

Product Instructions

Viega ProPress® ½" to 4" Fittings



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

Phone (800) 976-9819  
[www.viega.us](http://www.viega.us)

EN **Product Instructions**  
**Viega ProPress ½"-4"**

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

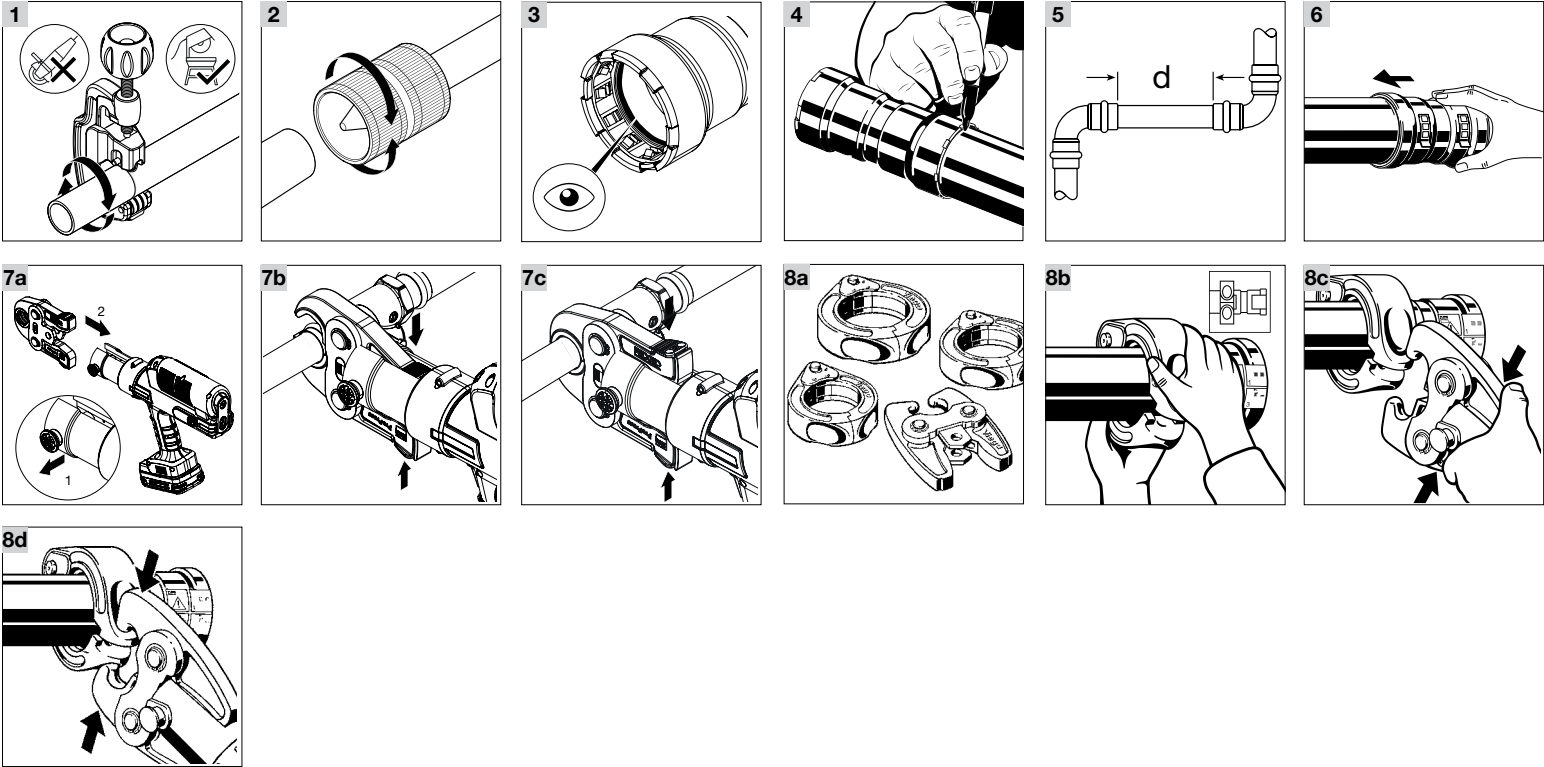
ES **Instrucciones del producto**  
**Viega ProPress de ½" a 4"**

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**  
**ProPress de Viega de ½ po à 4 po**

Le présent document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, veuillez vous rendre sur le site Web [www.viega.ca](http://www.viega.ca).

PI-PP 531438 0625 ProPress ½ to 4



EN

**Viega ProPress ½"-4" Fittings**

½"-2" fittings are for ½"-2" hard copper tubing or ½"-1¼" soft copper tubing.

2½"-4" fittings are for hard copper tubing only.

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

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

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

- 4 Mark proper insertion depth as indicated by the following ProPress 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.


ProPress Minimum Insertion Depth		
Tube size (in)	d (in)	d (mm)
½	¾	19
¾	7⁄8	23
1	7⁄8	23
1¼	1	26
1½	1 1⁄16	37
2	1 9⁄16	40
2½	1 11⁄16	43
3	1 15⁄16	50
4	2 3⁄8	60

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

- 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.

ProPress Minimum Distance (d)		
Tube size (in)	d (in)	d (mm)
½	0	0
¾	0	0
1	0	0
1¼	7/16	10
1½	5/8	15
2	¾	20
2½	5/8	15
3	5/8	15
4	5/8	15

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



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

#### Pressing ½" to 2" Fittings


- 7a Insert appropriate Viega ProPress jaw (2) into the press tool and push in, holding pin (1) until it locks in place.
- 7b Open the jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on tubing.
- 7c 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.

#### Pressing 2½" to 4" Fittings

- 8a ProPress 2½" to 4" connections must be performed with compatible rings. Do not mix actuators and rings from different manufacturers. Do not use rings intended for 2½" to 4" bronze fittings. Use of incompatible rings will result in an improper connection.
- 8b 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.
- 8c With V2 actuator inserted into the tool, open the V2 actuator and connect it to the XL-C ring.
- 8d Hold the trigger until the V2 actuator has fully 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. Upon completion of the press, release the V2 actuator from XL-C ring. Remove the XL-C ring from the fitting.

#### Pressure testing with Smart Connect® Technology

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. 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.

## Accesorios Viega ProPress de ½" a 4"

Los accesorios de tamaño ½"-2" son para tubería de cobre duro de ½" hasta 2" o para tubería de cobre blando de ½" hasta 1¼".

Los accesorios de tamaño 2½"-4" solo son para tubería dura de cobre.



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 por personal no profesional puede invalidar la garantía de Viega LLC.**



**¡PELIGRO!**  
**Lea y entienda todas las instrucciones de instalación de los accesorios Viega ProPress.** No seguir todas las instrucciones puede ocasionar daños materiales importantes, lesiones graves o la muerte.

- 1 Corte el tubo en ángulo recto. No deforme el tubo al cortarlo.
- 2 Elimine las rebabas del interior y el exterior del tubo y prepárelo para una adecuada profundidad de inserción usando una herramienta de preparación o un papel de lija de grano fino.
- 3 Los accesorios contienen un elemento sellador y pueden contener un anillo separador o un anillo de agarre. Verifique que todos los componentes estén presentes, limpios y sin daños. No utilice aceites ni lubricantes.



Para aplicaciones que requieran elementos selladores diferentes, retire el elemento sellador que viene de fábrica y sustitúyalo por el elemento sellador aplicable. Vea la [Instrucciones del producto para el cambio de elementos selladores](#).

- 4 Marque la profundidad de inserción adecuada como se indica en la siguiente tabla de Profundidades de Inserción Mínimas de ProPress. Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto. Se recomienda que la marca de profundidad sea visible en el montaje terminado.

### Profundidad de inserción mínima ProPress

Dimensión de la tubería (pulg)	d (pulg)	d (mm)
½	¾	19
¾	7/8	23
1	7/8	23
1¼	1	26
1½	1 1/16	37
2	1 9/16	40
2½	1 11/16	43
3	1 15/16	50
4	2 ¾	60



La tubería de cobre debe estar libre de imperfecciones en la superficie, incluidas las líneas de impresión estampadas en el metal, antes de que se pueda instalar una válvula ProPress.

- 5 Consulte la siguiente tabla para obtener la distancia mínima entre los accesorios y asegurar un prensado correcto. Si no se proporciona esta distancia, el sellado puede resultar incorrecto.

### Distancia mínima ProPress (d)

Dimensión de la tubería (pulg)	d (pulg)	d (mm)
½	0	0
¾	0	0
1	0	0
1¼	7/16	10
1½	5/8	15
2	¾	20
2½	5/8	15
3	5/8	15
4	5/8	15

- 6 Deslice el accesorio sobre el tubo hasta la profundidad marcada, mientras lo gira ligeramente. El extremo del tubo debe tocar el tope. Una vez que se haya completado el montaje, se recomienda que aún quede visible la marca de profundidad.



### ¡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 2"

- 7a Inserte la mordaza Viega ProPress apropiada (2) en la herramienta de prensado y empújela, sujetando el pasador (1) hasta que se fije en su sitio.
- 7b 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.
- 7c 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.

### Prensado de los accesorios de 2½" a 4"

- 8a Las conexiones ProPress de 2½" a 4" deben realizarse con anillos compatibles. No combine actuadores y anillos de diferentes fabricantes. No use anillos diseñados para accesorios de bronce de 2½" a 4". El uso de anillos que no sean compatibles producirá una conexión incorrecta.
- 8b 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.
- 8c Con el actuador V2 insertado en la herramienta, abra el actuador V2 y conéctelo al anillo XL-C.
- 8d Sujete el gatillo hasta que el actuador V2 quede completamente 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. Retire el actuador V2 del anillo XL-C al terminar el prensado. Retire el anillo XL-C del accesorio.

### Prueba de presión con la tecnología 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. 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 los requerimientos de pruebas de presión que deben realizarse conforme a los códigos o normas locales.

## Raccords ProPress de Viega ½" à 4"

Les raccords de ½ po à 2 po sont prévus pour les tuyaux en cuivre dur de ½ po à 2 po et en cuivre mou de ½ po à 1¼ po.

Les raccords de 2½ po à 4 po sont prévus pour les tuyaux en cuivre dur uniquement.



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 de la garantie de Viega LLC.**



### DANGER!

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

- 1 Couper le tuyau à angle droit. Ne pas déformer le tuyau lors de la coupe.
- 2 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.
- 3 Les raccords comprennent un élément d'étanchéité, une bague de séparation et une bague de serrage. Vérifier que tous les composants sont bien présents, propres et exempts de dommages. N'utiliser pas d'huiles ou de lubrifiants.



Pour les applications nécessitant des éléments d'étanchéité différents, retirez l'élément d'étanchéité installé en usine et remplacez-le par l'élément d'étanchéité applicable. Consultez [Remplacement des éléments d'étanchéité - Instructions sur le produit](#).

- 4 Marquer la profondeur d'insertion appropriée, comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion minimale ProPress. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité. Il est recommandé de rendre visible la marque de profondeur sur l'assemblage fini.

### Profondeur d'insertion minimale ProPress

Dimension du tuyau (po)	d (po)	d (mm)
½	¾	19
¾	7/8	23
1	7/8	23
1¼	1	26
1½	1 1/16	37
2	1 9/16	40
2½	1 11/16	43
3	1 15/16	50
4	2 3/8	60



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

- 5 Consulter le tableau suivant pour connaître la distance minimale entre les raccords afin d'assurer un sertissage correct. Toute négligence à cet égard peut causer un problème d'étanchéité.

### Distance minimale ProPress (d)

Dimension du tuyau (po)	d (po)	d (mm)
½	0	0
¾	0	0
1	0	0
1¼	7/16	10
1½	5/8	15
2	¾	20
2½	5/8	15
3	5/8	15
4	5/8	15

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



### 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 à 2 pouces

- 7a Insérez la mâchoire Viega ProPress (2) appropriée dans l'outil de sertissage et poussez-la tout en tenant la goupille (1) jusqu'à ce qu'elle se bloque.
- 7b Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur le raccord. Vérifier visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- 7c 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.

### Sertissage de raccords de 2½ po à 4 po

- 8a Les connexions de raccords ProPress de 2½ po à 4 po doivent être effectuées avec des bagues compatibles avec les raccords. Ne pas mélanger des actionneurs et des bagues de différents fabricants. Ne pas utiliser de bagues prévues pour des raccords en bronze de 2½ po à 4 po. L'utilisation de bagues non compatibles causera une mauvaise connexion.
- 8b 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.
- 8c Tout en maintenant l'actionneur V2 inséré dans l'outil, ouvrir l'actionneur V2 comme indiqué et le connecter à la bague XL-C.
- 8d Maintenir la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur V2 ait complètement 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. Au terme du sertissage, retirez l'actionneur V2 de l'anneau XL-C. Retirer la bague XL-C du raccord.

### Essai sous pression avec la technologie

#### 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 lb/po<sup>2</sup>. Lors d'un test avec de l'air comprimé, la plage de pression correspondante est de ½ psi à 45 psi. 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 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.