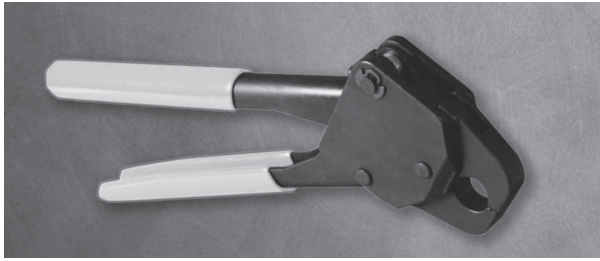


Product Instructions

Viega PureFlow® Crimp Compact Angled Hand Tool



Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega Compact Angled Crimp Hand Tool

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

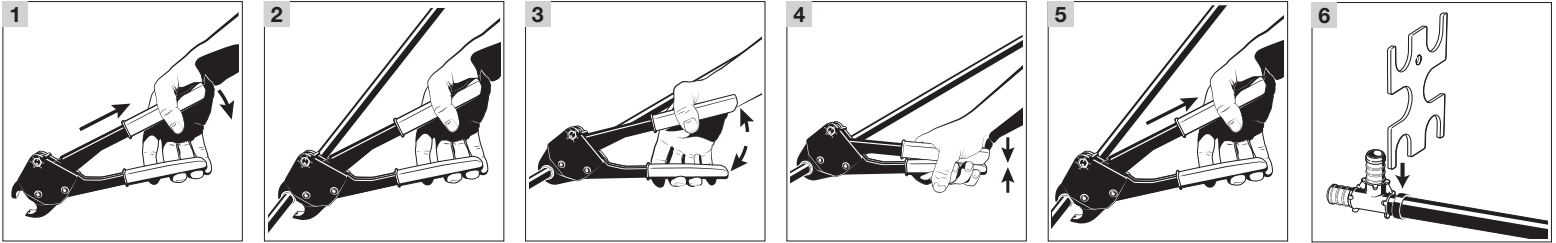
ES Instrucciones del producto Herramienta de mano de engarce Viega compacta, en ángulo

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

FR Instructions produit Outil de sertissage manuel compact à angles Viega

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-PF 560629 0320 Compact Angled Hand Tool (EN ES FR)



EN

Viega PureFlow Crimp Compact Angled Hand Tool

! 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.**

CAUTION!
! The PureFlow crimp compact angled hand tool handles do not open like pliers. Forcing the handles apart could cause tool failure.

i Use this tool to crimp only copper crimp rings made to ASTM F1807, F2159, and brass, copper, or plastic fittings for ASTM F876/F877 SDR9 PureFlow PEX tubing. Tool may also be used to make crimp connections with PB tubing and appropriate rings and fittings.

WARNING!
! Important crimp tool instructions: read before use. Do not use this tool unless you can execute a proper crimp according to approved methods and recognized standards.

Making a Crimp

i If you cannot complete a proper crimp with your tool (including the ability to apply enough force to make the tool work correctly) discontinue use of the tool.

- 1 With the pipe, fitting, and crimp ring in assembly position: Pull back on the upper, moving handle and hold both handles closed with jaws in full open position.
- 2 Position jaws around the crimp ring.
- 3 Gently release hand pressure on the moving handle to let the jaws close properly and squarely over the crimp ring.
- 4 Firmly press the handles to complete the crimp.

CAUTION!
! Do not crimp twice.

- 5 Pull back on the moving handle to release the tool from the crimp ring.

i Completed crimps must meet the dimensional requirements of ASTM F1807 and F2159 fitting standards.

- 6 Check the first and last crimp of the day using either the included crimp caliper (GO gauge), Viega's crimp caliper (part number 53507) or other suitable measuring device.
 - Do not make the measurement at the scarred (jaw overlap point) portion of the ring.
 - If the GO side does not fit over the ring, it is under crimped. The connection must be cut out, the fitting replaced and new crimp rings used. The tool must be adjusted before proceeding.
 - The dimensional accuracy of the crimp caliper can be affected by normal field wear and tear. Therefore, it is recommended you check it with a suitable measuring device or change to a new gauge regularly to ensure measurement accuracy.
 - The PureFlow crimp compact angled hand tool is user adjustable. When the tool makes unsatisfactory crimps it must be adjusted.

Dimensions of crimp ring after a proper, single crimp

Nominal Tube Size	Minimum (in)	Maximum (in)
3/8"	0.58	0.60
1/2"	0.70	0.72
3/4"	0.95	0.96

i The maximum out-of-roundness of a completed crimp shall not exceed 0.006". This is the difference between the minimum outside diameter of a properly crimped ring and the maximum outside diameter of the same properly crimped ring.


i For instructions on maintenance for this tool refer to the [Compact Angled Hand Tool Maintenance Product Instruction](#) sheet on the viega.us website.


ES

Herramienta de mano de engarce Viega PureFlow compacta en ángulo


! 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.**

¡PRECAUCIÓN!
! Los mangos de la herramienta de mano de engarce PureFlow compacta en ángulo, no se abren como unos alicates. Es más, forzar los mangos puede causar una avería de la herramienta.

 Esta herramienta debe utilizarse solo para engarzar anillos de engarce de cobre fabricados para tuberías ASTM F1807, F2159, así como accesorios de latón, cobre o plástico para tuberías PEX PureFlow ASTM F876/F877 SDR9. La herramienta puede también utilizarse para realizar uniones entre tuberías PB y anillos y accesorios adecuados.

 **¡ADVERTENCIA!**
Instrucciones importantes para la herramienta de prensado: leer antes de utilizar. No utilice esta herramienta si no puede realizar un engarce correcto, según los métodos adecuados y las normas reconocidas.


Realizar un engarce

 Si no consigue realizar un engarce correcto con su herramienta (incluida la habilidad de ejercer la fuerza necesaria para que la herramienta funcione como debería) deje de trabajar con ella.

- 1 Con el tubo, el accesorio y el anillo de engarce en posición de montaje: Tire hacia usted el mango superior móvil y sujete los dos mangos cerrados, con la mordaza en posición completamente abierta.
- 2 Posicione la mordaza alrededor del anillo de engarce.
- 3 Alivie lentamente la presión de la mano sobre el mango móvil para permitir que la mordaza se cierre correctamente alrededor del anillo de engarce.
- 4 Presione con fuerza los mangos para finalizar el engarce.

 **¡PRECAUCIÓN!**
No haga el engarce dos veces.


- 5 Tire hacia usted el mango móvil para separar la herramienta del anillo de engarce.


 Los engarces realizados tienen que cumplir los requerimientos de las normas ASTM F1807 y F2159.

- 6 Verifique el primer y el último engarce de la jornada utilizando la pinza de engarce incluida (medidor de PASA), la pinza de engarce Viega (número de pieza 53507) u otro dispositivo de medición.
 - No realice mediciones en la porción marcada (punto de superposición de la mordaza) del anillo.
 - Si la parte PASA no encaja sobre el anillo significa que no está bien engarzada. Cortar la unión, sustituir el accesorio y utilizar nuevos anillos de engarce. Antes de empezar se tiene que ajustar la herramienta.
 - La precisión dimensional del calibrador de engarce puede resultar afectada por el desgaste normal causado por el uso. Por este motivo se recomienda verificarlo con un dispositivo de medición adecuado o sustituirlo regularmente por un medidor nuevo con el fin de garantizar la precisión de la medición.
 - La herramienta de mano de engarce PureFlow compacta en ángulo puede ser ajustada por el usuario. Si no se consiguen uniones satisfactorias utilizándola se tiene que ajustar.

Dimensiones del anillo de engarce después de un engarce único correcto


Tamaño nominal de la tubería	Mínimo (in)	Máximo (in)
3/8"	0.58	0.60
1/2"	0.70	0.72
3/4"	0.95	0.96


 La ovalización máxima de un engarce finalizado no debe superar 0.006". Esta es la diferencia entre el diámetro exterior mínimo de un anillo correctamente engarzado y el diámetro exterior máximo del mismo anillo correctamente engarzado.


 Para obtener instrucciones sobre el mantenimiento de esta herramienta, consulte la hoja [Instrucción del producto - Mantenimiento de la herramienta de mano compacta en ángulo](#) en el sitio web [viega.us](#).


FR

Outil de sertissage manuel compact à angles Viega PureFlow


 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.**

 **ATTENTION!**
Les poignées de l'outil de sertissage manuel compact à angles PureFlow ne s'ouvrent pas comme des pinces. Si vous forcez les poignées pour les ouvrir, vous pourriez casser l'outil.


 N'utilisez cet outil que pour sertir des anneaux de pinçage en cuivre homologués ASTM F1807, F2159, et des raccords en laiton, en cuivre ou en plastique homologués pour les tuyaux PEX PureFlow ASTM F876/F877 SDR9. L'outil peut également servir à réaliser des raccords sertis à l'aide de tuyaux PB, ainsi que des anneaux et raccords appropriés.

 **AVERTISSEMENT!**
Instructions importantes concernant l'outil de sertissage : à lire avant utilisation. N'utilisez pas cet outil avant d'être en mesure de bien sertir, conformément aux méthodes approuvées et aux normes reconnues.


Faire un sertissage

 Si vous ne parvenez pas à réaliser un sertissage correct avec votre outil (dont la capacité à exercer une force suffisante pour permettre le fonctionnement adéquat de l'outil), cessez de l'utiliser.

- 1 En positionnant le tuyau, le raccord et l'anneau de pinçage afin de les assembler : Tirez la poignée supérieure mobile vers l'arrière et maintenez les deux poignées fermées, les mâchoires pleinement ouvertes.
- 2 Placez les mâchoires autour de l'anneau de pinçage.
- 3 Relâchez doucement la pression appliquée sur la poignée mobile pour permettre aux mâchoires de se fermer correctement et carrément sur l'anneau de pinçage.
- 4 Appuyez fermement sur les poignées pour compléter le sertissage.

 **ATTENTION!**
Ne sertissez pas à deux reprises.


- 5 Relâchez la poignée mobile pour que l'outil se retire de l'anneau de pinçage.


 Les sertissages une fois terminés doivent correspondre aux dimensions exigées par les normes de raccords ASTM F1807 et F2159.

- 6 Vérifiez le premier et le dernier sertissage de la journée à l'aide du compas d'épaisseur de sertissage fourni (jauge GO), du compas d'épaisseur de sertissage de Viega (référence 53507) ou d'un autre appareil de mesure adapté.
 - Ne prenez pas la mesure à l'endroit où l'anneau est marqué (où les mâchoires se sont chevauchées).
 - Si le côté GO ne s'adapte pas sur l'anneau, c'est qu'il n'est pas suffisamment sertit. Il faut couper la partie sertie, remplacer le raccord et utiliser de nouveaux anneaux de pinçage. L'outil doit d'abord être ajusté avant toute opération.
 - Le calibrage du compas d'épaisseur de sertissage peut changer avec le temps compte tenu de l'usure normale. Par conséquent, il est recommandé de le vérifier à l'aide d'un dispositif de mesure approprié ou de le changer régulièrement par une jauge neuve pour s'assurer de la précision des mesures.
 - L'outil de sertissage manuel compact à angles PureFlow s'ajuste en fonction de l'utilisateur. Quand l'outil ne permet plus de sertir correctement, il faut l'ajuster.

Dimensions de l'anneau de pinçage après un seul sertissage approprié

Diamètre nominal du tuyau	Minimum (po)	Maximum (po)
3/8"	0.58	0.60
1/2"	0.70	0.72
3/4"	0.95	0.96

 Le faux-ronde maximal d'un sertissage complété ne doit pas dépasser 0,006 po. Il s'agit de l'écart entre le diamètre extérieur minimal d'un anneau de pinçage correctement sertit et le diamètre extérieur maximal du même anneau correctement sertit.

 Pour obtenir des instructions sur l'entretien de cet outil, veuillez vous reporter à la fiche [Instructions produit sur l'entretien de l'outil de sertissage manuel compact à angles](#) sur le site Web [viega.us](#).