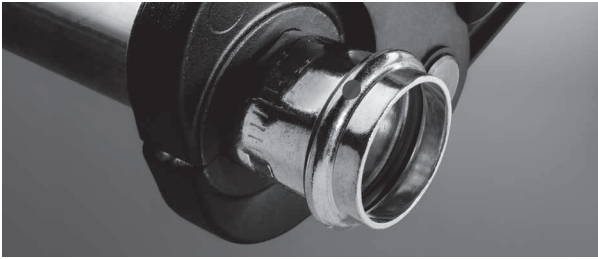


Product Instructions
Viega SeaPress®
15mm to 54mm Fittings



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

EN Product Instructions
Viega SeaPress 15mm to 54mm

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

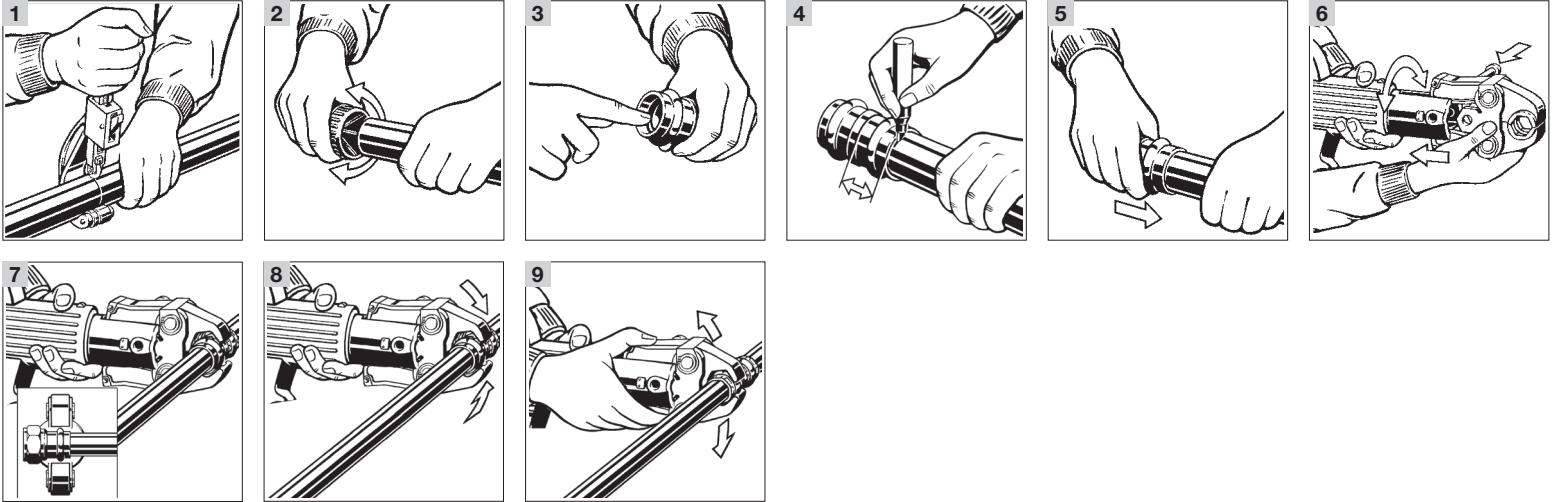
ES Instrucciones del Producto
SeaPress de Viega de 15 mm a 54 mm

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

FR Directives du Produit
Viega SeaPress de 15 mm à 54 mm

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-SP 530588 0220 SeaPress 15mm to 54mm Fittings (EN ES FR)



EN

Viega SeaPress
15mm to 54mm Fittings

! 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 SeaPress fittings. Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.

- 1 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.
- 2 Deburr inside and outside of the tube to the proper insertion depths to prevent cutting sealing element.

- 3 Check the sealing element for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only Viega SeaPress shiny black EPDM or dull black FKM sealing elements.

i For applications requiring Viega SeaPress with FKM sealing elements, remove the factory-installed EPDM sealing element and replace with FKM sealing element.

- 4 Mark the proper insertion depth as indicated by the SeaPress Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in an improper seal.

SeaPress Insertion Depth Chart (mm)						
Tube Size	15	22	28	35	42	54
Insertion Depth	22	23	24	26	36	40

i Copper-nickel tubing must be free of surface imperfections, including metal stamped print lines, before a SeaPress fitting is installed.

- 5 While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth. End of tubing must contact stop.

- 6 Insert appropriate Viega Metric jaw into the press tool and push in, holding pin until it locks in place.
- 7 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.

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

i When pressure testing a Viega Seapress fittings system, a step pressure test is recommended to check for unpressed fittings. This can be done by filling the system with air or water to 85 psi. After a successful step test the system can be brought up to 200 psi for Pressure test inspection per codes governing the installation.

Accesorios SeaPress de Viega de 15 mm a 54 mm

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.

¡PELIGRO!
Lea y entienda todas las instrucciones de instalación de los accesorios SeaPress de Viega. No cumplir todas las instrucciones puede causar daños materiales o lesiones graves e incluso la muerte.

- 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.
- Desbarbe el interior y el exterior del tubo a las profundidades de inserción correctas para evitar cortar el elemento sellador.
- Revise el elemento sellador para ver si está correctamente encajado. No utilice aceites ni lubricantes. Utilice solo elementos selladores SeaPress de Viega de EPDM negro brillante o de FKM negro mate.

i Para aplicaciones que requieran SeaPress de Viega con elementos selladores de FKM, retire el elemento sellador de EPDM que viene de fábrica y sustitúyalo por un elemento sellador de FKM.

- Marque la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción para SeaPress. Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto.

Diagrama de profundidades de inserción para SeaPress (mm)

Dimensión de tubería	15	22	28	35	42	54
Profundidad de inserción	22	23	24	26	36	40

i La tubería de cobre-níquel no debe tener imperfecciones en la superficie, incluidas líneas de impresión estampadas en el metal, para que se pueda instalar un accesorio SeaPress.

- Mientras se gira levemente, deslice el accesorio de prensar en la tubería hasta la profundidad marcada. El extremo de la tubería debe tocar el tope.
- Inserte la mordaza métrica de Viega adecuada en la herramienta de prensado y empuje el perno de sujeción hasta que encaje.
- 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.

- 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.
- Después del prensado, abra la mordaza y saque la herramienta de prensado.

i Cuando se prueba la presión de un sistema de accesorios Seapress de Viega, se recomienda una prueba de presión escalonada para verificar si hay accesorios sin presión. Esto se puede hacer llenando el sistema con aire o agua a 85 psi. Después de una prueba escalonada exitosa, el sistema se puede llevar hasta 200 psi para la inspección de prueba de presión según los códigos que rigen la instalación.

Raccords Viega SeaPress de 15 mm à 54 mm

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.

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

- Coupez les tuyaux en cuivre 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.
- 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.
- Vérifiez que l'élément d'étanchéité est bien adapté. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants. Utilisez uniquement les éléments d'étanchéité EPDM noir brillant ou FKM noir mat Viega SeaPress.

i Pour les applications nécessitant les raccords Viega SeaPress avec les éléments d'étanchéité FKM, retirez l'élément d'étanchéité EPDM installé en usine et remplacez-le par l'élément d'étanchéité FKM.

- Marquez la profondeur d'insertion appropriée, comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion du SeaPress. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité.

Tableau de profondeur d'insertion du SeaPress (mm)

Diam. tuyau	15	22	28	35	42	54
Prof. insertion	22	23	24	26	36	40

i Les tuyaux en cuivre-nickel devront être exempts d'imperfections de surface comme les traits d'estampillage métallique avant toute installation de raccord SeaPress.

- 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.
- Insérez la mâchoire Viega Metric appropriée dans l'outil de sertissage et poussez-la tout en tenant la goupille jusqu'à ce qu'elle se bloque.
- Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur le raccord. Vérifiez visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.

Avvertissement!
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.

- 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.
- Après le sertissage, ouvrez les mâchoires et retirez l'outil de sertissage.

i Lors du test de pression d'un système de raccords Viega Seapress, un essai de pression par étapes est recommandé pour vérifier la présence de raccords non sertis. Cette opération peut être réalisée en remplissant le système d'air ou d'eau à 85 psi. Après un essai par étapes réussi, le système peut être amené jusqu'à 200 psi pour une inspection par essai de pression selon les codes régissant l'installation.