

## Product Instructions

# Viega MegaPress ZL Bronze IPS to CTS Transition Coupling



Model 4813.4ZL



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

## EN Product Instructions Viega MegaPress ZL Bronze IPS to CTS Transition Coupling

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

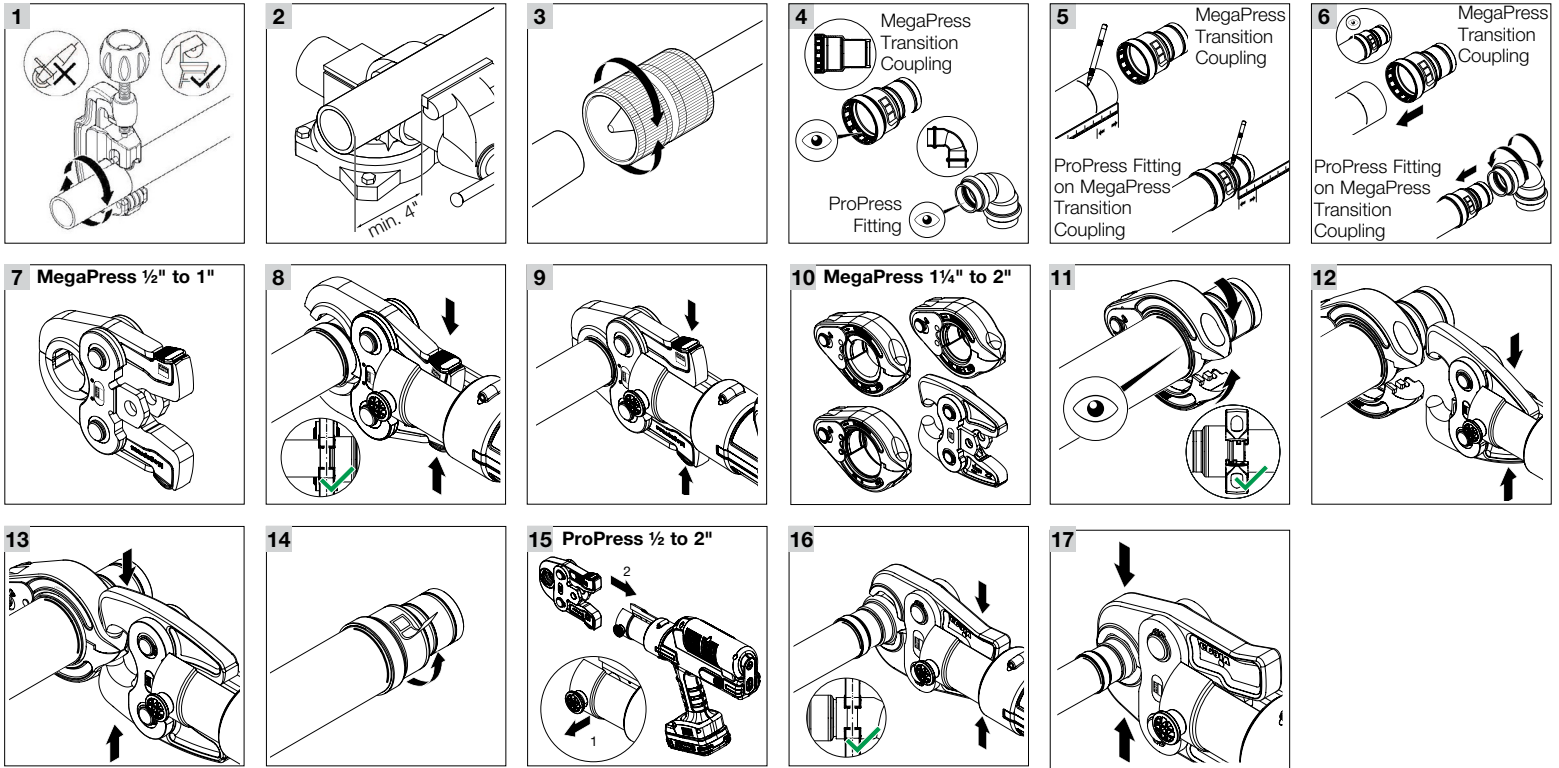
## ES Instrucciones del producto Acoplamiento de transición IPS a CTS Viega MegaPress de bronce ZL

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 Manchon de transition MegaPress de Viega IPS à CTS en bronze ZL

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

PI-MP 531330 0224 MegaPress ZL Bronze IPS to CTS Transition Coupling (EN ES FR)



## EN

### Viega MegaPress ZL Bronze IPS to CTS Transition Coupling 1/2" to 2"

**!** 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 MegaPress and ProPress fittings. Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.

**i** Zero Lead identifies Viega products meeting the lead free requirements of NSF/ANSI/CAN 61 through testing under NSF/ANSI/CAN 372 (0.25% or less maximum weighted average lead content).

**i** The IPS side of the coupling (the larger side) must use MegaPress jaws/rings to make the press.

**i** The Viega MegaPress ZL Bronze IPS to CTS transition coupling is designed to transition between IPS-sized pipe (Schedule 10 to 40) to CTS-sized copper, stainless, or PEX tubing with the use of an additional ProPress fitting.

- 1 Cut pipe/tube at right angles/square using displacement-type cutter or fine-toothed steel saw.
- 2 Keep end of pipe a minimum of 4" away from the contact area of the vise to prevent possible damage to the pipe/tube in the press area.
- 3 Remove burr from inside and outside of pipe and prep to proper insertion depth using a preparation tool or fine grit sandpaper. The pipe must be smooth, free of indentations, pits, and deformations and must be clean and free of dirt, debris, rust, scale, oil, and grease.
- 4 Check seal, separator ring, and grip ring for correct fit. Do not use oils or lubricants.
- 5 Mark proper insertion depth as indicated by the Insertion Depth Charts. Improper insertion depth may result in an improper seal. It is recommended that the depth marking be visible on the completed assembly.
- 6 While turning slightly, slide fitting onto pipe/tube to the marked depth. End of pipe/tube must contact stop. Once the assembly is completed, it is recommended that the depth marking still be visible.

### To make an IPS press connection

- 7 Viega MegaPress 1/2" to 1" fitting connections must be performed with MegaPress jaws. Pull out holding pin and insert appropriate Viega MegaPress jaw into the press tool, then push holding pin in until it locks in place. See pressing tool's Operator's Manual for proper tool instructions.
- 8 Open the MegaPress jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on the pipe.

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

### CTS Press Connection Insertion Depth Chart

Tube Size (in)	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Insertion Depth (in)	3/4	7/8	7/8	1	1 1/16	1 1/16

### IPS Press Connection Insertion Depth Chart

Pipe Size (in)	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Insertion Depth (in)	1 1/16	1 3/16	1 3/8	1 13/16	1 7/8	2

- 9 Hold trigger on press tool until press jaws have fully engaged the fitting. Jaws will automatically release after a full press is made.
- 10 Viega MegaPress 1¼" to 2" fitting connections must be performed with MegaPress rings and V2 actuator. See tool Operator's Manual for proper tool instructions.
- 11 Open the MegaPress ring and place at right angles on the fitting. MegaPress ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.
- 12 Place V2 actuator onto MegaPress ring and start pressing process.
- 13 Hold the trigger until the actuator has engaged the MegaPress ring. Once the press is complete, release the V2 actuator from the MegaPress ring and then remove the MegaPress ring.
- 14 Remove control label to indicate press has been completed.

**Warning!**  
Only Viega ProPress fittings shall be used for joining to this transition fitting. Do not use other connection methods (e.g. braze, sweat, push) on the CTS Street End.

### To make a CTS press connection

To connect the CTS street end use a Viega ProPress copper or stainless press fitting to join the street end to the desired tubing. Repeat steps 4 through 6 before installing the ProPress fitting onto the MegaPress ZL Bronze Transition Coupling.

- 15 Pull out holding pin (1) and insert appropriate Viega ProPress jaw (2) into the press tool, then push holding pin in until it locks in place.
- 16 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.

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

### 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.

ES

## Acoplamiento de transición IPS a CTS Viega MegaPress de bronce sin plomo (ZL) de 1/2" a 2"

**!** Los productos Viega están diseñados para ser instalados por plomeros y mecánicos profesionales, capacitados y certificados, que estén familiarizados con los productos 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 MegaPress y ProPress de Viega. No seguir todas las instrucciones puede ocasionar daños materiales importantes, lesiones graves o la muerte.

**i** Zero Lead identifica a los productos Viega que cumplen los requerimientos sin plomo de la NSF/ANSI/CAN 61 mediante la realización de análisis de acuerdo con NSF/ANSI 372 (contenido de plomo promedio ponderado máximo de 0.25 % o menos).

**i** El lado IPS del acoplamiento (el lado más grande) debe usar las mordazas/los anillos MegaPress para hacer los prensados.

**i** El acoplamiento de transición IPS a CTS Viega MegaPress de bronce ZL está diseñado para realizar la transición entre tubos de tamaño IPS (Cédula 10 a 40) y tubos de cobre, acero inoxidable o PEX de tamaño CTS, con el uso de una conexión ProPress adicional.

- 1 Corte los tubos de cobre en ángulos rectos utilizando un cortador de tipo desplazamiento o una sierra de acero con dientes finos.
- 2 Mantenga el extremo del tubo a una distancia mínima de 4" de la zona de contacto del tornillo de banco para evitar posibles daños del tubo en la zona de prensado.
- 3 Quite las rebabas del interior y del exterior del tubo y prepárelo para la profundidad de inserción correcta usando una herramienta de preparación o una lija de grano fino. El tubo debe ser liso, estar libre de surcos, picaduras y deformaciones, y debe estar limpio y libre de suciedad, residuos, óxido, escamas, aceite y grasa.
- 4 Revise que el elemento sellador, el anillo separador y el anillo de agarre estén colocados correctamente. No utilice aceites ni lubricantes.
- 5 Marque la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción. Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto. Se recomienda que la marca de profundidad sea visible en el montaje terminado.

Unión prensada IPS						
Diagrama de profundidad de inserción						
Tamaño del tubo (pulg)	½	¾	1	1¼	1½	2
Profundidad de inserción (pulg)	1½/16	1³/16	1³/8	1¹³/16	1³/8	2

Diagrama de profundidad de inserción de unión prensada CTS						
Dimensión de tubería (pulgadas)	½	¾	1	1¼	1½	2
Profundidad de inserción (pulg)	¾	7/8	7/8	1	1¹/16	1¹/16

- 6 Mientras se gira ligeramente, deslice el accesorio en el tubo hasta la profundidad marcada. El extremo del tubo debe tocar el tope. Una vez finalizado el montaje, se recomienda que la marca de profundidad todavía sea visible.

### Para realizar una conexión prensada IPS

- 7 Las conexiones de los accesorios MegaPress de Viega de ½" a 1" deben realizarse con mordazas MegaPress. Extraiga el perno de sujeción e inserte la mordaza MegaPress de Viega adecuada en la herramienta de prensado y empuje el perno de sujeción hasta que se fije en su sitio. Consulte el manual del operador de la herramienta de prensado para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
- 8 Abra la mordaza MegaPress y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Compruebe visualmente la profundidad de inserción con ayuda de la marca en el tubo.

**! 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.

- 9 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.
- 10 Las conexiones de los accesorios MegaPress de Viega de 1¼" a 2" deben realizarse con anillos MegaPress y el actuador V2. Consulte el manual del operador para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
- 11 Abra el anillo MegaPress y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo MegaPress tiene que estar insertado en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.
- 12 Coloque el actuador V2 en el anillo MegaPress e inicie el proceso de prensado.
- 13 Sostenga el gatillo hasta que el actuador haya enganchado el anillo MegaPress. Una vez que termine el prensado, libere el actuador V2 del anillo MegaPress y después retire el anillo MegaPress.
- 14 Retire la etiqueta de control para indicar que el prensado se ha completado.

**! Advertencia!**  
Solo deben emplearse accesorios ProPress de Viega para unir este accesorio de transición. No utilice otros métodos de conexión (p. ej., soldadura, soldadura por puntos, presión) en el extremo CTS macho.

### Realización de una conexión prensada CTS

Para conectar el extremo CTS macho, utilice una conexión de prensado ProPress de Viega de cobre o acero inoxidable para unir el extremo macho al tubo deseado. Repita los pasos 4 a 6 antes de instalar el accesorio ProPress en el acoplamiento de transición MegaPress de bronce ZL.

- 15 Extraiga el perno de sujeción (1) e inserte la mordaza adecuada ProPress de Viega (2) en la herramienta de presión, luego empuje el perno de sujeción hasta que ajuste en su lugar.
- 16 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.

- 17 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 retire la herramienta de prensado.

**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 comprimido, utilice una solución aprobada para la detección de fugas. Una vez finalizada con éxito una prueba de presión, puede efectuarse una prueba de presión del sistema de hasta 200 psi con aire o hasta 600 psi con agua.



La prueba para detectar conexiones sin presión utilizando Smart Connect no sustituye las pruebas de presión que deben realizarse conforme a los requerimientos de los códigos o normas locales.

**FR****Manchon de transition MegaPress de Viega IPS à CTS de ½ po à 2 po, en bronze ZL**

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 garantie de Viega LLC.**



**DANGER!**  
Il convient de lire et comprendre toutes les consignes d'installation des raccords MegaPress et ProPress de Viega. Le non-respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.



La mention « Zero Lead » identifie les produits Viega qui répondent aux exigences relatives à l'absence de plomb de la norme NSF/ANSI/CAN 61, tels que testés et homologués selon NSF/ANSI/CAN 372 (teneur moyenne pondérée maximale en plomb de 0,25 % ou inférieure).



Le côté IPS du manchon (le plus grand) doit utiliser des mâchoires/bagues MegaPress pour réaliser le sertissage.



Le manchon de transition MegaPress de Viega IPS à CTS en bronze ZL est conçu pour la transition entre un tuyau IPS (nomenclature 10 à 40) et un système de tuyaux CTS en PEX, acier inoxydable ou cuivre à l'aide d'un raccord supplémentaire ProPress.

- Couper les tuyaux/tubes à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à déplacement ou d'une scie pour acier à dents fines.
- Laisser un espace d'au moins 4 po entre l'extrémité du tuyau et la zone de contact de l'étau pour éviter d'endommager le tuyau/tube dans la zone de sertissage.
- Éliminer les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau et préparer la profondeur d'insertion appropriée à l'aide d'un outil de préparation ou du papier sablé à grain fin. Les surfaces des tuyaux doivent être lisses, exemptes d'entailles, de trous et déformations, et propres, à savoir sans impuretés, débris, rouille, tartre, huile ou graisse.
- Vérifier que le joint, la bague de séparation et la bague de serrage sont correctement ajustés. N'utiliser pas d'huiles ou de lubrifiants.
- Marquer la profondeur d'insertion appropriée, comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité. Il est recommandé de rendre visible la marque de profondeur sur l'assemblage fini.

Raccord serti IPS						
Tableau de profondeur d'insertion						
Dim. tuyau (po)	½	¾	1	1¼	1½	2
Profondeur d'insertion (po)	1¼	1⅜	1⅝	1⅞	2	2

Tableau de profondeur d'insertion du raccord serti CTS						
Dimension du tuyau (po)	½	¾	1	1¼	1½	2
Profondeur d'insertion (po)	¾	⅞	⅞	1	1⅛	1⅞

- 6 Faire glisser l'extrémité du raccord, tout en le tournant légèrement, sur le tuyau/tube à la profondeur marquée. L'extrémité du tuyau/tube doit venir au contact de la butée. Il est recommandé de placer la marque de profondeur de manière à ce que celle-ci reste visible sur l'assemblage fini.

**Réalisation d'un raccord serti IPS**

- 7 Les connexions de raccords MegaPress de Viega de ½ po à 1 po doivent être effectuées avec des mâchoires MegaPress. Retirer en tenant la goupille et insérer la mâchoire MegaPress de Viega appropriée dans l'outil de sertissage, puis pousser tout en tenant la goupille jusqu'à ce qu'elle se bloque. Consulter le manuel d'utilisation de l'outil de sertissage pour obtenir des instructions appropriées pour cet outil.
- 8 Ouvrir la mâchoire MegaPress et la poser perpendiculairement sur le raccord. Vérifier visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.

**Avertissement!**

Garder 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 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.
- 10 Les connexions de raccords MegaPress de Viega de 1¼ po à 2 po doivent être effectuées avec des anneaux MegaPress et un actionneur V2. Consulter le manuel d'utilisation pour des instructions appropriées pour cet outil.
- 11 Ouvrir l'anneau MegaPress et le placer à angle droit sur le raccord. L'anneau MegaPress doit être engagé sur le joint d'étanchéité du raccord. Vérifier la profondeur d'insertion.
- 12 Placer l'actionneur V2 sur l'anneau MegaPress et commencer le sertissage.
- 13 Maintenir la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé l'anneau MegaPress. Une fois le sertissage terminé, retirer l'actionneur V2 de l'anneau MegaPress, puis enlever l'anneau MegaPress du raccord.
- 14 Retirer l'étiquette du raccord indiquant que le sertissage est terminé.

**Avertissement!**

Seul les raccords ProPress de Viega doivent être utilisés pour le raccordement à ce raccord de transition. Ne pas avoir recours à d'autres méthodes d'assemblage (par ex. brasage, soudage, raccordement à insertion) sur l'extrémité du coude mâle-femelle.

**Réalisation d'un raccord serti CTS**

Pour raccorder l'extrémité du coude mâle-femelle, utiliser un raccord serti ProPress de Viega en cuivre ou en acier inoxydable pour raccorder l'extrémité du coude mâle-femelle au tuyau souhaité. Reproduire les étapes 4 à 6 avant d'installer le raccord ProPress dans le manchon de transition MegaPress en bronze ZL.

- 15 Retirer en tenant la goupille (1) et insérer la mâchoire appropriée ProPress de Viega (2) dans l'outil de sertissage, puis pousser tout en tenant la goupille jusqu'à ce qu'elle se bloque.
- 16 Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur le raccord. Vérifier visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.

**Avertissement!**

Garder 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.

- 17 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, ouvrir les mâchoires et retirer l'outil de sertissage.

**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 un test à l'air comprimé est effectué, il est nécessaire d'utiliser une solution approuvée de détection de fuites. Une fois l'essai de 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 rechange aux essais d'étanchéité requis par les codes ou normes de la région.