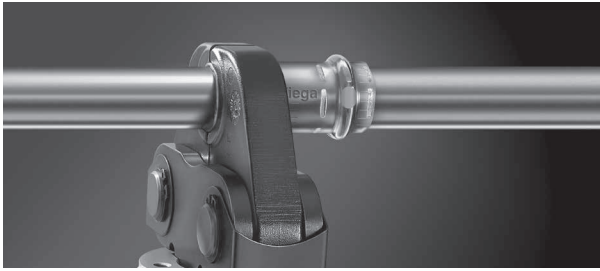


Product Instructions

Viega ProPress® Stainless 1/2" to 2" Fittings



V Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega ProPress Stainless 1/2" to 2" Fittings

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

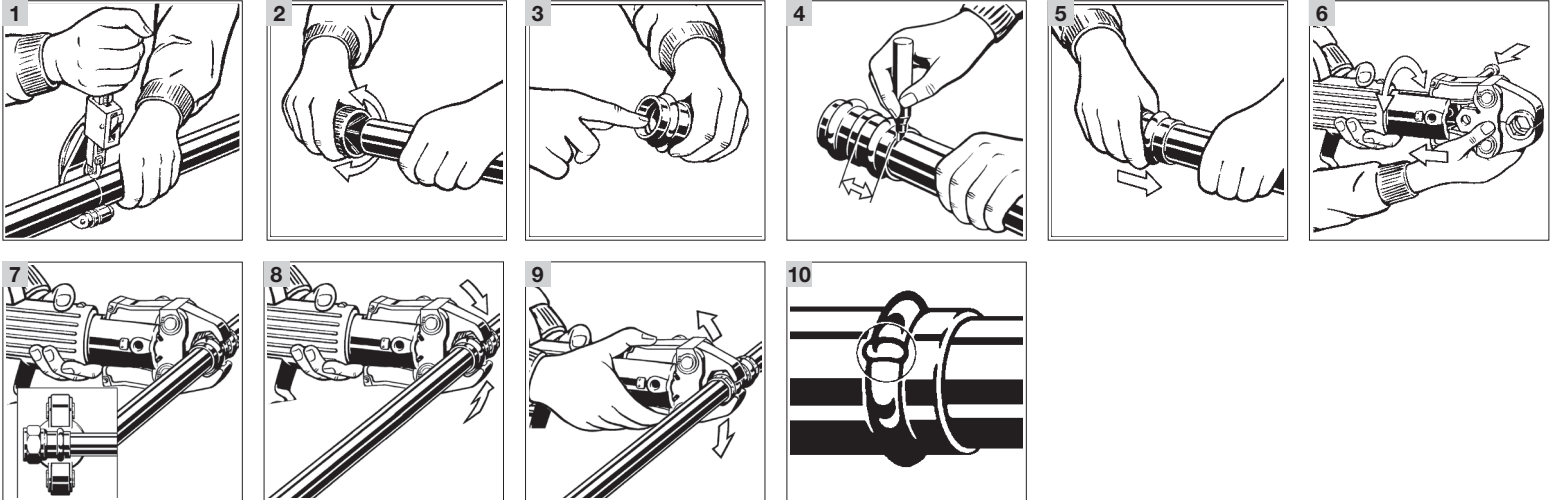
ES Instrucciones del producto Accesorios Viega ProPress para acero inoxidable de 1/2" a 2"

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

FR Instructions produit Raccords Viega ProPress en acier inoxydable de 1/2" à 2"

Le présent document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, reportez-vous au site Web www.viega.ca.

PI-PP 518526 0220 ProPress Stainless 1/2 to 2 (EN ES FR)



EN

Viega ProPress Stainless 1/2" to 2" Fittings

For use only with Viega stainless steel tubing.

! 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 Stainless fittings. Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.

1 Cut stainless steel tubing only with an approved stainless steel pipe cutting tool. Cut the tube square using a 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 Deburr inside and outside of the tube to the proper insertion depths to prevent cutting sealing element. Use a wire brush, Scotchbrite pad, sand cloth, or sandpaper to remove loose dirt and rust particles from the pressing area.

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

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

4 Mark the proper insertion depth as indicated by the ProPress Stainless 1/2" to 2" Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in an improper seal.

ProPress Stainless 1/2" to 2"
Insertion Depth Chart

Tube Size (in)	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Insertion Depth (in)	3/4	7/8	1	1 1/16	1 1/8	1 1/4

5 While turning slightly, slide press fitting 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.

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

7 Open the jaw and place at right angle on the fitting. Visually check insertion depth using mark on tubing.

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.


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 1/2 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.


! CAUTION!
It is the responsibility of designers of piping systems to verify the suitability of type 304 and 316 stainless steel pipe for use with the intended fluid media. The fluid's chemical composition, pH level, operation temperature, chloride level, oxygen level, and flow rate and their effect on AISI type 304 or 316 stainless steel must be evaluated by the material specifier to confirm system life will be adequate for the intended service. Failure to do so may cause serious personal injury or property damage. Contact Viega Technical Services for questions and approvals.

Accesorios Viega ProPress para acero inoxidable de ½" a 2"


Para uso solamente con tubería de acero inoxidable de Viega.

 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.

 **¡PELIGRO!**
Lea y entienda todas las instrucciones de instalación de los accesorios Viega ProPress para acero inoxidable. No cumplir todas las instrucciones puede causar daños materiales o lesiones graves e incluso la muerte.

- 1 Corte los tubos de acero inoxidable utilizando solamente una herramienta de corte aprobada para acero inoxidable. Corte el tubo 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 tomo de banco para evitar posibles daños del tubo en la zona de prensado.

- 2 Desbarbe el interior y el exterior del tubo a las profundidades de inserción correctas para evitar cortar el elemento sellador. Use un cepillo de alambre, una almohadilla Scotchbrite, tela para lijar o papel lija para retirar la suciedad floja y las partículas de óxido de las zonas de prensado.
- 3 Revise el elemento sellador para ver si está correctamente encajado. No utilice aceites ni lubricantes. Utilice solo elementos selladores Viega.


 Para aplicaciones que requieran elementos selladores diferentes, retire el elemento sellador que viene de fábrica y sustitúyalo por el elemento sellador aplicable. Vea la [Instrucciones del producto "Cambio de elementos de sellado"](#).

- 4 Marque la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción para ProPress para acero inoxidable de ½" a 2". Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto.


Diagrama de profundidades de inserción de ProPress para acero inoxidable de ½" a 2"


Dimensión de tubería (pulgadas)	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Profundidad de inserción (pulg)	¾"	7/8"	7/8"	1"	17/16"	19/16"

- 5 Mientras se gira levemente, deslice el accesorio de pensar 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.

 **¡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.

- 7 Abra la mordaza y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Compruebe visualmente la profundidad de inserción con ayuda de la marca en la tubería.
- 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.
- 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.


 **¡PRECAUCIÓN!**
Es la responsabilidad de los diseñadores de los sistemas de tuberías comprobar la idoneidad de las tuberías de acero inoxidable de tipos 304 y 316 en aplicaciones con medios fluidos. La composición química del fluido, el nivel de pH, la temperatura de funcionamiento, el nivel de cloruro, el nivel de oxígeno y el caudal, así como sus efectos sobre el acero inoxidable de tipo AISI 304 o 316 deben ser evaluados por el especificador de materiales para confirmar que el sistema tendrá una vida útil suficiente para el servicio a que está destinado. De lo contrario puede causar graves lesiones personales o daños materiales. Para preguntas y permisos, contacte el servicio técnico de Viega.

FR


Raccords Viega ProPress en acier inoxydable de ½" à 2"

À utiliser uniquement avec les tuyaux en acier inoxydable de Viega.


 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.**

 **DANGER !**
Veuillez lire et comprendre toutes les consignes d'installation des raccords Viega ProPress en acier inoxydable. Le non-respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

- 1 Coupez le tuyau en acier inoxydable uniquement à l'aide d'un outil de découpe homologué pour cet usage. Coupez les tuyaux en cuivre à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à déplacement ou d'une scie pour acier 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 Procédez à l'ébarbage à l'intérieur et à l'extérieur du tuyau jusqu'aux profondeurs d'insertion requises pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité. Utilisez une brosse métallique, un tampon à récurer, de la toile ou du papier à poncer pour retirer les poussières et particules de rouille de la zone de sertissage.
- 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.


 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](#).

- 4 Marquez la profondeur d'insertion comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion du ProPress en acier inoxydable de ½" à 2". Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité.

Tableau de profondeur d'insertion du ProPress en acier inoxydable de ½" à 2"

Diam. tuyau (po)	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Profondeur d'insertion (po)	¾"	7/8"	7/8"	1"	17/16"	19/16"

- 5 Faites glisser l'extrémité du raccord serti, tout en le 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.

 **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.

- 7 Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur le raccord. Vérifiez visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- 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.
- 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.



ATTENTION!

Il en incombe aux concepteurs de systèmes de tuyauterie de vérifier si les tuyaux en acier inoxydable de type 304 et 316 sont appropriés pour une utilisation avec les milieux liquides prévus. La composition chimique du liquide, le pH, la température de fonctionnement, le niveau de chlorure, le niveau d'oxygène et le débit et leur effet sur l'acier inoxydable de type AISI 304 ou 316 doivent être évalués par le prescripteur de matériel afin de confirmer que la durée de vie du système sera suffisante pour le service prévu. Toute négligence à cet égard peut causer des blessures graves ou des dommages matériels. Contactez les services techniques de Viega pour les questions et les approbations.