

Product Instructions

Viega ProPress® ½" to 2" Fittings



V Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega ProPress® ½" to 2"

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

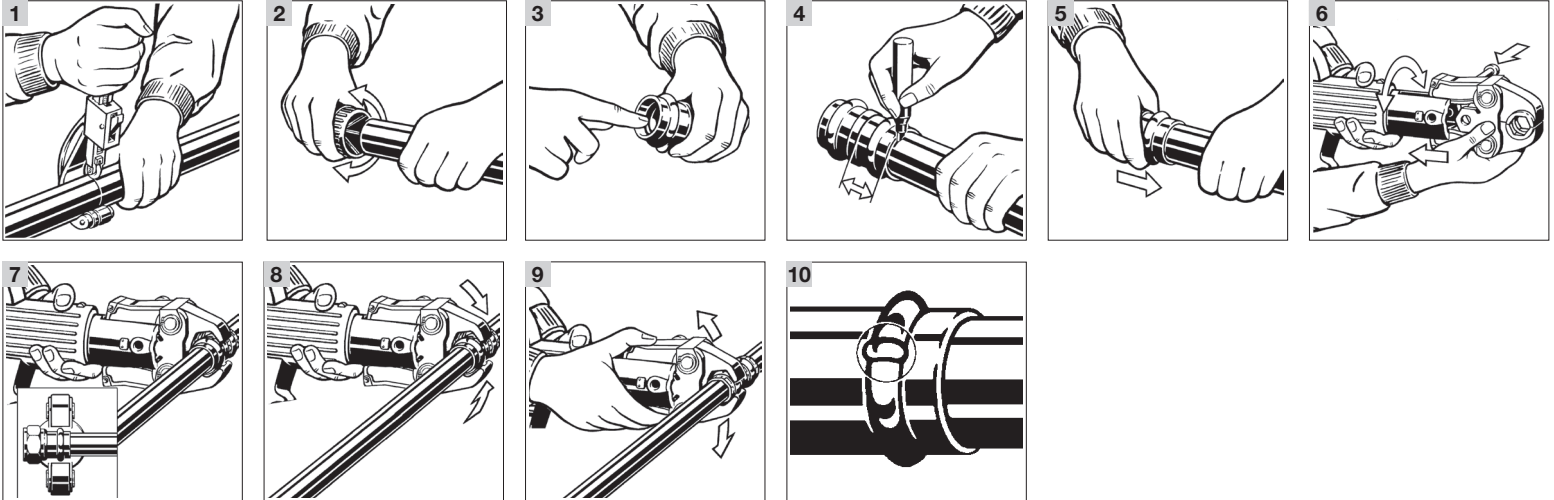
ES Instrucciones del producto Viega ProPress® ½" a 2"

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

FR Instructions produit ProPress® de Viega ½" à 2"

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

PI-PP 514822 0422 ProPress ½ to 2 (EN ES FR)



EN

Viega ProPress ½" to 2" Fittings 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.

- Cut the tube square using a displacement-type cutter or fine toothed saw.
Note: 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.
- Deburr inside and outside of the tube to the proper insertion depths to prevent cutting sealing element.

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

i For applications requiring Viega ProPress with FKM or HNBR sealing elements, remove the factory-installed EPDM sealing element and replace with an FKM or HNBR sealing element. See [Changing Sealing Elements Product Instructions](#).

- Mark the proper insertion depth (see chart below). Improper insertion depth may result in an improper seal. It is recommended that the depth marking be visible on the completed assembly.

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.

- While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth. End of tubing must contact stop. Once the assembly is completed, it is recommended that the depth marking still be visible.
- Insert appropriate Viega ProPress jaw into the press tool and push in, holding pin until it locks in place.

- Open the jaw and place at right angle on the fitting. 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.

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

Accesorios Viega ProPress de ½" a 2" Para tubería de cobre duro de ½" hasta 2" y tubería de cobre blando de ½" hasta 1¼".



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.**



¡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.

- 1 Corte el tubo a escuadra usando un cortador de desplazamiento o una sierra de dientes finos.
Nota: 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 Desbarbe el interior y el exterior del tubo a las profundidades de inserción correctas para evitar cortar el elemento sellador.
- 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 Viega ProPress con elementos selladores de FKM o HNBR, retire el elemento sellador de EPDM que viene de fábrica y sustitúyalo con un elemento sellador de FKM o HNBR. Vea las [Instrucciones del producto Cambio de elementos de sellado](#).

- 4 Marque la profundidad correcta de inserción (véase el cuadro de abajo). Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto. Se recomienda que la marca de profundidad sea visible una vez terminado el montaje.

Diagrama de la profundidad de inserción de ProPress

Dimensión de tubería	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Profundidad de inserción	¾"	7/8"	7/8"	1"	1 1/16"	1 9/16"



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 el accesorio de pensar en la tubería hasta la profundidad marcada. El extremo de la tubería debe tocar el tope. Una vez terminado el montaje, se recomienda que la marca de profundidad siga estando visible.
- 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 el accesorio. 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.
- 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 no prensadas utilizando Viega Smart Connect no sustituye las pruebas de presión que deben realizarse conforme a los requerimientos de los códigos o normas locales.

FR

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



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.**



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

- 1 Coupez les tuyaux à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à déplacement ou d'une scie pour acier à dents fines.
Remarque : 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.

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



Pour les applications nécessitant les raccords ProPress de Viega avec éléments d'étanchéité FKM ou HNBR, retirez l'élément d'étanchéité EPDM installé en usine et remplacez-le par un élément d'étanchéité FKM ou HNBR. Voir [Remplacement des éléments d'étanchéité Instructions produit](#).

- 4 Marquer la profondeur d'insertion correspondante (voir tableau ci-dessous). Une profondeur d'insertion inappropriée peut nuire à l'efficacité du joint d'étanchéité. Il est recommandé que le marquage de la profondeur soit visible lorsque l'assemblage est terminé.

Tableau de profondeur d'insertion ProPress

Diam. tuyau	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Prof. insertion	¾"	7/8"	7/8"	1"	1 1/16"	1 9/16"



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 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. Une fois l'assemblage terminé, il est recommandé que le marquage de la profondeur reste visible.
- 6 Insérez la mâchoire ProPress de Viega appropriée dans l'outil de sertissage et poussez tout en tenant la goupille jusqu'à ce que la mâchoire se verrouille en place.
- 7 Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur le raccord. 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.
- 10 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 vous effectuez un test à l'air comprimé, 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 substitution aux essais d'étanchéité requis par les codes ou normes de la région.