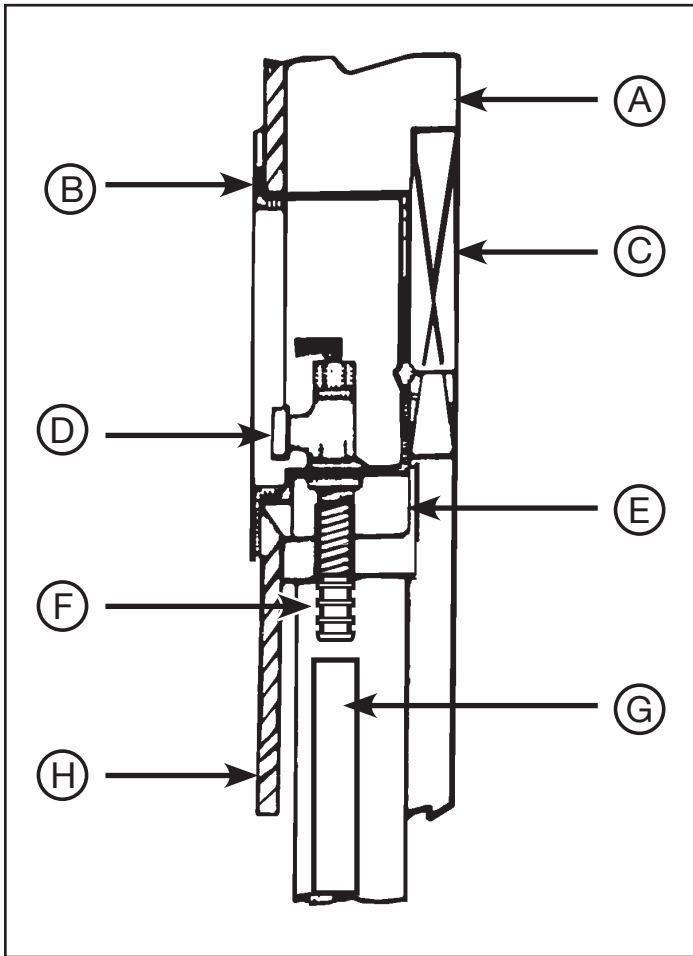


# Product Instructions

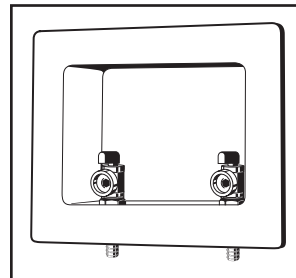


## Viega® PEX Crimp Zero Lead Washing Machine and Ice maker Boxes

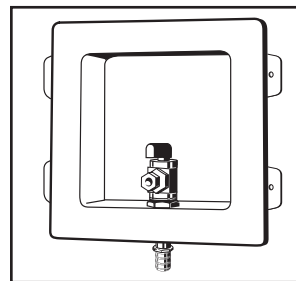


1. Position box between studs at desired height.
2. Ensure that the front edge of the box is flush with wall. Secure box to a backing board with screws, or to the front of the stud(s) using the nailing ear(s).
3. If necessary, cut or punch opening on bottom of box for 2" plastic drain pipe and solvent cement pipe connection on bottom of box (washing machine boxes only).
4. Connect Viega PEX tubing to Viega PEX Crimp barb(s) on valve(s) per Viega's PEX Crimp installation instructions.
5. Push face plate into box until plate is flush against wall material.

- (A) Stud
- (B) Face Plate
- (C) Backing Board Fastened Between Studs
- (D) Valve Outlet
- (E) Solvent Cement Drain Connection
- (F) Viega PEX Crimp
- (G) PEX Pipe
- (H) Wall Material



Washing Machine Box Dimensions			
Height	Width	Depth	Face Plate
6 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	7 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "	3"	8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 10 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "

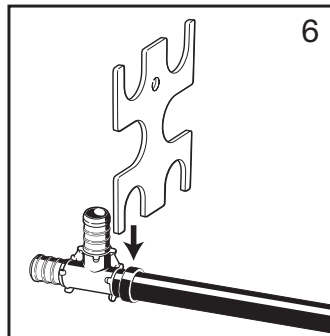
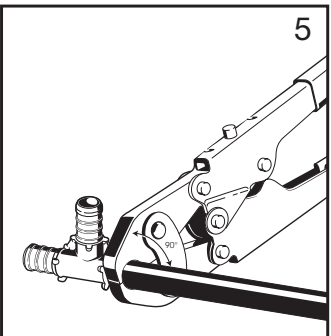
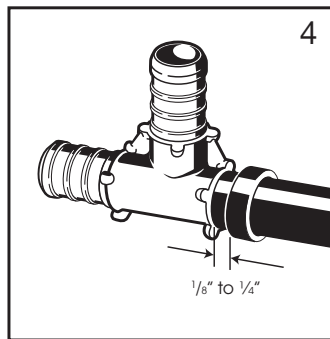
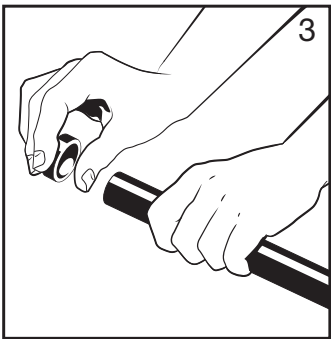
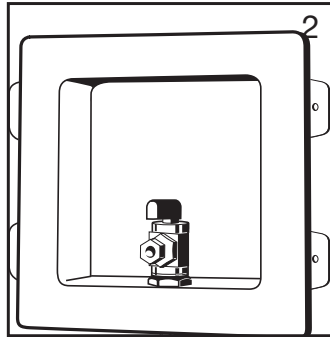
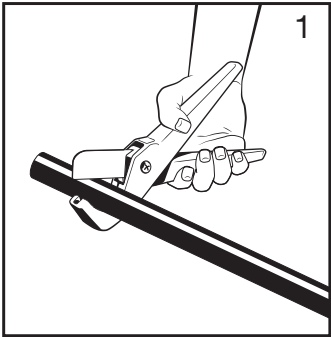


Ice Maker Box Dimensions			
Height	Width	Depth	Face Plate
5 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	5 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> " x 6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "

# Product Instructions



## Making PEX Crimp Connections



1. The tubing should be cut squarely and evenly without burrs. Uneven, jagged or irregular cuts will produce unsatisfactory connections.
2. The diagram shows a correctly cut tube compared with an incorrectly cut tube.
3. Slide the crimp ring onto the tubing and insert the fitting into the pipe to the shoulder or tube stop.
4. Position the ring  $\frac{1}{8}$ " to  $\frac{1}{4}$ " from the end of the tubing.
5. The ring must be attached straight. Center the crimping tool jaws exactly over the ring. Keep the tool at  $90^\circ$  and close the handles completely. **DO NOT CRIMP TWICE.**
6. When checking crimp connections with a caliper (GO/NO GO gauge), push the gauge **STRAIGHT DOWN** over the crimped ring. **NEVER** slide the gauge in from the side. Do not attempt to gauge the crimp at the jaw overlap area. The overlap area is indicated by a slight removal of the blackening treatment. A **crimp is acceptable** if the GO gauge fits the ring and the NO GO does not. A **crimp is unacceptable** if the GO gauge does not fit the ring or the NO GO gauge does fit. An incorrect crimp must be cut out of the tubing and replaced. If you check the crimp connections with a micrometer or caliper, use the dimensions shown in the chart above.

CRIMP DIAMETER DIMENSIONS		
Crimp outside diameters should fall within these dimensions when measured with a micrometer or caliper.		
RING SIZE	MINIMUM	MAXIMUM
$\frac{3}{8}$ "	0.580"	0.595"
$\frac{1}{2}$ "	0.700"	0.715"
$\frac{3}{4}$ "	0.945"	0.960"
1"	1.175"	1.190"

\*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](http://www.viega.us).  
Click Services -> Click Electronic Literature Downloads -> Select Product Line -> Select Desired Document

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

PI-PF 589095 0415 (Crimp Washing Machine and Ice Maker Boxes)

# Instrucciones del Producto

# Directives du Produit

**viega**

## Cajas de conexiones para lavadoras y máquinas de hacer hielo Viega® PEX Crimp Zero Lead

Ver las ilustraciones en la página 1

1. Posicionar la caja a la altura deseada, entre tabiques.
2. Asegúrese que la cara frontal de la caja se encuentre en el mismo plano que la pared. Fijar la caja con tornillos de un tablero o en la parte frontal del tabique(s), con ayuda de la(s) oreja(s) de fijación.
3. Si es necesario, recortar o perforar en la parte inferior de la caja una abertura para la tubería de drenaje de plástico de 2" y la unión de la tubería de cemento solvente en la parte inferior de la caja (solo para lavadoras).
4. Conectar la tubería Viega PEX a la(s) lengüeta(s) de la válvula Viega PEX Crimp tal como se indica en las instrucciones de instalación de Viega PEX Crimp.
5. Empujar la placa frontal en la caja hasta que se encuentre en el mismo plano que el material de la pared.

## Boîtiers PEX Crimp Zéro plomb de Viega<sup>MD</sup> pour machine à laver et machine à glaçons

Reportez-vous aux images de la page 1

1. Placez le boîtier entre deux colombages à la hauteur désirée.
2. Assurez-vous que la partie avant du boîtier est au même niveau que la paroi du mur. Fixez le boîtier à un élément de soutien à l'aide de vis, ou au devant d'un ou deux colombages à l'aide des languettes de clouage/fixation.
3. Si nécessaire, découpez ou percez une ouverture au bas du boîtier pour qu'il soit possible de raccorder un tuyau de drainage en plastique de 2 po en le colant avec du solvant au bas du boîtier (pour les boîtiers de machines à laver seulement).
4. Raccordez le tuyau Viega PEX au(x) raccord(s) cannelé(s) PEX Crimp du/des robinet(s) en suivant les directives d'installation PEX Crimp de Viega.
5. Poussez la plaque de recouvrement dans le boîtier jusqu'à ce qu'elle soit au même niveau que la paroi du mur.

**Dimensiones de la caja para lavadora**

Altura	Anchura	Profundidad	Placa frontal
6 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> "	7 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "	3"	8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> " x 10 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> "

**Dimensiones de la caja para máquina de hacer hielo**

Altura	Anchura	Profundidad	Placa frontal
5 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	5 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	2 1/2"	6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> " x 6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "

**Dimensions du boîtier pour machine à laver**

Hauteur	Largeur	Profondeur	Plaque de recouvrement
6 <sup>5</sup> / <sub>8</sub> po	7 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> po	3 po	8 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> po x 10 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> po

**Dimensions du boîtier pour machine à glaçons**

Hauteur	Largeur	Profondeur	Plaque de recouvrement
5 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> po	5 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> po	2 1/2 po	6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> po x 6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> po

- (A) Tabique
- (B) Placa frontal
- (C) Tablero fijado entre tabiques
- (D) Salida válvula
- (E) Conexión drenaje cemento solvente
- (F) Viega PEX Crimp
- (G) Tubería PEX
- (H) Material pared

- (A) Colombage
- (B) Plaque de recouvrement
- (C) Élément de soutien fixé entre les colombages
- (D) Robinet d'évacuation
- (E) Raccordement du drain par collage au solvant
- (F) PEX Crimp
- (G) Tuyau PEX
- (H) Paroi du mur



## Realización de uniones engarzadas PEX

Ver las ilustraciones en la página 2

1. La tubería debería cortarse en ángulo recto y uniformemente, sin rebabas. Los cortes desiguales, serrados o irregulares producirán uniones no satisfactorias.
2. El diagrama muestra un tubo correctamente cortado en comparación con un tubo mal cortado.
3. Deslizar el anillo de engarce por la tubería e insertar el accesorio en el tubo hasta el saliente o el tope del tubo.
4. Posicionar el anillo de 1/8" a 1/4" desde el extremo de la tubería.
5. El anillo debe colocarse recto. Centrar la mordaza de la herramienta de engarce exactamente sobre el anillo. Mantener la herramienta a 90° y cerrar los mangos completamente.  
**NO ENGARZAR DOS VECES.**
6. Al comprobar uniones engarzadas con un calibrador (galga de PASA/NO PASA), presionar la galga RECTO HACIA ABAJO sobre el anillo de engarce. No introducir NUNCA la galga desde el lateral. No tratar de evaluar el engarce en el área de superposición de la mordaza. El área de superposición esta indicada por una ligera desaparición del tratamiento de ennegrecimiento. Un **engarce es aceptable** si el elemento "PASA" se ajusta al anillo y el elemento "NO PASA" no lo hace. Un **engarce es inaceptable** si el elemento "PASA" no se ajusta al anillo o si el elemento "NO PASA" sí se ajusta. Un engarce incorrecto se debe cortar de la tubería y hay que sustituirlo. Al comprobar uniones de engarce con un micrómetro o calibrador, utilizar las dimensiones indicadas en la tabla a continuación.

DIMENSIONES DEL DIÁMETRO DE ENGARCE		
Los diámetros exteriores de engarce deberían estar comprendidos en estas dimensiones al medir con un micrómetro o calibrador.		
TAMAÑO DEL ANILLO	MÍNIMO	MÁXIMO
3/8"	0.580"	0.595"
1/2"	0.700"	0.715"
3/4"	0.945"	0.960"
1"	1.175"	1.190"

\*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](http://www.viega.us). Hacer clic en Services -> Electronic Literature Downloads -> French and Spanish Documents -> Seleccionar el documento deseado

## Réaliser des connexions serties PEX

Reportez-vous aux images de la page 2

1. Le tuyau doit être coupé carrément et uniformément pour éviter les bavures. Les coupes inégales, dentelées ou irrégulières causeront de mauvaises connexions.
2. Le diagramme illustre la différence entre un tuyau correctement coupé et un tuyau mal coupé.
3. Faites glisser l'anneau de serrage sur le tuyau et insérez le raccord dans le tuyau jusqu'à la butée ou l'épaule du tuyau.
4. Placez l'anneau de 1/8 po à 1/4 po de l'extrémité du tuyau.
5. L'anneau doit être fixé bien droit. Centrez les mâchoires de l'outil de sertissage exactement au-dessus de l'anneau. Gardez l'outil à 90° et fermez les poignées complètement.  
**NE PAS SERTIR À DEUX REPRISES.**
6. Lors de la vérification des connexions serties à l'aide d'un étrier (jauge GO / NO GO (accepté/non accepté)), poussez la jauge TOUT DROIT sur l'anneau serti. NE JAMAIS faire glisser la jauge à partir du côté. NE pas essayer d'évaluer le sertissage au niveau du chevauchement de la mâchoire. La zone de chevauchement est indiquée par un léger effacement du traitement de noircissement. Un **sertissage est acceptable** si la jauge GO (accepté) s'intègre à l'anneau et la partie NO GO (non accepté) ne s'intègre pas. Un **sertissage n'est pas acceptable** si la jauge NO GO (non accepté) s'intègre à l'anneau et la partie GO (accepté) s'intègre pas. Un sertissage incorrect doit être découpé du tuyau et remplacé. Si vous vérifiez les connexions serties à l'aide d'un micromètre ou d'un étrier, utilisez les dimensions indiquées dans le tableau ci-dessus.

DIMENSIONS DE DIAMÈTRE DE SERTISSAGE		
Les diamètres externes de sertissages doivent respecter ces dimensions lorsqu'ils sont mesurés à l'aide d'un micromètre ou d'un étrier.		
TAILLE DE L'ANNEAU	MINIMUM	MAXIMUM
3/8 po	0,580 po	0,595 po
1/2 po	0,700 po	0,715 po
3/4 po	0,945 po	0,960 po
1 po	1,175 po	1,190 po

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](http://www.viega.us). Cliquez sur Services -> Electronic Literature Downloads -> French and Spanish Documents -> Sélectionnez le Document souhaité