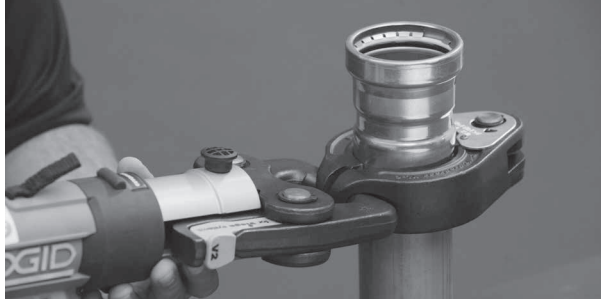


## Product Instructions

# Viega ProPress® 2½" to 4" Fittings



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

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

## EN Product Instructions Viega ProPress 2½" to 4" Fittings

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

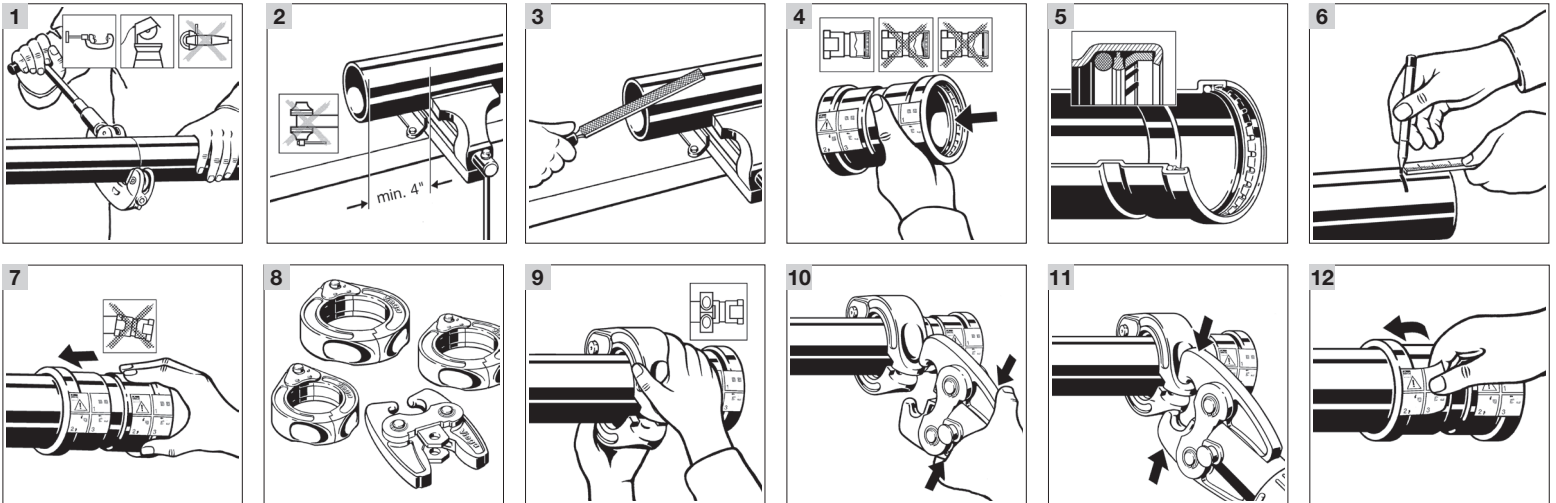
## ES Instrucciones del producto Accesorios ProPress de 2½" a 4" de Viega

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 Raccords Viega ProPress de 2½" à 4"

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

PI-PP 514738 0422 ProPress 2½ to 4 (EN ES FR)



## EN

### Viega ProPress 2½" to 4" Fittings For Hard Copper 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 ProPress fittings.** Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury, or death.

- 1 Cut copper tubing at right angles using displacement-type cutter or fine-toothed steel saw.
- 2 Keep end of 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 sealing element.
- 4 Check seal and grip ring for correct fit. Ensure sealing element is free of cuts and damage. Do not use oils or lubricants.

**i** For applications requiring Viega ProPress with FKM or HNBR sealing elements, remove the factory-installed EPDM sealing element and replace with an FKM or HNBR sealing element. See [Changing Sealing Elements Product Instructions](#).

- 5 Illustration demonstrates proper fit of grip ring, separation ring, and sealing element.
- 6 Mark the proper insertion depth (see chart below). Improper insertion depth may result in an improper seal. It is recommended that the depth marking be visible on the completed assembly.

**ProPress 2½" to 4" Insertion Depth Chart**

| Tube Size       | 2½"                               | 3"                                | 4"                              |
|-----------------|-----------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------|
| Insertion Depth | 1 <sup>11</sup> / <sub>16</sub> " | 1 <sup>15</sup> / <sub>16</sub> " | 2 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> " |

- 7 While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth. End of tubing must contact stop. Once the assembly is completed, it is recommended that the depth marking still be visible.
- 8 ProPress 2½" to 4" fitting connections must be performed with rings that are compatible with fittings. Do not mix actuators and rings from different manufacturers. Use of ProPress XL rings and/or actuator (for bronze fittings) will result in an improper connection. See Tool Operator's Manual for proper tool instructions.

**! CAUTION!**  
Use only rings that are compatible with ProPress 2½" to 4" fittings.

- Use of incompatible rings will result in an improper connection.
- Do not mix actuators and rings from different manufacturers.
- Do not use rings intended for 2½" to 4" Bronze fittings.


- 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 into the tool, open the V2 actuator as shown and connect V2 actuator to the XL-C ring.
- 11 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. Release V2 actuator from XL-C ring and then remove the XL-C ring from the fitting on completion of press.
- 12 Remove tag from fitting, indicating press has been performed.


### 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 maximum. 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.


**i** Testing for unpressed connections using Smart Connect technology is not a replacement for pressure testing requirements of local codes and standards.

## Accesorios ProPress de 2½" a 4" de Viega Para tubería dura de cobre

 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 ProPress. No cumplir todas las instrucciones puede causar daños materiales o lesiones graves e incluso la muerte.

- 1 Corte la tubería de cobre en ángulos rectos utilizando un cortador de tipo desplazamiento o una sierra de acero con dientes finos.
- 2 Mantenga el extremo del tubo a una distancia de 4" mín. de la zona de contacto del tomo de banco para evitar posibles daños del tubo en la zona de prensado.
- 3 Elimine las rebabas del interior y exterior de la tubería para evitar cortes en el elemento sellador.
- 4 Revise si el sello y el anillo de agarre están correctamente encajados. Asegúrese de que el elemento sellador no presente cortes ni daños. No utilice aceites ni lubricantes.


 Para aplicaciones que requieran Viega ProPress con elementos selladores de FKM o HNBR, retire el elemento sellador de EPDM que viene de fábrica y sustitúyalo con un elemento sellador de FKM o HNBR. Vea las [Instrucciones del producto Cambio de elementos de sellado](#).

- 5 En la ilustración se muestra el ajuste correcto del anillo de agarre, el anillo separador y el elemento sellador.
- 6 Marque la profundidad correcta de inserción (véase el cuadro de abajo). Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto. Se recomienda que la marca de profundidad sea visible una vez terminado el montaje.

**Diagrama de profundidad de inserción de ProPress de 2½" a 4"**

| Dimensión de tubería     | 2½"      | 3"       | 4"     |
|--------------------------|----------|----------|--------|
| Profundidad de inserción | 1 11/16" | 1 15/16" | 2 3/8" |

- 7 Mientras se gira levemente, deslice el accesorio de prensar en la tubería hasta la profundidad marcada. El extremo de la tubería debe tocar el tope. Una vez terminado el montaje, se recomienda que la marca de profundidad siga estando visible.
- 8 Las conexiones de los accesorios ProPress de 2½" a 4" se deben realizar con anillos que sean compatibles con los accesorios. No combine actuadores y anillos de diferentes fabricantes. El uso de anillos ProPress XL y/o actuador (para accesorios de bronce) tiene como resultado una conexión incorrecta. Consulte el manual del operador para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.


 **¡PRECAUCIÓN!**  
Use solamente anillos que sean compatibles con accesorios ProPress de 2½" a 4".

- El uso de anillos que no sean compatibles producirá una conexión incorrecta.
- No combine actuadores y anillos de diferentes fabricantes.
- No use anillos diseñados para accesorios de bronce de 2½" a 4".

- 9 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.
- 10 Con el actuador V2 insertado en la herramienta, abra el actuador V2 como se muestra y conéctelo al anillo XL-C.
- 11 Coloque el actuador V2 en el anillo XL-C e inicie el proceso de prensado. Sujete el gatillo hasta que el actuador quede 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.
- 12 Separe el actuador V2 del anillo XL-C y, al finalizar el prensado, retire el anillo XL-C del accesorio. Retire el rótulo del accesorio para indicar que el prensado ha finalizado.


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


## FR

### Raccords Viega ProPress de 2½" à 4" Pour les tuyaux en cuivre dur

 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.**

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

- 1 Coupez les tuyaux en cuivre à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à déplacement ou d'une scie pour acier à dents fines.
- 2 Gardez l'extrémité du tuyau à un minimum de 4" de la zone de contact de l'étau pour éviter de l'endommager dans la zone de sertissage.
- 3 Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité.
- 4 Vérifiez que le joint et la bague de serrage sont correctement ajustés. Assurez-vous que l'élément d'étanchéité ne présente pas de coupures ni de dommages. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants.


 Pour les applications nécessitant les raccords Viega ProPress avec éléments d'étanchéité HNBR ou FKM, retirez l'élément d'étanchéité EPDM installé en usine et remplacez-le par un élément d'étanchéité HNBR ou FKM. Voir [Remplacement des éléments d'étanchéité Instructions produit](#).

- 5 L'illustration représente l'ajustement correct de la bague de serrage, de la bague de séparation et de l'élément d'étanchéité.
- 6 Marquer la profondeur d'insertion correspondante (voir tableau ci-dessous). Une profondeur d'insertion inappropriée peut nuire à l'efficacité du joint d'étanchéité. Il est recommandé que le marquage de la profondeur soit visible lorsque l'assemblage est terminé.

**Tableau de profondeur d'insertion du ProPress de 2½" à 4"**

| Diam. tuyau     | 2½"      | 3"       | 4"     |
|-----------------|----------|----------|--------|
| Prof. insertion | 1 11/16" | 1 15/16" | 2 3/8" |

- 7 Faites glisser l'extrémité du raccord serti, tout en le tournant légèrement, dans le tuyau à la profondeur marquée. L'extrémité du tuyau doit venir en contact avec la butée. Une fois l'assemblage terminé, il est recommandé que le marquage de la profondeur reste visible.
- 8 Les connexions de raccords ProPress de 2½" à 4" doivent être effectuées avec des bagues compatibles avec les raccords. Ne mélangez pas des actionneurs et des bagues de différents fabricants. L'utilisation des bagues ProPress XL et/ou de l'actionneur (pour les raccords en bronze) causera un mauvais raccordement. Consultez le manuel d'utilisation pour le mode d'emploi de cet outil.


 **ATTENTION!**  
Utilisez uniquement des bagues conçues pour une utilisation avec les raccords ProPress de 2½" à 4".

- L'utilisation de bagues non compatibles causera un mauvais raccordement.
- Ne mélangez pas des actionneurs et des bagues de différents fabricants.
- N'utilisez pas de bagues prévues pour des raccords Bronze 2½" à 4".

- 9 Ouvrez la bague XL-C et placez-la à angle droit sur le raccord. La bague XL-C doit être engagée sur le joint d'étanchéité du raccord. Vérifiez la profondeur d'insertion.
- 10 Tout en maintenant l'actionneur V2 inséré dans l'outil, ouvrez-le comme indiqué et raccordez-le à la bague XL-C.
- 11 Placez l'actionneur V2 sur la bague XL-C et commencez le sertissage. Maintenez la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé la bague XL-C. Gardez 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.
- 12 Dégagez l'actionneur V2 de la bague XL-C, puis enlevez cette dernière du raccord lorsque le sertissage est terminé. Retirez l'étiquette du raccord pour indiquer que le sertissage est terminé.

### Essai sous pression avec Smart Connect®

Pour localiser les raccords non sertis, le système est mis 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 psi. Lors d'un test avec de l'air comprimé, la plage de pression correspondante est de ½ psi à 45 psi maximum. Si vous effectuez un test à l'air comprimé, il est nécessaire d'utiliser une solution approuvée de détection de fuites. Une fois le test de 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 raccords non sertis à l'aide de la technologie Smart Connect n'est pas une solution de substitution aux essais d'étanchéité requis par les codes ou les normes locales.