

Product Instructions

Viega ProPress® 316 Ball Valve



Model 4075



Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega ProPress 316 Ball Valve

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

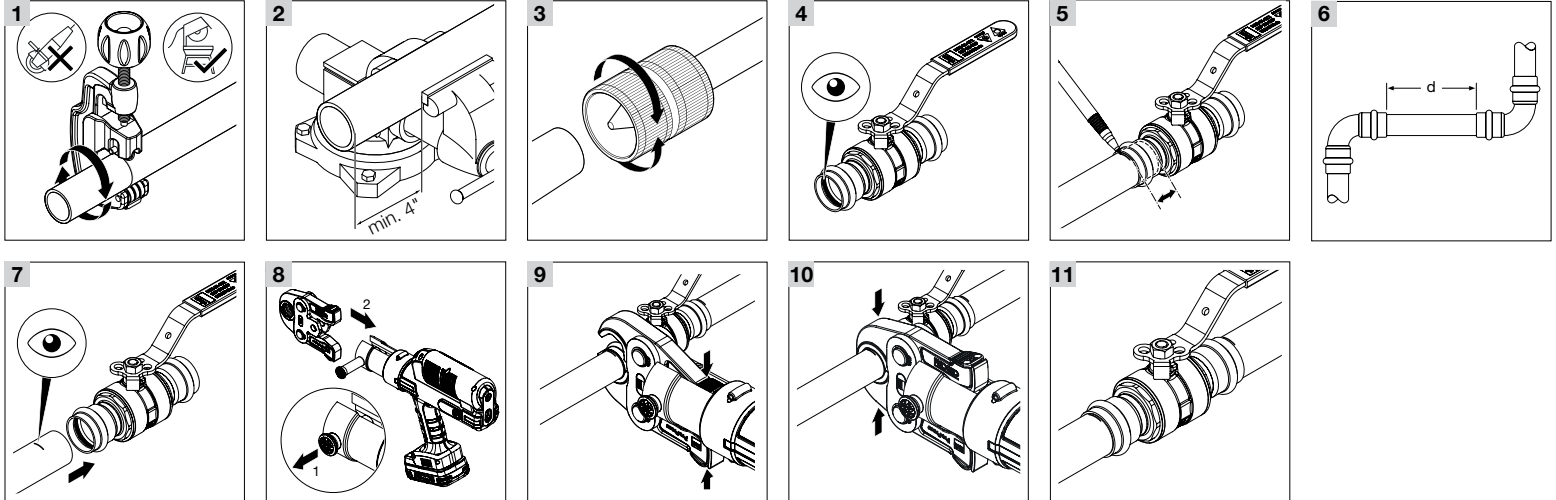
ES Instrucciones del producto Válvula esférica Viega ProPress 316

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

FR Instructions produit Vanne à bille ProPress 316 de Viega

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.

PI-PP 531527 0225 ProPress 316 Ball Valve (EN ES FR)



EN

Viega ProPress 316 Ball Valve

For use only with Viega stainless steel 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 Viega ProPress 316 fittings.
Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.

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

- 1 Cut stainless steel tubing square using an approved stainless steel cutting tool such as a displacement-type cutter or fine-toothed saw.
- 2 Cut 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 the sealing element. Prep to proper insertion depth using a preparation tool or fine grit sandpaper.

- 4 Check the sealing element and grip ring for correct fit. Do not use oils or lubricants.
- 5 Mark proper insertion depth as indicated by the Viega ProPress Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in improper seal. It is recommended that the depth marking be visible on the completed assembly.

Viega ProPress Insertion Depth Chart

Tube Size	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Insertion Depth	3/4"	7/8"	7/8"	1"	1 1/16"	1 1/16"

- 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.

Tube Diameter (in)	d (in)	d (mm)
1/2	0	0
3/4	0	0
1	0	0
1 1/4	7/16	10
1 1/2	9/8	15
2	3/4	20

- 7 While turning slightly, slide ball valve onto tubing to the marked depth. End of tubing must contact stop.

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

- 8 Insert appropriate Viega ProPress jaw (2) into the press tool and push in, holding pin (1) until it locks in place.
- 9 Open the jaw, and place at right angle on the valve. Visually check insertion depth using mark on tubing.
- 10 Hold trigger on press tool until press jaws have fully engaged the valve. Jaws will automatically release after a full press is made.
- 11 After pressing, open the jaw, and remove the press tool. Repeat steps for the other end of the valve. Pressure test with air or water using Viega Smart Connect® technology to locate unpressed connections.

! **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.

Válvula esférica Viega ProPress 316

Solo para su uso con tubería de acero inoxidable Viega



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 Viega ProPress 316.

No seguir todas las instrucciones puede ocasionar daños materiales importantes, lesiones graves o la muerte.



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

- Corte los tubos de acero inoxidable a escuadra utilizando una herramienta de corte de acero inoxidable certificada, como una cortadora tipo desplazamiento o una sierra de dientes finos.
- Corte la tubería a un mínimo de 4" de distancia de la zona de contacto de la prensa para evitar un posible daño a dicha tubería en el área de prensado.
- Elimine las rebabas del interior y exterior de la tubería para evitar cortes en el elemento sellador. Prepare la profundidad de inserción adecuada utilizando una herramienta de preparación o una lija de grano fino.
- Verifique que el elemento sellador y el anillo de agarre tengan un ajuste adecuado. No utilice aceites ni lubricantes.
- Marque la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción de Viega ProPress. Una profundidad de inserción incorrecta puede causar un sellado incorrecto. Se recomienda que la marca de profundidad sea visible en el montaje terminado.

Diagrama de profundidades de inserción de Viega ProPress

Dimensión de tubería	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Profundidad de inserción	3/4"	7/8"	7/8"	1"	1 1/16"	1 9/16"

- 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	0	0
3/4	0	0
1	0	0
1 1/4	7/16	10
1 1/2	5/8	15
2	3/4	20

- Mientras se gira levemente, deslice la válvula esférica en la tubería hasta la profundidad marcada. El extremo de la tubería 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.

- Inserte la mordaza Viega ProPress apropiada (2) en la herramienta de prensado y empujela, sujetando el pasador (1) hasta que se fije en su sitio.
- Abra la mordaza y coloque en ángulo recto sobre la válvula. Compruebe visualmente la profundidad de inserción con ayuda de la marca en la tubería.
- Sujete el gatillo de la herramienta de prensado hasta que las mordazas de prensado se hayan acoplado completamente la válvula. Las mordazas se liberan automáticamente después de hacer un prensado completo.
- Después de realizar el prensado, abra la mordaza y retire la herramienta de prensado. Repita estos pasos para el otro extremo de la válvula. Haga una prueba a presión con aire o agua usando tecnología Viega Smart Connect® para localizar conexiones no prensadas.



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.

FR

Vanne à bille ProPress 316 de Viega

À utiliser uniquement avec les tuyaux en acier inoxydable de Viega



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!

Lire et comprendre toutes les consignes d'installation des raccords ProPress 316 de Viega.

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



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

- Coupez les tuyaux en acier inoxydable à angle droit à l'aide d'un outil de découpe à acier inoxydable homologué pour cet usage, comme un outil de découpe à déplacement ou une scie à dents fines.
- Gardez l'extrémité du tuyau à un minimum de 4 po de la zone de contact de l'étau pour éviter d'endommager le tuyau dans la zone de sertissage.
- Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'endommager l'élément d'étanchéité. Préparez la profondeur d'insertion appropriée à l'aide d'un outil de préparation ou de papier sablé à grain fin.

- Vérifiez le bon ajustement de l'élément d'étanchéité et de la bague de serrage. N'utiliser pas d'huiles ou de lubrifiants.
- Marquez la profondeur d'insertion appropriée, comme indiqué dans le tableau de profondeur d'insertion Viega ProPress. 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.

Tableau de profondeur d'insertion ProPress de Viega

Taille de tuyau	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Prof. insertion	3/4"	7/8"	7/8"	1"	1 1/16"	1 9/16"

- 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)
1/2	0	0
3/4	0	0
1	0	0
1 1/4	7/16	10
1 1/2	5/8	15
2	3/4	20

- Faites glisser la vanne à bille tout en la tournant légèrement dans le tuyau à la profondeur marquée. L'extrémité du tuyau doit venir en contact avec la butée.



AVERTISSEMENT!

Gardez 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.

- 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.
- Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur la vanne. Vérifier visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- Retenez la gâchette de l'outil de sertissage jusqu'à ce que les mâchoires de sertissage soient engagées sur la vanne. Les mâchoires se relâcheront automatiquement une fois le sertissage réalisé.
- Après le sertissage, ouvrez les mâchoires et retirez l'outil de sertissage. Répétez ces étapes pour l'autre extrémité de la vanne. Effectuez un contrôle de pression avec de l'air ou de l'eau à l'aide de la technologie Viega Smart Connect® permettant de localiser les raccords non sertis.



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).