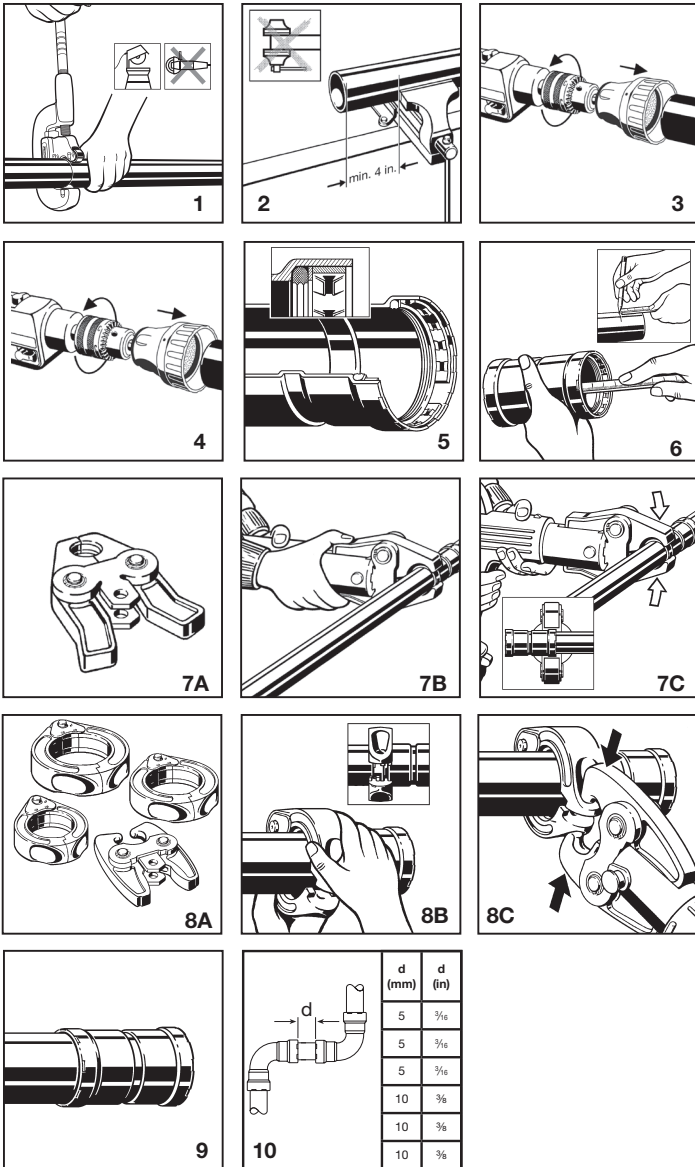


Product Instructions

viega

MegaPressG®



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 RIDGID 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. 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.
- 7a. Viega® MegaPress® 1/2" - 1" fitting connections must be performed with MegaPress Jaws. See Ridgid Operator's Manual for proper tool instructions.
- 7b. Open the MegaPress Jaw and place at right angles on the fitting. Visually check insertion depth using mark on piping.
- 7c. Start pressing process and hold the trigger until the jaw has engaged the fitting. Keep extremities and foreign objects away from MegaPress Jaw during pressing operation to prevent injury or incomplete press.
- 8a. Viega MegaPress 1 1/4" - 2" fitting connections must be performed with MegaPress Rings and V2 Actuator. See Operator's Manual for proper tool instructions.
- 8b. Open MegaPress Ring and place at right angles on the fitting. MegaPress Ring must be engaged on the fitting bead. Check insertion depth.
- 8c. Place V2 Actuator onto MegaPress Ring and start pressing process. Hold the trigger until the Actuator has engaged the MegaPress Ring. Keep extremities and foreign objects away from MegaPress Ring and V2 Actuator during pressing operation to prevent injury or incomplete press.
9. Remove MegaPress Jaw from fitting or release V2 Actuator from RIDGID MegaPress Ring and then remove MegaPress Ring from the fitting on completion of press. Remove control label to indicate press has been completed

Note: The installation, inspection, testing and purging of the fuel gas system shall be in accordance with local codes, or, in the absence of local codes, in accordance with the International Fuel Gas Code, NFPA 54/National Fuel Gas Code z223.1, the Uniform Plumbing Code, NFPA 58, or CSA B 149.1 as applicable.

CAUTION:

- (a) The fittings are for use with fuel gases and are intended for the operating pressure 0-125 psi.
- (b) The fuel gas system shall not be used as a grounding electrode for an electrical system.

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

Viega LLC, 301 N. Main, 9th Floor • Wichita, KS 67202 • Ph: 800-976-9819 • Fax: 316-425-7618

PI-MPG-561108 -0513

1 of 2

Instrucciones del Producto

Directives du Produit

viega

MegaPressG®

Ver las ilustraciones en la página 1

1. Cortar el tubo en ángulo recto utilizando una herramienta de cortar móvil.
2. Mantener el extremo del tubo a una distancia de mín. 4" del área de contacto del tomo de banco para prevenir posibles daños del tubo en la zona de prensado. Consultar el manual RIDGID para ver la separación mínima necesaria para las herramientas de preparación.
3. Eliminar la rebaba del interior y exterior del tubo y prepararlo para la correcta profundidad de inserción utilizando una herramienta de preparación o papel de lija fino.
4. Comprobar si el elemento sellador y el anillo de agarre están colocados correctamente. No utilizar aceites o lubricantes.
5. En la figura se presenta la colocación correcta del anillo de agarre, el anillo separador y el elemento sellador.
6. Marcar la profundidad correcta de inserción. Una profundidad de inserción incorrecta puede causar un sellado defectuoso. La marca de profundidad tiene que ser visible en todo el conjunto.
- 7a. Las conexiones de los accesorios Viega® MegaPress® ½" - 1" se tienen que realizar utilizando mordazas MegaPress. Para las instrucciones sobre herramientas correctas consultar el manual de uso de Ridgid.
- 7b. Abrir la mordaza MegaPress y colocarla en ángulo recto sobre el accesorio. Comprobar visualmente la profundidad de inserción con ayuda de la marca del tubo.
- 7c. Comenzar el proceso de prensado y sostener el gatillo hasta que la mordaza haya prensado el accesorio. Mantener los extremos y los objetos extraños alejados de la mordaza MegaPress durante la operación de prensado con el fin de prevenir accidentes o un prensado incorrecto.
- 8a. Las conexiones de los accesorios Viega MegaPress 1¼" - 2" se tienen que realizar utilizando anillos MegaPress y un actuador V2. Consultar el manual de uso para las instrucciones sobre herramientas correctas.
- 8b. Abrir el anillo MegaPress y colocarlo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo MegaPress tiene que estar insertado en el reborde del accesorio. Comprobar la profundidad de inserción.
- 8c. Colocar el actuador V2 en el anillo MegaPress y comenzar el proceso de prensado. Sostener el gatillo hasta que el actuador esté insertado en el anillo MegaPress. Mantener los extremos y los objetos extraños alejados del anillo MegaPress y el actuador V2 durante el proceso de prensado con el fin de prevenir accidentes o un prensado incorrecto.
9. Quitar la mordaza MegaPress del accesorio o el actuador V2 del anillo RIDGID MegaPress y a continuación quite el anillo MegaPress del accesorio para finalizar la operación de prensado. Quitar el letrero de control para señalar que el prensado ha terminado.

Nota: La instalación, la inspección, la prueba y la purga del sistema de gas combustible se tienen que realizar de acuerdo a los códigos locales y, a falta de estos códigos, de acuerdo al Código Internacional del Gas, al Código Nacional del Gas NFPA 54, código z223.1, al Código Uniforme de Plomería, NFPA 58, or CSA B 149.1 si es aplicable.

ATENCIÓN:

- (a) Los accesorios están destinados para trabajar con gases combustibles, a una presión de trabajo de 0-125 psi.
- (b) El sistema de gas combustible no se debe utilizar como electrodo de conexión a tierra en sistemas eléctricos.

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para consultar la más reciente literatura técnica de Viega visitar www.viega.net. Hacer clic en Servicios -> Descargas literatura electrónica -> Seleccionar Línea de productos -> Seleccionar el documento deseado

MegaPressG®

Reportez-vous aux images de la page 1

1. Coupez la canalisation à angle droit en utilisant un couteau à déplacement.
2. Laissez un espace d'au moins 4 pouces 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. Voir le Manuel RIDGID sur le dégagement minimum requis pour la préparation des outils.
3. Retirez 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. Contrôlez le joint et la bague de serrage pour un bon ajustage. N'utilisez pas d'huile ni de lubrifiants.
5. L'image montre un bon ajustage de la bague de serrage, de la bague de séparation et de l'élément d'étanchéité.
6. Marquez correctement la profondeur d'insertion. Une profondeur d'insertion incorrecte peut engendrer une mauvaise étanchéité. La marque de profondeur doit être visible sur l'assemblage fini.
- 7a. Les raccordements de tuyauterie Viega® MegaPress® ½ pouce à 1 pouce doivent être faits avec MegaPress Jaws. Voir le Manuel d'utilisation Ridgid pour connaître le mode d'emploi de cet outil.
- 7b. Ouvrez le MegaPress Jaw et placez-le à angle droit sur le raccordement. Faites une inspection visuelle de la profondeur d'inspection en utilisant la marque sur la canalisation.
- 7c. Commencez à sertir et maintenez l'engrenage jusqu'à ce que la griffe d'accrochage soit embrayée dans le raccord. Gardez les extrémités et les objets étrangers loin de MegaPress Jaw pendant l'opération de sertissage pour éviter des blessures ou un sertissage incomplet.
- 8a. Les raccord de tuyauterie Viega MegaPress ½ pouce à 2 pouce doivent être faits avec les anneaux MegaPress Rings et l'Actuateur V2. Voir le Manuel d'utilisation pour connaître le mode d'emploi de cet outil.
- 8b. Ouvrez les anneaux MegaPress Ring et placez-le à angle droit sur le raccord. Les anneaux MegaPress Ring doivent être embrayés dans la baguette du raccord. Vérifiez la profondeur d'insertion.
- 8c. Placez l'Actuateur V2 dans MegaPress Ring et commencez le processus de sertissage. Maintenez l'engrenage jusqu'à ce que l'Actuateur ait embrayé les anneaux MegaPress Ring. Gardez les extrémités et les objets étrangers loin des anneaux MegaPress Ring et de l'Actuateur V2 pendant l'opération de sertissage pour éviter les blessures ou un sertissage incomplet.
9. Retirez les anneaux MegaPress Jaw du raccord ou libérez l'Actuateur V2 de RIDGID MegaPress Ring, puis retirez les anneaux MegaPress Ring du raccord une fois le sertissage terminé. Retirez l'étiquette de contrôle pour indiquer que le sertissage est terminé.

Remarque : L'installation, l'inspection, le test et la purge du système de gaz combustible doivent être faits conformément aux codes locaux, ou en l'absence de codes locaux, conformément au Code international sur le gaz combustible, NFPA 54/Code national sur le gaz combustible z223.1, le Code de plomberie uniforme, NFPA 58, ou CSA B 149.1 selon ce qui est applicable.

AVERTISSEMENT :

- (a) Les raccords doivent être utilisés avec des gaz combustibles et sont conçus pour une pression de fonctionnement de 0-125 psi.
- (b) Le système de gaz combustible ne doit pas être utilisé comme une électrode de terre pour un système électrique.

Ce document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, consultez notre site www.viega.net. Cliquez sur Service -> Cliquez sur Téléchargements de manuels électroniques -> Sélectionnez la Gamme de produits -> Sélectionnez le Document souhaité