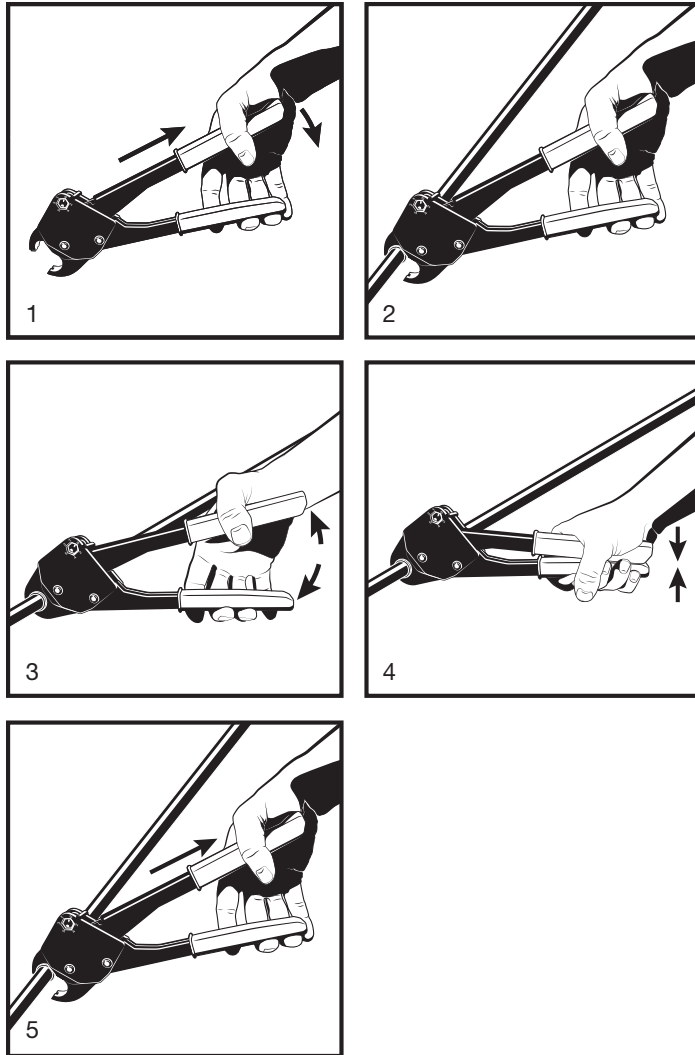


Product Instructions



Compact Angled PEX Crimp Hand Tool



The Compact Angled PEX Crimp Hand Tool handles do not open like pliers. Forcing the handles apart could cause tool failure.

Use this tool to crimp only copper crimp rings made to ASTM F1807, F2159, and brass, copper, or plastic fittings for ASTM F876/F877 SDR9 PEX tubing. Tool may also be used to make crimp connections with PB tubing and appropriate rings and fittings.

⚠ WARNING IMPORTANT CRIMP TOOL INSTRUCTIONS: READ BEFORE US. Do not use this tool unless you can execute a proper crimp according to approved methods and recognized standards.

Making a Crimp

If you cannot complete a proper crimp with your tool (including the ability to apply enough force to make the tool work correctly) discontinue use of the tool.

1. With the pipe, fitting, and crimp ring in assembly position: Pull back on the upper, moving handle and hold both handles closed with jaws in full open position.
2. Position jaws around the crimp ring.
3. Gently release hand pressure on the moving handle to let the jaws close properly and squarely over the crimp ring.
4. Firmly press the handles together to complete the crimp. **DO NOT CRIMP TWICE.**
5. Pull back on the moving handle to release the tool from the crimp ring.

Note: Completed crimps must meet the dimensional requirements of ASTM F1807 and F2159 fitting standards.

- Check the first and last crimp of the day using either the included crimp caliper (GO gauge), Viega's crimp caliper (part number 53507) or other suitable measuring device.
- DO NOT make the measurement at the scarred (jaw overlap point) portion of the ring.
- If the GO side does NOT fit over the ring, it is under crimped. The connection must be cut out, the fitting replaced and new crimp rings used. The tool must be adjusted before proceeding.
- The dimensional accuracy of the Crimp Caliper can be affected by normal field wear and tear. Therefore, it is recommended you check it with a suitable measuring device or change to a new gauge regularly to ensure measurement accuracy.
- The Compact Angled PEX Crimp Hand Tool is user adjustable. When the tool makes unsatisfactory crimps it must be adjusted.

Dimensions of crimp ring after a proper, single crimp

Nominal Tube Size	Minimum (in)	Maximum (in)
3/8"	0.58	0.60
1/2"	0.70	0.72
3/4"	0.95	0.96

Note: The maximum out-of-roundness of a completed crimp shall not exceed 0.006". This is the difference between the minimum outside diameter of a properly crimped ring and the maximum outside diameter of the same properly crimped ring.

Product Instructions

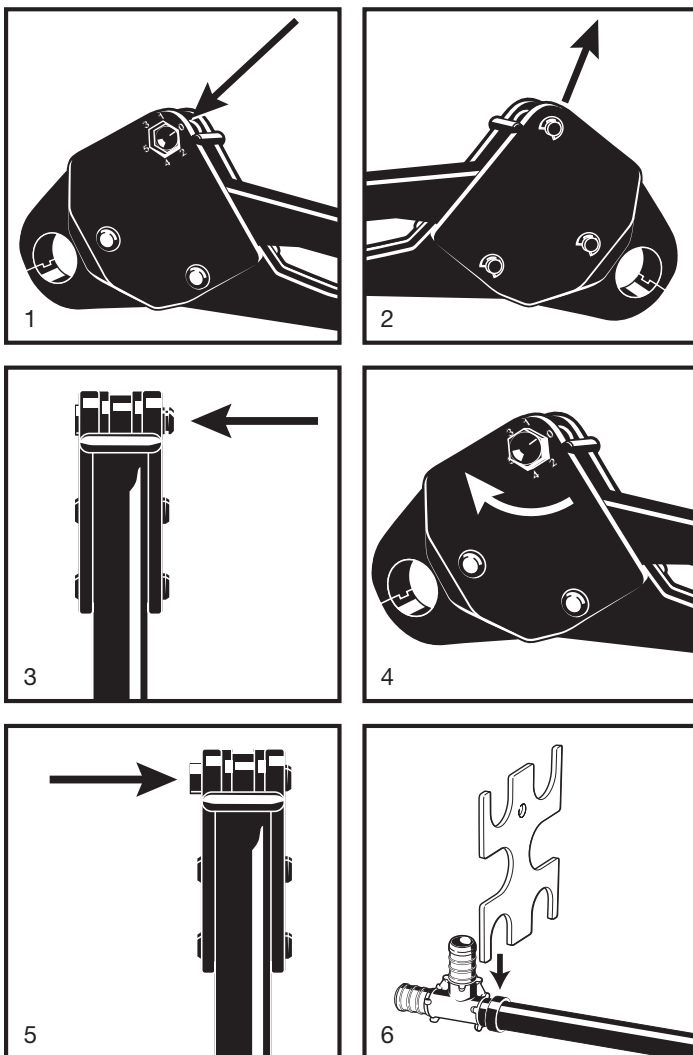
viega

Maintenance Instructions

Tool maintenance can effect the life of your Compact Angled PEX Crimp Hand Tool and the quality of the tool's crimp. Lubricate the pivot points frequently with light oil to ensure smooth action and maximum tool life.

DO NOT ATTEMPT TO REPAIR THE TOOL. FOR TOOL INFORMATION, CALL VIEGA, AT 800-976-9819.

IMPORTANT: The Compact Angled PEX Crimp Hand Tool is under limited warranty for twelve (12) months from date of purchase. To ensure warranty availability, fill out the information on the reverse side and retain with a dated proof of purchase. Please include a copy of your proof of purchase when returning your tool for any adjustment or repair covered under warranty.



Tool Adjustment Procedures

1. Note the number to which the line on the hex head of the back pin points.
2. Carefully remove the retaining clip by inserting a small flat blade screwdriver in the loop of the clip and turning the screwdriver. **CAUTION!** The retaining clip is made from spring steel and may fly off of the pin if not removed carefully, possibly causing eye damage and loss of the clip.
3. From the clip end of the back pin, push it towards the tool body until the hex head on the other end of the pin just clears the body.
4. Rotate the pin until the line on the hex head points to the next higher number on the frame.
5. Push the pin back into the frame and replace the retaining clip.
6. Crimp a test joint and check crimp ring for proper sizing with GO gauge or measurement. Severely worn tools may require further adjustment. As the tool continues to wear with use, simply repeat these instructions as required.

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

PI-PR 560629 0315 (HCC Crimp Tool) (EN ES FR)

2 of 4

Instrucciones del Producto

Directives du Produit

viega

Herramienta manual de engarce PEX compacta, en ángulo

Ver las ilustraciones en la página 1



Los mangos de la herramienta manual de engarce PEX compacta, en ángulo, no se abren como unos alicates. Es más, forzar los mangos puede causar una avería de la herramienta.

Esta herramienta debe utilizarse solo para engarzar anillos de engarce de cobre fabricados para tuberías ASTM F1807, F2159, así como accesorios de latón, cobre o plástico para tuberías PEX ASTM F876/F877 SDR9. La herramienta puede también utilizarse para realizar uniones entre tuberías PB y anillos y accesorios adecuados.

⚠️ ADVERTENCIA INSTRUCCIONES IMPORTANTES PARA LA HERRAMIENTA DE ENGARCE: LÉANSE ANTES DE UTILIZAR.

No utilice esta herramienta si no puede realizar un engarce correcto, según los métodos adecuados y las normas reconocidas.

Realizar un engarce

Si no consigue realizar un engarce correcto con su herramienta (incluida la habilidad de ejercer la fuerza necesaria para que la herramienta funcione como debería) deje de trabajar con ella.

1. Con el tubo, el accesorio y el anillo de engarce en posición de montaje: Tire hacia usted el mango superior móvil y sujete los dos mangos cerrados, con la mordaza en posición completamente abierta.
2. Posicione la mordaza alrededor del anillo de engarce.
3. Alivie lentamente la presión de la mano sobre el mango móvil para permitir que la mordaza se cierre correctamente alrededor del anillo de engarce.
4. Junte con fuerza los mangos para finalizar el engarce. **NO ENGARZAR DOS VECES.**
5. Tire hacia usted el mango móvil para separar la herramienta del anillo de engarce.

Nota: Los engarces realizados tienen que cumplir los requisitos de las normas ASTM F1807 y F2159.

- Verifique el primer y el último engarce de la jornada utilizando el calibrador de engarce incluida (calibre GO), de engarce Viega (número de pieza 53507) u otro dispositivo de medición.
- NO realice mediciones en un trozo trabajado (punto de superposición de la mordaza)
- Si la parte GO NO encaja sobre el anillo significa que no está bien engarzada. Cortar la unión, sustituir el accesorio y utilizar nuevos anillos de engarce. Antes de empezar se tiene que ajustar la herramienta.
- La precisión dimensional del calibrador de engarce puede resultar afectada por el desgaste normal causado por el uso. Por este motivo se recomienda verificarlo con un dispositivo de medición adecuado o sustituirlo regularmente por un calibrador nuevo con el fin de garantizar la precisión de la medición.
- La herramienta manual de engarce PEX compacta, en ángulo puede ser ajustada por el usuario. Si no se consiguen uniones satisfactorias utilizándola se tiene que ajustar.

Dimensiones del anillo de engarce después de un engarce único correcto		
Tamaño nominal de la tubería	Mínimo (in)	Máximo (in)
3/8"	0.58	0.60
1/2"	0.70	0.72
3/4"	0.95	0.96

Nota: La ovalización máxima de un engarce finalizado no debe superar 0.006". Esta es la diferencia entre el diámetro exterior mínimo de un anillo correctamente engarzado y el diámetro exterior máximo del mismo anillo correctamente engarzado.

Outil de sertissage manuel PEX compact à angles

Reportez-vous aux images de la page 1



Les poignées de l'outil de sertissage manuel PEX compact à angles ne s'ouvrent pas comme des pinces. Si vous forcez les poignées pour les ouvrir, vous pourriez casser l'outil.

N'utilisez cet outil que pour sertir des anneaux de sertissage en cuivre homologués ASTM F1807, F2159, et des raccords PEX en laiton, en cuivre ou en plastique homologués STM F876/F877 SDR9. L'outil peut également servir pour le sertissage de tuyaux PB avec des anneaux et des raccords appropriés.

⚠️ AVERTISSEMENT INSTRUCTIONS IMPORTANTES CONCERNANT L'OUTIL DE SERTISSAGE : À LIRE AVANT D'UTILISER.

N'utilisez pas cet outil avant d'être en mesure de bien sertir, conformément aux méthodes approuvées et aux normes reconnues.

Faire un sertissage

Si vous n'êtes pas en mesure de bien sertir à l'aide de votre outil (notamment en utilisant la bonne force pour que l'outil fonctionne correctement), veuillez ne pas vous en servir.

1. En positionnant le tuyau, le raccord et l'anneau de sertissage afin de les assembler : tirez la poignée supérieure mobile vers l'arrière et maintenez les deux poignées fermées, les mâchoires pleinement ouvertes.
2. Placez les mâchoires autour de l'anneau de sertissage.
3. Relâchez doucement la pression appliquée sur la poignée mobile pour permettre aux mâchoires de se fermer correctement et carrément sur l'anneau de sertissage.
4. Appuyez fermement sur les poignées pour compléter le sertissage. **NE PAS SERTIR DEUX FOIS.**
5. Relâchez la poignée mobile pour que l'outil se retire de l'anneau serti.

Remarque : les sertissages complétés doivent correspondre aux dimensions exigées par les normes de raccords ASTM F1807 et F2159.

- Vérifiez les premier et dernier sertissages de la journée à l'aide d'un compas d'épaisseur de sertissage (jauge GO), d'un compas d'épaisseur de sertissage Viega (no de pièce 53507) ou de tout autre dispositif de mesure approprié.
- NE PRENEZ PAS la mesure à l'endroit où l'anneau est marqué (où les mâchoires se sont chevauchées).
- Si le côté GO ne fait PAS sur l'anneau, c'est qu'il n'est pas suffisamment serti. Il faut couper la partie serti, remplacer le raccord et utiliser de nouveaux anneaux de sertissage. Il faut premièrement ajuster l'outil avant de refaire la procédure.
- Le calibrage du compas d'épaisseur de sertissage peut changer avec le temps compte tenu de l'usure normale. Par conséquent, il est recommandé de le vérifier à l'aide d'un dispositif de mesure approprié ou de le changer régulièrement pour une jauge neuve pour s'assurer de prendre des mesures précises.
- L'outil de sertissage manuel PEX compact à angles s'ajuste en fonction de l'utilisateur. Quand l'outil ne permet plus de sertir correctement, il faut l'ajuster.

Dimensions de l'anneau à sertir après un seul sertissage fait correctement		
Diamètre nominal du tuyau	Minimum (po)	Maximum (po)
3/8 po	0,58	0,60
1/2 po	0,70	0,72
3/4 po	0,95	0,96

Remarque : Le faux-rond maximal d'un sertissage complété ne doit pas dépasser 0,006 po. Il s'agit de l'écart entre le diamètre extérieur minimal d'un anneau serti correctement et le diamètre extérieur maximal du même anneau serti correctement.

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

PI-PR 560629 0315 (HCC Crimp Tool) (EN ES FR)

3 of 4

Herramienta manual de engarce PEX compacta, en ángulo

Ver las ilustraciones en la página 2

Instrucciones de mantenimiento

El mantenimiento de la herramienta puede afectar la duración de vida de su herramienta manual de engarce PEX compacta, en ángulo y calidad del engarce de esta. Engrasar frecuentemente los puntos de giro con petróleo ligero para asegurar la acción suave y la duración de vida máxima de la herramienta.

NO INTENTE REPARAR LA HERRAMIENTA. PARA MÁS INFORMACIÓN CONTACTAR VIEGA, AL TELÉFONO 800-976-9819.

IMPORTANTE: La herramienta manual de engarce PEX compacta, en ángulo tiene una garantía limitada de doce (12) meses de la fecha de su adquisición. Para asegurar la disponibilidad de la garantía cumplimente los datos en el dorso y guárdelo junto con el justificante de compra fechado. Por favor, al devolver la herramienta para ajuste o reparación durante el periodo de garantía adjunte una copia del justificante de compra.

Procedimientos de ajuste de la herramienta

1. Apunte el número indicado por la línea de la cabeza hexagonal de la clavija posterior.
2. Quite con cuidado el clip de sujeción introduciendo un destornillador fino en el bucle del clip y gire el destornillador. ¡PRECAUCIÓN! El clip de sujeción está hecho de acero elástico y, si no se quita correctamente, puede salir disparado de la clavija, pudiendo causar daños oculares y pérdida del clip.
3. Empuje la clavija posterior, por el extremo del clip de sujeción, hacia el cuerpo de la herramienta hasta que la cabeza hexagonal situada en el otro extremo de la clavija roce el cuerpo.
4. Gire la clavija hasta que la línea de la cabeza hexagonal apunte hacia el siguiente número mayor del cuerpo.
5. Empuje la clavija en su sitio, en el cuerpo y sustituya el clip de sujeción.
6. Realice un engarce de prueba y examine si el anillo de engarce tiene las dimensiones correctas con ayuda del calibrador GO o medición directa. La herramientas con alto grado de desgaste pueden necesitar más ajustes. Dado que la herramienta sigue desgastándose con el uso, repita este procedimiento siempre que sea necesario.

Outil de sertissage manuel PEX compact à angles

Reportez-vous aux images de la page 2

Directives d'entretien

Le fait d'entretenir votre outil de sertissage manuel PEX compact à angles a une incidence sur sa longévité et la qualité de ses sertissages. Lubrifiez souvent les articulations de l'outil avec une huile légère pour vous assurer de pouvoir l'utiliser aisément et pour une durée de vie maximale.

N'ESSAYEZ PAS DE RÉPARER L'OUTIL. POUR DES INFORMATIONS SUR LES OUTILS, APPELEZ VIEGA AU 1-800-976-9819.

IMPORTANT : l'outil de sertissage manuel PEX compact à angles est garanti de façon limitée pour les douze (12) mois qui suivent sa date d'achat. Pour vous assurer de la disponibilité de la garantie, veuillez remplir le formulaire au verso et le conserver avec la preuve d'achat datée. Si vous devez retourner l'outil pour le faire ajuster ou le faire réparer en vertu de sa garantie limitée, veuillez l'accompagner d'une copie de votre preuve d'achat.

Procédures d'ajustement de l'outil

1. Prenez note du chiffre que pointe la ligne située sur la tête hexagonale du guide arrière.
2. Retirez doucement la goupille de retenue en insérant un petit tournevis plat dans la boucle de la goupille, puis en le tournant. ATTENTION! La goupille de retenue est faite d'acier à ressort et pourrait s'éjecter du guide si vous ne la retirez pas soigneusement; vous pourriez aussi vous blesser un œil ou la perdre.
3. À partir de l'extrémité de la goupille du guide arrière, poussez la goupille vers le corps de l'outil jusqu'à ce que la tête hexagonale à l'autre extrémité de la goupille se dégage légèrement du corps.
4. Faites pivoter la goupille jusqu'à ce que la tête hexagonale pointe au chiffre supérieur suivant sur le châssis de l'outil.
5. Poussez le guide pour le réinsérer dans le châssis et remettez la goupille de retenue en place.
6. Sertissez un raccord d'essai et vérifiez si la taille de l'anneau de sertissage est conforme à la jauge GO ou calibre voulu. Les outils particulièrement usés pourraient nécessiter un ajustement plus important. Quand l'outil s'use, il suffit de répéter les directives ci-dessus, au besoin.