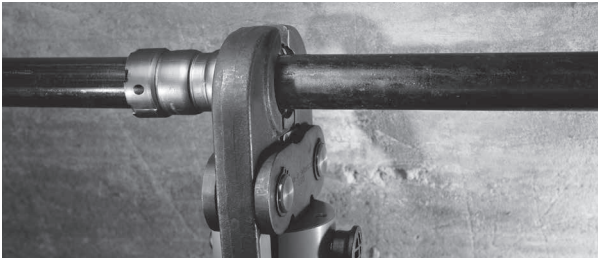


## Product Instructions

# Viega Stainless IPS to CTS Transition Coupling 1/2" to 2"



**Viega LLC**  
585 Interlocken Blvd.  
Broomfield, CO 80021  
Phone (800) 976-9819  
www.viega.us

## EN Product Instructions Viega Stainless IPS to CTS Transition Coupling 1/2" to 2"

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

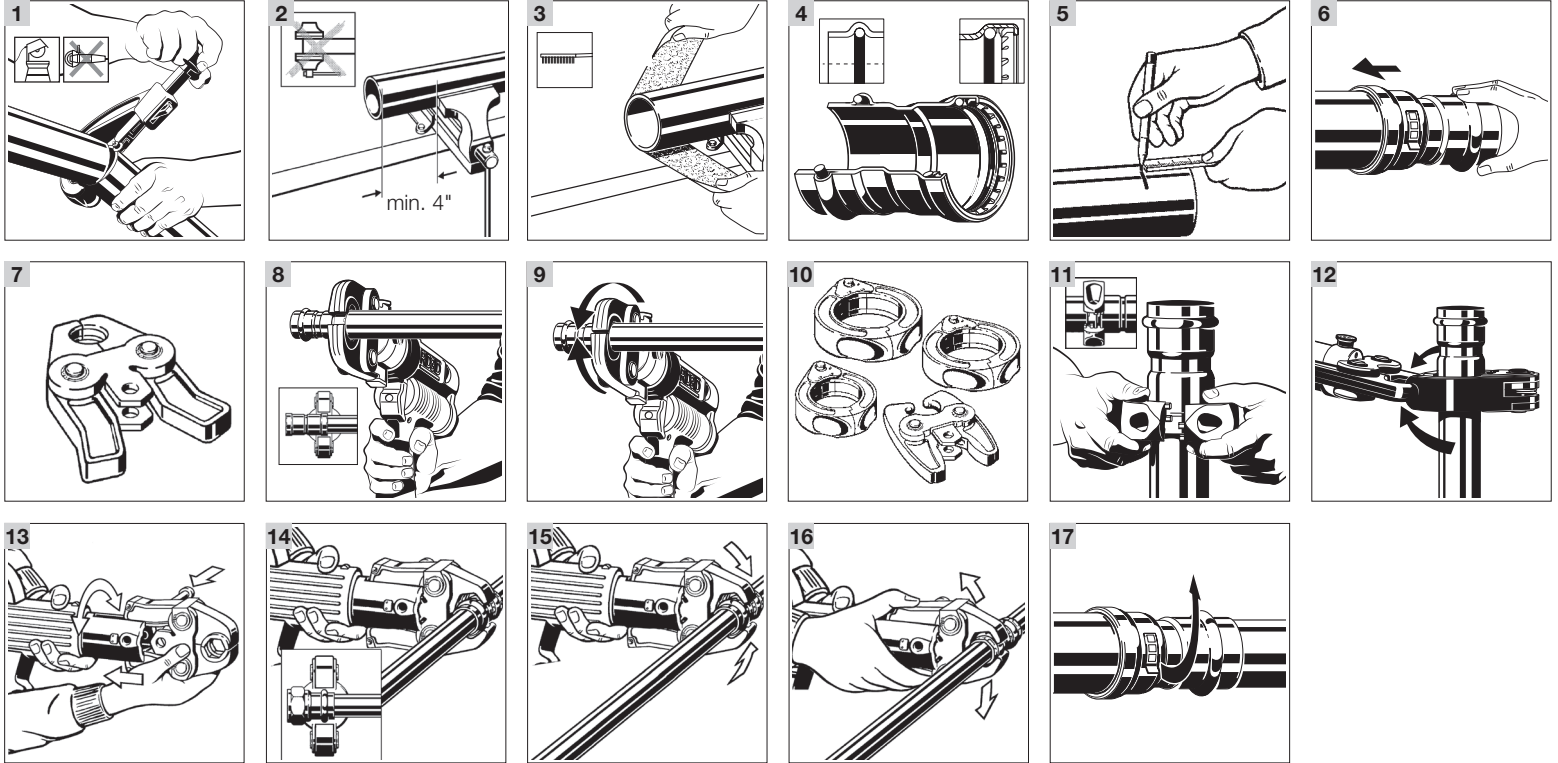
## ES Instrucciones del producto Acoplamiento de transición IPS a CTS para acero inoxidable de 1/2" a 2" de Viega

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para obtener la documentación técnica más reciente de Viega, visite [www.viega.us](http://www.viega.us).

## FR Instructions produit Manchon de transition Viega en acier inoxydable IPS à CTS de 1/2" à 2"

Le présent document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, se reporter au site Web [www.viega.us](http://www.viega.us).

PI-MP-PP 530720 1220 Stainless IPS to CTS Coupling 1/2 to 2 (EN ES FR)



EN

## Viega Stainless IPS to CTS Transition Coupling 1/2" to 2"

**!** 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** The IPS side of the coupling (the larger side) must use MegaPress jaws/rings to make presses and the CTS side of the coupling must use ProPress jaws to make presses.

**i** The Viega stainless IPS to CTS transition coupling is for joining stainless steel pipe only. It is not meant for joining dissimilar metals such as galvanized to copper pipe.

**i** The IPS side of the coupling must be used with ASTM A312 pipe. The CTS side of the coupling must be used with ProPress Stainless tubing. The pipe/tube must be smooth, free of indentations, pits, and deformations and must be clean and free of dirt, debris, rust, scale, oil, and grease.

- 1 Cut piping at right angles using displacement type cutter or fine toothed steel saw.
- 2 Keep end of pipe/tube a minimum of 4" away from the contact area of the vise to prevent possible damage to the pipe/tube in the press area.
- 3 Remove burr from inside and outside of pipe/tube and prep to proper insertion depth using a preparation tool or fine grit sandpaper.
- 4 Illustration demonstrates proper fit of the components inside the press hub.
- 5 Mark proper insertion depth. Improper insertion depth may result in an improper seal. The depth marking shall be visible on the completed assembly.

### IPS Press Connection Insertion Depth Chart

Pipe Size (in)	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Insertion Depth (in)	1 1/16	1 3/16	1 3/8	1 13/16	1 7/8	2

### CTS Press Connection 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	7/8	1	1 1/16	1 1/16

- 6 While turning slightly, slide fitting onto pipe/tube to the marked depth. End of pipe/tube must contact stop.

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

### To make an IPS press connection (larger side)

- 7 Viega MegaPress stainless 1/2" to 1" fitting connections must be performed with MegaPress jaws. See pressing tool's Operator's Manual for proper tool instructions.
- 8 Open the MegaPress jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on piping.
- 9 Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting.
- 10 Viega MegaPress 1 1/4" to 2" fitting connections must be performed with MegaPress rings and V2 actuator. See Operator's Manual for proper tool instructions.

- 11 Open MegaPress stainless ring and place at right angles on the fitting. MegaPress ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.
- 12 Place V2 actuator onto MegaPress ring and start pressing process. Hold the trigger until the actuator has engaged the MegaPress ring.

### To make a CTS press connection (smaller side)

- 13 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.

- 14 Open the jaw and place at right angle on the fitting. Visually check insertion depth using mark on tubing.
- 15 Hold trigger on press tool until press jaws have fully engaged the fitting. Jaws will automatically release after a full press is made.
- 16 After pressing, open the jaw and remove the press tool.
- 17 Upon completion of the press, release the jaw/ring from fitting. Remove product instruction label from fitting to indicate that presses have been completed.

### 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.

**CAUTION!**  
It is the responsibility of designers of piping systems to verify the suitability of type 304 or 316 stainless steel piping system and its sealing elements 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.

## ES

### Acoplamiento de transición IPS a CTS para acero inoxidable de ½" a 2" 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.**

**i** El lado IPS del acoplamiento (el lado más grande) debe usar las mordazas/los anillos MegaPress para hacer prensados y el lado CTS del acoplamiento debe usar mordazas ProPress para hacer prensados.

**i** El acoplamiento de transición IPS a CTS para acero inoxidable de Viega solo sirve para unir tuberías de acero inoxidable. No es apto para unir otros metales como tuberías de cobre galvanizado.

**i** El lado IPS del acoplamiento debe usarse con tubería ASTM A312. El lado CTS del acoplamiento debe usarse con tubería de acero inoxidable ProPress. El tubo debe ser liso, estar libre de surcos, picaduras y deformaciones, y deben estar limpio y libre de suciedad, residuos, óxido, escamas, aceite y grasa.

- 1 Cortar la tubería de cobre en ángulos rectos utilizando un cortador tipo desplazamiento o una sierra de acero con dentadura fina.
- 2 Mantenga el extremo del tubo a una distancia de 4" como mínimo, de la zona de contacto del torno de banco para evitar posibles daños del tubo en la zona de prensado.
- 3 Quite las rebabas del interior y del exterior del tubo y prepárela para la profundidad de inserción correcta usando una herramienta de preparación o una lija de grano fino.
- 4 La ilustración muestra el ajuste adecuado de los componentes dentro del buje de prensado.
- 5 Marque la profundidad de inserción correcta. Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto. La marca de profundidad debe ser visible en el conjunto completo.

Unión prensada IPS						
Diagrama de profundidad de inserción						
Tamaño del tubo (pulg)	½	¾	1	1¼	1½	2
Profundidad de inserción (pulg)	1¼	1⅜	1⅝	1⅞	2	2

Diagrama de profundidad de inserción de unión prensada CTS						
Dimensión de tubería (pulgadas)	½	¾	1	1¼	1½	2
Profundidad de inserción (pulg)	¾	⅞	1	1⅞	1⅞	1⅞

- 6 Mientras se gira ligeramente, deslice el accesorio en el tubo hasta la profundidad marcada. El extremo del tubo debe tocar el tope.

**!** **¡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.

### Realización de una unión prensada IPS (lado más grande)

- 7 Las conexiones de los accesorios Viega MegaPress para acero inoxidable de ½" a 1" deben realizarse con mordazas MegaPress. Consulte el manual del operador de la herramienta de prensado para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
- 8 Abra la mordaza MegaPress y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Controle visualmente la profundidad de inserción usando la marca en la tubería.
- 9 Comience el proceso de prensado y mantenga el gatillo oprimido hasta que la mordaza haya engarzado el accesorio.
- 10 Las conexiones de los accesorios MegaPress de Viega de 1¼" a 2" deben realizarse con anillos MegaPress y el actuador V2. Consulte el manual del operador para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
- 11 Abra el anillo MegaPress para acero inoxidable y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo MegaPress tiene que estar insertado en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.

- 12 Coloque el actuador V2 en el anillo MegaPress e inicie el proceso de prensado. Sostener el gatillo hasta que el actuador esté insertado en el anillo MegaPress.

### Realización de una unión prensada CTS (lado más pequeño)

- 13 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.

- 14 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.
- 15 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.
- 16 Después del prensado, abra las mordazas y saque la herramienta de prensado.
- 17 Retire el anillo/la mordaza del accesorio cuando termine el prensado. Retire la etiqueta de instrucciones del producto del accesorio para indicar que el prensado se ha terminado.

### 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.

**i** 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 los sistemas de tuberías de acero inoxidable de tipos 304 y 316 y sus elementos de sellado 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.

## Manchon de transition Viega en acier inoxydable IPS à CTS de ½" à 2"



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.**



Le côté IPS du manchon (le plus grand) doit utiliser des mâchoires/bagues MegaPress pour réaliser des sertissages, et le côté CTS du manchon doit utiliser des mâchoires ProPress pour réaliser des sertissages.



Le manchon de transition Viega en acier inoxydable IPS à CTS est uniquement conçu pour le raccordement de tuyaux en acier inoxydable. Il n'est pas conçu pour le raccordement de métaux différents, comme de l'acier galvanisé, sur des tuyaux en cuivre.



Le côté IPS du manchon doit être utilisé avec le tuyau ASTM A312. Le côté CTS du manchon doit être utilisé avec les tuyaux ProPress en acier inoxydable. Les surfaces des tuyaux/tubes doivent être lisses, exemptes d'entailles, de trous et déformations, et propres, à savoir sans débris, rouille, huile ou graisse.

- Couper les tuyaux à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à métaux ou d'une scie pour acier à dents fines.
- Garder l'extrémité du tuyau/tube à un minimum de 4" de la zone de contact de l'étau pour éviter d'endommager le tuyau/tube dans la zone de sertissage.
- Éliminer les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau/tube et préparer la profondeur d'insertion appropriée à l'aide d'un outil de préparation ou du papier de verre à grain fin.
- L'illustration montre l'ajustement correct des composants à l'intérieur du centre de sertissage.
- Correctement marquer la profondeur d'insertion. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité. La marque de profondeur doit être visible sur l'assemblage fini.

### Raccord serti IPS

#### Tableau de profondeur d'insertion

Dimension du tuyau (po)	½	¾	1	1¼	1½	2
Profondeur d'insertion (po)	1⅛	1⅜	1⅝	1⅞	2	2

#### Tableau de profondeur d'insertion du raccord serti CTS

Dimension du tuyau (po)	½	¾	1	1¼	1½	2
Profondeur d'insertion (po)	¾	⅞	⅞	1	1⅞	1⅞

- Faire glisser l'extrémité du raccord, tout en le tournant légèrement, sur le tuyau/tube à la profondeur marquée. L'extrémité du tuyau/tube doit venir au contact de la butée.



#### Avertissement!

Garder 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.

## Réalisation d'un raccord serti IPS (côté plus large)

- Les connexions de raccords MegaPress de Viega en acier inoxydable de ½" à 1" doivent être effectuées avec des mâchoires MegaPress. Consulter le manuel d'utilisation de l'outil de sertissage pour obtenir des instructions appropriées pour cet outil.
- Ouvrir la mâchoire MegaPress et la poser perpendiculairement sur le raccord. Inspecter visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- Commencer le processus de sertissage et maintenir la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit solidement fixée au raccord.
- Les connexions de raccords MegaPress de Viega de 1¼" à 2" doivent être effectuées avec des anneaux MegaPress et un actionneur V2. Consulter le Manuel d'utilisation pour le mode d'emploi de cet outil.
- Ouvrir l'anneau MegaPress en acier inoxydable et le placer à angle droit sur le raccord. L'anneau MegaPress doit être engagé sur le joint d'étanchéité du raccord. Vérifier la profondeur d'insertion.
- Placer l'actionneur V2 sur l'anneau MegaPress et commencer le sertissage. Maintenir la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé l'anneau MegaPress.

## Réalisation d'un raccord serti CTS (côté plus petit)

- Insérer la mâchoire Viega ProPress appropriée dans l'outil de sertissage et la pousser tout en tenant la goupille jusqu'à ce qu'elle se bloque.



#### Avertissement!

Garder 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.

- Ouvrir la mâchoire et la poser perpendiculairement sur le raccord. Vérifier visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- Retenir 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.
- Après le sertissage, ouvrir les mâchoires et retirer l'outil de sertissage.
- Une fois le sertissage terminé, retirer la mâchoire/bague du raccord. Retirer l'étiquette d'instructions sur le produit du raccord pour indiquer que les sertissages sont terminés.

## Essai sous pression avec Smart Connect®

Les raccords non sertis sont localisés en mettant le système 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 un test à l'air comprimé est effectué, il est nécessaire d'utiliser une solution approuvée de détection de fuites. Une fois l'essai sous 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 connexions non serties à l'aide de la technologie Smart Connect n'est pas une solution de rechange aux essais d'étanchéité requis par les codes ou normes de la région.



#### ATTENTION!

Il incombe aux concepteurs de systèmes de tuyauterie de vérifier si le système de tuyaux en acier inoxydable de type 304 ou 316 et ses éléments d'étanchéité sont appropriés pour une utilisation avec les milieux liquides prévus. La composition chimique du liquide, le pH, la température d'opération, 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. Contacter les services techniques de Viega pour les questions et les approbations.