

Product Instructions

Viega PureFlow® Crimp by ProPress® Adapter



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

EN Product Instructions Viega PureFlow Crimp by ProPress Adapter

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

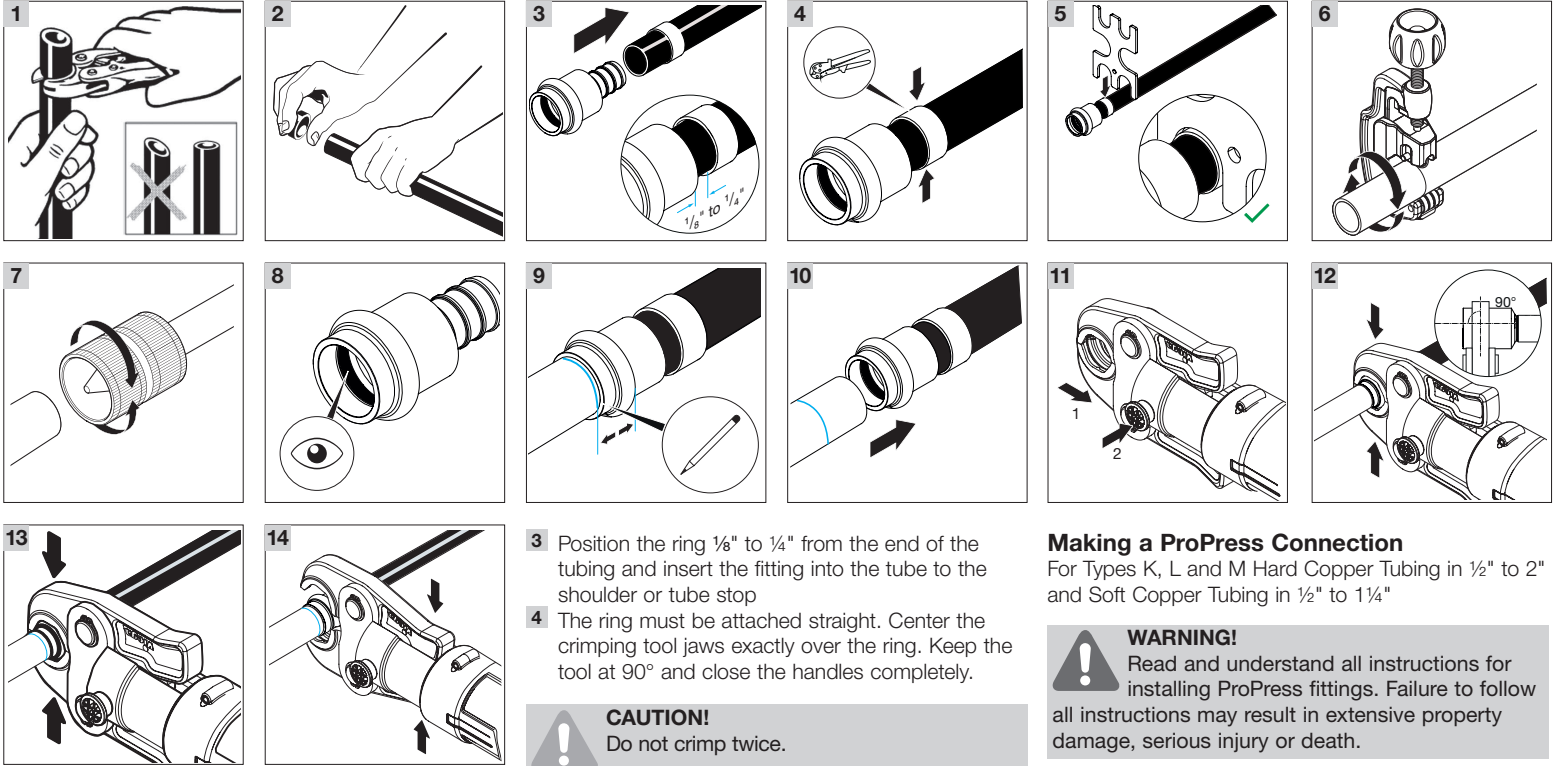
ES Instrucciones del producto Viega PureFlow Crimp por Adaptador ProPress

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para obtener la documentación técnica más reciente de Viega, visite www.viega.us/es.

FR Instructions produit Viega PureFlow Crimp avec adaptateur ProPress

Le présent document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, veuillez visiter www.viega.ca.

PI-PP 530943 0223 PureFlow Crimp x ProPress (EN ES FR)



- Position the ring $\frac{1}{8}$ " to $\frac{1}{4}$ " from the end of the tubing and insert the fitting into the tube to the shoulder or tube stop
- 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.

Making a ProPress Connection

For Types K, L and M Hard Copper Tubing in $\frac{1}{2}$ " to 2" and Soft Copper Tubing in $\frac{1}{2}$ " to $1\frac{1}{4}$ "

WARNING!
Read and understand all instructions for installing ProPress fittings. Failure to follow all instructions may result in extensive property damage, serious injury or death.

EN Viega PureFlow Crimp Zero Lead by ProPress Adapter

Making a PureFlow Crimp Connection

! 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).

- The tubing should be cut squarely and evenly without burrs. Uneven, jagged or irregular cuts will produce unsatisfactory connections. The inset diagram shows a correctly cut tube compared with an incorrectly cut tube.
- Slide the crimp ring onto the tubing.

- When checking crimp connections with a caliper (GO/NO GO 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 table.

i Crimp outside diameters should fall within the dimensions listed in the table below when measured with a micrometer or caliper.

Crimp Diameter Dimensions		
Ring Size (in)	Minimum (in)	Maximum (in)
$\frac{3}{8}$	0.58	0.60
$\frac{1}{2}$	0.70	0.72
$\frac{3}{4}$	0.95	0.96
1	1.18	1.19

- Cut copper tubing at right angles using displacement type cutter or fine-toothed steel saw.
- Remove burr from inside and outside of tubing to prevent cutting sealing element.
- Check seal for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only ProPress Shiny Black EPDM or Dull Black FKM Sealing Elements.
- Mark proper insertion depth as indicated by the ProPress Insertion Depth Chart. Improper insertion depth may result in improper seal.

i Copper tubing must be free of surface imperfections, including metal stamped print lines, before a ProPress fitting is installed

- While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the marked depth. **Note:** End of tubing must contact stop.
- Insert appropriate Viega jaw into the pressing tool (1) and push in holding pin (2) until it locks in place.
- Open the jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on tubing.
- Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting.
- After pressing, the jaw can be opened again.

Viega PureFlow Crimp Zero Lead por adaptador ProPress

Realización de conexiones Viega PureFlow Crimp



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 requerimientos de la NSF 61-G mediante la realización de ensayos de acuerdo a NSF/ANSI 372 (contenido de plomo promedio ponderado máximo de 0.25 % o menos).

- 1 La tubería debe cortarse en ángulo recto y uniformemente, sin rebabas. Los cortes desiguales, serrados o irregulares producirán conexiones incorrectas. El diagrama de inserción muestra un tubo cortado correctamente, comparado con un tubo cortado incorrectamente.
- 2 Deslice el anillo de engarce en la tubería e inserte el accesorio en el tubo hasta el hombro o el tope del tubo.
- 3 Coloque el anillo a una distancia de 1/8" a 1/4" del extremo de la tubería.
- 4 El anillo debe colocarse recto. Centre la mordaza de la herramienta de engarce exactamente sobre el anillo. Mantenga la herramienta a 90° y cierre los mangos completamente.



¡PRECAUCIÓN!

¡No haga el engarce dos veces!

- 5 Para revisar las conexiones de engarce con un calibrador (medidor de PASA/NO PASA), presione el medidor EN DIRECCIÓN RECTA HACIA ABAJO sobre el anillo engarzado. No introducir NUNCA la galga desde el lateral. No trate de evaluar el engarce en la zona de superposición de la mordaza. La zona de superposición se indica por una leve remoción del tratamiento de ennegrecimiento. Un **engarce es aceptable** si el medidor de PASA encaja en el anillo y el medidor de NO PASA no encaja. Un **engarce es inaceptable** si el medidor de PASA no encaja en el anillo o si el medidor de NO PASA encaja. Un engarce incorrecto debe cortarse de la tubería y sustituirse. Cuando revise las conexiones de engarce con un micrómetro o calibrador, utilice las dimensiones que se muestran en la tabla.



Los diámetros exteriores de engarce deben quedar en las dimensiones enlistadas en la tabla a continuación cuando se miden con un micrómetro o un calibrador.

Dimensiones del diámetro de engarce

Tamaño del anillo (in)	Mínimo (in)	Máximo (in)
3/8	0.58	0.60
1/2	0.70	0.72
3/4	0.95	0.96
1	1.18	1.19

Realización de una conexión ProPress

Para tubería de cobre duro de tipos K, L y M de 1/2" hasta 2" y tubería de cobre blando de 1/2" hasta 1 1/4"



¡ADVERTENCIA!

Leer y entender todas las instrucciones de instalación de los accesorios ProPress. Si no se siguen todas las instrucciones, pueden causarse cuantiosos daños materiales, lesiones graves o la muerte.

- 6 Cortar la tubería de cobre en ángulos rectos utilizando un cortador tipo desplazamiento o una sierra de acero con dentadura fina.
- 7 Elimine las rebabas del interior y exterior de la tubería para evitar cortes en el elemento sellador.
- 8 Revise para ver si el elemento sellador encaja correctamente. No utilice aceites ni lubricantes. Utilizar solo elementos selladores ProPress negro brillante EPDM o negro mate FKM.
- 9 Marcar la profundidad correcta de inserción tal como se indica en el diagrama de profundidades de inserción para ProPress. Una profundidad de inserción incorrecta puede causar un sellado.



La tubería de cobre no debe tener imperfecciones en la superficie, incluidas líneas de impresión estampadas en el metal, para que se pueda instalar un accesorio ProPress

- 10 Mientras se gira levemente, deslice el accesorio de pensar en la tubería hasta la profundidad marcada. **Nota:** El extremo de la tubería debe tocar el tope.
- 11 Insertar una mordaza adecuada de Viega en la herramienta de pensar y empujar el pasador de sujeción hasta que encaje.
- 12 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.
- 13 Comience el proceso de prensado y mantenga el gatillo oprimido hasta que la mordaza haya engarzado el accesorio.
- 14 Después de hacer el prensado, la mordaza puede abrirse otra vez.

FR

Viega PureFlow Crimp Zero Lead avec adaptateur ProPress

Réalisation de connexions serties Viega PureFlow Crimp



Les produits Viega sont conçus pour être installés par des professionnels de plomberie et de mécanique agréés et dûment formés, qui sont familiers avec l'utilisation et l'installation appropriées de nos produits. **L'installation par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.**



La mention « Zero Lead » 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).

- 1 Le tuyau doit être coupé perpendiculairement et uniformément pour éviter les bavures. Les coupes inégales, dentelées ou irrégulières causeront de mauvaises connexions. Le schéma encadré illustre la différence entre un tuyau correctement coupé et un tuyau mal coupé.
- 2 Faites glisser l'anneau de sertissage sur le tuyau et insérez le raccord dans le tuyau jusqu'à l'épaulement ou la butée du tuyau.
- 3 Placez l'anneau de 1/8" à 1/4" de l'extrémité du tuyau.
- 4 L'anneau doit être fixé bien droit. Centrez les mâchoires de l'outil de sertissage exactement au-dessus de l'anneau. Maintenez l'outil à 90° et fermez complètement les poignées.



ATTENTION!

Ne sertissez pas à deux reprises!

- 5 Lors de la vérification des connexions serties à l'aide d'un étrier (jauge GO/NO GO), poussez la jauge TOUT DROIT sur l'anneau serti. NE JAMAIS faire glisser la jauge à partir du côté. Ne tentez pas de jauger le sertissage au niveau de l'endroit chevauché par la mâchoire. La zone de chevauchement est indiquée par un léger effacement du traitement de noircissement. Un **sertissage est acceptable** si la jauge GO s'adapte sur l'anneau et si la jauge NO GO ne s'adapte pas. Un **sertissage n'est pas acceptable** si la jauge GO ne s'adapte pas sur l'anneau ou si la jauge NO GO s'adapte. 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.



Les diamètres externes de sertissage doivent respecter les dimensions figurant dans le tableau ci-dessous lorsqu'ils sont mesurés à l'aide d'un micromètre ou d'un étrier.

Dimensions de diamètre de sertissage

Taille de l'anneau (po)	Minimum (po)	Maximum (po)
3/8	0.58	0.60
1/2	0.70	0.72
3/4	0.95	0.96
1	1.18	1.19

Réaliser une connexion ProPress

Pour les tuyaux en cuivre dur de 1/2" à 2" et en cuivre mou de 1/2" à 1 1/4" de types K, L et M



AVERTISSEMENT!

Lire, comprendre et suivre toutes les instructions pour l'installation des raccords ProPress.

Le non-respect des instructions peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

- 6 Coupez les tuyaux en cuivre à angle droit à l'aide d'un outil de coupe à métaux ou d'une scie en acier à dent fine.
- 7 Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité. Enlevez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur du tuyau pour éviter d'entamer l'élément d'étanchéité.
- 8 Vérifiez que le joint est bien adapté. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants. Utilisez uniquement les éléments d'étanchéité EPDM en noir brillant ou FKM en noir mat de ProPress.
- 9 Marquez la profondeur d'insertion comme indiqué dans le Tableau de la profondeur d'insertion de ProPress. Une profondeur d'insertion incorrecte peut entraîner une mauvaise étanchéité.



Les tuyaux en cuivre devront être exempts d'imperfections de surface comme les traits d'estampillage métallique avant toute installation de raccord ProPress

- 10 Faites glisser l'extrémité du raccord serti, tout en le tournant légèrement, dans le tuyau à la profondeur marquée. **Remarque:** l'extrémité du tuyau doit venir en contact avec la butée.
- 11 Insérez la mâchoire Viega appropriée dans l'outil de sertissage et poussez tout en tenant la goupille jusqu'à ce que la mâchoire se verrouille en place.
- 12 Ouvrez la mâchoire et posez-la perpendiculairement sur le raccord. Vérifiez visuellement la profondeur d'insertion en utilisant la marque sur le tuyau.
- 13 Commencez le processus de sertissage et maintenez la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit solidement fixée au raccord.
- 14 Après le sertissage, la mâchoire peut être ouverte à nouveau.