

Product Instructions

Viega ProPress® Ball Valves 2½" to 4"



Model 2971.1XL

viega

Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega ProPress Ball Valves 2½" to 4"

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

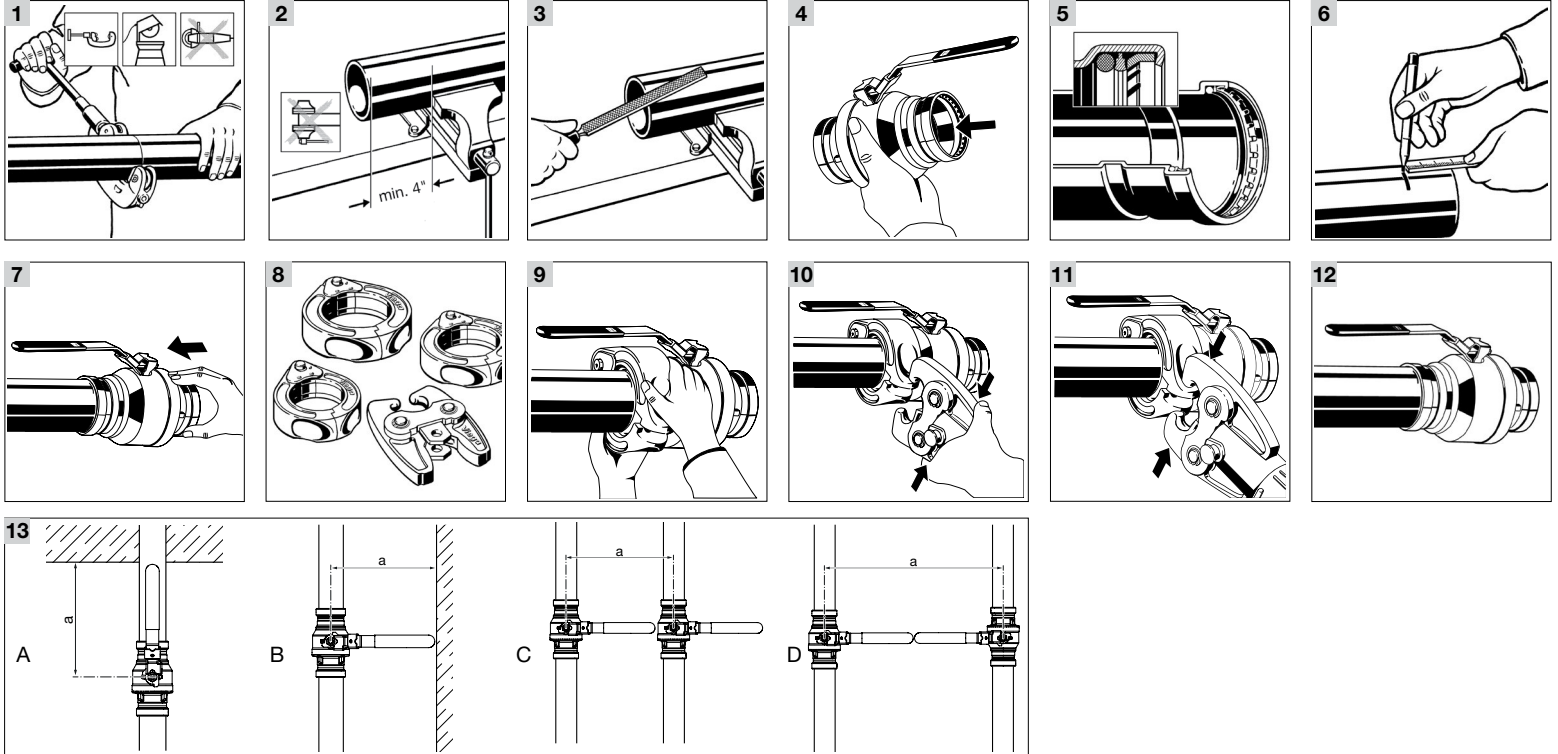
ES Instrucciones del Producto Válvulas esféricas 2½" a 4" Viega ProPress

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

FR Directives du Produit Vannes à bille ProPress 2½" à 4" de Viega

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-PP 530770 1225 ProPress Ball Valves 2½ to 4 (EN ES FR)
(MV68F0000.166-0)



EN

Viega ProPress Ball Valves 2½" to 4" For Hard Copper Tubing

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

- 1 Cut copper 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. Ensure sealing element is free of cuts and damage. Do not use oils or lubricants.

i For applications requiring a different sealing elements, remove the factory installed sealing element and replace with the applicable sealing element. See [Changing Sealing Elements Product Instructions](#) on the viega.us website.

- 5 Illustration demonstrates proper fit of grip ring, separation ring and sealing element.
- 6 Mark proper insertion depth as indicated by the ProPress 2½" to 4" Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in an improper seal.

ProPress 2½" to 4" Insertion Depth Chart

Tube Size	2½"	3"	4"
Insertion Depth	1 11/16"	1 15/16"	2 3/8"

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

- 7 While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth. End of tubing must contact stop.
- 8 ProPress 2½" to 4" fitting connections must be performed with rings that are compatible with fittings. See Operator's Manual for proper tool instructions.


! CAUTION!
Use only rings that are compatible with ProPress 2½" to 4" fittings.


- Use of incompatible rings will result in an improper connection.
- Do not mix actuators and rings from different manufacturers.
- Do not use rings intended for 2½" to 4" Bronze fittings.

- 9 Open XL-C ring and place at right angles on the fitting. XL-C ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.

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

- 10 With V2 actuator inserted into the tool, open the V2 actuator as shown and connect V2 actuator to the XL-C ring.
- 11 Place V2 actuator onto XL-C ring and start pressing process. Hold the trigger until the actuator has engaged the XL-C ring. Keep extremities and foreign objects away from XL-C ring and V2 actuator during pressing operation to prevent injury or incomplete press.


 Only ball valves marked with NSF-61 and NSF 372 are allowed for use in potable water systems.


CAUTION!
 Pipe wrench flats are not allowed on the valve body, the press ends, or any other piece. Do not clamp the ball valve in a vice.

12 Release V2 actuator from XL-C ring and then remove the XL-C ring from the fitting on completion of press. Remove tag from fitting, indicating press has been performed.

13 A Vertical clearance
B Horizontal clearance
C Minimum clearance between 2 ball valves
D Minimum clearance between 2 ball valves, handles facing each other


Ball Valve	a for A, B, C	a for A, B, C	a for D	a for D
2½"	13"	330 mm	23.6"	600 mm
3"	13"	330 mm	23.6"	600 mm
4"	13"	330 mm	23.6"	600 mm


 Viega recommends providing pipe hangers with a distance of 6" to 8" in front of and behind the press connections or in accordance with local codes.


CAUTION!
 Ball valves are to be used in only the fully closed or fully opened position.


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.


 Testing for unpressed connections using Smart Connect is not a replacement for pressure testing requirements of local codes and standards.


CAUTION!
 The use of ProPress ball valves for applications other than those listed in the approved [Application Chart](#) must be approved by the Viega Technical Services Department.

CAUTION!
 Additional protection or coating may be necessary for applications that deviate from the general descriptions or for special ambient conditions. Please consult Viega Technical Service.


Maintenance Recommendation:
 Ball valves must be operated regularly, ideally every 6 months, but at least once a year. Before installing accessories, operate the valve fully opened and closed with the standard handle.

Válvulas esféricas 2½" to 4" Viega ProPress Para tubería dura de cobre

 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 ProPress. No cumplir todas las instrucciones puede causar daños materiales o lesiones graves e incluso la muerte.


- 1 Corte la tubería 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 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. Asegúrese de que el elemento sellador no presente cortes ni daños. No utilice aceites ni lubricantes.

 Para aplicaciones que requieran elementos selladores diferentes, retire el elemento sellador de que viene de fábrica y sustitúyalo por el elemento sellador aplicable. Consulte [Instrucciones del producto para el cambio de elementos selladores](#) en el sitio web [viega.us](#).


- 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 de ProPress de 2½" a 4". Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto.

Diagrama de profundidad de inserción de ProPress de 2½" a 4"

Dimensión de tubería	2½"	3"	4"
Profundidad de inserción	1 ¹¹ / ₁₆ "	1 ¹⁵ / ₁₆ "	2¾"


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

- 7 Mientras se gira levemente, deslice el accesorio de pensar en la tubería hasta la profundidad marcada. El extremo de la tubería debe tocar el tope.
- 8 Las conexiones de los accesorios ProPress de 2½" a 4" se deben realizar con anillos que sean compatibles con los accesorios. Consulte el manual del operador para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.


 **¡PRECAUCIÓN!**
Use solamente anillos que sean compatibles con accesorios ProPress de 2½" a 4".


- El uso de anillos que no sean compatibles producirá una conexión incorrecta.
- No combine actuadores y anillos de diferentes fabricantes.
- No use anillos diseñados para accesorios de bronce de 2½" a 4".

- 9 Abra el anillo XL-C y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo XL-C debe quedar engarzado en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.
- 10 Con el actuador V2 insertado en la herramienta, abra el actuador V2 como se muestra y conéctelo al anillo XL-C.

 **¡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 en el anillo XL-C e inicie el proceso de prensado. Sujete el gatillo hasta que el actuador quede engarzado en el anillo XL-C. Mantenga sus extremidades y los objetos extraños alejados del anillo XL-C y del actuador V2 durante el prensado para evitar lesiones o un prensado incompleto.
- 12 Separe el actuador V2 del anillo XL-C y, al finalizar el prensado, retire el anillo XL-C del accesorio. Retire el rótulo del accesorio para indicar que el prensado ha finalizado.


 En los sistemas de agua potable se pueden utilizar solo válvulas de bola marcadas con NSF-61 o NSF 372.

 **¡PRECAUCIÓN!**
Las zonas lisas de las llaves de tubo no están permitidas en el cuerpo de la válvula, los extremos de la prensa o cualquier otra pieza. No sujete la válvula esférica con una mordaza.

- 13 A holgura vertical
B holgura horizontal
C holgura mínima entre las 2 válvulas esféricas
D holgura mínima entre 2 válvulas esféricas, los mangos enfrentados


Válvula esférica	a para A, B, C	a para A, B, C	a para D	a para D
2½"	13"	330 mm	23.6"	600 mm
3"	13"	330 mm	23.6"	600 mm
4"	13"	330 mm	23.6"	600 mm


 Viega recomienda proporcionar soportes de tubería con una distancia de 6" a 8" frente a y detrás de las conexiones de prensado o de conformidad con los códigos locales.


 **¡PRECAUCIÓN!**
Las válvulas esféricas solo se deben usar en las posiciones totalmente cerrada o totalmente abierta.


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 a presión, utilice una solución aprobada para detección de fugas. Una vez finalizada con éxito una prueba de presión, puede efectuarse una prueba de presión 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.


 **¡PRECAUCIÓN!**
El uso de las válvulas esféricas ProPress para aplicaciones diferentes a las indicadas en el [Tabla de aplicaciones](#) aprobado debe ser aprobado por el Departamento de Servicio Técnico de Viega.

 **¡PRECAUCIÓN!**
Podría ser necesaria una protección o revestimiento adicional para aplicaciones que difieran de las descripciones generales o en condiciones ambientales especiales. Consulte con el servicio técnico de Viega.


 **Recomendación de mantenimiento:**
Las válvulas de esféricas deben operarse regularmente, idealmente cada 6 meses, pero al menos una vez al año. Antes de instalar accesorios, opere la válvula completamente abierta y cerrada con la manija estándar.

Vannes à bille ProPress 2½" à 4" de Viega Pour les tuyaux en cuivre dur

 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!**
Lire et comprendre toutes les consignes d'installation des raccords ProPress.
Le non-respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.


- Couper 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.
- Garder 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.
- Enlever les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité.
- Vérifier que le joint et la bague de serrage sont correctement ajustés. S'assurer que l'élément d'étanchéité ne présente pas de coupures ni de dommages. Ne pas utiliser d'huiles ou de lubrifiants.

 Pour les applications nécessitant un élément d'étanchéité différent, retirer l'élément installé en usine et le remplacer par l'élément d'étanchéité adéquat. Consulter [Remplacement des éléments d'étanchéité - Instructions sur le produit](#) sur le site Web [viega.us](#).


- L'illustration représente le bon ajustement de la bague de serrage, la bague de séparation et l'élément d'étanchéité.
- Marquer la profondeur d'insertion appropriée, comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion ProPress de 2½" à 4". Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité.
- Faire 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.

Tableau de profondeur d'insertion du ProPress de 2½" à 4"

Diam. tuyau	2½"	3"	4"
Prof. insertion	1 11/16"	1 15/16"	2 3/8"


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

- Les connexions de raccords ProPress de 2½" à 4" doivent être effectuées avec des bagues compatibles avec les raccords. Consulter le Manuel d'utilisation pour le mode d'emploi de cet outil.


 **ATTENTION!**
Utiliser uniquement des anneaux conçus pour une utilisation avec les raccords ProPress 2½ po à 4 po.


- L'utilisation de bagues non compatibles causera une mauvaise connexion.
- Ne pas mélanger des actionneurs et des bagues de différents fabricants.
- Ne pas utiliser de bagues prévues pour des raccords Bronze 2½" à 4".

- Ouvrir la bague XL-C et la placer à angle droit sur le raccord. La bague XL-C doit être engagée sur le joint d'étanchéité du raccord. Vérifier la profondeur d'insertion.
- Tout en maintenant l'actionneur V2 inséré dans l'outil, ouvrir l'actionneur V2 comme indiqué et le connecter à la bague XL-C.

 **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.


- Placer l'actionneur V2 sur la bague XL-C et commencer le sertissage. Maintenir la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé la bague XL-C. Garder les extrémités et tout corps étranger éloignés de la bague XL-C et de l'actionneur V2 au cours de la procédure de sertissage afin de prévenir les blessures ou un sertissage incomplet.
- Dégager l'actionneur V2 de la bague XL-C puis enlever cette dernière du raccord lorsque le sertissage est terminé. Retirer l'étiquette du raccord pour indiquer que le sertissage est terminé.


 Seules les vannes à bille portant le marquage NSF-61 et NSF 372 sont autorisées pour une utilisation dans les systèmes d'eau potable.

 **ATTENTION!**
Il est interdit de placer les méplats de clé serre-tube sur le corps de la vanne, les extrémités serties ou toute autre pièce. Ne pas serrer la vanne à bille dans un étau.

- A Dégagement vertical
 - B Dégagement horizontal
 - C Dégagement minimum entre 2 vannes à bille
 - D Dégagement minimum entre 2 vannes à bille, poignées face à face


Vanne à bille	a pour A, B, C	a pour A, B, C	a pour D	a pour D
2½"	13"	330 mm	23.6"	600 mm
3"	13"	330 mm	23.6"	600 mm
4"	13"	330 mm	23.6"	600 mm


 Viega recommande le placement d'étriers de tuyau à une distance de 6" à 8" à l'avant et à l'arrière des connexions serties ou conformément aux codes locaux.


 **ATTENTION!**
Les vannes à bille doivent être utilisées uniquement en position complètement fermée ou complètement ouverte.


Essai sous pression avec Smart Connect®

Les raccords non serties 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. Pour effectuer un test à l'air comprimé, il est nécessaire d'utiliser une solution approuvée de détection de fuites. Une fois l'essai sous 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.

 **ATTENTION!**
L'utilisation des vannes à bille ProPress pour des applications autres que celles qui sont approuvées et répertoriées ici [Tableau des applications](#) doit être approuvée par le service technique de Viega.

 **ATTENTION!**
Une protection ou un revêtement supplémentaire peut se révéler nécessaire pour les applications dérogeant aux descriptions générales ou en cas de conditions ambiantes spéciales. Consulter le service technique de Viega.

 **Recommandation d'entretien :**
Les vannes à bille doivent être utilisées régulièrement, idéalement tous les six mois, mais au moins une fois par an. Avant d'installer des accessoires, actionnez la poignée de la vanne (complètement ouverte et fermée).