

Product Instructions

Viega MegaPress® Stainless 2½" to 4" Fittings*

*formerly MegaPress Stainless XL



viega

Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega MegaPress Stainless 2½" to 4" Fittings

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

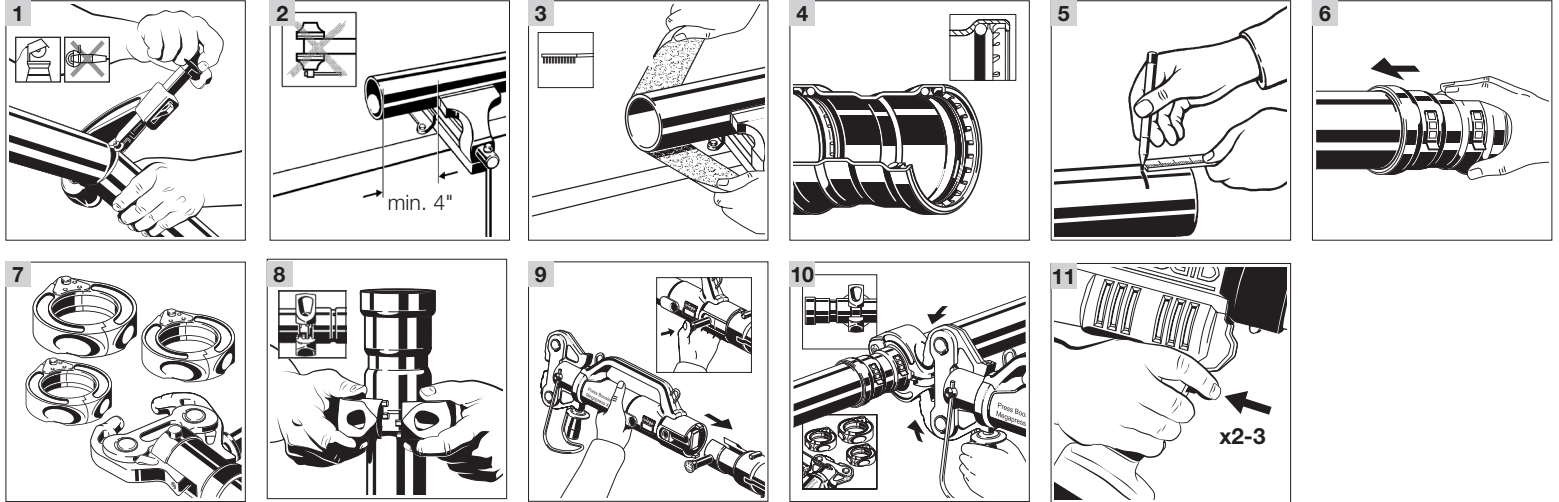
ES Instrucciones del producto Accesorios Viega MegaPress para acero inoxidable de 2½" a 4"

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

FR Instructions produit Raccords MegaPress de Viega en acier inoxydable 2½" à 4"

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

PI-MP 591334 1119 MegaPress Stainless 2½ to 4 (EN ES FR)



EN

Viega MegaPress Stainless 2½" to 4" Fittings



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.**

- 1 Cut piping at right angles using displacement type cutter.
- 2 Keep end of piping a minimum of 4" away from the contact area of the vise to prevent possible damage to the piping in the press area. See MegaPress Manual for minimum clearance required for prep tools.
- 3 Remove burr from inside and outside of piping and prep to proper insertion depth using a preparation tool or fine grit sandpaper.
- 4 Illustration demonstrates proper fit of grip ring, separation ring and sealing element.
- 5 Mark proper insertion depth. Improper insertion depth may result in an improper seal. The depth marking shall be visible on the completed assembly.

Insertion Depth (in)	d (in)
2½	1 13/16
3	2 5/16
4	3 3/8

- 6 While turning slightly, slide fitting onto tubing to the marked depth. End of tubing must contact stop.

- 7 Viega MegaPress 2½" to 4" fitting connections must be made using MegaPress XL rings and a PressBooster/Z3 actuator. See Operator's Manual for proper tool instructions.



Warning!

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

- 8 Open MegaPress ring and place at right angles on the fitting. MegaPress ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.
- 9 Remove the retaining bolt of the press machine. Slide the PressBooster in via the press jaw fixture.
- 10 Place PressBooster/Z3 actuator onto MegaPress XL rings and start pressing process. Hold the trigger until the actuator has engaged the MegaPress ring.
- 11 The PressBooster requires two presses of the trigger to execute a complete press. A third press may be needed to initiate a release cycle to reset the rollers back to the original position.

ES

Accesorios Viega MegaPress para acero inoxidable de 2½" a 4"



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.

- 1 Corte la tubería a ángulos rectos utilizando un cortador de tipo desplazamiento.
- 2 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 el manual de MegaPress para la holgura mínima que se requiere para las herramientas de preparación.
- 3 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.
- 4 En la ilustración se muestra el ajuste correcto del anillo de agarre, el anillo separador y el elemento sellador.
- 5 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.

Profundidad de inserción (pulg)	d (pulg)
2½	1 13/16
3	2 5/16
4	3 3/8

- 6 Mientras se gira levemente, deslice el accesorio en la tubería hasta la profundidad marcada. El extremo de la tubería debe tocar el tope.
- 7 Las conexiones de los accesorios Viega MegaPress de 2½" a 4" deben hacerse usando anillos MegaPress XL y un actuador PressBooster/Z3. Consulte el manual del operador para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.



¡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.

- 8 Abra el anillo MegaPress y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo MegaPress debe insertarse en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.
- 9 Retire el perno de retención de la máquina de prensado. Deslice el PressBooster en el accesorio de la mordaza de prensado.
- 10 Coloque el actuador PressBooster/Z3 en los anillos MegaPress XL e inicie el proceso de prensado. Sujete el gatillo hasta que el actuador haya engarzado el anillo MegaPress.
- 11 El PressBooster requiere apretar dos veces el gatillo para efectuar un prensado completo. Se puede necesitar apretar una tercera vez para iniciar el ciclo de liberación y reposicionar los rodillos hacia atrás a su posición original.

- 7 Les connexions de raccords MegaPress de Viega 2½" à 4" doivent être effectuées avec des bagues MegaPress XL et un actionneur PressBooster/Z3. Consultez le Manuel d'utilisation pour le mode d'emploi de cet outil.



Avertissement !
Gardez 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.

- 8 Ouvrez la bague MegaPress et placez-la à angle droit sur le raccord. La bague MegaPress doit être engagée sur le joint d'étanchéité du raccord. Vérifiez la profondeur d'insertion.
- 9 Retirez le boulon de l'outil de sertissage. Faites glisser le PressBooster via la mâchoire de sertissage.
- 10 Placez l'actionneur PressBooster/Z3 sur les bagues MegaPress XL et commencez le sertissage. Maintenez la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé la bague MegaPress.
- 11 Il faut deux sertissages via la gâchette pour que le PressBooster exécute un sertissage complet. Vous devrez peut-être appuyer une troisième fois sur la gâchette afin de lancer un cycle de libération permettant de replacer les rouleaux à leur position d'origine.

FR

Raccords MegaPress de Viega en acier inoxydable 2½" à 4"



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 de nos produits. **L'installation par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.**

- 1 Coupez la canalisation à angle droit en utilisant un outil de coupe à déplacement.
- 2 Laissez un espace d'au moins 4" entre l'extrémité de la canalisation et la zone de contact de l'étau afin de prévenir des dégâts potentiels sur la canalisation dans la zone de sertissage. Consultez le manuel MegaPress sur le dégagement minimum requis pour la préparation des outils.
- 3 Éliminez les bavures de l'intérieur et de l'extérieur de la canalisation et préparez à la bonne profondeur d'insertion en utilisant un outil de préparation ou du papier de verre à grain fin.
- 4 L'illustration démontre le bon ajustement de la bague de serrage, la bague de séparation et l'élément d'étanchéité.
- 5 Marquez correctement 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.

Profondeur d'insertion (po)	d (po)
2½	1 13/16
3	2 9/16
4	3 1/8

- 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.