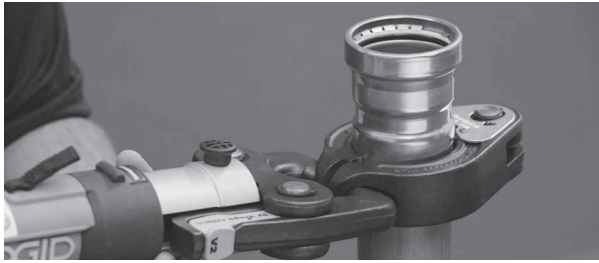


Product Instructions

Viega SeaPress® 76.1mm to 108mm Fittings



Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega SeaPress 76.1mm to 108mm

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

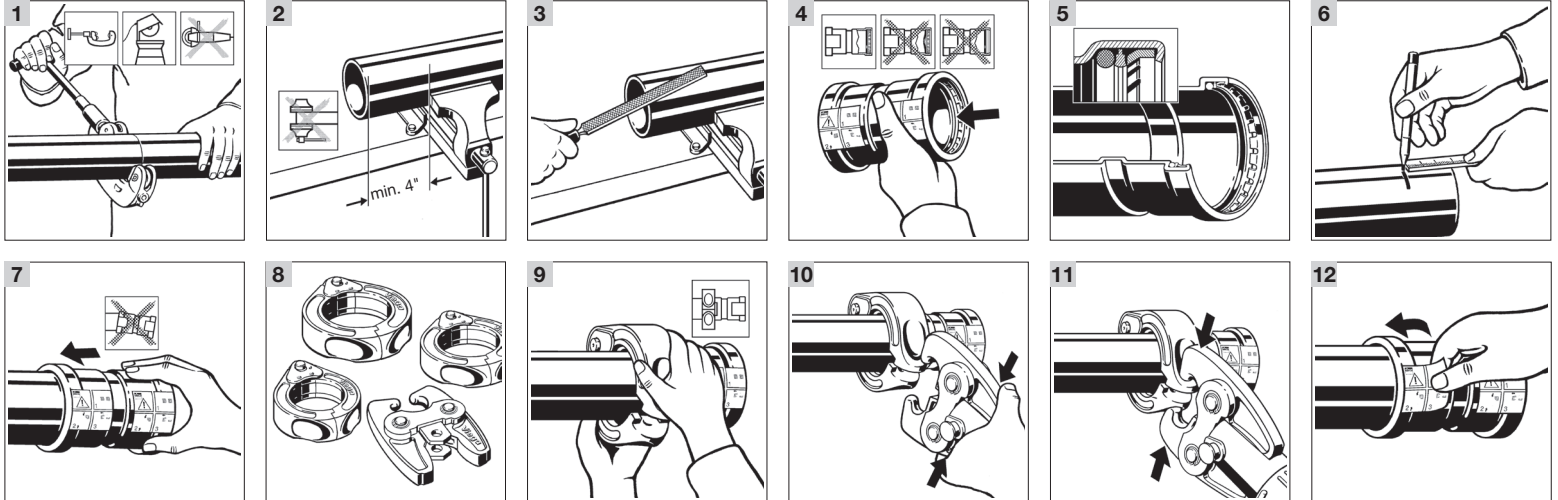
ES Instrucciones del producto SeaPress de Viega de 76,1 mm a 108 mm

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

FR Instructions produit Viega SeaPress de 76,1 mm à 108 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 530589 0220 SeaPress 76.1mm to 108mm Fittings (EN ES FR)



EN

Viega SeaPress 76.1mm to 108mm 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 copper-nickel tubing at right angles using displacement-type cutter or fine-toothed steel saw.
- 2 Keep end of tubing a minimum of 4" away from the contact area of the vise to prevent possible damage to the tubing in the press area.
- 3 Remove burr from inside and outside of tubing to prevent cutting sealing element.
- 4 Check seal and grip ring for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only SeaPress shiny black EPDM sealing elements.

- 5 Illustration demonstrates proper fit of grip ring, separation ring and sealing element.
- 6 Mark 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	76.1	88.9	108
Insertion Depth	50	50	60

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

- 7 While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth. End of tubing must contact stop.
- 8 SeaPress 76.1mm to 108mm fitting connections must be performed with Metric XL press rings and a V2 or Z2 actuator. See RIDGID Operator's Manual for proper tool instructions.
- 9 Open the Metric XL press ring and place at right angles on the fitting. The ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.
- 10 With the V2 or Z2 actuator inserted into the tool, open the actuator as shown and connect the actuator to the ring.



Warning!

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

- 11 Place the V2 or Z2 actuator onto the Metric XL press ring and start the pressing process. Hold the trigger until the actuator has engaged the Metric XL press ring. Keep extremities and foreign objects away from ring and actuator during pressing operation to prevent injury or incomplete press.
- 12 Once the press has completed, release the actuator from the Metric XL press ring and then remove the ring from the fitting. Remove the tag from fitting, indicating press has been performed.



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 76.1 mm a 108 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.

- 1 Cortar la tubería de cobre-níquel en ángulos rectos utilizando un cortador tipo desplazamiento o una sierra de acero con dentadura fina.
- 2 Mantenga el extremo del tubo a una distancia de 4" mín. de la zona de contacto del torno de banco para evitar posibles daños del tubo en la zona de prensado.
- 3 Elimine las rebabas del interior y exterior de la tubería para evitar cortes en el elemento sellador.
- 4 Revise si el sello y el anillo de agarre están correctamente encajados. No utilice aceites ni lubricantes. Utilice solo elementos selladores SeaPress de EPDM negro brillante.

- 5 En la ilustración se muestra el ajuste correcto del anillo de agarre, el anillo separador y el elemento sellador.
- 6 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	76.1	88.9	108
Profundidad de inserción	50	50	60



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.

- 7 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.
- 8 Las conexiones de los accesorios SeaPress de 76.1 mm a 108 mm deben realizarse con anillos de prensado Metric XL y el actuador V2 o Z2. Para instrucciones acerca de las herramientas correctas, consulte el manual del operador de RIDGID.
- 9 Abra el anillo métrico de prensado Metric XL y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo debe estar insertado en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.

- 10 Con el actuador V2 o Z2 insertado en la herramienta, abra el actuador como se muestra y conéctelo al anillo.



¡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.

- 11 Coloque el actuador V2 o Z2 en el anillo de prensado Metric XL e inicie el proceso de prensado. Sujete el gatillo hasta que el actuador quede engarzado en el anillo de prensado Metric XL. Mantenga sus extremidades y los objetos extraños alejados del anillo y del actuador durante el prensado para evitar lesiones o un prensado incompleto.
- 12 Una vez que se haya completado el prensado, suelte el actuador del anillo de prensado Metric XL y luego retire el anillo del accesorio. Retire el rótulo del accesorio para indicar que el prensado ha finalizado.



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 76,1 mm à 108 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 !

Veillez 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.

- 1 Coupez les tuyaux en cuivre-nickel à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à métaux ou d'une scie pour acier à dents fines.
- 2 Gardez l'extrémité du tuyau à un minimum de 4" de la zone de contact de l'étau pour éviter d'endommager le tuyau dans la zone de sertissage.
- 3 Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité.
- 4 Vérifiez que le joint et la bague de serrage sont correctement ajustés. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants. Utilisez uniquement les éléments d'étanchéité EPDM noir brillant SeaPress.

- 5 L'illustration représente l'ajustement correct de la bague de serrage, de la bague de séparation et de l'élément d'étanchéité.
- 6 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	76.1	88.9	108
Prof. insertion	50	50	60



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

- 7 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.
- 8 Les connexions de raccords SeaPress de 76,1 mm à 108 mm doivent être effectuées avec des anneaux de sertissage Metric XL et un actionneur V2 ou Z2. Consultez le manuel d'utilisation RIDGID pour le mode d'emploi de cet outil.
- 9 Ouvrez l'anneau de sertissage Metric XL et placez-le à angle droit sur le raccord. L'anneau doit être engagé sur le joint d'étanchéité du raccord. Vérifiez la profondeur d'insertion.

- 10 Tout en maintenant l'actionneur V2 ou Z2 inséré dans l'outil, ouvrez-le comme indiqué et raccordez-le à l'anneau.



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.

- 11 Placez l'actionneur V2 ou Z2 sur l'anneau de sertissage Metric XL et commencez le sertissage. Maintenez la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé l'anneau Metric XL. Gardez les extrémités et tout corps étranger éloignés de l'anneau et de l'actionneur au cours de la procédure de sertissage afin de prévenir les blessures ou un sertissage incomplet.
- 12 Une fois le sertissage terminé, dégagez l'actionneur de l'anneau de sertissage Metric XL, puis enlevez ce dernier du raccord. Retirez l'étiquette du raccord pour indiquer que le sertissage est terminé.



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.