Viega ProPress fittings. Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.

1 Cut copper tubing square using displacement-type cutter or fine-toothed saw.

i Cut tubing a minimum of four inches away from the contact area of the vise to prevent possible damage to the tubing in the press area.

2 Remove burr from inside and outside of tubing to prevent cutting the sealing element.

i For applications requiring a different sealing element, remove the factory installed sealing element and replace with the applicable sealing element. See [Changing Sealing Elements Product Instructions](#) on the viega.us website.

3 Check the sealing element for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only Viega ProPress sealing elements.



4 Mark proper insertion depth as indicated by the Viega ProPress Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in improper seal.

Viega ProPress Insertion Depth Chart

Tube Size	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Insertion Depth	¾"	⅞"	⅞"	1"	1⅞"	1⅞"

i Copper tubing must be free of surface imperfections, including metal stamped print lines, before a ProPress fitting is installed.

5 While turning slightly, slide ball valve onto tubing to the marked depth. End of tubing must contact stop.
6 Insert appropriate Viega ProPress jaw into the press tool and push in, holding pin until it locks in place.
7 Open the jaw and place at right angle on the valve. Visually check insertion depth using mark on tubing.

! **WARNING!**
Keep extremities and foreign objects away from press tool during pressing operation to prevent injury or incomplete press.

8 Hold trigger on press tool until press jaws have fully engaged the fitting. Jaws will automatically release after a full press is made.
9 After pressing, open the jaw and remove the press tool.

! Only ball valves marked with NSF-61 and NSF 372 are allowed for use in potable water systems.

10 Pressure testing with Smart Connect®:
Unpressed connections are located by pressurizing the system with air or water. When testing with water the proper pressure range is 15 psi to 85 psi. When testing with compressed air the proper pressure range is ½ psi to 45 psi maximum. If testing with compressed air, use an approved leak-detect solution. Following a successful pressure test, the system may be pressure tested up to 200 psi with air or up to 600 psi with water.

i Testing for unpressed connections using Smart Connect is not a replacement for pressure testing requirements of local codes and standards.

Válvulas de esféricas

Viega ProPress de ½" a 2"

Para tubería de cobre duro de ½" hasta 2"
y tubería de cobre blando de ½" hasta 1¼".



¡PELIGRO!

Lea y entienda todas las instrucciones de instalación de los accesorios Viega ProPress. No cumplir todas las instrucciones puede causar daños materiales o lesiones graves e incluso la muerte.



Los productos de Viega están diseñados para ser instalados por plomeros y mecánicos profesionales, capacitados y certificados, que estén familiarizados con los productos de Viega y su instalación. **La instalación realizada por personal no profesional puede anular la garantía de Viega LLC.**

- 1 Corte el tubo de cobre a escuadra usando un cortador de desplazamiento o una sierra de dientes finos.



Corte el tubo a una distancia mínima de cuatro pulgadas de la zona de contacto del torno de banco para evitar posibles daños del tubo en la zona de prensado.

- 2 Elimine las rebabas del interior y exterior de la tubería para evitar cortes en el elemento sellador.



Para aplicaciones que requieran elementos selladores diferentes, retire el elemento sellador de que viene de fábrica y sustitúyalo por el elemento sellador aplicable. Consulte [Instrucciones del producto "Cambio de elementos de sellado"](#), en el sitio web viega.us/es.

- 3 Revise el elemento sellador para ver si está correctamente encajado. No utilice aceites ni lubricantes. Utilice solo elementos selladores Viega ProPress.



- 4 Marque la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción de Viega ProPress. Una profundidad de inserción incorrecta puede causar un sellado incorrecto.

Diagrama de profundidades de inserción de Viega ProPress

Dimensión de tubería	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Profundidad de inserción	¾"	7/8"	7/8"	1"	1 1/16"	1 1/16"



La tubería de cobre no debe tener imperfecciones en la superficie, incluidas líneas de impresión estampadas en el metal, para que se pueda instalar un accesorio ProPress.

- 5 Mientras se gira levemente, deslice la válvula de bola en la tubería hasta la profundidad marcada. El extremo de la tubería debe tocar el tope.
- 6 Inserte la mordaza Viega ProPress adecuada en la herramienta de prensado y empuje el perno de sujeción hasta que encaje.
- 7 Abra la mordaza y colóquela en ángulo recto sobre la válvula. Compruebe visualmente la profundidad de inserción con ayuda de la marca en la tubería.



¡ADVERTENCIA!

Mantenga sus extremidades y cualquier objeto extraño alejados de la herramienta de prensado durante el prensado con el fin de evitar lesiones o un prensado incompleto.

- 8 Mantenga presionado el gatillo en la herramienta de prensado hasta que la mordaza de prensado se haya enganchado completamente al accesorio. Las mordazas se liberan automáticamente después de hacer un prensado completo.
- 9 Después del prensado, abra las mordazas y saque la herramienta de prensado.



En los sistemas de agua potable se pueden utilizar solo válvulas de bola marcadas con NSF-61 o NSF 372.

10 Prueba de presión con Smart Connect®:

Las conexiones no prensadas se localizan presurizando el sistema con aire o agua. Cuando se realizan pruebas con agua, el rango de presión apropiado es de 15 psi a 85 psi. Cuando se realizan pruebas con aire comprimido, el rango de presión apropiado es de ½ psi a 45 psi máximo. Para realizar la prueba con aire a presión, utilice una solución aprobada para detección de fugas. Una vez finalizada con éxito una prueba de presión, puede efectuarse una prueba de presión de hasta 200 psi con aire o hasta 600 psi con agua.



La prueba para detectar conexiones sin presión utilizando Smart Connect no sustituye las pruebas de presión que deben realizarse conforme a los requerimientos de los códigos o normas locales.

FR

Vannes à bille Viega ProPress ½" à 2" Pour les tuyaux en cuivre dur de ½" à 2" et en cuivre mou de ½" à 1¼"



DANGER !

Veillez lire et comprendre toutes les consignes d'installation des raccords Viega ProPress. Le non-respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.



Les produits Viega sont conçus pour être installés par des professionnels de plomberie et de mécanique agréés et dûment formés, familiarisés avec l'utilisation et l'installation appropriées des produits Viega. **Toute installation réalisée par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.**

- 1 Coupez les tuyaux en cuivre à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à déplacement ou d'une scie à dents fines.



Gardez l'extrémité du tuyau à un minimum de quatre pouces de la zone de contact de l'étau pour éviter d'endommager le tuyau dans la zone de sertissage.

- 2 Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité.



Pour les applications nécessitant des éléments d'étanchéité différents, retirez l'élément d'étanchéité installé en usine et remplacez-le par l'élément d'étanchéité applicable. Consultez [Instructions produit – Remplacement des éléments d'étanchéité](#) sur le site Web viega.ca.

- 3 Vérifiez que l'élément d'étanchéité est bien adapté. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants. Utilisez uniquement les éléments d'étanchéité Viega ProPress.



- 4 Marquez la profondeur d'insertion appropriée, comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion Viega ProPress. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité.

Tableau de profondeur d'insertion ProPress de Viega

Diam. tuyau	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Prof. insertion	¾"	7/8"	7/8"	1"	1 1/16"	1 1/16"



Les tuyaux en cuivre devront être exempts d'imperfections de surface comme les traits d'estampillage métallique avant toute installation de raccord ProPress.

- 5 Faites glisser la vanne à bille, tout en la tournant légèrement dans le tuyau à la profondeur marquée. L'extrémité du tuyau doit venir en contact avec la butée.
- 6 Insérez la mâchoire Viega ProPress appropriée dans l'outil de sertissage et poussez-la tout en tenant la goupille jusqu'à ce qu'elle se bloque.
- 7 Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur la vanne. Vérifiez visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.



AVERTISSEMENT!

Gardez les extrémités et tout corps étranger éloignés de l'outil de sertissage pendant la procédure de sertissage afin de prévenir les blessures ou un sertissage incomplet.

- 8 Retenez la gâchette de l'outil de sertissage jusqu'à ce que les mâchoires de sertissage soient engagées sur le raccord. Les mâchoires se relâcheront automatiquement une fois le sertissage réalisé.
- 9 Après le sertissage, ouvrez les mâchoires et retirez l'outil de sertissage.



Seules les vannes à billes portant le marquage NSF-61 et NSF 372 sont autorisées pour une utilisation dans les systèmes d'eau potable.

10 Essai sous pression avec Smart Connect® :

Pour localiser les raccords non sertis, le système est mis sous pression avec de l'air ou de l'eau. Lors d'un test avec de l'eau, la plage de pression correspondante est de 15 à 85 psi. Lors d'un test avec de l'air comprimé, la plage de pression correspondante est de ½ psi à 45 psi maximum. Si vous effectuez un test à l'air comprimé, il est nécessaire d'utiliser une solution approuvée de détection de fuites. Une fois le test de pression réussi, le système peut être testé sous pression jusqu'à 200 psi avec de l'air, ou jusqu'à 600 psi avec de l'eau.



À noter que la détection des raccords non sertis à l'aide de la technologie Smart Connect n'est pas une solution de substitution aux essais d'étanchéité requis par les codes ou des normes locaux.