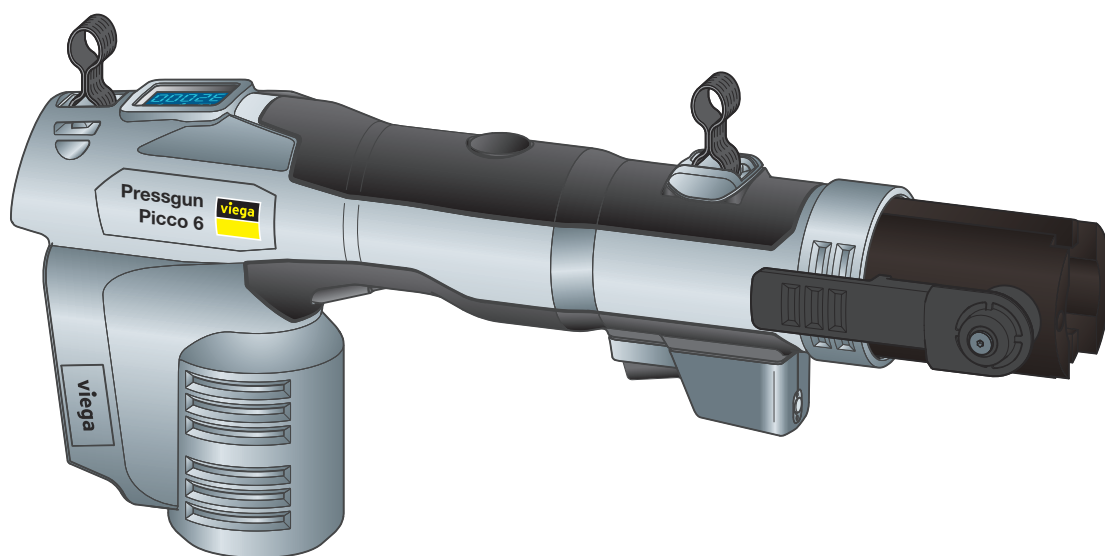


Instrucciones de uso

Pressgun Picco 6 máquina de prensar con batería



para todas Viega las mordazas de prensado de sistema, anillos y mordazas articuladas con interfaz Picco

Modelo
2489.3

viega

Índice de contenido

1	Sobre estas instrucciones de uso	3
1.1	Grupos objetivo	3
1.2	Marcado de las indicaciones y los símbolos de seguridad	3
1.3	Nota sobre esta versión en español	5
1.4	Nota sobre la utilización de denominaciones breves	5
2	Información sobre el producto	7
2.1	Normas y normativas	7
2.2	Instrucciones de seguridad generales para herramientas eléctricas	7
2.3	Uso previsto	12
2.3.1	Ámbitos de aplicación	12
2.4	Descripción del producto	12
2.4.1	Vista general	12
2.4.2	Datos técnicos	15
2.4.3	Accesorios compatibles	16
2.4.4	Funcionamiento	17
2.4.5	Elementos de mando e indicaciones en la máquina de prensar	18
3	Manejo	20
3.1	Transporte y almacenamiento	20
3.2	Puesta en servicio	21
3.3	Realización del proceso de prensado	22
3.4	Cancelación del proceso de prensado	24
3.5	Eliminar las averías	25
3.6	Mantenimiento y cuidados	26
3.6.1	Limpiar las herramientas de prensado	27
3.6.2	Controles	27
3.6.3	Inspección y mantenimiento	28
3.7	Eliminación	29
4	Anexo	30
4.1	Garantía	30
4.2	Declaración de conformidad	31
4.3	Socios de servicio	31

1 Sobre estas instrucciones de uso

Este documento está protegido por derechos de autor. Más información en viega.com/legal.

Este manual es una traducción de las instrucciones originales.

1.1 Grupos objetivo

La información de este manual de instrucciones está dirigida a los siguientes grupos de destinatarios:

- Profesionales del ámbito sanitario y de calefacción, así como personal especializado debidamente formado

No se permite el uso de este producto a personas que no tengan la formación o la cualificación mencionadas anteriormente.

1.2 Marcado de las indicaciones y los símbolos de seguridad

Los textos de advertencia y de indicación están separados del resto del texto y marcados con una serie de símbolos específicos.



¡PELIGRO!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones mortales.



¡ADVERTENCIA!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones graves.



¡ATENCIÓN!

Advierte del riesgo de sufrir lesiones.



¡AVISO!

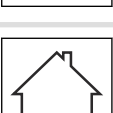
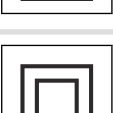
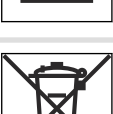
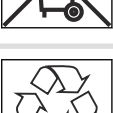
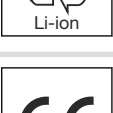
Advierte del riesgo de que se produzcan daños materiales.



Indicaciones y consejos adicionales.

Señales de advertencia y símbolos

Se deberán tener en cuenta las señales de advertencia y los símbolos situados en la máquina de prensar y en los accesorios:

	Símbolo de peligro general A fin de evitar lesiones o riesgos para la vida, se deberán observar todos los avisos con este símbolo.
	Peligro de aplastamiento en las manos, dedos u otras partes del cuerpo.
	Peligro de descarga eléctrica
	Observar el manual de instrucciones Lea atentamente el manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad antes de la puesta en servicio.
	Usar protección ocular Utilizar gafas protectoras con protección lateral para evitar lesiones.
	Utilizar la herramienta eléctrica y los accesorios únicamente en salas protegidas contra la humedad.
	Clase de protección II (carcasa con aislamiento de protección)
	El producto identificado no se debe eliminar junto con los residuos domésticos.
	Baterías reciclables del tipo de iones de litio, véase Capítulo 3.7 «Eliminación» en la página 29
	Marca CE: seguridad de los productos en Europa
	Marca UKCA: seguridad de los productos para el Reino Unido



Corriente continua V CC

1.3 Nota sobre esta versión en español

Estas instrucciones de uso contienen información importante sobre el producto o el sistema elegido y sobre el montaje y la puesta en servicio del mismo, así como sobre su uso previsto y, si procediera, sobre las medidas de mantenimiento. Esta información sobre los productos, sobre sus características y sobre sus técnicas de aplicación está basada en las normas vigentes actualmente en Europa (p. ej., las normas EN) y/o en Alemania (p. ej., las normas DIN/DVGW).

Algunos fragmentos del texto pueden hacer referencia a especificaciones técnicas europeas/alemanas. Estas especificaciones deben considerarse recomendaciones en países en los que no existan requisitos nacionales equivalentes. La legislación, los estándares, la normativa, las especificaciones y las normas nacionales correspondientes, así como otras especificaciones técnicas, tendrán prioridad sobre las directrices alemanas/europeas que figuran en este manual: la información que se facilita en el mismo no es vinculante para otros países y regiones y debe considerarse, como ya se ha mencionado, como información de apoyo.

1.4 Nota sobre la utilización de denominaciones breves

Para de mejorar la legibilidad, en las instrucciones de uso se utilizan las siguientes denominaciones breves:

Designación	Forma corta
Máquina de prensar de sistema Viega Pressgun Picco 6	Máquina de prensar
Mordazas de sistema Viega	Mordazas de prensado
Anillos de prensar de sistema Viega	Anillos de prensar
Herramienta de prensado de sistema Viega	Herramienta de prensado Combinación de, p. ej.: ■ Máquina de prensar y mordaza de prensado ■ Máquina de prensar con mordaza articulada y anillo de prensar

Designación	Forma corta
Batería de iones de litio	Batería
Cargador de baterías	Cargador

2 Información sobre el producto

2.1 Normas y normativas

Las normas y normativas que figuran a continuación se aplican en Alemania/Europa. La regulación nacional equivalente se puede consultar en la página web del país que corresponda, en viega.es/normas.

Normativas del apartado: Eliminación

Ámbito de aplicación / aviso	Normativa aplicable en Alemania
Eliminación de los equipos eléctricos y electrónicos usados	2012/19/EU

2.2 Instrucciones de seguridad generales para herramientas eléctricas

Este apartado contiene instrucciones de seguridad generales para muchos productos o herramientas eléctricas. Por lo tanto, es posible que no todas las instrucciones de seguridad sean aplicables para esta herramienta.



¡ADVERTENCIA!
Lea todas las instrucciones de seguridad, instrucciones, ilustraciones y datos técnicos que incluye esta herramienta eléctrica.

El incumplimiento de las siguientes instrucciones puede provocar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones graves.

Conserve todas las instrucciones de seguridad y las instrucciones para el futuro.

El término "herramienta eléctrica" utilizado en las instrucciones de seguridad hace referencia a las herramientas eléctricas con alimentación por la red eléctrica (con cable de red) y a las herramientas eléctricas con alimentación por batería (sin cable de red).

Seguridad en el lugar de trabajo

a) Mantenga su zona de trabajo limpia y bien iluminada.

Las zonas de trabajo desordenadas o no iluminadas pueden dar lugar a accidentes.

b) No utilice la herramienta eléctrica en atmósferas explosivas donde haya líquidos, gases o polvos inflamables.

Las herramientas eléctricas producen chispas que pueden encender el polvo o los vapores.

c) Mantenga a los niños y a otras personas alejados durante el uso de la herramienta eléctrica.

En caso de distracción, puede perder el control sobre la herramienta eléctrica.

Seguridad eléctrica

a) El enchufe de conexión de la herramienta eléctrica debe encajar en la caja de enchufe. El enchufe no debe modificarse en ningún sentido. No utilice enchufes adaptadores junto con las herramientas eléctricas con protección mediante puesta a tierra.

Los enchufes no modificados y las cajas de enchufe adecuadas reducen el riesgo de que se produzca una descarga eléctrica.

b) Evite el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra, como tuberías, calefactores, estufas y frigoríficos.

Existe un mayor riesgo de sufrir una descarga eléctrica si su cuerpo está conectado a tierra.

c) Mantenga las herramientas eléctricas alejadas de la lluvia o de la humedad.

La penetración de agua en una herramienta eléctrica aumenta el riesgo de descarga eléctrica.

d) No utilice el cable de conexión de manera inadecuada para transportar la herramienta eléctrica, colgarla o para retirar el enchufe de la caja de enchufe. Mantenga el cable de conexión alejado del calor, del aceite, de los bordes afilados o de las piezas en movimiento del equipo.

Los cables de conexión dañados o enrollados aumentan el riesgo de que se produzca una descarga eléctrica.

e) Cuando trabaje con una herramienta eléctrica en el exterior, utilice únicamente cables alargadores que también sean adecuados para su uso en el exterior.

El uso de un cable alargador adecuado para su uso en el exterior reduce el riesgo de descarga eléctrica.

f) Si no se puede evitar el uso de la herramienta eléctrica en un entorno húmedo, utilice un interruptor diferencial.

El uso de un interruptor diferencial reduce el riesgo de que se produzca una descarga eléctrica.

Seguridad de las personas

a) Permanezca atento, preste atención a lo que hace y proceda con la precaución necesaria para trabajar con una herramienta eléctrica. No utilice la herramienta eléctrica cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.

Un momento de descuido al utilizar la herramienta eléctrica puede provocar lesiones graves.

b) Utilice el equipo de protección individual y use siempre gafas de protección.

La utilización del equipo de protección individual, como una mascarilla antipolvo, calzado de seguridad antideslizante, casco protector o protección auditiva, dependiendo del tipo y de la utilización de la herramienta eléctrica, reduce el riesgo de que se produzcan lesiones.

c) Evite que se produzca una puesta en servicio accidental. Asegúrese de que la herramienta eléctrica está desconectada antes de conectarla a la alimentación eléctrica y/o a la batería, de recogerla o de transportarla.

Si durante el transporte de la herramienta eléctrica mantiene el dedo en el interruptor o la herramienta eléctrica está conectada a la alimentación eléctrica, pueden producirse accidentes.

d) Retire las herramientas de ajuste o la llave de boca antes de conectar la herramienta eléctrica.

Si hay una herramienta o una llave en una pieza giratoria de la herramienta eléctrica, pueden producirse lesiones.

e) Evite una postura corporal anormal. Asegúrese de tener una postura estable y segura y mantenga en todo momento el equilibrio.

De este modo, podrá controlar mejor la herramienta eléctrica en situaciones inesperadas.

f) Utilice ropa adecuada. No utilice ropa amplia o joyas. Mantenga el cabello y la ropa alejados de las piezas en movimiento.

La ropa suelta, las joyas o el cabello largo pueden ser atrapados por las piezas en movimiento.

g) Si se pueden montar dispositivos de aspiración de polvo y dispositivos de recogida de polvo, estos deben conectarse y utilizarse correctamente.

La utilización de un sistema de aspiración de polvo puede reducir los posibles peligros ocasionados por el polvo.

h) No se confíe creando un falso sentido de seguridad y no sobrepase las normas de seguridad de las herramientas eléctricas, incluso si está familiarizado con la herramienta eléctrica después de haberla utilizado muchas veces.

La manipulación descuidada puede ocasionar lesiones graves en fracciones de segundo.

Utilización y manejo de la herramienta eléctrica

a) No sobrecargue la herramienta eléctrica. Utilice la herramienta eléctrica adecuada para su trabajo.

Con la herramienta eléctrica adecuada trabajará mejor y de forma más segura en el rango de potencia indicado.

b) No utilice las herramientas eléctricas cuyo interruptor esté defectuoso.

Las herramientas eléctricas que ya no se puedan conectar o desconectar son peligrosas y deben repararse.

c) Retire el enchufe de la caja de enchufe y/o retire la batería desmontable antes de realizar ajustes en el equipo, de sustituir accesorios o de depositar a un lado la herramienta eléctrica.

Esta medida de precaución evita la puesta en marcha accidental de la herramienta eléctrica.

d) Guarde las herramientas eléctricas que no se estén utilizando fuera del alcance de los niños. No deje que la herramienta eléctrica sea utilizada por ninguna persona que no esté familiarizada con ella o que no haya leído estas instrucciones.

Las herramientas eléctricas son peligrosas si son utilizadas por personas sin experiencia.

e) Cuide las herramientas eléctricas y los accesorios con esmero. Compruebe si las piezas móviles funcionan correctamente y no se atascan, si hay piezas rotas o dañadas de forma que se vea afectado el funcionamiento de la herramienta eléctrica. Solicite la reparación de las piezas dañadas antes utilizar la herramienta eléctrica.

Muchos accidentes tienen su origen en herramientas eléctricas cuyo mantenimiento no se ha realizado correctamente.

f) Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias.

Las herramientas de corte cuidadas con esmero con filos de corte afilados se atascan menos y son más fáciles de manejar.

g) Utilice la herramienta eléctrica, los accesorios, las herramientas intercambiables, etc., de acuerdo con estas instrucciones. Para ello, deberá tener en cuenta las condiciones de trabajo y la tarea a realizar.

El uso de herramientas eléctricas para fines distintos a las aplicaciones previstas puede dar lugar a situaciones peligrosas.

h) Mantenga las empuñaduras y las superficies de agarre secas, limpias y sin aceite o grasa.

Las empuñaduras y las superficies de agarre resbaladizas no permiten un manejo y un control seguros de la herramienta eléctrica en situaciones imprevisibles.

Utilización y manejo de la herramienta con batería

a) Cargue las baterías sólo con los cargadores recomendados por el fabricante.

Un cargador diseñado para un tipo específico de batería puede provocar un riesgo de incendio si se utiliza con otras baterías.

b) Utilice sólo las baterías previstas para tal fin en las herramientas eléctricas.

El uso de otras baterías puede provocar lesiones y peligro de incendio.

c) Las baterías que no se estén utilizando se deberán mantener alejadas de clips, monedas, llaves, clavos, tornillos u otros objetos metálicos pequeños que podrían provocar el puenteado de los contactos.

Un cortocircuito entre los contactos de la batería podría ocasionar quemaduras o fuego.

d) En caso de aplicación incorrecta puede salir líquido de la batería. Evite el contacto con dicho líquido. En caso de contacto accidental, enjuague la zona afectada con agua. Si el líquido entra en contacto con los ojos, deberá acudir adicionalmente a un médico.

El líquido saliente de la batería puede provocar irritaciones de la piel o quemaduras.

e) No utilice baterías dañadas o modificadas.

Las baterías dañadas o modificadas pueden tener un comportamiento imprevisible y provocar incendios, explosiones o riesgo de lesiones.

f) No exponga las baterías al fuego o a temperaturas altas.

El fuego lo las temperaturas superiores a 130 °C pueden provocar una explosión.

g) Siga todas las instrucciones para la carga y nunca cargue la batería o la herramienta con batería fuera del rango de temperaturas indicado en el manual de instrucciones.

La carga incorrecta o la carga fuera del rango de temperaturas permitido pueden estropear la batería y aumentar el peligro de incendio.

Servicio

a) Asegúrese de que la herramienta eléctrica sólo sea reparada por personal especializado cualificado y únicamente con piezas de repuesto originales.

De este modo, se garantiza que se mantiene la seguridad de la herramienta eléctrica.

B) Nunca realice el mantenimiento a las baterías dañadas.

Todos los trabajos de mantenimiento en las baterías solo deberán ser realizados por el fabricante o por centros de atención al cliente autorizados.

Instrucciones de seguridad básicas

a) Utilice sólo las herramientas correctas

Utilice únicamente las herramientas y los accesorios especificados en el manual de instrucciones. No utilice la herramienta eléctrica para fines y trabajos para los que no está prevista.

b) Asegure la pieza

Utilice dispositivos de sujeción o un tornillo de banco para sujetar la pieza. Estará sujeta de un modo más seguro que con la mano y podrá manejar la herramienta eléctrica con las dos manos.

c) Deje los dispositivos de protección en su posición.

d) Los equipos manuales no deben utilizarse de forma estacionaria.

e) La herramienta eléctrica no debe sostenerse en la zona de prensado.

f) No sitúe ninguna parte del cuerpo o piezas externas entre las mordazas de prensado mientras realice el proceso de prensado. No sujete las palancas de las mordazas con las manos durante el proceso de prensado. ¡Peligro de aplastamiento!

Existe peligro de aplastamiento de los dedos y las manos.

g) Observe las instrucciones de seguridad para los productos de limpieza y los agentes anticorrosivos que utilice.

h) Compruebe que la pieza está sin tensión.

2.3 Uso previsto

2.3.1 Ámbitos de aplicación

La máquina de prensar Viega Pressgun Picco 6 se utiliza para prensar uniones prensadas con los sistemas de tubos correspondientes. En combinación con las mordazas de prensado Viega, la herramienta de prensado es apta para trabajar con todos los sistemas de instalación de sanitarios y de calefacción Viega, hasta el tamaño de tubo 40.

2.4 Descripción del producto

2.4.1 Vista general

Volumen de suministro

- Pressgun Picco 6
- Batería de iones de litio (18 V / 2,5 Ah)
- Cargador de baterías
- maletín de transporte con organizador (con espacio para una batería adicional)
- Manual de instrucciones de la máquina de prensar
- Manual de instrucciones del cargador y de la batería

Máquina de prensar

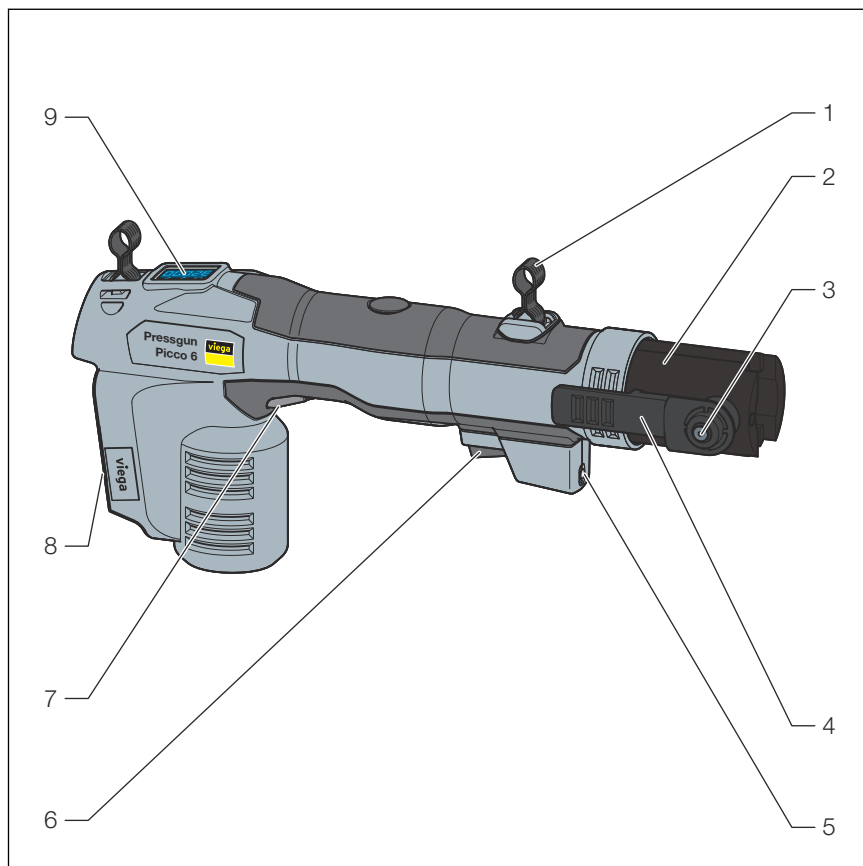


Fig. 1: Vista general

- 1 Lengüetas de fijación para correa de transporte
- 2 Cabeza cilíndrica giratoria con sujeción para mordaza
- 3 Perno de sujeción
- 4 palanca del pasador de retención
- 5 LED de estado
- 6 Botón de encendido
- 7 Botón de restauración
- 8 Alojamiento de la batería
- 9 display

Batería de iones de litio

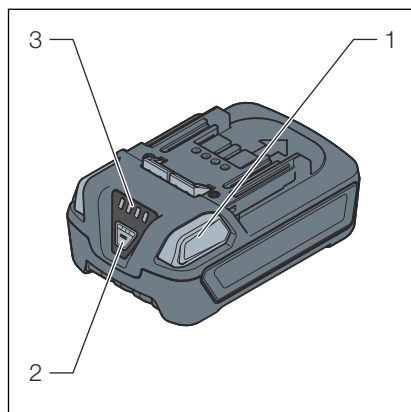


Fig. 2: Elementos de mando de la batería de iones de litio

- 1 Desbloqueo de la batería
- 2 Botón de control del estado de carga
- 3 Indicación del estado de carga

Cargador de baterías

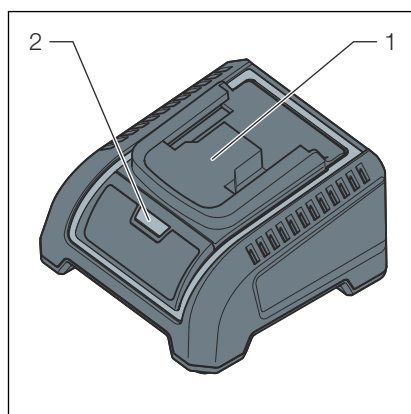
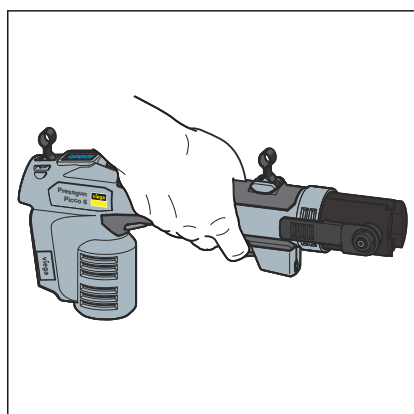


Fig. 3: Elementos de mando del cargador de baterías

- 1 Alojamiento de la batería
- 2 LED de estado

Superficies de agarre de la máquina de prensar



- Para evitar que se produzcan lesiones durante el prensado, sujete la máquina de prensar por la superficie de empuñadura prevista tal y como se muestra en la figura.

Datos en la placa indicadora de tipo

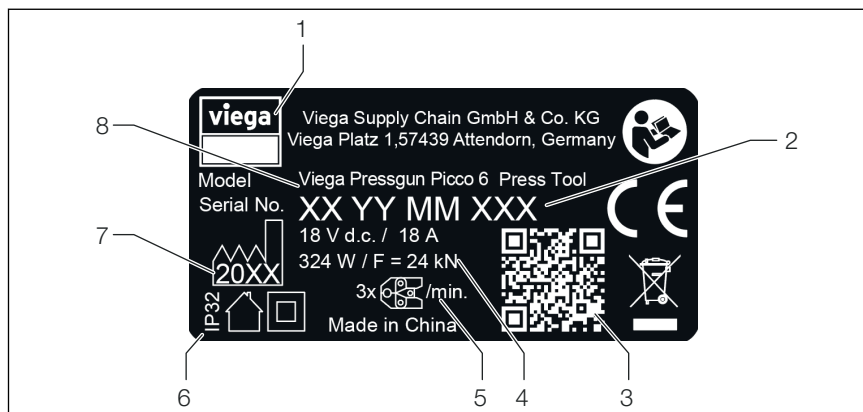


Fig. 4: Placa indicadora de tipo

- 1 Logotipo del fabricante con la dirección
- 2 Número de artículo/número de serie
- 3 Código QR (véase la placa indicadora de tipo)
- 4 Tensión (V), amperaje (A), potencia nominal (W), fuerza nominal (kN)
- 5 Como máximo tres prensados por minuto ($\leq$ DN54)
- 6 Tipo de protección
- 7 Año de construcción
- 8 Denominación de tipo de la máquina de prensar

Aclaraciones sobre los símbolos, véase [Capítulo 1.2 «Marcado de las indicaciones y los símbolos de seguridad»](#) en la página 3

2.4.2 Datos técnicos

Máquina de prensar

Potencia nominal	324 W	
Tensión	18 V c.c.	
Amperaje	18 A	
Supervisión de la máquina	electrónica	
Nivel de potencia acústica máx.	79,7 dB(A)	1)
Presión acústica en el oído	68,7 dB(A)	1)
Nivel de vibraciones	< 2,5 m/s ²	2)
Transmisión de fuerza	hidráulica	
Fuerza propulsora en el pistón	24 kN	
Tiempo de conexión	como máximo tres prensados por minuto	

1) Inseguridad de medición 3 dB(A)

2) Inseguridad de medición 1,5 m/s²

Temperatura de funcionamiento admisible	-10-50 °C
Peso sin batería	2500 g

¹⁾ Inseguridad de medición 3 dB(A)

²⁾ Inseguridad de medición 1,5 m/s²



¡AVISO!

Utilice protección auditiva.

El valor de emisión de vibraciones indicado ha sido medido conforme a un proceso de comprobación normalizado y puede utilizarse para la comparación con otros equipos. El valor de emisión de vibraciones indicado también puede utilizarse para una valoración preliminar de la exposición.

Atención: El valor de emisión de vibraciones puede diferenciarse del valor indicado durante el uso real del equipo, dependiendo del modo en que se utilice el equipo. En función de las condiciones de uso reales (funcionamiento intermitente) puede ser necesario establecer medidas des seguridad para la protección del operario.

2.4.3 Accesorios compatibles

Utilizar solo accesorios originales (p. ej., baterías) para las herramientas de prensado de Viega, ya que solo éstos han sido desarrollados y adaptados especialmente para el mecanizado de sistemas de conectores de prensado de Viega. Viega no comprueba si los accesorios de otros fabricantes son aptos para trabajar con herramientas de prensado de Viega.

Denominación	Modelo	Nota
Batería de 2,5 Ah/ 18 V	2488.63	en combinación con cargador de batería modelo 2488.65
Batería de 5 Ah/ 18 V		Generación Pressgun 6
Batería de 2 Ah/ 18 V	2488.1	en combinación con cargador de batería modelo 2488.3
Batería de 4 Ah/ 18 V		Generación Pressgun 4B/5
Fuente de alimentación de 230 V	2488.2	–

2.4.4 Funcionamiento

La Pressgun Picco 6 Viega es una máquina de prensar de accionamiento electrohidráulico. La máquina de prensar se enciende pulsando una vez el botón de encendido. Para activar un proceso de prensado, a continuación se debe pulsar y mantener pulsado el botón de encendido. El cabezal de rodillos de accionamiento hidráulico se desplaza hacia delante hacia la mordaza de prensado y la cierra con una fuerza de 24 kN.

La Pressgun Picco 6 funciona con una tensión de 18 V CC.

Proceso forzado automático

La máquina de prensar funciona con control forzado. Esto significa que:

- el botón de encendido se debe mantener pulsado hasta que se alcanza una fuerza mínima.

El control automático ejecuta el proceso de prensado de forma automática y completa a partir de este punto, es decir, hasta que se haya ejecutado la carrera de prensado completa.

A continuación, el cabezal de rodillos retorna de nuevo a la posición inicial.

- mientras no se alcance una fuerza mínima, el cabezal de los rodillos se detiene en la posición alcanzada durante el proceso de prensado y también al soltar temporalmente el botón de encendido.

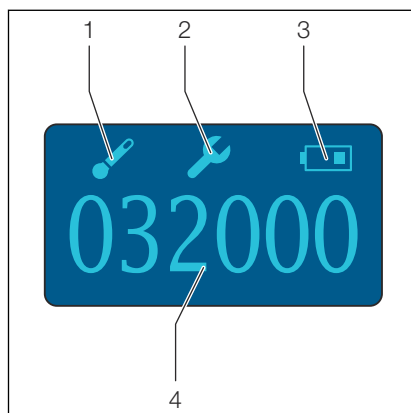
Es posible proseguir con el proceso de prensado o bien cancelarlo, véase [↩ Capítulo 3.4 «Cancelación del proceso de prensado» en la página 24.](#)

Modo "standby" automático

La máquina de prensar conmuta automáticamente al modo standby cuando no se utiliza durante 150 segundos.

2.4.5 Elementos de mando e indicaciones en la máquina de prensar

Display



- 1 Símbolo de temperatura*
- 2 Símbolo de mantenimiento*
- 3 Indicación de la batería
- 4 Número de prensados

* Los símbolos se visualizan cuando se produce una anomalía de funcionamiento, véase también [Capítulo 3.5 «Eliminar las averías» en la página 25.](#)

LED de estado

El LED indica el estado actual de la máquina de prensar.

Pantalla LED	Aclaración
El LED se ilumina de forma permanente.	La máquina de prensar está conectada.
El LED parpadea de forma permanente.	Es necesario cargar la batería.
El LED parpadea dos veces y se pausa. La indicación se repite.	La máquina de prensar se encuentra fuera del rango de temperatura admisible (entre -10 °C y 50 °C).
El LED parpadea tres veces y se pausa. La indicación se repite.	Se han alcanzado o superado los 30000 prensados. Es necesario realizar el mantenimiento.
	La máquina de prensar tiene un funcionamiento anómalo.

Botón de inicio

La máquina de prensar (modo de espera) se conecta con el botón de inicio.

Pulsar de nuevo el botón de inicio para iniciar el prensado.

Botón de restauración

Si se produce una avería y la máquina de prensar no finaliza el proceso de prensado, con el botón de restauración es posible volver a desplazar el cabezal de los rodillos a la posición inicial, véase ↗ *Capítulo 3.4 «Cancelación del proceso de prensado» en la página 24.*

Cabezal cilíndrico giratorio

La sujeción para mordaza en la parte delantera del cabezal cilíndrico puede girar 270° y permite así alinear con flexibilidad las mordazas de prensado con respecto a la zona de prensado.

3 Manejo

3.1 Transporte y almacenamiento



¡AVISO!
¡Daños y funcionamiento incorrecto de la máquina de prensar debido a un uso inadecuado!

Utilice un maletín de transporte para el almacenamiento y el transporte.



¡AVISO!
¡Transportar y almacenar la batería!

Respete las disposiciones del fabricante sobre el transporte y el almacenamiento.



¡PELIGRO!
¡Peligro de aplastamiento!

Existe el riesgo de sufrir lesiones por aplastamiento en los dedos y en las manos.

- guarde la máquina de prensar fuera del alcance de niños y personas no autorizadas.

Tenga en cuenta las siguientes indicaciones sobre el transporte y el almacenamiento de la máquina de prensar:

- desconecte la máquina de prensar de la alimentación eléctrica (batería).
- guarde la máquina de prensar en el maletín adjunto, en un lugar seco y no expuesto a las heladas.

Proteja la máquina de prensar y los accesorios de los siguientes agentes externos:

- golpes
- humedad
- polvo y suciedad
- heladas y calor extremo
- soluciones y vapores químicos

3.2 Puesta en servicio



¡ATENCIÓN!

Peligro de aplastamiento debido al funcionamiento de la máquina sin mordaza de prensado.

Si no se ha montado ninguna mordaza de prensado, los dedos pueden resultar aplastados en la zona de peligro de la máquina de prensar.

- no utilice la máquina de prensar sin la mordaza de prensado montada.
- no introduzca los dedos en la zona de peligro.

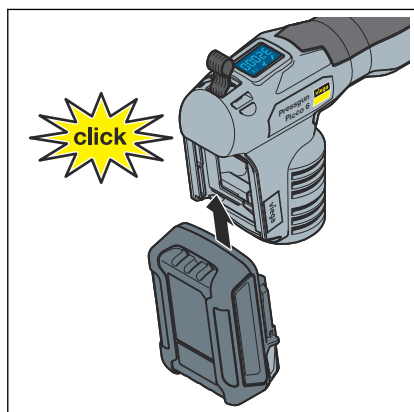


¡ATENCIÓN!

Daños en el aparato debido a un bloqueo incompleto del pasador de retención.

Si el pasador de retención no está completamente insertado y bloqueado, existe la posibilidad de que el cilindro se rompa durante el proceso de prensado.

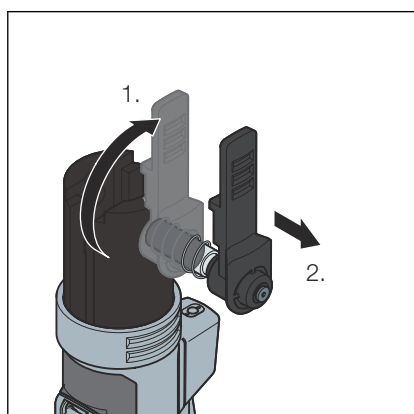
- asegúrese de que el pasador de retención está cerrado antes de activar un proceso de prensado.



- Compruebe el volumen de suministro.

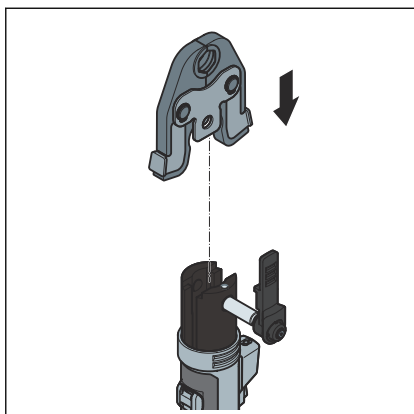
- Introduzca la batería de iones de litio completamente cargada en el soporte situado en la empuñadura.

INFORMACIÓN: Con el botón para el control del estado de carga de la batería se puede comprobar el estado de carga de la batería. La indicación se apaga en cuanto se suelta de nuevo el botón.



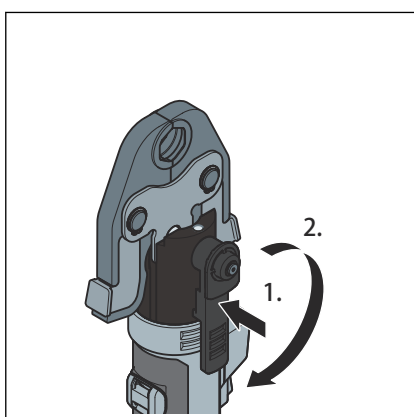
- Realice un giro de 180° para soltar la palanca del pasador de retención de la posición de enclavamiento.

- Extraiga el pasador de retención.



- Inserte la mordaza de prensado en la sujeción para mordaza del cabezal cilíndrico.

INFORMACIÓN: Las imágenes muestran la utilización de una mordaza de prensado a modo de ejemplo. Utilice las mordazas de tracción articuladas del mismo modo.



- Introduzca el pasador de retención hasta el tope y desplace la palanca del pasador de retención de vuelta hasta la posición de enclavamiento realizando un giro de 180°.
- Pulse el botón de inicio.
 - El LED verde se enciende. La máquina de prensar está lista para el funcionamiento.

3.3 Realización del proceso de prensado



¡ATENCIÓN!
Peligro de aplastamiento debido a un manejo inadecuado.

- no ponga en marcha la máquina de prensar sin la mordaza de prensado montada.
- Durante el proceso de prensado no introduzca las manos en la zona del cabezal de rodillos que se desplace hacia delante y hacia atrás o de la mordaza de prensado.



¡AVISO!
Daños materiales por mordazas de prensado dañadas.

La utilización de una mordaza de prensado defectuosa, de tamaño erróneo o desgastada puede provocar un prensado incorrecto.

- antes de utilizar la mordaza de prensado, compruebe que no presenten defectos visibles y sustituya la mordaza de prensado si es necesario.
- Utilice únicamente mordazas de prensado que sean compatibles con el sistema de conectores de prensado y con el tamaño adecuado.

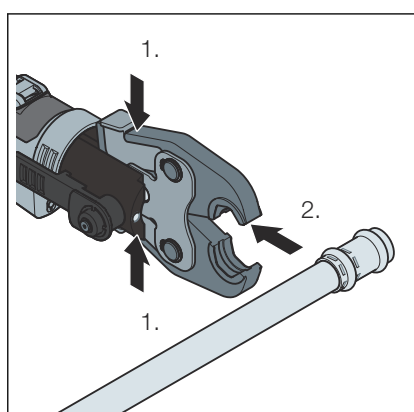
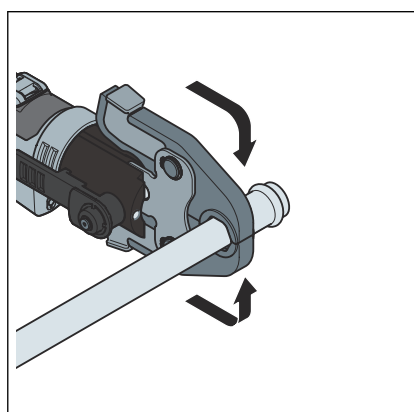
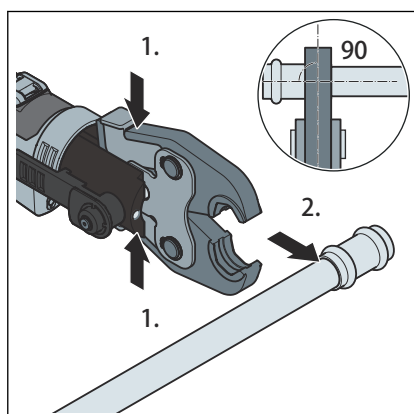


La mordaza de prensado debe poder cerrarse correctamente durante el prensado.

- asegúrese de que hay suficiente espacio en la zona de prensado.
- Mantenga el contorno de compresión y la zona alrededor del punto de prensado libres de suciedad y de objetos que puedan impedir el prensado completo.

Requisitos:

- La máquina de prensar está lista para el funcionamiento; el LED verde está encendido.
- Se ha montado correctamente una mordaza de prensado.
- Compruebe si la anchura nominal del conector de prensado coincide con la anchura nominal de la mordaza de prensado.
- Colocar la máquina de prensar con la mordaza de prensado de forma correcta y en ángulo recto con respecto al eje del tubo en el conector de prensado.



- Pulsar el botón de encendido hasta que se inicie el proceso automático.
- En cuanto la máquina de prensar genera la fuerza de prensado, ejecuta el proceso de prensado de forma automática y completa a partir de este punto, es decir, hasta que se haya ejecutado la carrera de prensado completa.
- Después de que el cabezal de rodillos se haya desplazado completamente hacia atrás, abrir la mordaza de prensado y soltarla del conector de prensado.



Si se produce una avería y la máquina de prensar no finaliza el proceso de prensado, presione el botón de restauración para que el cabezal de rodillos retorne a la posición inicial.

A continuación, retire de la instalación el conector de prensado que no se ha prensado completamente y utilice uno nuevo.

3.4 Cancelación del proceso de prensado

Es posible cancelar un proceso de prensado en las siguientes situaciones:

- el cabezal de rodillos aún no ha entrado en contacto con la mordaza de prensado. La máquina de prensar aún no ha generado ninguna fuerza de prensado.
- existe una avería. La máquina de prensar no puede finalizar el proceso de prensado.
- Para cancelar el proceso de prensado, soltar el botón de inicio.
- A continuación, para llevar de nuevo el cabezal de rodillos a la posición inicial, pulsar el botón de restauración.

3.5 Eliminar las averías

Si se producen averías, comprobar las fuentes de error siguientes:

Fallo	Causa	Solución
La máquina de prensar no está lista para el funcionamiento después de haber pulsado el botón de encendido.	La batería está totalmente descargada o defectuosa.	Colocar una batería totalmente cargada.
	La batería no se ha insertado correctamente.	Compruebe la fijación correcta en el soporte.
La máquina de prensar se desconecta durante un proceso de prensado y el LED parpadea.	La batería está casi descargada.	Colocar una batería totalmente cargada.
El LED parpadea dos veces y se pausa, la indicación se repite. El símbolo de temperatura en la pantalla se ilumina. La máquina de prensar no realiza ningún proceso de prensado.	La máquina de prensar se encuentra fuera del rango de temperatura admisible.	Colocar la máquina de prensar y la batería en un lugar bien ventilado para que alcance el rango de temperaturas recomendado.
El LED parpadea tres veces y se pausa, la indicación se repite. El símbolo de mantenimiento en la pantalla se ilumina. La máquina de prensar funciona.	Se han alcanzado o superado los 30000 prensados.	Es necesario realizar el mantenimiento. La desconexión de seguridad se produce tras 2000 prensados más. **
El LED parpadea tres veces y se pausa, la indicación se repite. El símbolo de mantenimiento en la pantalla se ilumina. La máquina de prensar no realiza ningún proceso de prensado.	Se han alcanzado los 32000 prensados.	La máquina de prensar activó la desconexión de seguridad. **

* Retirar de la instalación el conector de prensado defectuoso o que no se ha prensado completamente.

** Envíe la máquina de prensar al socio de servicio autorizado más cercano para que se encargue de su revisión y mantenimiento.

Fallo	Causa	Solución
La mordaza de prensado no se puede abrir después de un proceso de prensado.	El proceso de prensado no se pudo finalizar.	Pulsar el botón de restauración y retirar la mordaza de prensado del conector de prensado. Comprobar la mordaza de prensado y encargar su mantenimiento si es necesario. Repetir el proceso de prensado*.
El conector de prensado está prensado de forma defectuosa.	El tamaño de la mordaza de prensado no coincide con el conector de prensado.	Utilizar una mordaza de prensado que coincida con el tamaño del conector de prensado.
	La mordaza de prensado no estaba colocada en ángulo recto respecto al eje del tubo en el conector de prensado.	Comprobar que la mordaza de prensado no esté colocada en ángulo recto respecto al eje del tubo situado en el conector de prensado. Repetir el proceso de prensado*.
	El contorno de compresión está defectuoso.	Comprobar la mordaza de prensado y encargar su mantenimiento si es necesario. Repetir el proceso de prensado* con una mordaza de prensado que funcione correctamente.
	La máquina de prensar tiene una avería.	**
La máquina de prensar pierde aceite.	En la carcasa hay una junta defectuosa o existe un problema mecánico.	**
El motor funciona, pero la máquina de prensar no finaliza el proceso de prensado.	El nivel de aceite es demasiado bajo.	

* Retirar de la instalación el conector de prensado defectuoso o que no se ha prensado completamente.

** Envíe la máquina de prensar al socio de servicio autorizado más cercano para que se encargue de su revisión y mantenimiento.

3.6 Mantenimiento y cuidados

Las herramientas están sometidas a un desgaste natural, por ello es necesario realizar el mantenimiento periódico de las mismas. El mantenimiento y la reparación de las herramientas deberán ser realizados por los socios de servicio técnico autorizados por Viega.

3.6.1 Limpiar las herramientas de prensado

Máquina de prensar



¡AVISO!

¡Daños provocados por fluidos!

Asegúrese de que ningún tipo de fluido penetra en el interior de la máquina de prensar. No sumerja la máquina de prensar nunca en un fluido.

Requisitos:

- la máquina de prensar está desconectada de la alimentación (se ha retirado la batería).
- no hay ninguna mordaza de prensado colocada.
- Limpie la máquina de prensar con un paño ligeramente húmedo.
- Limpie en seco los rodillos de prensado del cabezal de rodillos y, a continuación, aplique aceite para mantenimiento (n.º de art. 667 924).

Mordazas de prensado y anillos de prensar

- Elimine la suciedad y los restos metálicos de la mordaza o del anillo de prensar.
- Retire la suciedad que se haya acumulado en el contorno de compresión (p. ej., con la esponja de limpieza de Viega, n.º de art. 104 412).
- Trate las articulaciones y los componentes móviles con aceite para mantenimiento (n.º de art. 667 924).
- A continuación, aplique sobre la mordaza de prensado o sobre el anillo de prensar una capa fina de aceite para mantenimiento (n.º de art. 667 924) y séquelos con un paño que no suelte pelusas una vez que el aceite haya actuado.

3.6.2 Controles

Realice comprobaciones periódicas para garantizar un funcionamiento sin averías:

- Después de cada uso, se debe comprobar si el contorno de compresión de las mordazas de prensado y los anillos de prensar presentan daños o desgaste visible.
- Compruebe si las mordazas de prensado y los anillos de prensar funcionan con suavidad.
- Compruebe si todas las mordazas de prensado y los anillos de prensar están en perfecto estado de funcionamiento realizando un prensado de prueba con el conector de prensado que esté colocado.

Si detectara averías, póngase en contacto con un socio de servicio autorizado.

3.6.3 Inspección y mantenimiento

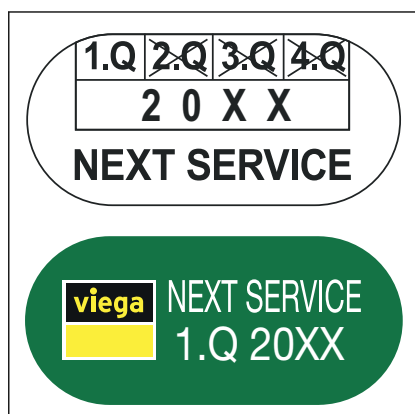
La seguridad funcional y la estanqueidad a largo plazo de los sistemas de conectores de prensado Viega dependen en gran medida de la seguridad de funcionamiento de las herramientas de prensado de sistema Viega, es decir, de la máquina de prensar Viega y de la mordaza de prensado, el anillo y la cadena de prensar de sistema, así como de la mordaza articulada Viega. Las herramientas de prensado Viega se han diseñado especialmente para trabajar con los sistemas de conectores de prensado Viega y están perfectamente adaptadas a ellos. Viega no comprueba si estas herramientas de prensado de sistema se pueden utilizar para prensar sistemas de otros fabricantes. En particular no pueden realizarse afirmaciones con respecto a si en este caso se pueden producir uniones estancas de forma duradera.



¡AVISO!

No se ocupe usted personalmente de las reparaciones. Permita que las reparaciones sean llevadas a cabo únicamente por socios de servicio autorizados.

Etiqueta de mantenimiento



- Arriba: variante 1
- Abajo: variante 2, a partir de 2019 con un tono de color que cambia anualmente

Fig. 5: Variantes de la etiqueta de mantenimiento (representación a modo de ejemplo)

Intervalo de mantenimiento

El intervalo de mantenimiento es de 30000 prensados o de 4 años, en función del punto que se alcance antes.

La desconexión de seguridad se produce tras 2000 prensados más.

El mantenimiento obligatorio se indica de la forma siguiente:

- el símbolo de mantenimiento en la pantalla LED se ilumina de forma permanente.
- el LED de estado parpadea, véase  *Capítulo 2.4.5 «Elementos de mando e indicaciones en la máquina de prensar» en la página 18.*
- La máquina de prensar cuenta con un adhesivo con la siguiente fecha de mantenimiento.



La desconexión de seguridad se produce una vez alcanzados los 32000 procesos de prensado. Envíe la máquina de prensar al socio de servicio autorizado más cercano para que se encargue de su revisión y mantenimiento.

Mordazas de prensado y anillos de prensar

Las mordazas de prensado y los anillos de prensar de sistema Viega cuentan con un adhesivo en el que figura la fecha del próximo mantenimiento. Respete los plazos de mantenimiento para garantizar la seguridad y un funcionamiento sin averías. El socio de servicio de Viega colocará una nueva etiqueta una vez realizado el mantenimiento.

3.7 Eliminación

No está permitido eliminar las máquinas de prensar como chatarra ni junto con los residuos domésticos. A fin de eliminar la máquina de prensar de manera respetuosa con el medio ambiente, envíela a su socio de servicio más próximo o bien entréguela a una empresa de reciclaje.

Las piezas de las baterías de iones de litio contienen materiales valiosos y pueden reciclarse. Elimine las piezas de acuerdo con las disposiciones locales aplicables. Podrá obtener más información en el organismo local de gestión de residuos.

Para países de la UE:

¡No elimine los equipos eléctricos con los residuos domésticos! Elimine el equipo conforme a las normativas nacionales aplicables, véase  *«Normativas del apartado: Eliminación» en la página 7.*



A la hora de enviar baterías de iones de litio defectuosas deberá tener en cuenta las especificaciones sobre el transporte por carretera o ferrocarril y para transporte marítimo o aéreo.

4 Anexo

4.1 Garantía

El periodo de garantía de las herramientas del sistema de Viega, como las herramientas de prensado, las mordazas de prensado, los anillos de prensado, los punzones Steptec, los cortatubos, las herramientas de calibración, etc., se rige por las disposiciones legales nacionales del país en el que usted tenga su sede. Sin embargo, deberá ser de al menos dos años después de la compra y de la transferencia del riesgo.

Conserve el comprobante de compra en caso de reparación durante el periodo de garantía. La garantía no es válida en caso de uso inadecuado y no profesional. Si el defecto se debe a un uso inadecuado y no profesional o si hay un desgaste propio de las piezas de desgaste, se excluyen los derechos de garantía.

4.2 Declaración de conformidad

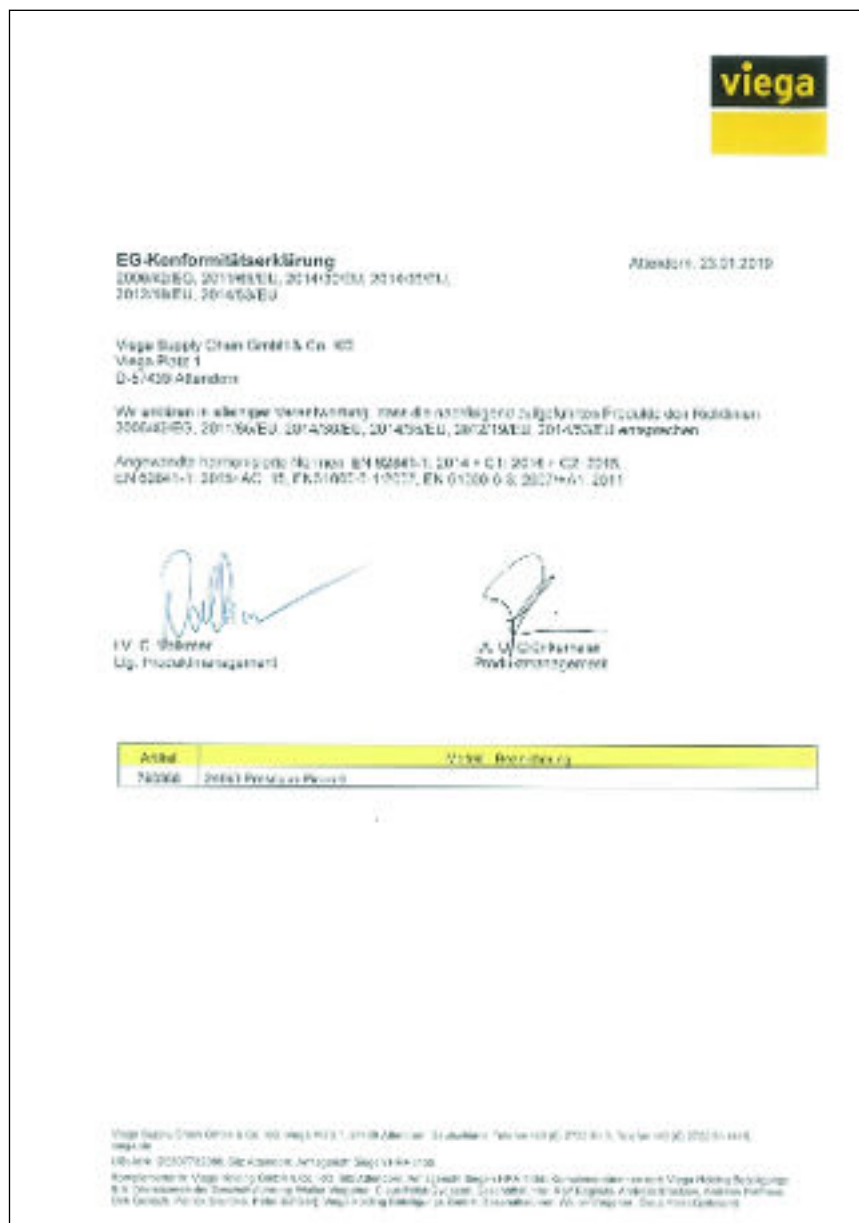


Fig. 6: Declaración de conformidad CE Pressgun Picco 6

4.3 Socios de servicio

Para el mantenimiento y la reparación de las herramientas de prensado, póngase en contacto con el socio de servicio de su país.

Abreviatura del país	Empresa	Dirección / datos de contacto
AT	König & Landl GmbH	Döblinger Hauptstrasse 15, 1190, Viena https://www.koenig-landl.at / office@koenig-landl.at +43 1 4797484-13
AU	Nepean Boltmaster	42 Borec Rd, Penrith NSW 2750 +61 (2) 4722 3034 / sales@nepbolt.com.au
	Allied Power Tools	12/76 Rushdale St, Knoxfield, VIC 3180 +61 (3) 9764 2911 / sales@alliedpowertools.com.au
BE	OMICRON-Benelux	Grote Steenweg 116, 3454 Rummen-Geetbets +32 (11) 58 43 50 / info@omicronwt.com
CN	德房家(中国)管道系统有限公司	无锡市锡山区万全路 30 号平谦国际现代产业园 P 栋 400 0688 668 / tao.wu@viega.cn
	Viega (China) Plumbing Systems Co., Ltd.	Building P, Pingqian International Modern Industrial Park, No. 30 Wanquan Road, Xishan District, Wuxi, China (214107) 400 0688 668 / tao.wu@viega.cn
CZ/SK	Mátl & Bula	Stará pošta 750, 66461 Rajhrad u Brna +420 5 4723 0048 / info@matl-bula.cz
DE	Hans-Joachim Voigt & Sohn	Nordlichtstrasse 48/50, 13405 Berlín +49 (30) 413 4041 / info@voigtundsohn.de
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH	Billwerder Billdeich 601c, 21033 Hamburgo +49 (40) 7511 900 / Service@HHHydraulik.com
	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH – Süd	Neue Gautinger Str. 21, 82110 Germering, +49 (89) 130 111 03 / Service@HHHydraulik.com
DK	Scherer's Elektro	Valhøjs Alle 171, 2610 Rodovre +45 (44) 843738 / steffen@scel.dk
ES	Tecno Izquierdo	Avda. del Manzanares 222, 28026 Madrid +34 (914) 759158 / tecno.izquierdo@telefonica.net
FR	Plasti Pro	245 boulevard de l'Europe, 62118 Monchy-le-Preux +33 (361) 47 40 45 / contact@sarl-plastipro.fr
FI	Sähköhuolto Tissari Oy	Pojutie 3, 70460 Kuopio +358 44 3038400 / info@sht.fi
GR	Ergon Equipment A.E.T.E.	102 Kleisthenous & Papafiessa Str, 153 44 Atenas +30 (210) 604945 4 / astathis@ergon.com.gr
IT	Elmes KG	Via Artigianale Nord, 6, 39044 Neumarkt +39 (0471) 813399 / info@elmes.it

Abreviatura del país	Empresa	Dirección / datos de contacto
IT	O.R.E. s.r.l.	Via Sassonia, 16/G, 47900 Rimini +39 (0541) 741003 / info@oreutensili.com
JP	Toyo Kiko Inc.	717-5 Shimokuya-machi, 378-0061 Numata-shi +81 (278) 24 41 77 / r.adachi@toyo-fit.co.jp
NO	Grønvold Maskinservice A/S	Brobekkveien 104 A, 0613 Oslo +47 (23) 05 06 40 / Terje@gronvoldmaskin.no
NL	MG Service	Canadabaan 2, 5388 RT Nistelrode +31 (412) 617 299 / info@mgservice.nl
RU	KONTURS-SDM	Московская область, Солнечногорский район, Ленинградское шоссе, 34 км., стр. 15 (полигон МАДИ) +7 (499) 155 07 11 / info@konturs-sdm.ru
SE	AGB Service	Flottiljvägen 22, 39241 Kalmar +46 (0)480 281 74 / order@agbservice.se
SE	AGB Service	Rosstigen 2, 16952 Solna +46 (0)8 20 22 45 / order@agbservice.se
UK	MEP Hire	Unit K, Ashley Drive Bothwell, G71 8BS Glasgow +44 800 587 5121 / hire@mephire.co.uk
	Broughton Plant Hire & Sales	Unit 10, Trade City, Ashton Road, RM3 8UJ Romford, Essex +44 (1708) 383350 / hire@mbroughtonltd.co.uk



Conducciones de Agua Viega, S.L.

info@viega.es

viega.es

ES • 2022-08 • VPN210663

