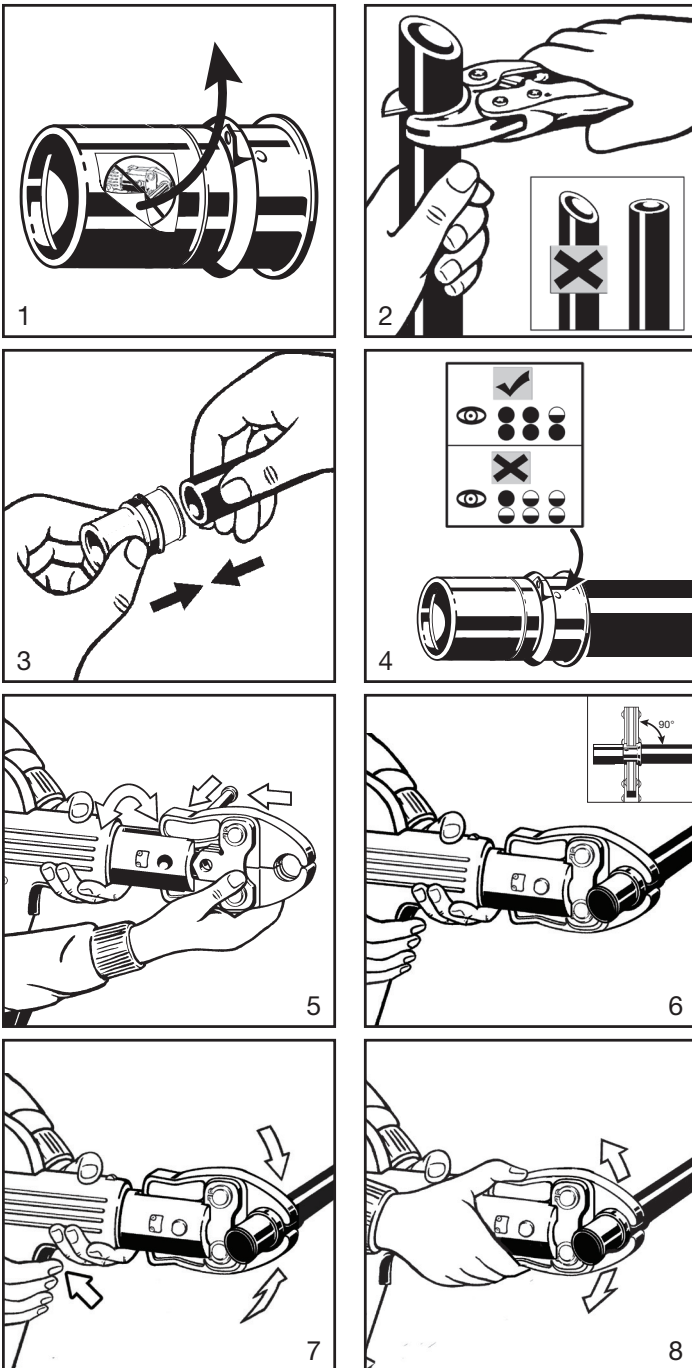


Product Instructions



2" Zero Lead* PEX Press - Copper Fitting



1. Remove orange warning sticker from fitting prior to making a solder connection. Clean off any glue residue before making connection. **Solder connection must be made before PEX Press connection.**
2. Square off tubing to proper length. Uneven, jagged or irregular cuts will produce unsatisfactory connections.
3. Insert PEX Press fitting with attached sleeve into tubing and engage fully.
4. Ensure full tubing insertion at view holes in attached press sleeve. Full insertion means tubing must be completely visible in at least two view holes and partially visible in the one.
5. Insert the appropriate PureFlow Press Jaw into the press tool and push in the holding pin until it locks.
6. Open jaw and position perpendicular over press sleeve resting it against the tool locator ring.
7. Start pressing process; hold the trigger until the jaw has automatically released.
8. When press connection is complete, open and remove jaw.



Warning! This fitting is designed for use with solder tubing fittings only and is not for use with ProPress tubing adapters!

*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).

This document subject to updates. For the most current Viega technical literature please visit www.viega.us.
Click Services -> Click Electronic Literature Downloads -> Select Product Line -> Select Desired Document

Viega LLC, 100 N. Broadway, 6th Floor • Wichita, KS 67202 • Ph: 800-976-9819 • Fax: 316-425-7618

Accesorio de cobre PEX Press Zero Lead* de 2"

Ver las ilustraciones en la página 1

1. Quitar la pegatina naranja del accesorio antes de realizar una unión soldada. Eliminar cualquier resto de adhesivo antes de realizar la unión. **La unión soldada debe realizarse antes de la unión PEX Press.**
2. Cortar a escuadra la tubería a la longitud adecuada. Los cortes desiguales, serrados o irregulares producirán uniones no satisfactorias.
3. Insertar el accesorio PEX Press con la manga de prensar incorporada en la tubería y encajar por completo.
4. Asegúrese de que la inserción de la tubería ha sido completa mediante los orificios de inspección situados en la manga de prensar incorporada. Una inserción completa significa que la tubería tiene que ser completamente visible al menos en dos orificios de inspección y parcialmente visible en uno.
5. Introducir la mordaza PureFlow adecuada en la herramienta de prensado y empuje el pasador de sujeción hasta que encaje en su lugar.
6. Abrir la mordaza y posicionarla perpendicular sobre la manga de prensar, depositándola contra el anillo localizador de la herramienta.
7. Comenzar a prensar; mantener oprimido el gatillo hasta que la mordaza libere automáticamente.
8. Una vez realizada la unión prensada abrir y quitar la mordaza.



¡Advertencia! ¡Este accesorio está destinado solo para el uso con adaptadores soldados de tubería y no con adaptadores de tubería ProPress!

*ZERO LEAD identifica a los productos Viega® que cumplen los requisitos de la NSF 61-G mediante la realización de pruebas de acuerdo a NSF/ANSI 372 (contenido de plomo promedio ponderado máximo de 0.25 % o menos).

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para consultar la más reciente literatura técnica de Viega visitar www.viega.us. Hacer clic en Services -> Electronic Literature Downloads -> French and Spanish Documents -> Seleccionar el documento deseado

Raccord en cuivre de 2 po - Zero Lead* PEX Press

Reportez-vous aux images de la page 1

1. Enlever l'autocollant d'avertissement de couleur orange du raccord avant de réaliser une connexion soudée. Enlever tout résidu de colle avant de réaliser la connexion. **La connexion soudée doit être réalisée avant la connexion PEX Press.**
2. Équarrir le tuyau à la bonne longueur. Les coupes inégales, dentelées ou irrégulières causeront de mauvaises connexions.
3. Insérer le raccord PEX Press avec le manchon attaché dans le tuyau et enfoncer complètement.
4. S'assurer que le tuyau soit complètement inséré en vérifiant par les trous situés sur le manchon. Une insertion complète nécessite que les tuyaux soient entièrement visibles dans au moins deux trous de vue et partiellement visibles dans un trou de vue.
5. Insérer la mâchoire de sertissage PureFlow appropriée dans l'outil de sertissage et pousser tout en tenant la goupille jusqu'à ce que la mâchoire se verrouille en place.
6. Ouvrir la mâchoire et la positionner perpendiculairement sur le manchon serti, en la reposant contre l'anneau de repérage d'outil.
7. Lancer le processus de sertissage et tenir la gâchette jusqu'à ce que la mâchoire se relâche automatiquement.
8. Lorsque la connexion sertie est terminée, ouvrir la mâchoire et l'enlever.



Avertissement ! Le présent raccord est conçu pour être utilisé avec les adaptateurs pour tuyaux soudés uniquement et ne doit pas être utilisé avec les adaptateurs pour tuyaux ProPress !

La mention LEAD ZERO 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).

Ce document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, consultez notre site www.viega.us. Cliquez sur Services -> Electronic Literature Downloads -> French and Spanish Documents -> Sélectionnez le Document souhaité