

Product Instructions

Instrucciones del Producto / Directives du produit

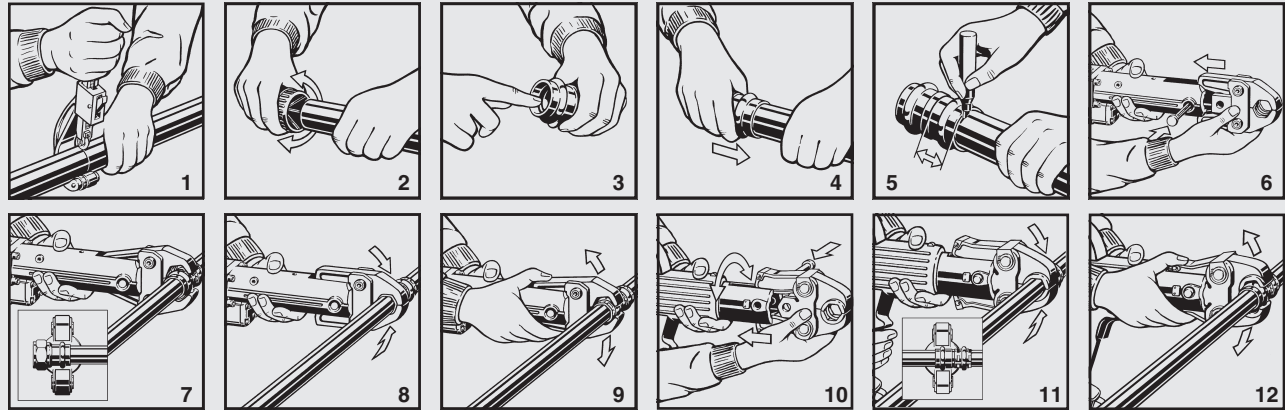
For Types K, L, and M Hard Copper Tubing in 1/2" to 2" and Soft Copper Tubing in 1/2" to 1-1/4".

Para Tubos Tipo K, L y M de Cobre Duro de 1/2" a 2" y Tubos de Cobre Blando de 1/2" a 1-1/4". / Pour les types K, L et M de tuyaux de cuivre rigides de 1/2 po à 2 po et de tuyaux de cuivre flexibles de 1/2 po à 1,25 po.

⚠ WARNING

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

Advertencia Lea y entienda todas las instrucciones para instalar accesorios ProPress G para Gas Combustible. El no seguir todas las instrucciones puede resultar en serios daños a la propiedad, lesiones graves o muerte.
Avertissement Lisez et assurez-vous de bien comprendre toutes les directives pour l'installation des raccords du système ProPress G pour le gaz combustible. Si vous ne suivez pas toutes ces directives, cela peut entraîner des dommages matériels importants, de graves blessures ou la mort.



1. Cut copper tubing at right angles (using displacement type cutter or fine-toothed steel saw).
2. Deburr tubing on inside and outside.
3. Check seal for correct fit. Do not use oils or lubricants. Use only ProPress Yellow HNBR sealing elements.
4. While turning slightly, slide press fitting onto tubing to the fitting stop.
5. Mark insertion depth.
6. Insert the appropriate jaw into the pressing tool and push in holding pin until it locks into place.
7. Open the jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on tubing.
8. Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting.
9. After pressing, the jaw can be opened again.
10. Battery-powered tool: Insert the appropriate jaw into the tool and secure with the holding pin. Rotate tool head into desired position.
11. Open the jaw and place on the press fitting at right angles. Check insertion depth, start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting.
12. On completion of the pressing process, the jaw can be opened again.

1. Corte el tubo de cobre en ángulo recto (usando sierra de acero de dientes finos).
2. Lije las rebabas interiores y exteriores del tubo para evitar cortar el sello de empalme.
3. Compruebe el sello correcto del empalme. No use aceites o lubricantes. Use sólo elementos de sellado ProPress Yellow HNBR.
4. Mientras gira ligeramente, deslice el empalme sobre el tubo hasta el tope. Nota: el extremo del tubo debe tomar contacto con el tope.
5. Marque la profundidad de inserción.
6. Inserte la mandíbula apropiada en la herramienta de presión y empuje la clavija de retención hasta que encaje en su sitio.
7. Abra la mandíbula y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Inspeccione visualmente la profundidad de inserción usando la marca en el tubo.
8. Comience el proceso de presión y sostenga el gatillo hasta que la mandíbula haya enganchado al accesorio.
9. Después de presionar, la mandíbula puede abrirse nuevamente.
10. Herramienta accionada a batería: Inserte la mandíbula apropiada en la herramienta y asegúrela con la clavija de retención. Gire el cabezal de la herramienta hasta la posición deseada.
11. Abra la mandíbula y colóquela en el accesorio de presión en ángulo recto. Verifique la profundidad de inserción, inicie el proceso de presión y sostenga el gatillo hasta que la mandíbula haya enganchado al accesorio.
12. Al completar el proceso de presión, puede abrirse la mandíbula nuevamente.

1. Coupez le tuyau à angles droits (en vous servant d'une scie à métaux à dents fines).
2. Ebavurez l'intérieur et l'extérieur du tuyau afin que le dispositif d'étanchéité du raccord ne soit pas coupant.
3. Vérifiez le dispositif d'étanchéité pour vous assurer qu'il est bien ajusté. N'utilisez pas d'huile ni de lubrifiant. Servez-vous uniquement de l'organe d'étanchéité HNBR jaune de ProPress.
4. Tout en faisant légèrement tourner le raccord, faites-le glisser sur le tuyau jusqu'à ce que la butée du raccord l'empêche d'aller plus loin. Remarque : Le bout du tuyau doit entrer en contact avec la butée.
5. Marquez la profondeur de l'insertion.
6. Insérez la mâchoire appropriée dans l'outil de compression et enfoncez la goupille de fixation jusqu'à ce qu'elle s'immobilise.
7. Ouvrez la mâchoire et placez-la à angles droits sur le tuyau. Vérifiez visuellement la profondeur de l'insertion à l'aide de la marque sur le tuyau.
8. Commencez le processus de compression et appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit en prise avec le tuyau.
9. Après la compression, la mâchoire peut être rouverte.
10. Outil à pile : Insérez la mâchoire appropriée dans l'outil et sécurisez-la avec la goupille de fixation. Tournez la tête de l'outil dans la position désirée.
11. Ouvrez la mâchoire et placez-la à angles droits sur le raccord à compresser. Vérifiez la profondeur de l'insertion, commencez le processus de compression et appuyez sur la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire soit en prise avec le tuyau.
12. À la fin du processus de compression, la mâchoire peut être rouverte.

VIEGA • Viega... The global leader in plumbing and heating systems.

301 N. Main, Floor 9 • Wichita, KS 67202 • Ph: 877-Viega-NA • Fax: 800-976-9817 • E-Mail: service@viega.com • www.viega.com

Product Instructions

Instrucciones del Producto / Directives du produit



Pressure Testing

Pressure testing is to be carried out in accordance with local codes. The Smart Connect Feature is a special indentation on the inside surface of the fitting near the sealing element. This indentation assures identification of liquids and /or gases from inside the system past the sealing element of an unpressed connection. The indentation is removed during the pressing process creating a leak-proof, permanent connection. This feature provides quick and easy identification of connections which have not been pressed prior to putting the system into operation. Unpressed connections are located by pressurizing the tubing system with a **maximum pressure range of 1/2-85 PSI leakage.**



Prueba de Presión

Prueba de Presión: La prueba de presión debe llevarse a cabo de acuerdo con los códigos locales. ProPress G también incluye la Característica Smart Connect que proporciona rápida y fácil identificación de las conexiones no presionadas durante el proceso de prueba de presión. Las conexiones no presionadas se ubican al presurizar el sistema a un máximo de 85 lbs/pg². La Característica SC es una ranura especial con dimensiones de 1/2" a 2" situada en la superficie interior del accesorio cerca del elemento de sellado. Esta ranura asegura el drenaje de líquidos y/o gases desde dentro del sistema a través del elemento de sellado de una conexión no presionada. La ranura se remueve durante el proceso de presionado creando una conexión permanente, sin fugas.



Test de Pression

Test de pression: Le test de pression doit être effectué conformément aux codes locaux. Le système ProPress G comprend également la caractéristique Smart Connect permettant l'identification rapide et facile des raccordements non comprimés pendant le test de pression. Les raccordements non comprimés sont localisés en exerçant une pression sur le système avec un maximum de 85 PSI. La caractéristique SC est une indentation spéciale mesurant de 2 po à 1/2 po située sur la surface intérieure du raccord, près de l'organe d'étanchéité. Cette indentation assure l'écoulement de liquides et/ou de gaz à l'intérieur du système, à partir de l'organe d'étanchéité d'un raccordement non comprimé. L'indentation est retirée pendant le processus de compression, créant un raccordement permanent et étanche.

⚠ WARNING

The following standards, codes and instructions should be followed when installing ProPress G fittings for Fuel Gas.

- The installation shall be made in accordance with local codes, or, in the absence of local codes, in accordance with the National Fuel Gas Code, NFPA 54, the LP- Gas Code NFPA 58, as applicable.
- For use with type K, L, or M copper tubing, drawn copper from 1/2" to 2", and annealed copper from 1/2" to 1-1/4". All copper must be in compliance with ASTM B-88.
- The fittings are for use with fuel gases only and are intended for operating pressure specified (Maximum 125 PSI).
- Undue stress or strain on the fittings and the tubing is to be avoided.
- Concealed tubing and fittings shall be protected from puncture threats.
- If the installation requires components in addition to those supplied by the fitting manufacturer, those components shall be specified. The instructions shall state that only the components provided or specified by the manufacturer are to be used in the installation.
- The fitting/tubing system shall not be used as a grounding electrode for an electrical system.
- The inspection, testing and purging of the installation shall be performed using procedures specified in Part 4 of the National Fuel Gas Code, ANSI Z223.1, the LP-Gas Code NFPA 58 section 3.2-10 as applicable, or in accordance with the requirements of the applicable local codes.
- For use with, natural, propane, mixed, and manufactured gases in the vapor state not in the liquid state.
- The fitting/tubing system shall not be used as a means of support.

⚠ ADVERTENCIA

Deben seguirse los siguientes estándares, códigos e instrucciones cuando se instalan accesorios ProPress G para Gas Combustible.

- La instalación deberá hacerse de acuerdo con códigos locales, o, en ausencia de códigos locales, de acuerdo al Código Nacional de Gas Combustible, NFPA 54, el Código de Gas LP NFPA 58, según sea aplicable.
- Para uso con tubo de cobre tipo K, L o M, cobre extruido de 1/2" a 2" y cobre templado de 1/2" a 1-1/4". Todo el cobre debe cumplir con ASTM B-88.
- Los accesorios son para uso sólo con gases combustibles y están diseñados para la presión operativa especificada (Máximo 125 lbs/pg²).
- Debe evitarse esfuerzos o tensiones indebidos en los accesorios y en los tubos.
- Los tubos y accesorios ocultos deben protegerse de riesgos de punciones.
- Si la instalación requiere componentes adicionales a los suministrados por el fabricante de accesorios, deberá especificarse dichos componentes. Las instrucciones deberán indicar que sólo deberán usarse en la instalación los componentes provistos o especificados por el fabricante.
- El sistema de accesorios/tubos no se usará como electrodo de puesta a tierra para un sistema eléctrico.
- La inspección, prueba y purga de la instalación deberá efectuarse usando los procedimientos especificados en la Parte 4 del Código Nacional de Gas Combustible, ANSI 'Z223.1, El Código de Gas LP NFPA 58, sección 3.2-10 en cuanto sea aplicable, o de acuerdo con los requerimientos de los códigos locales aplicables.
- Para uso con gases naturales, de propano, mezclados y manufacturados en estado de vapor, no en estado líquido.
- El sistema de accesorios/tubos no será usado como medio de soporte.

⚠ AVERTISSEMENT

Les normes, directives et codes suivants devraient être suivis lors de l'installation des raccords de ProPress G pour du gaz combustible.

- L'installation doit être effectuée conformément aux codes locaux, ou en l'absence de codes locaux, selon le National Fuel Gas Code, les normes 54 et 58 de la NFPA et le LP-Gas Code, au besoin.
- Pour utiliser avec les types K, L et M de tuyaux de cuivre et de cuivre étiré de 1/2 po à 2 po ainsi que de cuivre recuit de 1/2 po à 1,25 po. Tous les types de cuivre doivent être conformes à la norme ASTM B-88.
- Les raccords ne doivent être utilisés qu'avec des gaz combustibles et sont conçus pour une pression d'exploitation précise (maximum de 125 PSI).
- Il faut éviter une tension ou un stress excessif sur les raccords et les tuyaux.
- Les tuyaux et les raccords dissimulés doivent être protégés des risques de perforation.
- En plus des composantes fournies par le fabricant de raccords, si l'installation en nécessite d'autres, elles doivent être précisées. Les directives doivent indiquer que seules les composantes fournies ou précisées par le fabricant doivent être utilisées au cours de l'installation.
- Le système de raccords/tuyaux ne doit pas être utilisé comme électrode de terre pour un système électrique.
- L'inspection, le testage et l'épuration de l'installation doivent être effectués en utilisant les procédures précisées dans la Partie 4 du National Fuel Gas Code, la norme ANSI 'Z223.1, le LP-Gas Code et la section 3.2-10 de la norme 58 de la NFPA, au besoin, ou conformément aux exigences des codes locaux applicables.
- À utiliser avec des gaz naturels, mélangés et fabriqués ainsi qu'avec du propane à l'état gazeux et pas à l'état liquide.
- Le système de raccords/tuyaux ne doit pas être utilisé comme un type support.

VIEGA • Viega... The global leader in plumbing and heating systems.

301 N. Main, Floor 9 • Wichita, KS 67202 • Ph: 877-Viega-NA • Fax: 800-976-9817 • E-Mail: service@viega.com • www.viega.com