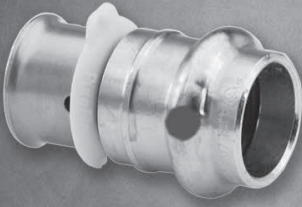


## Product Instructions

# Viega PureFlow® Press by ProPress® Adapter



**viega**

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

## EN Product Instructions Viega PureFlow Press by ProPress Adapter

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

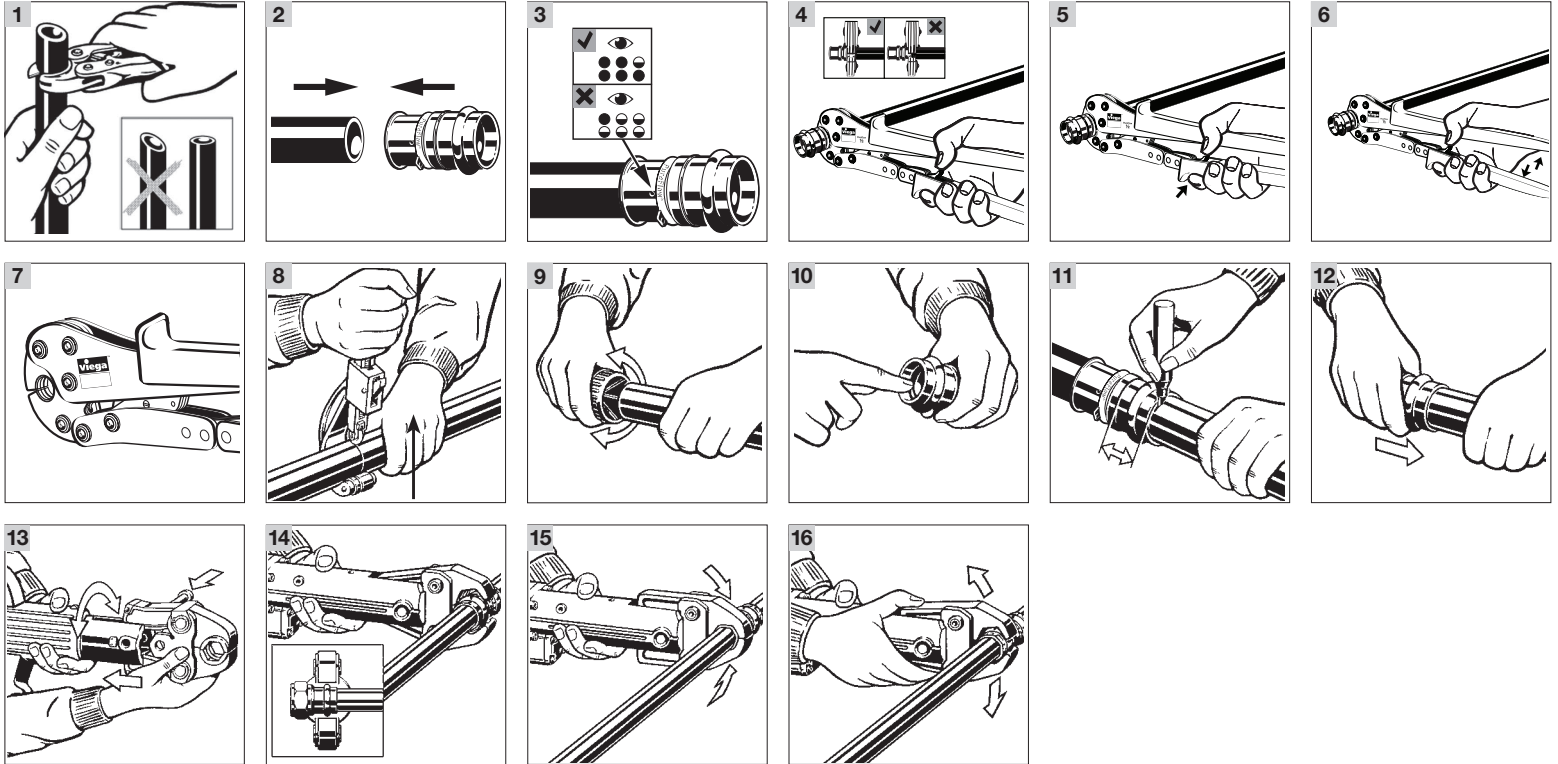
## ES Instrucciones del producto Viega PureFlow Press por Adaptador ProPress

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 Viega PureFlow Press avec adaptateur ProPress

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-PF 560957 0621 PureFlow Press x ProPress (EN ES FR)



EN

## Viega PureFlow Press Zero Lead by ProPress Adapter Making a PureFlow Press with 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.**

**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).

- 1 Square off tubing to proper length. Uneven, jagged or irregular cuts will produce unsatisfactory connections.
- 2 Insert PureFlow Press fitting with attached sleeve into tubing and engage fully.

- 3 Ensure full tubing insertion at view holes in attached press sleeve. Full insertion means tubing must be completely visible in at least two view holes and partially visible in the one.
- 4 Position press tool perpendicular over Press Sleeve and close tool jaws to engage ratchet.

**i** It may be necessary to rotate the locator ring to avoid interference between the ring and tool.

- 5 Close handles, using trigger to reduce grip span if desired.
- 6 Extend handle and continue ratcheting until automatic tool release occurs at proper compression force.

**!** **CAUTION!**  
Do not press twice.

- 7 Turn screw for emergency release.

**!** **WARNING!**  
The connection is not leakproof when the tool has been opened by emergency release.

## Making a ProPress Connection

For Types K, L and M Hard Copper Tubing in 1/2" to 2" and Soft Copper Tubing in 1/2" to 1 1/4"

**!** **WARNING!**  
Read and understand all instructions for installing ProPress fittings. Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury or death.

- 8 Cut copper tubing at right angles using displacement type cutter or fine-toothed steel saw.
- 9 Remove burr from inside and outside of tubing to prevent cutting sealing element.
- 10 Check seal for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only ProPress Shiny Black EPDM or Dull Black FKM Sealing Elements.
- 11 Mark proper insertion depth as indicated by the ProPress Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in improper seal.


**i** Copper tubing must be free of surface imperfections, including metal stamped print lines, before a ProPress fitting is installed


- 12 While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth. Note: End of tubing must contact stop.
- 13 Insert appropriate Viega jaw into the pressing tool and push in holding pin until it locks in place.
- 14 Open the jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on tubing.
- 15 Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting.
- 16 After pressing, the jaw can be opened again.

ES


## Viega PureFlow Press Zero Lead por adaptador ProPress

### Realización de PureFlow Press con herramienta de mano

 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 Corte la tubería en ángulo recto, a la longitud correcta. Los cortes desiguales, serrados o irregulares producirán conexiones incorrectas.
- 2 Inserte el accesorio PureFlow Press en la tubería, con la manga de prensar incorporada, y encájelo por completo.
- 3 Asegúrese de que la tubería quede completamente insertada mediante los orificios de inspección situados en la manga de prensar incorporada. Una inserción completa significa que la tubería debe quedar completamente visible al menos en dos orificios de inspección y parcialmente visible en el otro.
- 4 Coloque la herramienta de prensado de forma perpendicular sobre la manga de prensar y cierre las mordazas para acoplar el trinquete.

 es posible que sea necesario girar el anillo localizador para evitar interferencias entre el anillo y la herramienta.

- 5 Cierre los mangos, usando el gatillo para reducir la distancia entre los mangos, si se desea.
- 6 Extienda el mango y continúe presionando hasta que se produzca la liberación automática de la herramienta al aplicar la fuerza de compresión correcta.


 **¡PRECAUCIÓN!**  
No prensar dos veces.

- 7 Gire el tornillo de liberación en caso de emergencia.


 **¡ADVERTENCIA!**  
La unión no queda a prueba de fugas cuando la herramienta se ha abierto mediante la liberación de emergencia.

## Realización de una conexión ProPress

Para tubería de cobre duro de tipos K, L y M de ½" hasta 2" y tubería de cobre blando de ½" hasta 1¼"

 **¡ADVERTENCIA!**  
Leer y entender todas las instrucciones de instalación de los accesorios ProPress. Si no se siguen todas las instrucciones, pueden causarse cuantiosos daños materiales, lesiones graves o la muerte.

- 8 Cortar la tubería de cobre en ángulos rectos utilizando un cortador tipo desplazamiento o una sierra de acero con dentadura fina.
- 9 Elimine las rebabas del interior y exterior de la tubería para evitar cortes en el elemento sellador.
- 10 Revise para ver si el elemento sellador encaja correctamente. No utilice aceites ni lubricantes. Utilizar solo elementos selladores ProPress negro brillante EPDM o negro mate FKM.
- 11 Marcar la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción para ProPress. Una profundidad de inserción incorrecta puede causar un sellado


 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


- 12 Mientras se gira levemente, deslice el accesorio de prensar en la tubería hasta la profundidad marcada. Nota: El extremo de la tubería debe tocar el tope.
- 13 Insertar una mordaza adecuada de Viega en la herramienta de prensar y empujar el pasador de sujeción hasta que encaje.
- 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 Comience el proceso de prensado y mantenga el gatillo oprimido hasta que la mordaza haya engarzado el accesorio.
- 16 Después de hacer el prensado, la mordaza puede abrirse otra vez.

FR

## Viega PureFlow Press Zero Lead avec adaptateur ProPress


### Sertissage d'une connexion PureFlow Press à l'aide d'un outil manuel

 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 Équarrissez le tuyau à la bonne longueur. Les coupes inégales, dentelées ou irrégulières causeront de mauvaises connexions.
- 2 Insérez le raccord serti PureFlow Press avec le manchon attaché dans le tuyau et enfoncez complètement.


- 3 Assurez-vous que le tuyau est complètement inséré en vérifiant par les trous situés sur le manchon serti. Une insertion complète nécessite que les tuyaux soient entièrement visibles dans au moins deux trous de vue et partiellement visibles dans un trou de vue.
- 4 Positionnez l'outil de sertissage perpendiculairement au manchon de sertissage et refermez les mâchoires de l'outil pour engager le cliquet.

 Il pourrait être nécessaire de faire tourner l'anneau de repérage pour éviter toute interférence entre l'anneau et l'outil.

- 5 Fermez les poignées en utilisant la gâchette pour réduire l'espace entre elles, le cas échéant.
- 6 Étendez la poignée et continuez à serrer à l'aide d'un cliquet jusqu'à ce que le relâchement automatique de l'outil se produise à une force de compression appropriée.


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

- 7 Tournez la vis pour le relâchement d'urgence.

 **AVERTISSEMENT!**  
Le raccordement n'est pas étanche lorsque l'outil a été ouvert par le relâchement d'urgence.


## Réaliser une connexion ProPress

Pour les tuyaux en cuivre dur de ½" à 2" et en cuivre mou de ½" à 1¼" de types K, L et M

 **AVERTISSEMENT!**  
Lire, comprendre et suivre toutes les instructions pour l'installation des raccords ProPress. Le non-respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

- 8 Coupez les tuyaux en cuivre à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à métaux ou d'une scie en acier à dent fine.
- 9 Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité. Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité.
- 10 Vérifiez que le joint est bien adapté. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants. Utilisez uniquement les éléments d'étanchéité EPDM en noir brillant ou FKM en noir mat de ProPress.
- 11 Marquez la profondeur d'insertion comme indiqué dans le Tableau de la profondeur d'insertion de ProPress. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité.

Les tuyaux en cuivre devront être exempts

 d'imperfections de surface comme les traits d'estampillage métallique avant toute installation de raccord ProPress

- 12 Faites glisser l'extrémité du raccord serti, tout en le tournant légèrement, dans le tuyau à la profondeur marquée. Remarque : l'extrémité du tuyau doit venir en contact avec la butée.
- 13 Insérez la mâchoire Viega appropriée dans l'outil de sertissage et poussez tout en tenant la goupille jusqu'à ce que la mâchoire se verrouille en place.
- 14 Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur le raccord. Vérifiez visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- 15 Commencez le processus de sertissage et maintenez la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit solidement fixée au raccord.
- 16 Après le sertissage, la mâchoire peut être ouverte à nouveau.