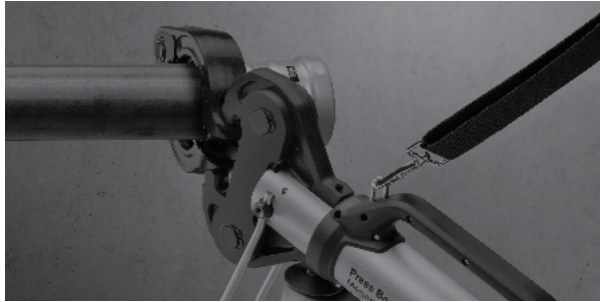


Product Instructions

Viega MegaPress® ½" to 4" Fittings



viega

Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega MegaPress ½"-4" Fittings

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

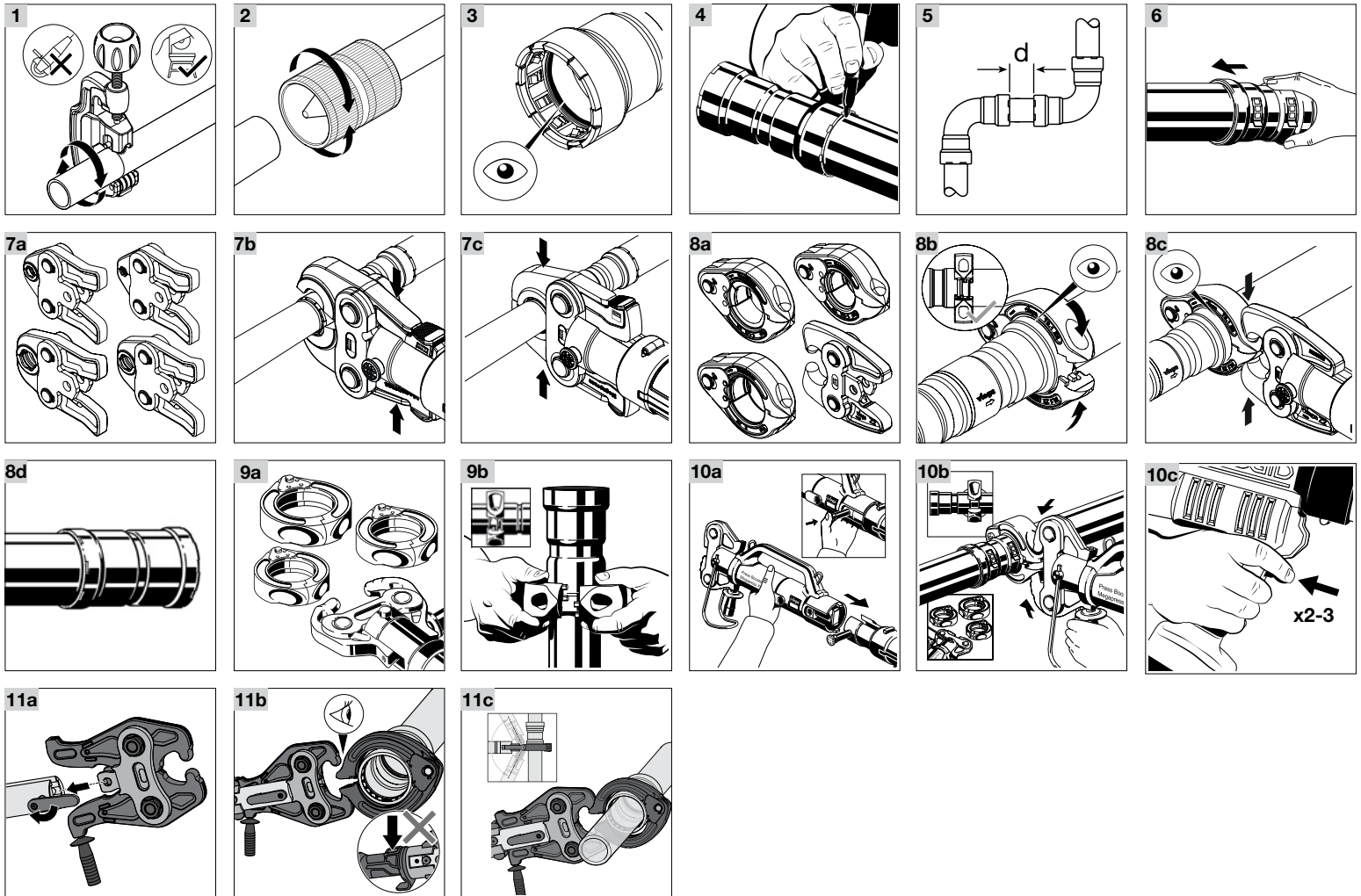
ES Instrucciones del Producto Accesorios MegaPress de Viega ½"-4"

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

FR Instructions Produit Raccords MegaPress de Viega ½"-4"

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-MP 531440 0625 MegaPress ½ to 4 (EN ES FR)



EN

Viega MegaPress ½"-4" 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 MegaPress fittings.
Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.


- 1 Cut the pipe square. Do not deform the pipe when cutting.
- 2 Remove burr from inside and outside of the pipe and prep to proper insertion depth using a preparation tool or fine-grit sandpaper.
- 3 Fittings contain a sealing element, separator ring, and grip ring. Check that all components are present, clean, and undamaged. Do not use oils or lubricants.
- 4 Mark proper insertion depth as indicated by the following MegaPress Minimum 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.

MegaPress Minimum Insertion Depth (d)

Pipe size (in)	d (in)	d (mm)
½	1 ⅛	27
¾	1 ¾	30
1	1 ⅝	35
1¼	1 ⅞	46
1½	1 ⅞	48
2	2	51
2½	1 ⅞	46
3	2 ⅞	59
4	3 ⅞	80

- 5 Refer to the following chart for the minimum distance between fittings to ensure a correct press. Failure to provide this distance may result in an improper seal.

MegaPress Minimum Distance (d)		
Pipe size (in)	d (in)	d (mm)
½	¼	6
¾	¼	6
1	¼	6
1¼	½	13
1½	½	13
2	½	13
2½	½	13
3	½	13
4	½	13

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

- 6 While turning slightly, slide fitting onto the pipe to the marked depth. End of pipe must contact stop. It is recommended that the depth marking still be visible on the completed assembly.

Pressing ½" to 1" Fittings

- 7a Viega MegaPress ½" to 1" fitting connections must be performed with MegaPress jaws and rings.
- 7b Open the MegaPress jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on pipe.
- 7c Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting. Jaws will automatically release after a full press is made. Remove the MegaPress jaw from the fitting.

Pressing 1¼" to 2" Fittings

- 8a Viega MegaPress 1¼" to 2" fitting connections must be performed with MegaPress rings and a V2 actuator.
- 8b Open the MegaPress ring and place at right angles on the fitting. The MegaPress ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.
- 8c Place V2 actuator onto the MegaPress ring and start the pressing process. Hold the trigger until the actuator has engaged the MegaPress ring.
- 8d Once the press is complete, release the V2 actuator from the MegaPress ring. Remove the MegaPress ring from the fitting.

Pressing 2½" to 4" Fittings

- 9a Viega MegaPress 2½" to 4" fitting connections must be made using MegaPress XL rings and either the MegaPress XL PressBooster or the MegaPress Z3 actuator.
- 9b Open MegaPress XL ring and place at right angles on the fitting. The MegaPress XL ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.

Pressing with MegaPress XL PressBooster

- 10a Remove the retaining bolt of the press machine. Slide the PressBooster in via the press jaw fixture. Slide the retaining bolt of the press machine in as far as it will go.
- 10b To open the PressBooster jaw, pull back the handle at the hinged adapter jaw. Place PressBooster onto the MegaPress XL ring by inserting the ball heads of the hinged adapter jaw into the contact points of the XL ring. Push the handle forward to close the hinged adapter jaw.
- 10c Hold the trigger until the PressBooster has engaged the MegaPress XL ring. The PressBooster requires two presses of the trigger to execute a complete press. A third press may be needed to initiate a release cycle to reset the rollers back to the original position. Once the press is complete, release the PressBooster from the MegaPress XL ring. Remove the MegaPress XL ring from the fitting.

Pressing with MegaPress Z3 Actuator

- 11a On the press tool, rotate the retaining pin handle 180 degrees and pull it out to open the slot for the actuator. Insert the Viega Z3 actuator into the slot on the press tool. On the press tool, push the retaining pin back in and rotate it 180 degrees.
- 11b Open the Viega Z3 actuator by pulling the handle back. Place the open Viega Z3 actuator onto the MegaPress XL ring by inserting the ball heads of the actuator into the contact points of the XL ring. Close the Z3 actuator.
- 11c Start the pressing process by holding the press tool trigger until the actuator has engaged the XL ring. When the press cycle is complete, the actuator will stop and release. Once the Z3 actuator releases, remove it from the MegaPress XL ring. Remove the MegaPress XL ring from the fitting.

Accesorios MegaPress de Viega ½"-4"



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

MegaPress de Viega y MegaPress FKM. No seguir todas las instrucciones puede ocasionar daños materiales importantes, lesiones graves o la muerte.

- 1 Corte el tubo en ángulo recto usando un cortador de desplazamiento o una sierra de 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.
- 4 Verifique 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 de Viega MegaPress. Una profundidad de inserción incorrecta puede causar un sellado incorrecto. Se recomienda que la marca de profundidad sea visible en el montaje terminado.

Tamaño del tubo (pulg)	Profundidad de inserción (pulg)
½	1 ⅛
¾	1 ¾
1	1 ¾
1 ¼	1 13/16
1 ½	1 7/8
2	2
2 ½	1 13/16
3	2 5/16
4	3 1/8

- 6 Consulte la tabla siguiente para conocer la distancia mínima entre los accesorios. Para garantizar un prensado correcto, debe mantenerse una distancia mínima entre los accesorios de prensado. Si no se proporciona esta distancia, el sellado puede resultar incorrecto.

Diámetro del tubo (pulg)	d (pulg)	d (mm)
½	¼	6
¾	¼	6
1	¼	6
1 ¼	½	13
1 ½	½	13
2	½	13
2 ½	½	13
3	½	13
4	½	13

- 7 Mientras se gira ligeramente, deslice el accesorio en el tubo hasta la profundidad marcada. El extremo del tubo debe tocar el tope.



¡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.

Prensado de accesorios de ½" a 1"

- 8a Las conexiones de los accesorios MegaPress de Viega de ½" a 1" deben realizarse con mordazas MegaPress.
- 8b Abra la mordaza MegaPress y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Controle visualmente la profundidad de inserción comparando con la marca en el tubo.
- 8c Comience el proceso de prensado y mantenga el gatillo oprimido hasta que la mordaza haya engarzado el accesorio. Las mordazas se liberan automáticamente después de hacer un prensado completo. Retire la mordaza MegaPress del accesorio.

Prensado de accesorios de 1 ½" a 2"

- 9a Las conexiones de los accesorios MegaPress de Viega de 1 ¼" a 2" deben realizarse con anillos MegaPress y el actuador V2.
- 9b 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.
- 9c Coloque el actuador V2 en el anillo MegaPress e inicie el proceso de prensado. Sostener el gatillo hasta que el actuador esté insertado en el anillo MegaPress.
- 9d Una vez que se haya completado el prensado, libere el actuador V2 del anillo MegaPress y luego retire el anillo MegaPress del accesorio.

Prensado de los accesorios de 2 ½" a 4"

- 10a Las conexiones de los accesorios MegaPress de Viega de 2 ½" a 4" deben hacerse usando anillos MegaPress XL y ya sea el PressBooster MegaPress XL o el actuador Z3 MegaPress.
- 10b Abra el anillo MegaPress XL y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo MegaPress XL debe que estar insertado en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.

Prensado con el PressBooster MegaPress XL

- 11a Retire el perno de retención de la máquina de prensado. Deslice el PressBooster en el accesorio de la mordaza de prensado. Deslice el perno de retención de la máquina de prensado hasta que se detenga.
- 11b Para abrir la mordaza del PressBooster, jale la manija en la mordaza adaptadora con bisagra. Coloque el PressBooster sobre el anillo MegaPress XL insertando los cabezales de bola de la mordaza adaptadora con bisagra en los puntos de contacto del anillo XL. Empuje la manija para cerrar la mordaza adaptadora con bisagra.
- 11c Sostenga el gatillo hasta que el PressBooster haya enganchado el anillo MegaPress XL. El PressBooster requiere apretar dos veces el gatillo para efectuar un prensado completo. Se puede necesitar apretar una tercera vez para iniciar el ciclo de liberación y reposicionar los rodillos hacia atrás a su posición original. Una vez que se haya completado el prensado, libere el PressBooster del anillo MegaPress XL y luego retire el anillo MegaPress XL del accesorio.

Prensado con el actuador Z3 MegaPress

- 12a En la herramienta de prensado, gire 180 grados el perno de sujeción de la manija y sáquelo para abrir la ranura para el actuador. Inserte el actuador Viega Z3 en la ranura en la herramienta de prensado. En la herramienta de prensado, empuje el perno de sujeción para volverlo a insertar y gírelo 180 grados.
- 12b Abra el actuador Z3 de Viega jalando la manija hacia atrás. Coloque el actuador Z3 de Viega abierto sobre el anillo MegaPress XL insertando los cabezales de bola del actuador en los puntos de contacto del anillo XL. Cierre el actuador Z3.

- 12c Comience el proceso de prensado sosteniendo el gatillo de la herramienta de prensado hasta que el actuador haya enganchado el anillo XL. Cuando el ciclo de prensado esté completo, el actuador se detendrá y se liberará. Una vez que se libere el actuador Z3, retírelo del anillo MegaPress XL y después quite el anillo MegaPress XL del accesorio.

MegaPress de Viega ½"-4"



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 MegaPress FKM de Viega. Le non-respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

- 1 Couper les tuyaux à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à déplacement ou d'une scie à dents fines.
- 2 Laisser un espace d'au moins 4 po entre l'extrémité de la tuyauterie et la zone de contact de l'étau pour éviter d'endommager le tuyau dans la zone de sertissage.
- 3 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.
- 4 Vérifier que le joint, la bague de séparation et la bague de serrage sont correctement ajustés. N'utiliser pas d'huiles ou de lubrifiants.
- 5 Marquer la profondeur d'insertion appropriée, comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion Viega MegaPress. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité. Il est recommandé de placer la marque de profondeur de manière à ce que celle-ci soit visible sur l'assemblage fini.

Dim. tuyau (po)	Profondeur d'insertion (po)
½	1 1/16
¾	1 3/16
1	1 5/8
1 ¼	1 7/8
1 ½	1 9/8
2	2
2 ½	1 13/16
3	2 5/16
4	3 1/8

- 6 Consultez le tableau ci-dessous pour connaître la distance minimale entre les raccords. Pour assurer un sertissage correct, une distance minimale doit être maintenue entre les raccords sertis. Toute négligence à cet égard peut causer un problème d'étanchéité.

Diamètre du tuyau (po)	d (po)	d (mm)
½	¼	6
¾	¼	6
1	¼	6
1 ¼	½	13
1 ½	½	13
2	½	13
2 ½	½	13
3	½	13
4	½	13

- 7 Faire glisser l'extrémité du raccord, tout en le tournant légèrement, sur le tuyau à la profondeur marquée. L'extrémité du tuyau doit venir au contact de la butée.



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.

Sertissage de raccords de ½ po à 1 po

- 8a Les connexions de raccords MegaPress de Viega de ½ po à 1 po doivent être effectuées avec des mâchoires MegaPress.
- 8b Ouvrir la mâchoire MegaPress et la poser perpendiculairement sur le raccord. Vérifier visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- 8c Commencer le processus de sertissage et maintenir la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit solidement fixée au raccord. Les mâchoires se relâcheront automatiquement une fois le sertissage réalisé. Retirer la mâchoire MegaPress du raccord.

Sertissage de raccords de 1¼ à 2 pouces

- 9a Les connexions de raccords MegaPress de Viega de 1¼" à 2" doivent être effectuées avec des anneaux MegaPress et un actionneur V2.
- 9b 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.
- 9c Placer l'actionneur V2 sur l'anneau MegaPress et commencer le sertissage. Maintenir la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé l'anneau MegaPress.
- 9d Une fois le sertissage terminé, retirer l'actionneur V2 de l'anneau MegaPress, puis enlever l'anneau MegaPress du raccord.

Sertissage de raccords de 2½ po à 4 po

- 10a Les connexions de raccords MegaPress 2½ po à 4 po de Viega doivent être effectuées avec des anneaux MegaPress XL et le PressBooster MegaPress XL ou l'actionneur MegaPress Z3.
- 10b Ouvrir l'anneau MegaPress XL et le placer à angle droit sur le raccord. L'anneau MegaPress XL doit être engagé sur le joint d'étanchéité du raccord. Vérifier la profondeur d'insertion.

Sertissage avec le PressBooster MegaPress XL

- 11a Retirer le boulon de l'outil de sertissage. Faire glisser le PressBooster via la mâchoire de sertissage. Réinsérez le boulon de fixation jusqu'au fond.
- 11b Pour ouvrir la mâchoire du PressBooster, tirer la poignée de la mâchoire articulée vers l'arrière. Placez le PressBooster sur l'anneau MegaPress XL en insérant les têtes sphériques de la mâchoire articulée dans les points de contact de l'anneau XL. Tirez la poignée vers l'avant pour fermer la mâchoire articulée.
- 11c Maintenir la gâchette jusqu'à ce que le PressBooster ait engagé l'anneau MegaPress XL. Deux sertissages via la gâchette sont nécessaires pour que le PressBooster exécute un sertissage complet. Appuyer une troisième fois sur la gâchette afin de lancer un cycle de déblocage permettant de replacer les rouleaux à leur position d'origine. Une fois le sertissage terminé, retirer le PressBooster de l'anneau MegaPress XL, puis enlever l'anneau MegaPress XL du raccord.

Sertissage avec l'actionneur MegaPress Z3

- 12a Sur l'outil de sertissage, tourner la poignée de la goupille de retenue de 180 degrés puis la tirer pour ouvrir la fente de l'actionneur. Insérez l'actionneur Viega Z3 dans la fente de l'outil de sertissage. Sur l'outil de sertissage, repousser la goupille de retenue et la faire pivoter de 180 degrés.

- 12b Ouvrir l'actionneur Viega Z3 en tirant sur la poignée. Placez l'actionneur Viega Z3 ouvert sur l'anneau MegaPress XL en insérant les têtes sphériques de l'actionneur dans les points de contact de l'anneau XL. Fermez l'actionneur Z3.
- 12c Commencer le processus de sertissage en maintenant la gâchette de l'outil de sertissage jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé l'anneau XL. Au terme du cycle de sertissage, l'actionneur s'arrête et se relâche. Une fois l'actionneur Z3 relâché, le retirer de l'anneau MegaPress XL puis enlever l'anneau MegaPress XL du raccord.