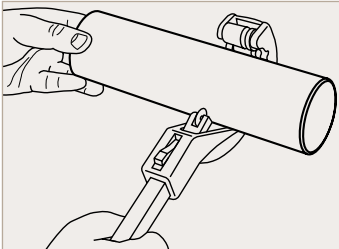


>B< Press XL Installation Process

USA - 2½" to 4"

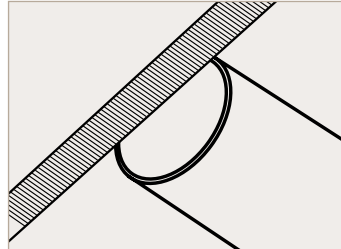
To install >B< Press XL, a press tool, actuator and compatible sized press ring to fit each size fitting is required.

When pressure is exerted through the press tool a permanent joint is made and the fitting cannot be disassembled or reused.



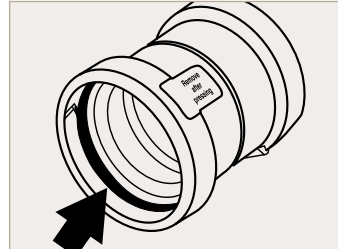
1. Cut tube to length

- We recommend you use a pipe cutter. It is important to ensure that the pipe is cut completely square.
- Tube ends should be clean and free from scratches no less than the socket length.



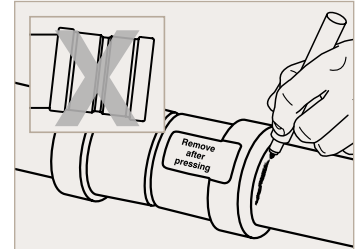
2. Deburr

- Make sure that the internal and external tube end is free from burrs or sharp edges by using a half round file or deburring tool.
- Then wipe the tube end clean to avoid damaging the seal on tube insertion.



3. Check the fittings

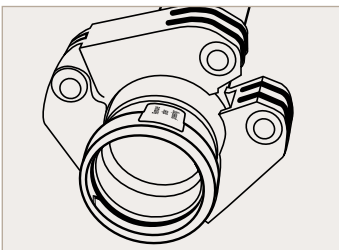
- Before inserting the tube, check seal for correct placement, damage or any ingress of debris.
- To prevent this occurring we recommend the fittings are retained in packaging up to the point of use.



4. Mark the insertion depth

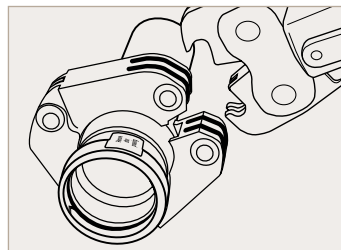
- The tube must be correctly aligned when inserted into the fitting. Insert the tube until reaching the tube stop in order to make the perfect joint.
- Marking insertion depth will ensure that any tube movement is detected, which is especially important if the joints are to be pressed at a later time.
- The depth marking must be visible on the pressed fitting.

Size	Insertion Depth
2½"	1.73"
3"	1.91"
4"	2.30"



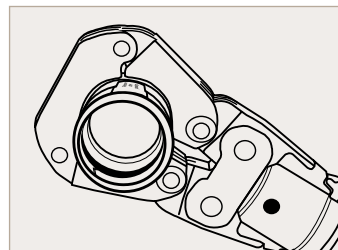
5. Fit the pressing ring

- Using the appropriate size pressing ring, open the pressing ring, locate on the fitting bead and close the pressing ring.



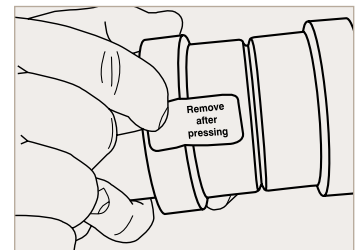
6. Engage the actuator and check insertion depth

- With the actuator fitted in the press tool open the actuator and insert the actuator into the slot of the press ring.
- Check for any tube movement prior to pressing.



7. Press the joint

- Depress and hold the trigger of the tool until the press cycle of the tool is automatically completed. Keep hands clear of the press actuator and press ring until the cycle is completed.
- Do not re-press.



8. Joint completion

- Remove the actuator from the press ring, remove the press ring from the tube and remove the label to indicate the joint is pressed and complete.



[View installation video](#)

For the full tool compatibility chart please refer to www.conexbanninger.com/rece or the technical brochure.

Important

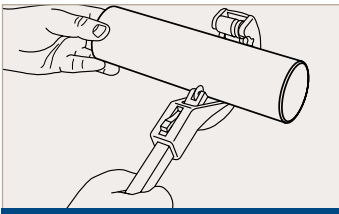
It is important to keep the fitting free from any damage, dust or dirt. Do not use any additional lubricants or oils. Select the correct size of tube and fitting for the job. When using a press tool always wear ear and eye protection.

>B< Press XL Proceso de Instalación

USA - 2½" a 4"

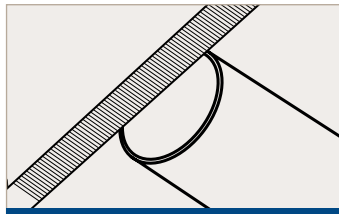
Para la instalación de >B< Press XL, se requiere una herramienta mecánica con actuador y una mordaza de tamaño compatible, para adaptarse a cada diámetro de accesorio.

Cuando se ha ejercido la presión a través de la herramienta de prensar, se consigue una unión permanente y el accesorio no se puede desmontar ni reutilizar.



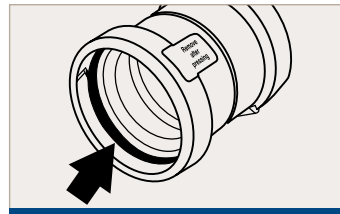
1. Corte el tubo a medida

- Le recomendamos que use un cortatubos giratorio. Es importante asegurarse de que el tubo esté cortado completamente a escuadra.
- Los extremos del tubo deben estar limpios y libres de arañazos al menos en una longitud igual a la de la embocadura.



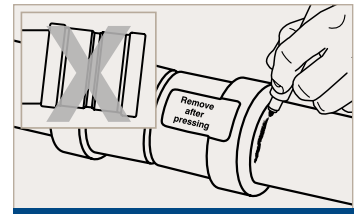
2. Desbarbado

- Asegúrese de que las superficies internas y externas de los extremos del tubo estén libres de rebabas, usando una lima de media caña o un desbarbador.
- A continuación limpie bien el extremo del tubo para evitar dañar la junta tórica al hacer la inserción.



3. Compruebe los accesorios

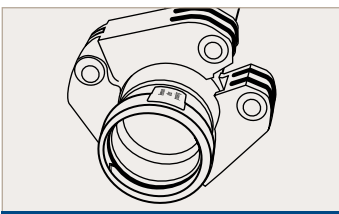
- Antes de insertar el tubo en el accesorio, compruebe que la junta esté correctamente colocada, libre de daños y sin suciedad interior.
- Para evitar que esto ocurra, recomendamos que los accesorios se conserven en sus bolsas hasta el momento de su uso.



4. Marque la profundidad de inserción

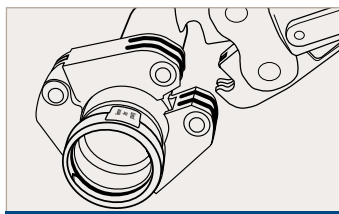
- El tubo debe estar correctamente alineado cuando se inserta en el accesorio. Inserta el tubo hasta alcanzar el tope para hacer una unión perfecta.
- Con el marcado de la profundidad de inserción nos aseguramos poder detectar cualquier movimiento del tubo, especialmente importante si el prensado no se va a realizar inmediatamente.
- La marca de profundidad debe ser visible en el accesorio prensado.

Tamaño	Profundidad de inserción
2½"	1.73"
3"	1.91"
4"	2.30"



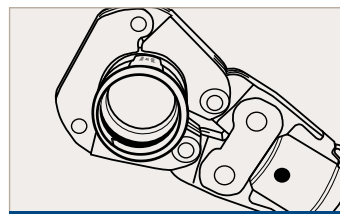
5. Coloque el anillo de prensado

- Seleccione el anillo de prensar de la medida correspondiente, abra el anillo de prensado, colóquelo sobre el alojamiento de la junta y cierre el anillo.



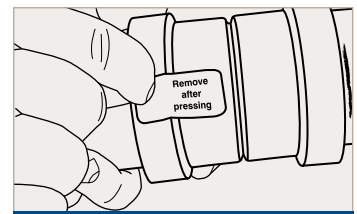
6. Acople el actuador y verifique la profundidad de inserción

- Con el actuador montado en la herramienta de prensado, ábralo y ajústelo a la abertura del anillo de prensar.
- Compruebe cualquier movimiento del tubo antes de prensarlo.



7. Prese la unión

- Mantenga presionado el gatillo de la herramienta hasta que el ciclo de prensado se complete automáticamente. Mantenga las manos alejadas del actuador y del anillo hasta que el ciclo se haya completado.
- No repita el prensado.



8. Finalice la unión

- Retire el actuador del anillo de prensar, retire éste del accesorio y por último retire la etiqueta para indicar que el prensado se ha completado.



[View installation video](#)

Para la tabla de compatibilidad de herramientas completa por favor consulte www.conexbanninger.com/rece o el catálogo técnico.

Importante

Es importante mantener el accesorio libre de cualquier daño, polvo o suciedad. No usar ningún lubricante o aceite adicional. Seleccione la medida correcta de tubo y accesorio para el trabajo. Cuando use una herramienta de prensado utilice siempre protección para oídos y ojos.