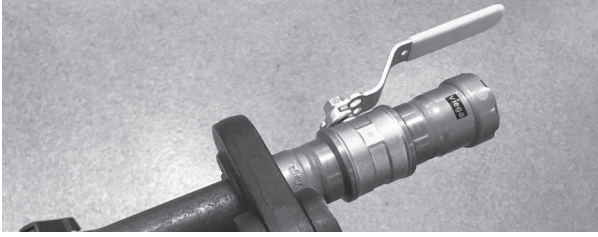


## Product Instructions

# Viega MegaPress®G ½" to 2" Ball Valves



Models 6675, 6675.1, 6675.2, 6675.3



**Viega LLC**  
585 Interlocken Blvd.  
Broomfield, CO 80021  
Phone (800) 976-9819  
www.viega.us

## EN Product Instructions Viega MegaPressG ½" to 2" Ball Valves

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

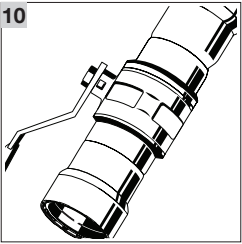
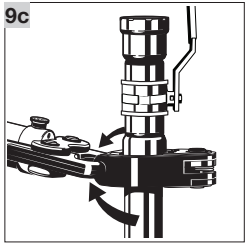
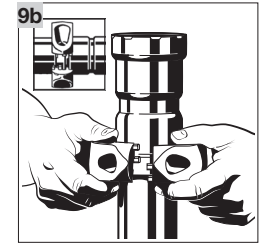
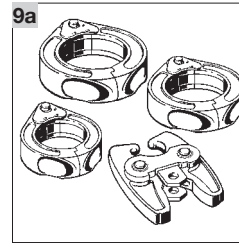
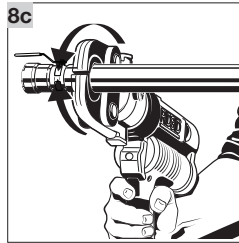
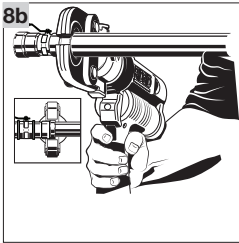
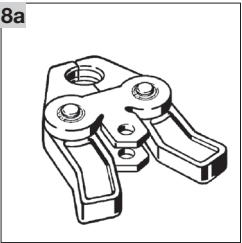
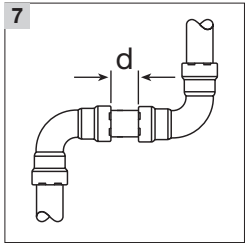
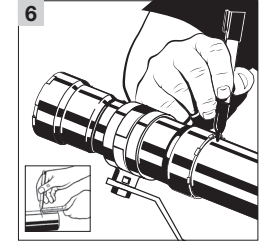
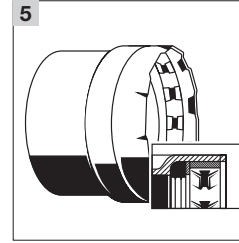
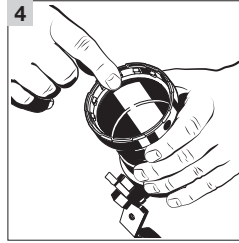
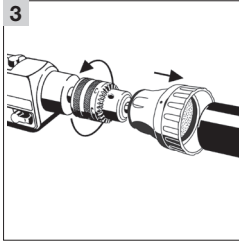
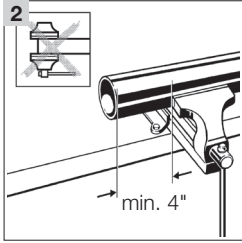
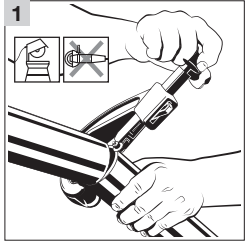
## ES Instrucciones del producto Válvulas de bola Viega MegaPressG de ½" a 2"

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para obtener la documentación técnica más reciente de Viega, visite [www.viega.us](http://www.viega.us).

## FR Instructions produit Vannes à bille MegaPressG de Viega ½" à 2"

Le présent document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, se reporter au site Web [www.viega.us](http://www.viega.us).

PI-MP 530765 0821 MegaPressG ½ to 2 Ball Valves (EN ES FR)



- 4 Check seal and grip ring for correct fit. Do not use oils or lubricants.
- 5 Illustration demonstrates proper fit of grip ring, separation ring, and sealing element.
- 6 Mark proper insertion depth. Improper insertion depth may result in an improper seal. The depth marking shall be visible on the completed assembly.

Pipe Size (in)	Insertion Depth (in)
½	1 ¼
¾	1 ¾
1	1 ¾
1 ¼	1 ¾
1 ½	1 ¾
2	2

- 8c Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the valve.
- 9a Viega MegaPress ¼" to 2" valve connections must be performed with MegaPress rings and V2 actuator. See the tool's Operator's Manual for proper tool instructions.
- 9b Open the MegaPress ring and place at right angles on the valve. The MegaPress ring must be engaged on the valve bead. Check insertion depth.
- 9c Place V2 actuator onto the MegaPress ring and start the pressing process. Hold the trigger until the actuator has engaged the MegaPress ring.
- 10 Remove MegaPress jaw from valve or release V2 actuator from the MegaPress ring and then remove the MegaPress ring from the valve on completion of press. Remove control label to indicate press has been completed.

EN

## Viega MegaPressG ½" to 2" Ball Valves

**Warning!** 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.**

**Caution!** The valves are for use with fuel gases and are intended for the operating pressure 0-125 psi.

**Caution!** The fuel gas system shall not be used as a grounding electrode for an electrical system.

- 1 Cut pipe at right angles using displacement type cutter.
- 2 Keep end of pipe a minimum of 4" away from the contact area of the vise to prevent possible damage to the pipe in the press area. See the [MegaPress Installation Manual](#) for minimum clearance required for prep tools.
- 3 Remove burr from inside and outside of the pipe and prep to proper insertion depth using a preparation tool or fine grit sandpaper.

- 7 Refer to the chart below for minimum distance between fittings. Failure to provide this distance may result in an improper seal.

Pipe Diameter (in)	d (in)	d (mm)
½	¼	6
¾	¼	6
1	¼	6
1 ¼	½	13
1 ½	½	13
2	½	13

- 8a Viega MegaPress ½" to 1" valve connections must be performed using MegaPress jaws. See the press tool's Operator's Manual for proper tool instructions. While turning slightly, slide valve onto the pipe to the marked depth. End of pipe must contact stop.
- 8b Open the MegaPress jaw and place at right angles on the valve. Visually check insertion depth using the mark on the pipe.

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


**Warning!** This ball valve has two screw-in pieces. Once the valve is pressed, **DO NOT** attempt to adjust the screw-pieces to the body.


**Warning!** Pipe wrench flats are only allowed on the nut of the valve, not on the adapter piece, housing, or any other piece. Do not use pliers to turn the ball valve, only a pipe wrench.


**i** The installation, inspection, testing, and purging of the fuel gas system shall be in accordance with local codes or, in the absence of local codes, in accordance with the International Fuel Gas Code, NFPA 54/National Fuel Gas Code z223.1, and the Uniform Plumbing Code, NFPA 58 or CSA B 149.1, as applicable.

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

## Válvulas de bola Viega MegaPressG de ½" a 2"

 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.**

 **¡Precaución!**  
Los accesorios son para uso con gas combustible y están diseñados para una presión de trabajo de 0 a 125 psi.

 **¡Precaución!**  
El sistema de gas combustible no debe utilizarse como electrodo de conexión a tierra para un sistema eléctrico.


- Corte la tubería a ángulos rectos utilizando un cortador de tipo desplazamiento.
- Mantenga el extremo de la tubería a una distancia de mínimo 4" de la zona de contacto del torno de banco para evitar posibles daños a la tubería en la zona de prensado. Consulte [Manual de instalación MegaPress](#) para la holgura mínima que se requiere para las herramientas de preparación.
- Quite las rebabas del interior y del exterior de la tubería y prepárela para la profundidad de inserción correcta usando una herramienta de preparación o una lija de grano fino.
- Revise si el sello y el anillo de agarre están correctamente encajados. No utilice aceites ni lubricantes.
- En la ilustración se muestra el ajuste correcto del anillo de agarre, el anillo separador y el elemento sellador.
- Marque la profundidad de inserción correcta. Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto. La marca de profundidad debe ser visible en el conjunto completo.

Tamaño del tubo (pulg)	Profundidad de inserción (pulg)
½	1 1/16
¾	1 3/16
1	1 3/8
1 ¼	1 13/16
1 ½	1 7/8
2	2

- Consulte en la tabla siguiente la distancia mínima entre 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)
½	¼	6
¾	¼	6
1	¼	6
1 ¼	½	13
1 ½	½	13
2	½	13


- Las conexiones de los accesorios MegaPress Viega de ½" a 1" deben realizarse con mordazas MegaPress. Consulte el manual del operador de la herramienta de prensado para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
- Abra la mordaza MegaPress y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Controle visualmente la profundidad de inserción usando la marca en la tubería.


 **¡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.


- Comience el proceso de prensado y mantenga el gatillo oprimido hasta que la mordaza haya engarzado el accesorio.

- Las conexiones de los accesorios MegaPress de Viega de 1 ¼" a 2" deben realizarse con anillos MegaPress y el actuador V2. Consulte el manual del operador de la herramienta para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
- Abra el anillo MegaPress y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo MegaPress debe estar insertado en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.
- Coloque el actuador V2 en el anillo MegaPress e inicie el proceso de prensado. Sostener el gatillo hasta que el actuador esté insertado en el anillo MegaPress.
- Retire la mordaza MegaPress del accesorio o libere el actuador V2 del anillo MegaPress y, al finalizar el prensado, retire el anillo MegaPress del accesorio. Retire la etiqueta de control para indicar que el prensado se ha completado.

 **¡Advertencia!**  
La válvula esférica tiene dos piezas atornillables. Una vez prensada la válvula NO intente ajustar las piezas atornillables al cuerpo.


 **¡Advertencia!**  
Las zonas lisas de las llaves de tubo solo están permitidas en la ranura de la válvula, no en la pieza adaptadora, la carcasa o cualquier otra pieza. No utilice los alicates para girar la válvula esférica, solo una llave de tubo.


 La instalación, inspección, prueba y purga del sistema de gas combustible deben hacerse de acuerdo con los códigos locales o, si no existen, de acuerdo con el Código Internacional para Gas Combustible, el Código Nacional para Gas Combustible NFPA 54/Z223.1 y el Código Uniforme para Plomería, el código NFPA 58 o el código CSA B 149.1, según corresponda.


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

## FR

### Vannes à bille MegaPressG ½" à 2" 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 Viega LLC.**

 **Attention!**  
Les raccords sont conçus pour être utilisés avec des gaz combustibles et une pression de système prévue de 0 à 125 psi.

 **Attention!**  
Le système de gaz combustible ne doit pas servir de conducteur de terre pour un système électrique.

- Couper la canalisation à angle droit en utilisant un couteau à déplacement.
- Laisser un espace d'au moins 4" entre l'extrémité de la canalisation et la zone de contact de l'étai afin de prévenir des dégâts potentiels sur la canalisation dans la zone de sertissage. Voir [Manuel d'installation MegaPress](#) sur le dégagement minimum requis pour la préparation des outils.
- Éliminer les bavures de l'intérieur et de l'extérieur de la canalisation et préparer à la bonne profondeur d'insertion en utilisant un outil de préparation ou du papier de verre à grain fin.
- Vérifier que le joint et la bague de serrage sont correctement ajustés. N'utiliser pas d'huiles ou de lubrifiants.
- L'illustration représente l'ajustement correct de la bague de serrage, de la bague de séparation et de l'élément d'étanchéité.

- Correctement marquer la profondeur d'insertion. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité. La marque de profondeur doit être visible sur l'assemblage fini.


Dim. tuyau (po)	Profondeur d'insertion (po)
½	1 1/16
¾	1 3/16
1	1 3/8
1 ¼	1 13/16
1 ½	1 7/8
2	2

- 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)
½	¼	6
¾	¼	6
1	¼	6
1 ¼	½	13
1 ½	½	13
2	½	13

- Les connexions de raccords MegaPress de Viega en acier inoxydable de ½" à 1" doivent être effectuées avec des mâchoires MegaPress. Consultez le manuel d'utilisation de l'outil de sertissage pour obtenir des instructions appropriées pour cet outil.

- Ouvrir la mâchoire MegaPress et la poser perpendiculairement sur le raccord. Inspecter visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.

 **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.


- Commencer le processus de sertissage et maintenir la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit solidement fixée au raccord.


- Les connexions de raccords MegaPress de Viega de 1 ¼" à 2" doivent être effectuées avec des anneaux MegaPress et un actionneur V2. Consultez le manuel d'utilisation pour obtenir des instructions appropriées pour cet outil.


- Ouvrir l'anneau MegaPress et le placer à angle droit sur le raccord. L'anneau MegaPress doit être engagé sur le joint d'étanchéité du raccord. Vérifier la profondeur d'insertion.


- Placer l'actionneur V2 sur l'anneau MegaPress et commencer le sertissage. Maintenir la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé l'anneau MegaPress.

- Retirer la mâchoire MegaPress du raccord ou relâcher l'actionneur V2 de la bague MegaPress puis enlever la bague MegaPress du raccord une fois le sertissage terminé. Retirer l'étiquette du raccord indiquant que le sertissage est terminé.

 **Avertissement!**  
Cette vanne à bille comporte deux pièces vissables. Une fois que la vanne est sertie, NE PAS ESSAYER d'ajuster les pièces vissables au corps.

 **Avertissement!**  
Les méplats de clé serre-tubes peuvent seulement être placés sur l'écrou de la vanne et non sur l'adaptateur, ni sur le logement ou tout autre pièce. Ne pas utiliser de pinces pour tourner la vanne à bille, mais seulement une clé serre-tube.

 L'installation, l'inspection, les essais et la purge du système de gaz combustible se feront conformément aux codes locaux ou, à défaut, conformément au code international du gaz combustible, NFPA 54/code national du gaz combustible Z223.1, code Uniform Plumbing Code, NFPA 58 ou CSA B 149.1 selon ce qui s'applique.

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