

## Product Instructions

# Viega MegaPress® G ½" to 4" Fittings



**viega**

**Viega LLC**  
585 Interlocken Blvd.  
Broomfield, CO 80021

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

## EN Product Instructions Viega MegaPressG ½" to 4" Fittings

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

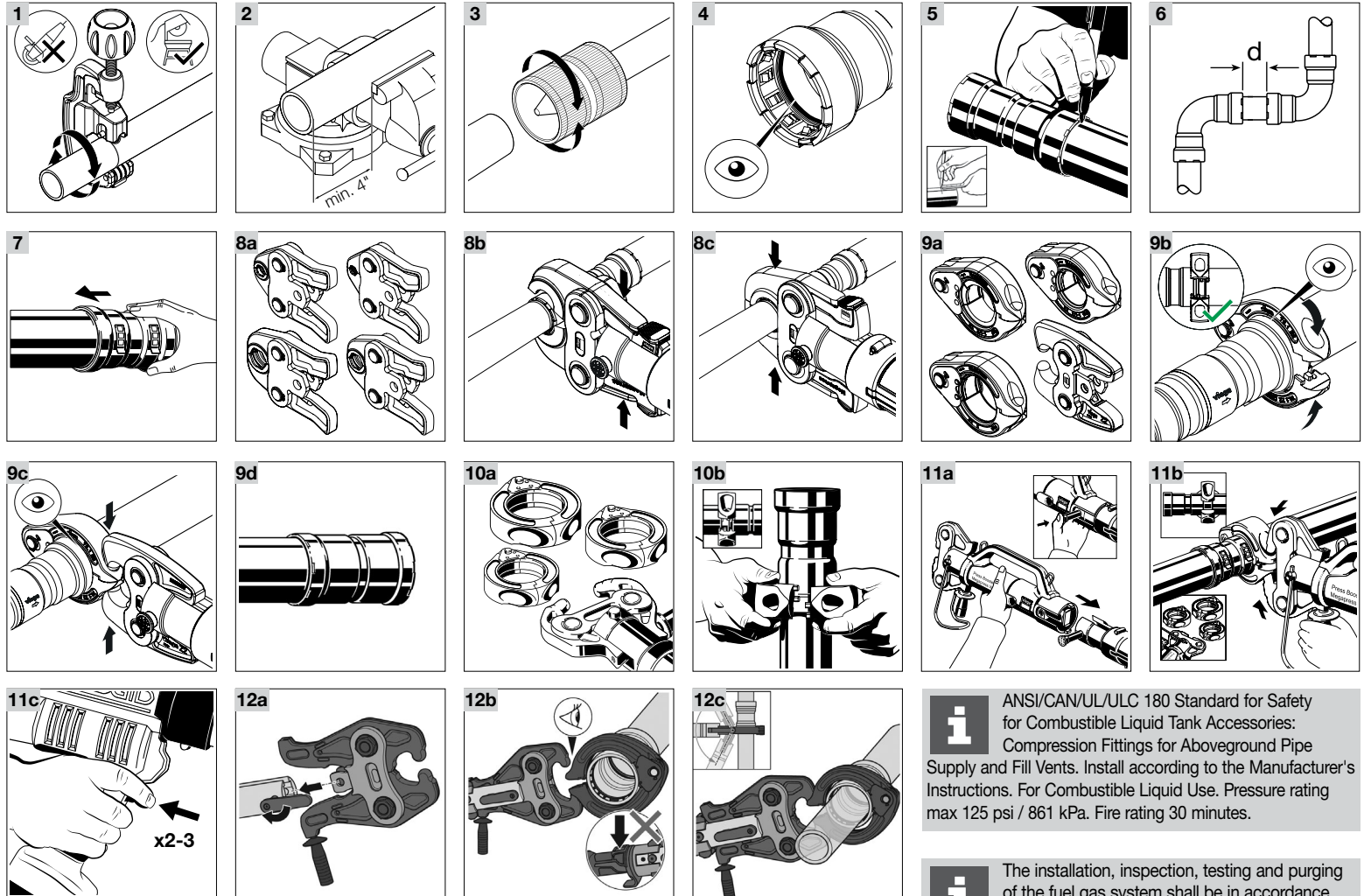
## ES Instrucciones del producto Accesorios Viega MegaPressG ½" a 4"½" a 4"

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 Raccords MegaPressG ½ po à 4 po de Viega

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

PI-MP 531441 0425 MegaPressG ½ to 4 (EN ES FR)



EN

## Viega MegaPressG ½" to 4" Fittings

### IMPORTANT INFORMATION: FOLLOW ALL INSTRUCTIONS.



#### WARNING!

Viega products are designed to be installed by licensed and trained plumbing and mechanical contractors who are familiar with Viega products and their installation, including the use of required press tools and jaws. **Installation by non-licensed individuals will void Viega LLC's warranty for this product. Installation must comply with all applicable building, permit, and inspection codes.**



#### DANGER!

**Read and understand all installation instructions for Viega MegaPressG fittings prior to use.** Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.



#### Caution!

The fittings are for use with fuel gases and are intended for the operating pressure 0-125 psi.



#### Caution!

The fuel gas system shall not be used as a grounding electrode for an electrical system.



ANSI/CAN/UL/ULC 180 Standard for Safety for Combustible Liquid Tank Accessories: Compression Fittings for Aboveground Pipe Supply and Fill Vents. Install according to the Manufacturer's Instructions. For Combustible Liquid Use. Pressure rating max 125 psi / 861 kPa. Fire rating 30 minutes.



The installation, inspection, testing and purging of the fuel gas system shall be in accordance with local codes or, in the absence of local codes, in accordance with the International Fuel Gas Code, NFPA 54/National Fuel Gas Code z223.1, the Uniform Plumbing Code, NFPA 58 or CSA B 149.1 as applicable.

- 1 Cut pipe square using displacement-type cutter or fine-toothed 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 in the press area.
- 3 Remove burr from inside and outside of the pipe and prep to proper insertion depth using a preparation tool or fine-grit sandpaper.
- 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 Viega MegaPress Insertion Depth Chart below. Improper insertion depth may result in improper seal. It is recommended that the depth marking be visible on the completed assembly.

Pipe Size (in)	Insertion Depth (in)
½	1 1/16
¾	1 3/16
1	1 ½
1 ¼	1 9/16
1 ½	1 ¾
2	2
2 ½	1 13/16
3	2 5/16
4	3 ½

- 6** Refer to the chart below for minimum distance between fittings. To ensure a correct press, a minimum distance between press fittings must be maintained. Failure to provide this distance may result in an improper seal.

Pipe Diameter (in)	d (in)	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** While turning slightly, slide fitting onto the pipe to the marked depth. End of pipe must contact stop.

**Caution!**  
For 2½" to 4" fittings, due to the brittle nature of the graphite separator ring, extra care must be taken when sliding the fitting onto the pipe so as not to damage the separator ring.

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

### Pressing ½" to 1" Fittings

- 8a** Viega MegaPressG ½" to 1" fitting connections must be performed with MegaPress jaws.
- 8b** Open the MegaPress jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on pipe.
- 8c** 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 1½" to 2" Fittings

- 9a** Viega MegaPressG 1¼" to 2" fitting connections must be performed with MegaPress rings and V2 actuator.
- 9b** 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.
- 9c** Place V2 actuator onto the MegaPress ring and start pressing process. Hold the trigger until the actuator has engaged the MegaPress ring.
- 9d** Once the press is complete, release the V2 actuator from the MegaPress ring and then remove the MegaPress ring from the fitting.

### Pressing 2½" to 4" Fittings

- 10a** Viega MegaPressG 2½" to 4" fitting connections must be made using MegaPress XL rings and either the MegaPress XL PressBooster or the MegaPress Z3 actuator.

- 10b** 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

- 11a** 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.
- 11b** 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.
- 11c** 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 and then remove the MegaPress XL ring from the fitting.

### Pressing with MegaPress Z3 Actuator

- 12a** 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.
- 12b** 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.
- 12c** 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 and then remove the MegaPress XL ring from the fitting.

## ES

## Accesorios Viega MegaPressG de ½" a 4"

### INFORMACIÓN IMPORTANTE: SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES.

**¡ADVERTENCIA!**  
Los productos Viega están diseñados para ser instalados por contratistas de plomería y mecánica certificados y capacitados, familiarizados con los productos Viega y su instalación, incluyendo el uso de las herramientas de prensado y mordazas necesarias. **La instalación por parte de personas sin licencia anulará la garantía de Viega LLC para este producto. La instalación debe cumplir con todos los códigos de construcción, los permisos y las inspecciones aplicables.**

**¡PELIGRO!**  
**Lea y comprenda todas las instrucciones de instalación de los accesorios Viega MegaPressG antes de usarlos.** No seguir todas las instrucciones puede causar daños materiales importantes, lesiones graves o la muerte.

**¡Precaución!**  
Los accesorios son para uso con gas combustible y están diseñados para una presión de trabajo de 0 a 125 psi.

**¡Precaución!**  
El sistema de gas combustible no debe utilizarse como electrodo de conexión a tierra para un sistema eléctrico.

**i** La instalación, inspección, prueba y purga del sistema de gas combustible deben hacerse de acuerdo con los códigos locales o, si no existen, de acuerdo con el Código Internacional para Gas Combustible, el Código Nacional para Gas Combustible NFPA 54/Z223.1, el Código Uniforme para Plomería, el código NFPA 58 o el código CSA B 149.1, según corresponda.

**i** Norma ANSI/CAN/UL/ULC 180 para la seguridad de accesorios de tanques para líquidos combustibles. Accesorios de compresión para rejillas de suministro y llenado de tuberías. Instale conforme a las instrucciones del fabricante. Para uso con líquidos combustibles. Valor de presión máximo 125 psi / 861 kPa. Resistencia al fuego de 30 minutos.

- Corte el tubo a escuadra usando un cortador de desplazamiento o una sierra de dientes finos.
- 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.
- 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.
- Revise que el elemento sellador, el anillo separador y el anillo de agarre estén colocados correctamente. No utilice aceites ni lubricantes.
- Marque la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el siguiente diagrama de profundidades de inserción de MegaPress de Viega. 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)
1/2	1 1/16
3/4	1 3/16
1	1 3/8
1 1/4	1 13/16
1 1/2	1 7/8
2	2
2 1/2	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)
1/2	1/4	6
3/4	1/4	6
1	1/4	6
1 1/4	1/2	13
1 1/2	1/2	13
2	1/2	13
2 1/2	1/2	13
3	1/2	13
4	1/2	13

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

**¡Precaución!**  
Para accesorios de 2 1/2" a 4", debido a la naturaleza quebradiza del anillo separador de grafito, se debe poner especial cuidado al deslizar el accesorio sobre el tubo para no dañar el anillo separador.

**¡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 1/2" a 1"

- 8a** Las conexiones de los accesorios MegaPressG de Viega de 1/2" a 1" deben realizarse con mordazas MegaPress.
- 8b** Abra la mordaza MegaPress y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Verifique visualmente la profundidad de inserción con ayuda de la marca del 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 1/2" a 2"

- 9a** Las conexiones de los accesorios MegaPressG de Viega de 1 1/4" 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 terminado el prensado, libere el actuador V2 del anillo MegaPress y luego retire el anillo MegaPress del accesorio.

#### Prensado de accesorios de 2 1/2" a 4"

- 10a** Las conexiones de los accesorios MegaPressG de Viega de 2 1/2" 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** Sujete 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 terminado el prensado, libere el PressBooster del anillo MegaPress XL y después 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 Z3 de Viega 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 sujetando 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 luego quite el anillo MegaPress XL del accesorio.

## FR

### Raccords MegaPressG de Viega 1/2" à 4"

#### INFORMATIONS IMPORTANTES – SUIVRE TOUTES LES INSTRUCTIONS.

**⚠ Avertissement!**  
Les produits Viega sont conçus pour être installés par des plombiers et mécaniciens agréés et formés, familiarisés avec les produits Viega et leur installation, y compris l'utilisation des outils de sertissage et des mâchoires nécessaires. **L'installation par des personnes non agréées annulera la garantie de Viega LLC pour ce produit. L'installation doit être conforme à tous les codes de construction, de permis et d'inspection applicables.**

**⚠ Danger!**  
**Veuillez lire attentivement toutes les instructions d'installation des raccords Viega MegaPressG avant utilisation.** Le non-respect de ces instructions peut entraîner des dommages matériels importants, des blessures graves, voire mortelles.

**⚠ Attention!**  
Les raccords sont conçus pour être utilisés avec des gaz combustibles et une pression de système prévue de 0 à 125 lb/po<sup>2</sup>.

**⚠ Attention!**  
Le système de gaz combustible ne doit pas servir de conducteur de terre pour un système électrique.

**i** L'installation, l'inspection, les essais et la purge du système de gaz combustible se feront conformément aux codes locaux ou, à défaut, conformément aux Code international du gaz combustible, NFPA 54/Code national du gaz combustible z223.1, Code de plomberie uniforme, NFPA 58 ou CSA B 149.1 selon ce qui s'applique.

**i** ANSI/CAN/UL/ULC 180 Norme de sécurité pour accessoires de réservoirs pour liquides combustibles : Raccords filetés à compression pour alimentation des tuyaux et événements de remplissage hors-sol. À installer conformément aux instructions du fabricant. Pour l'utilisation de liquides combustibles. Pression nominale max. 125 lb/po<sup>2</sup> / 861 kPa. Cote anti-feu de 30 minutes.

- 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 rendre visible la marque de profondeur sur l'assemblage fini.





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

**Attention!**  
 Pour les raccords de 2 ½ po à 4 po, de par la nature fragile de la bague de séparation en graphite, il convient d'être vigilant en faisant glisser le raccord sur le tuyau pour ne pas endommager la bague de séparation.

**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 MegaPressG 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 1 ½ po à 2 po

- 9a** Les connexions de raccords MegaPressG de Viega de 1 ¼" 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 2 ½ po à 4 po

- 10a** Les connexions de raccords MegaPressG 2 ½ 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. Insérer 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.