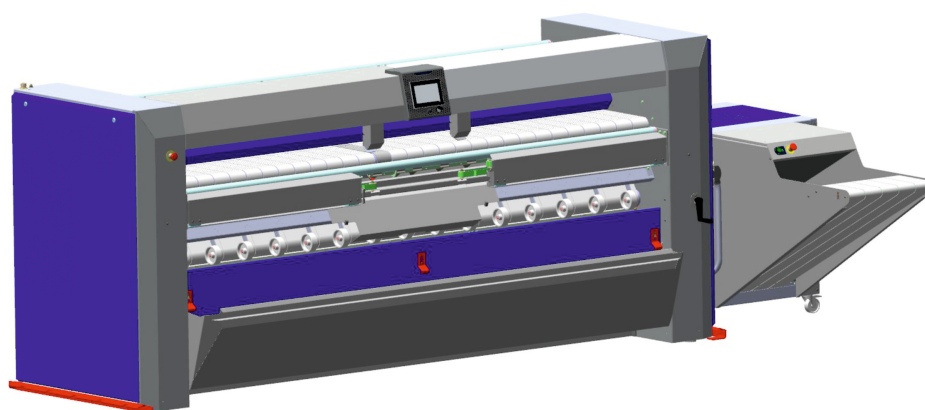


Podręcznik instalacji Prasownice

IV648xxFFS Vibe



Przetłumaczone z angielskiego



Electrolux
PROFESSIONAL

Spis treści

Spis treści

1	Wskazówki ogólne:	5
1.1	Ochrona środowiska	5
1.2	Informacje o wyrzucaniu produktu	6
1.2.1	Wyrzucanie urządzenia po zakończeniu jego przydatności do eksploatacji	6
1.2.2	Utylizacja opakowania	6
1.3	Ostrzeżenia	6
1.3.1	Środki ostrożności związane z eksploatacją	8
1.3.2	Symbole	9
1.3.3	Sprzęt ochrony osobistej	10
1.3.4	Awaryjne zatrzymanie	11
1.4	Wyjaśnienie danych na tabliczce znamionowej	12
1.5	Uwaga na temat zasilania prądem zmiennym	16
1.6	Procedura blokowania i oznaczania	17
1.7	Oświetlenie miejsca pracy	18
1.8	Zdolność przyłączeniowa prasowalnicy	19
2	Obsługa	22
2.1	Rozpakowanie	22
2.2	Podnoszenie z wykorzystaniem wózka widłowego	22
2.3	Podnoszenie za pomocą pasów transportowych	24
2.4	Przesuwanie po podłodze	24
2.5	Obsługa układarki	24
3	Instalacja:	25
3.1	Instalacja	25
3.1.1	Wyjmowanie palety:	27
3.1.2	Poziomowanie urządzenia:	33
3.1.3	Urządzenie z opcjonalnym stołem podawczym z zasysaniem	33
3.2	Wyjęcie zamontowanych blokad transportowych	34
3.2.1	Blokady transportowe zamontowane w obudowie podajnika:	34
3.2.2	Kątowniki transportowe:	35
3.2.3	Ustawianie klapy:	36
3.3	Podłączenie układarki	38
3.4	Przylącze elektryczne	40
3.4.1	Schematy podłączeń zasilania układu sterowania (T2)	45
3.4.2	Kontrola działania	45
3.5	Podłączenie systemu odprowadzenia powietrza prasowalnicy:	47
3.5.1	Wlot świeżego powietrza	48
3.5.2	Przewód wyciągowy	49
3.5.3	Specyfikacje:	49
3.5.4	Kontrola ciśnienia w przewodach wyciągowych:	50
3.5.5	System wyciągowy, jeśli do wspólnego przewodu wyciągowego podłączono kilka suszarek (za wyjątkiem urządzeń z podgrzewaniem gazowym):	51
3.6	Przylączy pary i kondensatu:	52
3.6.1	Przylączy pary DN 20 (3/4" BSP):	53
3.6.2	Przylączy kondensatu DN 10 (3/8" BSP):	53
3.6.3	Zatwierdzenie D.E.S.P.	54
3.7	Przylączy gazu:	55
3.7.1	Przylączy gazu DN 20 (3/4" BSP):	56
3.7.2	Określić rodzaj gazu:	57
3.7.3	Ustawienie zaworu gazowego	57
3.7.4	Ustawienia dysz	57
3.8	Przylączy sprężonego powietrza	58
3.8.1	Podłączenie standardowe	58
3.8.2	Sprężarka powietrza	60
3.9	Sprawdzenie działania	61
3.9.1	Sprawdzenie pozycji obrotu rolek	61
3.10	Przed pierwszym użyciem	62
3.10.1	Włączanie	62
3.10.2	Włączanie ¹ . uruchamianie urządzenia	63
4	Załączniki	68
4.1	Opakowanie-Waga	69
4.2	Dane techniczne	69
4.3	Dodatki	73

Spis treści

4.4	Poziom hałas	73
4.5	Zasilanie elektryczne:	74
4.5.1	TABELA 1 (zgodnie z normą EN 60204–1)	74
4.5.2	TABELA 2 współczynniki korygujące dotyczące różnych temperatur otoczenia:	74
4.5.3	TABELA 3 współczynniki korygujące dotyczące różnych materiałów izolacyjnych:	75
4.5.4	TABELA 4 B2, C oraz E współczynniki korygujące dotyczące grupowania przewodów:	75
4.5.5	Obliczenie	75
4.5.6	Parametry elektryczne dla IV648xxFFS	75
4.6	Parametry ustawienia gazu IC6 48xx FFS:	76
4.6.1	Legenda do stosowanych symboli:	77
4.6.2	Ciśnienie testowe:	78
4.6.3	Regulacja gazu:	79
4.6.4	Regulacja i sprawdzenie ciśnienia wylotowego	81
4.6.5	Tabela zgodności:	83
4.7	Wyjaśnienie symboli prania	84
4.7.1	Pranie	84
4.7.2	Wybielanie	85
4.7.3	Suszenie	85
4.7.4	Prasowanie	85
4.7.5	Czyszczenie chemiczne	86
4.8	Przeliczanie jednostek miary	87

Producent zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian w specyfikacji konstrukcyjnej i materiałowej.

1 Wskazówki ogólne:



Ostrożnie



Ilustracje w niniejszej instrukcji niekoniecznie przedstawiają zakupione przez Państwa urządzenie, lecz zalecane działania i czynności są zawsze do niego odpowiednie!

1.1 Ochrona środowiska

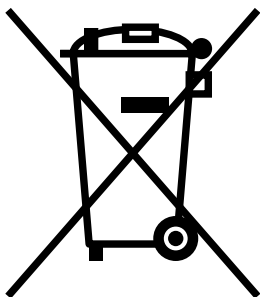
Chcąc zapewnić użytkownikowi końcowemu przydatne i potrzebne informacje na temat ochrony środowiska, pragniemy doprecyzować co następuje:

- Dane na temat zużycia energii, emisji (do atmosfery oraz do wód), a także poziomu hałasu podano w rozdziale pt. „Dane techniczne”.
- Urządzenie można w pełni zdemontować i rozłożyć na części, aby umożliwić jego recykling.
- Urządzenie nie zawiera azbestu.
- Zgodnie z regulacjami francuskimi.
- W pozostałych krajach zalecamy przestrzeganie przepisów prawa obowiązujących w kraju instalacji urządzenia.
- We Francji wszyscy właściciele odpadów z opakowania, którzy tygodniowo wytwarzają odpady o objętości poniżej 1100 litrów, mogą przekazywać je do lokalnego punktu zbiórki i przetwarzania odpadów. W razie przekraczania wskazanej objętości właściciele odpadów z opakowania muszą zapewnić ich ocenę pod kątem możliwości ponownego użycia, recyklingu lub innych działań umożliwiających wytwarzanie materiałów z odpadów lub energii. Mają również możliwość zawarcia umowy z licencjonowanym pośrednikiem, który zajmuje się transportem, obrotem lub pośrednictwem w obrocie odpadami.

W związku z powyższym zakazane jest:

- składowanie odpadów na składowiskach;
- palenie odpadów na wolnym powietrzu lub ich spalanie bez zapewnienia wykorzystania wytworzonej energii.
- Opakowanie naszych urządzeń spełnia wymagania przepisów prawa francuskiego dotyczącego ochrony środowiska.

Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z naszym działem ochrony środowiska.



Utylizacja urządzenia

Kiedy urządzenie ma zostać wycofane z eksploatacji, należy je przekazać do punktu recyklingowego w celu utylizacji.

Większość komponentów urządzenia można ponownie wykorzystać. Urządzenie zawiera również inne materiały, którymi należy zająć się w odpowiedni sposób.

W związku z tym nigdy nie wyrzucać urządzenia ani jego części wraz z odpadami komunalnymi, ponieważ może to prowadzić do powstania zagrożeń dla życia ludzkiego oraz dla środowiska.

1.2 Informacje o wyrzucaniu produktu

1.2.1 Wyrzucanie urządzenia po zakończeniu jego przydatności do eksploatacji

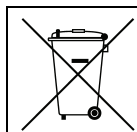
Przed zełmowaniem urządzenia należy dokładnie sprawdzić jego stan techniczny, a w szczególności części konstrukcyjne, które mogą ulec uszkodzeniu.

Części maszyny należy wyrzucać w zróżnicowany sposób, zgodnie z ich różnymi właściwościami (np. metal, oleje, smary, plastik, guma).

W różnych krajach istnieją odmienne uregulowania, stąd należy przestrzegać wymagań i przepisów obowiązujących w kraju, w którym urządzenie będzie złomowane.

Zazwyczaj urządzenie należy zawieźć do wyspecjalizowanego centrum zbiórki odpadów/złomu.

Urządzenie należy zdemontować, grupując jego komponenty zgodnie z ich właściwościami chemicznymi, pamiętając, że sprężarka zawiera olej smarowy i czynnik chłodniczy, które można poddawać recyklingowi, a także, że komponenty lodówki i pompy ciepła stanowią odpady specjalne wyrzucane wraz z odpadami miejskimi.



Symbol znajdujący się na produkcie oznacza, że produkt ten nie może być wyrzucany wraz z odpadami gospodarstwa domowego, a musi podlegać odpowiedniej utylizacji, aby zapobiec negatywnemu wpływowi na środowisko naturalne i ludzkie zdrowie. Więcej informacji w zakresie recyklingu tego produktu można uzyskać, kontaktując się z lokalnym sprzedawcą lub pośrednikiem, punktem obsługi klienta lub lokalnym działem odpowiedzialnym za gospodarowanie odpadów.

Uwaga!

Podczas złomowania urządzenia należy zniszczyć wszystkie oznaczenia, niniejszą instrukcję oraz pozostałe dokumenty związane z opisywanym urządzeniem.

1.2.2 Utylizacja opakowania

Opakowanie należy utylizować zgodnie z przepisami obowiązującymi w kraju, w którym urządzenie będzie eksploatowane. Wszystkie elementy opakowania są przyjazne dla środowiska.

Można te bezpiecznie przechowywać, poddawać recyklingowi lub palić w odpowiedniej spalarni odpadów. Części z plastiku, które mogą być poddane recyklingowi, są oznaczone jak w poniższych przykładach.

	Polietylen: • Opakowanie zewnętrzne • Torebka z instrukcjami
	Polipropylen: • Paski
	Pianka styropianowa: • Ochraniacze narożne

1.3 Ostrzeżenia

Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia obowiązkowo przeczytać instrukcję.

Użytkownicy zobowiązani są do zapoznania się z działaniem urządzenia.

Aby zapobiec ryzyku pożaru lub wybuchu, nie stosować łatwopalnych środków do czyszczenia urządzenia.

To urządzenie musi zostać zamontowane zgodnie z obowiązującymi przepisami i musi być użytkowane w pomieszczeniu z dobrą wentylacją.

Należy zapoznać się z instrukcjami przed zainstalowaniem i użyciem tego urządzenia.



Ostrożnie



Instalacja mechaniczna i elektryczna maszyny musi być wykonana wyłącznie przez wykwalifikowany personel..



Przed użyciem maszyna musi zostać podłączona do skutecznego uziemienia zgodnego z obowiązującymi normami.



Ostrożnie

Urządzenia nie można instalować w miejscach ogólnodostępnych.



Ostrzeżenie

Odcłaczać zasilanie elektryczne maszyny przed każdą interwencją związaną z naprawą lub konserwacją.



Ważne

Każda czynność związana z naprawą lub konserwacją musi być wykonywana przez osobę posiadającą odpowiednie kompetencje.



Ważne

Po instalacji odesłać formularz uruchomienia, podpisany dokument, do firmy Electrolux Professional w celu potwierdzenia gwarancji produktu.



Ostrożnie

Przed przystąpieniem do podjęcia jakiegokolwiek interwencji przy urządzeniu odłączyć wszelkie źródła zasilania i odczekać na ostygnięcie walca prasownicy.
Wysoka temperatura walca prasownicy może powodować poważne oparzenia; nie dotykać gorących powierzchni.



Zagrożenie

Nie prasować, jeśli nie działa osłona palców.



Ważne

Urządzenia spełniają wymagania określone w europejskiej dyrektywie EMC (w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej). Zostały poddane badaniom w laboratorium i uzyskały dopuszczenie. Wkładanie jakichkolwiek kabli lub przewodów elektrycznych bez osłony do szaf, splotów lub korytek jest zabronione.



**Ważne**

W szczególności zaleca się, aby nie instalować urządzenia na podłodze pokrytej wykładziną syntetyczną. Wyładowania elektrostatyczne mogą powodować zakłócenia w pracy urządzenia
W żadnym przypadku nie należy instalować urządzenia z podgrzewaniem gazowym w budynku, w którym znajduje się urządzenia do prania chemicznego.
Jest to szczególnie istotne w kontekście bezpieczeństwa użytkownika oraz innych osób. Nieprzestrzeganie tego zalecenia skutkuje natychmiastową utratą gwarancji.

**Ważne**

W razie pracy urządzenia w trybie automatycznego składania istnieje zagrożenie niebezpieczeństwo uwięzienia palców podczas podnoszenia / obniżania się siłownika wyjmowania prześcieradła wraz z urządzeniem antystatycznym oraz podczas ruchów ramienia składającego.
Nie wykonywać żadnych czynności przy urządzeniu bez uprzedniego odłączenia zasilania.

**Ostrożnie**

Ze względów bezpieczeństwa zabrania się lutowania walca prasownicy. W razie nieszczelności nigdy nie próbować naprawiać problemu samodzielnie. Zwrócić się o pomoc do naszego działu technicznego.

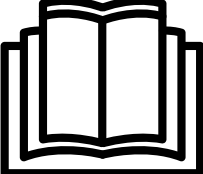


Urządzenie może działać bez obudowy ochronnej, kiedy zasilanie elektryczne nie zostało odcięte.
Zablokować wyłącznik główny kłódką.
Zamknąć zawory doprowadzenia pary.
W razie wykrycia zapachu gazu wyłączyć gaz, otworzyć okna, nie uruchamiać żadnych wyłączników i zawiadomić serwis.
Nieprzestrzeganie niniejszych instrukcji może oznaczać utratę gwarancji.

1.3.1 Środki ostrożności związane z eksploatacją

- Urządzenie nie może być obsługiwane przez dzieci.
- W prasownicy można prasować wyłącznie tkaniny, które są przeznaczone do prasowania maszynowego i które zostały uprzednio wyprane wyłącznie w wodzie.
- Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego. Obsługę urządzenia można zlecić wyłącznie wykwalifikowanym osobom.
- Nie prasować koców.
- Nie prasować bielizny pokrytej rozpuszczalnikami, farbami, woskiem, smarem ani żadnymi innymi łatwopalnymi środkami.
- Nie montować urządzenia z podgrzewaniem gazowym w pomieszczeniach, w których znajdują się urządzenia do prania chemicznego lub podobne.

1.3.2 Symbole

	Ostrożnie. Znak wykrzyknika w trójkącie równobocznym oznacza ważną poradę dla użytkownika na temat obsługi, serwisowania oraz niebezpiecznych warunków
	Ostrożnie, urządzenie pod napięciem. Znak błyskawicy ze strzałką na końcu w trójkącie równobocznym oznacza ostrzeżenie skierowane do użytkownika na temat niezaiolowanego urządzenia pod napięciem wystarczającym do spowodowania porażenia elektrycznego.
	Ostrożnie, gorąca powierzchnia. Ten symbol oznacza ostrzeżenie skierowane do użytkownika na temat obecności wysokich temperatur, które mogą powodować poważne oparzenia. Niektóre powierzchnie mogą osiągać temperaturę zbliżoną do 200°C (392°F).
	Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać instrukcję.
	Ostrzeżenie, nie eksploatować urządzenia bez obudowy. Ten symbol oznacza ostrzeżenie skierowane do użytkownika na temat mechanizmów wewnątrz urządzenia, które mogą być niebezpieczne. Podczas eksploatacji urządzenie powinno zawsze posiadać założoną obudowę zabezpieczającą.

1.3.3 Sprzęt ochrony osobistej

Poniżej znajduje się tabela z opisem środków ochrony indywidualnej (ŚOI) do stosowania podczas różnych etapów instalacji i eksploatacji urządzenia.

Faza	Odzież ochronna	Obuwie ochronne	Rękawice	Okulary	Środki ochrony słuchu	Maska	Kask ochronny
							
Transport		X	O				
Przenoszenie		X	O				
Rozpakowanie		X	O				
Instalacja		X	O				
Normalna eksploatacja	X	X	X	X			
Regulacja	O	X					
Rutynowe czyszczenie	O	X	X	O			
Czyszczenie specjalne	O	X	X	O			
Konserwacja	O	X	O				
Demontaż	O	X	O				
Utylizacja urządzenia	O	X	O				

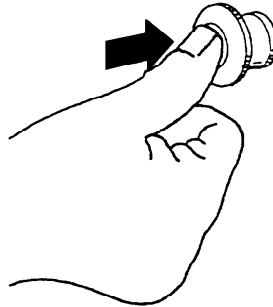
Legenda: **X:** Wymagane ŚOI; **O:** ŚOI dostępne lub wymagane w razie konieczności.

Normalna eksploatacja: W przypadku mokrych podłóg należy nosić obuwie ochronne. W przypadku stosowania środków chemicznych należy nosić rękawice oraz okulary ochronne.

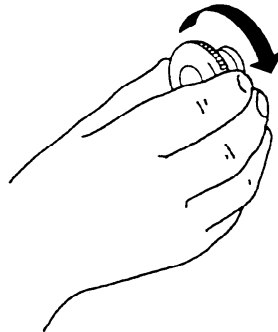
1.3.4 Awaryjne zatrzymanie

Przycisk awaryjnego zatrzymania należy odblokować, jeśli maszyna nie pracuje (w tym celu obrócić czerwony przycisk w prawo).

Jeśli urządzenie z jakiegokolwiek powodu musi być zatrzymane, np. w związku z nieregularną lub niebezpieczną pracą, należy nacisnąć przycisk awaryjnego zatrzymania.



Aby zwolnić awaryjne zatrzymanie, obrócić przycisk w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Upřednio sprawdzić przyczynę awaryjnego zatrzymania.



1.4 Wyjaśnienie danych na tabliczce znamionowej

W tym rozdziale podano wyjaśnienia różnych danych znajdujących się na tabliczce znamionowej urządzenia.

- Nazwa handlowa: Zwykła nazwa produktu (np. IC64821).
- Typ: Typ produktu (ten sam, co w Deklaracji Zgodności WE, jeśli produkt dostarczono z deklaracją).
- Model: Model produktu (może być inny niż nazwa handlowa).
- Numer seryjny: numer seryjny produktu, który zawiera informacje na temat tygodnia, w którym produkt wyprodukowano (pierwsze 4 cyfry oznaczają rok i tydzień produkcji) oraz zakład, w którym produkt wyprodukowano (kończy się na 17)
- Nr produktu: Numer produktu danego produktu.
- Data: Data zakończenia produkcji danego produktu.
- Niektóre dane techniczne zależą od rodzaju podgrzewania w danym produkcie: patrz lista poniżej:
- Niektóre dane techniczne zależą od zamówionego napięcia.
Napięcie przedstawiono następująco: 380–415V 3 50–60Hz
Poniżej podano informację o klasie zabezpieczenia wymaganej dla produktu (tj. 16 A)
- Na tabliczce znamionowej znajdują się różne logo.
Informują one o różnych certyfikacjach uzyskanych przed dany produkt
CE, EAC
ETL intertek w przypadku USA oraz Kanady
- Kod QR: po jego zeskanowaniu można uzyskać pełną dokumentację produktu (kompletne instrukcje instalacji i eksploatacji)
- Standardowa klasa ochrony produktu: IP24D

Podgrzewanie elektryczne:

- P.Max : maksymalna zainstalowana moc produktu
- Moc napędy w kW oraz klasa izolacji (F) .
- Moc grzania w W.



Commercial name : IC44821

Type : IC44821

Model : IC44821

Serial N° : 0472001417

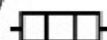
Product N° : 988310101000H

Capacity : - kg

P.Max : 37700 W



0.37 kW Isol.Class. : F



36450 W

x

380-415 V ~ 3 50 Hz



63 A



For safety reasons use only original spare parts.



IP24D

Date : 18/11/2020

Made in France by
Electrolux Laundry Systems France
10430 Rosières-près-Troyes - FRANCE



32101642E

Podgrzewanie gazowe:

Lewa strona

- P.Max : maksymalna zainstalowana moc produktu
- Moc napędy w kW oraz klasa izolacji (F) .
- Moc grzania w W.
- Numer dopuszczenia gazowego w zależności od urządzenie, za wyjątkiem produktu ETL (rozpoczyna się od 1312/.....)

Prawa strona

- Qn (Hi): moc grzewcza produktu
- Zainstalowany rodzaj gazu, ciśnienie, średnica dyszy oraz pobór.
- Rodzaj gazu do zatwierdzenia
- 3 Inne rodzaje kompatybilnego gazu wraz z ciśnieniem i średnicą dyszy



Commercial name : IC64819

Type : IC648.....

Model : IC64819



Serial N° : 0472005017

Product N° : 9882030011

Capacity : - kg

P.Max : 1000 W

 0.37 kW Isol.Class. : F 39 W380-415 V  3 50 Hz 16 A 

For safety reasons use only original spare parts.



1312/1312AS2174

Qn(Hi) 39 kW
Natural Gas, G20 20 mBar, Ø 3.3 mm.
Mn/Vn 4.13 m3/h
Type FR.II2Esl3+

LPG, G30 30 mbar Ø 1.85 mm.

LPG, G31 37 mbar Ø 1.85 mm.

Natural Gas, G25 25 mbar Ø 3.3 mm.

IP24D Date : 16/11/2020

Made in France by
Electrolux Laundry Systems France
10430 Rosières-près-Troyes - FRANCE

32101642E



Podgrzewanie parą:

Lewa strona

- P.Max : maksymalna zainstalowana moc produktu
- Moc napędy w kW oraz klasa izolacji (F) .
- Moc grzania w W.

Prawa strona

- P.Maxi. (kPa) maksymalne ciśnienie

Aby uzyskać więcej informacji, należy skontaktować się z naszym działem jakości.



Commercial name : WPB4700H

Type : WPB4700H

Model : WPB4700H

Serial N° : 0472005117

Product N° : 98646370021000F

Capacity : 70 kg

P.Max : 11700 W

P. maxi. 600 kPa

(M) 11 kW Isol.Class. : F
W

380-415 V ~ 3 50-60 Hz

32 A

For safety reasons use only original spare parts.



IP24D

Date : 16/11/2020

Made in France by
Electrolux Laundry Systems France
10430 Rosières-près-Troyes • FRANCE

32101642E



1.5 Uwaga na temat zasilania prądem zmiennym

Zgodnie z normą EN 60204-1:1997 urządzenie jest zaprojektowane do zasilania prądem zmiennym o następujących parametrach:

4.3.2 Zasilanie prądem zmiennym

Napięcie:

Stabilny zakres napięcia: od 0,9 do 1,1 napięcia znamionowego.

Częstotliwość:

od 0,99 do 1,01 ciągłej częstotliwości znamionowej.

od 0,98 do 1,02 chwilowo.

Harmoniczne:

Odształcenie harmonicznym nie powinno przekraczać 10 % łącznej wartości skutecznej prądu pomiędzy przewodami pod napięciem dla sumy drugiej do piątej harmonicznej. Dodatkowe 2 % łącznej wartości skutecznej prądu pomiędzy przewodami pod napięciem dla sumy szóstej do 30. harmonicznej jest dopuszczalne.

Asymetria napięcia:

Ani napięcie składowej przeciwnej napięcia ani napięcie składowej zerowej napięcia przy zasilaniu trójfazowym nie przekroczy 2 % składowej zgodnej napięcia.

Przerwanie napięcia:

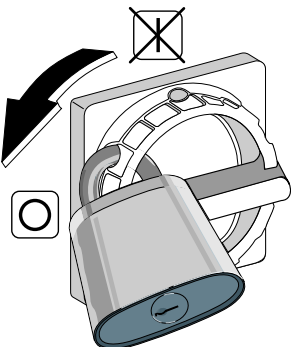
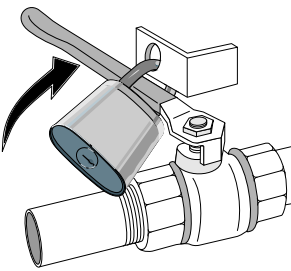
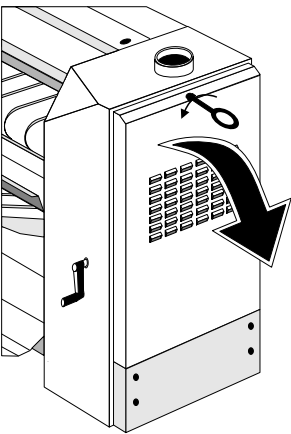
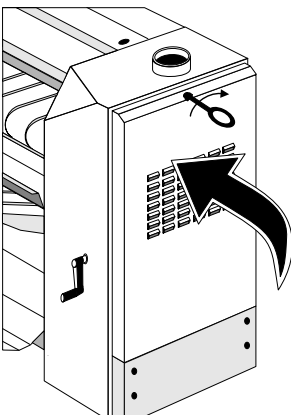
Zasilanie przerwane lub zerowe przez nie więcej niż 3 ms w dowolnym czasie w cyklu zasilania. Czas pomiędzy kolejnymi przerwami będzie dłuższy niż 1 sekunda.

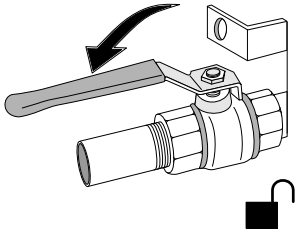
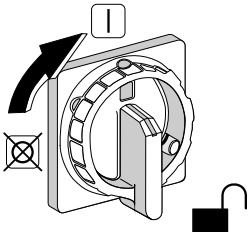
Przysiady napięcia:

Przysiady napięcia nie będą przekraczać 20 % napięcia szczytowej zasilania przez więcej niż jeden cykl. Czas pomiędzy kolejnymi przysiadami będzie dłuższy niż 1 sekunda.

1.6 Procedura blokowania i oznaczania

Czerwona wkładka na początku niniejszych instrukcji w usystematyzowany sposób przedstawia niżej opisaną procedurę blokowania i oznaczania. Można ją wyjąć i umieścić w pobliżu urządzenia, aby przypominała pracownikom konserwacji o instrukcjach bezpieczeństwa.

1		Elementy 2, 3 i 4 należy zawsze obsługiwać ostrożnie przed wykonaniem jakichkolwiek prac naprawczych lub konserwacyjnych w urządzeniu. Uwaga: procedurę należy rozpocząć po schłodzeniu prasownicy!!!		
2		Ustawić wyłącznik główny w pozycji WYŁ. i zablokować za pomocą kłódki. Kłódkę założyć na trzy otwory specjalnie przewidziane do tego celu.		Zamknąć zawory odcinające ma innych mediach (para, gaz, olej grzewczy, sprężone powietrze). Następnie założyć kłódkę na uchwyt zaworu.
3		Otworzyć stałe zabezpieczenia (obudowy, drzwi) za pomocą klucza dostarczonego w komplecie lub specjalnego narzędzia.		Wykonać prace konserwacyjne.
4		Zamknąć i starannie zablokować zabezpieczenia stałe.		

5			Odblokować zawory odcinające oraz wyłącznik główny.
---	---	---	---

1.7 Oświetlenie miejsca pracy

Oświetlenie powinno być zaprojektowane w taki sposób, aby nie obciążać oczu operatora. Powinno być jednolite i nie oślepiać. Powinno być wystarczające, aby zapewnić wykrywanie ewentualnych zagrożeń.

Średnia moc oświetlenia w miejscu pracy zalecana dla przemysłu odzieżowego do kontroli tkanin wynosi **500 luksów**.

Jeśli to możliwe, miejsce pracy powinno być oświetlone światłem dziennym.

1.8 Zdolność przyłączeniowa prasownicy



Ostrożnie



Każda prasownica typu IV648xx może zostać podłączona do sieci w celu zachowania danych produkcji danego produktu.

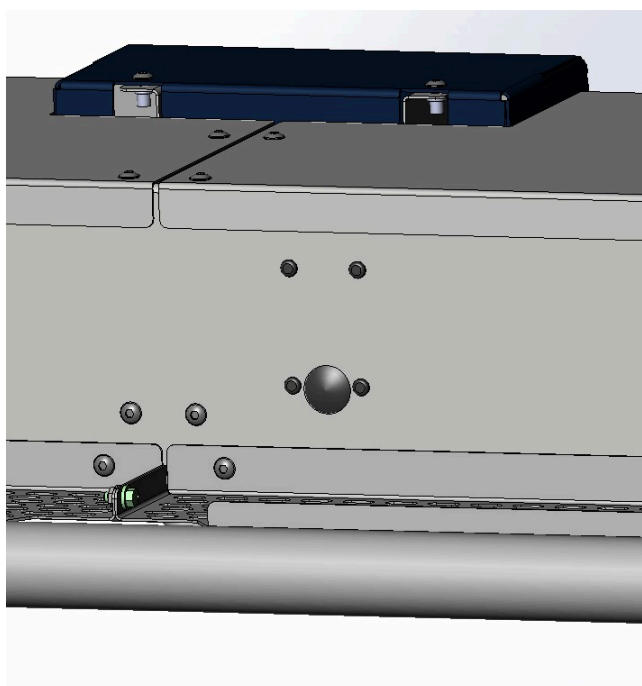
Urządzenie może zostać dostarczone z zestawem do podłączenia lub zestaw taki można zamówić w celu podłączenia prasownicy.

W przypadku prasownic typu IV648xx przewód dostarczony w zestawie 988807401 nie jest wykorzystywany. Do podłączenia wykorzystywany jest przewód dostępny w urządzeniu, w tylnej części panelu sterowania (dostęp od tyłu)

INSTRUKCJA MOCOWANIA PŁYTY PRZYŁĄCZENIOWEJ DO PRASOWNICY:

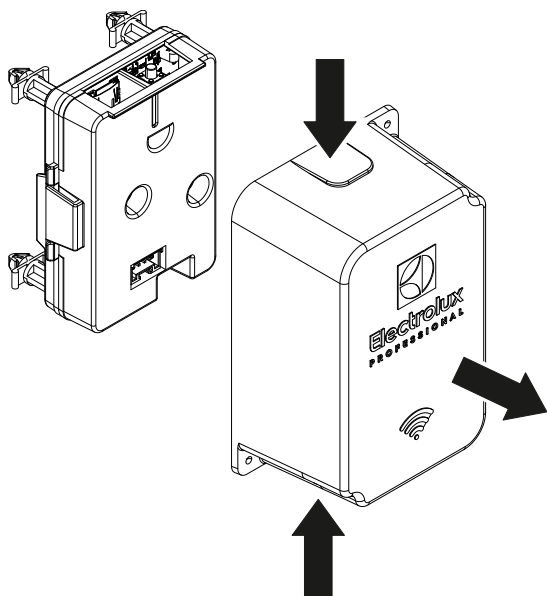
szczególne mocowania można znaleźć w instrukcji **438907725**, ale zasadniczo montaż sprowadza się do:

1. Zdjęcia i odłożenia pokryw z urządzenia



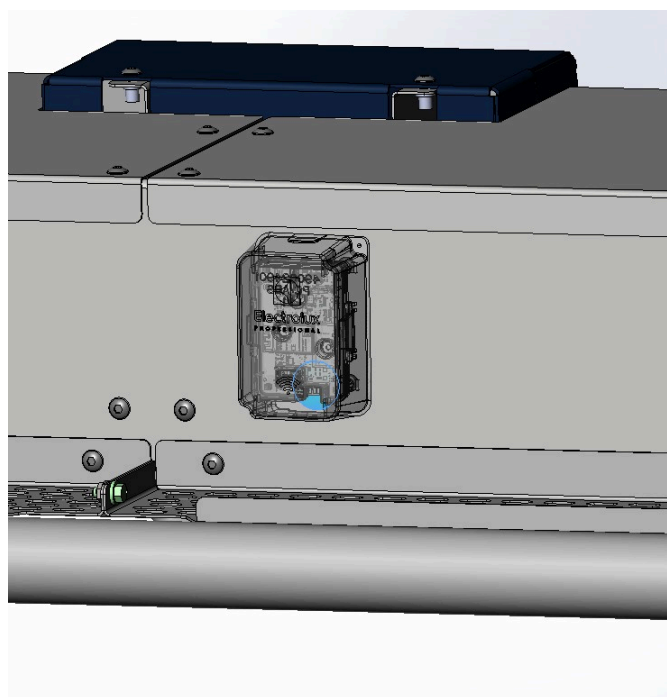
2. Ponownego osłonięcia przewodu znajdującego się na poziomie najszerszego otworu.

3. Zdjęcia pokrywy (2) z płyty bezprzewodowej urządzenia z elementami wsporczymi obwodu (1 i 3). Ściśnięcia górnej i dolnej części pokrywy, a następnie wyciągnięcia jej.



4. Podłączenia przewodu do płyty bezprzewodowej urządzenia, zwracając uwagę na kierunek (polaryzator)

5. Ściśnięcia płyty bezprzewodowej urządzenia z elementami wsporczymi obwodu (1 i 3) na urządzeniu, złącze dolne.



6. Założenia pokryw (2) na płytę bezprzewodową urządzenia. Naciskania aż do usłyszenia „kliknięcia”.

PRZEGLĄD SIECI:

Aby móc korzystać z narzędzi Electrolux Professional, takich jak oprogramowanie wspomagające łączność czy zarządzanie, należy stworzyć sieć ELS.

Moduł komunikacji bezprzewodowej urządzenia stanowi część sieci ELS i należy go zainstalować w każdym urządzeniu wraz z układem sterowania Compass Pro lub Clarus Vibe oraz podłączyć do portu CPU RS232 za pomocą portu szybkiego połączenia znajdującego się z tyłu lub na wierzchu urządzenia.

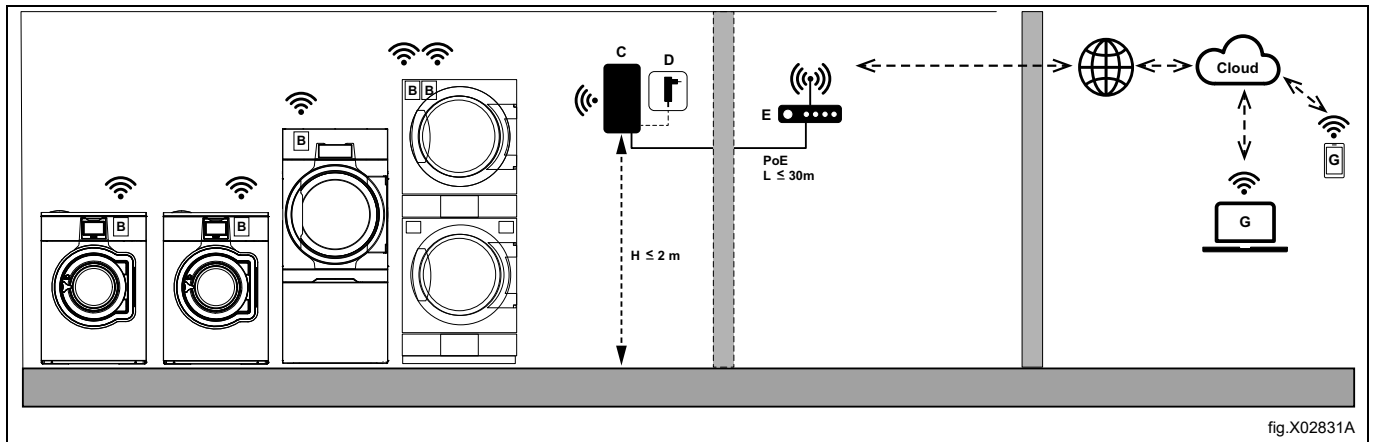
Moduł komunikacji bezprzewodowej witryny został zaprojektowany tak, by można go było łączyć z portem PoE (technologia Power over Ethernet zgodna z normą IEEE 802.3at) na routerze sieci ethernet lub na urządzeniu zasilającym w energię (D) podłączonym za pomocą złącza USB typu C z wyjściem 5V DC / 8A maks., wymaganym do podłączenia do modułu komunikacji bezprzewodowej witryny, jeśli w przewodzie ethernet nie występuje zasilanie.

Szczegóły dotyczące sieci:

- Moduł komunikacji bezprzewodowej urządzenia w każdym urządzeniu (B)
- Moduł komunikacji bezprzewodowej witryny (C)
- Zasilanie, wyjście: USB typu C 5 VDC / 8A Maks. (opcja) (D)

- Router z portem PoE (technologia Power over Ethernet zgodna z normą IEEE 802.3at) (E)
- Komputera klienta / zdalny (F)
- Aplikacja internetowa i aplikacja mobilna (G)

Poniższy schemat ma zastosowanie także w przypadku suszarek L6000 z serii IV648xxx:



2 Obsługa



Ważne



Wszystkie powyższe czynności muszą być obowiązkowo wykonywane przez wykwalifikowanych specjalistów.

2.1 Rozpakowanie

Instrukcja oraz klucze do otwarcia obudowy urządzenia powinny być w urządzeniu.

W zależności od przeznaczenia prasownica jest dostarczana bez opakowania lub może być umieszczona na paale transportowej oraz/lub opakowana w folię.

W niektórych przypadkach może być dostarczona w klatce lub w opakowaniu przeznaczonym do transportu morskiego (drewniana skrzynia).

Zdjąć folię lub usunąć drewniane cokoły za pomocą klucza.



Ostrożnie



Sprawdzić, czy podczas transportu nie doszło do jakichkolwiek uszkodzeń.

2.2 Podnoszenie z wykorzystaniem wózka widłowego

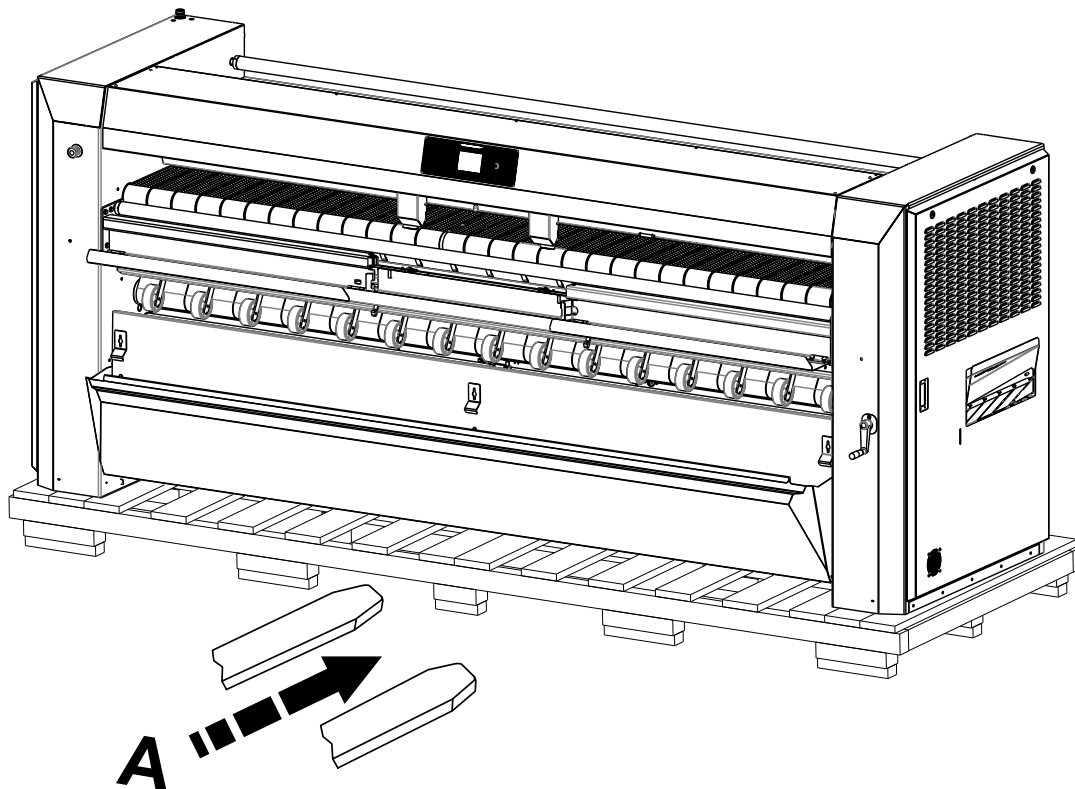


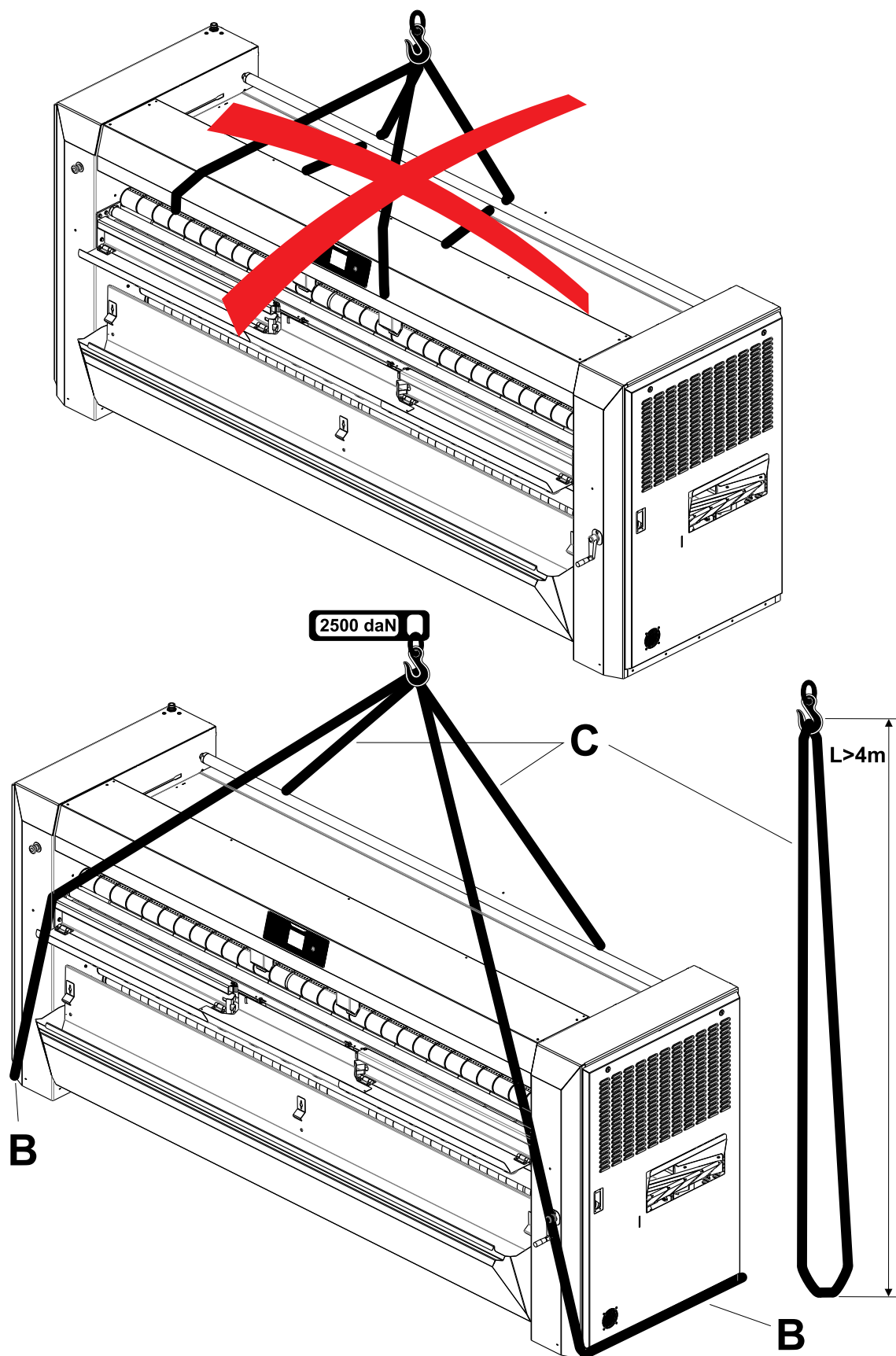
Ostrzeżenie



Urządzenia nie wolno podnosić i przewozić wózkiem widłowym, chwytając od strony wzdłużnej (inaczej niż jest to pokazane w rysunku poniżej). Ryzyko uszkodzenia części zamontowanych pod urządzeniem.

Urządzenie można podnosić od przodu lub od tyłu, uwzględniając jego środek. Stosować widły o minimalnej długości 1,50 m (59"). **Podnosić tylko wraz z paletą.**





2.3 Podnoszenie za pomocą pasów transportowych

W takim przypadku urządzenie można podnosić za pomocą pasów transportowych (C: minimalny udźwig 2500 daN / L: minimalna długość 4 m), które są w stanie unieść ciężar maszyny.



Ostrożnie



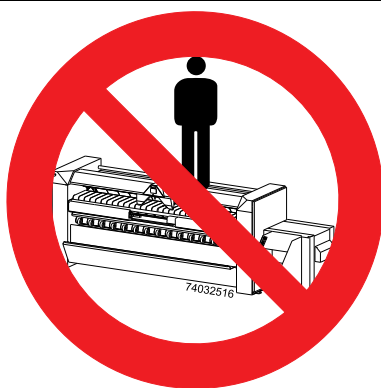
Upewnić się, że pasy są założone prawidłowo, aby nie uszkodziły żadnych części urządzenia.



Ostrożnie



Aby uniknąć uszkodzeń obudowy, nie wchodzić na urządzenie i nie stawać na nim.



2.4 Przesuwanie po podłodze

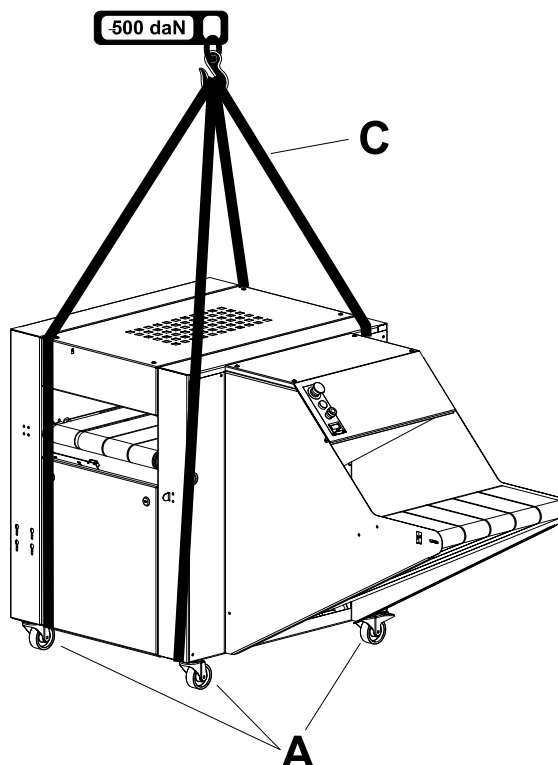
Rama urządzenia jest zbudowana z dwóch równoległych belek, co umożliwia przesuwanie urządzenia na rolkach, torach lub wózku.

Można wykorzystać dwa kątowniki (B), aby podnieść urządzenie za pomocą podnośnika hydraulicznego lub dźwzków i podłożyć rolki pod belkę.

2.5 Obsługa układarki

Układarkę można podnosić za pomocą pasów (C: minimalna wytrzymałość: 500 daN) zdolnych udźwignąć ciężar układarki.

Układarkę można także przesuwać po jednolitej płaskiej powierzchni dzięki jej 4 kołom (A).



3 Instalacja:

3.1 Instalacja

Prasownica musi być przeniesiona na docelowe miejsce w pralni i dopiero tam można wyjąć paletę.

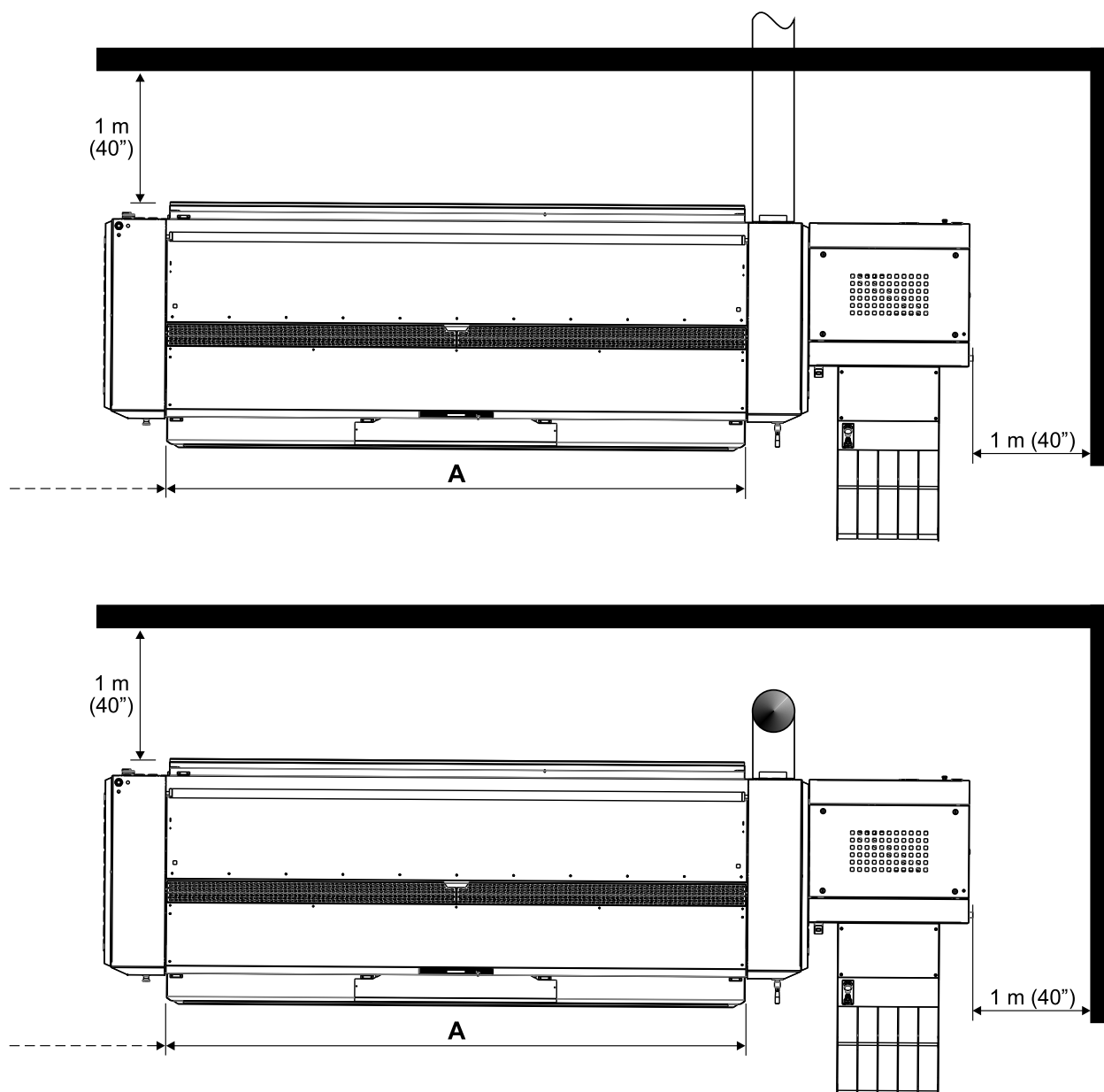
Instalacja musi być przeprowadzona przez wykwalifikowanych techników zgodnie z lokalnymi przepisami i normami. W razie braku lokalnych przepisów i norm instalację należy przeprowadzić **zgodnie** z obowiązującymi normami europejskimi.

Urządzenie musi być zainstalowane na idealnie równej, solidnej i wypoziomowanej powierzchni, która będzie w stanie wytrzymać oddziaływanie sił przedstawionych w danych technicznych.

Starannie odtłuścić podłoże oraz płyty podstawy urządzenia.

W razie obecności wykładziny zaleca się jej usunięcie z tej części podłogi, na której będzie stało urządzenie.

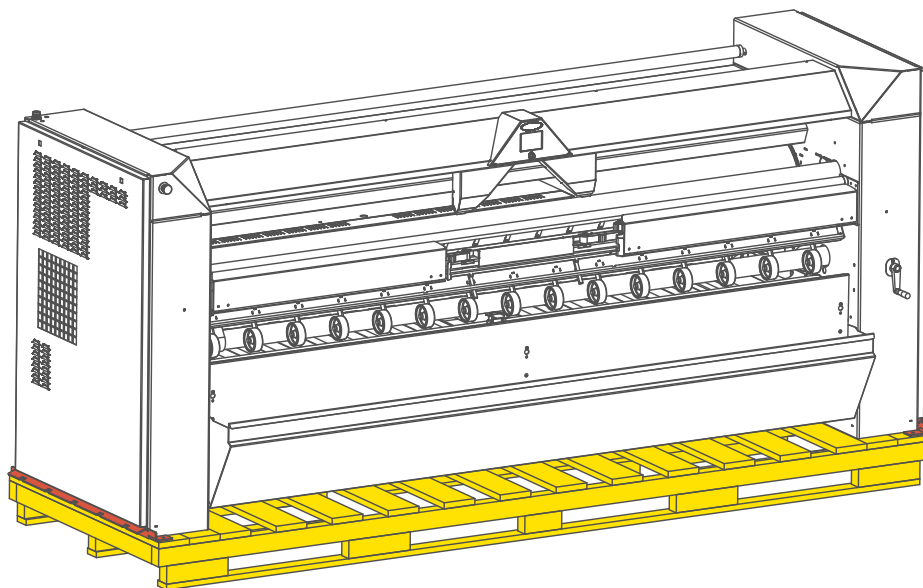
- Poziomowanie sprawdzić za pomocą poziomnicy umieszczonej na podstawie urządzenia.
- Pozostawić minimalną przestrzeń **5 mm** pomiędzy podłogą a obudową. Prasownica musi spoczywać na wszystkich czterech regulowanych nóżkach.
- Prasownicę ustawić w taki sposób, aby zapewnić wygodny dostęp do niej dla użytkownika oraz serwisanta.
- Pozostawić co najmniej 1 m (40") (zgodnie z zaleceniami normy EN 60204) pomiędzy urządzeniem a ścianą lub innymi urządzeniami po bokach.



Jednakże, jeśli to możliwe, zaleca się pozostawienie wystarczającej przestrzeni na konserwację skrzyni grzewczej, aby nie było konieczności przesuwania urządzenia (minimalna długość A z lewej strony).

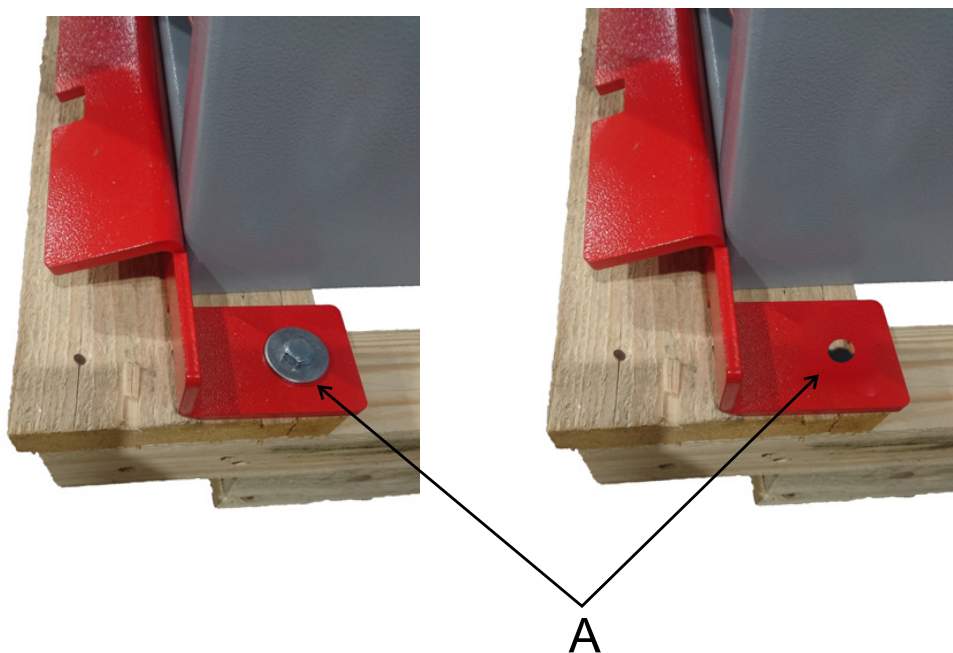
Prasowalnice są wyposażone w cztery śruby poziomujące, które mają ułatwiać poziomowanie (po jednej w każdym narożniku płyty podstawy). Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni podłogi, umieścić kwadratowe podkładki metalowe lub z innego odpowiedniego materiału o wielkości 10 cm (4") pod wspornikami prasowalnicy.

3.1.1 Wyjmowanie palety:



Kiedy urządzenie wraz z paletą spoczęło na właściwym miejscu, paletę można wyjąć. Za pomocą odpowiednich narzędzi należy chwycić za następujące punkty:

Wyjąć blokady (A) czerwonych wsporników na palecie z każdej strony urządzenia.



3.1.1.1 Wyjmowanie palety za pomocą dwukołowego wózka ręcznego:

Kiedy urządzenie wraz z paletą zostaną umieszczone na podłożu, zaleca się skorzystać z dwukołowego wózka ręcznego, aby wyjąć paletę i ewentualnie przesunąć urządzenie.



Jeśli tego typu narzędzie nie jest dostępne, aby wyjąć paletę spod urządzenia, postępować zgodnie z procedurą w następnym rozdziale.

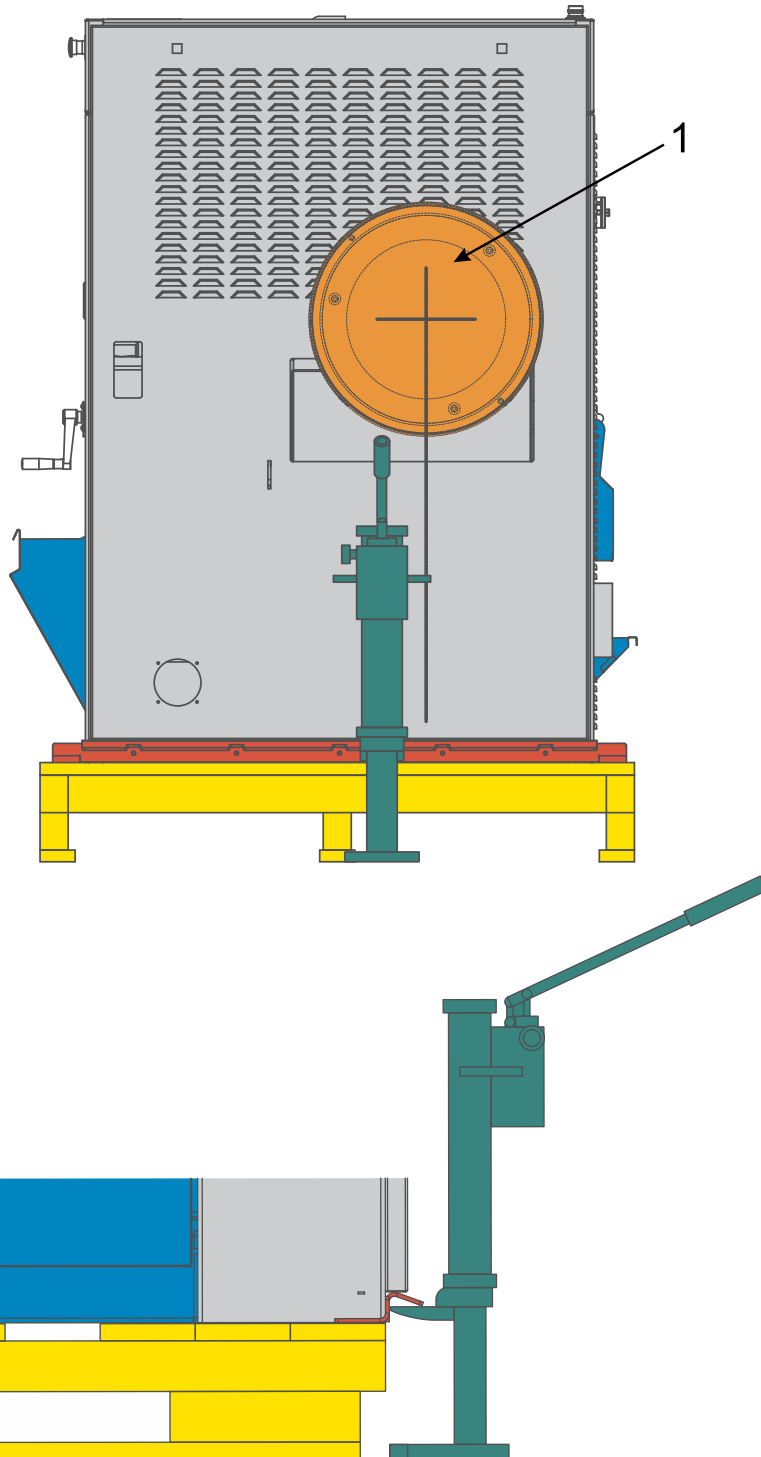
3.1.1.2 Wyjmowanie palety bez dwukołowego wózka ręcznego:

Sprzęt:

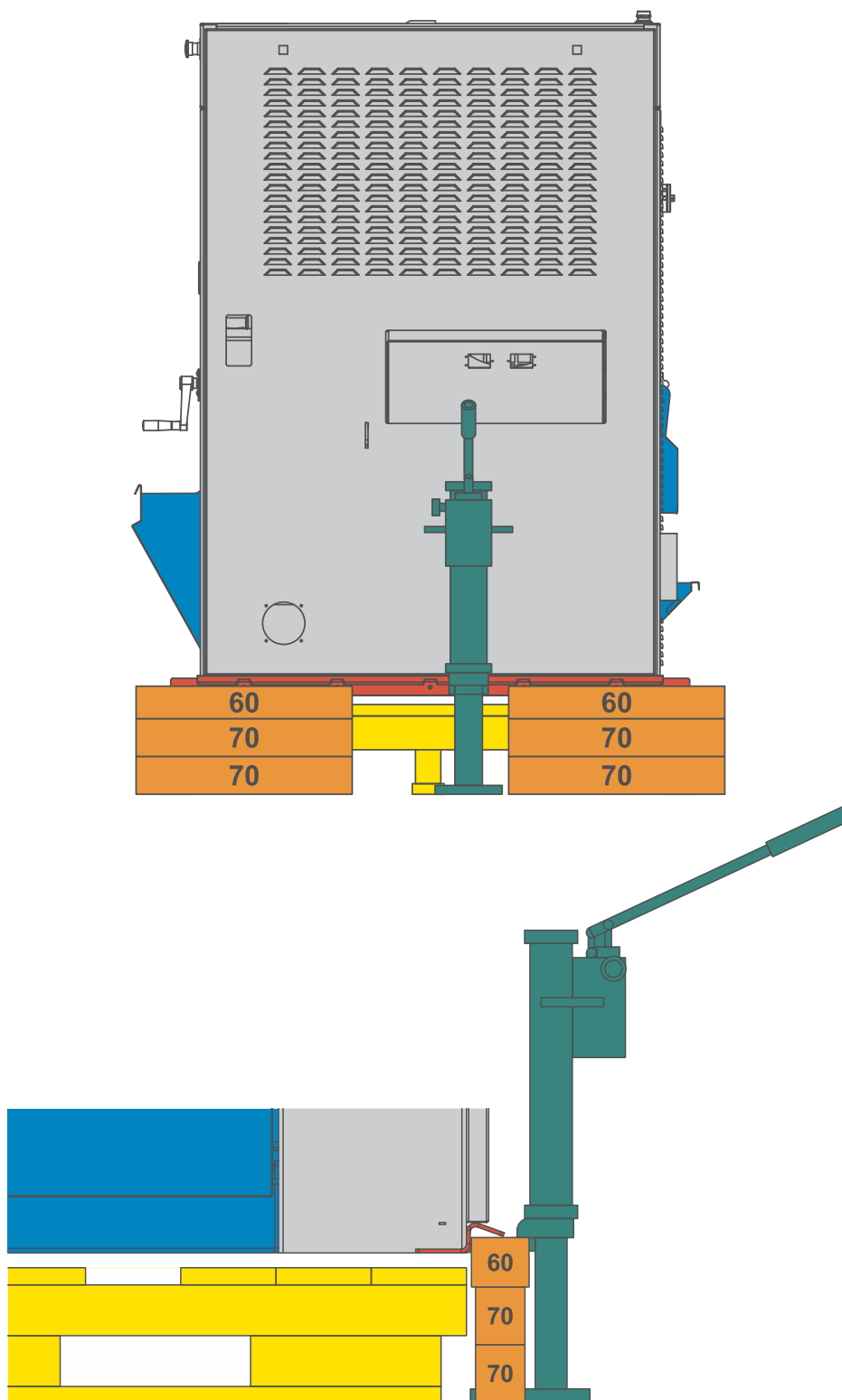
- 01 x podnośnik hydrauliczny
- 24 x kawałek drewna (400x70x60)
- 08 x kawałek drewna (400x150x25)
- 1 nowy wspornik boczny / 1 stary wspornik boczny
- 1 nowa paleta nie większa od urządzenia.

KROK 1:

- Sprawdzić, czy z drewna palety nie wychodzą żadne gwoździe, ponieważ mogłyby wbijać się w drewniane kliny podczas wyjmowania palety.
- Podnieść prawą stronę urządzenia (patrz na urządzenie) za pomocą podnośnika hydraulicznego. Należy zwrócić uwagę na położenie podnośnika hydraulicznego. Należy go umieścić nieco na lewo od osi walca (1), aby zapewnić stabilność i brak przechyłu.



- Podłożyć klin w postaci 3 kawałków drewna (400x70x60)
2 o grubości 70 mm i 1 o grubości 60 mm.
 $2 (400 \times 70 \times 60) + 1 (400 \times 70 \times 60) = 2 \times 70 \text{ mm} + 60 \text{ mm} = 200 \text{ mm}$
- Obniżyć prawą stronę urządzenia w taki sposób, aby spoczęła na klinach

**KROK 2:**

- Powtórzyć KROK 1 z lewej strony urządzenia.

KROK 3:

- Wyjąć paletę. Ponieważ paleta ma taki sam rozmiar jak urządzenie, powinna przejść pomiędzy klinami bez żadnych problemów.

**Ostrzeżenie**

Wymować paletę w linii prostej, aby nie stykała się z klinami, na których zawieszono jest urządzenie.

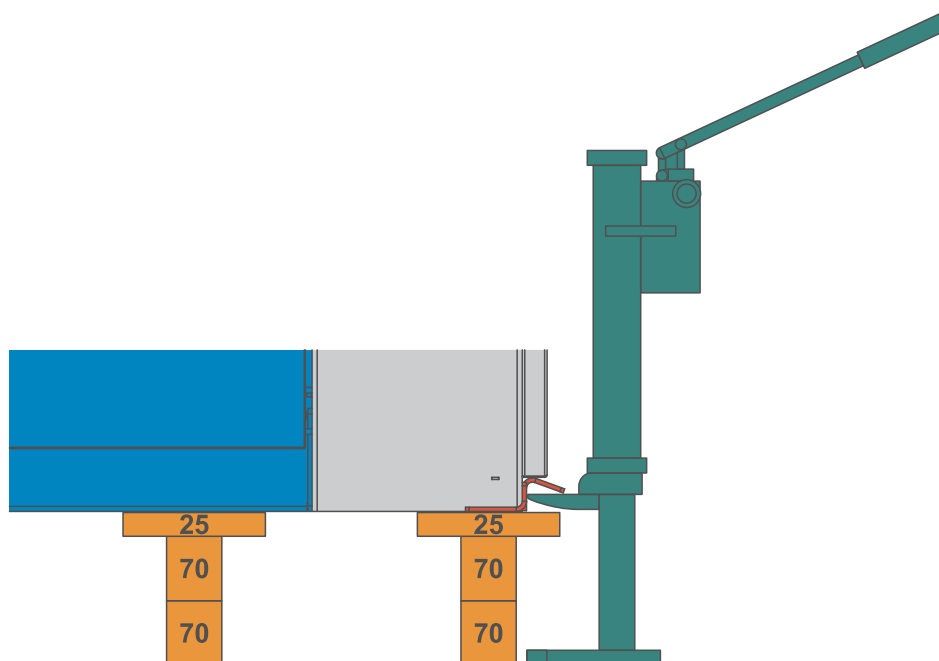
KROK 4:

- Ze względów bezpieczeństwa podłożyć klin pod 2 belki ramy urządzenia (przód/tył) tak blisko obudowy, jak to tylko możliwe. Kliny powinny mieć taką samą grubość, jak kliny po bokach urządzenia:
3 kawałki drewna (400x70x60)
2 o grubości 70 mm i 1 o grubości 60 mm.

,65,sfx)="graphics:graphic566B627039C377E4D47481EFCB6546EE"

KROK 5:

- Podnieść urządzenie i wyjąć z prawej strony klin (400x70x**60**) o grubości 60 mm i wymienić na klin (400x150x**25**) o grubości 25 mm.
Prawa strona: 1 (400x150x**25**) + 2 (400x**70**x60) = 25 mm + 2x70 mm = 165 mm.
Lewa strona: 2 (400x**70**x60) + 1 (400x70x**60**) = 2x70 mm + 60 mm = 200 mm.
Pomiędzy dwoma bokami urządzenia uzyskano deltę 35 mm.



KROK 6:

- Podnieść urządzenie i wyjąć z lewej strony klin (400x70x**60**) o grubości 60 mm
Prawa strona: 1 (400x150x**25**) + 2 (400x**70**x60) = 25 mm + 2x70 mm = 165 mm.
Lewa strona: 2 (400x**70**x60) = 2x70 mm = 140 mm.
Pomiędzy dwoma bokami urządzenia uzyskano deltę 25 mm.

KROK 7:

- Podnieść urządzenie i wyjąć z prawej strony klin (400x**70**x60) o grubości 70 mm
Prawa strona: 1 (400x150x**25**) + 1 (400x**70**x60) = 25 mm + 70 mm = 95 mm.
Lewa strona: 2 (400x**70**x60) = 2x70 mm = 140 mm.
Pomiędzy dwoma bokami urządzenia uzyskano deltę 45 mm.

KROK 8:

- Podnieść urządzenie i wyjąć z lewej strony klin (400x**70**x60) o grubości 70 mm
Prawa strona: 1 (400x150x**25**) + 1 (400x**70**x60) = 25 mm + 70 mm = 95 mm.
Lewa strona: 1 (400x**70**x60) = 70 mm.
Pomiędzy dwoma bokami urządzenia uzyskano deltę 25 mm.

KROK 9:

- Podnieść urządzenie i wyjąć z prawej strony klin (400x**70**x60) o grubości 70 mm
Prawa strona: 1 (400x150x**25**) = 25 mm.
Lewa strona: 1 (400x**70**x60) = 70 mm.
Pomiędzy dwoma bokami urządzenia uzyskano deltę 45 mm.

KROK 10:

- Podnieść urządzenie i wyjąć z lewej strony klin (400x**70**x60) o grubości 70 mm
Prawa strona: 1 (400x150x**25**) = 25 mm.
Lewa strona: urządzenie na podłożu.
Pomiędzy dwoma bokami urządzenia uzyskano deltę 25 mm.

KROK 11:

- Podnieść urządzenie i wyjąć z prawej strony klin (400x150x**25**) o grubości 25 mm
Urządzenie stoi na podłożu.
Uwaga: Powyższa procedura sprawdza się również w przypadku starszych wsporników transportowych i nie ma konieczności ich demontażu. Nowsze są poniżej skrzyni korbowej i należy je zdemontować je przed położeniem urządzenia na podłożu.

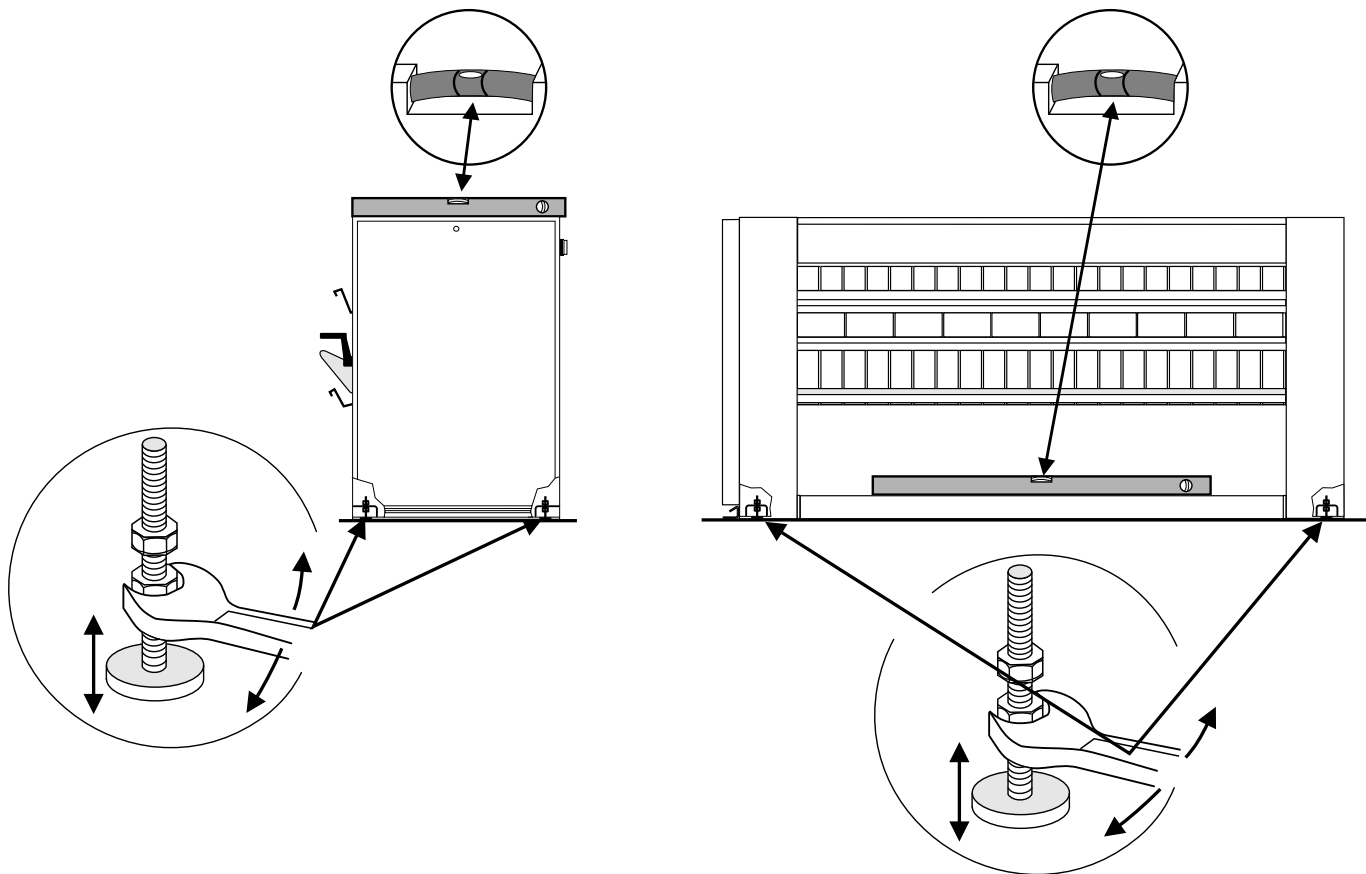
3.1.2 Poziomowanie urządzenia:

Wyregulować nakrętki kluczem i tak ustawić prasownicę, aby była idealnie w poziomie, a wszystkie jej cztery nóżki były idealnie pionowo.

Sprawdzić za pomocą poziomnicy wypoziomowanie płyty podstawy w kierunku wzdłużnym oraz wypoziomowanie pokrywy urządzenia w kierunku poprzecznym (patrz poniżej)

Maksymalna regulacja wysokości nóżki to 80 mm (3")

Dokręcić przeciwnakrętki po wyregulowaniu każdej nóżki.



Ostrożnie



Pozostawić minimalną przestrzeń **5 mm** pomiędzy podłogą a obudową. Prasownica musi spoczywać na wszystkich czterech regulowanych nóżkach.

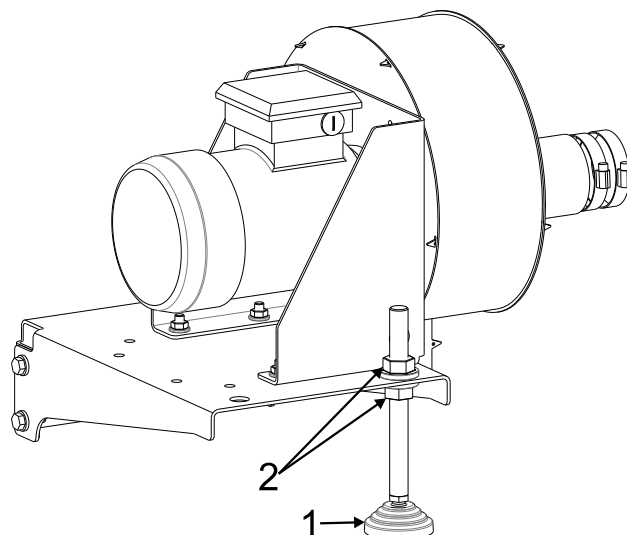
3.1.3 Urządzenie z opcjonalnym stołem podawczym z zasysaniem

Urządzenie może być wyposażone w stół podawczy z zasysaniem, aby umożliwić lepsze prowadzenie prześcieradła w momencie podawania

. Posiada 2 wentylatory umieszczone pod suszarką, które są zamocowane na belce przedniej lub tylnej (w zależności od modelu).

Za pomocą klucza wyregulować nakrętki (2) oraz nóżki (1) wsporników wentylatorów zasysania znajdujących się pod suszarką.

Po wyregulowaniu zablokować przeciwnakrętki.



3.2 Wyjęcie zamontowanych blokad transportowych.



Ważne

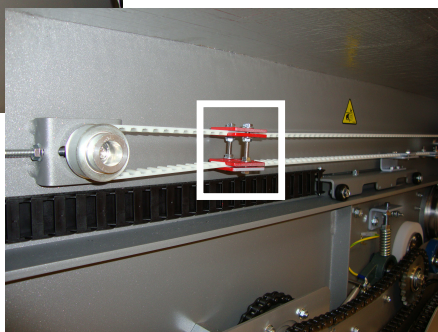
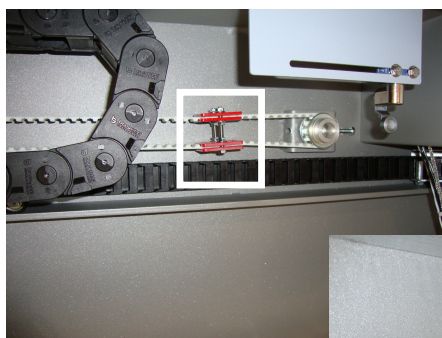


Przed oddaniem urządzenia do eksploatacji należy obowiązkowo usunąć różne zamontowane blokady transportowe.
W momencie wyjmowania blokad transportowych urządzenie powinno znajdować się na swoim docelowym miejscu.

3.2.1 Blokad transportowe zamontowane w obudowie podajnika:

W tym celu odkręcić śruby mocujące czerwone blokady transportowe.

Zachować blokady transportowe wraz ze śrubami na przyszłość, ponieważ należy z nich skorzystać podczas każdego kolejnego ewentualnego przenoszenia maszyny.



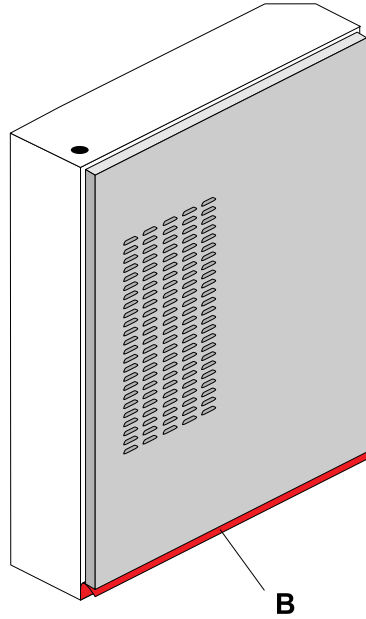
Ważne



Nigdy nie przenosić maszyny bez zamocowania blokad transportowych.

3.2.2 Kątowniki transportowe:

Odkręcić kluczem śruby, aby wyjąć 2 czerwone kątowniki transportowe (B).



Nie wyjmować śrub.

Ostrożnie



Pozostawić kątowniki na przyszłość na wypadek konieczności podniesienia urządzenia.
Zablokować śruby podtrzymujące kątowniki.

3.2.3 Ustawianie kłapy:



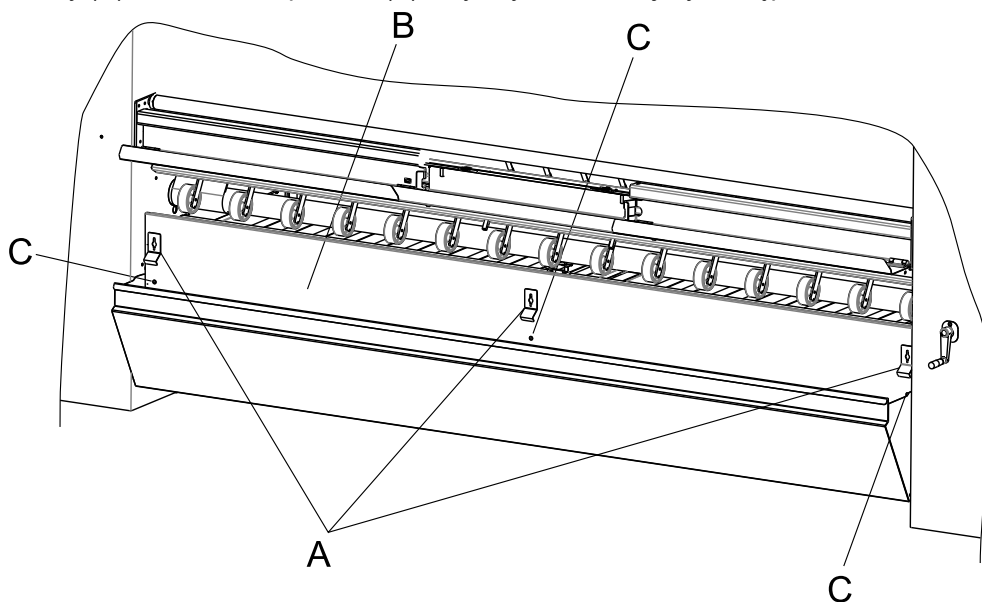
Ostrożnie



Przed oddaniem urządzenia do eksploatacji należy obowiązkowo ustawić klapę zbiornika pościeli.

Zdjąć 3 czerwone elementy (A).

Na koniec wyjąć śruby (C) oraz zbiornik pościeli (B), aby uzyskać łatwiejszy dostęp.



Otworzyć klapę we właściwej pozycji.

Wkręcić 2 śruby do skrzynek bocznych, aby przytwierdzić klapę po każdej stronie.



B

W razie konieczności przetransportowania urządzenia wykonać działania w odwróconej kolejności.

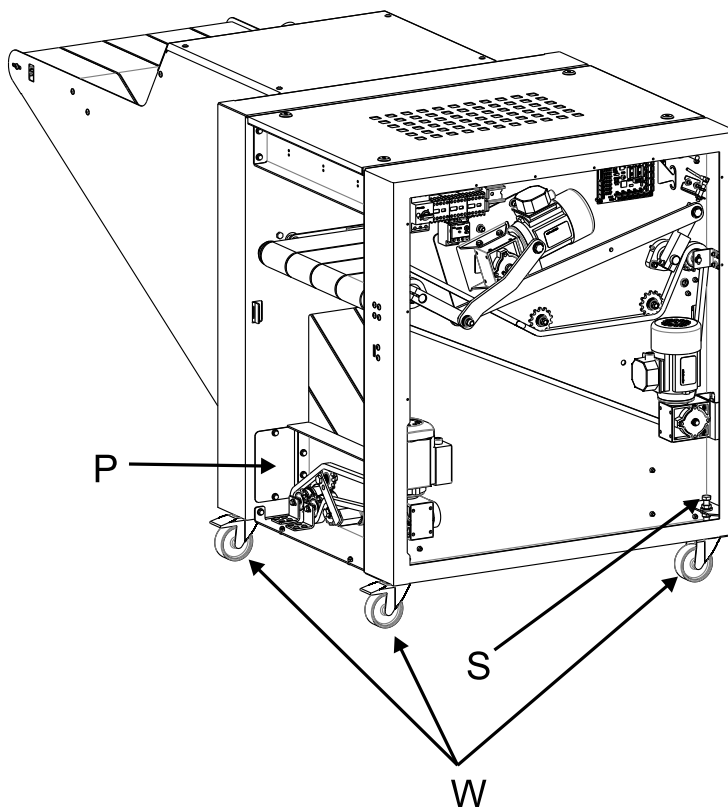
3.3 Podłączenie układarki



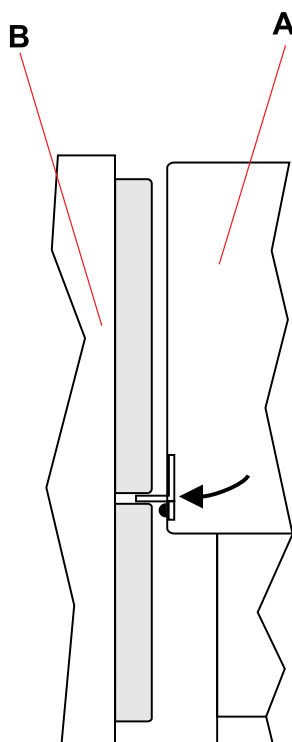
Ważne



Wysokość układarki można dostosować do prasownicy, regulując śrubę (**S**) mocującą 4 koła (**W**) w obudowie układarki. W tym celu należy zdjąć obudowę tylną i boczną oraz płytę (**P**), aby uzyskać dostęp do śrub (**S**).



Umieścić układarkę (**A**) po prawej stronie suszarko-prasownicy (**B**), a następnie wyśrodkować, umieszczając palec w szczelinie urządzenia.

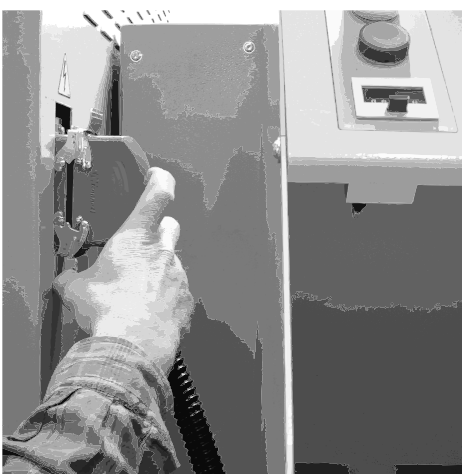


Zablokować układarkę w miejscu za pomocą podkładek zaciskowych.

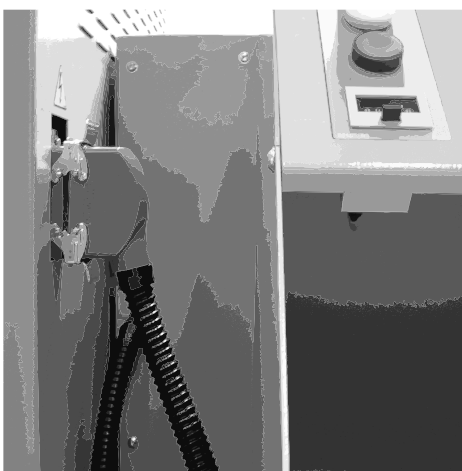
Podłączyć zasilanie i gniazdo kontrolne układarki.



Zabezpieczyć gniazdo.



Pociągnąć w dół zatrzaski blokujące.



Ostrożnie



Po zainstalowaniu nie zapomnieć o ponownym założeniu wszystkich obudów.

3.4 Przyłącze elektryczne



Przed przystąpieniem do eksploatacji maszyny należy podłączyć do prawidłowo uziemionego gniazdka zgodnego z obowiązującymi przepisami.



Ważne



Podłączenie mechaniczne i elektryczne może być wykonane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.



Ważne



Przed podłączeniem urządzenia upewnić się, że napięcie zasilania jest prawidłowe, a moc instalacja jest wystarczająca.

Do podłączenia urządzenia do zasilania użyć wyłącznie przewodu zasilającego.



Ostrożnie



Wyłącznik główny znajduje się z tyłu urządzenia i jest oznaczony przez tę naklejkę.



Korzystanie z energoelektroniki (np. przetworników lub filtrów) może prowadzić do nieoczekiwanego zadziałania wyłączników różnicowoprądowych 30 mA.

Aby zapobiec nieoczekiwanym aktywacjom, należy stosować jedynie takie systemy zabezpieczenia różnicowego przed prądem resztkowym, które mają wysoki poziom odporności, jeśli chodzi o prąd upływowy.

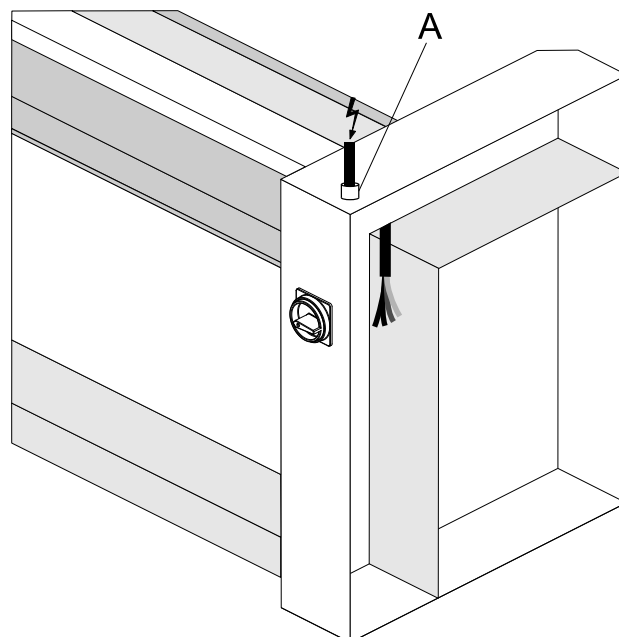
Należy unikać tego rodzaju wyłączników lub zapewnić maks. wartość 300mA zgodnie z normą NFC 15100.

W przypadku interwencji, które będą wykonywane przy włączonym lub podłączonym do zasilania urządzeniu, serwisanci muszą posiadać uprawnienia do pracy przy niskim napięciu (maks. 1000 VAC lub 1500 VDC) i powinni stosować odpowiednie środki bezpieczeństwa oraz narzędzia.

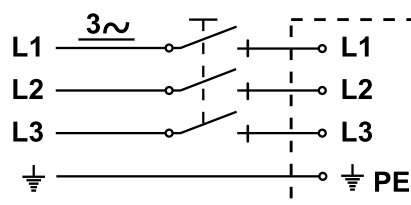
Aby zapewnić zgodność z wymogami przepisów dotyczących niskiego napięcia, jeśli urządzenie posiada opcjonalną listwę antystatyczną, należy ją odłączyć na czas pracy serwisanta, chyba że serwisant posiada uprawnienia do pracy przy wysokim napięciu.

Przeprowadzić przewód zasilający urządzenia przez przepust (A) u góry lewej obudowy.

Aby poznać wszystkie parametry elektryczne maszyny (podłączenie, okablowanie,...), przeczytać odpowiedni rozdział w załącznikach



Dla każdego urządzenia zamontować stały wyłącznik wielobiegunowy (lub bezpiecznik) w głównej szafie pralni.

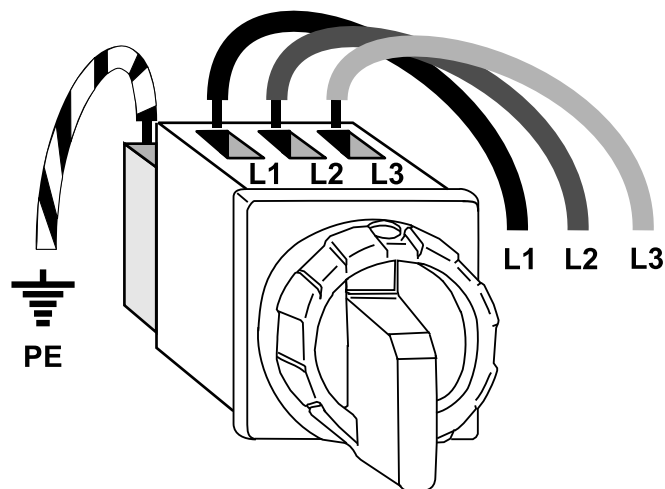


Podłączyć przewód zasilający do głównego wyłącznika urządzenia.

Podłączyć 3 fazy do zacisków w wyłączniku głównym (patrz oznaczenia L1, L2, L3) oraz przewód uziemienia do zacisku uziemienia (PE) w wyłączniku głównym.

UWAGA: Należy zachować prawidłowy kierunek obrotu wentylatora.

Sprawdzić działanie (patrz rozdział dotyczący kontroli działania poniżej)

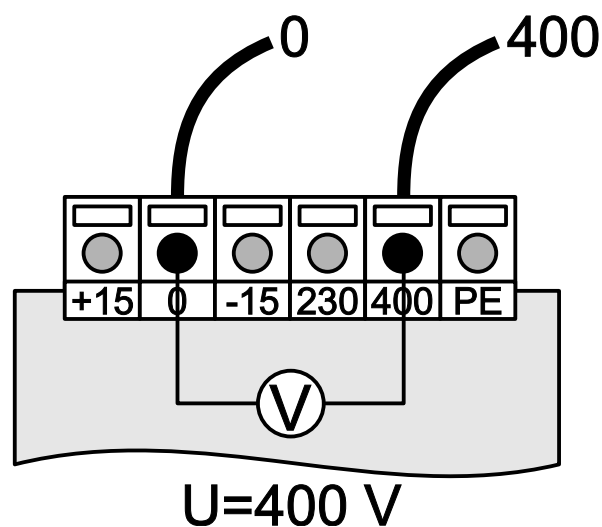


Schematy podłączenia transformatora do sieci odpowiednio do różnych napięć w sieci u klienta (urządzenia posiadają jedynie transformator).

Zasilanie 400 V

Zmierzyć napięcie sieciowe w obwodzie pierwotnym za pomocą woltomierza (V) pomiędzy 0 a 400 V w transformatorze.

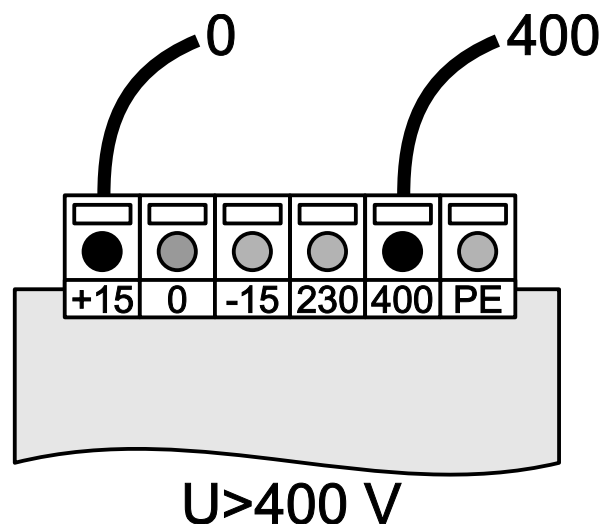
Jeśli napięcie jest równe 400 V, nie dotykać podłączenia transformatora, które powinno pozostać tak, jak to wskazano na marginesie.



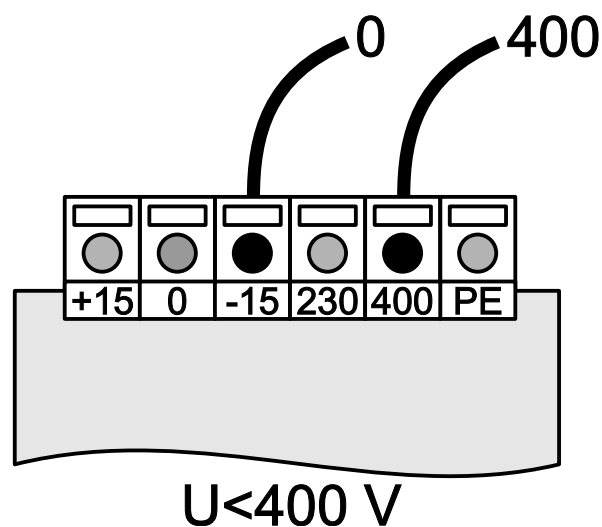
Jeśli napięcie jest > 400 V (np.: 420/230 V), podłączyć zaciski do transformatora zgodnie ze wskazaniem na marginesie.

Uwaga!

Zalecamy skorzystanie z tego rozwiązania również wtedy, kiedy napięcie normalnie jest równe 400 V, lecz może podlegać okresowym zmianom; w ten sposób zapobiegnie się nadmiernemu napięciu doprowadzanemu do instalacji elektrycznej urządzenia.



Jeśli napięcie jest znacznie < 400 V (np.: 370/380 V), podłączyć zaciski do transformatora zgodnie ze wskazaniem na marginesie.

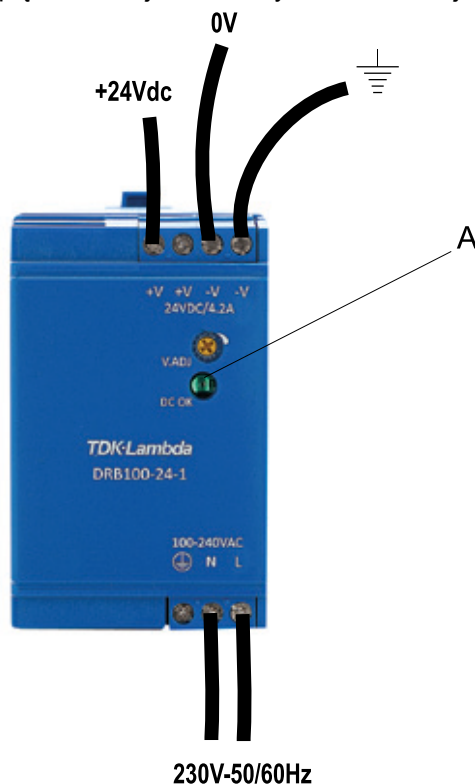


**Ważne**

Po podłączeniu sprawdzić prawidłową kolejność podłączenia faz. (patrz rozdział dotyczący kontroli działania poniżej)

3.4.1 Schematy podłączeń zasilania układu sterowania (T2)

Układ sterowania powinien być zasilany napięciem 24 VDC. Urządzenie jest standardowo zasilane napięciem 230/400 V pomiędzy fazami, to napięcie może jednakże być inne. Potencjometr (A) pozwala wyregulować napięcie.



3.4.2 Kontrola działania

Przed oddaniem urządzenia do eksploatacji należy przeprowadzić próby działania.

Kontrolę działania musi przeprowadzić uprawniony i wykwalifikowany technik.



Ostrożnie



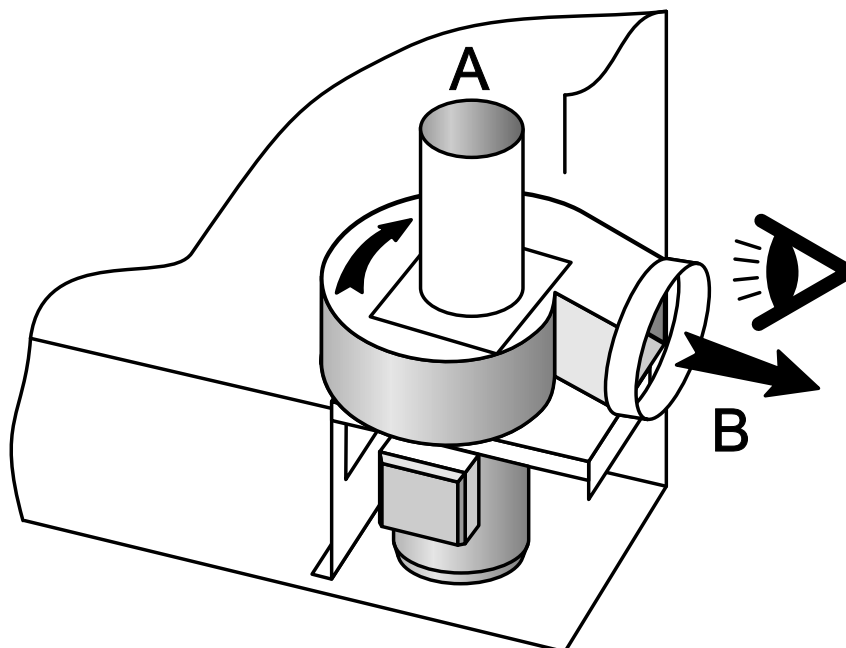
Sprawdzić w podmenu „MACHINE CONFIGURATION” w menu „ADVANCED SETTINGS”, czy parametr częstotliwości sieci jest prawidłowo ustawiony na wartość odpowiadającą częstotliwości sieci elektrycznej (domyślne ustawienie to 50Hz)



Ostrzeżenie



Zawsze upewnić się, czy wentylator obraca się w prawidłowym kierunku. Wentylator musi obracać się w kierunku zgodnym ze strzałką wewnątrz prawej komory (patrz rysunek poniżej)



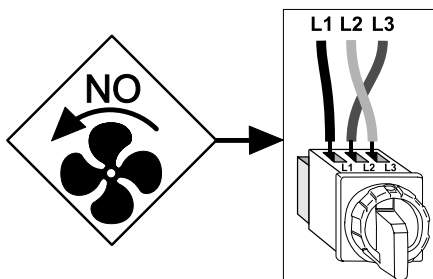
Przed uruchomieniem urządzenia nie naciskać wyłączników Q5 i Q701 w szafie elektrycznej zanim nie sprawdzi się kierunku obrotów wentylatora.

Uruchomić ręcznie na kilka sekund wyłącznik silnika wentylatora:

Sprawdzić na schemacie elektrycznym nazwę wyłącznika. Następnie sprawdzić wzrokowo kierunek obrotów turbiny. Prawidłowy kierunek obrotu jest wskazany na naklejce. Jeśli wylot (B) jest już podłączony, można sprawdzić przewód (A).

W przypadku prasowalnic FFS należy również sprawdzić prawidłową trasę pasa do składania poprzecznego. W tym celu można uruchomić na kilka sekund wyłącznik silnika składania poprzecznego. Pas powinien poruszać się w prawidłowym kierunku. Sprawdzić na schemacie elektrycznym nazwę wyłącznika. Następnie sprawdzić wzrokowo kierunek obrotów turbiny.

Jeśli obraca się w niewłaściwym kierunku, odwrócić dwie fazy na wyłączniku, aby zmienić kierunek obrotów wentylatora.



Ponownie sprawdzić kierunek obrotów wentylatora, a następnie z powrotem zamontować wał i jego kołnierz.



Ostrzeżenie



Moduł sprężgła posiada wał napędowy z połączeniem klinowym i ważne jest, aby kierunek obrotów był prawidłowy, ponieważ w przeciwnym razie istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia pewnych części mechanicznych. Sprawdzenie kierunku obrotów wentylatora pozwala na wyeliminowanie tego ryzyka.

Jeśli testy wykonane w różnych wyżej wspomnianych punktach będą miały zadowalające wyniki, prasownica jest gotowa do użytku.

3.5 Podłączenie systemu odprowadzenia powietrza prasownicy:

Instrukcja oraz klucze do otwarcia obudowy urządzenia powinny być w urządzeniu.

W zależności od przeznaczenia prasownica jest dostarczana bez opakowania lub może być umieszczona na palecie transportowej oraz/lub opakowana w folię.

W niektórych przypadkach może być dostarczona w klatce lub w opakowaniu przeznaczonym do transportu morskiego (drewniana skrzynia).

Zdjąć folię lub usunąć drewniane cokoły za pomocą klucza.



Ostrożnie

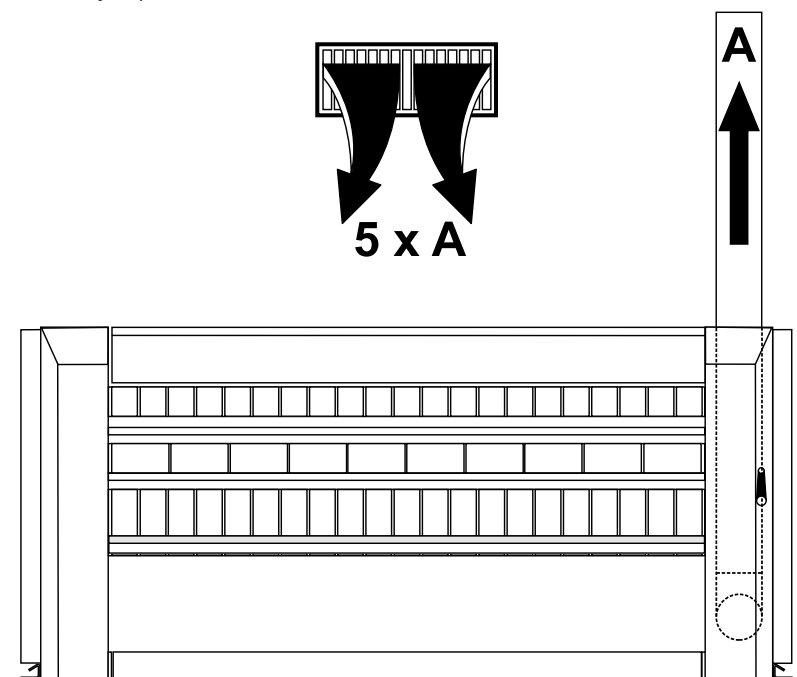


Sprawdzić, czy podczas transportu nie doszło do jakichkolwiek uszkodzeń.

3.5.1 Wlot świeżego powietrza

Aby zapewnić optymalne wyniki pracy prasownicy, ważne jest aby wlot powietrza do pralny przechodził przez otwór z zewnątrz.

Należy doprowadzić tyle świeżego powietrza, ile powietrza oprowadzono (patrz moc wentylatorów przy zerowym ciśnieniu w parametrach technicznych)



Ważne

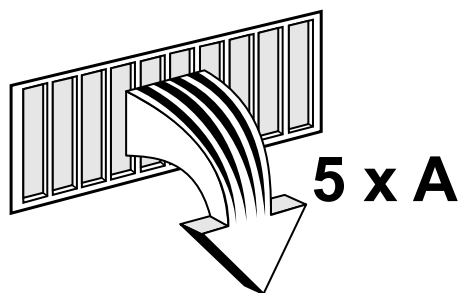


W przypadku kilku urządzeń wartości te należy zsumować.

Aby nie dopuścić do przeciągów w pomieszczeniu, najlepiej należy umieścić wlot powietrza za urządzeniem.

W przypadku urządzenia z podgrzewaniem gazowym pomieszczenia powinny być wentylowane.

Przekrój wlotu powietrza musi być 5 razy większy niż przekrój przewodu wyciągowego.



Nie zapominać o tym, że kratki bardzo często zajmują połowę łącznej powierzchni otworu powietrza.

3.5.2 Przewód wyciągowy

Zaleca się podłączenie przewodu wyciągowego o gładkich ściankach do każdej suszarki. Przewody takie stawiają minimalny opór powietrzu.

Sprawdzić, czy przepływ w wale jest co najmniej dwa razy większy niż wydajność wentylatora wyciągowego prasowalnicy.



Zagrożenie



Aby nie dopuścić do oparzeń, przewód wyciągu pary prasowalnicy pościeli powinien być zaizolowany (po stronie klienta)



Ostrzeżenie



Bardzo ważne jest, aby średnica przewodu wyciągowego została dobrana odpowiednio do każdej instalacji, aby spadek ciśnienia nigdy nie przekraczał 200 Pa (0,029 Psi) (wartość zmierzona w temperaturze pokojowej za pomocą manometru zamontowanego na pionowym wylocie powietrza (średnica 6 lub 8 mm), znajdującym się co najmniej 1 m za kolankiem wyjścia z urządzenia).



Ważne



Warunki takie są **ABSOLUTNIE KONIECZNE**, aby zapewnić prawidłową pracę prasowalnicy.

3.5.3 Specyfikacje:

3.5.3.1 Podgrzewanie elektryczne, parowe:

Maksymalne natężenie pracy wentylatora bez ciśnienia: 880 Pa.

Średnia temperatura wyciągu na wylocie z urządzenia:

podgrzewanie elektryczne: 65 °C (149 °F)

podgrzewanie parowe: 65 °C (149 °F)

3.5.3.2 podgrzewanie gazowe:

Maksymalne natężenie pracy wentylatora bez ciśnienia: 880 Pa.

Średnia temperatura wyciągu na wylocie z urządzenia: 110 °C (212 °F)

W przypadku podgrzewania gazowego żądane natężenie doprowadzenia świeżego powietrza powinno wynosić nie mniej niż 2 M3/h (1,17cfm) na kW :

urządzenie 4821 : xx m3/h (xx cfm)

urządzenie 4825 : 104 m3/h (61 cfm)

urządzenie 4832 : 130 m3/h (77 cfm)



Ważne



UWAGA: Jeśli przepływ jest niewystarczający w związku z nadmiernym spadkiem ciśnienia, bezpieczny przełącznik ciśnienia automatycznie wyłączy podgrzewanie.

3.5.3.3 Wartości korekty bezpiecznego przełącznika ciśnienia:

urządzenie 4821 : xxx Pa (xx mmH2O)

urządzenie 4825 : 88 Pa (9 mmH2O)

urządzenie 4832 : 49 Pa (5 mmH2O)

3.5.4 Kontrola ciśnienia w przewodach wyciągowych:

Aby zapewnić prawidłowe działanie, te przewody wyciągowe muszą być możliwie jak najkrótsze i posiadać jak najmniej kolanek.

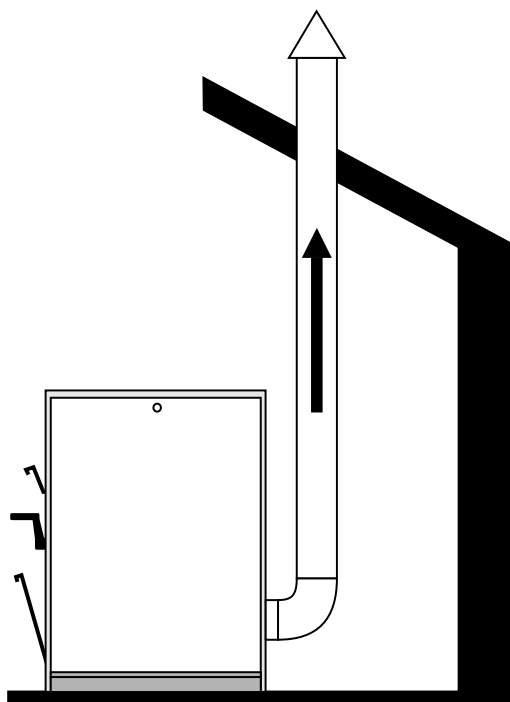
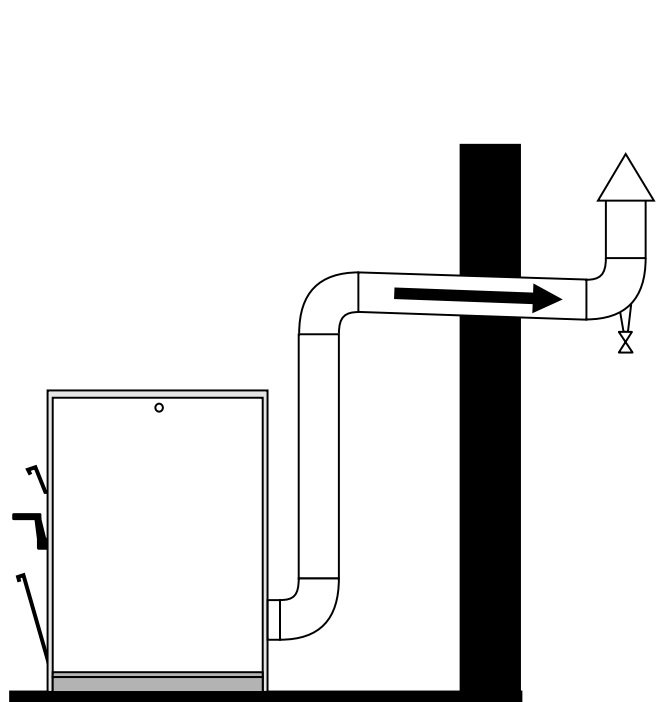
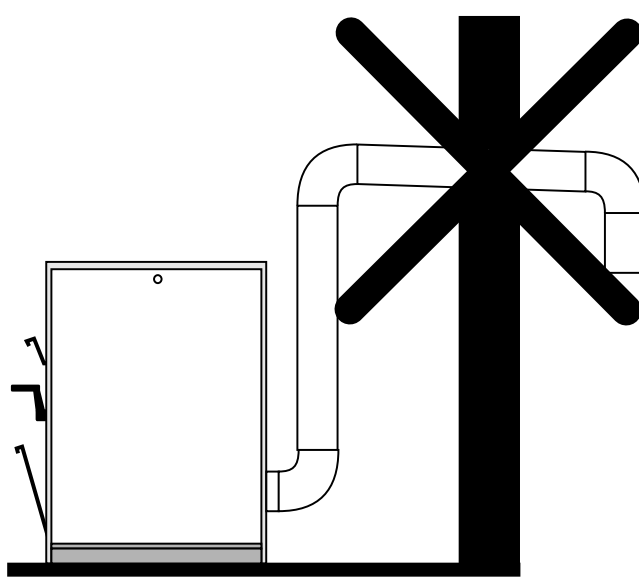
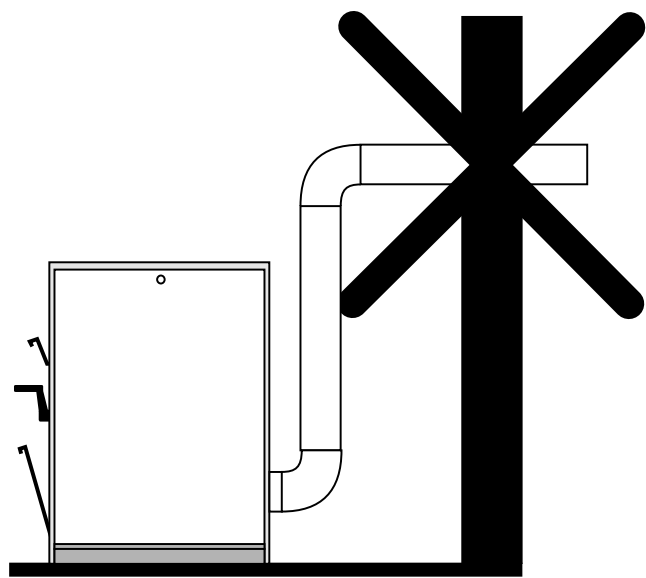
Jeśli przewód wylotowy dociera do komina, kąt podłączenia nie może przekraczać 45° .

Jeśli odległość od komina jest większa niż xx, należy zainstalować kilka wentylatorów w przewodzie wylotowym lub zwiększyć przekrój rury.

na przykład 2x0 mm zamiast 150 mm.

Zapewnić izolację obu przewodów wylotowych ze względu na bezpieczeństwo użytkownika.

Przewód musi prowadzić na zewnątrz i powinien być wyposażony w zabezpieczenie chroniące przed warunkami atmosferycznymi i obcymi przedmiotami.

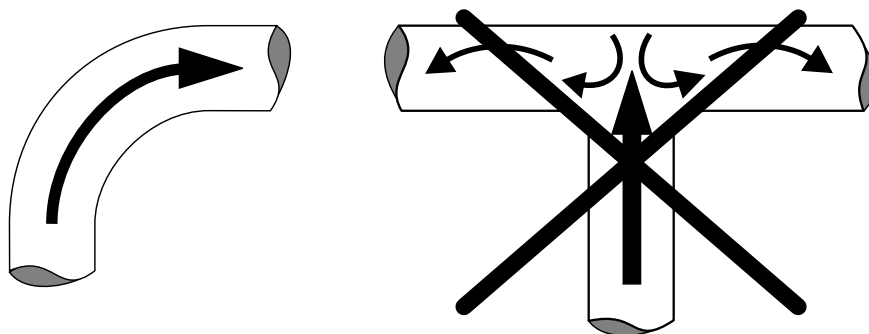


3.5.5 System wyciągowy, jeśli do wspólnego przewodu wyciągowego podłączono kilka suszarek (za wyjątkiem urządzeń z podgrzewaniem gazowym):

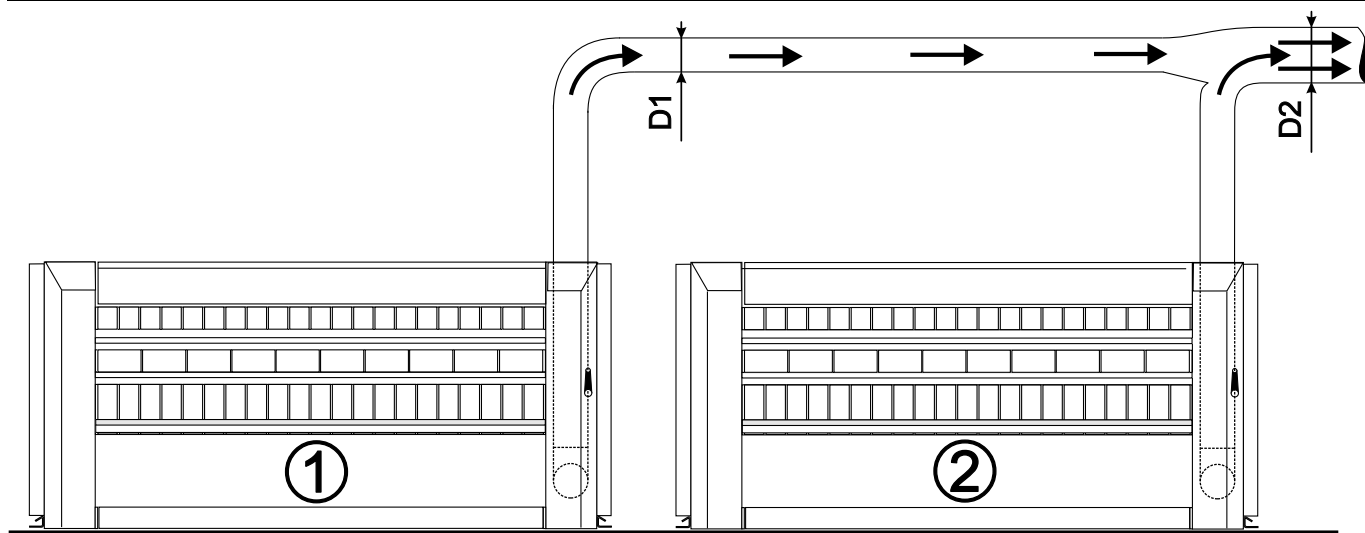
Jeśli do wspólnego przewodu wyciągowego podłączono kilka prasowalnic, należy zwiększyć przekrój przewodu wyciągowego odpowiednio do liczby podłączonych maszyn, aby każda z nich działała przy takiej samej wartości oporu powietrza.

Korzystać z kolanek (nie trójników), aby umożliwiać przesył powietrza.

Uproszczony rysunek poniżej przedstawia zasadę, zgodnie z którą zaprojektowano kształt przewodu wyciągowego.



Liczba prasowalnic	D1	D2	D3	D4
Zewnętrzna średnica rury wyciągowej w mm	150	225	315	450
Wymagany przekrój otworu wentylacyjnego w dm ²	2	4	8	16



Wskazana średnica wyciągu to średnica wylotu z suszarki.

Przekroje poprzeczne przewodów pomiędzy suszarkami a zewnątrz budynku powinny być zaprojektowane w taki sposób, aby uwzględniać przepływ oraz dopuszczalny spadek ciśnienia dla każdego urządzenia, a także sposób prowadzenia przewodów instalacji (kolanka i długości).

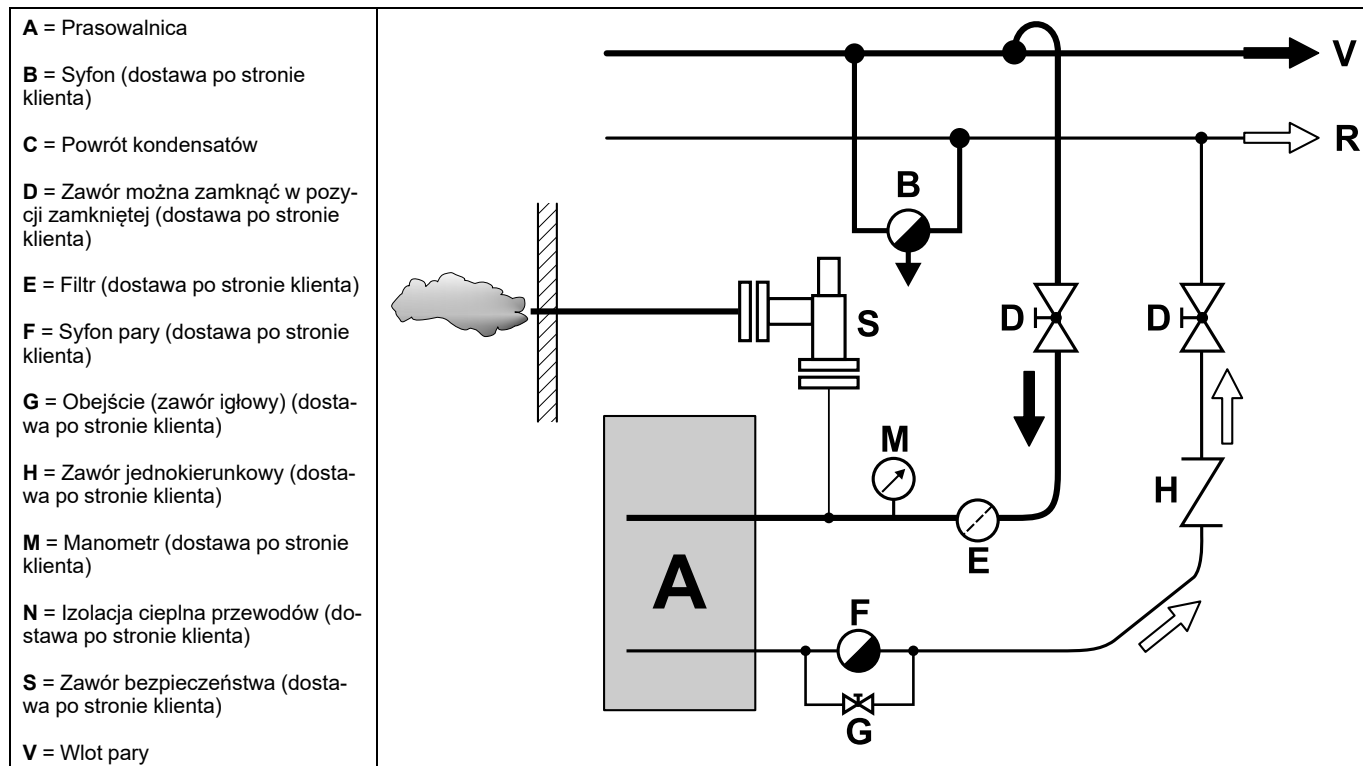
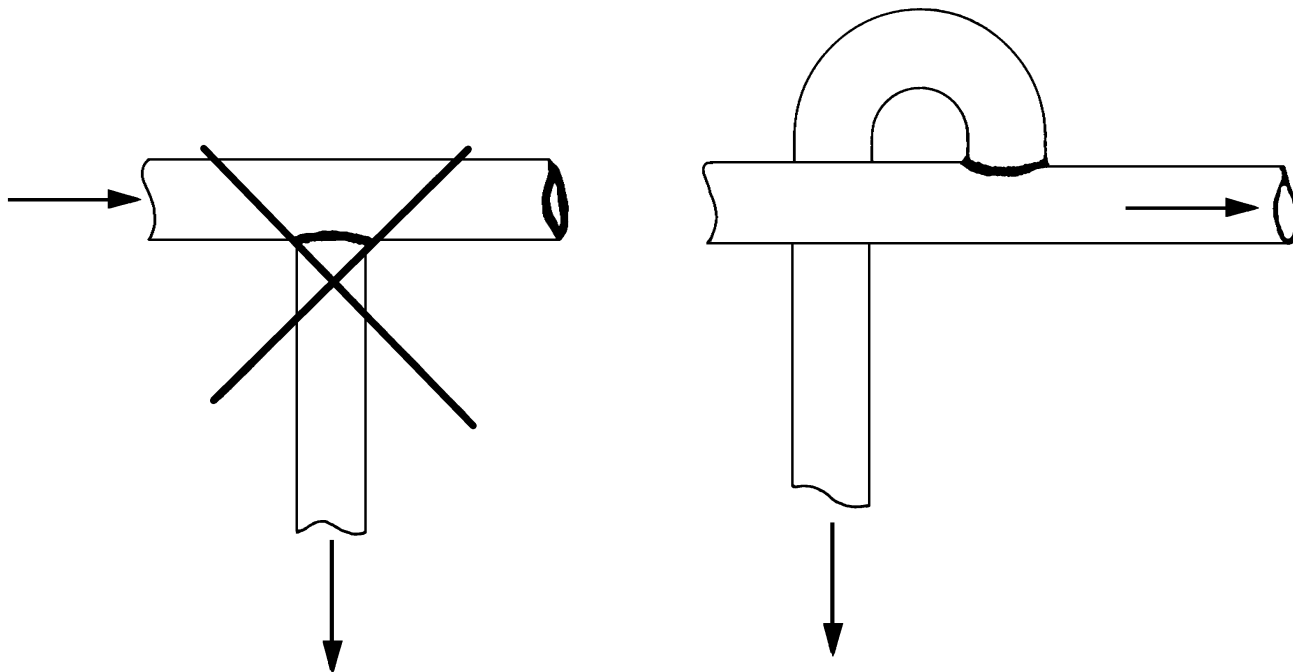
Proszę skontaktować się z nami w razie wątpliwości co do rozplanowania systemu wyciągowego, jeśli przeprowadza się modyfikację istniejącego systemu.

3.6 Przyłącza pary i kondensatu:

Zawsze istnieje ryzyko, że para może zawierać pewną ilość wody.

Woda jest przenoszona w dolnej części przewodów doprowadzających, a para w górnej.

Na przewodzie głównym podłączyć trójnik w kształcie litery S, aby nie dopuścić do uszkodzenia przez wodę instalacji grzewczej w urządzeniu. W ten sposób para będzie pobierana bez wody po kondensacji.



3.6.1 Przyłącze pary DN 20 (3/4" BSP) :

Klient jest zobowiązany do zainstalowania odpowietrznika instalacji, ręcznie zamykanego zaworu z pokrętką, które można zablokować w pozycji zamkniętej (nie stosować zaworu z obrotem 1/4) oraz filtra po stronie zasilania prasownicy.

Klient jest zobowiązany zainstalować zawór bezpieczeństwa, jeśli stosowany kocioł działa przy ciśnieniu powyżej dopuszczalnego ciśnienia pary wynoszącego maks. **1000 kPa (10 bar)**.



Ostrożnie



Podłączenie zaworu bezpieczeństwa jest obowiązkowe w kontekście wymagań dyrektywy w sprawie urządzeń pod ciśnieniem (DESP)

Zawór musi posiadać oznaczenie CE w kategorii IV.

Jego rozmiar musi być dopasowany do parametrów kotła, ilości pary przed zaworem oraz pojemnością zabezpieczanego urządzenia.



Ostrożnie



Przewód spustowy zaworu bezpieczeństwa musi być konieczne wyprowadzony na zewnątrz budynku i poza obszar, w którym mogłoby dojść do kontaktu z człowiekiem (np. na dach).

3.6.2 Przyłącze kondensatu DN 10 (3/8" BSP):

Klient jest zobowiązany do zainstalowania syfonu pary z zamkniętym pływakiem oraz urządzeniem spustowym (np.: SARCO nr kat. FT10C — G3/4" PN 25 lub GESTRA nr kat. UNA15 h — G3/4" PN 25), obejście, zawór jednokierunkowy oraz ręcznie zamykany zawór z możliwością blokady w pozycji zamkniętej.

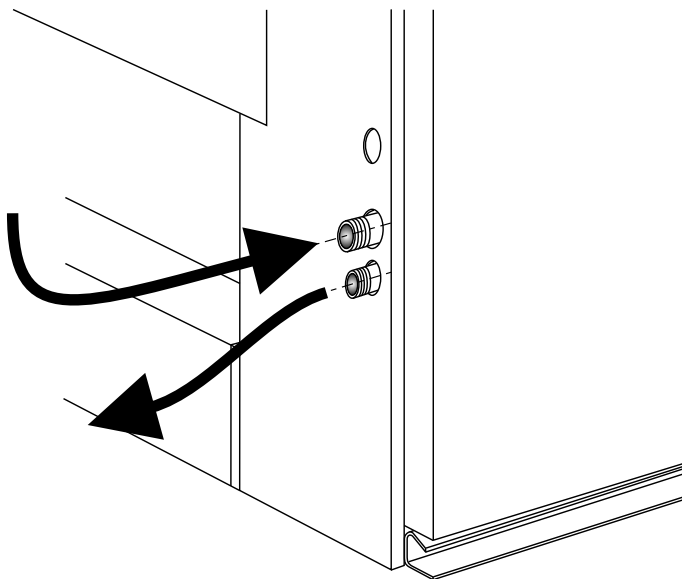


Ostrożnie



Po ok. 10 metrach spadek ciśnienia w przewodzie powrotu kondensatu jest zbyt duży.

W związku z tym należy obliczyć jego średnicę odpowiednio do długości przewodów zaworów upustowych do zbiornika, zapewniając dopuszczalne ciśnienie = 300 kPa maxi (3 bar).



3.6.3 Zatwierdzenie D.E.S.P.

Niniejszy formularz techniczny ciśnienia dotyczy zespołów złożonych z:

- walca zaklasyfikowanego do kategorii ryzyka IV zgodnie z Artykułem 4 oraz Załącznikiem II Dyrektywy 2014/68/UE,
- rurociągów (DN20) zgodnych z Artykułem 4 ust. 3 Dyrektywy 2014/68 /UE.

Producent:

Electrolux Laundry System France SNC

52, Rue Pasteur

BP6

10430 Rosières-Près-Troyes

Dane techniczne walca:

Maksymalne ciśnienie robocze	1000 kPa (10 bar)
Maks./min. temperatura robocza:	15 °C / 184°C
Pojemność urządzenia ciśnieniowego:	patrz tabela poniżej
Ciśnienie testowe:	1500 kPa (15 bar) przy 20°C
Zwolnienie ciśnienia bezpieczeństwa urządzenia	1000 kPa (10 bar)
Przewidywane użycie:	Podgrzewanie parowe

Prasownica	4821	4825	4832
Pojemność urządzenia ciśnieniowego (w dm3)	335	398	497

3.7 Przyłącze gazu:



Ostrożnie



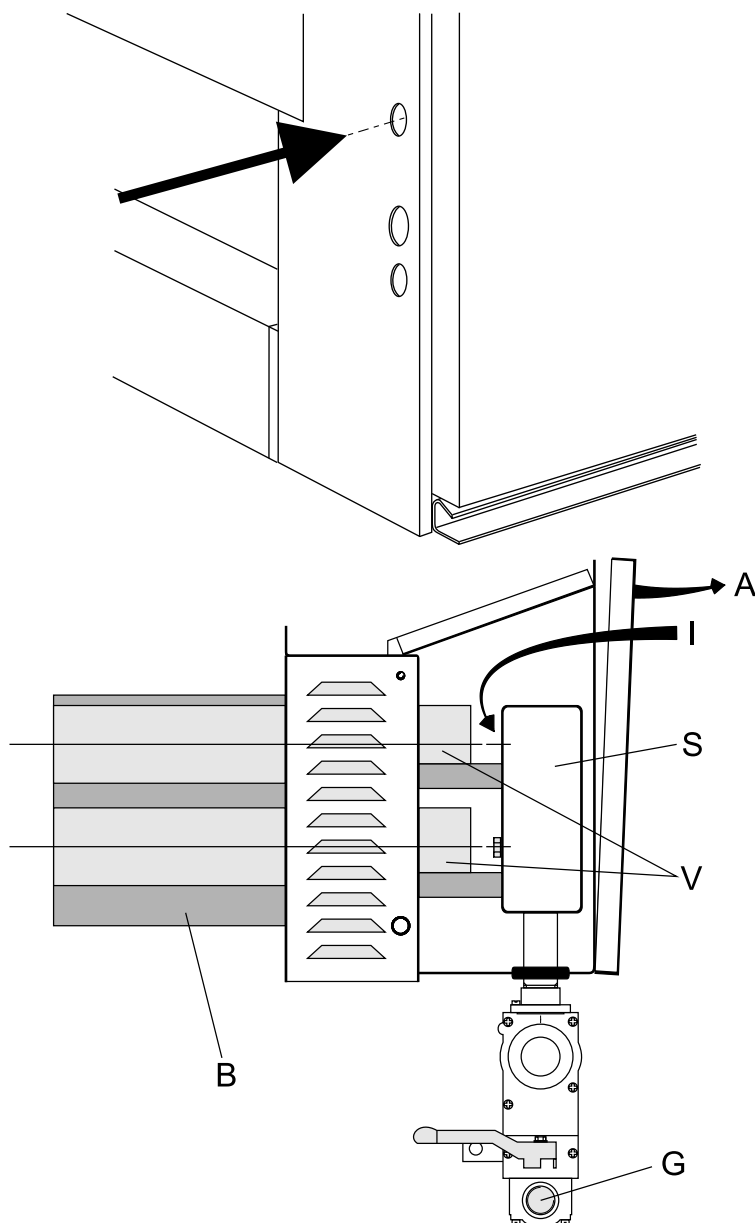
Instalację, podłączenie oraz regulacje doprowadzenia gazu urządzenia należy zlecić wykwalifikowanemu personelowi.

3.7.1 Przyłącze gazu DN 20 (3/4" BSP):

Klient jest zobowiązany zainstalować filtr oraz ręczny zawór odcinający po stronie zasilania urządzenia, jeśli stosowany jest gaz ziemny.

W razie stosowania butanu lub propanu klient musi zainstalować filtr, ręczny zawór odcinający oraz reduktor ciśnienia.

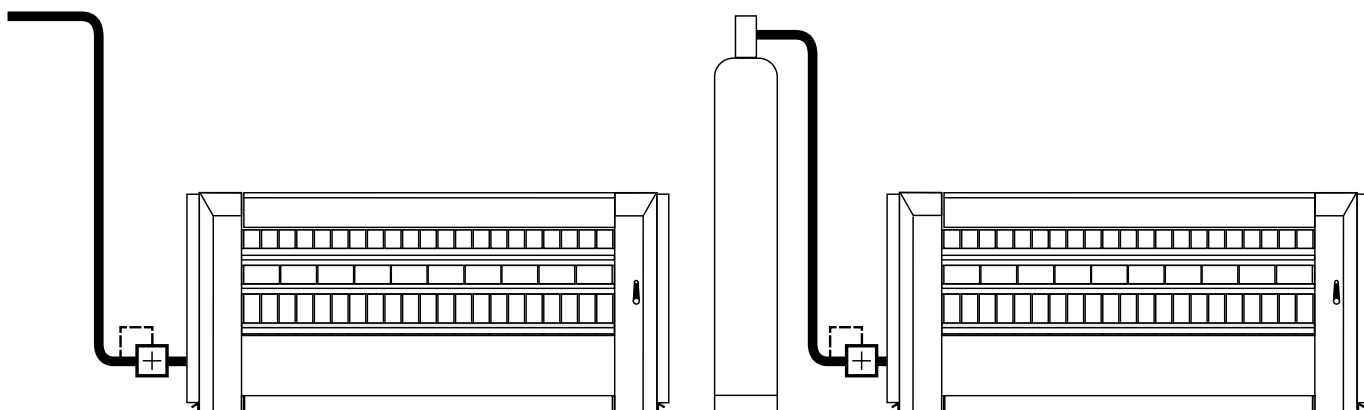
Podłączyć instalację z tyłu urządzenia.



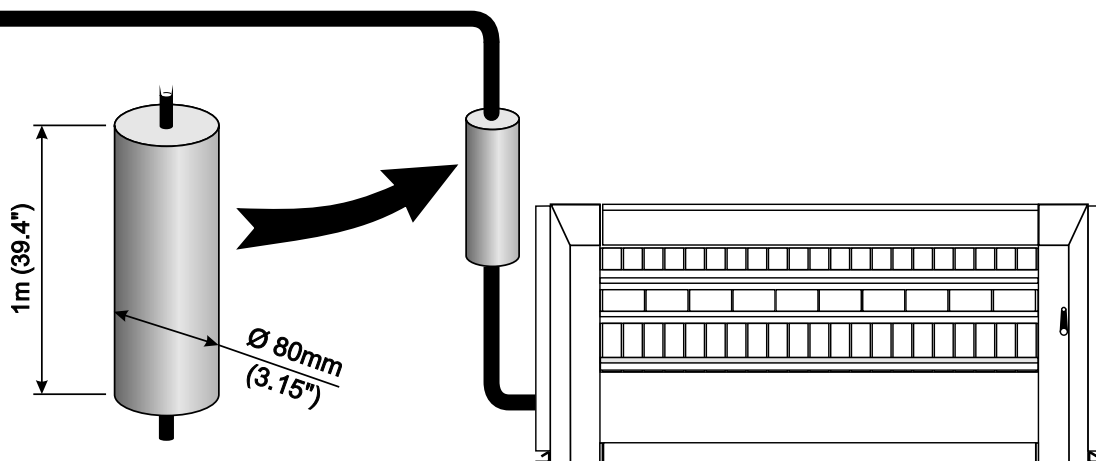
- A: Filtr powietrza
- B: Palnik gazu
- G: Wlot gazu
- I: Dysze
- S: Zbiornik serwisowy
- V: Zwężki Venturiego

Jeśli urządzenie jest podłączone do zasilania gazowego 300 mbar lub tuż za butlą gazową, należy obowiązkowo zainstalować zawór redukcji ciśnienia możliwie jak najbliżej urządzenia.

300 mbar



Jeśli ciśnienie doprowadzanego gazu (P1) jest takie samo jak nominalne ciśnienie urządzenia (P2), można przewidzieć zbiornik zainstalowany możliwie jak najbliżej urządzenia, aby zabezpieczyć urządzenie przed spadkiem ciśnienia w momencie rozruchu. Zwiększyć ponadto średnicę przewodu doprowadzającego gaz, aby zapewnić odpowiednie natężenie przepływu.



3.7.2 Określić rodzaj gazu:

Sprawdzić z klientem rodzaj gazu, jakim urządzenie będzie zasilane. Urządzenie musi zostać ustawione odpowiednio do rodzaju gazu. Informacje na temat innego rodzaju gazu, jaki może być stosowany do zasilania prasowalnicy, podano w załącznikach w rozdziale „Parametry ustawienia gazu”

Ciśnienie gazu zostanie ustawione odpowiednio do rodzaju gazu zasilającego urządzenie. Zawór gazowy oraz dysze w urządzeniu muszą być ustawione odpowiednio do ciśnienia oraz rodzaju gazu.

Pełne informacje na ten temat podano w załącznikach w rozdziale pt. „Parametry ustawienia gazu”.

3.7.3 Ustawienie zaworu gazowego

Maszyna została przetestowana fabrycznie przy zasilaniu gazem ziemnym.

W razie stosowania gazu ziemnego sprawdzić, czy zawór nadal jest ustawiony na gaz ziemny.

W razie innego rodzaju gazu należy odpowiednio ustawić zawór gazu.

Ustawienia zaworu gazu patrz załączniki „Parametry ustawienia gazu”.

3.7.4 Ustawienia dysz

Maszyna została przetestowana fabrycznie przy zasilaniu gazem ziemnym.

W razie stosowania gazu ziemnego sprawdzić, czy dysze nadal są ustawione na gaz ziemny.

W razie innego rodzaju gazu należy odpowiednio ustawić dysze.

Ustawienia dysz patrz załączniki „Parametry ustawienia gazu”.

3.8 Przyłącze sprężonego powietrza

3.8.1 Podłączenie standardowe



Ostrożnie



- Sprężone powietrze doprowadzone do rozdzielaczy musi zostać oczyszczone do następujących wartości:
- nie może zawierać cząstek stałych większych niż 5 µm. W przypadku filtrów wykorzystywanych w naszych urządzeniach poziom filtracji wynosi 5 µm.
 - Zawartość wody nie może przekraczać 1,5 g/m³
 - Zawartość kondensatu wodno-olejowego nie może przekraczać 30 mg/m³

Klient powinien zapewnić instalację urządzenia filtrującego/smarującego oraz regulatora ciśnienia (manometru) w układzie doprowadzania sprężonego powietrza.

W układzie doprowadzania sprężonego powietrza należy zainstalować zawór zamykający z możliwością zamknięcia w pozycji zamkniętej (po stronie klienta).

Przewód doprowadzający powinien wytrzymywać ciśnienie co najmniej 1 Mpa (10 bar) (145 psi).

- Średnica przyłącza: szybkozłączka DN 6 (0.24") do węża Ø 6/8 mm.
- Zalecane ciśnienie: 550-700 kPa (5,5-7 bar) (80-102 psi).
- Ciśnienie minimalne: 550 kPa (5,5 bar) (80 psi).
- Ciśnienie maksymalne: 700 kPa (7 bar) (102 psi).
- Zużycie 280 l/godz.

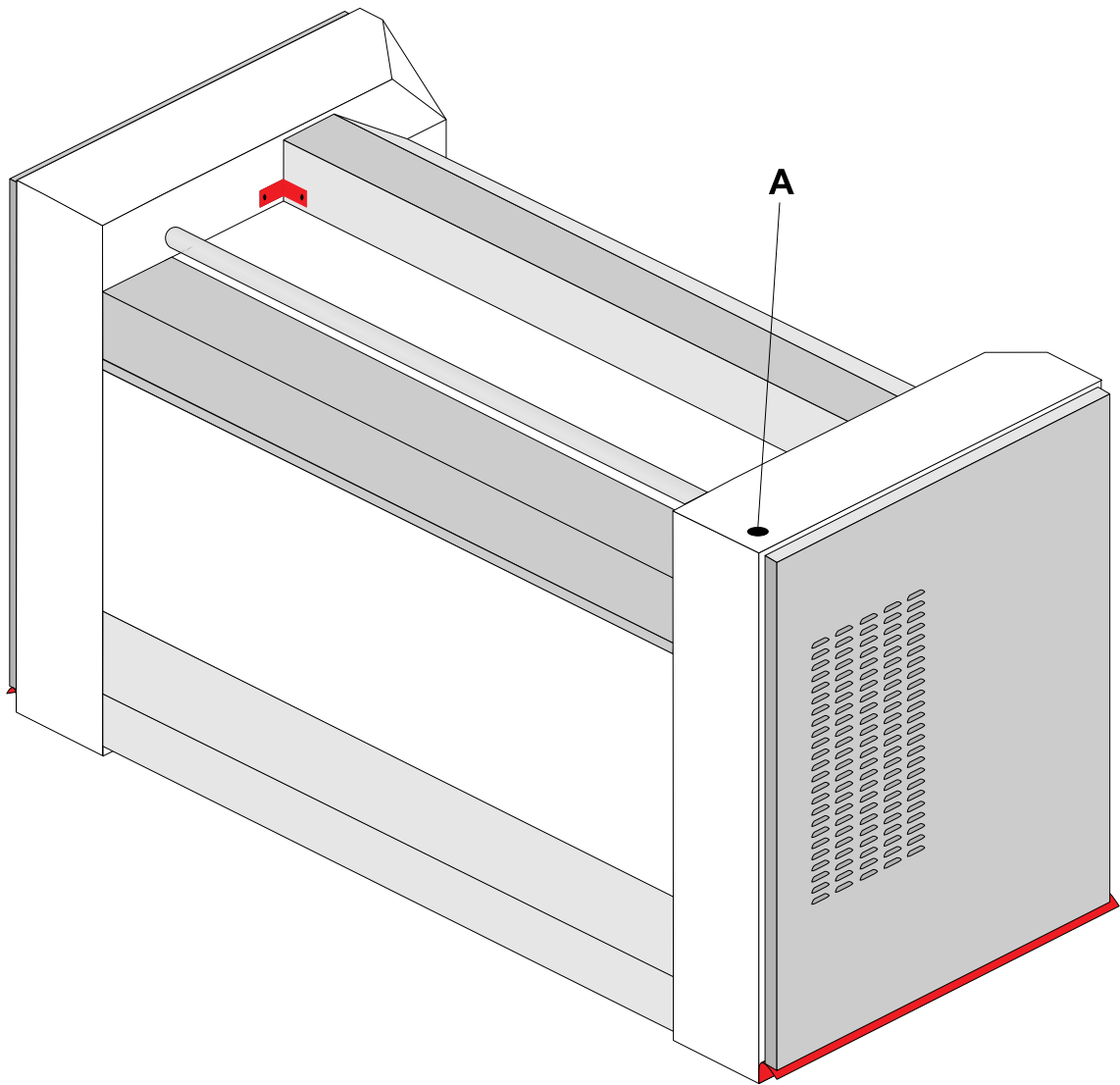


Ważne



Aby uniknąć dużych spadków ciśnienia, przewód sprężonego powietrza powinien mieć średnicę większą od średnicy przyłącza (np. DN 8); w takim przypadku należy przewidzieć przejściówkę 6/8-8/10.

A = Przyłącze sprężonego powietrza.



3.8.2 Sprężarka powietrza

Niektóre urządzenia są dostarczane ze zintegrowaną sprężarką powietrza (opcja).

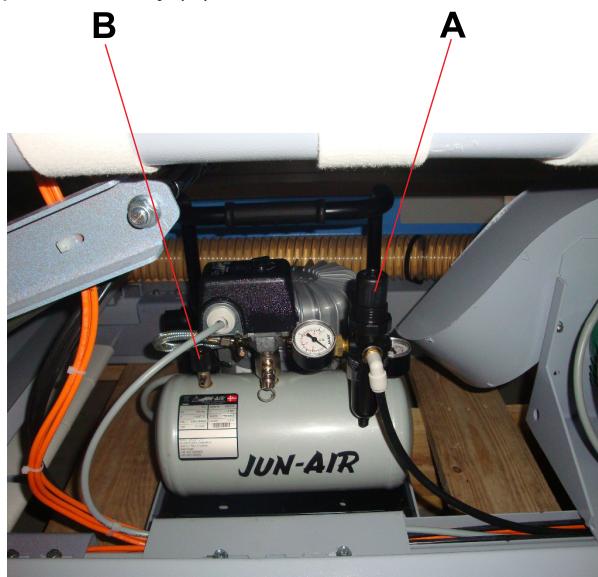
Przy pierwszym uruchomieniu należy zakręcić kurek manometru sprężarki (A), poczekać aż sprężarka osiągnie ciśnienie na poziomie 7 barów, a następnie ponownie otworzyć zawór.

Konserwacja:

Regularnie (co 6 miesięcy) sprawdzać i uzupełniać poziom oleju.

Sprawdzić czystość filtra wlotowego i w razie potrzeby wyczyścić go.

Regularnie oczyszczać kurek separatora wody (B).



3.9 Sprawdzenie działania

3.9.1 Sprawdzenie pozycji obrotu rolek

Krażki znajdujące się pomiędzy tarczą napędową a walcem w prawym module nie mogą się ciągle obracać podczas pracy urządzenia.

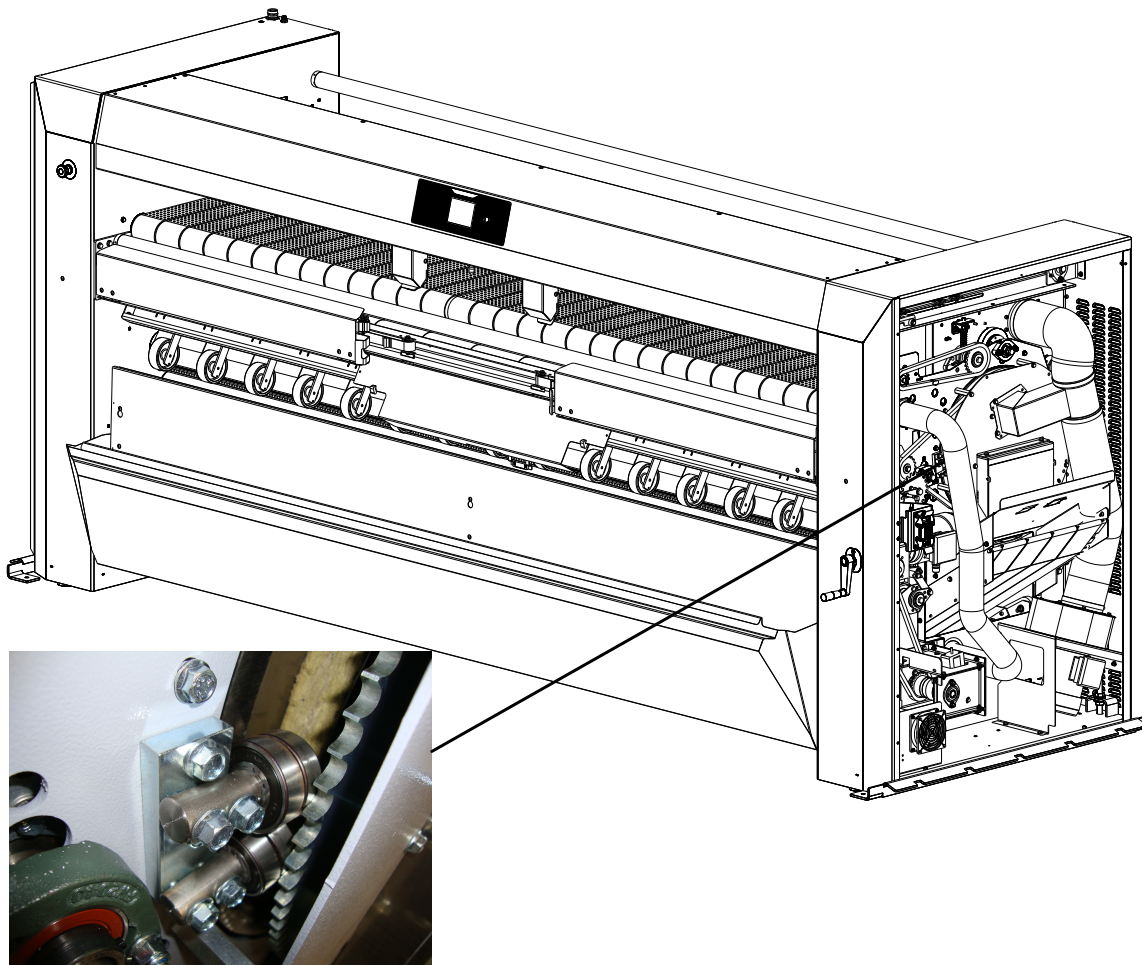


Ostrożnie



Należy to sprawdzić po zainstalowaniu urządzenia, **a następnie raz w miesiącu.**

Jeśli krażki się stale obracają, wezwać serwisanta, aby wyregulować płytę i zapobiec zużyciu mechanicznemu walca.



3.10 Przed pierwszym użyciem

3.10.1 Włączanie

Przy pierwszym włączaniu urządzenia należy określić 6 ustawień opisanych w poniższym rozdziale.



Ostrożnie



Po dokonaniu ustawień w tej części można je zmienić w menu ustawień (informacje można znaleźć w instrukcji obsługi)

3.10.2 Włączanie

1. uruchamianie urządzenia

1

Po włączeniu urządzenie uruchamia się ze stroną startową Electrolux na wyświetlaczu.



Uwaga!

Choć urządzenie zostało przetestowane w fabryce, a sterownik został ustawiony z pewnymi wartościami domyślnymi, ze względu na zasilanie urządzenia w celu pierwszego zastosowania w zakładzie, sterownik prosi operatora o potwierdzenie lub dostosowanie wartości domyślnych, które zostaną zastosowane w sterowniku.

3.10.2.1 Ustawianie języka

1

- Wybrać język pracy.



3.10.2.2 Ustawianie daty

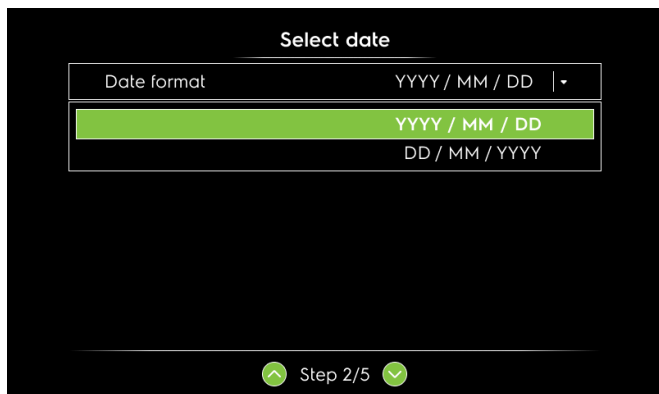
1

W tym menu można ustawić datę:

- Nacisnąć ikonę strzałki,  aby zmienić format daty.
- Wybrać format daty.

2

- W sterowniku wyświetla się data wcześniej skonfigurowana lub ustawiona fabrycznie w czasie testu.
- Nacisnąć ikonę strzałki  za datą, aby przejść do trybu edycji daty.



3

Ustawić datę:

- Rok, miesiąc i dzień



3.10.2.3 Ustawianie godziny

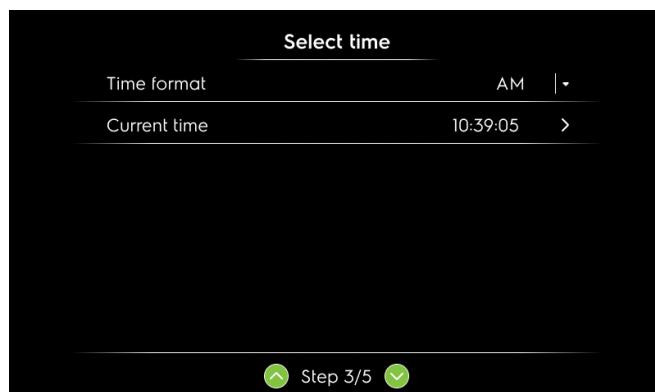
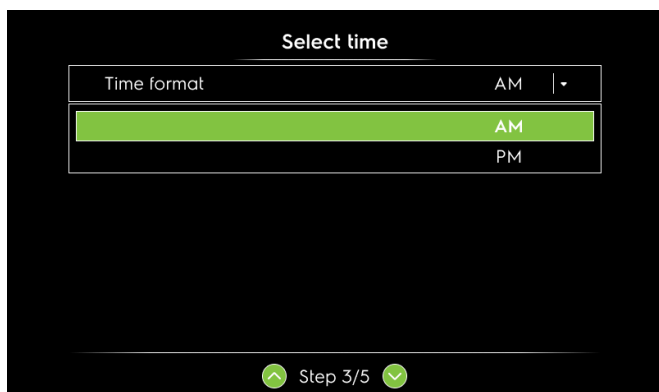
1

W tym menu można ustawić godzinę:

- Nacisnąć ikonę strzałki,  aby zmienić godzinę.

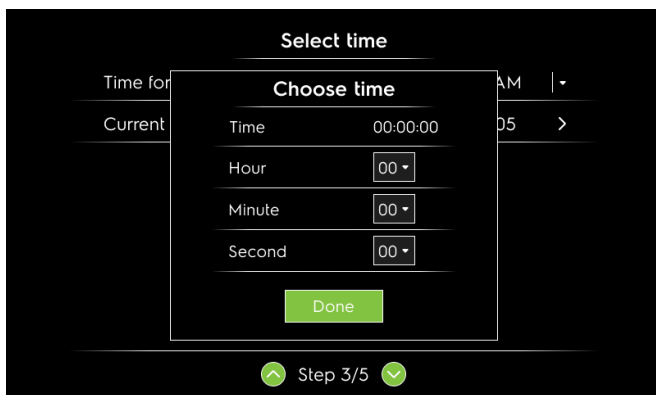
2

- W sterowniku wyświetla się aktualna godzina wcześniej skonfigurowana lub ustawiona fabrycznie w czasie testu.
- Nacisnąć ikonę strzałki  za godziną, aby przejść do trybu edycji godziny.



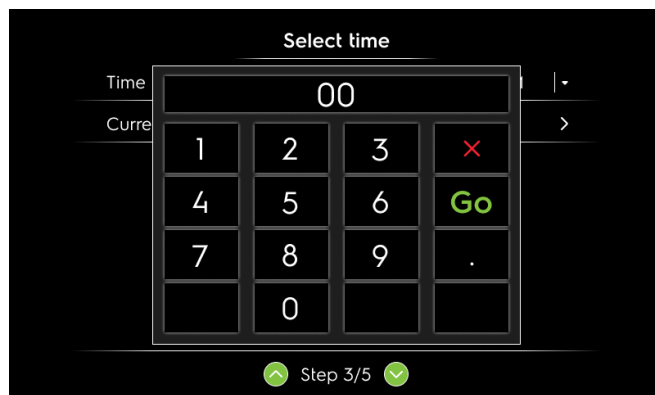
3

- Ustawić godzinę:
- Godzinę, minuty i sekundy.



4

- Naciśnięcie wartości powoduje otworenie okien w celu ustawienia wartości.

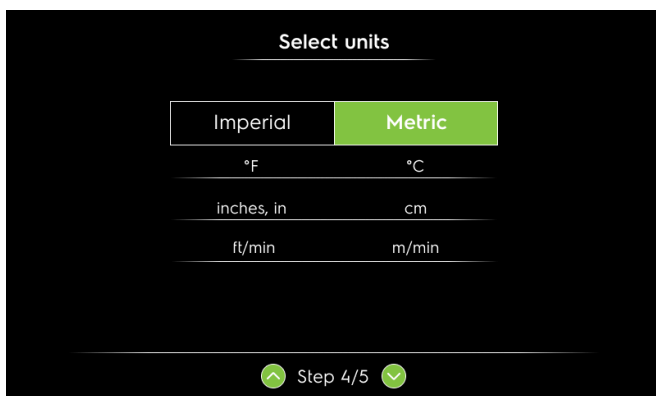


3.10.2.4 Ustawianie urządzenia

Etap 4 Ustawianie urządzenia.

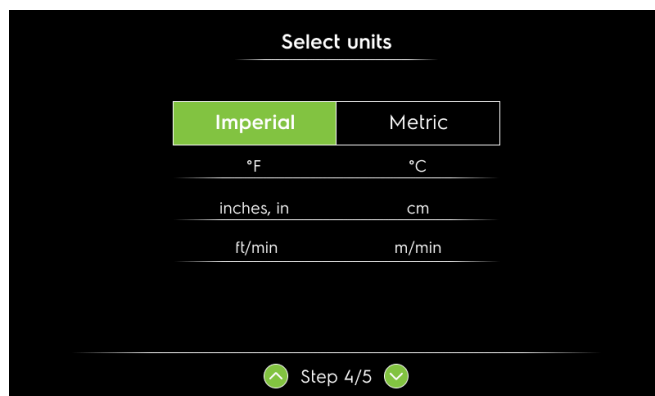
1

- Jeśli nie są wymagane żadne zmiany, nacisnąć zielony przycisk „Next” (Dalej)
- Wybrać urządzenia, które będą obsługiwane za pomocą sterownika.



2

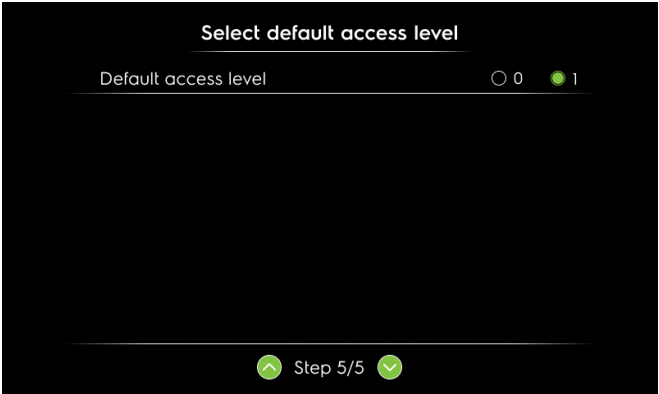
- Podświetlony tytuł oznacza wybrane urządzenia.



3.10.2.5 Wybór domyślnego poziomu dostępu

1

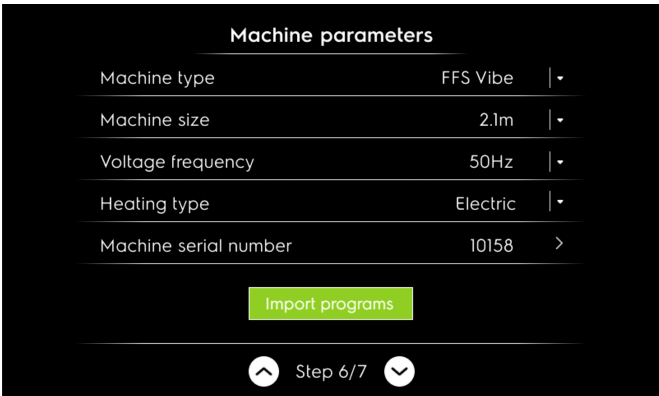
- Wybrać domyślny poziom dostępu.
- Jeśli nie są wymagane żadne zmiany, nacisnąć zielony przycisk „Next” (Dalej) .
 - Jest to domyślny poziom dostępu przy włączonym urządzeniu.



3.10.2.6 Określanie parametrów urządzenia

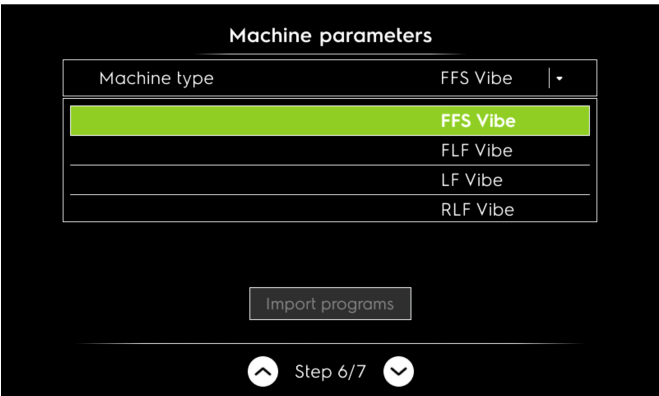
1

- W tym menu można wybrać parametry urządzenia w celu ładowania programów prasowania dedykowanych do produktu:
- Nacisnąć ikonę strzałki,  aby zmienić rodzaj urządzenia.



2

- Wybrać „Machine type” (Rodzaj urządzenia).



3

Wybrać „Import programs” (Importuj programy), aby załadować programy dedykowane do rodzaju urządzenia

Machine parameters

Machine type	FFS Vibe	▾
Machine size	2.1m	▾
Voltage frequency	50Hz	▾
Heating type	Electric	▾
Machine serial number	10158	>

Import programs

⬅ Step 6/7 ➡

3.10.2.7 Ustawianie danych działu obsługi klienta

1

Etap 6 Ustawianie kontaktów.

- Ustawić numer telefonu lokalnego działu obsługi technicznej (kod kraju + numer telefonu).

2

- Ustawić numer telefonu sprzedawcy Electrolux Professional (kod kraju + numer telefonu)

Define contact support

Technical support:

Country code: +000 >

Phone number: 0000000000000000 >

Dealership contact:

Country code: +000 >

Phone number: 0000000000000000 >

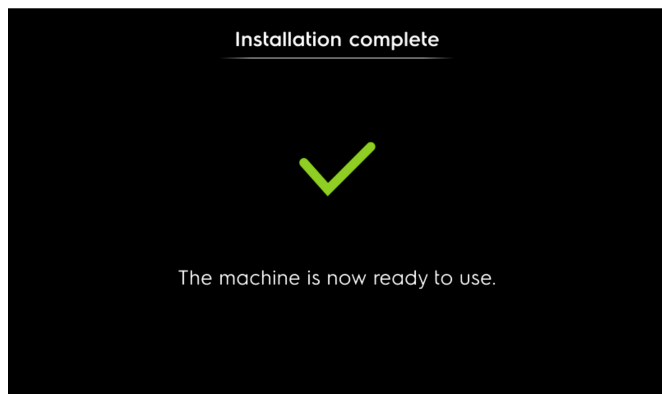
⬅ Step 6/6 ➡

Enter country calling code

1	2	3	✖
4	5	6	Go
7	8	9	.
	0		

3.10.2.8 Instalacja została zakończona

- 1** O zakończeniu instalacji informuje następujący ekran.



4 Załączniki

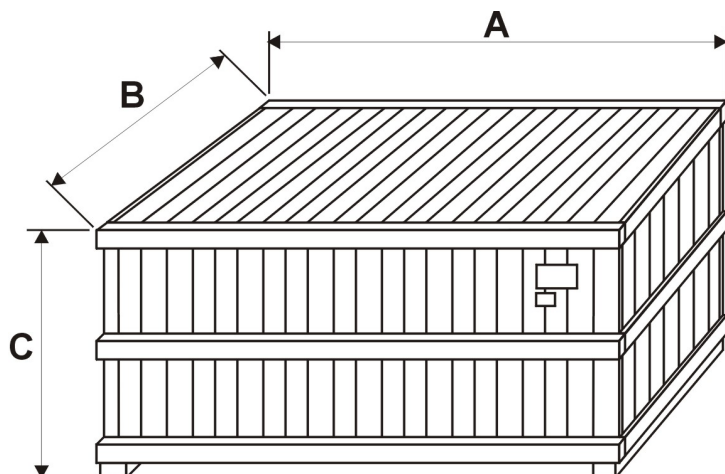
4.1 Opakowanie-Waga

Prasowalnica jest przymocowana do palety służącej do transportu.

Szerokość prasowania	J.m.	2,1 m	2,5 m	3,2 m
Wymiary opakowania (paleta)				
Długość (A)	mm	2930	3280	3910
Szerokość (B)	mm	1270	1270	1270
Wysokość (C)	mm	1800	1800	1800
Wymiary opakowania (skrzynka)				
Długość (A)	mm	2930	3335	3965
Szerokość (B)	mm	1325	1325	1325
Wysokość (C)	mm	1890	1890	1890
Masa Podgrzewanie gazowe (urządzenie + paleta)	kg	1560	1630	1815
Masa Podgrzewanie elektryczne (urządzenie + paleta)	kg	1560	1630	1815
Masa Podgrzewanie parowe (urządzenie + paleta)	kg	1640	1735	1930

Układarka jest dostarczana na specjalnej palecie:

masa w kg: 212 (układarka) — 345 (układarka + paleta)



1: Tabliczka znamionowa

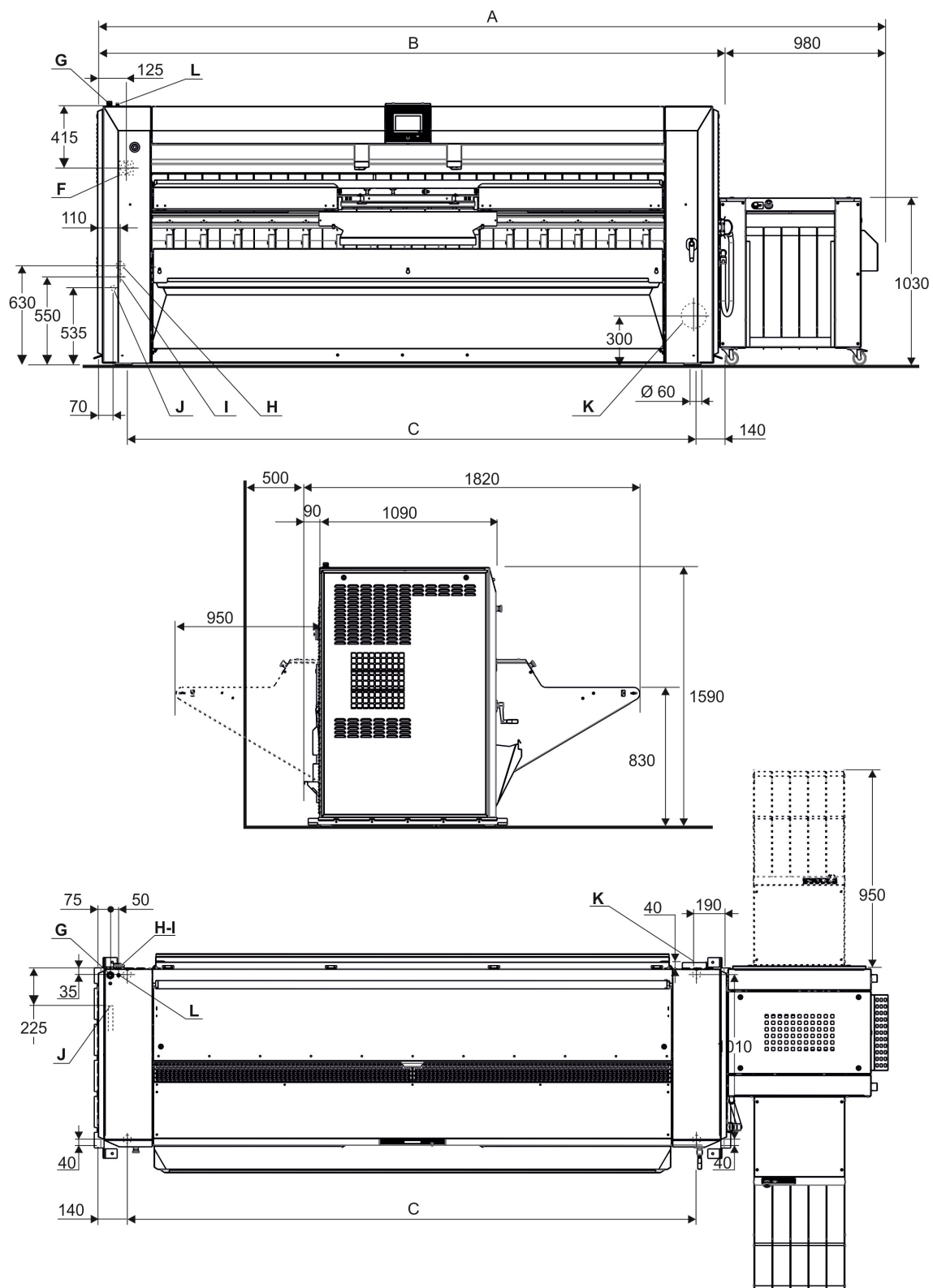
2: Tabliczka korygująca (tylko urządzenia z podgrzewaniem gazowym)

4.2 Dane techniczne

A: Widok z przodu

B: Widok z lewej strony

C: Widok z góry



Parametry / typ urządzenia		J.m.	4821	4825	4832
A	Szerokość całkowita	mm	3780	4185	4815
B	Szerokość prasownicy	mm	2800	3205	3835
C	Szerokość pomiędzy nóżkami	mm	2620	2925	3555
	Średnica walca Podgrzewanie gazowe / elektryczne	mm	479	479	479
	Średnica walca Podgrzewanie parowe	mm	457	457	457
	Efektywna szerokość robocza	mm	2120	2540	3170
	Obrys prasownicy po podłodze	m ²	2,6	3,78	4,52
	Obrys układarki po podłodze	m ²	1,78	1,78	1,78
	Masa netto prasownicy Podgrzewanie gazowe / walec Dubixium	kg	1405	1545	1715
	Masa netto prasownicy Podgrzewanie elektryczne / walec Dubixium	kg	1405	1545	1715
	Masa netto prasownicy Podgrzewanie parowe	kg	1485	1650	1830
	Masa netto układarki	kg	212	212	212
	Min. prędkość prasowania	m/min.	1,5	1,5	1,5
	Maks. prędkość prasowania	m/min.	11	11	11
	Powierzchnia grzania Podgrzewanie gazowe / elektryczne	m ²	2,2	2,9	3,6
	Powierzchnia grzania Podgrzewanie parowe	m ²	2,1	2,7	3,4
Przyłącza					
F	Wyłącznik główny do podłączenia głównego przewodu zasilania elektrycznego				
G	Gniazdko przewodu zasilania elektrycznego				
H	Wlot pary	mm	20 (3/4")	20 (3/4")	20 (3/4")
	Maksymalne ciśnienie zasilania	kPa	1000	1000	1000
I	Powrót kondensatu	mm	10 (3/8")	10 (3/8")	10 (3/8")
J	Wlot gazu	mm (")	20 (3/4")	20 (3/4")	20 (3/4")
K	Odprowadzenie pary lub spalin	Ø mm	150	150	150
	Maks. wyciąg powietrza bez ciśnienia w temp. 15° C Podgrzewanie gazowe	m ³ /h	830	950	1010
	Maks. wyciąg powietrza bez ciśnienia w temp. 15° C Podgrzewanie elektryczne i parowe	m ³ /h	740	880	960
	Całkowite ciśnienie przy braku przepływu	Pa	880	880	880
	Dopuszczalny spadek ciśnienia podczas wyciągu	Pa	200	200	200
L	Wlot powietrza	Ø mm	6/8	6/8	6/8
	Ciśnienie powietrza, min. – maks.	bar	5,5 – 7	5,5 – 7	5,5 – 7
	Zużycie	l/godz.	280	280	280
Pobór					
Podgrzewanie gazowe / Walec Dubixium					
	Zainstalowana moc elektryczna	kW	2,9	2,9	3,2
	Zainstalowana moc grzewcza	kW	44	52	65
	Maksymalny pobór energii	kWh	2,7	2,7	3
	Maks. moc parowania wody Przy 50% wilgotności resztkowej oraz 100% wykorzystania walca (wg normy ISO 93.98).	kg/godz.	37	46	59
Podgrzewanie elektryczne / Walec Dubixium					
	Zainstalowana moc elektryczna	kW	37,7	46,10	56,75

Zainstalowana moc grzewcza	kW	37,2	43,20	53,55
Maksymalny pobór energii	kWh	36,45	44,25	54,48
Maks. moc parowania wody Przy 50% wilgotności resztkowej oraz 100% wykorzystania walca (wg normy ISO 93.98).	kg/godz.	40	48	59

Podgrzewanie parowe

Zainstalowana moc elektryczna	kW	2,9	2,9	3,2
Maksymalny pobór energii	kWh	2,7	2,7	3
Maksymalny pobór pary przy 900 kPa	kg/godz.	92	110	141
Pojemność wewnętrzna walca pary	dm ³	335	398	497
Maks. moc parowania wody Przy 50% wilgotności resztkowej oraz 100% wykorzystania walca (wg normy ISO 93.98).	kg/godz.	63	75	93

Utrata ciepła (3 % zainstalowanej mocy grzewczej)

4.3 Dodatki

Można wyjąć pudełko znajdujące się wewnątrz opakowania.

1. Akcesoria dostarczane z każdym urządzeniem

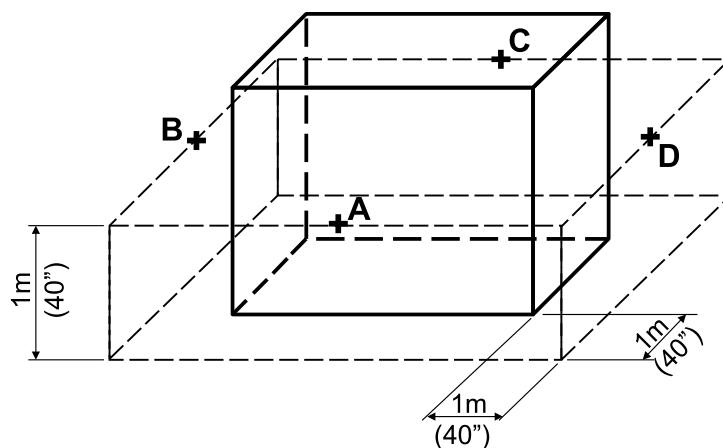
- 1 instrukcja instalacji.
- 1 instrukcja obsługi.
- 2 schematy elektryczne.
- 1 formularz odbioru, który należy wypełnić w celu aktywowania gwarancji.
- 1 plakat a temat konserwacji do umieszczenia na ścianie obok urządzenia.
- 3 klucze do paneli
- 2 śruby do podtrzymywania walca w pozycji górnej podczas konserwacji wspornika nośnego walca.
- 2 systemy blokady pojemnika na pościel (patrz rozdział pt. Usuwanie zamontowanych blokad transportowych (część 3))

2. Akcesoria dostarczane z każdym urządzeniem z podgrzewaniem gazowym

- 1 przyspieszacz ciągu przeznaczony wyciągana spalin, do podłączenia w kominie (w 3 częściach)

4.4 Poziom hałasu

Hałas w powietrzu emitowany przez maszynę (wartości przyjęte na podstawie pomiarów wykonanych na maszynie w punktach A, B, C, D).



Szerokość prasowania		2,1 m	2,5 m	3,2 m
Skorygowany poziom emisji ciśnienia akustycznego (A) w dB(A)	Punkt A	73	73	73
	Punkt B	72	72	72
	Punkt C	72	72	72
	Punkt D	72	72	72



Ważne



Ta prasownica musi być użytkowana wyłącznie do materiałów nadających się do prasowania mechanicznego, które zostały uprzednio wyprane i poddane wstępnemu suszeniu.



Ważne



W przypadku normalnego użytkowania, nie zachodzi konieczność podłączania odprowadzenia pary na zewnątrz pralni.

W przeciwnym razie przewód wyciągowy musi być odprowadzony możliwie jak najkrótszą drogą na zewnątrz. Użyć możliwie jak najmniej kolanek.

Zapewnić nachylenie węża w dół w stosunku do urządzenia.

Zabezpieczyć końcówkę przewodu wyciągowego przed warunkami atmosferycznymi.

Nie podłączać przewodu wyciągowego do komina odprowadzającego spaliny z pieców gazowych, węglowych ani olejowych. Oddzielić go również od wszelkich innych przewodów (suszarki bębnowej, szafy wykończeniowej).

4.5 Zasilanie elektryczne:

Przekroje przewodu zasilającego określone w naszej literaturze są podane **jedynie jako wskazówka**.

Aby uzyskać wartość idealnie dopasowaną do danego zastosowania i uwzględniającą różne współczynniki korygujące dotyczące konkretnego zakładu, należy zapoznać się z tabelą poniżej.

4.5.1 TABELA 1 (zgodnie z normą EN 60204–1)

Wartości dotyczą:

Przewód z żyłami miedzianymi.

Przewód z izolacją PVC (inne izolacje - patrz TABELA 3).

Temperatura otoczenia 40°C maks. (inne - patrz TABELA 2)

Przewód trójfazowy pod obciążeniem bez uwzględniania prądów włączenia.

Układ przewodu BT / C / E.

MAKSYMALNE DOPUSZCZALNE NATĘŻENIE PRĄDU

Przekrój przewodu	Prowadzenie w osłonie kablowej lub drabinie kablowej	Mocowanie ściennie	Kanał kablowy
		C	E
	B2		
3 x 1,5 mm ²	12,2 A	15,2 A	16,1 A
3 x 2,5 mm ²	16,5 A	21 A	22 A
3 X 4 mm ²	23 A	28 A	30 A
3 x 6 mm ²	29 A	36 A	37 A
3 x 10 mm ²	40 A	50 A	52 A
3 x 16 mm ²	53 A	66 A	70 A
3 x 25 mm ²	67 A	84 A	88 A
3x 35 mm ²	83 A	104 A	114 A
3 x 50 mm ²	-	123 A	123 A
3 x 70 mm ²	-	155 A	155 A

4.5.2 TABELA 2 współczynniki korygujące dotyczące różnych temperatur otoczenia:

Temperatura otoczenia	Współczynnik korygujący
30 ° C (86° F)	1,15
35 ° C (95° F)	1,08
40 ° C (104° F)	1
45 ° C (113° F)	0,91
50 ° C (122° F)	0,82
55 ° C (131° F)	0,71
60 ° C (140° F)	0,58

4.5.3 TABELA 3 współczynniki korygujące dotyczące różnych materiałów izolacyjnych:

Materiał izolacyjny	Maks. zakres temperatur roboczych	Współczynnik korygujący
PVC	70 ° C (158° F)	1
Kauczuk naturalny lub syntetyczny	60 ° C (140° F)	0,92
Kauczuk silikonowy	120 ° C (248° F)	1,60

4.5.4 TABELA 4 B2, C oraz E współczynniki korygujące dotyczące grupowania przewodów:

	B2	C	E
Liczba przewodów	Prowadzenie w osłonie kablowej	Mocowanie ściennie lub drabinka kablowa	Kanał kablowy
1	1,00	1,00	1,00
2	0,80	0,85	0,87
4	0,65	0,75	0,78
6	0,57	0,72	0,75
9	0,50	0,70	0,73

4.5.5 Obliczenie

Łączne natężenie prądu w przypadku korzystania z Tabeli 1 powinno być równe maksymalnemu znamionowemu natężeniu prądu urządzenia podzielonemu przez iloczyn różnych współczynników korygujących. Można również zastosować inne współczynniki korygujące; patrz instrukcje producentów przewodów.

Obliczenie: przykład

Urządzenie posiada znamionowe natężenie prądu wynoszące 60 A

Temperaturze otoczenia wynosi 45 °C ; Tabela 2 podaje współczynnik korygujący 0,91.

Gumowa izolacja przewodu: Tabela 3 podaje współczynnik korygujący 0,92.

Przewód jest zamocowany bezpośrednio na ścianie (Kolumna C), przy czym 2 przewody znajdują się obok siebie. Tabela 4 podaje współczynnik korygujący 0,85.

Łączne natężenie prądu: 60A = **84A**

.....0,91x0,92x0,85.....

Uwzględniając kolumnę C w Tabeli 1 (mocowanie ściennie), uzyskujemy minimalny przekrój przewodu: **3x 25 mm²**

4.5.6 Parametry elektryczne dla IV648xxFFS

Typ urządzenia	Grzanie	Napięcie zasilania	Zainstalowana moc	Częstotliwość znamionowa	Przekrój przewodu łączącego	Wyłącznik główny lub bezpiecznik
4821	Parowe / Gazowe	380/415V 3+E 50–60Hz	1,75 kW	5 A	4 X 2,5 mm ²	3 x 16 A
	Elektryczne	380/415V 3+E 50–60Hz	38,2 kW	45 A	4 x 16 mm ²	3 x 63 A
4825	Parowe / Gazowe	380/415V 3+E 50–60Hz	2,9 kW	5 A	4 X 2,5 mm ²	3 x 16 A
	Elektryczne	380/415V 3+E 50–60Hz	46,10 kW	67 A	4 x 16 mm ²	3 x 80 A
4832	Parowe / Gazowe	380/415V 3+E 50–60Hz	3,2 kW	5 A	4 X 2,5 mm ²	3 x 16 A
	Elektryczne	380/415V 3+E 50–60Hz	56,75 kW	82 A	4 x 25 mm ²	3 x 100 A

4.6 Parametry ustawienia gazu IC6 48xx FFS:**Ostrożnie**

Instalację, podłączenie oraz regulacje doprowadzenia gazu urządzenia należy zlecić wykwalifikowanemu personelowi.

4.6.1 Legenda do stosowanych symboli:

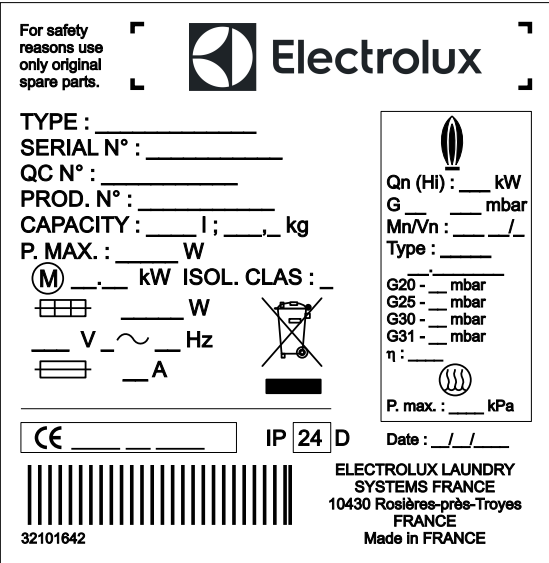
- I: Urządzenie działa tylko z jednym rodzajem gazu
- II: Urządzenie działa z dwoma rodzajami gazu
- 1: Rodzaj 1: gaz węglowy lub gaz miejski (informacyjnie: nie stosowany tutaj)
- 2: Rodzaj 2: Gaz ziemny
- 3: Rodzaj 3: gaz LPG
- H: Gaz ziemny o wysokiej wartości opałowej (typ G20)
- L: Gaz ziemny o niskiej wartości opałowej (typ G25)
- E: Gaz ziemny o wysokiej i niskiej wartości opałowej (typ G20)
- LL: Gaz ziemny o niskiej wartości opałowej (typ G25)
- Esi: Gaz ziemny o wysokiej i niskiej wartości opałowej z korektą (typ G20)
- B: Butan (typ G30)
- P: Propan (typ G31)
- B/P: Propan-butan (typ G30 i G31)
- 3+: Propan-butan z parą ciśnienia 30/37 (typ G30 i G31)

AT: Austria	FR: Francja	MT: Malta
BE: Belgia	GB: Wielka Brytania	NL: Holandia
BG: Bułgaria	GR: Grecja	NO: Norwegia
CH: Szwajcaria	HU: Węgry	PL: Polska
CY: Cypr	HR: Chorwacja	PT: Portugalia
CZ: Czechy	IE: Irlandia	RO: Rumunia
DE: Niemcy	IS: Islandia	SE: Szwecja
DK: Dania	IT: Włochy	SI: Słowenia
EE: Estonia	LT: Litwa	SK: Słowacja
ES: Hiszpania	LU: Luksemburg	TR: Turcja
FI: Finlandia	LV: Łotwa	

Qn (Hi): Nominalna emisja ciepła wyrażona w stosunku do wartości opałowej netto.

Mn: Masa nominalna (dla propanu-butanu).

Vn: Ilość nominalna (gazu ziemnego)

	Kraj	Kategoria	Gaz	Ciś- nie- nie (mb- ar)
	AT	II2H3B/P	G20	20
			G31	50
	DE — LU	II2E3B/P	G20	20
			G31	50
	BE	I2E(R)B;I3+	G20/ G25	20/25
			G31	37
	BG — DK — EE — FI — HR — HU — SE — RO — TR	II2H3B/P	G20	20
			G31	37
	FR	II2Esi3P	G20/ G25	20/25
			G31	37/50
	CH — CY — CZ — ES — GB — GR — IE — IT — LT — PL — PT — SI — SK	II2H3+	G20	20
			G31	37
	CH — ES — LV	II2H3P	G20	20
			G31	50
	NL	II2L3P	G25	25
			G31	50
	NO	I3B/P	G31	50
	DE — MT	I3P	G31	50

4.6.2 Ciśnienie testowe:

Zgodnie z normą EN 437 wartości ciśnienia testowego wspomniane w różnych naszych dokumentach to wartości ciśnienia statycznego zmierzone na przyłączach gazu w urządzeniu przy włączonym grzaniu.

4.6.3 Regulacja gazu:

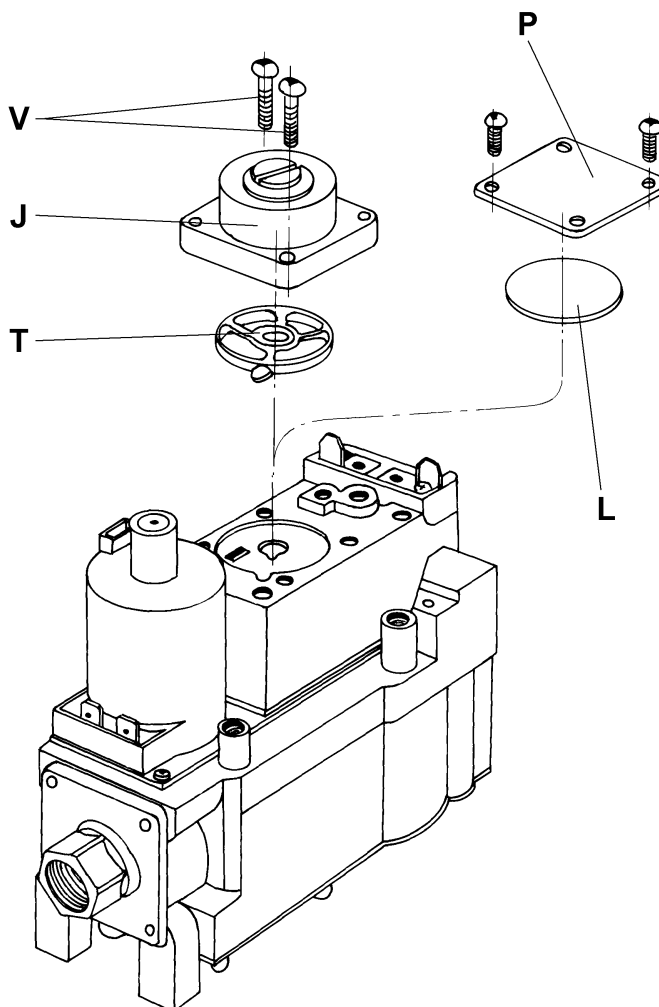
Urządzenie jest regulowane w zakładzie w celu dopasowania go do rodzaju gazu, jaki został określony w zamówieniu. W razie zasilania urządzenia gazem innego rodzaju niż ten, do którego urządzenie zostało przygotowane, należy postępować jak poniżej:

Sprawdzić, czy średnica dysz jest odpowiednia do rodzaju gazu w instalacji (patrz tabela dysz poniżej). Urządzenie jest dostarczane w komplecie z dodatkowymi dyszami w plastikowym woreczku.

4.6.3.1 Zmiana na gaz tego samego rodzaju (Typ H lub L):

Wyregulować ciśnienie wylotu gazu (patrz tabele poniżej)

4.6.3.2 Zmiana na gaz innego rodzaju (z typu H lub L na butan lub propan):



Wymienić 3 dysze z uszczelkami (patrz tabele)

Odkręcić śruby mocujące (V) i wyjąć głowicę regulacyjną (J) oraz korek (T). Zachować te części na wypadek ponownej konieczności przebrojenia.

Zainstalować korek (L) oraz płytę (P).

Przykręcić 2 śruby i zablokować.

4.6.3.3 Zmiana na gaz innego rodzaju (z butanu lub propanu na typ H lub L)

Wymienić 3 dysze z uszczelkami (patrz tabele)

Odkręcić śruby mocujące (V) i wyjąć płytę (P) oraz korek (L). Zachować te części na wypadek ponownej konieczności przebrojenia.

Zainstalować korek (T) oraz głowicę regulacyjną (J).

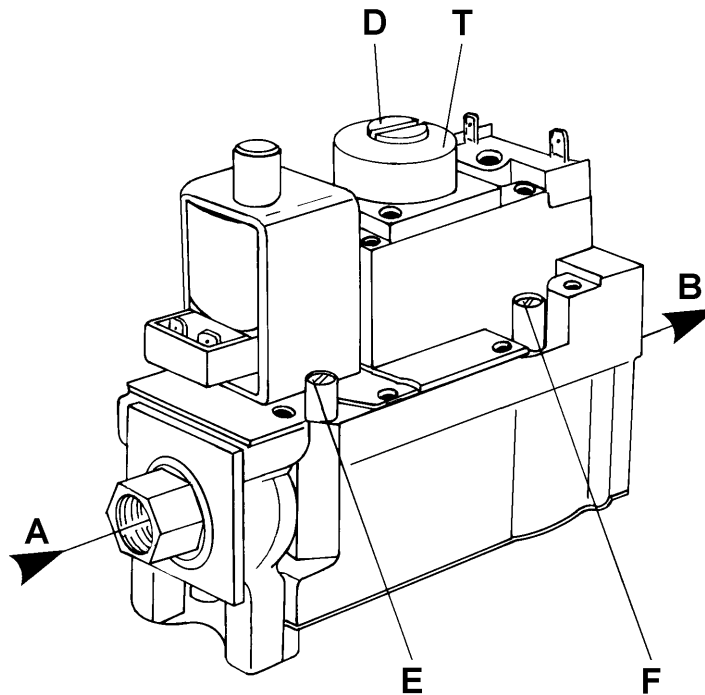
Przykręcić 2 śruby (V) i zablokować.

**Ważne**

Regulacje może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel.

4.6.4 Regulacja i sprawdzenie ciśnienia wylotowego

Ciśnienie na wylocie z zaworu elektromagnetycznego jest ustawione fabrycznie. W razie konieczności dokonania korekty ustawienia należy:



- **A:** Wlot
- **B:** Wylot
- **D:** Regulator ciśnienia na wylocie

Korek gwintowy regulacji

- **E:** Punkt pomiaru ciśnienia na wlocie
- **F:** Punkt pomiaru ciśnienia na wylocie
- **T:** Regulacja głowicy

1: Zamknąć wlot gazu i wyjąć śrubę z punktu pomiaru ciśnienia (F) i podłączyć przewód manometru.

2: Zasilanie elektryczne musi być włączone, ponieważ w przeciwnym razie gaz nie będzie dostarczany do palnika.

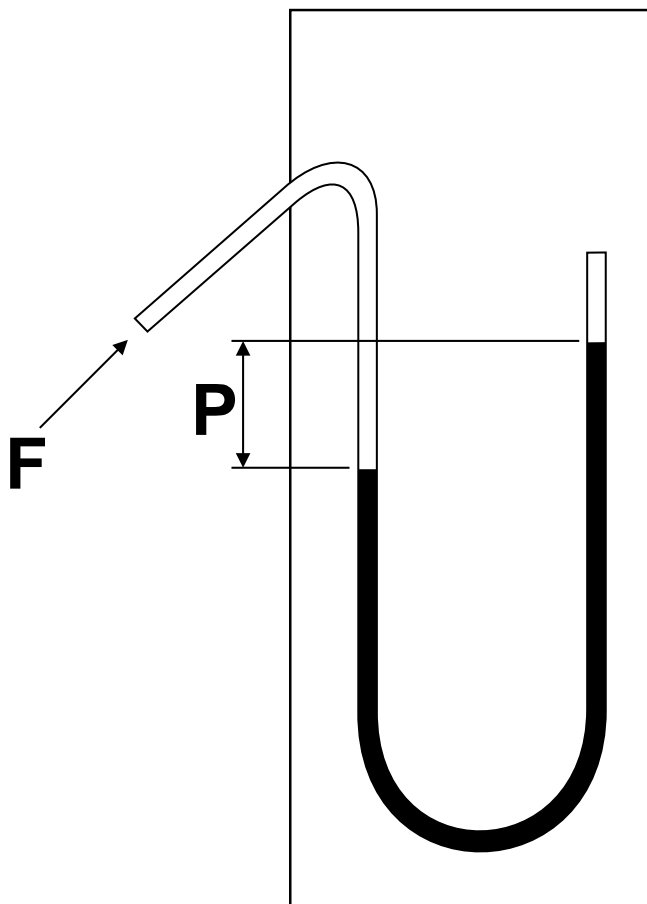
3: Otworzyć i sprawdzić główny palnik na wlocie gazu za pomocą manometru podłączonego do punktu pomiaru ciśnienia (F)

4: Zdjąć zatyczkę regulatora ciśnienia (D)

5: Powoli odkręcić śrubokrętem śrubę regulacyjną aż do osiągnięcia wymaganego ciśnienia (P) na manometrze (patrz tabele na następnej stronie).

Obrócić śrubę regulacyjną w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć ciśnienie gazu, a w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć ciśnienie gazu.

6: Założyć z powrotem zatyczkę regulatora ciśnienia, zamknąć wlot gazu, odłączyć przewód manometru i włożyć z powrotem śrubę do punktu (F).



4.6.5 Tabela zgodności:

TABELA ZGODNOŚCI: PRASOWALNICA 4821								
Katego- ria Indeks	Rodzaj gazu	Ciśnienie robocze w mbar	Hi	Średnica dysz w mm	Ciśnienie na dyszach w mm H ₂ O	Emisja ciepła Q _n w kW (Hi)	Pobór Mn w kg/h	Pobór Vn w m ³ /h
*2E, 2H, 2ESI	G20	20	34,02 MJ/M ³	3,40	102	44	-	4,65
2L, 2ESI	G25	25	29,25 MJ/M ³	3,40	143	44	-	5,41
3+	G30 G31	28–30 37	45,65 MJ/kg	1,95	.	44	3,46	-
			46,34 MJ/kg	1,95	.	44	3,41	-
3 P	G31	50	46,34 MJ/kg	1,80	-	44	3,41	-

* W przypadku Belgii nie zezwala się na pracę pomiędzy G20 a G25

TABELA ZGODNOŚCI: PRASOWALNICA 4825								
Katego- ria Indeks	Rod- zaj gazu	Ciśnienie robocze w mbar	Hi	Średnica dysz w mm	Ciśnienie na dyszach w mm H ₂ O	Emisja ciepła Q _n w kW (Hi)	Pobór Mn w kg/h	Pobór Vn w m ³ /h
*2E, 2H, 2ESI	G20	20	34,02 MJ/M ³	3,70	100	52	-	5,50
2L, 2ESI	G25	25	29,25 MJ/M ³	3,70	135	52	-	6,40
3+	G30 G31	28–30 37	45,65 MJ/kg	2,10	.	52	4,10	-
			46,34 MJ/kg	2,10	.	52	4,04	-
3 P	G31	50	46,34 MJ/kg	2,00	-	52	4,04	-

* W przypadku Belgii nie zezwala się na pracę pomiędzy G20 a G25

TABELA ZGODNOŚCI: PRASOWALNICA 4832								
Katego- ria Indeks	Rodzaj gazu	Ciśnienie robocze w mbar	Hi	Średnica dysz w mm	Ciśnienie na dyszach w mm H ₂ O	Emisja ciepła Q _n w kW (Hi)	Pobór Mn w kg/h	Pobór Vn w m ³ /h
*2E, 2H, 2ESI	G20	20	34,02 MJ/M ³	4,00	114	65	-	6,87
2L, 2ESI	G25	25	29,25 MJ/M ³	4,00	160	65	-	7,99
3+	G30 G31	28–30 37	45,65 MJ/kg	2,30	.	65	5,12	-
			46,34 MJ/kg	2,30	.	65	5,05	-
3 P	G31	50	46,34 MJ/kg	2,10	-	65	5,05	-

* W przypadku Belgii nie zezwala się na pracę pomiędzy G20 a G25

**Ważne**

G20 (H) = gaz ziemny, Typ lakieru (20 mbar) G25 (L) = gaz ziemny, Typu Groningen (20 lub 25 mbar) G30 (H) = Butan (28/30, 50 mbar) G31 = Propan (28/30, 37, 50 mbar)

**Ważne**

Badanie szczelności po instalacji

Badanie szczelności gazu jest wykonywane jak następuje:

- 1/ Pokryć złącza rur, przyłącza przewodów gazowych oraz wyloty inspekcyjne roztworem wody i mydła, nie stosować żrącego mydła.
- 2/ Włączyć urządzenie. Obecność pęcherzy powietrza oznacza nieszczelność.
- 3/ Usunąć nieszczelność.

**Ostrożnie**

Kontrola

Przed zakończeniem uruchomić urządzenie i pozwolić, aby wykonało pełny cykl roboczy. Przyjrzeć się, czy wszystkie komponenty systemu palnika działają prawidłowo.

4.7 Wyjaśnienie symboli prania

(Norma ISO 3758:2005)

Aby pokonać bariery językowe, na całym świecie korzysta się z następujących symboli w celu przekazania porad i zaleceń dotyczących prania różnych tkanin.

4.7.1 Pranie

Naczynie symbolizuje pranie.

Symbole	Max. temperatura prania w °C	Pranie mechaniczna
	95	normalne
	95	łagodne
	70	normalne
	60	normalne
	60	łagodne
	50	normalne
	50	łagodne
	40	normalne
	40	łagodne
	40	bardzo łagodne
	30	normalne
	30	łagodne
	30	bardzo łagodne
	40	pranie ręczne
	-	nie prać

4.7.2 Wybielanie

Trójkąt symbolizuje wybielanie.

Symbole	Wyjaśnienie
	Można wybielać (chlorem lub tlenem).
	Można wybielać (tlenem).
	Nie wybielać.

4.7.3 Suszenie

Okrąg wpisany w kwadrat oznacza suszenie w suszarce.

Symbole	Wyjaśnienie
	Można suszyć w suszarce. Temperatura normalna.
	Można suszyć w suszarce. Obniżona temperatura.
	Nie suszyć w suszarce.

4.7.4 Prasowanie

Żelazko oznacza prasowanie domowe oraz maglowanie.

Symbole	Wyjaśnienie
	Maks. temperatura 200°C.
	Maks. temperatura 150°C.
	Maks. temperatura 110°C. Para może powodować nieodwracalne szkody.
	Do prasować.

4.7.5 Czyszczenie chemiczne

Okrąg oznacza czyszczenie chemiczne.

Symbole	Wyjaśnienie
	Normalne czyszczenie chemiczne z użyciem rozpuszczalnika perchloroetylenowego, rozpuszczalnika węglowodorowego.
	Łagodne czyszczenie chemiczne z użyciem rozpuszczalnika perchloroetylenowego, rozpuszczalnika węglowodorowego.
	Normalne czyszczenie chemiczne z użyciem rozpuszczalnika węglowodorowego.
	Łagodne czyszczenie chemiczne z użyciem rozpuszczalnika węglowodorowego.
	Nie czyścić chemicznie.
	Normalne czyszczenie na mokro.
	Łagodne czyszczenie na mokro.
	Bardzo łagodne czyszczenie na mokro.

4.8 Przeliczanie jednostek miary

Poniżej przedstawiono listę najczęściej stosowanych jednostek i ich różnych odpowiedników, aby zapobiec konieczności korzystania z tabeli przeliczeń jednostek miary.

bar	1 bar = 100 000 Pa 1 bar = 1,019 7 kg/cm ² 1 bar = 750,06 mm Hg 1 bar = 10 197 mm H ₂ O 1 bar = 14,504 psi	British thermal unit (brytyjska jednostka ciepła)	1 Btu = 1 055,06 J 1 Btu = 0,2521 kcal
kalorie	1 cal = 4,185 5 J 1 cal = 10–6 th 1 kcal = 3,967 Btu 1 cal/h = 0,001 163 W 1 kcal/h = 1,163 W	Koń mechaniczny	1 KM = 0,735 5 kW 1 KM = 0,987 0 HP
stopa sześcienna	1 cu ft = 28 316 8 dm ³ 1 cu ft = 1 728 cu in	cal sześcienny	1 cu in = 16.387 1 dm ³
stopa	1 ft = 304,8 mm 1 ft = 12 in	galon brytyjski	1 gal = 4,545 96 dm ³ lub l 1 gal = 277,41 cu in
galon amerykański	1 gal = 3,785 33 dm ³ lub l 1 gal = 231 cu in	koń parowy (horsepower)	1 HP = 0,745 7 kW 1 HP = 1,013 9 KM
cale	1 in = 25,4 mm	dżul	1 J = 0,000 277 8 Wh 1 J = 0,238 92 cal
kilogram	1 kg = 2,205 62 lb	kg/cm²	1 kg/cm ² = 98 066,5 Pa 1 kg/cm ² = 0,980 665 bar 1 kg/cm ² = 10 000 mm H ₂ O 1 kg/cm ² = 735,557 6 mm Hg
funt	1 lb = 453,592 37 g	metr	1 m = 1,093 61 yd 1 m = 3,280 83 ft 1 m = 39,37 in
metr sześcienny	1 m ³ = 1 000 dm ³ 1 m ³ = 35.214 7 cu ft 1 dm ³ = 61.024 cu in 1 dm ³ = 0,035 3 cu ft	paskal	1 Pa = 1 N/m ² 1 Pa = 0,007 500 6 mm Hg 1 Pa = 0,101 97 mm H ₂ O 1 Pa = 0,010 197 g/cm ² 1 Pa = 0,000 145 psi 1 MPa = 10 bar
psi	1 psi = 0,068947 6 bar	termia	1 th = 1 000 kcal 1 th = 10+6 cal 1 th = 4,185 5 x 10+6 J 1 th = 1,162 6 kWh 1 th = 3 967 Btu
wat	1 W = 1 J/s 1 W = 0,860 11 kcal/h	watogodzina	1 Wh = 3 600 J 1 kWh = 860 kcal
jard	1 yd = 0,914 4 m 1 yd = 3 ft 1 yd = 36 in	stopnie temperatury	0 °K = —273,16 °C 0 °C = 273,16 °K t °C = 5/9 (t °F-32) t °F = 1,8 t °C + 32



Electrolux Professional AB
341 80 Ljungby, Sweden
www.electroluxprofessional.com