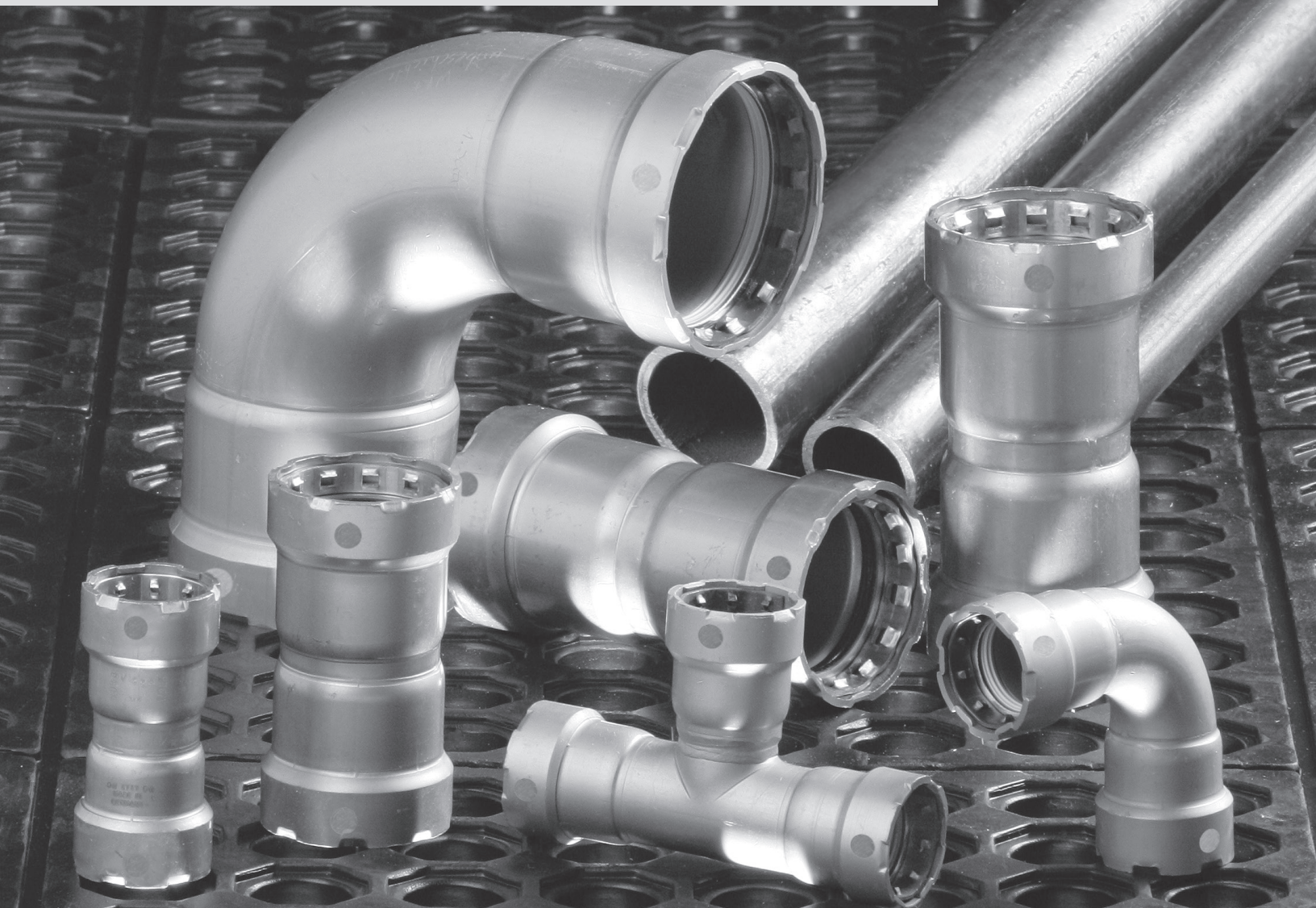


# Sistema Viega MegaPress

## Manual de instalación



El líder mundial en sistemas  
de plomería, calefacción y  
uniones para tuberías

**viega**

### **Viega, tradición de calidad, visión de futuro**

La tradición de superioridad de Viega demanda solo lo mejor para nuestros clientes. Diseñados para ser eficientes, los productos Viega están fabricados con las más exigentes normas de calidad para proporcionarle la confianza y tranquilidad que usted necesita. Viega es el único fabricante de sistemas de prensado para uniones de tuberías en diferentes materiales. Cada día se instalan en el mundo más de un millón de accesorios de prensado Viega, y con una cadena de suministro que puede procesar pedidos en menos de 48 horas, Viega está en capacidad de ofrecer a sus clientes el mejor y más versátil respaldo en la industria.

### **Presentamos el sistema Viega MegaPress**

En el pasado, los sistemas de tubería de hierro negro, conocidos en las normas como sistemas de tubería de acero carbón, se instalaban usando elementos roscados o soldados. Ambos métodos conllevan una gran cantidad de mano de obra y pueden permitir una falta de consistencia en las conexiones de los tubos. El roscado y la soldadura requieren del uso de equipos costosos e incómodos de manejar. Ahora, Viega pone a su disposición un nuevo método para unir tubos de hierro negro sin las dificultades ni los inconvenientes de los métodos tradicionales. La misma tecnología de prensado que ha revolucionado la unión de tubos de acero inoxidable y de cobre, está ahora disponible para sistemas de hierro negro.

Los sistemas Viega MegaPress y MegaPressG pueden reducir el tiempo de instalación hasta en un 60 por ciento sin necesidad de usar aceites de corte o equipos pesados. Fabricados con la característica patentada Viega Smart Connect, los accesorios Viega MegaPress ayudan a los instaladores a identificar fácilmente conexiones no prensadas durante una prueba de presión. Disponibles en

múltiples configuraciones, desde ½" a 2", los accesorios Viega MegaPress están diseñados para aplicaciones residenciales, comerciales e industriales.

### **Haga mucho más con Viega**

La tecnología de prensado de Viega es uniforme y confiable, lo que permite hacer conexiones de tubería con el mismo nivel de calidad en todo momento. Los sistemas de prensado Viega proporcionan conexiones seguras en menos de siete segundos, lo que permite terminar los proyectos en los plazos fijados o incluso mucho antes. El sistema Viega MegaPress ayuda a los instaladores a hacer más en la misma cantidad de tiempo.

Verdadero innovador desde 1899, Viega es líder en la tecnología de unión de tuberías. Por su respaldo personalizado, una alta eficiencia en los procesos de entrega y una calidad a toda prueba, ningún otro fabricante está en capacidad de proporcionar el mismo nivel de servicio. Como líder mundial en sistemas de plomería, de calefacción y de uniones para tuberías, Viega es el nombre en el cual usted puede confiar.

### **NOTA IMPORTANTE:**

**UN PUNTO VERDE EN UN ACCESORIO VIEGA MEGAPRESS INDICA LA CARACTERÍSTICA SMART CONNECT CON UN ELEMENTO SELLADOR DE EPDM. PARA OBTENER LA LISTA ACTUALIZADA DE APLICACIONES, VISITE [WWW.VIEGA.US/APPLICATIONS](http://WWW.VIEGA.US/APPLICATIONS).**

**UN PUNTO AMARILLO EN UN ACCESORIO VIEGA MEGAPRESSG INDICA LA CARACTERÍSTICA SMART CONNECT CON UN ELEMENTO SELLADOR DE HNBR. PARA OBTENER LA LISTA ACTUALIZADA DE APLICACIONES, VISITE [WWW.VIEGA.US/APPLICATIONS](http://WWW.VIEGA.US/APPLICATIONS).**





**1 Descripción del sistema**

- 1.1 Viega MegaPress. . . . . 4
  - 1.1.1 Aprobaciones y certificaciones . . . . . 4
  - 1.1.2 Códigos . . . . . 4
- 1.2 Viega MegaPressG . . . . . 4
  - 1.2.1 Aprobaciones y certificaciones . . . . . 4
  - 1.2.2 Códigos . . . . . 4
- 1.3 Descripción de accesorios . . . . . 4
  - 1.3.1 Característica Viega Smart Connect . . . . . 5
  - 1.3.2 Prueba . . . . . 5
  - 1.3.3 Elementos selladores . . . . . 5
  - 1.3.4 Marcado de los accesorios . . . . . 6
- 1.4 Aplicaciones . . . . . 6

**2 Herramientas**

- 2.1 Herramientas . . . . . 7
- 2.2 Herramientas de prensado . . . . . 7

**3 Instrucciones generales de instalación**

- 3.1 Selección de la tubería . . . . . 8
- 3.2 Instrucciones de manipulación . . . . . 8
- 3.3 Preparación de la tubería . . . . . 8
- 3.4 Requisitos de prensado. . . . . 8
  - 3.4.1 Distancia mínima entre accesorios . . . . . 8
  - 3.4.2 Prensado en espacios reducidos . . . . . 8
  - 3.4.3 Requisitos de espacio mínimo para el proceso de prensado de accesorios delante y detrás de los componentes. . . . . 9
  - 3.4.4 Prensado con anillo y actuador en espacios reducidos . . . . . 10
- 3.5 Requisitos de soldadura . . . . . 11
  - 3.5.1 Soldadura adyacente a los accesorios de prensado Viega MegaPress. . . . . 11
  - 3.5.2 Soldadura en línea con accesorios Viega MegaPress. . . . . 11
- 3.6 Requisitos generales de instalación . . . . . 11
  - 3.6.1 Expansión. . . . . 11
  - 3.6.2 Conexiones eléctricas . . . . . 11
  - 3.6.3 Tuberías expuestas a temperaturas de congelación . . . . . 11
  - 3.6.4 Protección contra corrosión. . . . . 11
  - 3.6.5 Espacios ocultos . . . . . 11
  - 3.6.6 Instalaciones subterráneas . . . . . 11
  - 3.6.7 Prueba de presión . . . . . 11
  - 3.6.8 Conexiones de transición. . . . . 11
  - 3.6.9 Suspensiones para tuberías. . . . . 12
- 3.7 Deflexión . . . . . 12
- 3.8 Identificación . . . . . 12
- 3.9 Instalación de sistemas de accesorios Viega MegaPress de ½" a 2" . . . . . 13
- 3.10 Instalación de sistemas de accesorios Viega MegaPressG de ½" a 2" . . . . . 14

**4 Garantía . . . . . 15**

# 1 Descripción del sistema

El sistema de accesorios Viega MegaPress es un sistema de accesorios de prensado IPS de última tecnología que proporciona una instalación económica y confiable de tuberías de acero ASTM A53, A106, A135 y A795, cédula 5 a cédula 40. Los accesorios Viega MegaPress están disponibles en tamaños que van desde ½" a 2", y proporcionan un método de unión rápido, confiable y consistente.

Nuestros productos son el resultado de décadas de experiencia en la fabricación de sistemas de accesorios de prensado. El sistema de accesorios Viega MegaPress está disponible en configuraciones que permiten la instalación de una gran mayoría de aplicaciones de tubería de hierro negro en los mercados residenciales, comerciales e industriales.

El sistema de accesorios Viega MegaPress no requiere roscado ni soldadura, y elimina el peligro de incendio, lo que es muy importante en trabajos de restauración o modificación. Los accesorios de prensado se instalan con una herramienta de prensado con baterías o con cable.

Las ventajas de instalar el sistema de accesorios Viega MegaPress incluyen:

- Mayores ahorros en mano de obra
- Costos totales de instalación más bajos
- Tecnología de unión de funcionalidad comprobada
- Soporte técnico en el campo
- Un solo sistema de accesorios para gas y para agua
- No se requiere ninguna certificación especial

## 1.1 Viega MegaPress

Los accesorios Viega MegaPress de ½" a 2" cuentan con un elemento sellador de EPDM diseñado para las siguientes aplicaciones:

- Calefacción hidrónica
- Agua helada
- Aire comprimido
- Vapor a baja presión
- Sistemas de rociadores contra incendios

Para obtener información adicional, consulte la Tabla 1.1 Aplicaciones aprobadas en la página 6.

### 1.1.1 Aprobaciones y certificaciones

- IAPMO PS 117
- ICC LC1002
- TSSA
- UL 213 y ULC/SRD C213
- FM clase 1920
- Cal Fire
- Aprobaciones marinas: ABS, LR, GL, DNV
- CRN #0A14541.5

### 1.1.2 Códigos

- ASME B31, 31.1, 31.3, 31.9
- ICC Código Internacional para Plomería
- ICC Código Mecánico Internacional
- IAPMO Código Uniforme para Plomería
- IAPMO Código Mecánico Uniforme
- PHCC Código Nacional de Normas para Plomería
- NFPA 13, 13D y 13R

## 1.2 Viega MegaPressG

Los accesorios Viega MegaPressG de ½" a 2" cuentan con un elemento sellador de HNBR instalado de fábrica, diseñado para las siguientes aplicaciones.

- Gas natural
- Gas propano líquido
- Combustible diesel

Para obtener información adicional, consulte la Tabla 1.1 Aplicaciones aprobadas en la página 6.

### 1.2.1 Aprobaciones y certificaciones

Los accesorios Viega MegaPressG están certificados por CSA para su uso en sistemas de tuberías para gas combustible (cédula 40) en aplicaciones tanto superficiales como subterráneas.

- CSA LC-4
- ICC-ES PMG1036
- IAPMO/UPC
- Aprobaciones marinas: ABS, LR, GL
- CRN #0A14541.5

### 1.2.2 Códigos

Los principales códigos y normas de regulación para sistemas de tubería para gas combustible incluyen:

- Código Nacional para Gas Combustible NFPA 54/Z223.1
- ICC Código Mecánico Internacional
- IAPMO Código Uniforme para Plomería
- Código para Gas Licuado de Petróleo NFPA 58
- Código para Líquidos Inflamables y Combustibles NFPA 30
- Código para Instalaciones Dispensadoras de Combustible para Motores y Talleres de Reparación NFPA 30A
- Norma para Instalación de Equipos que Quemán Petróleo NFPA 31

El uso de tubos que cumplan con el código ASTM A53, cédula 40, está permitido en sistemas de tuberías para gas combustible en el Código Nacional para Gas Combustible (NFPA 54), el Código Internacional para Gas Combustible o el Código Uniforme para Plomería.

**Nota:** Todos los sistemas deben instalarse de acuerdo con los requerimientos de los códigos.

## 1.3 Descripción de accesorios

Los accesorios Viega MegaPress se fabrican de acero carbón, con un revestimiento resistente a la corrosión.

Los accesorios Viega MegaPress contienen un anillo de agarre de acero inoxidable y un anillo separador de acero inoxidable 304, como se muestra en la Figura 1.1. El anillo de agarre es un anillo de acero inoxidable 420, con dientes bidireccionales que agarran el tubo y garantizan que el accesorio quede sujetado firmemente a la tubería.

El anillo separador, de acero inoxidable 304, proporciona una separación física positiva, garantizando que el elemento sellador y el anillo de agarre actúen a su máxima capacidad.

Las mordazas de prensado y los anillos del actuador están disponibles en varias dimensiones. Su compresión constante produce una unión mecánica positiva no separable.

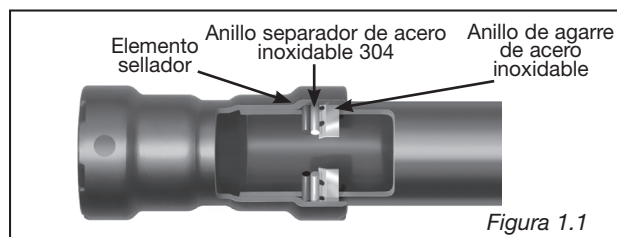


Figura 1.1

### 1.3.1 Característica Viega Smart Connect

Los tamaños del sistema Viega MegaPress de ½" a 2" incorporan la característica Viega Smart Connect, que garantiza que las fugas de líquidos o gases desde el interior del sistema pasen a través del elemento sellador de una conexión no prensada. El objetivo de esta característica es facilitarle al instalador la identificación rápida y segura de las conexiones no prensadas antes de poner en funcionamiento el sistema.

Es posible que los sistemas de prensado sin la característica Viega Smart Connect no presenten fugas inicialmente; sin embargo, pueden despegarse durante el funcionamiento del sistema en el futuro. La característica Viega Smart Connect está diseñada para proteger los sistemas de este riesgo potencial. Vea la Figura 1.2.

La característica Viega Smart Connect permite que los instaladores puedan identificar de forma rápida y sencilla las conexiones que deben ser prensadas. La comprobación de fugas utilizando la característica Viega Smart Connect no sustituye las pruebas que deben realizarse conforme a los requisitos de los códigos o normas locales.

### 1.3.2 Prueba

Todas las pruebas deben realizarse de acuerdo con los códigos locales o con las autoridades que tengan jurisdicción. Viega recomienda utilizar una presión mínima de ½ psi para la prueba con aire de los sistemas de gas.

### 1.3.3 Elementos selladores

El sistema Viega MegaPress está disponible con los siguientes elementos selladores, instalados de fábrica:

#### *Elemento sellador de EPDM Viega MegaPress*

Temperatura de funcionamiento: 0 °F hasta 250 °F (-18 °C hasta 120 °C)

Este elemento sellador se utiliza principalmente en aplicaciones de calefacción hidrónica, agua helada y de instalación de rociadores contra incendios. El EPDM, o monómero de etileno propileno dieno, tiene un color negro brillante. El elemento sellador de EPDM es un elastómero de uso general, fabricado sintéticamente y reticulado con peróxidos, con una amplia gama de aplicaciones.

El elemento sellador de EPDM posee una excelente resistencia al envejecimiento, al ozono, a la luz solar, a las inclemencias del clima, a los agentes en el ambiente, a los álcalis y a la mayoría de soluciones alcalinas y químicas utilizadas en una amplia gama de aplicaciones.

#### *Elemento sellador de HNBR Viega MegaPressG*

Temperatura de funcionamiento: -40 °F hasta 180 °F (-40 °C hasta 82 °C)

Este elemento sellador se utiliza principalmente para aplicaciones de gas combustible (no para gas en estado líquido). El HNBR, o caucho nitrilo-butadieno hidrogenado, es de color amarillo para facilitar su identificación.

Con su excelente rendimiento para las aplicaciones más exigentes, HNBR es la elección ideal para aplicaciones que exigen excelentes propiedades físicas, así como resistencia al aceite y a los productos químicos.



1 Identifique una conexión no prensada durante una prueba a presión, cuando fluya agua más allá del elemento sellador.

2 Una vez identificada la conexión no prensada, utilice la herramienta Viega MegaPress para prensar el accesorio, haciendo una unión confiable, a prueba de fugas.

3 Las conexiones Viega MegaPress se instalan rápidamente, no requieren llama y son altamente confiables.

Figure 1.2 Característica Viega Smart Connect

### 1.3.4 Marcado de los accesorios

El marcado en los accesorios Viega MegaPress incluye:

- punto verde: elemento sellador de EPDM y característica Smart Connect,
- UL,
- FM,
- UMC,
- tamaño del accesorio,
- nombre del fabricante,
- código de fecha del fabricante.

El marcado en los accesorios Viega MegaPressG incluye:

- punto amarillo: elemento sellador de HNBR y característica Smart Connect,
- CSA: indica la certificación para ANSI/CSA LC4,
- UPC,

- rectángulo amarillo: identifica al accesorio Viega MegaPressG como un accesorio certificado para gas o aceite combustible,
- 125G: identifica la clasificación de presión máxima CSA del accesorio para aplicaciones de gas o aceite combustible,
- tamaño del accesorio,
- nombre del fabricante,
- código de fecha del fabricante.

### 1.4 Aplicaciones

A continuación se incluyen las aplicaciones comunes aprobadas por Viega para los sistemas de accesorios Viega MegaPress.

Vea la Tabla 1.1.

Tipo de servicio	Condiciones de funcionamiento del sistema			MegaPress	MegaPressG
	Comentarios	Presión	Temperatura	EPDM	HNBR
<b>Fluidos/agua</b>					
Agua helada	Etilenglicol Propilenglicol	200 psi	Hasta -4 °F	√	
Calefacción hidrónica	Etilenglicol Propilenglicol	200 psi	0-250 °F	√	
Rociadores contra incendios	Cumple con los códigos NFPA 13, 13D y 13R de UL y FM	175 psi	Ambiente	√	
Vapor a baja presión		Hasta 15 psi	248 °F máx.	√	
<b>Aceite y lubricante</b>					
Aceite combustible para calefacción		125 psi	-40-180 °F		√
Combustible diesel	Cumple con los códigos NFPA 30 y 30A	125 psi			√
Aceite de motor		150 psi	Ambiente		√
Grasa para engranajes		150 psi	104 °F		√
Fluido hidráulico	De base mineral	200 psi	Ambiente		√
Líquido de la transmisión		200 psi	Ambiente		√
<b>Gases</b>					
Gas natural, gas licuado de petróleo (LP) y aceite combustible		125 psi máx.	-40-180 °F		√
Aire comprimido	Concentrado de aceite < 25 mg/m <sup>3</sup>	200 psi	Hasta 140 °F	√	√
	Concentrado de aceite > 25 mg/m <sup>3</sup>	200 psi	Hasta 140 °F		√
Vacío		29.2 pulg de Hg máx.	Hasta 140 °F	√	√
Oxígeno para usos no médicos	Mantener libre de aceite y de grasa, no líquido	140 psi	Hasta 140 °F	√	√
Nitrógeno		200 psi	Hasta 140 °F	√	√
Argón		200 psi	Hasta 140 °F	√	√
Dióxido de carbono		200 psi	Hasta 140 °F	√	√
1. Comuníquese con el departamento de soporte técnico de Viega para información acerca de las aplicaciones que no se incluyen aquí y las aplicaciones en las que la presión y la temperatura estén por fuera de los rangos indicados anteriormente.					
2. Se recomienda que todos los sistemas lleven un rótulo que indique claramente el líquido o gas transportado. Para obtener información adicional, consulte el boletín técnico TB-PIPELABELING de Viega.					

Tabla 1.1 Aplicaciones aprobadas

### 2.1 Herramientas

Viega recomienda herramientas de prensado RIDGID, mordazas y conjuntos de anillos Viega MegaPress y herramientas para preparación de tubos RIDGID fabricadas y vendidas por Ridge Tool Company, para uso con los sistemas Viega.

Los productos Viega MegaPress tienen una garantía limitada contra defectos de material y fabricación. La garantía de por vida RIDGID es aplicable a las herramientas, las mordazas y los anillos de prensado fabricados por Ridge Tool Company. Para obtener información adicional, comuníquese con Ridge Tool Company al teléfono 1-888-743-4333 o visite [www.RIDGID.com](http://www.RIDGID.com).

### 2.2 Herramientas de prensado

Las siguientes herramientas de prensado RIDGID están disponibles para los sistemas Viega MegaPress y Viega MegaPressG:

- Herramienta de prensado con batería RP 340-B
- Herramienta de prensado con batería RP 330-B
- Herramienta de prensado con cable RP 330-C
- Herramienta de prensado con batería RP 320
- Herramienta de prensado con cable CT 400



**Herramienta para preparación de tubos Viega MegaPress**  
Cat. N° 37993 ½" a 1"  
Cat. N° 37988 1¼" a 2"



**Actuador V2 y mordazas Viega MegaPress**  
Mordazas ½" a 1"  
Conjunto de anillos 1¼" a 2"



**RP 330-B**  
½" a 2"



**RP 330-C**  
½" a 2"



**RP 340-B**  
½" a 2"

RIDGID® es una marca registrada de RIDGID, Inc.



## 3 Instrucciones generales de instalación

### 3.1 Selección de la tubería

Los accesorios Viega MegaPress de 1/2" a 2" son compatibles con las tuberías de hierro negro, de acuerdo con la norma ASTM A53, A135, A106 y A795.

### 3.2 Instrucciones de manipulación

Los componentes Viega MegaPress deben estar libres de tierra, suciedad u objetos que puedan interferir con el elemento sellador y la conexión a presión. El tubo debe cortarse usando un cortador para tubo o una sierra de metal. No corte el tubo con ruedas de corte abrasivas ni con antorcha.

### 3.3 Preparación de la tubería

En general, existen tres tipos de tubos que se usan normalmente en aplicaciones de tubería de hierro negro:

#### Tubo de hierro negro pintado

Los tubos de hierro negro pintados deben inspeccionarse para ver si hay una cantidad excesiva de acumulaciones de pintura. Las acumulaciones de pintura debe eliminarse usando una lija de grano fino o la herramienta para preparación de tubos Viega MegaPress.

#### Tubo de hierro negro pintado y barnizado

Debido a las inconsistencias en la superficie de los tubos de hierro negro que se pintan y barnizan, la superficie del tubo debe pulirse usando una lija de grano fino o la herramienta para preparación de tubos Viega MegaPress.

#### Tubo de hierro negro revestido con epóxico

Debido al grosor del recubrimiento que se aplica a los tubos de hierro negro revestidos, es necesario reducir el grosor con una lija de grano fino para permitir la instalación del accesorio Viega MegaPress.

Las superficies para cada tipo de tubo deben ser lisas, libres de surcos, picaduras y deformaciones, y deben estar limpias y libres de suciedad, óxido, incrustaciones, aceite y grasa.

No es necesario quitar completamente los recubrimientos protectores o exponer el material de acero a la vista.

Los extremos de los tubos deben estar a escuadra y libres de rebabas interna y externamente. El extremo del tubo debe prepararse para la profundidad de inserción correcta. Vea la Tabla 3.1.

Para evitar fugas, no debe usarse tubería con grabados o estampada con el sistema de accesorios Viega MegaPress.

Los grabados o las marcas estampadas no deben retirarse usando una pulidora o cualquier otra herramienta.

Los anillos de agarre, anillos separadores y elementos selladores Viega MegaPress deben inspeccionarse

Tamaño del tubo	Profundidad de inserción (pulg)
1/2"	1/16
3/4"	1/16
1"	1/8
1 1/4"	1/8
1 1/2"	1/8
2"	2

Tabla 3.1

visualmente antes de su instalación para asegurarse de que el sello esté en perfecto estado y que esté situado correctamente dentro del accesorio. Vea "1.3 Descripción de accesorios" "1.3 Descripción de accesorios" en la página 4 para obtener información adicional. Los elementos selladores Viega MegaPress no deben retirarse ni reemplazarse.

El sistema Viega MegaPress no requiere lubricación en el tubo ni en el accesorio. La profundidad de inserción correcta debe estar marcada en el tubo. Consulte la Tabla 3.1. Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto. La marca de profundidad debe ser visible en el conjunto completo.

### 3.4 Requisitos de prensado

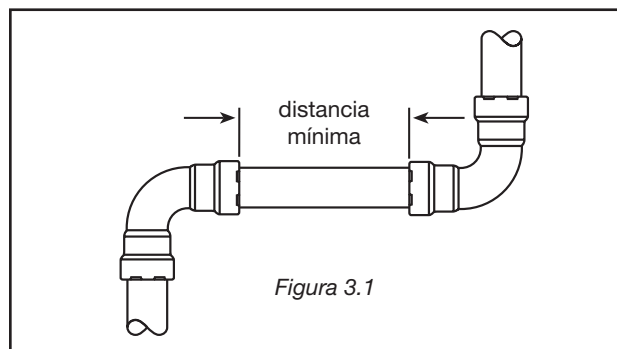
Deben considerarse los siguientes requisitos cuando realice el prensado de los accesorios Viega MegaPress.

#### 3.4.1 Distancia mínima entre accesorios

Debe proporcionarse el espacio entre accesorios requerido para el funcionamiento correcto de la mordaza de prensado o el anillo de prensado. (Consulte la tabla a continuación). Si no se proporciona esta distancia, el sellado puede resultar incorrecto.

#### 3.4.2 Prensado en espacios reducidos

La distancia mínima entre tuberías o entre la tubería y la pared o el techo de la construcción debe considerarse en la fase de planeamiento para que no se presenten problemas durante el trabajo. La siguiente figura muestra los requisitos de holgura para las mordazas y accesorios, y el procedimiento para el prensado de accesorios en espacios reducidos.



Distancia mínima entre dos conexiones prensadas Viega MegaPress de 1/2" a 2"		
Diámetro del tubo	Distancia mínima (pulg)	Distancia mínima (mm)
1/2"	3/16	5
3/4"	3/16	5
1"	3/16	5
1 1/4"	3/8	10
1 1/2"	3/8	10
2"	3/8	10

Tabla 3.2



### Requisitos de distancia mínima para mordazas de prensado entre tubos y paredes

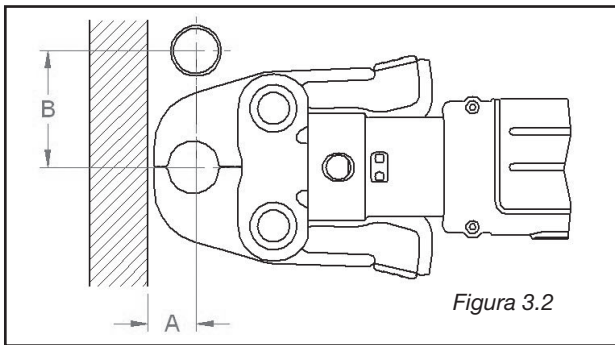


Figura 3.2

Diámetro del tubo	A mínimo	B mínimo
	pulg	pulg
1/2"	1	2 5/8
3/4"	1 1/4	3 1/8
1"	1 3/4	3 5/8

Tabla 3.3

### Requisitos de distancia mínima para mordazas de prensado entre tubos y una estructura de pared/piso

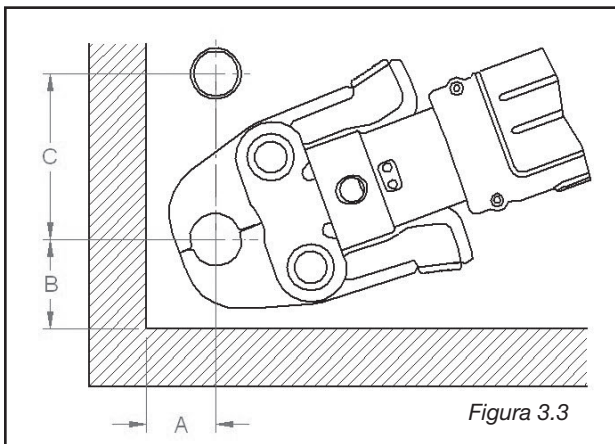


Figura 3.3

Diámetro del tubo	A mínimo	B mínimo	C mínimo
	pulg	pulg	pulg
1/2"	1 1/4	1 7/8	3
3/4"	1 1/2	2 1/8	3 1/2
1"	2	2 1/2	4

Tabla 3.4

### 3.4.3 Requisitos de espacio mínimo para el proceso de prensado de accesorios delante y detrás de los componentes

Asegúrese de que haya el espacio disponible necesario para las herramientas de prensado del sistema Viega si se van a prensar accesorios torrente arriba y torrente abajo a partir de los puntos de penetración en las paredes o en los techos.

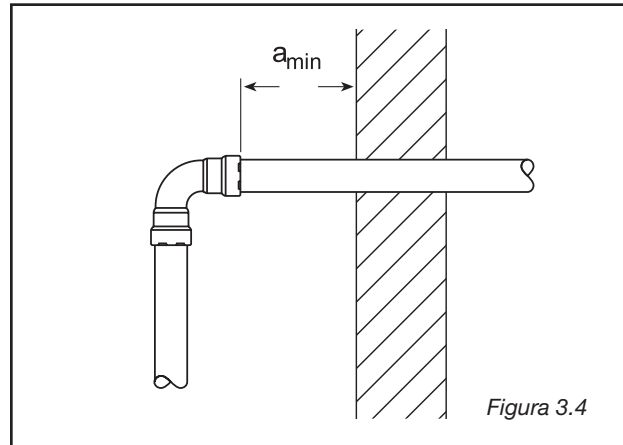
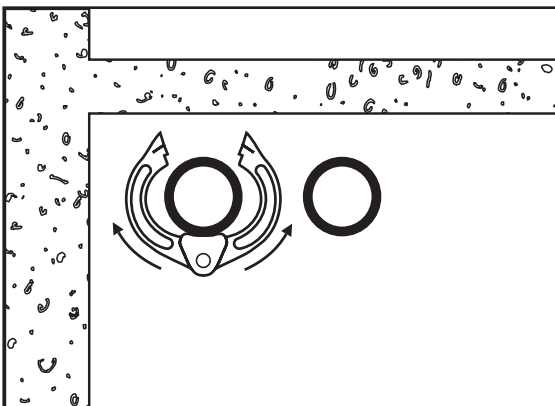


Figura 3.4

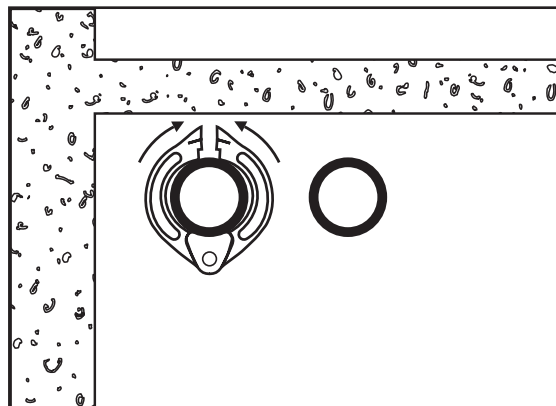
Tamaño del tubo	Requisitos de espacio mínimo, $a_{min}$ para herramientas de prensado
	Herramientas de prensado RIDGID RP 330-B, 330-C y 340-B (pulg)
1/2" a 1"	1 1/2"
1 1/4" a 2"	3 5/8"

Tabla 3.5

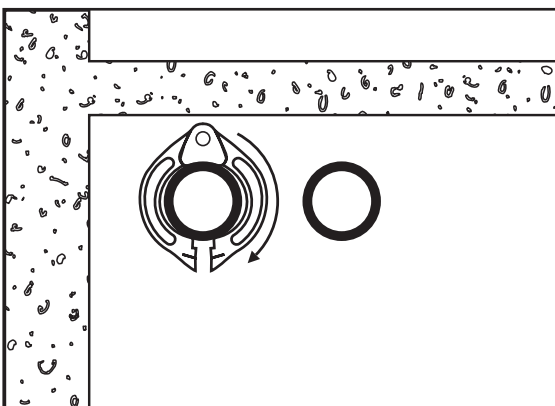
### 3.4.4 Pressado con anillo y actuador en espacios reducidos



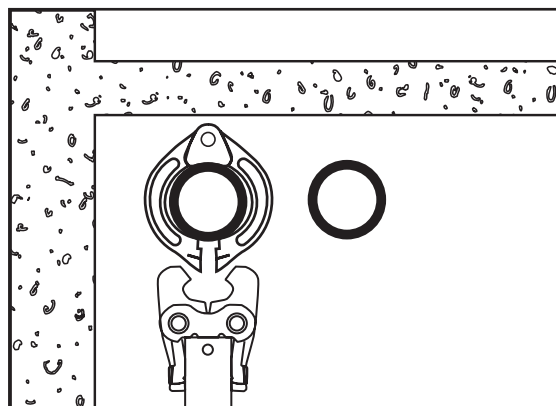
1. Envuelva el anillo actuador alrededor del accesorio de pressado, con la abertura orientada en sentido opuesto a usted.



2. Cierre el actuador y apriete alrededor del accesorio.



3. Gire el anillo del actuador hasta que el receptáculo de la mordaza de pressado quede orientada hacia usted.



4. Inserte correctamente la mordaza de pressado y comience el procedimiento de pressado del accesorio.

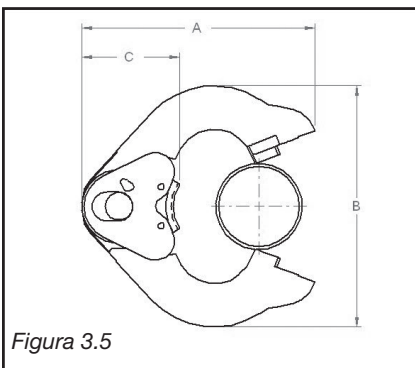


Figura 3.5

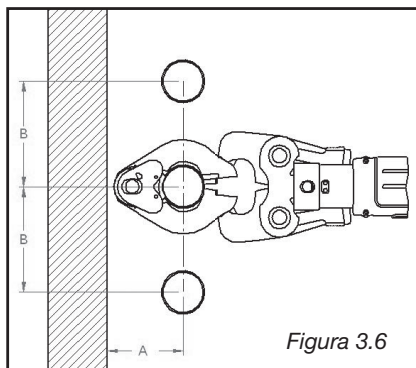


Figura 3.6

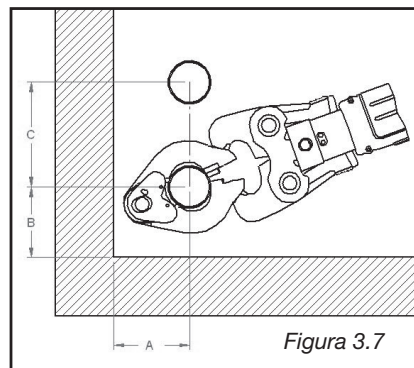


Figura 3.7

Diámetro del tubo	A pulg	B pulg	C pulg
1¼"	6	6¼	2½
1½"	6	6¾	2⅝
2"	6	6⅞	2½

Tabla 3.6

Diámetro del tubo	A pulg	B pulg
1¼"	3¾	4⅞
1½"	4	5⅞
2"	4	5¾

Tabla 3.7

Diámetro del tubo	A pulg	B pulg	C pulg
1¼"	3¾	3	4⅞
1½"	4	4	5⅞
2"	4	4	5¾

Tabla 3.8

### 3.5 Requisitos de soldadura

Deben considerarse los siguientes requisitos cuando haga procesos de soldadura en zonas cercanas a los accesorios Viega MegaPress.

#### 3.5.1 Soldadura adyacente a los accesorios de prensado Viega MegaPress

Cuando se hacen procesos de soldadura muy cerca a una conexión Viega MegaPress, el instalador debe mantenerse a una distancia de 4 pulgadas de la conexión, para evitar daños al elemento sellador. El instalador debe tener las siguientes precauciones para mantener fría la conexión Viega MegaPress mientras suelda:

- Envuelva la conexión con un trapo mojado en agua fría.
- Proteja la conexión con una manta para soldar.
- Haga las conexiones con soldadura antes de instalar los accesorios prensados, asegurándose de que los tubos se hayan enfriado antes de instalar el accesorio.
- Aplique congelante de tipo aerosol.

#### 3.5.2 Soldadura en línea con accesorios Viega MegaPress

Cuando se suelda en línea con accesorios Viega MegaPress, el instalador debe mantenerse alejado a una distancia mínima de tres pies de la conexión Viega MegaPress, para evitar daños al elemento sellador. El instalador debe tener las siguientes precauciones para mantener fría la conexión Viega MegaPress mientras suelda:

- Envuelva la conexión con un trapo mojado en agua fría.
- Proteja la conexión con una manta para soldar.
- Haga las conexiones con soldadura antes de instalar los accesorios prensados, asegurándose de que los tubos se hayan enfriado antes de instalar el accesorio.
- Aplique congelante de tipo aerosol.

### 3.6 Requisitos generales de instalación

El sistema de accesorios Viega MegaPress debe instalarse teniendo en cuenta los siguientes requisitos generales de la industria.

#### 3.6.1 Expansión

La expansión térmica en los sistemas instalados genera tensiones en los conectores de las tuberías y los electrodomésticos. Debe permitirse una compensación para la expansión y contracción que puede ocurrir en el sistema de tuberías. Pueden usarse juntas de expansión o compensadores de expansión mecánicos para aliviar estas tensiones.

#### 3.6.2 Conexiones eléctricas

Cuando se instalan correctamente, los accesorios Viega MegaPress cumplen con la sección 1211.15, Conexiones eléctricas y puesta a tierra, del Código Uniforme para Plomería y la sección 310 del Código Internacional para Gas Combustible.

El prensado mecánico proporciona un contacto continuo metal con metal entre el accesorio y el tubo. El prensado garantiza la continuidad de la conexión a través de este contacto.

#### 3.6.3 Tuberías expuestas a temperaturas de congelación

En el sistema Viega MegaPress, el elemento sellador de EPDM puede instalarse en temperaturas ambiente inferiores a 0 °F. El elemento sellador de HNBR disponible con los accesorios Viega MegaPressG puede instalarse en temperaturas ambiente inferiores a -40 °F. Los sistemas de tubería expuestos a temperaturas de congelación deben protegerse siguiendo prácticas de ingeniería aceptables, de acuerdo con los códigos y cumpliendo con los requisitos de las autoridades locales.

#### 3.6.4 Protección contra corrosión

Las conexiones Viega MegaPress expuestas a la acción de la corrosión, como la que se produce por el contacto con el suelo y la humedad, deben protegerse de acuerdo con el código NFPA 54, sección 404.8, la norma RP0169-2002 de NACE, sección 5, el Código Uniforme para Plomería de 2009, capítulo 6, sección 609.3.1, el Código Mecánico Uniforme de 2009, capítulo 13, sección 1312.1.3 y las regulaciones de código locales.

Deben seleccionarse suspensiones adecuadas que sean galvánicamente compatibles con el sistema de tuberías. Además, los sistemas de tuberías deben ser dimensionados correctamente para disminuir al mínimo el riesgo de corrosión y la erosión que resulta de las velocidades excesivas.

#### 3.6.5 Espacios ocultos

Viega MegaPressG fue examinado de acuerdo con los criterios de construcción y rendimiento en los requisitos LC-4 de CSA y se determinó que es aceptable. Se realizaron pruebas específicas de rendimiento para evaluar el uso de los accesorios en espacios ocultos.

#### 3.6.6 Instalaciones subterráneas

Los sistemas de accesorios Viega MegaPress y los tubos de hierro negro están aprobados para instalaciones subterráneas. Sin embargo, cualquier instalación debe cumplir con todos los códigos estatales y locales, incluyendo los códigos para instalaciones subterráneas.

Debe obtenerse la autorización correspondiente de las autoridades locales que tengan jurisdicción, antes de realizar instalaciones subterráneas.

#### 3.6.7 Prueba de presión

La prueba de presión de tubos instalados debe hacerse de acuerdo con los códigos locales o, si no existen, de acuerdo con los códigos NFPA 54 y NFPA 58.

#### 3.6.8 Conexiones de transición

El sistema Viega MegaPress de ½" a 2" puede unirse con accesorios roscados disponibles en el mercado.

Para hacerlo:

1. La conexión roscada se hace primero.
2. La conexión prensada se hace después.

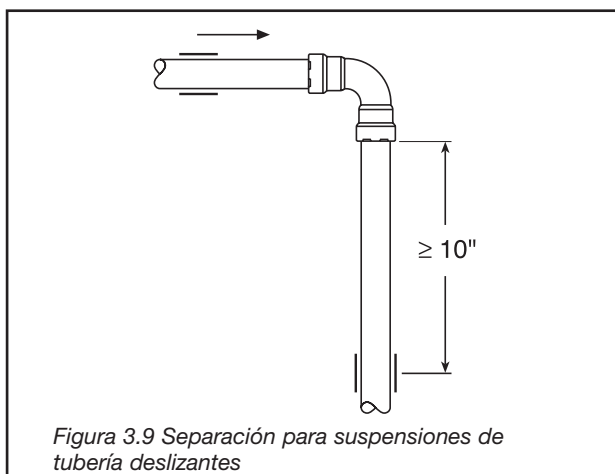
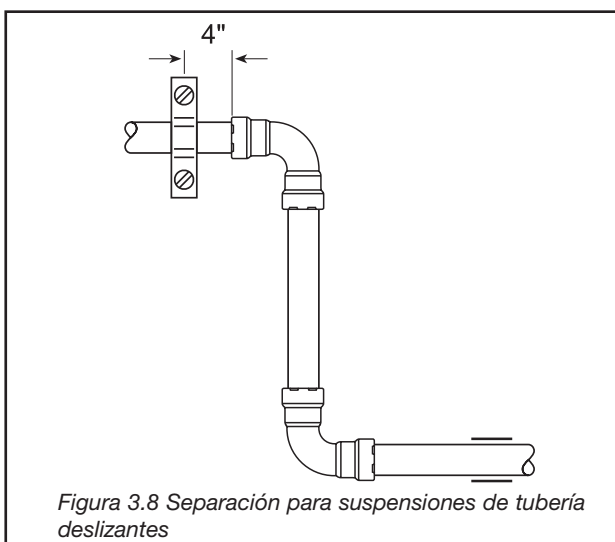
Este proceso evita aplicar torsión innecesaria.



### 3.6.9 Suspensiones para tuberías

Las suspensiones y los soportes deben cumplir con los requisitos de la norma ANSI/MSS SP 58, Suspensiones y Soportes para Tuberías, en lo que se refiere a los materiales, el diseño, la fabricación, la selección, la aplicación y la instalación. Los soportes, las suspensiones y los anclajes deben instalarse de modo que no interfieran con la expansión y contracción libre de la tubería.

Todas las partes del equipo de soporte deben diseñarse e instalarse de modo que no se suelten debido al movimiento de la tubería apoyada. Las suspensiones deslizantes deben colocarse de modo que no se conviertan accidentalmente en suspensiones rígidas cuando el sistema esté en uso. Vea la Figura 38. La Figura 3.9 ilustra una suspensión de tubería deslizante que se convirtió en una suspensión rígida con un exceso de separación de 10".



Tamaño del tubo (pulg)	Tramo máx. del tubo de acero (pies)	Diámetro mín. de portacañas (pulg)
1/2-3/4	6	3/8
1	8	3/8
1 1/4-2	10	3/8

Tabla 3.9 Separación de suspensiones

### 3.7 Deflexión

Cuando se presan accesorios Viega MegaPress en un sistema, la deformación de los accesorios es constante. Esto permite obtener siempre uniones consistentes libres de fugas y es el resultado de la técnica de prensado.

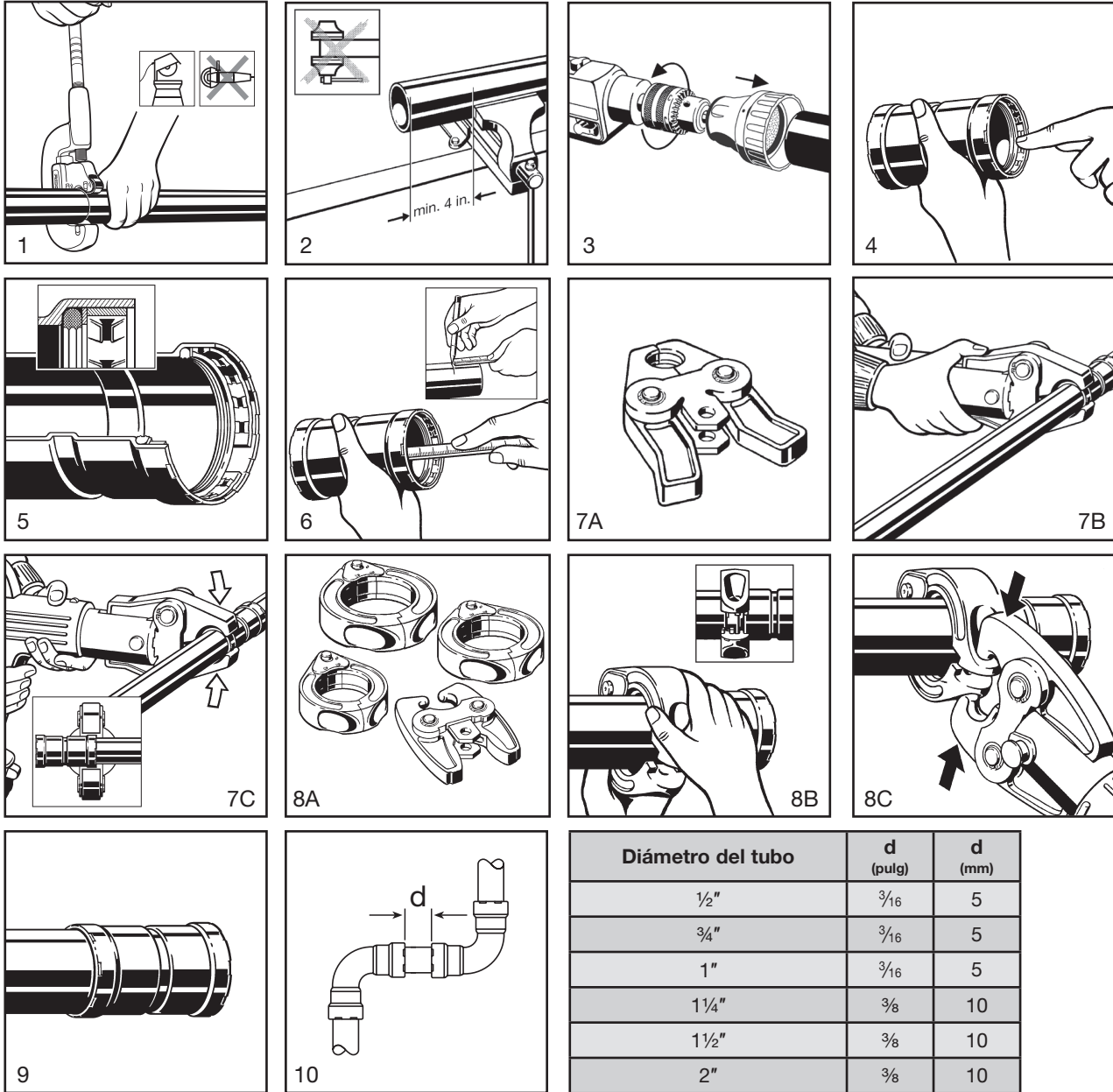
El proceso de prensado puede causar deflexión (desalineación angular). La deflexión puede corregirse durante el prensado alternando la posición de la herramienta de prensado en cada conexión de accesorio. Un ejemplo sería colocar la herramienta de prensado en el lado derecho de la primera conexión prensada y alternar con el lado izquierdo del accesorio de prensado en la segunda conexión.

Aunque la deflexión no puede eliminarse por completo, puede disminuirse al mínimo usando este método.

### 3.8 Identificación

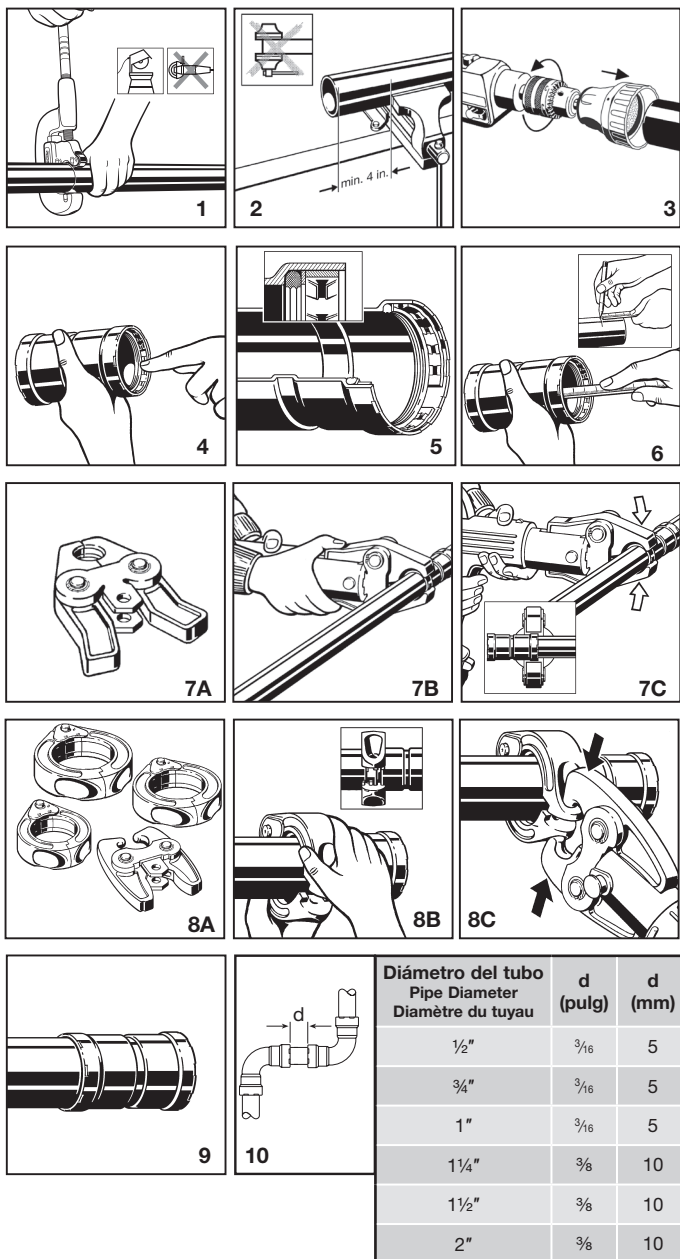
Todos los sistemas de tubería de hierro negro Viega MegaPress deben estar marcados en forma continua, de acuerdo con la norma ANSI A13.1, o a los requisitos de las autoridades locales que tengan jurisdicción.

### 3.9 Instalación de sistemas de accesorios Viega MegaPress de 1/2" a 2"



Díámetro del tubo	d (pulg)	d (mm)
1/2"	3/16	5
3/4"	3/16	5
1"	3/16	5
1 1/4"	3/8	10
1 1/2"	3/8	10
2"	3/8	10

### 3.10 Instalación de sistemas de accesorios Viega MegaPressG de 1/2" a 2"



- Corte la tubería a ángulos rectos utilizando un cortador de tipo desplazamiento.
- Mantenga el extremo de la tubería a una distancia de mínimo 4" de la zona de contacto del torno de banco para evitar posibles daños a la tubería en la zona de prensado. Consulte el manual de MegaPress para la holgura mínima que se requiere para las herramientas de preparación.
- Quite las rebabas del interior y del exterior de la tubería y prepárela para la profundidad de inserción correcta usando una herramienta de preparación o una lija de grano fino.
- Revise si el sello y el anillo de agarre están correctamente encajados. No utilice aceites ni lubricantes.
- En la ilustración se muestra el ajuste correcto del anillo de agarre, el anillo separador y el elemento sellador.
- Marque la profundidad de inserción correcta. Una profundidad de inserción incorrecta puede generar un sellado incorrecto. La marca de profundidad debe ser visible en el conjunto completo.
  - Las conexiones de los accesorios Viega MegaPress de 1/2" a 1" deben realizarse con mordazas MegaPress. Para instrucciones acerca de las herramientas correctas, consulte el manual del operador de RIDGID.
  - Abra la mordaza MegaPress y colóquela en ángulo recto sobre el accesorio. Controle visualmente la profundidad de inserción usando la marca en la tubería.
  - Comience el proceso de prensado y mantenga el gatillo oprimido hasta que la mordaza haya engarzado el accesorio. Mantenga sus extremidades y cualquier objeto extraño alejados de la mordaza MegaPress durante el prensado con el fin de evitar lesiones o un prensado incompleto.
- Las conexiones de los accesorios Viega MegaPress de 1 1/4" a 2" deben realizarse con anillos MegaPress y el actuador V2. Consulte el manual del operador para las instrucciones acerca de las herramientas correctas.
  - Abra el anillo MegaPress y colóquelo en ángulo recto sobre el accesorio. El anillo MegaPress debe insertarse en el reborde del accesorio. Revise la profundidad de inserción.
  - Coloque el actuador V2 en el anillo MegaPress e inicie el proceso de prensado. Sujete el gatillo hasta que el actuador haya engarzado el anillo MegaPress. Mantenga sus extremidades y cualquier objeto extraño alejados del anillo MegaPress y del actuador V2 durante el prensado con el fin de evitar lesiones o un prensado incompleto.
- Retire la mordaza MegaPress del accesorio o libere el actuador V2 del anillo MegaPress RIDGID y, al finalizar el prensado, retire el anillo MegaPress del accesorio. Retire la etiqueta de control para indicar que el prensado se ha completado.

**Nota:** La instalación, inspección, prueba y purga del sistema de gas combustible deben hacerse de acuerdo con los códigos locales o, si no existen, de acuerdo con el Código Internacional para Gas Combustible, el Código Nacional para Gas Combustible NFPA 54/Z223.1, el Código Uniforme para Plomería, el código NFPA 58 o el código CSA B 149.1, según corresponda.

**Precaución:**

- Los accesorios son para uso con gas combustible y están diseñados para una presión de trabajo de 0 a 125 psi.
- El sistema de gas combustible no debe utilizarse como electrodo de conexión a tierra para un sistema eléctrico.



## GARANTÍA LIMITADA VIEGA MEGAPRESS

Sin perjuicio de las condiciones y limitaciones de esta Garantía Limitada, Viega LLC (Viega) garantiza a los usuarios finales, instaladores y empresas de distribución que sus accesorios de prensado Viega MegaPress (producto Viega) de metal, con el elemento sellador apropiado para la aplicación, cuando se instalan correctamente, deben estar libres de fallos causados por defectos de fabricación por un período de diez (10) años a partir de la fecha de instalación en aplicaciones Viega MegaPress aprobadas para fluidos/agua, aceite, lubricante y gases, en las condiciones de funcionamiento del sistema especificadas por Viega.

Con la presente garantía, usted tiene derecho a una subsanación solo si la avería o fuga es causada por un defecto de fabricación del producto Viega y la avería o fuga ocurre durante el período de garantía. Usted no tiene derecho a subsanación de acuerdo a la presente garantía y esta subsanación no es aplicable si la avería o cualquier daño han sido causados por (1) componentes diferentes de los fabricados o comercializados por Viega; (2) no diseñar, instalar, inspeccionar, probar o mantener el producto Viega de acuerdo a las instrucciones de instalación y del producto de Viega en vigor en la fecha de instalación, así como otras especificaciones y aprobaciones aplicables a la instalación; (3) uso del producto Viega en condiciones de funcionamiento del sistema no recomendadas, manipulación y protección inadecuadas del producto Viega antes, durante o después de instalado, protección contra congelación inadecuada, o exposición a la intemperie o condiciones ambientales no recomendadas para la aplicación; (4) fuerza mayor, como por ejemplo y sin limitarse a, terremotos, incendios o condiciones meteorológicas. En el caso de una fuga o cualquier otra avería del producto Viega cubiertas por esta garantía, es responsabilidad del usuario final tomar las medidas adecuadas para disminuir cualquier daño, lo que incluye hacer reparaciones oportunas. Viega se hace responsable de subsanar los problemas cubiertos por esta garantía solo si la garantía es aplicable. Debe conservar el componente o los componentes cuya avería reclama y es necesario que se comunique con Viega a la dirección indicada más abajo o al teléfono 1-800-976-9819 en un plazo de treinta (30) días calendario a partir

de la fecha de detección de la fuga u otra avería, declarando que reclama su derecho a la garantía. Debe enviar, pagando los costos, el producto que declara averiado debido a un defecto de fabricación, documentando la fecha de instalación y el valor de la reparación o sustitución, si ha sido realizada por usted. En un plazo razonable desde la recepción del producto, Viega investigará la causa de la avería, lo cual incluye el derecho a inspeccionar el producto en una instalación de Viega y el acceso razonable al lugar de deterioro. Viega le notificará por escrito el resultado de su investigación.

En caso de que Viega determine que la avería o la fuga se debe a un defecto de fabricación del producto Viega cubierto por la presente garantía y al cual es aplicable la presente garantía, el ÚNICO Y EXCLUSIVO REMEDIO previsto por esta garantía será el reembolso de los cargos razonables correspondientes a la reparación o sustitución del producto Viega objeto de la reclamación. VIEGA NO SE RESPONSABILIZA POR OTROS DAÑOS O LOS DAÑOS CONSIGUIENTES (POR EJEMPLO: PÉRDIDAS ECONÓMICAS, SANEAMIENTO DEL AGUA, LA PROPIEDAD O EL MOHO) DE ACUERDO CON NINGUNA TEORÍA LEGAL Y SIN IMPORTAR SI SON RECLAMADOS POR ACCIÓN DIRECTA, POR CONTRIBUCIÓN O INDEMNIZACIÓN O EN CUALQUIER OTRA FORMA.

LA GARANTÍA ARRIBA MENCIONADA EXCLUYE OTRAS GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO SIN LIMITARSE A, GARANTÍAS DE COMERCIALIZACIÓN E IDONEIDAD PARA UN DETERMINADO PROPÓSITO O CUALQUIER CASO RELACIONADO CON TALES GARANTÍAS. Además de la presente Garantía Limitada, Viega no autoriza a ninguna persona o empresa a asumir en su nombre cualquier otra obligación o responsabilidad relacionada con sus productos.

La presente Garantía Limitada le confiere derechos legales específicos y usted puede tener también otros derechos, que varían según el estado. La presente garantía será interpretada y aplicada conforme a la legislación del país donde se instala el producto y tiene consideración de GARANTÍA COMERCIAL.

## Viega LLC

100 N. Broadway, 6<sup>th</sup> Floor  
Wichita, KS 67202 (EE.UU.)  
Teléfono: 1-800-976-9819  
Fax: 1-316-425-7618  
[www.viega.us](http://www.viega.us)

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para obtener la documentación técnica más reciente de Viega, visite [www.viega.us](http://www.viega.us).

Haga clic en Servicios -> Descargar documentación técnica -> Seleccionar línea de productos -> Seleccionar documento deseado.

©2016, Viega®, ProPress®, MegaPress®, XL®, XL-C®, SeaPress®, Smart Connect®, SmartLoop®, PureFlow®, ManaBloc®, GeoFusion®, FostaPEX®, Radiant Wizard®, S-NO-ICE®, Climate Panel®, Snap Panel®, Climate Mat® y Climate Track® son marcas registradas de Viega GmbH & Co. KG. ViegaPEX™ es una marca comercial de Viega GmbH & Co. KG. MiniBloc™, ProRadiant™, Zero Lead™ y PolyAlloy™ son marcas comerciales de Viega LLC. Eco Brass® es una marca comercial registrada de Mitsubishi Shindoh Co., LTD. RIDGID® es una marca comercial registrada de RIDGID, Inc. LoopCAD® es una marca comercial registrada de Avenir Software Inc. Radel® es una marca comercial registrada de Solvay Advanced Polymers, LLC.

