

## Product Instructions

# Viega PureFlow® Crimp Tool



## EN Product Instructions PureFlow Crimp Tool

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 Herramienta de prensado PureFlow

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

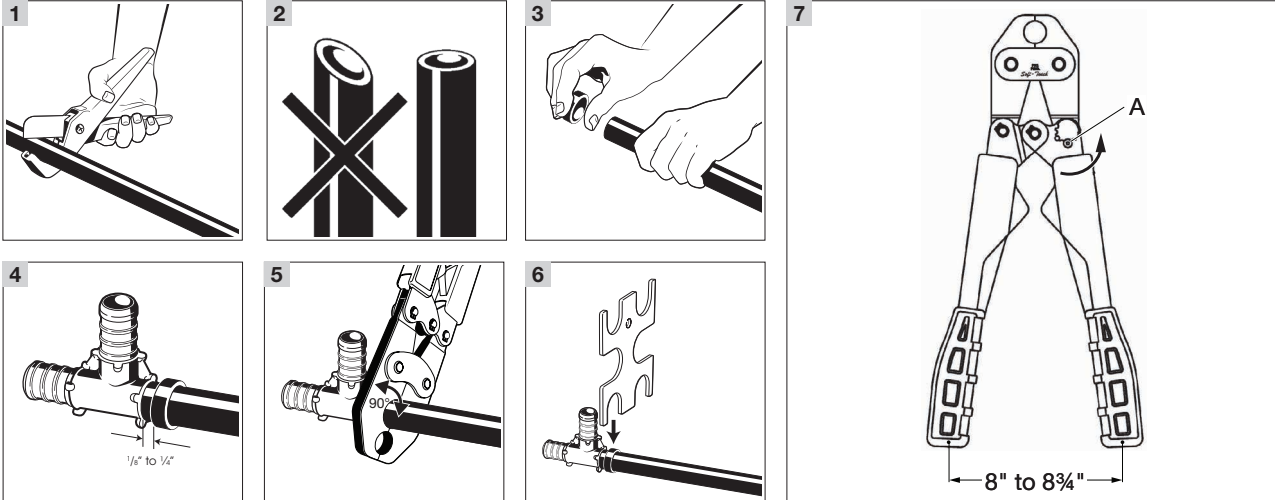
## FR Instructions produit Outil de sertissage PureFlow Crimp

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

**Viega LLC**  
585 Interlocken Blvd.  
Broomfield, CO 80021

Phone (800) 976-9819  
[www.viega.us](http://www.viega.us)

PI-PF 530552 1119 PureFlow Crimp Tool (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).

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

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

- 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)
$\frac{3}{8}$	0.580	0.595
$\frac{1}{2}$	0.700	0.715
$\frac{3}{4}$	0.945	0.96
1	1.175	1.19

### Adjustment Procedure

This tool is adjusted at the factory and no further adjustment should be required before first use.

- Should the tools, through extended use, require adjustment, follow these instructions:
  - Close tool handles until pre-load is reached (this is the point at which jaws meet).
  - Measure the distance between dots on the handle ends as shown. The correct distance is 8" to 8 $\frac{3}{4}$ ".
  - To increase the pre-load setting, remove the #6-32 eccentric lock screw (A) and push up eccentric from back to disengage. Rotate counter-clockwise to increase the handle pre-load and clockwise to decrease handle pre-load. Push down eccentric and re-install the #6-32 lock screw (A) in the appropriate hole which most closely yields the desired handle dimension.
  - Recheck the set distance after making three crimps.
  - Check the crimps with the Go/No-Go gauge provided. If crimps do not pass testing, the tool is likely worn and should be replaced.

### Tool Maintenance

- Check tool calibration at least daily. It is recommended that at least the first and last crimp of the day are tested.
- Never exceed the specified handle distance when adjusting your crimp tool. Premature wear will result.
- Lubricate pins and linkages on a regular basis to maximize tool life.

## 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.**



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 hasta que se detengan.



### ¡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.



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	0.580	0.595
1/2	0.700	0.715
3/4	0.945	0.96
1	1.175	1.19

## Procedimiento de ajuste

Esta herramienta se ajusta en fábrica y no se requiere un ajuste posterior antes de su primer uso.

- 7 Si las herramientas requirieran ajuste durante el uso prolongado, siga estas instrucciones:
  - Cerrar los mangos de la herramienta hasta que se haya alcanzado la pre-carga (este es el punto en que se juntan las mordazas).
  - Mida la distancia entre los puntos en los extremos del mango como se muestra. La distancia correcta es de 8" a 8 3/4".
  - Para incrementar el ajuste de pre-carga, retire el tornillo de seguridad excéntrico #6-32 (A) y empuje hacia arriba el excéntrico desde la parte de atrás para desbloquear. Gire el contador hacia la derecha para incrementar la pre-carga del mango y hacia la izquierda para reducir la pre-carga del mango. Empuje hacia abajo el excéntrico y vuelva a instalar el tornillo de bloqueo #6-32 (A) en el orificio apropiado, que produzca la dimensión de mango deseada de forma más precisa.
  - Vuelva a verificar la distancia establecida después de hacer tres engarces.
  - Revise los engarces con el medidor de Pasa/No pasa proporcionado. Si los engarces no pasan la prueba, probablemente la herramienta está desgastada y se debe reemplazar.

## Mantenimiento de la herramienta

- Revise la calibración de la herramienta por lo menos diariamente. Se recomienda revisar por lo menos el primero y el último engarce del día.
- Nunca exceda la distancia de mango especificada al ajustar su herramienta de prensado. Se ocasionará desgaste prematuro.
- Lubrique los pernos y engranajes regularmente para maximizar la vida útil de la herramienta.

## FR

## 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 les poignées jusqu'à ce qu'elles se touchent.



### 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 faites JAMAIS 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	0.580	0.595
1/2	0.700	0.715
3/4	0.945	0.96
1	1.175	1.19

## Procédure de réglage

Cet outil est réglé en usine et ne nécessite aucun réglage supplémentaire avant la première utilisation.

- 7 Si les outils devaient nécessiter un réglage, suite à un effet intensif, suivez les instructions ci-dessous :
  - Fermez les poignées de l'outil jusqu'à atteindre la précharge (il s'agit du point auquel les mâchoires se rencontrent).
  - Mesurez la distance entre les points indiqués sur les extrémités de la poignée, comme illustré. La bonne distance est 8" à 8 3/4".
  - Pour augmenter le réglage de précharge, retirez la vis de blocage excentrique n°6-32 (A) et poussez l'excentrique depuis l'arrière pour la désenclencher. Faites pivoter dans le sens antihoraire pour augmenter la précharge de la poignée et dans le sens horaire pour la diminuer. Poussez l'excentrique vers le bas et remettez en place la vis de blocage n°6-32 (A) dans le trou approprié qui est le plus proche de la dimension souhaitée de la poignée.
  - Vérifiez à nouveau la distance réglée après avoir effectué trois sertissages.
  - Vérifiez les sertissages à l'aide de la jauge Go/No-Go fournie. Si les sertissages ne réussissent pas le test, l'outil est probablement usé et doit être remplacé.

## Entretien de l'outil

- Vérifiez l'étalonnage de l'outil au moins une fois par jour. Il est recommandé de tester au minimum le premier et le dernier sertissage de la journée.
- Ne dépassez jamais la distance de la poignée spécifiée lorsque vous réglez votre outil de sertissage. Cela entraînerait une usure prématurée.
- Lubrifiez régulièrement les broches et transmissions pour optimiser la durée de vie de l'outil.