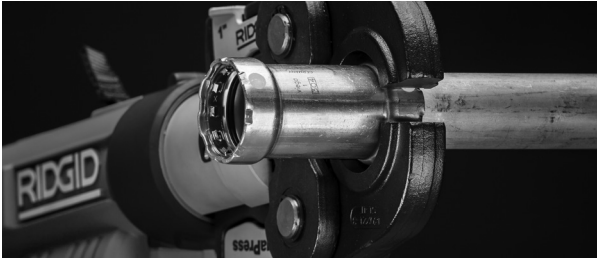


Product Instructions

Viega MegaPress® Stainless ½" to 2" Fittings



viega

> Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

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

EN Product Instructions Viega MegaPress Stainless ½" to 2" Fittings

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

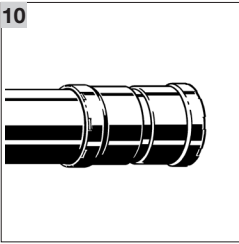
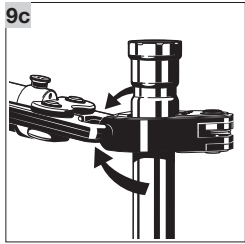
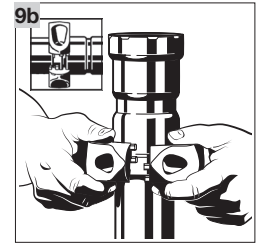
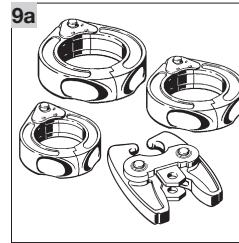
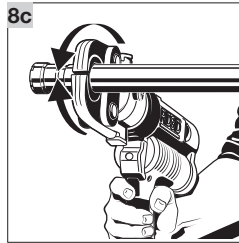
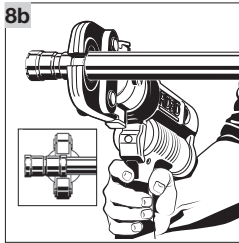
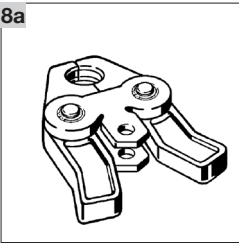
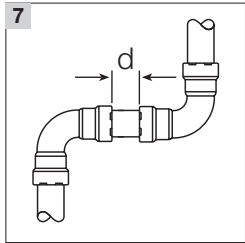
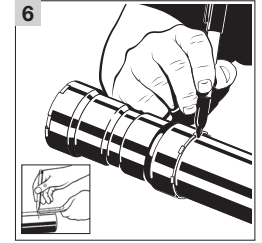
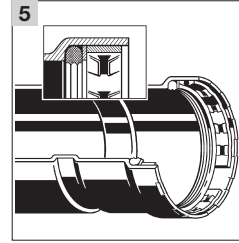
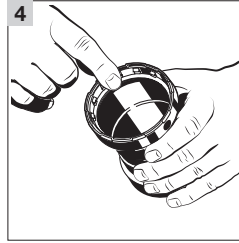
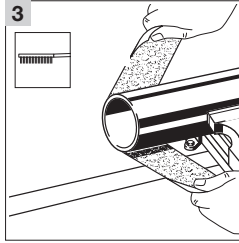
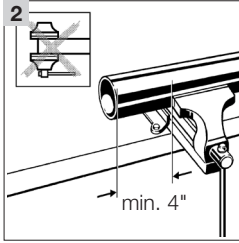
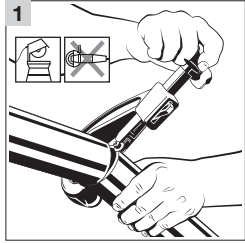
ES Instrucciones del producto Accesorios Viega MegaPress para acero inoxidable de ½" a 2"

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 ½" à 2"

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

PI-MP 590042 1119 MegaPress Stainless ½ to 2 (EN ES FR)



- 4 Check seal and grip ring for correct fit. Do not use oils or lubricants.
- 5 Illustration demonstrates proper fit of grip ring, separation ring and sealing element.
- 6 Mark proper insertion depth. Improper insertion depth may result in an improper seal. The depth marking shall be visible on the completed assembly.

Pipe Size (in)	Insertion Depth (in)
½	1 ⅛
¾	1 ¾
1	1 ⅝
1¼	1 ⅜
1½	1 ⅞
2	2

- 7 Refer to chart for minimum distance between fittings. To ensure a correct press, a minimum distance between press fittings must be maintained. Failure to provide this distance may result in an improper seal.

Pipe Diameter (in)	d (in)
½	¼
¾	¼
1	¼
1¼	½
1½	½
2	½

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

- 8a Viega MegaPress stainless ½" to 1" fitting connections must be performed with MegaPress jaws. See pressing tool's Operator's Manual for proper tool instructions.
- 8b Open the MegaPress jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on piping.
- 8c Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting.
- 9a Viega MegaPress 1¼" to 2" fitting connections must be performed with MegaPress rings and V2 actuator. See Operator's Manual for proper tool instructions.
- 9b Open MegaPress stainless ring and place at right angles on the fitting. MegaPress ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.
- 9c Place V2 actuator onto MegaPress ring and start pressing process. Hold the trigger until the actuator has engaged the MegaPress ring.
- 10 Remove MegaPress jaw from fitting or release V2 actuator from the MegaPress ring and then remove the MegaPress ring from the fitting on completion of press. Remove control label to indicate press has been completed.

EN

Viega MegaPress Stainless ½" to 2" 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.

Accesorios Viega MegaPress para acero inoxidable de ½" a 2"



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 Revise si el sello y el anillo de agarre están correctamente encajados. No utilice aceites ni lubricantes.
- 5 En la ilustración se muestra el ajuste correcto del anillo de agarre, el anillo separador y el elemento sellador.
- 6 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.

Tamaño del tubo (pulg)	Profundidad de inserción (pulg)
½	1 1/16
¾	1 3/16
1	1 3/8
1 ¼	1 13/16
1 ½	1 7/8
2	2

- 7 Consulte en la tabla la distancia mínima entre accesorios. Para garantizar un prensado correcto, debe mantenerse una distancia mínima entre los accesorios de prensado. Si no se proporciona esta distancia, el sellado puede resultar incorrecto.

Diámetro del tubo (pulg)	d (pulg)
½	¼
¾	¼
1	¼
1 ¼	½
1 ½	½
2	½



¡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.

- 8a Las conexiones de los accesorios Viega MegaPress para acero inoxidable de ½" a 1" deben realizarse con mordazas MegaPress. Consulte el manual del operador de la herramienta de prensado para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
- 8b Abra la mordaza MegaPress y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Controle visualmente la profundidad de inserción usando la marca en la tubería.

- 8c Comience el proceso de prensado y mantenga el gatillo oprimido hasta que la mordaza haya engarzado el accesorio.
- 9a Las conexiones de los accesorios Viega MegaPress de 1 ¼" a 2" deben realizarse con anillos MegaPress y el actuador V2. Consulte el manual del operador para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
- 9b Abra el anillo MegaPress para acero inoxidable y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo MegaPress debe insertarse en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.
- 9c Coloque el actuador V2 en el anillo MegaPress e inicie el proceso de prensado. Sujete el gatillo hasta que el actuador haya engarzado el anillo MegaPress.
- 10 Retire la mordaza MegaPress del accesorio o libere el actuador V2 del anillo MegaPress y, al finalizar el prensado, retire el anillo MegaPress del accesorio. Retire la etiqueta de control para indicar que el prensado se ha completado.

FR

Raccords MegaPress de Viega acier inoxydable ½" à 2"



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 Vérifiez que le joint et la bague de serrage sont correctement ajustés. N'utilisez pas d'huiles ou de lubrifiants.
- 5 L'illustration démontre le bon ajustement de la bague de serrage, la bague de séparation et l'élément d'étanchéité.
- 6 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.

Dim. tuyau (po)	Profondeur d'insertion (po)
½	1 1/16
¾	1 3/16
1	1 3/8
1 ¼	1 13/16
1 ½	1 7/8
2	2

- 7 Consultez le tableau pour connaître la distance minimale entre les raccords. Pour assurer un sertissage correct, une distance minimum doit être maintenue entre les raccords sertis. Toute négligence à cet égard peut causer un problème d'étanchéité.

Diamètre du tuyau (po)	d (po)
½	¼
¾	¼
1	¼
1 ¼	½
1 ½	½
2	½



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.

- 8a Les connexions de raccords MegaPress de Viega en acier inoxydable ½" à 1" doivent être effectuées avec des mâchoires MegaPress. Consultez le manuel d'utilisation de l'outil de sertissage pour obtenir des instructions appropriées pour cet outil.
- 8b Ouvrez la mâchoire MegaPress et placez-la à angle droit sur le raccord. Inspectez visuellement la profondeur d'inspection en utilisant la marque sur le tuyau.
- 8c Commencez le processus de sertissage et maintenez la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit solidement fixée au raccord.
- 9a Les connexions de raccords MegaPress de Viega 1 ¼" à 2" doivent être effectuées avec des bagues MegaPress et un actionneur V2. Consultez le Manuel d'utilisation pour le mode d'emploi de cet outil.
- 9b Ouvrez la bague MegaPress en acier inoxydable 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.
- 9c Placez l'actionneur V2 sur la bague MegaPress et commencez le sertissage. Maintenez la gâchette jusqu'à ce que l'actionneur ait engagé la bague MegaPress.
- 10 Retirez la mâchoire MegaPress du raccord ou relâchez l'actionneur V2 de la bague MegaPress puis enlevez la bague MegaPress du raccord une fois le sertissage terminé. Retirez l'étiquette du raccord indiquant que le sertissage est terminé.