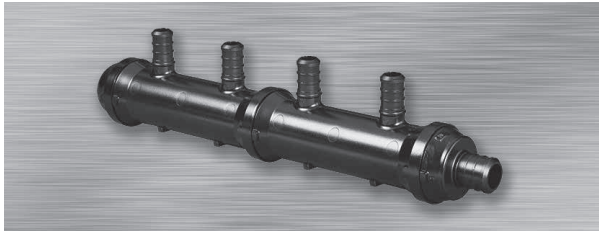


Product Instructions

Mounting the Viega PureFlow[®] Crimp PolyAlloy Manifold



Models V5031.2, V5031.22



Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Mounting the Viega PureFlow Crimp PolyAlloy Manifold

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

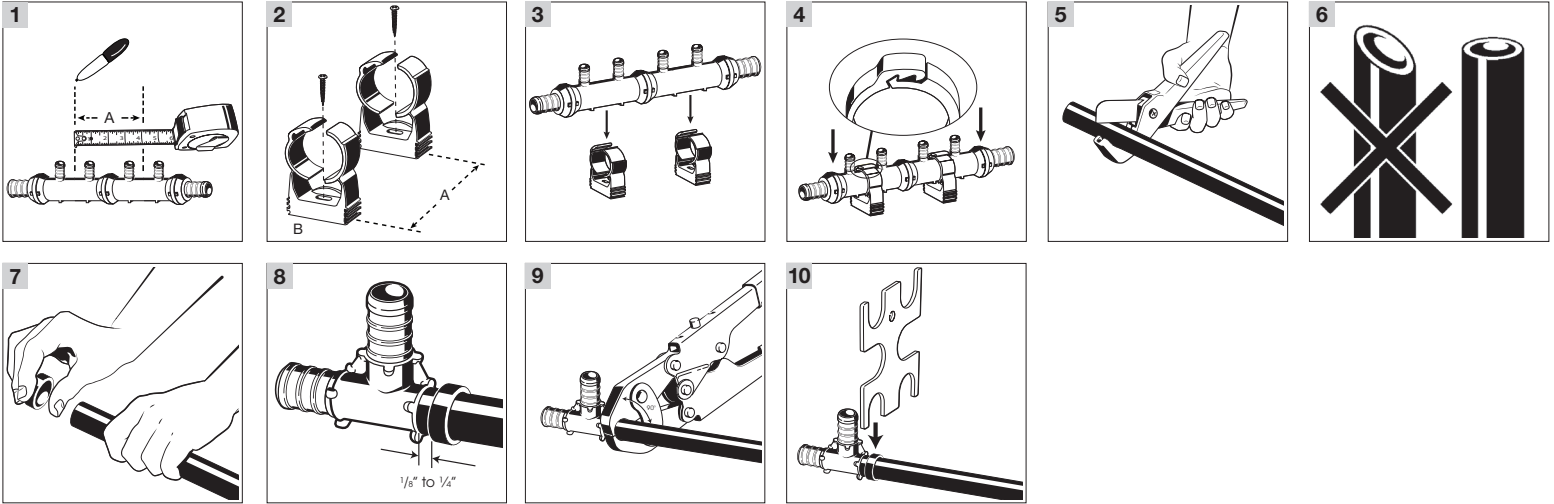
ES Instrucciones del Producto Montaje del manifold PureFlow Crimp de PolyAlloy de Viega

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para consultar la más reciente literatura técnica de Viega visitar www.viega.mx.

FR Directives du Produit Montage du collecteur PureFlow Crimp PolyAlloy de Viega

Ce document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, consultez notre site www.viega.ca.

PI-PF 521113 0120 Mounting Crimp PolyAlloy Manifold (EN ES FR)



EN

Mounting the Viega PureFlow Crimp PolyAlloy Manifold

! 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.**

i Zero lead identifies Viega products meeting the lead free requirements of NSF 61-G through testing under NSF/ANSI 372 (0.25% or less maximum weighted average lead content).

i Viega recommends using a minimum of two mounting brackets on manifolds with three ports and larger.

- 1 Measure the distance (A) between the first and last set of manifold ports (as shown). Using a straight edge, mark dimension (A) on mounting surface. Ensure the mounting surface is level and suitable to support the weight of the manifold filled with water.
- 2 Align the 1/4" lock clips (B) with the marks transferred on the mounting surface from step (1) and attach them using a 1" or longer screw appropriate for the mounting surface.

- 3 With the lock clips in the open position, insert the manifold body into the clips centering them between the end ports.
- 4 Push evenly on both ends of the manifold until lock clips snap manifold body firmly into place. Lock the clips into their second locking position to adequately secure the manifold.

i Lock clips sold separately (part number 58075)

! **WARNING!**
PureFlow Crimp PolyAlloy manifold must be protected from UV exposure and petroleum products, which can damage them. In the event of incidental UV exposure during storage, installation and handling, combined exposure of PolyAlloy PureFlow fittings shall not exceed 15 days.

Making Viega PureFlow Crimp PolyAlloy Connections

- 5 The tubing should be cut squarely and evenly without burrs. Uneven, jagged or irregular cuts will produce unsatisfactory connections.
- 6 The diagram shows a correctly cut tube compared with an incorrectly cut tube.
- 7 Insert the fitting into the pipe to the shoulder or tube stop.
- 8 Position the ring 1/8" to 1/4" from the end of the tubing.

- 9 The ring must be attached straight. Center the crimping tool jaws exactly over the ring. Keep the tool at 90° and close the handles completely.

! **CAUTION!**
Do not crimp twice.

- 10 When checking crimp connections with a GO / NOGO gauge, push the gauge straight down over the crimped ring. Never slide the gauge in from the side. Do not attempt to gauge the crimp at the jaw overlap area. The overlap area is indicated by a slight removal of the blackening treatment. A crimp is acceptable if the GO gauge fits the ring and the NO GO does not. A crimp is unacceptable if the GO gauge does not fit the ring or the NO GO gauge does fit. An incorrect crimp must be cut out of the tubing and replaced. If you check the crimp connections with a micrometer or caliper, use the dimensions shown in the chart below.

Crimp Diameter Dimensions

Crimp outside diameters should fall within these dimensions when measured with a micrometer or caliper.

Ring Size (in)	Minimum (in)	Maximum (in)
3/8	0.580	0.595
1/2	0.700	0.715
3/4	0.945	0.960
1	1.175	1.190

Montaje del manifold PureFlow Crimp de PolyAlloy de Viega

Ver las ilustraciones en la página 1



Los productos de Viega están diseñados para ser instalados por plomeros y mecánicos profesionales, capacitados y con licencia, que estén familiarizados con los productos Viega y su instalación. **La instalación realizada por personal no profesional puede anular los términos y condiciones del producto de Viega LLC.**



ZERO LEAD identifica a los productos Viega que cumplen los requisitos de la NSF 61-G mediante la realización de pruebas de acuerdo a NSF/ANSI 372 (contenido de plomo promedio ponderado máximo de 0.25 % o menos).



Viega recomienda usar un mínimo de dos soportes de fijación en manifolds con tres puertos o más grandes.

- 1 Medir la distancia (A) entre el primer y el último conjunto de puertos de manifold (como se muestra). Usando una regla, marcar la dimensión (A) en la superficie de fijación. Asegurarse de que la superficie de fijación está nivelada y es adecuada para soportar el peso del manifold lleno de agua.
- 2 Alinear los clips de cierre de 1¼" (B) con las marcas transferidas en la superficie de fijación del paso (1) y acoplarlos usando un tornillo de 1" o más largo adecuado para la superficie de fijación.
- 3 Con los clips de cierre en la posición abierta, insertar el cuerpo del manifold en los clips centrándolos entre los puertos de los extremos.
- 4 Empujar uniformemente en ambos extremos del manifold hasta que los clips de cierre encajen el cuerpo del manifold firmemente en su lugar. Bloquear los clips en su segunda posición de cierre para fijar correctamente el manifold.



Clips de cierre vendidos por separado (número de pieza 58075).



ADVERTENCIA!

El manifold PureFlow Crimp de PolyAlloy debe ser protegido de la exposición a rayos UV y productos de petróleo, que pueden dañarlo. En caso de exposición accidental a rayos UV durante el almacenamiento, la instalación o manipulación, la exposición combinada de accesorios PureFlow de PolyAlloy no deberá superar 15 días.

Realización de uniones engarzadas PureFlow Crimp de PolyAlloy de Viega

- 5 La tubería debería cortarse en ángulo recto y uniformemente, sin rebabas. Los cortes desiguales, serrados o irregulares producirán uniones no satisfactorias.
- 6 El diagrama muestra un tubo correctamente cortado en comparación con un tubo mal cortado.
- 7 Insertar el accesorio en el tubo hasta el saliente o el tope del tubo.
- 8 Posicionar la anilla de ⅞" a ¼" desde el extremo de la tubería.

- 9 La anilla debe colocarse recta. Centrar la mordaza de la herramienta de engarce exactamente sobre la anilla. Mantener la herramienta a 90° y cerrar los mangos completamente.



ADVERTENCIA!

No engarzar dos veces.

- 10 Al comprobar uniones engarzadas con una galga de PASA/NO PASA, presionar la galga recto hacia abajo sobre la anilla de engarce. No introducir NUNCA la galga desde el lateral. No tratar de evaluar el engarce en el área de superposición de la mordaza. El área de superposición está indicada por una ligera desaparición del tratamiento de ennegrecimiento. Un engarce es aceptable si el elemento "PASA" se ajusta a la anilla y el elemento "NO PASA" no lo hace. Un engarce es inaceptable si el elemento "PASA" no se ajusta a la anilla o si el elemento "NO PASA" sí se ajusta. Un engarce incorrecto se debe cortar de la tubería y hay que sustituirlo. Al comprobar uniones engarzadas con un micrómetro o calibrador, utilizar las dimensiones indicadas en la tabla de abajo.

Dimensiones Del Diámetro De Engarce

Los diámetros exteriores de engarce deberían estar comprendidos en estas dimensiones al medir con un micrómetro o calibrador.

Tamaño de la Anilla (in)	Mínimo (in)	Máximo (in)
⅜	0,580	0,595
½	0,700	0,715
¾	0,945	0,960
1	1,175	1,190

FR

Montage du collecteur PureFlow Crimp PolyAlloy de Viega

Reportez-vous aux images à la page 1



Les produits Viega sont conçus pour être installés par des plombiers et mécaniciens professionnels agréés et dûment formés qui en connaissent bien les méthodes d'utilisation et d'installation. **L'installation par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.**



La mention LEAD ZERO identifie les produits Viega qui répondent aux exigences des normes relatives à l'absence de plomb selon l'annexe G de la norme NSF- 61, tels que testés et homologués selon NSF/ANSI 372 (teneur moyenne pondérée maximale en plomb de 0,25 % ou moins).



Viega recommande d'utiliser un minimum de deux supports de montage sur les collecteurs à trois orifices ou plus.

- 1 Mesurer la distance (A) entre le premier et le dernier ensemble d'orifices du collecteur (comme représenté). Utiliser une règle pour marquer la dimension (A) sur la surface de montage. S'assurer que la surface de montage est nivelée et adaptée pour supporter le poids du collecteur rempli d'eau.
- 2 Aligner les clips de blocage de 1¼ po (B) avec les marques transférées sur la surface de montage de l'étape (1) et les fixer à l'aide d'une vis de 1 po ou plus appropriée à la surface de montage
- 3 Avec les clips de blocage dans la position ouverte, insérer le corps du collecteur dans les clips en les positionnant au milieu des deux orifices d'extrémité.

- 4 Appuyer uniformément sur les deux extrémités du collecteur jusqu'à ce que les clips de blocage en-clenchent le corps du collecteur fermement en place. Verrouiller les clips dans leur deuxième position de verrouillage pour sécuriser adéquatement le collecteur.



Clips de blocage vendus séparément (référence 58075).



AVERTISSEMENT!

Le collecteur PureFlow POLYALLOY Crimp doit être protégé de l'exposition aux rayons UV et des produits pétroliers qui risquent de l'endommager. Dans le cas de l'exposition accidentelle aux rayons UV pendant le stockage, l'installation et la manipulation, l'exposition combinée des raccords PureFlow POLYALLOY ne doit pas dépasser 15 jours.

Réaliser des connexions serties PureFlow Crimp PolyAlloy de Viega

- 5 Le tuyau doit être coupé carrément et uniformément pour éviter les bavures. Les coupes inégales, dentelées ou irrégulières causeront de mauvaises connexions.
- 6 Le diagramme illustre la différence entre un tuyau correctement coupé et un tuyau mal coupé.
- 7 Insérer le raccord dans le tuyau jusqu'à la butée ou l'épaule du tuyau.
- 8 Placez l'anneau de ⅞ po à ¼ po de l'extrémité du tuyau.
- 9 L'anneau doit être fixé bien droit. Centrez les mâchoires de l'outil de sertissage exactement au-dessus de l'anneau. Gardez l'outil à 90° et fermez les poignées complètement.



AVERTISSEMENT!

Ne pas sertir à deux reprises.

- 10 Lors de la vérification des connexions serties à l'aide d'une jauge GO / NO GO (accepté/non accepté), poussez la jauge tout droit sur l'anneau serti. Ne jamais faire glisser la jauge à partir du côté. Ne pas essayer de jauger le sertissage au niveau du chevauchement de la mâchoire. La zone de chevauchement est indiquée par un léger effacement du traitement de noircissement. Un sertissage est acceptable si la jauge GO (accepté) s'intègre à l'anneau et la partie NO GO (non accepté) ne s'intègre pas. Un sertissage n'est pas acceptable si la jauge NO GO (non accepté) s'intègre à l'anneau et la partie GO (accepté) ne s'intègre pas. Un sertissage incorrect doit être découpé du tuyau et remplacé. Si vous vérifiez les connexions serties à l'aide d'un micromètre ou d'un étrier, utilisez les dimensions indiquées dans le tableau ci-dessus.

Dimensiones De Diamètre De Sertissage

Les diamètres externes de sertissages doivent respecter ces dimensions lorsqu'ils sont mesurés à l'aide d'un micromètre ou d'un étrier.

Taille de l'Anneau (po)	Minimum (po)	Maximum (po)
⅜	0,580	0,595
½	0,700	0,715
¾	0,945	0,960
1	1,175	1,190