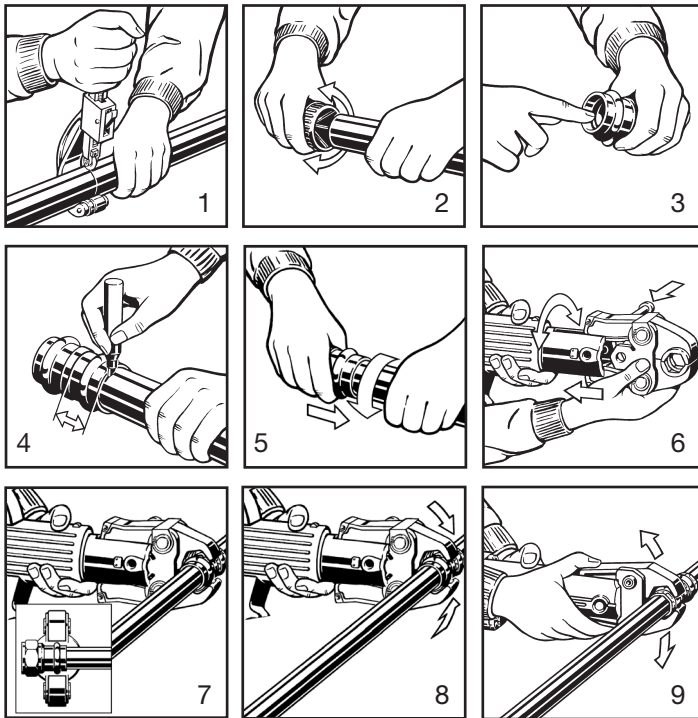


Product Instructions

viEGA

Viega ProPress® for Stainless 1/2" to 2" For use only with Viega stainless steel tubing



Pipe Size	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"
Insertion Depth	3/4"	7/8"	7/8"	1"	1 7/16"	1 9/16"

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. Contact Viega Technical Services for questions and approvals.

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. Remove burr from inside and outside of tubing to prevent damage to the sealing element.
3. Check seal for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only Viega ProPress Shiny Black EPDM or Dull Black FKM sealing elements.
4. Mark proper insertion depth as indicated by the Viega ProPress Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in improper seal.
5. While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth.
Note: End of tubing must contact stop.
6. Insert appropriate Viega jaw into the pressing tool and push in, holding pin until it locks in place.
7. Open the jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on tubing.
8. Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting.
9. After pressing, the jaw can be opened again.



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 1/2 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.

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 518526 0515 (EN ES FR)

1 of 2

Instrucciones del Producto

Directives du Produit

viega

Viega ProPress® para acero inoxidable de ½" a 2"

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 para accesorios de acero inoxidable. No observar todas las instrucciones puede causar cuantiosos daños materiales, lesiones graves o muerte.

Tamaño de la tubería	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Profundidad de inserción	¾"	7/8"	7/8"	1"	17/16"	19/16"

- Cortar los tubos de acero inoxidable utilizando solo una herramienta de corte aprobada para acero inoxidable. Cortar el tubo en ángulo recto para que permita una unión correcta con el accesorio.
- Quitar las rebabas del interior y exterior de la tubería para evitar deteriorar el elemento sellador.
- Comprobar el ajuste correcto del elemento sellador. No utilizar aceites o lubricantes. Utilizar solo elementos selladores Viega ProPress negro brillante EPDM o negro mate FKM.
- Marcar la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción para ProPress de Viega. Una profundidad de inserción incorrecta puede causar un sellado incorrecto.
- Mientras se gira un poco, deslizar el accesorio de prensar en la tubería hasta la profundidad marcada.
Nota: el extremo de la tubería tiene que tocar el tope.
- Insertar una mordaza Viega adecuada en la herramienta de prensado y empujar el perno de sujeción hasta que encaje.
- Abrir la mordaza y colocarla en ángulo recto sobre el accesorio. Comprobar visualmente la profundidad de inserción con ayuda de la marca de la tubería.
- Comenzar a prensar y mantener oprimido el gatillo hasta que la mordaza haya engarzado el accesorio.
- Tras prensar, se puede volver a abrir la mordaza.

⚠ ADVERTENCIA Es la responsabilidad de los diseñadores de los sistemas de tuberías comprobar la idoneidad de las tuberías de acero inoxidable de tipos 304 y 316 en aplicaciones con medios líquidos. La composición química del fluido, el nivel de pH, la temperatura de operación, el nivel de cloruro, el nivel de oxígeno y el caudal, así como sus efectos sobre el 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 a que esté destinado. De lo contrario puede causar graves lesiones personales o daños materiales. Para preguntas y permisos contactar el servicio técnico de Viega.

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 ½ 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 ProPress^{MD} pour acier inox ½ po à 2 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 du ProPress de Viega des raccords en acier inoxydable. Le non respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

Diamètre de tuyau	½ po	¾ po	1 po	1¼ po	1½ po	2 po
Profondeur d'insertion	¾ po	7/8 po	7/8 po	1 po	17/16 po	19/16 po

- Couper le tuyau en acier inoxydable uniquement à l'aide d'un outil pour découper des tuyaux en acier inoxydable homologué. Couper le tuyau à angle droit pour permettre une connexion correcte avec le raccord.
- Enlever les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'endommager l'élément d'étanchéité.
- Vérifier que le joint est bien adapté. Ne pas utiliser d'huiles ou de lubrifiants. Utiliser uniquement les éléments d'étanchéité EPDM en noir brillant ou FKM en noir mat ProPress de Viega.
- Marquer la profondeur d'insertion comme indiqué dans le Tableau de la profondeur d'insertion ProPress de Viega. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité.
- Faire glisser l'extrémité du raccord, tout en le tournant légèrement, dans le tuyau jusqu'à la profondeur marquée.
Remarque : l'extrémité du tuyau doit venir en contact avec la butée.
- Insérer la mâchoire Viega appropriée dans l'outil de sertissage et pousser tout en tenant la broche jusqu'à ce que la mâchoire se verrouille en place.
- Ouvrir la mâchoire et la poser perpendiculairement sur le raccord. Vérifier visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- Lancer le processus de sertissage et maintenir la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit solidement fixée au raccord.
- Après le sertissage, la mâchoire peut être ouverte à nouveau.

⚠ ATTENTION Il en incombe aux concepteurs de systèmes de tuyauterie de vérifier si les tuyaux en acier inoxydable de type 304 et 316 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. Contacter les services techniques de Viega pour les questions et les approbations.

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 ½ 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

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