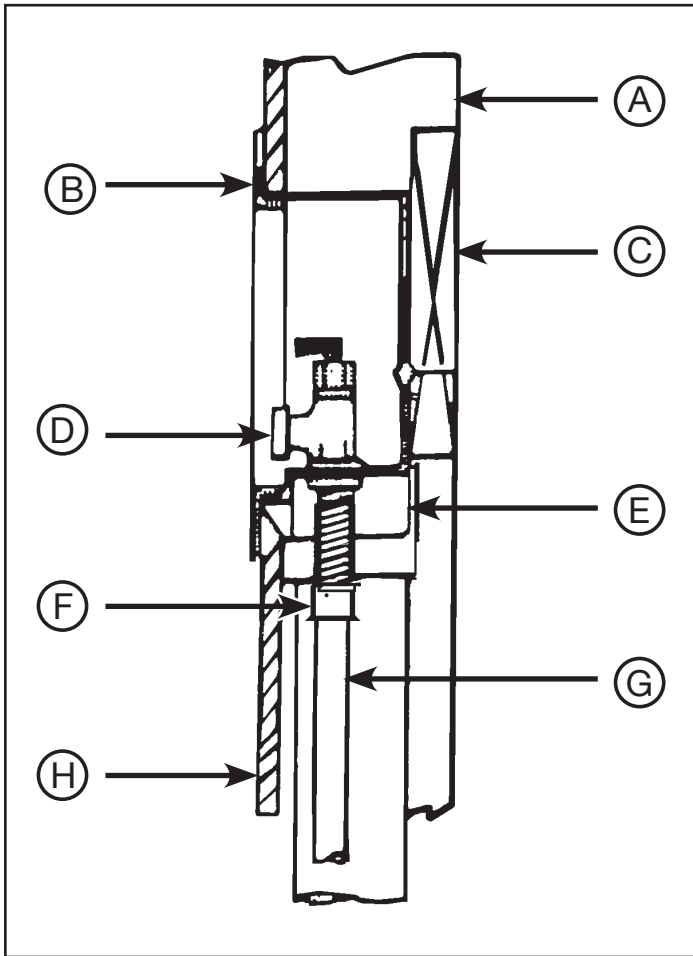


# Product Instructions

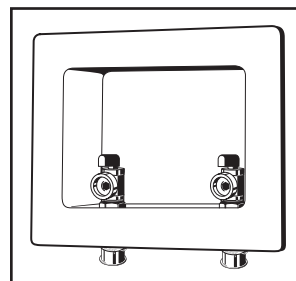


## Viega® PEX Press Zero Lead Washing Machine and Ice maker Boxes

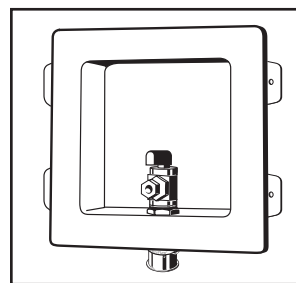


1. Position box between studs at desired height.
2. Ensure that the front edge of the box is flush with wall. Secure box to a backing board with screws, or to the front of the stud(s) using the nailing ear(s).
3. If necessary, cut or punch opening on bottom of box for 2" plastic drain pipe and solvent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

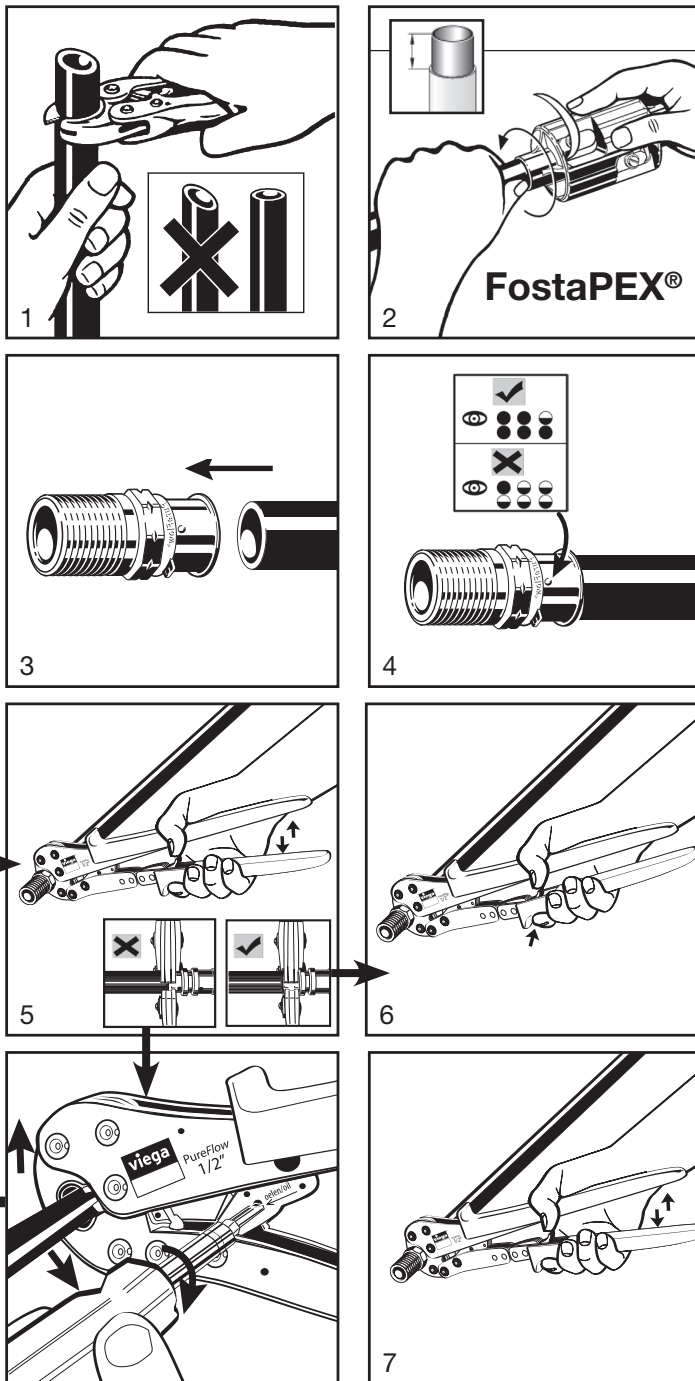


Ice Maker Box Dimensions			
Height	Width	Depth	Face Plate
5 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	5 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> "	2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "	6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> " x 6 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> "

# Product Instructions



## Zero Lead PEX Press with Hand Tool



1. Square off tubing to proper length. Uneven, jagged or irregular cuts will produce unsatisfactory connections.
2. If using FostaPEX tubing, insert into prep tool, push and turn until no resistance is felt. If using ViegaPEX, continue to step 3.
3. Insert PEX Press fitting with attached sleeve into tubing and engage fully.
4. Ensure full tubing insertion at view holes in attached press sleeve. Full insertion means tubing must be completely visible in at least two view holes and partially visible in the one.
5. Position press tool perpendicular over Press Sleeve resting it against the tool locator ring.  
Note: The tool locator ring must be in the factory installed position while making a press to ensure a consistent leakproof connection. It may be necessary to rotate the tool locator ring to avoid interference between the ring and tool.
6. Close handles, using trigger to reduce grip span if desired.
7. Extend handle and continue ratcheting until automatic tool release occurs at proper compression force.

**Warning:** The connection is not leakproof when the tool has been opened by emergency release. The tool locator ring must be present to ensure a proper PEX Press connection.

\*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 589094 0415 (PEX 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 Press 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 Press tal como se indica en las instrucciones de instalación de Viega PEX Press.
5. Empujar la placa frontal en la caja hasta que se encuentre en el mismo plano que el material de la pared.

## Boîtiers PEX Press 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 collant avec des solvants 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 Press du/des robinet(s) en suivant les directives d'installation PEX Press 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 Press
- (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 Press de Viega
- (G) Tuyau PEX
- (H) Paroi du mur

# Instrucciones del Producto

# Directives du Produit

**viega**

## Zero Lead PEX Press con herramienta manual

Ver las ilustraciones en la página 2

1. Cortar a escuadra la tubería a la longitud adecuada. Los cortes desiguales, serrados o irregulares producirán uniones no satisfactorias.
2. Si está usando tuberías FostaPEX, inserte en la herramienta de preparación, empuje y gire hasta no notar resistencia. Si está usando ViegaPEX, avance al paso 3.
3. Inserte el accesorio PEX Press con la manga de presar incorporada en la tubería y encaje por completo.
4. Asegúrese de que la inserción de la tubería ha sido completa mediante los orificios de inspección situados en la manga de presar incorporada. Una inserción completa significa que la tubería tiene que ser completamente visible al menos en dos orificios de inspección y parcialmente visible en uno.
5. Posicionar la herramienta de prensado de forma perpendicular a la manga de presar, depositándola contra el anillo localizador de la herramienta.  
Nota: Con el fin de garantizar una unión hermética consistente, durante el prensado el anillo localizador tiene que estar en la posición en la que fue montado en fábrica. Es posible que sea necesario girar el anillo localizador para evitar interferencias entre el anillo y la herramienta.
6. Cerrar los mangos usando el gatillo para reducir la distancia de los mangos si se desea.
7. Extienda el mango y continúe presionando hasta que se produzca la liberación automática de la herramienta al aplicar la fuerza de compresión correcta.

**Advertencia:** La unión no es estanca cuando la herramienta se ha abierto mediante la liberación de emergencia. Para garantizar una unión PEX Press correcta tiene que estar presente el anillo localizador.

\*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

## Zero Lead PEX Press avec outil manuel

Reportez-vous aux images de la page 2

1. Équarrir le tuyau à la bonne longueur. Les coupes inégales, dentelées ou irrégulières causeront de mauvaises connexions.
2. Si vous utilisez un tuyau FostaPEX, insérer dans l'outil de préparation, pousser et tourner jusqu'à ce qu'aucune résistance ne se fasse sentir. Si vous utilisez ViegaPEX, passez à l'étape 3.
3. Insérer le raccord PEX Press avec le manchon attaché dans le tuyau et enfoncer complètement.
4. S'assurer que le tuyau soit complètement inséré en vérifiant par les trous situés sur le manchon. Une insertion complète nécessite que les tuyaux soient entièrement visibles dans au moins deux trous de vue et partiellement visibles dans un trou de vue.
5. Positionner l'outil de sertissage perpendiculairement sur le manchon serti, en le reposant contre l'anneau de repérage d'outil.  
Remarque : pendant le sertissage, l'anneau de repérage d'outil doit être à la position de l'installation en usine pour garantir un joint entièrement étanche. Il pourrait être nécessaire de faire tourner l'anneau de repérage d'outil pour éviter toute interférence entre l'anneau et l'outil.
6. Fermer les poignées en utilisant la gâchette pour réduire l'espace entre les poignées, le cas échéant.
7. Étendre la poignée et continuer le mécanisme d'encliquetage jusqu'au relâchement automatique de l'outil à une force de compression appropriée.

**Avertissement :** La connexion n'est pas étanche lorsque l'outil a été ouvert par le relâchement d'urgence. L'anneau de repérage d'outil doit être en place pour garantir un bon raccord PEX Press.

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