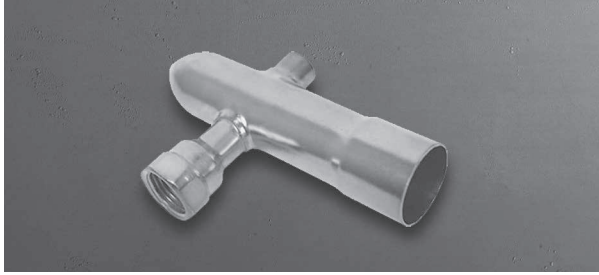


## Product Instructions

# Copper Manifold End Cap



Model 2834.5US



**> Viega LLC**  
585 Interlocken Blvd.  
Broomfield, CO 80021  
  
Phone (800) 976-9819  
[www.viega.us](http://www.viega.us)

## EN Product Instructions Viega Copper Manifold End Cap

This document is subject to updates. For the most current Viega technical literature please visit [www.viega.us](http://www.viega.us).

## ES Instrucciones del Producto Viega Tapa de cierre de cobre para manifold

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para consultar la más reciente literatura técnica de Viega visitar [www.viega.mx](http://www.viega.mx).

## FR Directives du Produit Capuchon d'extrémité de collecteur en cuivre

Ce document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, consultez notre site [www.viega.ca](http://www.viega.ca).

PI-HC 561144 1119 Copper Manifold End Cap (EN ES FR)

### EN

## Copper Manifold End Cap

**!** 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.**

### Installation

- 1 Cut copper tubing cleanly with a tube cutter.
- 2 Ream and debur cut copper tubing.
- 3 Clean the inside of the Copper End Cap and copper tubing (fitting brush / emery cloth). The copper should shine.
- 4 Brush an even layer of flux over the copper tubing and copper end cap.
- 5 Push the joint together until the copper tube seats full depth. Wipe off excess flux
- 6 Heat the joint with a torch, moving the flame back and forth to heat it evenly. Hold the solder against the joint on the side opposite the flame until it melts and flows into the joint. Touch the solder 360° around the tubing. The joint should appear full on all sides. The solder hardens as it cools.
- 7 Avoid overfeeding the joint with solder. The amount of solder required is equivalent to the diameter of copper tubing being soldered.
- 8 Wrap Teflon Tape around the draw-off (purge valve) and the automatic air vent (bottle vent) the same direction as if tightening into the roll of Teflon Tape. Apply a small amount of thread sealant to the Teflon tape layer and hold the F NPT adapter while threading in the purge valve.

### ES

## Tapa de cierre de cobre para manifold

**!** 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.**

### Instalación

- 1 Cortar la tubería de cobre de forma limpia con un cortador de tuberías.
- 2 Escariar y quitar las rebabas de la tubería de cobre.
- 3 Limpiar el interior de la tapa de cierre de cobre y la tubería de cobre (cepillo de entalle/papel de lija). El cobre debería brillar.
- 4 Cepillar una capa uniforme de fundente sobre la tubería de cobre y la tapa de cierre de cobre.
- 5 Presionar la junta hasta que el tubo de cobre se asiente a la profundidad completa. Limpiar el exceso de fundente.
- 6 Calentar la junta con una antorcha, moviendo la llama hacia delante y hacia atrás para calentar uniformemente. Sujetar la aleación para soldar contra la junta en el lado opuesto a la llama hasta que se funda y fluya hacia la junta. Aplicar la aleación para soldar 360° alrededor de la tubería. La junta debería parecer completa en todos los lados. La aleación para soldar se endurece a medida que se enfría.
- 7 Evitar aplicar demasiada aleación para soldar en la junta. La cantidad requerida es equivalente al diámetro de la tubería de cobre que se está soldando.
- 8 Envolver cinta de teflón alrededor del sistema de derivación (válvula de purga) y de la ventilación de aire automática (ventilación de botella) en la misma dirección que si se apretara el rollo de cinta de teflón. Aplicar una pequeña cantidad de sellador de roscas en la capa de cinta de teflón y sujetar el adaptador hembra F NPT al enroscarlo en la válvula de purga.

### FR

## Capuchon d'extrémité de collecteur en cuivre

**!** Les produits Viega sont conçus pour être installés par des plombiers et mécaniciens professionnels agréés et dûment formés qui en connaissent bien les méthodes d'utilisation et d'installation. **L'installation par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.**

### Installation

- 1 Coupez le tuyau en cuivre nettement à l'aide d'un coupe-tuyau.
- 2 Enlevez les bavures à l'intérieur et à l'extérieur du tuyau en cuivre coupé.
- 3 Nettoyez l'intérieur du capuchon en cuivre et le tuyau en cuivre (brosse / toile émeri). Le cuivre doit briller.
- 4 Appliquez une couche uniforme de flux sur le tuyau et le capuchon en cuivre.
- 5 Poussez les points de brasure ensemble jusqu'à ce que le tuyau en cuivre soit bien enfoncé. Essuyez l'excès de flux.
- 6 Chauffez la brasure à l'aide d'une torche, déplaçant la flamme en avant et en arrière pour la chauffer uniformément. Maintenez la soudure contre la brasure sur le côté opposé de la flamme jusqu'à ce qu'elle fonde et s'écoule dans la brasure. Appliquez la soudure 360° autour du tuyau. La brasure doit avoir un aspect plein sur tous les côtés. La soudure durcit en refroidissant.
- 7 Évitez d'utiliser trop de soudure sur la brasure. La quantité de soudure requise est équivalente au diamètre du tuyau en cuivre étant soudé.
- 8 Enroulez du ruban téflon autour de la vanne de soutirage (vanne de purge) et du purgeur automatique (évent de bouteille) dans le même sens que si vous serrez le rouleau de ruban téflon. Appliquez une petite quantité de produit d'étanchéité sur la couche de ruban téflon et tenez l'adaptateur F NPT pendant que vous vissez la vanne de purge.