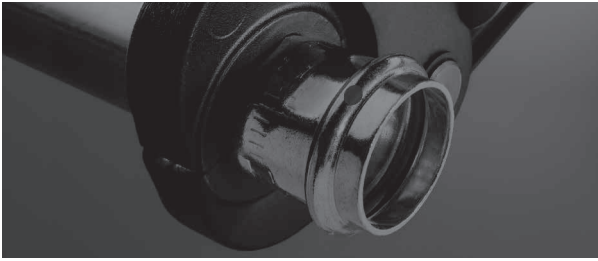


## Product Instructions

# Viega ProPress® Stainless 2½" to 4" Fittings



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

## EN Product Instructions Viega ProPress Stainless 2½" to 4" Fittings

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

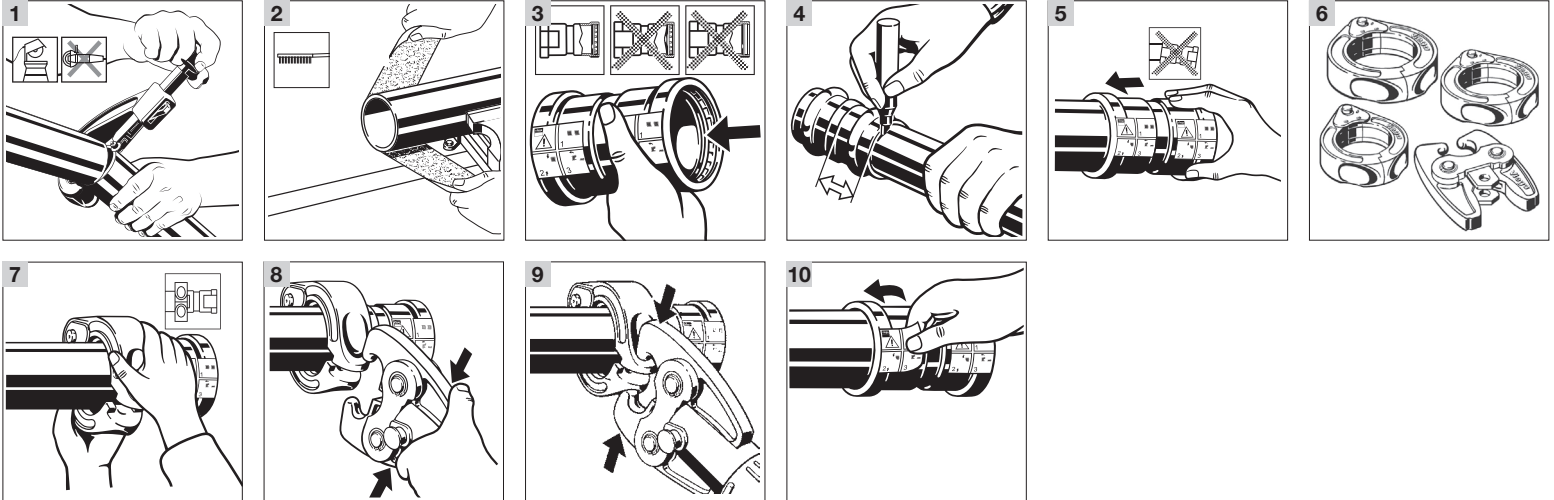
## ES Instrucciones del producto Accesorios Viega ProPress para acero inoxidable de 2½" a 4"

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

## FR Instructions produit Raccords ProPress de Viega en acier inoxydable 2½" à 4"

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

PI-PP 519074 0522 ProPress Stainless 2½ to 4 (EN ES FR)



EN

## Viega ProPress Stainless 2½" to 4" Fittings

For use only with Viega stainless steel tubing.

**!** 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 ProPress Stainless 2½" to 4" fittings. Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.

**1** Cut stainless steel tubing only with an approved stainless steel pipe cutting tool. Cut the tube square using a displacement-type cutter or fine toothed saw.

**i** 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.

**2** Deburr inside and outside of the tube to the proper insertion depths to prevent cutting sealing element. Use a wire brush, Scotchbrite pad, sand cloth, or sandpaper to remove loose dirt and rust particles from the pressing area.

- 3** Check the sealing element, separator ring, and grip ring for correct fit. Do not use oils or lubricants.
- 4** Mark the proper insertion depth as indicated by the ProPress Stainless 2½" to 4" Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in an improper seal. It is recommended that the depth marking be visible on the completed assembly.

ProPress Stainless 2½" to 4"  
Insertion Depth Chart

Tube Size (in)	2½	3	4
Insertion Depth (in)	1 <sup>11</sup> / <sub>16</sub>	1 <sup>5</sup> / <sub>16</sub>	2 <sup>3</sup> / <sub>8</sub>

- 5** 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.

**!** **Use only rings that are compatible with ProPress XL-C fittings.** Do not use rings intended for 2½" to 4" Bronze fittings.

- 6** Press Viega ProPress Stainless 2½" to 4" fittings with Viega ProPress XL-C rings and V2 actuator.
- 7** Open XL-C ring and place at right angles on the fitting. Ensure that the XL-C ring is engaged on the fitting bead.

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

- 8** With V2 actuator inserted into the press tool, open the V2 actuator. Connect the V2 actuator to the XL-C Ring. Look at insertion depth mark on the tube to make sure that the tube is properly inserted into the fitting.
- 9** Hold the trigger until the actuator has engaged the XL-C ring.
- 10** Upon completion of the press, release the V2 actuator from XL-C ring. Remove the XL-C ring from fitting. Remove product instruction label from fitting to indicate that press has 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 and 316 stainless steel pipe 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.


## Accesorios Viega ProPress para acero inoxidable de 2½" a 4"

Para uso solamente con tubería de acero inoxidable de Viega.

 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 comprenda todas las instrucciones de instalación de accesorios Viega ProPress para acero inoxidable de 2½" a 4". No cumplir todas las instrucciones puede causar daños materiales o lesiones graves e incluso la muerte.

1 Corte los tubos de acero inoxidable utilizando solamente una herramienta de corte aprobada para acero inoxidable. Corte el tubo a escuadra usando un cortador de desplazamiento o una sierra de dientes finos.

 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. Use un cepillo de alambre, una almohadilla Scotchbrite, tela para lijar o papel lija para retirar la suciedad floja y las partículas de óxido de las zonas de prensado.


3 Revise el elemento sellador, el anillo separador y el anillo de agarre para ver si están correctamente encajados. No utilice aceites ni lubricantes.

4 Marque la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción para ProPress para acero inoxidable de 2½" a 4". 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 profundidades de inserción de ProPress para acero inoxidable de 2½" a 4"


Dimensión de tubería (pulgadas)	2½	3	4
Profundidad de inserción (pulg)	1⅞	1⅞	2⅞

5 Mientras se gira levemente, deslice el accesorio de prensar en la tubería hasta la profundidad marcada. El extremo de la tubería debe tocar el topo. Una vez terminado el montaje, se recomienda que la marca de profundidad siga estando visible.

 **Use solamente anillos que sean compatibles con accesorios ProPress XL-C.** No use anillos diseñados para accesorios de bronce de 2½" a 4".

6 Preense los accesorios Viega ProPress para acero inoxidable de 2½" a 4" con los anillos Viega ProPress XL-C y el actuador V2.

7 Abra el anillo XL-C y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. Asegúrese de que el anillo XL-C esté engarzado en el reborde del accesorio.

 **¡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 Con el actuador V2 insertado en la herramienta de prensado, abra el actuador V2. Conecte el actuador V2 al anillo XL-C. Observe la marca de profundidad de inserción en el tubo para asegurarse de que quede insertado correctamente en el accesorio.


9 Sujete el gatillo hasta que el actuador quede engarzado en el anillo XL-C.

10 Retire el actuador V2 del anillo XL-C al terminar el prensado. Retire el anillo XL-C del accesorio. 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.


 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.


 **¡PRECAUCIÓN!** Es la responsabilidad de los diseñadores de los sistemas de tuberías comprobar la idoneidad de las tuberías de acero inoxidable de tipos 304 y 316 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.

## FR


### Raccords ProPress de Viega en acier inoxydable 2½" à 4"

À utiliser uniquement avec les tuyaux en acier inoxydable de Viega.

 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 bien comprendre toutes les instructions pour l'installation des raccords ProPress en acier inoxydable 2½" à 4". Le non-respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

1 Coupez le tuyau en acier inoxydable uniquement à l'aide d'un outil de découpe homologué pour cet usage. 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.

 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. Utilisez une brosse métallique, un tampon à récurer, de la toile ou du papier à poncer pour retirer les poussières et particules de rouille de la zone de sertissage.


3 Vérifiez l'élément d'étanchéité, la bague de séparation et la bague de serrage. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants.

4 Marquez la profondeur d'insertion comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion de ProPress Acier inoxydable 2½" à 4". Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité. Il est recommandé que le marquage de la profondeur soit visible lorsque l'assemblage est terminé.

### ProPress Acier inoxydable 2½" à 4 Tableau de profondeur d'insertion

Diam. tuyau (po)	2½	3	4
Profondeur d'insertion (po)	1⅞	1⅞	2⅞


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.

 **Utilisez uniquement des bagues conçues pour une utilisation avec les raccords ProPress XL-C.** N'utilisez pas de bagues prévues pour des raccords Bronze 2½" à 4".

6 Sertissez les raccords ProPress en acier inoxydable 2½" à 4" de Viega avec les bagues ProPress XL-C de Viega et l'actionneur V2.

7 Ouvrez la bague XL-C et placez-la à angle droit sur le raccord. La bague XL-C doit être engagée sur le joint d'étanchéité du raccord.

8 Tout en maintenant l'actionneur V2 inséré dans l'outil, ouvrez l'actionneur V2 comme indiqué. Connectez l'actionneur V2 à la bague XL-C. Vérifiez la marque de profondeur d'insertion sur le tuyau pour vous assurer que celui-ci est bien inséré dans le raccord.


 **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.


9 Maintenez la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé la bague XL-C.

10 Au terme du sertissage, retirez l'actionneur V2 de la bague XL-C. Retirez la bague XL-C du raccord. Retirez l'étiquette du raccord indiquant que le sertissage est terminé.

### 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.

 **ATTENTION!** Il incombe aux concepteurs de systèmes de tuyauterie de vérifier si les tuyaux en acier inoxydable de type 304 et 316 sont appropriés pour une utilisation avec les milieux liquides prévus. La composition chimique du liquide, le pH, la température de fonctionnement, 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. Communiquez avec les services techniques de Viega pour les questions et les approbations.