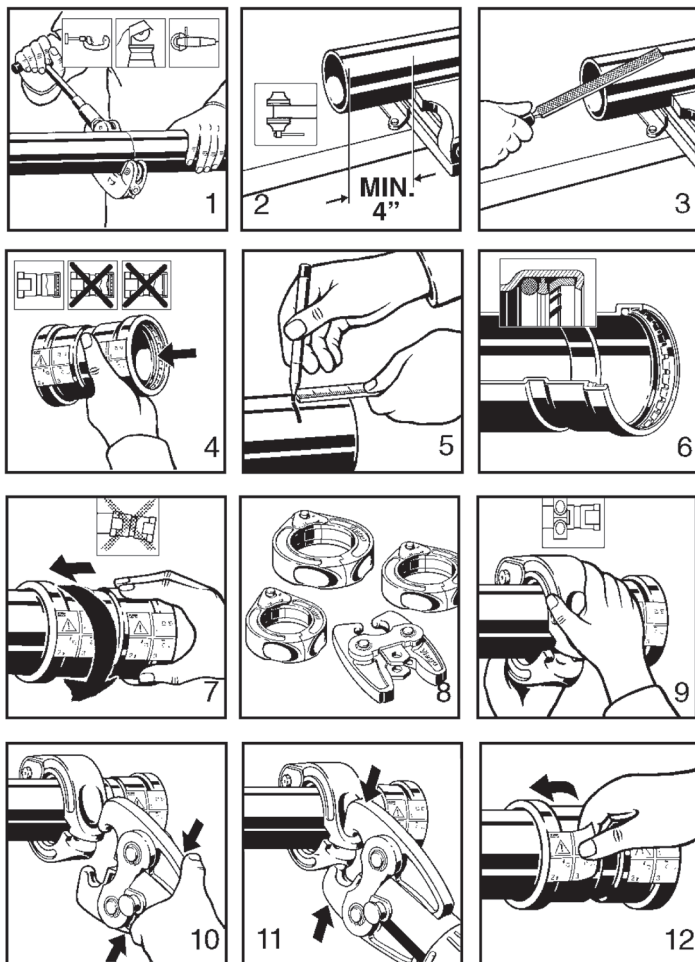


Product Instructions

viega

Viega ProPress® XL (Stainless) 2½" to 4"

For use only with Viega stainless steel tubing



Viega ProPress XL (Stainless) Insertion Depth Chart			
Pipe Size	2½"	3"	4"
Insertion Depth	1 11/16"	1 15/16"	2 3/8"

CAUTION It is the responsibility of designers of piping systems to verify the suitability of type 304 and 316 stainless steel pipe for use with the intended fluid media. The fluid's chemical composition, pH level, operation temperature, chloride level, oxygen level, and flow rate and their effect on AISI type 316 stainless steel must be evaluated by the material specifier to confirm system life will be adequate for the intended service. Failure to do so may cause serious personal injury or property damage.

Viega products are designed to be installed by licensed and trained plumbing and mechanical professionals who are familiar with our products' proper use and installation. **Installation by non-professionals may void Viega LLC's warranty.**

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

Click Services -> Click Electronic Literature Downloads -> Select Product Line -> Select Desired Document

Viega LLC, 100 N. Broadway, 6th Floor • Wichita, KS 67202 • Ph: 800-976-9819 • Fax: 316-425-7618

PI-PPS-XL 519074 1016 (EN ES FR)

WARNING Read, understand and follow all instructions for installing Viega ProPress for Stainless fittings. Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury or death.

1. Cut stainless steel tubing only with an approved stainless steel pipe cutting tool. Cut tubing at right angle to permit proper joining with the fitting.
2. Keep end of tube a minimum of 4" away from the contact area of the vise to prevent possible damage to the tube in the press area.
3. Remove burrs from inside and outside of tubing to prevent damage of the sealing element.
4. Check seal and grip ring for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only Viega ProPress XL (Stainless) sealing elements.
5. Mark proper insertion depth as indicated by Viega ProPress XL (Stainless) insertion depth chart. Improper insertion depth may result in an improper seal.
6. Illustration demonstrates proper fit of grip ring, separation ring and sealing element.
7. While turning slightly, slide press fitting onto pipe to the marked depth.
Note: End of tube must contact stop.
8. Press Viega ProPress XL (Stainless) fitting connections with Viega ProPress XL-C rings and V2 ACTUATOR.
Note: Use of Viega ProPress XL rings and/or Actuator (for Bronze Fittings) will result in an improper connection. See Ridge Tool operator's manual for proper tool instructions.
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.
10. With V2 ACTUATOR inserted in the tool, open the V2 ACTUATOR as shown and connect the V2 ACTUATOR to the XL-C Ring.
11. Place the V2 ACTUATOR onto the XL-C Ring. Hold the trigger until the Actuator has engaged the XL-C Ring. Keep extremities and foreign objects away from the XL-C Ring and V2 ACTUATOR during pressing operation to prevent injury or incomplete press.
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 completed.

Leak 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 maximum. Leak testing with air can be dangerous at high pressures. When testing with compressed air the proper pressure range is ½ psi to 45 psi maximum. Following a successful leak test, the system may be pressure tested up to 200 psi with air, or up to 600 psi with water, if required by local code requirements or project specifications.

Instrucciones del Producto

Directives du Produit

viega

Viega ProPress® XL (acero inoxidable) 2 1/2" hasta 4"

Para utilizar solo con tubería de acero inoxidable

Viega

Ver las ilustraciones en la página 1

⚠ ADVERTENCIA Leer, comprender y seguir todas las instrucciones de instalación de Viega ProPress Viega para accesorios de acero inoxidable. No observar todas las instrucciones puede resultar en grandes daños materiales, lesiones graves o muerte.

Diagrama de profundidades de inserción de Viega ProPress XL (acero inoxidable)

Tamaño de la tubería	2 1/2"	3"	4"
Profundidad de inserción	1 11/16"	1 5/8"	2 3/8"

- Cortar los tubos de acero inoxidable utilizando solo una herramienta de corte aprobada para tubería de acero inoxidable. Cortar la tubería para permitir una correcta unión con el adaptador.
- Mantener el extremo del tubo a una distancia de mínimo 4" de la zona de contacto de los tornos de banco para evitar posibles daños a la tubería en la zona de prensado.
- Quitar las rebabas del interior y del exterior del tubo para evitar daños en el elemento sellador.
- Comprobar si el sello y el anillo de agarre están correctamente montados. No utilizar aceites o lubricantes. Utilizar sólo elementos selladores Viega ProPress XL (acero inoxidable).
- Marcar la profundidad de inserción según lo indicado en la diagrama de profundidades de inserción de Viega ProPress XL (acero inoxidable). Una profundidad de inserción incorrecta puede resultar en un sellado incorrecto.
- En la ilustración se muestra el ajuste correcto del anillo de agarre, el anillo de separación y el elemento sellador.
- Mientras se gira un poco, deslizar el accesorio de prensado en el tubo hasta la profundidad marcada.
Nota: El extremo del tubo debe tocar el tope.
- Prensar las conexiones Viega ProPress XL (acero inoxidable) con los anillos Viega ProPress XL-C y el ACTUADOR V2.
Nota: El uso de anillos Viega ProPress XL y/o Actuador (para accesorios de bronce) tendrá como resultado una conexión incorrecta. Consultar el manual de instrucciones Ridge Tool para instrucciones sobre la herramienta apropiada.
- Abrir el anillo XL-C y colocarlo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo XL-C tiene que estar engarzado en el cordón de montaje. Comprobar la profundidad de inserción.
- Con el ACTUADOR V2 insertado en la herramienta, abrir el ACTUADOR V2 como se muestra en la figura y conectar el ACTUADOR V2 al anillo XL-C.
- Colocar el ACTUADOR V2 en el anillo XL-C. Sujetar el gatillo hasta que el ACTUADOR esté engarzado en el anillo XL-C. Mantener las extremidades y los objetos extraños lejos del anillo XL-C y el ACTUADOR V2 durante la operación de prensado para evitar lesiones o un prensado incompleto.
- Separar el ACTUADOR V2 del XL-C y, al finalizar el prensado, retirar el anillo XL-C del accesorio. Retirar la etiqueta del accesorio para indicar que el prensado ha sido realizado.

⚠ ADVERTENCIA Es la responsabilidad de los diseñadores de los sistemas de tuberías comprobar la idoneidad de los tubos de acero inoxidable de tipos 304 y 316 para el uso con los medios líquidos deseados. La composición química del fluido, el nivel de pH, la temperatura de operación, el nivel de cloruro, el nivel de oxígeno, así como el caudal y su efecto sobre los tubos de acero inoxidable de tipo AISI 316 deben ser evaluados por el especificador de materiales para confirmar que el sistema tendrá una vida útil suficiente para el servicio al que esté destinado. De lo contrario puede causar graves lesiones personales o daños materiales.

Prueba de fugas con Smart Connect®: Las uniones no prensadas se localizan presurizando el sistema con aire o agua. Cuando se realizan pruebas con agua el rango de presión apropiada es de 15 psi a 85 psi máximo. La prueba de fugas de aire puede ser peligrosa a altas presiones. Cuando se realizan pruebas con aire el rango de presión apropiada es de 1/2 psi a 45 psi máximo. Una vez finalizada con éxito una prueba de fugas, puede efectuarse una prueba de presión de hasta 200 psi con aire, o de hasta 600 psi con agua, si así lo requieren el código local o las especificaciones del proyecto.

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para consultar la más reciente literatura técnica de Viega visitar www.viega.us. Hacer clic en Services -> Electronic Literature Downloads -> French and Spanish Documents -> Seleccionar el documento deseado

Viega LLC, 100 N. Broadway, 6th Floor • Wichita, KS 67202 • Ph: 800-976-9819 • Fax: 316-425-7618

PI-PPS-XL 519074 1016 (EN ES FR)

ProPress® XL de Viega (acier inox) 2 1/2 po à 4 po

Uniquement pour utilisation avec la tuyauterie en acier inoxydable Viega

Reportez-vous aux images de la page 1

⚠ AVERTISSEMENT Lire, comprendre et suivre toutes les instructions pour l'installation de ProPress de Viega pour les raccords en acier inoxydable. Le non respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

Tableau de profondeur d'insertion ProPress XL (acier inox) de Viega

Dimensions du tuyau	2 1/2 po	3 po	4 po
Profondeur d'insertion	1 11/16 po	1 5/8 po	2 3/8 po

- Couper le tuyau en acier inoxydable uniquement à l'aide d'un outil de découpe de tuyau en acier inoxydable homologué. Couper le tuyau pour permettre une connexion correcte avec le raccord.
- Garder 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.
- Enlever les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter les dommages à la garniture d'étanchéité.
- Vérifier que la garniture et l'anneau de serrage soient bien ajustés. Ne pas utiliser d'huiles ou de lubrifiants. Utiliser uniquement les garnitures d'étanchéité ProPress XL (acier inox) de Viega.
- Marquer la profondeur d'insertion comme indiqué dans le Tableau de la profondeur d'insertion de ProPress XL (acier inox) de Viega. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité.
- L'illustration démontre le bon ajustement de l'anneau de serrage, l'anneau de séparation et la garniture d'étanchéité.
- Faire glisser l'extrémité du raccord serti, tout en tournant légèrement, sur le tuyau à la profondeur marquée.
Remarque : L'extrémité du tuyau doit venir en contact avec la butée.
- Sertir les raccords ProPress XL (acier inox) de Viega avec les anneaux ProPress XL-C de Viega et l'ACTIONNEUR V2.
Remarque : L'utilisation des anneaux et / ou de l'actionneur ProPress XL de Viega (pour les raccords en bronze) causera une mauvaise connexion. Consulter le manuel de l'utilisateur Ridgid Tool pour obtenir des instructions appropriées sur les outils.
- Ouvrir l'anneau XL-C et le placer à angle droit sur le raccord. L'anneau XL-C doit être engagé 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 connecter l'ACTIONNEUR V2 à l'anneau XL-C.
- Placer l'ACTIONNEUR V2 sur l'anneau XL-C. Maintenir la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé l'anneau XL-C. Garder les extrémités et tout corps étranger éloignés de l'anneau 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 l'anneau XL-C puis enlever l'anneau XL-C du raccord lorsque le sertissage est terminé. Retirer l'étiquette du raccord indiquant que le sertissage est terminé.

⚠ CAUTION Il incombe aux concepteurs de systèmes de tuyauterie de vérifier si les tuyaux en acier inoxydable de type 304 et 316 tuyaux sont appropriés pour une utilisation avec les milieux liquides prévus. La composition chimique du liquide, le PH, la température de fonctionnement, le niveau de chlorure, le niveau d'oxygène et le débit et leur effet sur l'acier inoxydable AISI de type 316 doivent être évalués par le spécificateur de matériel pour confirmer que la durée de vie du système sera suffisante pour le service prévu. Ne pas le faire peut causer des blessures graves ou des dommages matériels.

Test d'étanchéité avec Smart Connect®: Les raccords non sertis sont identifiés 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 psi à 85 psi maximum. 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'air comprimé, la plage de pression correspondante est de 1/2 psi à 45 psi maximum. Suite à un test d'étanchéité 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, si requis par les codes locaux ou les spécifications du projet.

Ce document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, consultez notre site www.viega.us. Cliquez sur Services -> Electronic Literature Downloads -> French and Spanish Documents -> Sélectionnez le Document souhaité