

## Product Instructions

# Viega ProPress® Dielectric Union



Model 2967ZL



## EN Product Instructions Viega ProPress Dielectric Union

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 Unión dieléctrica ProPress de Viega

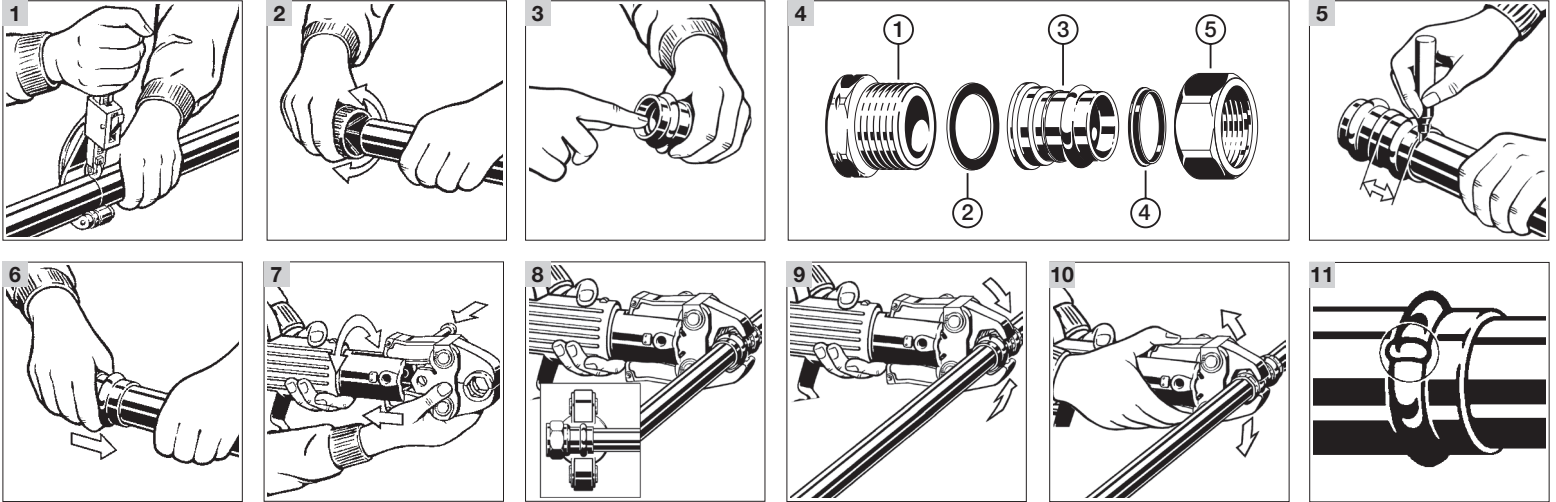
Este documento está sujeto a actualizaciones. Para obtener la documentación técnica más reciente de Viega, visite [www.viega.us/es](http://www.viega.us/es).

## FR Instructions produit Raccord diélectrique Viega ProPress

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).

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

PI-PP 514832 0320 ProPress Dielectric Union (EN ES FR)



## EN

### Viega ProPress Dielectric Union Model 2967ZL For Hard Copper Tubing in ½" to 2" and Soft Copper Tubing in ½" to 1¼"

**!** 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 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 Remove burr from inside and outside of tubing to prevent cutting sealing element.
- 3 Check seal for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only Viega ProPress sealing elements.

**i** For applications requiring a different sealing elements, remove the factory installed sealing element and replace with the applicable sealing element. See *Changing Sealing Elements Product Instructions*.

- 4 Ensure union is assembled as shown in exploded view.
  1. Galvanized metal female NPT threaded connection.
  2. EPDM gasket.
  3. Bronze Viega ProPress connection.
  4. Electrical conductivity separation ring.
  5. Galvanized nut.
- 5 Mark proper insertion depth as indicated by the Viega ProPress Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in improper seal.

#### Viega ProPress Insertion Depth Chart

Tube Size	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Insertion Depth	¾"	7/8"	7/8"	1"	1 1/16"	1 1/16"

- 6 While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth.

**i** End of tubing must contact stop.

- 7 Insert appropriate Viega jaw into the pressing tool and push in, holding pin until it locks in place.
- 8 Open the jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on tubing.
- 9 Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting.
- 10 After pressing, the jaw can be opened again. Thread female NPT connection onto threaded pipe or fitting using appropriate thread sealant.

#### 11 Pressure 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. 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 is not a replacement for pressure testing requirements of local codes and standards.

## Unión dieléctrica ProPress de Viega Modelo 2967ZL

Para tubería de cobre duro de ½" hasta 2"  
y tubería de cobre blando de ½" hasta 1¼"



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.** 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 Elimine las rebabas del interior y exterior de la tubería para evitar cortes en el elemento sellador.
- 3 Revise para ver si el elemento sellador encaja correctamente. No utilice aceites ni lubricantes. Utilice solo elementos selladores Viega ProPress.



Para aplicaciones que requieran elementos selladores diferentes, retire el elemento sellador de que viene de fábrica y sustitúyalo por el elemento sellador aplicable. Vea las *Instrucciones del producto "Cambio de elementos de sellado"*.

- 4 Asegúrese de que la unión esté ensamblada como se muestra en la vista en despiece.
  1. Unión roscada NPT hembra de metal galvanizado.
  2. Junta EPDM.
  3. Conexión de bronce ProPress de Viega
  4. Anillo separador de la conductividad eléctrica.
  5. Tuerca galvanizada.
- 5 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.

**Diagrama de profundidad de inserción ProPress Viega**

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

- 6 Mientras se gira levemente, deslice el accesorio de pensar en la tubería hasta la profundidad marcada.



El extremo de la tubería debe tocar el tope.

- 7 Insertar una mordaza adecuada de Viega en la herramienta de pensar y empujar el pasador de sujeción hasta que encaje.
- 8 Abra la mordaza y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Compruebe visualmente la profundidad de inserción con ayuda de la marca en la tubería.
- 9 Comience el proceso de prensado y mantenga el gatillo oprimido hasta que la mordaza se haya enganchado al accesorio.

- 10 Después del prensado, la mordaza se puede volver a abrir. Enrosque la conexión NPT hembra en la tubería roscada o el accesorio con el sellador de roscas adecuado.

### 11 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

### Raccord diélectrique Viega ProPress Modèle 2967ZL

Pour les tuyaux en cuivre dur de ½" à 2" et en cuivre mou de ½" à 1¼"



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!

**Veillez lire et comprendre toutes les consignes d'installation des raccords Viega 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 Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité.
- 3 Vérifiez que le joint est bien adapté. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants. Utilisez uniquement les éléments d'étanchéité Viega ProPress.



Pour les applications nécessitant des éléments d'étanchéité différents, retirez l'élément d'étanchéité installé en usine et remplacez-le par l'élément d'étanchéité applicable. Consultez *Instructions produit - Remplacement des éléments d'étanchéité*.

- 4 Assurez-vous que le raccord est monté conformément à l'illustration de la vue éclatée.
  1. Raccord fileté NPT femelle en métal galvanisé.
  2. Garniture EPDM.
  3. Raccord Viega ProPress en bronze.
  4. Bague de séparation de conductivité électrique.
  5. Écrou galvanisé.
- 5 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.

**Tableau de profondeur d'insertion ProPress de Viega**

Diam. tuyau	½"	¾"	1"	1¼"	1½"	2"
Prof. insertion	¾"	7/8"	7/8"	1"	17/16"	19/16"

- 6 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.

- 7 Insérez la mâchoire Viega appropriée dans l'outil de sertissage et poussez-la tout en tenant la goupille jusqu'à ce qu'elle se bloque.
- 8 Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur le raccord. Vérifiez visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- 9 Commencez le processus de sertissage et maintenez la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire ait engagé le raccord.
- 10 Après le sertissage, vous pouvez ouvrir la mâchoire. Vissez le raccord NPT femelle sur le tuyau ou le raccord fileté à l'aide d'une pâte d'étanchéité appropriée.

### 11 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 locaux.