

Product Instructions

Viega GeoFusion® Fittings



> Viega LLC
585 Interlocken Blvd.
Broomfield, CO 80021

Phone (800) 976-9819
www.viega.us

EN Product Instructions Viega GeoFusion Fittings

This document is subject to updates. For the most current Viega technical literature please visit www.viega.us.

ES Instrucciones del Producto Accesorios Viega GeoFusion

Este documento está sujeto a actualizaciones. Para consultar la más reciente literatura técnica de Viega visitar www.viega.mx.

FR Directives du Produit Raccords GeoFusionMD Viega

Ce document est soumis à des mises à jour. Pour consulter les manuels techniques Viega les plus récents, consultez notre site www.viega.ca.

PI-HC 589093 1119 GeoFusion Fittings (EN ES FR)

EN

Viega GeoFusion Fittings



Viega products are designed to be installed by licensed and trained plumbing and mechanical professionals who are familiar with Viega products and their installation. **Installation by non-professionals may void Viega LLC's warranty.**



UV Resistance: Viega GeoFusion fittings are produced using a minimum of 2% carbon black, a material used to protect PE products from the effects of UV radiation. Viega GeoFusion fittings can be used in exposed, above ground applications for indefinite periods of time and do not require protection from UV exposure during shipping, handling, storage, installation or use.

Shipping, Handling And Storage Instructions

Prior to installation Viega GeoFusion fittings should be stored in the original packaging in a clean, dry location.



Viega GeoFusion fittings shall be installed and tested in accordance with industry accepted and approved procedures per applicable code requirements.

Fittings Suitable for Direct Burial

The following model numbers are suitable for direct burial: V9016, V9016.2, V9016.3, V9018, V9018.2, V9056, V9015, and V9040.

Fittings Not Suitable for Direct Burial

The following model numbers are NOT suitable for direct burial (accessible location only): V9016.5, V9016.4, V9018.8, V9018.5, V9018.6, V9018.7, V9011, V9015.3, V9015.4, V9049, and V9013.1.



Accessible is defined as being installed in a manner that provides open access or may require the removal of access door or panel, e.g., fittings installed in a mechanical room or installed in a mechanical box within the ground.

Fitting Installation Instructions

- 1 Attach the correct socket faces, which are in good condition, to the heating body of the tool.
- 2 Connect tool to an adequate power supply (120 volts A.C.)
- 3 Heat faces between 500 and 525 degrees F. Adjust temperature as necessary.
- 4 Square pipe ends with a pipe cutter designed for plastic pipe.
- 5 Wipe pipe end and fitting clean with a damp cloth.
- 6 Insert pipe end into the properly-sized depth gauge and attach the proper sized cold ring onto the pipe.
- 7 Begin timing the "heat cycle" as soon as the pipe and fitting are properly positioned on the pre-heated socket faces.
- 8 At The Conclusion Of The "Heating Cycle", Snap The Pipe And Fitting From The Tool.
- 9 Within Three Seconds, Push The Pipe And Fitting Together Squarely Without Twisting.
- 10 Hold Firmly Together For The Specified "Holding Time".
- 11 Wipe Hot socket faces clean with a clean, dry, non-abrasive cotton cloth.
- 12 Visually inspect each fusion joint.

HDPE Fusion Cycle Time


It is important to follow and understand the instructions that come with your socket fusion tool. The integrity of your system will depend on how well the fitting connections are made. It is very important that the heating and handling times be followed. Each tool manufacturer will provide charts outlining heating and handling times. In the absence of a manufacturers chart the table below can be used as a guide.


HDPE Fusion Cycle Holding Time Chart

Size (in)	Heating Cycle (seconds)	Holding Time (seconds)	Curing Time Before Handling (minutes)
¾ IPS	8-10	30	20
1 IPS	10-14	30	20
1¼ IPS	12-15	30	20
1½ IPS	15-18	40	20
2 IPS	18-22	40	30

Accesorios Viega GeoFusion®


Ver las ilustraciones en la página 1

 Los productos de Viega están diseñados para ser instalados por plomeros y mecánicos profesionales, capacitados y con licencia, que estén familiarizados con los productos Viega y su instalación. **La instalación realizada por personal no profesional puede anular los términos y condiciones del producto de Viega LLC.**

 **Resistencia a la radiación UV:** Los accesorios Viega GeoFusion se fabrican usando un mínimo de 2 % de negro de carbón, un material que se usa para proteger productos de PE de los efectos de la radiación UV. Los accesorios Viega GeoFusion pueden usarse en instalaciones expuestas sobre el suelo por periodos indefinidos y no requieren protección contra la exposición a la radiación UV durante el envío, la manipulación, el almacenamiento, la instalación o el uso.

Instrucciones de envío, manipulación y almacenamiento

Antes de instalar los accesorios Viega GeoFusion, deben almacenarse en su empaque original, en un lugar seco y limpio.


 Los accesorios Viega GeoFusion deben instalarse y probarse de acuerdo con los procedimientos aceptados y aprobados de la industria, siguiendo los requerimientos del código aplicables.

Accesorios diseñados para instalación subterránea directa

Números de modelo: V9016, V9016.2, V9016.3, V9018, V9018.2, V9056, V9015, V9040.

Accesorios que no están diseñados para instalación subterránea directa

Números de modelo (solo en lugares accesibles): V9016.5, V9016.4, V9018.8, V9018.5, V9018.6, V9018.7, V9011, V9015.3, V9015.4, V9049, V9013.1.

 Accesible se define como la instalación en una forma que permite el acceso abierto o que puede requerir el retiro de una puerta o de un tablero; por ejemplo, accesorios instalados en un cuarto mecánico o una caja mecánica en el suelo.

Instrucciones de instalación de los accesorios

- 1 Fije las caras de las tomas correspondientes, que deben estar en buenas condiciones, al cuerpo calefactor de la herramienta.
- 2 Conecte la herramienta a una alimentación adecuada (120 VCA).
- 3 Caliente las caras a una temperatura de 500 a 525° F. Ajuste la temperatura, si es necesario.
- 4 Recorte los extremos del tubo con un cortatubos diseñado para tubos de plástico.
- 5 Limpie los extremos del tubo y del accesorio con un trapo húmedo.
- 6 Inserte el extremo en el medidor de profundidad a la dimensión correcta y fije el anillo de enfriamiento del tamaño adecuado al tubo.
- 7 Empiece a medir el tiempo del "ciclo de calentamiento" tan pronto como el tubo y el accesorio queden correctamente colocados en las caras precalentadas de la toma.

- 8 Al final del "ciclo de calentamiento", retire el tubo y el accesorio de la herramienta.
- 9 Después de tres segundos, presione el tubo en el accesorio en forma recta, sin retorcerlo.
- 10 Sujételos firmemente durante el "tiempo de espera" especificado.
- 11 Limpie las caras de la toma con un trapo de algodón limpio, seco, no abrasivo.
- 12 Inspeccione visualmente cada unión de fusión.

Tiempo del ciclo de fusión del HDPE

Es importante comprender y seguir las instrucciones que se incluyen con la herramienta para tomas de fusión. La integridad de su sistema dependerá de la forma en que se hacen las conexiones. Es muy importante seguir los tiempos de calentamiento y de manipulación. Cada fabricante de herramienta suministra tablas que indican los tiempos de calentamiento y manipulación. Si no cuenta con la tabla del fabricante, la tabla a continuación puede usarse como una guía.


Tabla de tiempo de espera del ciclo de fusión de HDPE


Tamaño (in)	Ciclo de calentamiento (seconds)	Ciclo de espera (seconds)	Tiempo de curado antes de la manipulación
IPS de ¾	8-10	30	20
IPS de 1	10-14	30	20
IPS de 1¼	12-15	30	20
IPS de 1½	15-18	40	20
IPS de 2	18-22	40	30

FR

Raccords GeoFusionMD Viega


Reportez-vous aux images à la page 1

 Les produits Viega sont conçus pour être installés par des plombiers et mécaniciens professionnels agréés et dûment formés qui en connaissent bien les méthodes d'utilisation et d'installation. **L'installation par des non-professionnels est susceptible d'entraîner l'annulation des modalités de Viega LLC.**

 **Résistance aux UV:** les raccords GeoFusion Viega sont produits avec un minimum de 2 % de noir de carbone, qui est un matériau utilisé pour protéger les produits PE des effets des radiations UV. Les raccords GeoFusion Viega peuvent être utilisés indéfiniment dans les applications exposées hors du sol et ne nécessitent aucune protection contre les UV pendant l'expédition, la manipulation, l'entreposage, l'installation, ni l'utilisation.

Instrucciones relatives à l'expédition, la manipulation et l'entreposage

Avant d'être installés, les raccords GeoFusion Viega doivent être entreposés dans un endroit propre et sec et conservés dans leur emballage d'origine.


 Les raccords GeoFusion Viega doivent être installés et testés conformément aux procédures industrielles acceptées et homologuées dans le cadre des codes en vigueur

Raccords pouvant faire l'objet d'un enfouissement direct

Números de modèle: V9016, V9016.2, V9016.3, V9018, V9018.2, V9056, V9015, V9040.

Raccords ne pouvant faire l'objet d'un enfouissement direct

Números de modèle (lieu accessible uniquement): V9016.5, V9016.4, V9018.8, V9018.5, V9018.6, V9018.7, V9011, V9015.3, V9015.4, V9049, V9013.1.

 Par accessible, on entend installé d'une manière fournissant un accès ouvert ou pouvant nécessiter le retrait d'une porte ou d'un panneau d'accès, par exemple, raccords installés dans un local technique ou dans un boîtier mécanique dans le sol.

Instructions relatives à l'installation des raccords

- 1 Fixez les surfaces de prise correctes, qui sont en bon état, sur le corps de chauffage de l'outil.
- 2 Branchez l'outil à une source d'alimentation adéquate (C.A. de 120 volts).
- 3 Chauffez les surfaces de prise à une température comprise entre 500 et 525 °F. Ajustez la température, selon les besoins.
- 4 Équarissez les bouts de tuyau avec un coupe-tuyau adapté aux tuyaux en plastique.
- 5 Nettoyez l'extrémité du tuyau et du raccord avec un chiffon humide.
- 6 Insérez l'extrémité du tuyau dans la jauge de profondeur de taille adéquate et fixez la bague de taille correcte sur le tuyau.
- 7 Commencez à minuter le « cycle de chauffage » dès que le tuyau et le raccord sont correctement positionnés sur les surfaces de prise préchauffées.
- 8 À la fin du « cycle de chauffage », retirez le tuyau et le raccord de l'outil.
- 9 Dans les trois secondes, embouchez directement le tuyau et le raccord sans effectuer de mouvement de rotation.
- 10 Maintenez-les fermement l'un contre l'autre pendant le « temps de serrage » spécifié.
- 11 Nettoyez les surfaces de prise chaudes avec un chiffon en coton non abrasif propre et sec.
- 12 Inspectez visuellement chaque joint par fusion.

Durée du cycle de fusion HDPE

Il est important de suivre et de comprendre les instructions fournies avec votre outil de fusion de la prise. L'intégrité de votre système dépend de la qualité de la connexion des raccords. Il est très important de respecter les temps de chauffage et de manipulation. Chaque fabricant d'outils fournit un tableau indiquant les temps de chauffage et de manipulation. Si vous ne disposez pas du tableau du fabricant, le tableau ci-dessous peut vous servir de guide.

Tableau du temps de serrage du cycle de fusion HDPE

Taille (po)	Cycle de chauffage (secondes)	Temps de serrage (secondes)	Temps de durcissement avant la manipulation
IPS ¾	8-10	30	20
IPS 1	10-14	30	20
IPS 1¼	12-15	30	20
IPS 1½	15-18	40	20
IPS 2	18-22	40	30