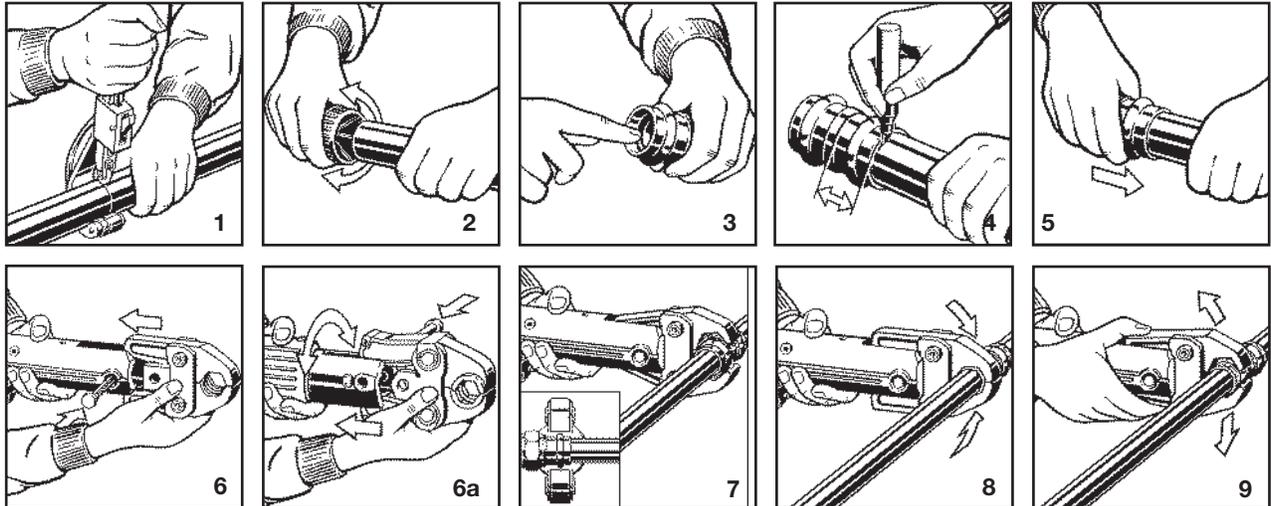


# Instrucciones del Producto

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"

### ⚠ WARNING

Lea y entienda todas las instrucciones para instalar accesorios ProPress. El no seguir todas las instrucciones puede resultar en serios daños a la propiedad, lesiones graves o muerte.



Gráfica de Profundidad de Inserción de ProPress

Tamaño del Tubo de	1/2"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"
Profundidad de Inserción de	3/4"	7/8"	7/8"	1"	1-7/16"	1-9/16"

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 Shiny Black EPDM o Dull Black FKM.
4. Marque la profundidad de inserción.
5. Mientras gira ligeramente, deslice el empalme sobre el tubo hasta el tope. Nota: el extremo del tubo debe tomar contacto con el tope.
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. Para aplicaciones que requieran ProPress con elementos de sellado FKM, retire el elemento de sellado EPDM instalado en la fábrica y reemplácelo con el elemento de sellado FKM.



**Prueba de Presión:** La prueba de presión deberá ser llevada a cabo de conformidad con los códigos locales. La característica Smart Connect proporciona una identificación rápida y fácil de conexiones no presionadas durante el proceso de prueba de presión. **Las conexiones no presionadas son localizadas presurizando el sistema con un rango máximo de presión de 1/285 psi para gases y de 15-85 psi para líquidos.** La característica SC es una indentación en dimensiones de 1/2" a 2" localizada en la superficie interior de la guarnición cerca del elemento sellador. Esta indentación asegura la fuga de líquidos y/o gases desde el interior del sistema más allá del elemento sellador de una conexión no presionada. La indentación es retirada durante el proceso de presión creando una conexión permanente, libre de fugas

**Viega... The global leader in plumbing and heating systems.**

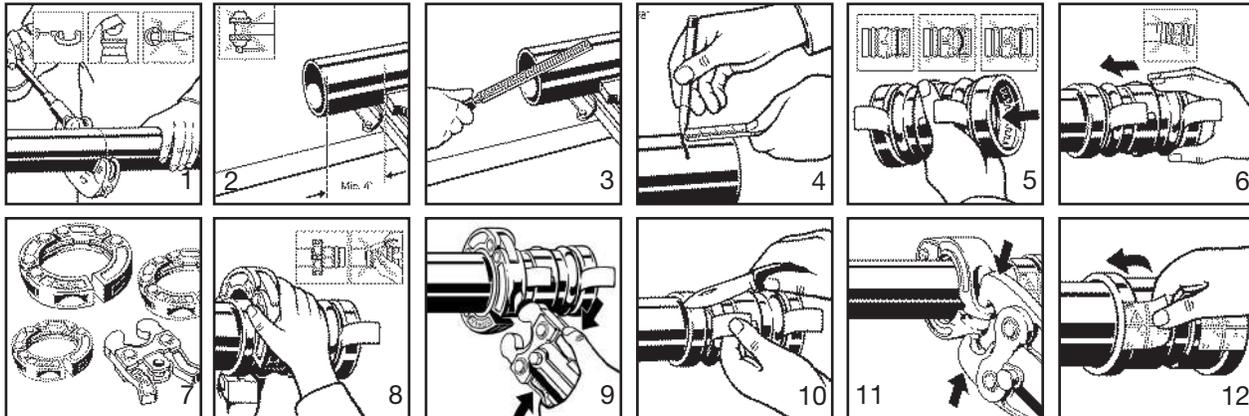
301 N. Main, 9th Floor • Wichita, KS 67202 • Ph: 877-843-4262 • Fax: 1-800-976-9817 • E-Mail: service@viega.com • www.viega.com

# Instrucciones del Producto

## Accesorios de Cobre para Tubos Tipo K, L y M de Cobre Duro de 2-1/2" a 4"



**Lea y entienda todas las instrucciones para instalar accesorios ProPress XL-C. El no seguir todas las instrucciones puede resultar en serios daños a la propiedad, lesiones graves o muerte**



Gráfica de Profundidad de Inserción de ProPress XL

Tamaño del Tubo de	2-1/2"	3"	4"
Profundidad de Inserción de	2-1/8"	2-1/8"	2-1/2"

1. Corte el tubo de cobre en ángulos rectos usando una cortadora tipo desplazamiento o una sierra de acero de dientes finos.
2. Mantenga el extremo del tubo un máximo de 4" lejos del área de contacto del tornillo de banco para evitar un posible daño al tubo en el área de presión.
3. Retire las rebabas del interior y exterior del tubo para evitar cortar el elemento de sellado.
4. Marque la profundidad de inserción apropiada como se indica en la Gráfica de Profundidad de Inserción de ProPress XL. Una profundidad de inserción incorrecta puede resultar en un sellado incorrecto.
5. Compruebe el sello y el anillo de sujeción correctos del empalme.
6. Mientras gira ligeramente, deslice el empalme de presión sobre el tubo hasta la profundidad marcada. No use aceites o lubricantes.
7. Las conexiones de guarniciones ProPress XL deberán ser llevadas a cabo con Anillos y Actuador ProPress XL. El uso de otro juego de anillos o actuador resultará en una conexión inapropiada. Vea el Manual del Operador de Ridgid para instrucciones sobre herramientas apropiadas.
8. Abra el Anillo XL y colóquelo en de ángulo recto sobre el accesorio. El Anillo XL se debe enganchar al reborde del accesorio. Compruebe la profundidad de inserción.
9. Una vez que el Actuador esté insertado en la herramienta, abra el Actuador como se indica.
10. Coloque el Actuador sobre el Anillo XL e inicie el proceso de presión. Sostenga el gatillo hasta que el Actuador haya enganchado al Anillo XL. Mantenga los puntos extremos y objetos extraños fuera del alcance del Anillo XL y del Actuador durante la operación de presión para evitar una lesión o una presión incompleta.
11. Libere el Actuador del Anillo XL y a continuación retire el Anillo XL de la guarnición al completar la presión. Retire el anillo elástico de control de la guarnición indicando que se ha llevado a cabo la presión.
12. Para aplicaciones que requieran ProPress XL con elementos de sellado FKM, retire el elemento de sellado EPDM instalado en la fábrica y reemplácelo con el elemento de sellado FKM.



**Prueba de Presión:** La prueba de presión deberá ser llevada a cabo de conformidad con los códigos locales. La característica Smart Connect proporciona una identificación rápida y fácil de conexiones no presionadas durante el proceso de prueba de presión. **Las conexiones no presionadas son localizadas presurizando el sistema con un rango máximo de presión de 1/285 psi para gases y de 15-85 psi para líquidos.** La característica SC es una indentación en dimensiones de 1/2" a 2" localizada en la superficie interior de la guarnición cerca del elemento sellador. Esta indentación asegura la fuga de líquidos y/o gases desde el interior del sistema más allá del elemento sellador de una conexión no presionada. La indentación es retirada durante el proceso de presión creando una conexión permanente, libre de fugas

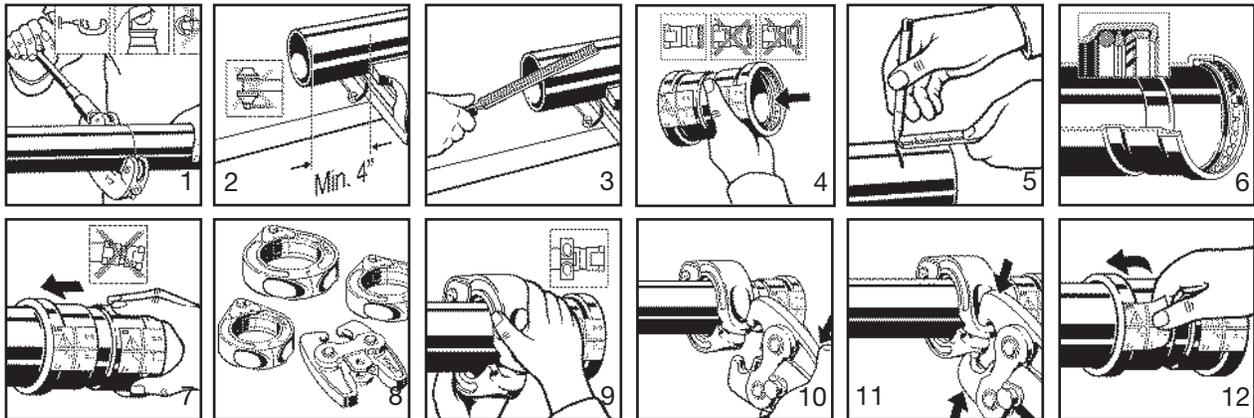
**Viega... The global leader in plumbing and heating systems.**

301 N. Main, 9th Floor • Wichita, KS 67202 • Ph: 877-843-4262 • Fax: 1-800-976-9817 • E-Mail: service@viega.com • www.viega.com

## Instrucciones del Producto

Accesorios de Cobre para Tubos Tipo K, L y M de Cobre Duro de 2-1/2" a 4"

**⚠ WARNING** Lea y entienda todas las instrucciones para instalar accesorios ProPress XL-C. El no seguir todas las instrucciones puede resultar en serios daños a la propiedad, lesiones graves o muerte



Gráfica de Profundidad de Inserción de ProPress XL-C

Tamaño del Tubo de	2-1/2"	3"	4"
Profundidad de Inserción de	1-5/8"	1-7/8"	2-3/8"

1. Corte el tubo de cobre en ángulos rectos usando una cortadora tipo desplazamiento o una sierra de acero de dientes finos.
2. Mantenga el extremo del tubo un máximo de 4" lejos del área de contacto del tornillo de banco para evitar un posible daño al tubo en el área de presión.
3. Retire las rebabas del interior y exterior del tubo para evitar cortar el elemento de sellado.
4. Compruebe el sello y el anillo de sujeción correctos del empalme.
5. Marque la profundidad de inserción apropiada como se indica en la Gráfica de Profundidad de Inserción de ProPress XL-C. Una profundidad de inserción incorrecta puede resultar en un sellado incorrecto.
6. La ilustración muestra el empalme correcto del anillo de sujeción, del anillo de separación y del elemento de sellado. Use sólo elementos de sellado ProPress Shiny Black EPDM.
7. Mientras gira ligeramente, deslice el empalme de presión sobre el tubo hasta la profundidad marcada. No use aceites o lubricantes.
8. Las conexiones de los accesorios de ProPress XL-C se deben realizar con Anillos ProPress XL-C y V2 ACTUATOR. La utilización de los Anillos ProPress XL y/o Actuator (para accesorios de bronce) resultará en una conexión incorrecta. Consulte el Manual para el Operador de Ridgid para instrucciones apropiadas de la herramienta.
9. Abra el Anillo XL-C y colóquelo en ángulos rectos sobre el accesorio. El Anillo XL-C se debe enganchar al reborde del accesorio. Compruebe la profundidad de inserción.
10. Una vez que el V2 ACTUATOR esté insertado en la herramienta, abra el V2 ACTUATOR como se indica y conéctelo al Anillo XL-C.
11. Coloque el V2 ACTUATOR sobre el Anillo XL-C e inicie el proceso de presión. Sostenga el gatillo hasta que el Actuator haya enganchado al Anillo XL-C. Mantenga los puntos extremos y objetos extraños fuera del alcance del Anillo XL-C y del V2 ACTUATOR durante la operación de presión para evitar una lesión o una presión incompleta.
12. Libere el V2 ACTUATOR del Anillo XL-C y después retire el Anillo XL-C del accesorio una vez concluido el presionado. Retire la etiqueta del accesorio indicando que el presionado ha sido realizado

**Prueba de Presión:** La prueba de presión deberá ser llevada a cabo de conformidad con los códigos locales. La característica Smart Connect proporciona una identificación rápida y fácil de conexiones no presionadas durante el proceso de prueba de presión. **Las conexiones no presionadas son localizadas presurizando el sistema con un rango máximo de presión de 1/285 psi para gases y de 15-85 psi para líquidos.** La característica SC es una indentación en dimensiones de 1/2" a 2" localizada en la superficie interior de la guarnición cerca del elemento sellador. Esta indentación asegura la fuga de líquidos y/o gases desde el interior del sistema más allá del elemento sellador de una conexión no presionada. La indentación es retirada durante el proceso de presión creando una conexión permanente, libre de fugas

**Viega... The global leader in plumbing and heating systems.**

301 N. Main, 9th Floor • Wichita, KS 67202 • Ph: 877-843-4262 • Fax: 1-800-976-9817 • E-Mail: service@viega.com • www.viega.com