

Product Instructions

Viega PureFlow Crimp



viega

> Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega PureFlow Crimp

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

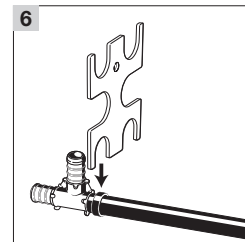
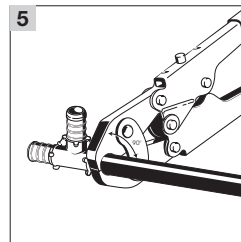
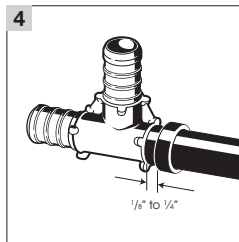
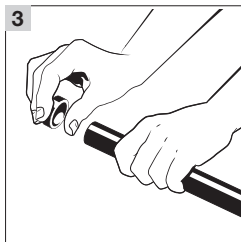
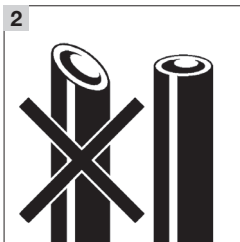
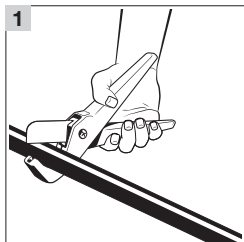
ES Instrucciones del producto Viega PureFlow Crimp

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

FR Instructions produit PureFlow Crimp de Viega

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

PI-PF 521112 0619 PureFlow Crimp (EN ES FR)



EN

Making Viega PureFlow Crimp Connections

! 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.**

i Zero Lead identifies Viega® products meeting the lead free requirements of NSF 61-G through testing under NSF/ANSI 372 (0.25% or less maximum weighted average lead content).

- 1 The tubing should be cut squarely and evenly without burrs. Uneven, jagged or irregular cuts will produce unsatisfactory connections.
- 2 The diagram shows a correctly cut tube compared with an incorrectly cut tube.
- 3 Slide the crimp ring onto the tubing and insert the fitting into the tube to the shoulder or tube stop.
- 4 Position the ring 1/8" to 1/4" from the end of the tubing.
- 5 The ring must be attached straight. Center the crimping tool jaws exactly over the ring. Keep the tool at 90° and close the handles completely.

! **CAUTION!**
Do not crimp twice!

- 6 When checking crimp connections with a caliper (GO/NO GO gauge), push the gauge STRAIGHT DOWN over the crimped ring. NEVER slide the gauge in from the side. Do not attempt to gauge the crimp at the jaw overlap area. The overlap area is indicated by a slight removal of the blackening treatment. **A crimp is acceptable** if the GO gauge fits the ring and the NO GO does not. **A crimp is unacceptable** if the GO gauge does not fit the ring or the

NO GO gauge does fit. An incorrect crimp must be cut out of the tubing and replaced. If you check the crimp connections with a micrometer or caliper, use the dimensions shown in the table.

i Crimp outside diameters should fall within the dimensions listed in the table below when measured with a micrometer or caliper.

Crimp Diameter Dimensions		
Ring Size (in)	Minimum (in)	Maximum (in)
3/8	0.58	0.60
1/2	0.70	0.72
3/4	0.95	0.96
1	1.18	1.19

ES

Realización de conexiones Viega PureFlow Crimp

! Los productos de Viega están diseñados para ser instalados por plomeros y mecánicos profesionales, capacitados y con licencia, que estén familiarizados con los productos Viega y su instalación. La instalación realizada por personal no profesional puede anular los términos y condiciones del producto de Viega LLC.

i Zero Lead identifica a los productos Viega® que cumplen los requerimientos de la NSF 61-G mediante la realización de ensayos de acuerdo a NSF/ANSI 372 (contenido de plomo promedio ponderado máximo de 0.25 % o menos).

- 1 La tubería debe cortarse en ángulo recto y uniformemente, sin rebabas. Los cortes desiguales, serrados o irregulares producirán conexiones incorrectas.
- 2 El diagrama muestra un tubo cortado correctamente, comparado con un tubo cortado incorrectamente.
- 3 Deslice el anillo de engarce en la tubería e inserte el accesorio en el tubo hasta el hombro o el tope del tubo.

- 4 Coloque el anillo a una distancia de 1/8" a 1/4" del extremo de la tubería.
- 5 El anillo debe colocarse recto. Centre la mordaza de la herramienta de engarce exactamente sobre el anillo. Mantenga la herramienta a 90° y cierre los mangos completamente.

! **¡PRECAUCIÓN!**
¡No haga el engarce dos veces!

- 6 Para revisar las conexiones de engarce con un calibrador (medidor de PASA/NO PASA), presione el medidor EN DIRECCIÓN RECTA HACIA ABAJO sobre el anillo engarzado. No introducir NUNCA la galga desde el lateral. No trate de evaluar el engarce en la zona de superposición de la mordaza. La zona de superposición se indica por una leve remoción del tratamiento de ennegrecimiento. Un engarce es aceptable si el medidor de PASA encaja en el anillo y el medidor de NO PASA no encaja. Un engarce es inaceptable si el medidor de PASA no encaja en el anillo o si el medidor de NO PASA encaja. Un engarce incorrecto debe cortarse de la tubería y sustituirse. Cuando revise las conexiones de engarce con un micrómetro o calibrador, utilice las dimensiones que se muestran en la tabla.

i Los diámetros exteriores de engarce deben quedar en las dimensiones enlistadas en la tabla a continuación cuando se miden con un micrómetro o un calibrador.

Dimensiones del diámetro de engarce		
Tamaño del anillo (in)	Mínimo (in)	Máximo (in)
3/8	0.58	0.60
1/2	0.70	0.72
3/4	0.95	0.96
1	1.18	1.19

Réalisation de connexions serties Viega PureFlow Crimp



Les produits Viega sont conçus pour être installés par des professionnels de plomberie et de mécanique agréés et dûment formés, qui sont familiers avec l'utilisation et l'installation appropriées de nos produits.

L'installation par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.



La mention « Zero Lead » identifie les produits Viega® qui répondent aux exigences des normes relatives à l'absence de plomb selon l'annexe G de la norme NSF 61, tels que testés et homologués selon NSF/ANSI 372 (teneur moyenne pondérée maximale en plomb de 0.25 % ou moins).

- 1 Le tuyau doit être coupé perpendiculairement et uniformément pour éviter les bavures. Les coupes inégales, dentelées ou irrégulières causeront de mauvaises connexions.
- 2 Le schéma illustre la différence entre un tuyau correctement coupé et un tuyau mal coupé.
- 3 Faites glisser l'anneau de sertissage sur le tuyau et insérez le raccord dans le tuyau jusqu'à l'épaule ou la butée du tuyau.
- 4 Placez l'anneau de 1/8" à 1/4" de l'extrémité du tuyau.
- 5 L'anneau doit être fixé bien droit. Centrez les mâchoires de l'outil de sertissage exactement au-dessus de l'anneau. Maintenez l'outil à 90° et fermez complètement les poignées.



ATTENTION!

Ne sertissez pas à deux reprises !

- 6 Lors de la vérification des connexions serties à l'aide d'un étrier (jauge GO/NO GO), poussez la jauge TOUT DROIT sur l'anneau sertie. NE JAMAIS faire glisser la jauge à partir du côté. Ne tentez pas de jauger le sertissage au niveau de l'endroit chevauché par la mâchoire. La zone de chevauchement est indiquée par un léger effacement du traitement de noircissement. Un **sertissage est acceptable** si la jauge GO s'adapte sur l'anneau et si la jauge NO GO ne s'adapte pas. Un **sertissage n'est pas acceptable** si la jauge GO ne s'adapte pas sur l'anneau ou si la jauge NO GO s'adapte. Un sertissage incorrect doit être découpé du tuyau et remplacé. Si vous vérifiez les connexions serties à l'aide d'un micromètre ou d'un étrier, utilisez les dimensions indiquées dans le tableau.



Les diamètres externes de sertissage doivent respecter les dimensions figurant dans le tableau ci-dessous lorsqu'ils sont mesurés à l'aide d'un micromètre ou d'un étrier.

Dimensions de diamètre de sertissage

Taille de l'anneau (po)	Minimum (po)	Maximum (po)
3/8	0.58	0.60
1/2	0.70	0.72
3/4	0.95	0.96
1	1.18	1.19