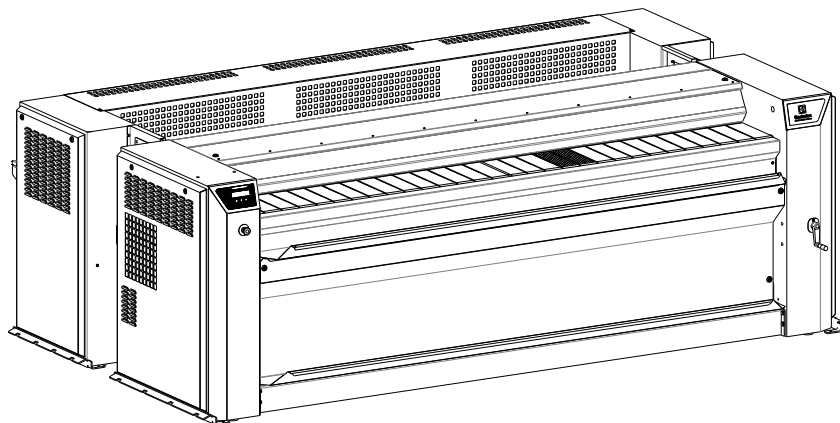


Podręcznik instalacji Prasownice

IC6 48xx R-LF FR-LF



Przetłumaczone z angielskiego



Electrolux
PROFESSIONAL

Spis treści

Spis treści

1	Wskazówki ogólne:	5
1.1	Ochrona środowiska	5
1.2	Certyfikat ergonomiczności	6
1.3	Informacje o wyrzucaniu produktu	7
1.3.1	Wyrzucanie urządzenia po zakończeniu jego przydatności do eksploatacji	7
1.3.2	Utylizacja opakowania	7
1.4	Ostrzeżenia	7
1.4.1	Środki ostrożności związane z eksploatacją	9
1.4.2	Symbole	10
1.4.3	Sprzęt ochrony osobistej	11
1.4.4	Awaryjne zatrzymanie	12
1.5	Wyjaśnienie danych na tabliczce znamionowej	12
1.6	Uwaga na temat zasilania prądem zmiennym	16
1.7	Procedura blokowania i oznaczania	17
1.8	Oświetlenie miejsca pracy	18
2	Obsługa	19
2.1	Rozpakowanie	19
2.2	Podnoszenie z wykorzystaniem wózka widłowego	19
2.3	Podnoszenie za pomocą pasów transportowych	20
2.4	Przesuwanie po podłodze	20
3	Instalacja:	21
3.1	Instalacja skrzyń podawczych w modelu IC6 48xx R-LF	21
3.1.1	Wkładanie skrzyni podawczej:	21
3.2	Instalacja	22
3.2.1	Wyjmowanie palety:	23
3.2.2	Poziomowanie urządzenia:	29
3.2.3	Urządzenie z opcjonalnym stołem podawczym z zasysaniem	30
3.3	Wyjęcie zamontowanych blokad transportowych	30
3.3.1	Blokady transportowe zamontowane w obudowie podajnika w modelu IC6 48xx FR-LF:	31
3.3.2	Kątowniki transportowe:	31
3.4	Przylącze elektryczne	32
3.4.1	Schematy połączeń zasilania układu sterowania (T2)	37
3.4.2	Kontrola działania	37
3.5	Podłączenie systemu odprowadzenia powietrza prasownicy:	39
3.5.1	Wlot świeżego powietrza	40
3.5.2	Przewód wyciągowy	41
3.5.3	Specyfikacje:	41
3.5.4	Kontrola ciśnienia w przewodach wyciągowych:	42
3.5.5	System wyciągowy, jeśli do wspólnego przewodu wyciągowego podłączono kilka suszarek (za wyjątkiem urządzeń z podgrzewaniem gazowym):	43
3.6	Przylącza pary i kondensatu:	44
3.6.1	Przylącze pary DN 20 (3/4" BSP):	45
3.6.2	Przylącze kondensatu DN 10 (3/8" BSP):	45
3.6.3	Zatwierdzenie D.E.S.P.	46
3.7	Przylącze gazu:	47
3.7.1	Przylącze gazu DN 20 (3/4" BSP):	48
3.7.2	Określić rodzaj gazu:	49
3.7.3	Ustawienie zaworu gazowego	49
3.7.4	Ustawienia dysz	49
3.8	Sprawdzenie działania	50
3.8.1	Sprawdzenie pozycji obrotu rolek	50
4	Załączniki	50
4.1	Opakowanie-Waga	51
4.1.1	Model: IC6 48xx R-LF Moduł tylnego wyjścia oraz składania na długość:	51
4.1.2	Model: IC6 48xx FR-LF Moduł podajnika, tylnego wyjścia oraz składania wzdłużnego:	52
4.2	Dane techniczne	53
4.2.1	Model: IC6 48xx R-LF Moduł tylnego wyjścia oraz składania wzdłużnego	53
4.2.2	Model: IC6 48xx FR-LF Moduł podajnika, tylnego wyjścia oraz składania wzdłużnego	56
4.3	Dodatki	58

Spis treści

4.4	Poziom hałasu	58
4.5	Zasilanie elektryczne:	59
4.5.1	TABELA 1 (zgodnie z normą EN 60204–1)	60
4.5.2	TABELA 2 współczynniki korygujące dotyczące różnych temperatur otoczenia:.....	60
4.5.3	TABELA 3 współczynniki korygujące dotyczące różnych materiałów izolacyjnych:.....	60
4.5.4	TABELA 4 B2, C oraz E współczynniki korygujące dotyczące grupowania przewodów:	60
4.5.5	Obliczenie	61
4.5.6	Parametry elektryczne dla IC6 48xx :	61
4.6	Parametry ustawienia gazu IC6 48xx R-LF oraz FR-LF:	62
4.6.1	Legenda do stosowanych symboli:	63
4.6.2	Ciśnienie testowe:	64
4.6.3	Regulacja gazu:	65
4.6.4	Regulacja i sprawdzenie ciśnienia wylotowego	67
4.6.5	Tabela zgodności:	69
4.7	Wyjaśnienie symboli prania	71
4.7.1	Pranie	71
4.7.2	Wybielanie	72
4.7.3	Suszenie	72
4.7.4	Prasowanie.....	72
4.7.5	Czyszczenie chemiczne.....	73
4.8	Przeliczanie jednostek miary.....	74

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

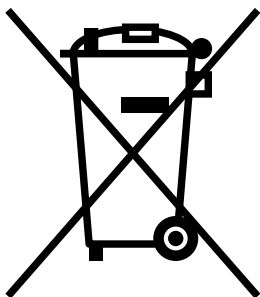
Chcąc zapewnić użytkownikowi końcowemu przydatne i potrzebne informacje na temat ochrony środowiska, pragniemy doprecyzować co następuje:

- 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 Certyfikat ergonomiczności

Ciało człowieka stworzone jest do ruchu i aktywności, ale statyczne lub powtarzalne ruchy bądź nieprawidłowa pozycja ciała mogą być przyczyną dolegliwości lub urazów fizycznych.

W wyniku przeprowadzonej oceny ergonomiczności tego produktu i dostępnych w nim rozwiązań, które mogą mieć wpływ na fizyczne i kognitywne uwarunkowania jego obsługi, urządzenie uzyskało stosowny certyfikat.

Produkty ergonomiczne powinny spełniać określone wymagania w trzech różnych obszarach: technicznym, biomechanicznym i psychospołecznym (przydatność oraz zadowolenie).

Dla każdego z tych obszarów przeprowadzono próby z udziałem rzeczywistych użytkowników urządzenia. Próby wykazały, że produkt spełnia wymagania kryteriów ergonomiczności zgodne z odpowiednimi normami.

Produkt został zaprojektowany i poddany próbom pod kątem minimalizacji problemów fizycznych związanych z jego obsługą.

Pragniemy wskazać kilka procedur operacyjnych, których stosowanie sugerujemy:

- Pranie podnosić i przenosić w taki sposób, aby zachowywać równowagę, nie wyginać pleców podczas załadunku i wyładunku.
 - Starać się wkładać do urządzenia pranie/wyjmować je w niewielkich ilościach.
 - Aby unikać splątania się dużych rzeczy podczas prania, dodać dodatkowy czas obrotu w każdym kierunku.

 - Jeśli to możliwe, ugiąć kolana i nie przechylać pleców do przodu podczas wkładania prania do dolnej komory, a także podczas przeprowadzania jakichkolwiek czynności konserwacyjnych u dołu urządzenia.
 - Jeśli to możliwe, dosunąć lub przyciągnąć wózek z praniem, aby zmniejszyć odległość.
 - Zachować odległość pozwalającą na prawidłowy ogląd całości informacji wyświetlanych na interfejsie lub na przyjrzenie się zawartości prasownicy. Maksymalnie skracać czas, kiedy wzrok jest skierowany do góry (możliwe nadwyrężenie szyi).
- W przypadku obsługi kilku urządzeń przez jednego operatora wzrasta liczba powtarzalnych ruchów, co powoduje znaczne zwiększenie ryzyka biomechanicznego.
- W celu uniknięcia urazów podczas obsługi urządzenia należy stosować się do poniższych zaleceń.
- W celu ułatwienia załadunku, wyładunku oraz transportu należy zapewnić odpowiednie wózki lub kosze.
 - Zalecamy korzystanie z ruchomych wózków dolnych o maksymalnej wysokości 850 mm.
 - W przypadku obsługi kilku urządzeń przez jedną osobę należy zapewnić możliwość rotacji pracowników w miejscu pracy.

1.3 Informacje o wyrzucaniu produktu

1.3.1 Wyrzucanie urządzenia po zakończeniu jego przydatności do eksploatacji

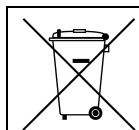
Przed zełomowaniem urządzenia należy dokładnie sprawdzić jego stan techniczny, a w szczególności części konstrukcyjne, które mogą ulec uszkodzeniu.

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 zapobiegać 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.

1.3.2 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

1.4 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



Urządzenie jest dostarczane w komplecie z instrukcją naścienną, którą należy umieścić w widocznym miejscu w pobliżu urządzenia.



Ważne



Po zainstalowaniu odesłać do firmy Electrolux podpisany dokument formularza odbioru, aby aktywować gwarancję 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.

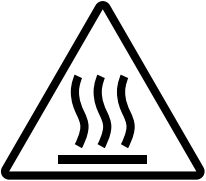
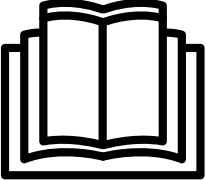


Urządzenie może działać bez obudowy ochronnej, kiedy zasilanie elektryczne nie zostało odcięte.
Zablokować wyłącznik główny kłódką.
Zamknąć zawory doprowadzenia pary.
W razie wykrycia zapachu gazu wyłączyć gaz, otworzyć okna, nie uruchamiać żadnych wyłączników i zawiadomić serwis.
Nieprzestrzeganie niniejszych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

1.4.1 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.

1.4.2 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.

1.4.3 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				

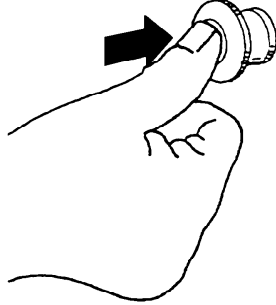
Legenda: X: Wymagane ŚOI; O: ŚOI dostępne lub wymagane w razie konieczności.

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

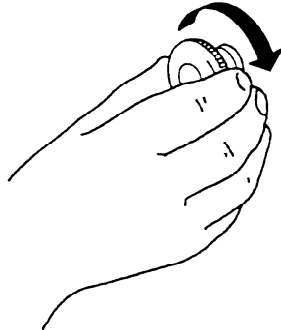
1.4.4 Awaryjne zatrzymanie

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. Uprzednio sprawdzić przyczynę awaryjnego zatrzymania.



1.5 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

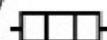
Product N° : 988310101000H

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.

EAC  1312/1312AS2174Qn(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



1.6 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:

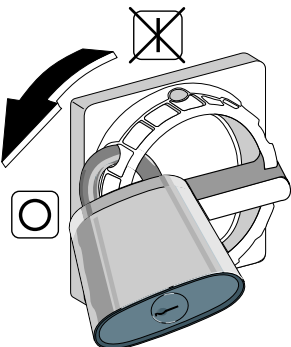
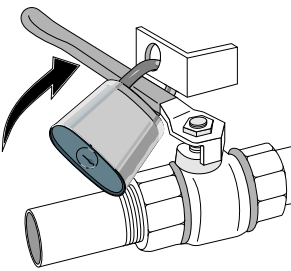
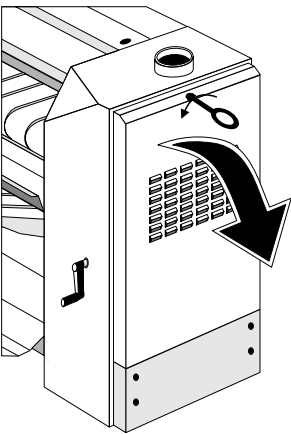
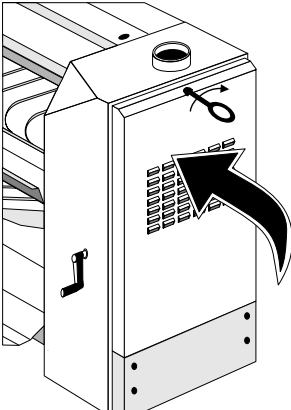
Zasilanie przerywane lub zerowe przez nie więcej niż 3 ms w dowolnym czasie w cyklu zasilania. Czas pomiędzy kolejnymi przerwami będzie dłuższy niż 1 sekunda.

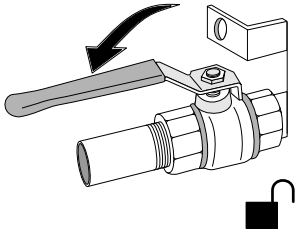
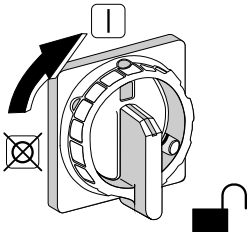
Przysiady napięcia:

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

1.7 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		Przed przystąpieniem do jakichkolwiek napraw lub prac konserwacyjnych przy urządzeniu zawsze starannie wykonać czynności przedstawione w punktach 2, 3 oraz 4 poniżej.		
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.
---	---	---	---

1.8 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.

2 Obsługa



Ważne



Wszystkie powyższe czynności muszą być obowiązkowo wykonywane przez wykwalifikowanych specjalistów.

Maszyna jest dostarczana na dwóch paletach: jedna z prasownicą, a jedna z modułem składania i tylnego wyjścia oraz stołem.

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 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.

2.2 Podnoszenie z wykorzystaniem wózka widłowego

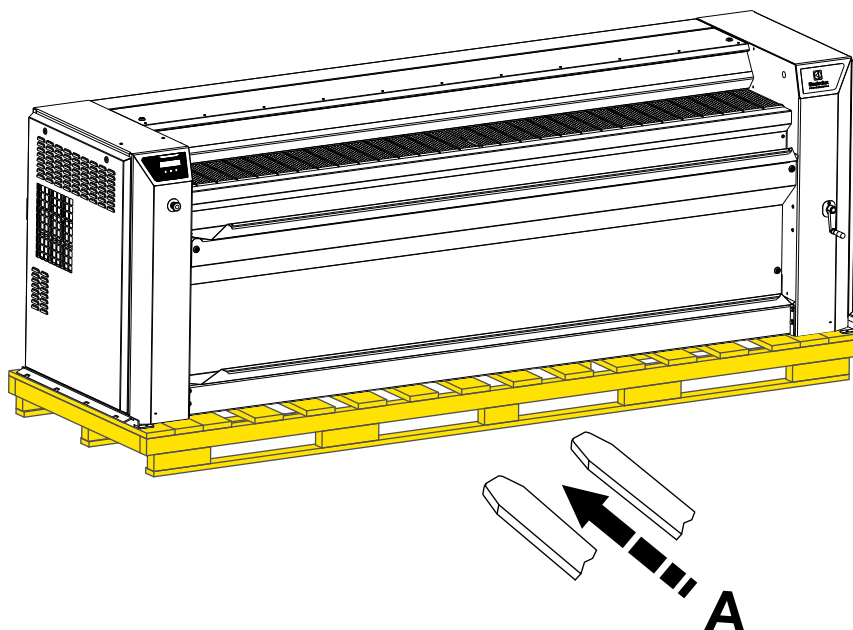


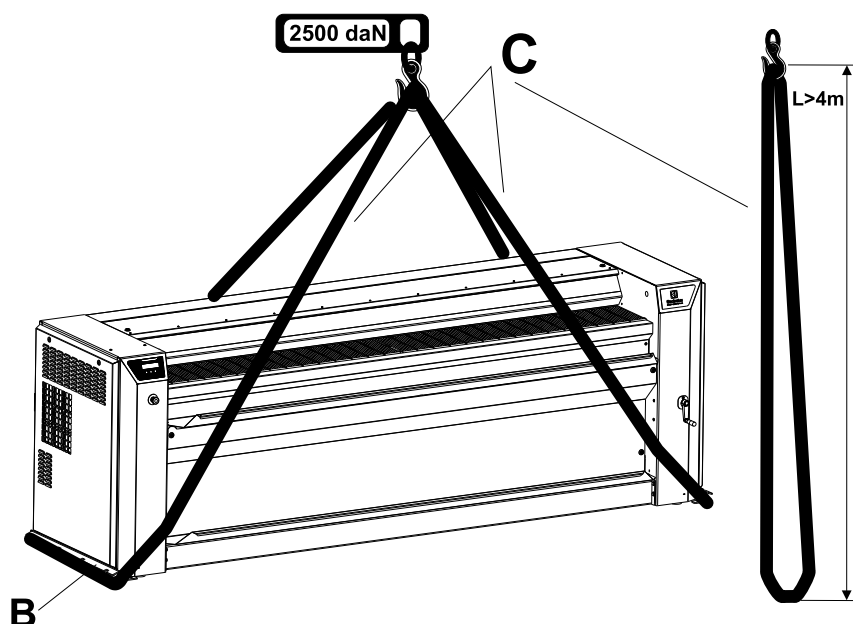
Ostrzeżenie



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



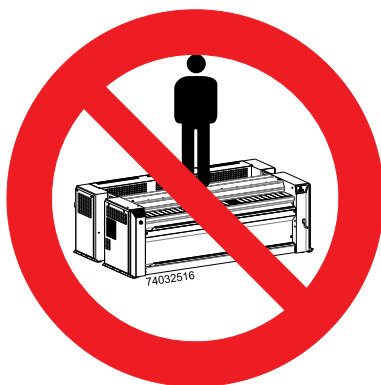
Upewnić się, że pasy są założone prawidłowo, aby nie uszkodziły żadnych części urządzenia.



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.

3 Instalacja:

3.1 Instalacja skrzyń podawczych w modelu IC6 48xx R-LF



Ważne



Przed oddaniem urządzenia do eksploatacji należy obowiązkowo włożyć skrzynie podawcze w ich miejsce.

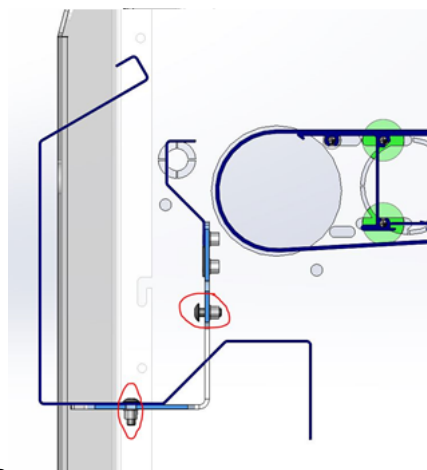
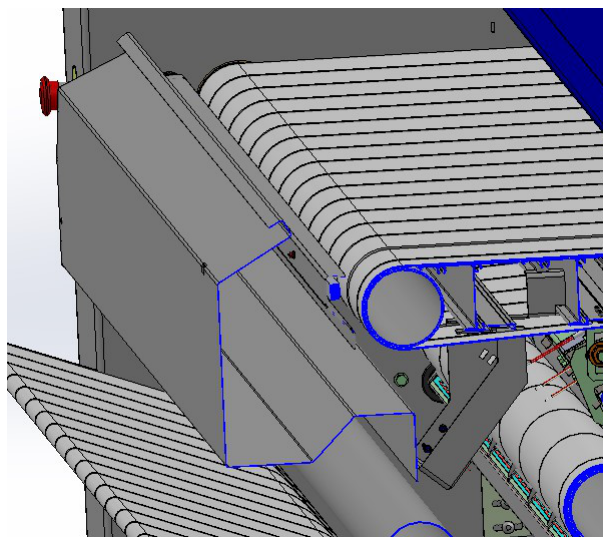


Ostrożnie



Do wykonania tej czynności konieczna jest współpraca dwóch osób, ponieważ urządzenia są bardzo długie (IC64825, or IC64832)

3.1.1 Wkładanie skrzyni podawczej:



1. Odkręcić 4 śruby zbiornika podawczego
2. Zdjąć tacę. Uważać na wsporniki tacy oraz inne części. Zaleca się, aby przy wykonaniu tej czynności współpracowały 2 osoby.
3. Obrócić tacę i prawidłowo włożyć
4. Dokręcić 4 śruby zbiornika. Nałożyć Loctite 243 lub podobne zabezpieczenie połączeń gwintowanych.

3.2 Instalacja

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

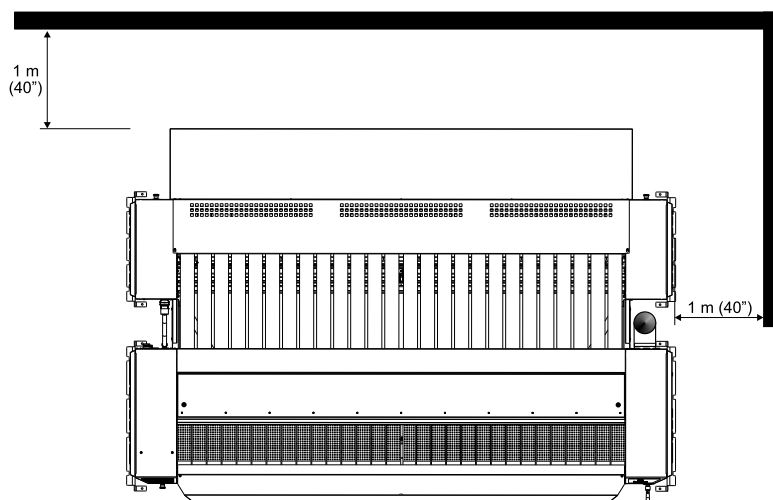
Instalacja musi być przeprowadzona przez wykwalifikowanych techników zgodnie z lokalnymi przepisami i normami. W razie braku lokalnych przepisów i norm instalację należy przeprowadzić **zgodnie** z obowiązującymi normami europejskimi.

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.

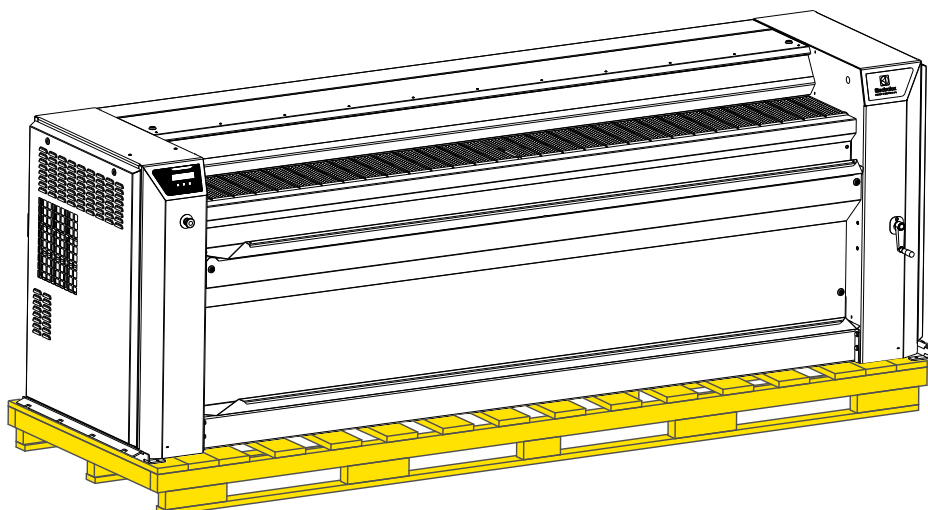
- Poziomowanie sprawdzić za pomocą poziomnicy umieszczonej na podstawie urządzenia.
- Pozostawić minimalną przestrzeń **5 mm** pomiędzy podłogą a obudową. Prasownica musi spoczywać na wszystkich czterech regulowanych nóżkach.
- Prasownicę ustawić w taki sposób, aby zapewnić wygodny dostęp do niej dla 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).

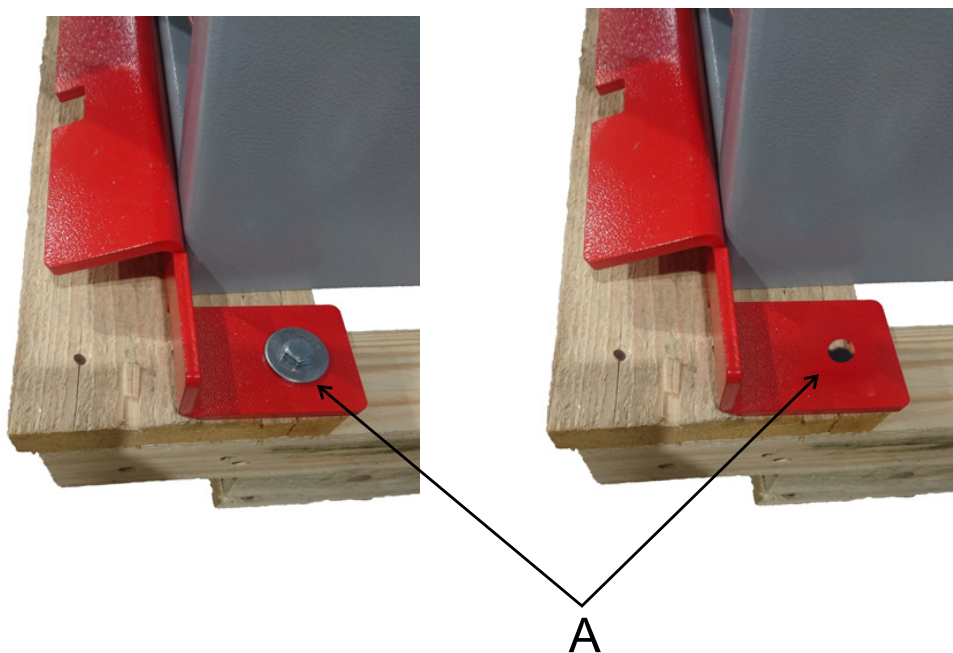
Prasownice są wyposażone w cztery śruby poziomujące, które mają ułatwiać poziomowanie (po jednej w każdym narożniku płyty podstawy). Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni podłogi, umieścić kwadratowe podkładki metalowe lub z innego odpowiedniego materiału o wielkości 10 cm (4") pod wspornikami prasownicy.

3.2.1 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.



3.2.1.1 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.

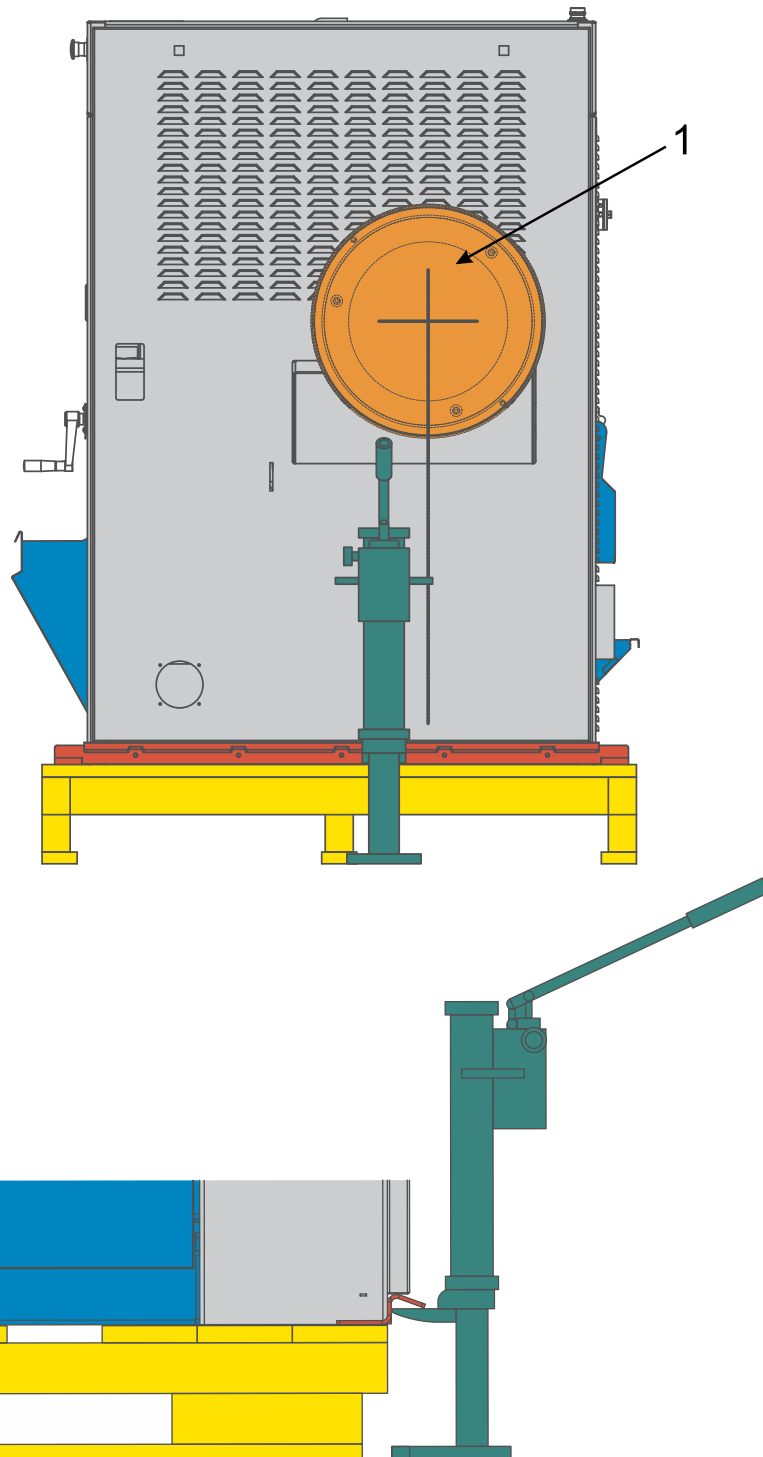
3.2.1.2 Wyjmowanie palety bez dwukołowego wózka ręcznego:

Sprzęt:

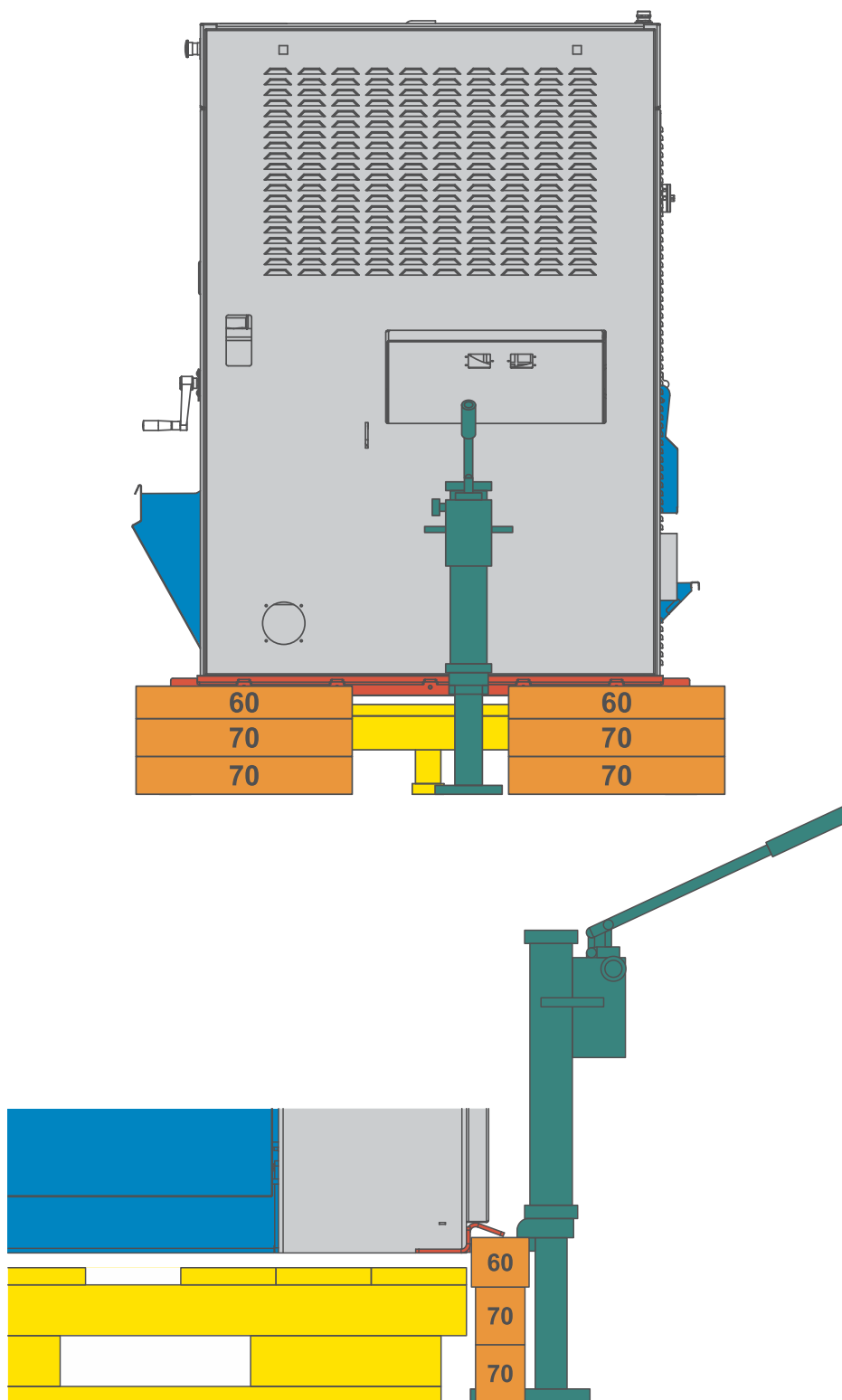
- 01 x podnośnik hydrauliczny
- 24 x kawałek drewna (400x70x60)
- 08 x kawałek drewna (400x150x25)
- 1 nowy wspornik boczny / 1 stary wspornik boczny
- 1 nowa paleta nie większa od urządzenia.

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 (patrząc 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



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

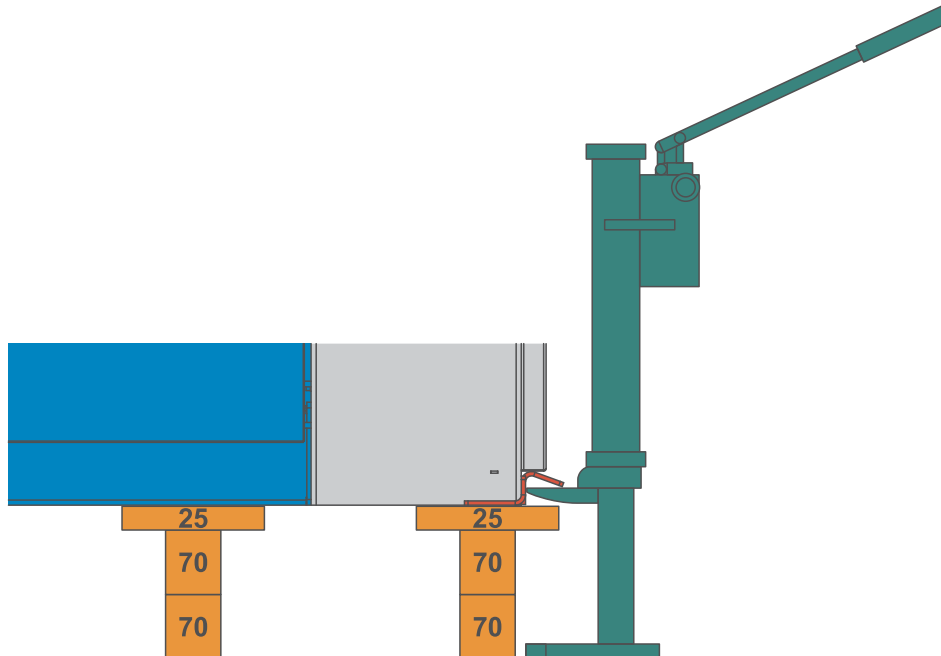
KROK 4:

- 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:graphicD45EA924CCBE942AA14D9F9901E660C0”

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.

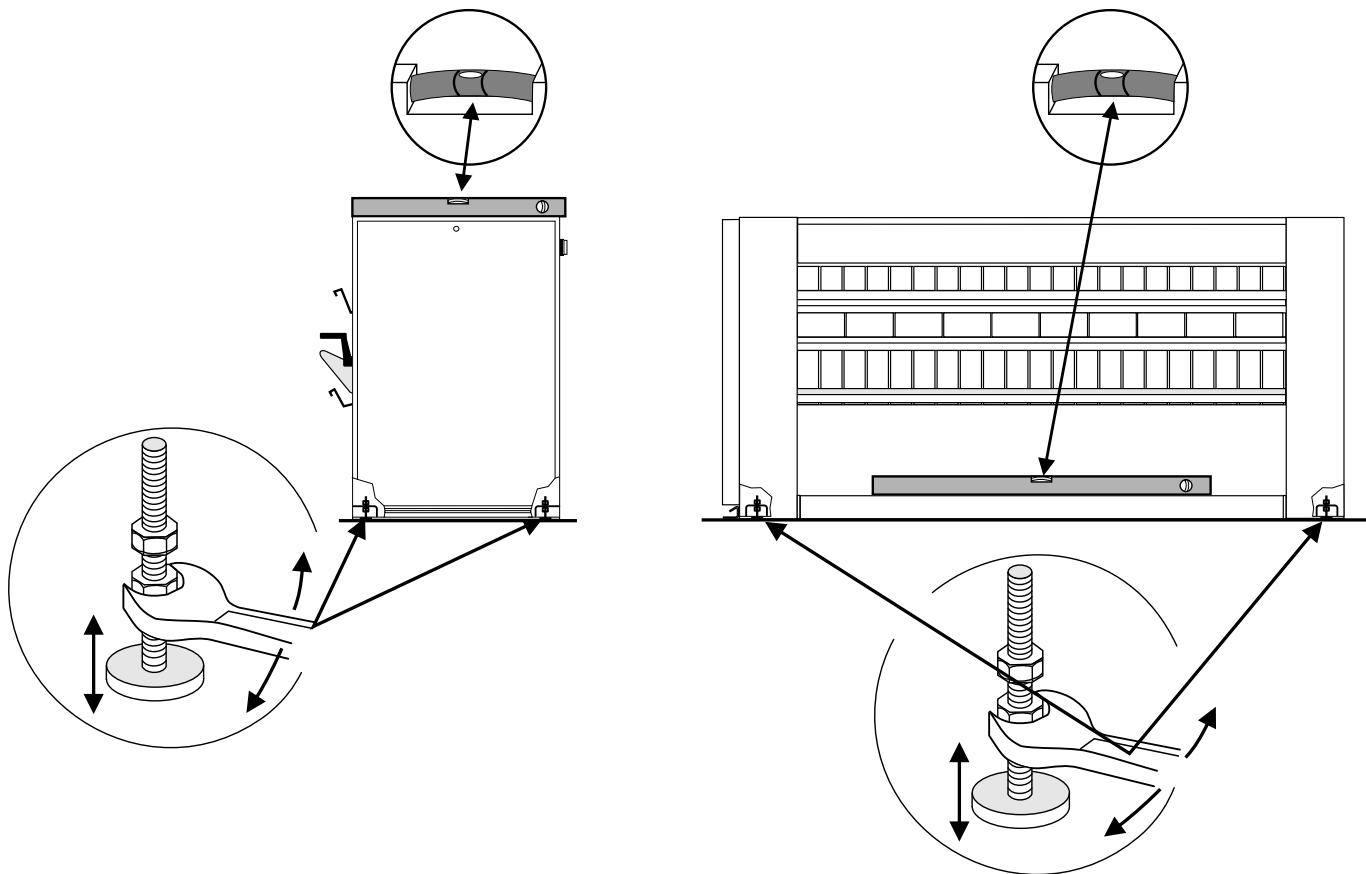
3.2.2 Poziomowanie urządzenia:

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.

Zamontować pokrywę łączącą pomiędzy suszarką a urządzeniem składającym, aby umożliwić włożenie modułu składającego. (ok. 350 mm)

Zrobić to samo w przypadku modułu składającego. Wypoziomować i dopasować moduł względem suszarki, a po wyregulowaniu dokręcić przeciwnakrętki.

Zamontować drugą obudowę łączącą, aby usztywnić zestaw 2 modułów. Teraz zamontować tylny stół wyjściowy z tyłu urządzenia.

Teraz podłączyć urządzenie składające do suszarki.

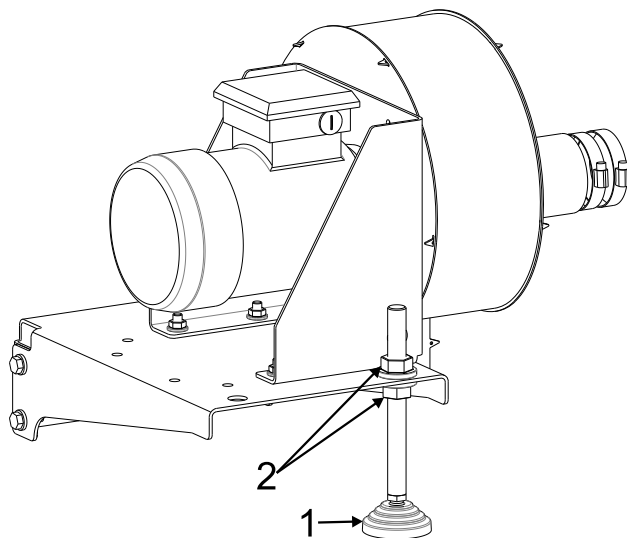
3.2.3 Urządzenie z opcjonalnym stołem podawczym z zasysaniem

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.



3.3 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.

3.3.1 Blokad transportowe zamontowane w obudowie podajnika w modelu IC6 48xx FR-LF:

W tym celu odkręcić śruby mocujące czerwone blokad transportowe.

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



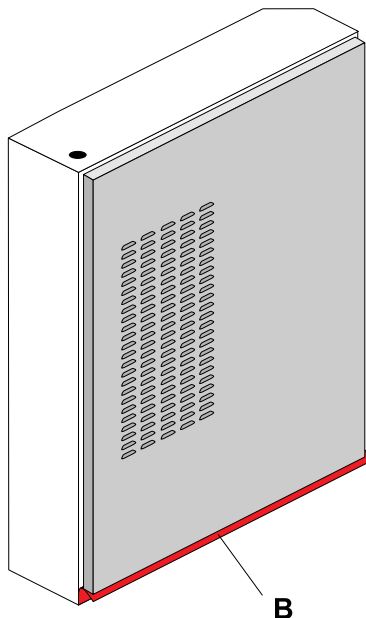
Ważne



Nigdy nie przenosić maszyny bez zamocowania blokad transportowych.

3.3.2 Kątowniki transportowe:

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



Ostrożnie



Nie wyjmować śrub.

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

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.

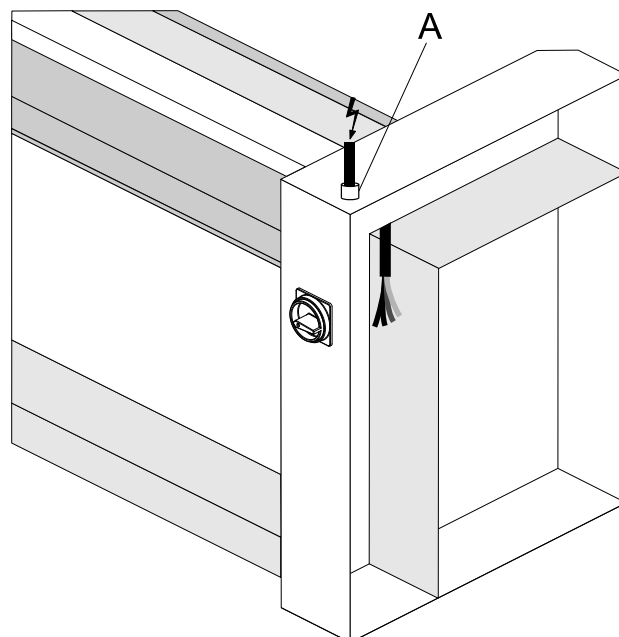
Należy unikać tego rodzaju wyłączników lub zapewnić maks. wartość 300mA zgodnie z normą NFC 15100.

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.

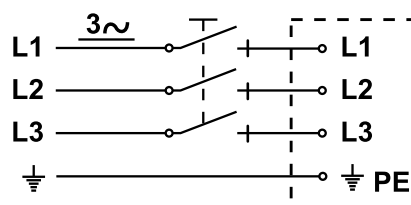
Aby zapewnić zgodność z wymogami przepisów dotyczących niskiego napięcia, jeśli urządzenie posiada opcjonalną listwę antystatyczną, należy ją odłączyć na czas pracy serwisanta, chyba że serwisant posiada uprawnienia do pracy przy wysokim napięciu.

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.

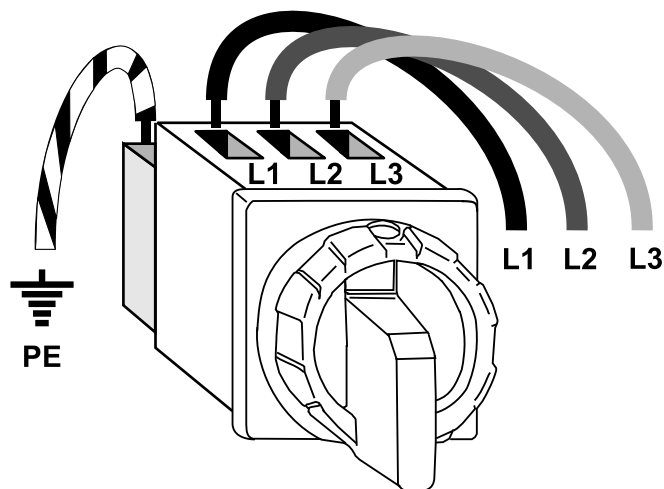


Podłączyć przewód zasilający do głównego wyłącznika urządzenia.

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)

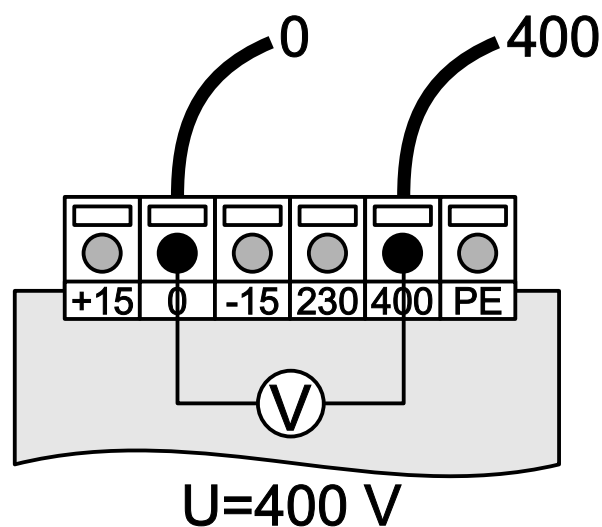


Schematy podłączenia transformatora do sieci odpowiednio do różnych napięć w sieci u klienta (urządzenia posiadają jedynie transformator).

Zasilanie 400 V

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

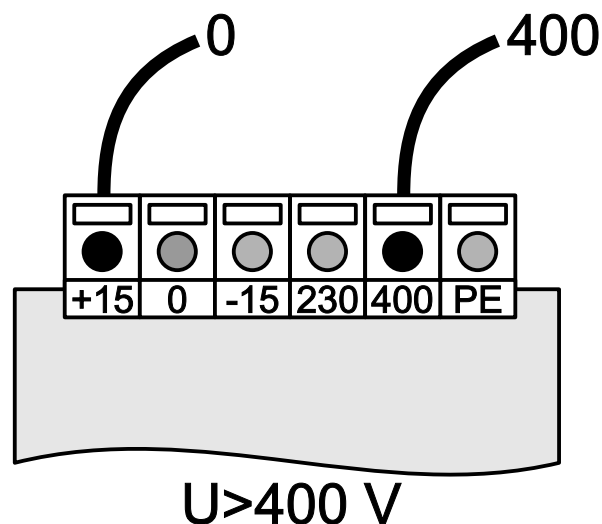
Jeśli napięcie jest równe 400 V, nie dotykać podłączenia transformatora, które powinno pozostać tak, jak to wskazano na marginesie.



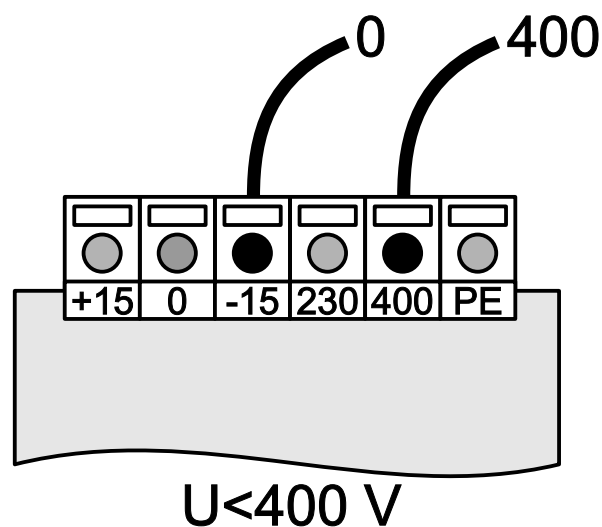
Jeśli napięcie jest > 400 V (np.: 420/230 V), podłączyć zaciski do transformatora zgodnie ze wskazaniem na marginesie.

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.

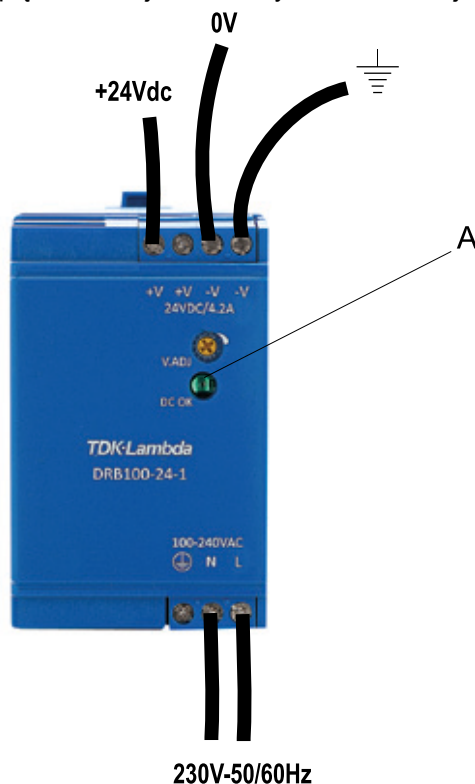


**Ważne**

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



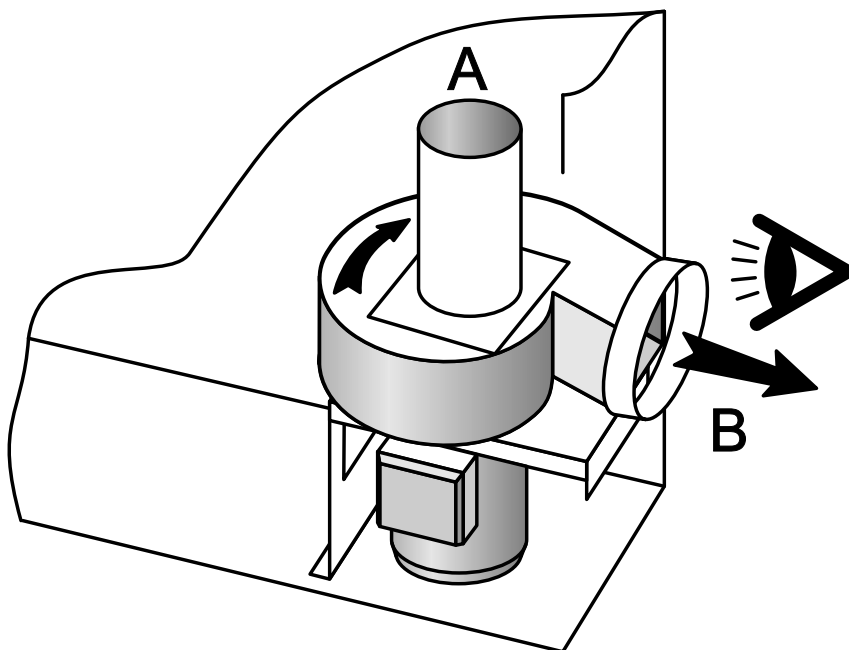
Sprawdzić w podmenu „MACHINE CONFIGURATION” w menu „ADVANCED SETTINGS”, czy parametr częstotliwości sieci jest prawidłowo ustawiony na wartość odpowiadającą częstotliwości sieci elektrycznej (domyślne ustawienie to 50Hz)



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)



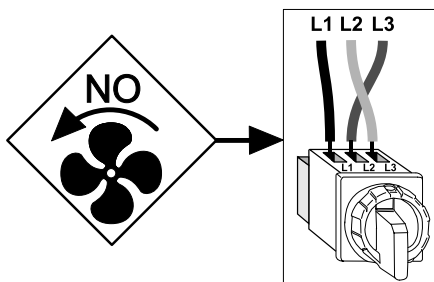
Przed uruchomieniem urządzenia nie naciskać wyłączników Q5 i Q701 w szafie elektrycznej zanim nie sprawdzi się kierunku obrotów wentylatora.

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 sprzęgła 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

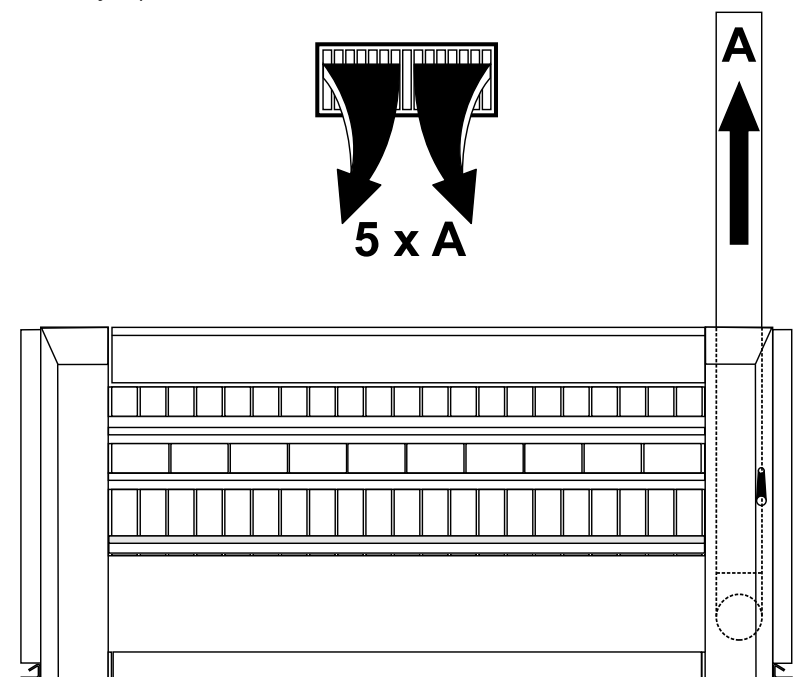


Sprawdzić, czy podczas transportu nie doszło do jakichkolwiek uszkodzeń.

3.5.1 Wlot świeżego powietrza

Aby zapewnić optymalne wyniki pracy prasowalnicy, 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

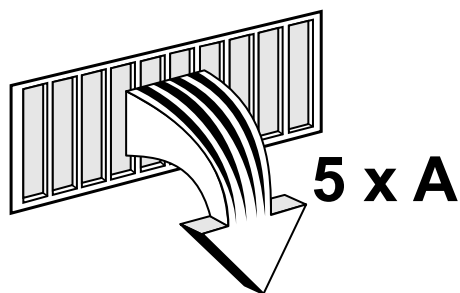


W przypadku kilku urządzeń wartości te należy zsumować.

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.

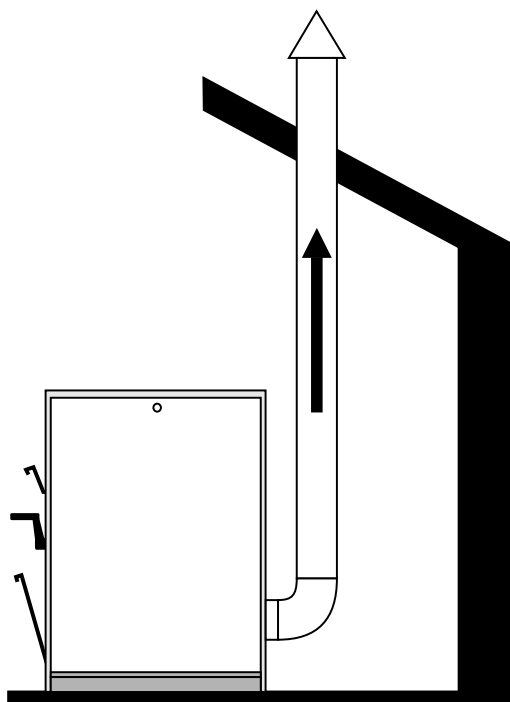
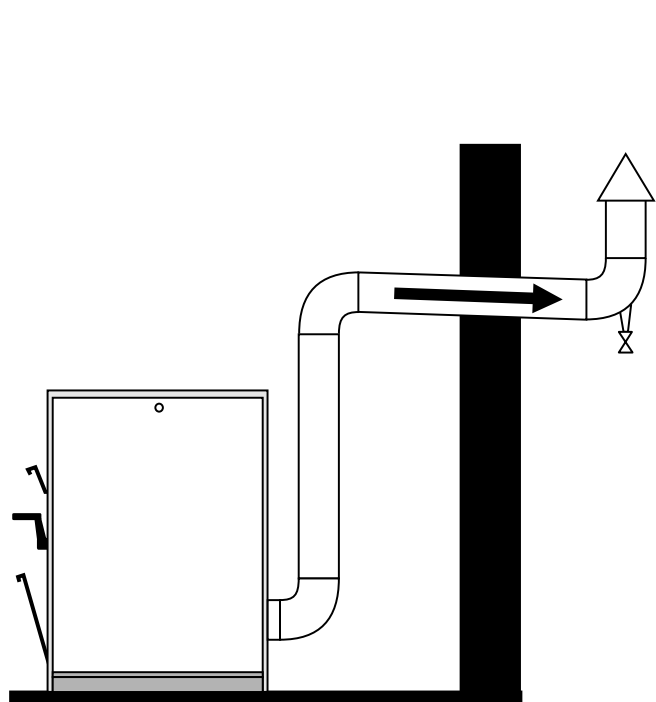
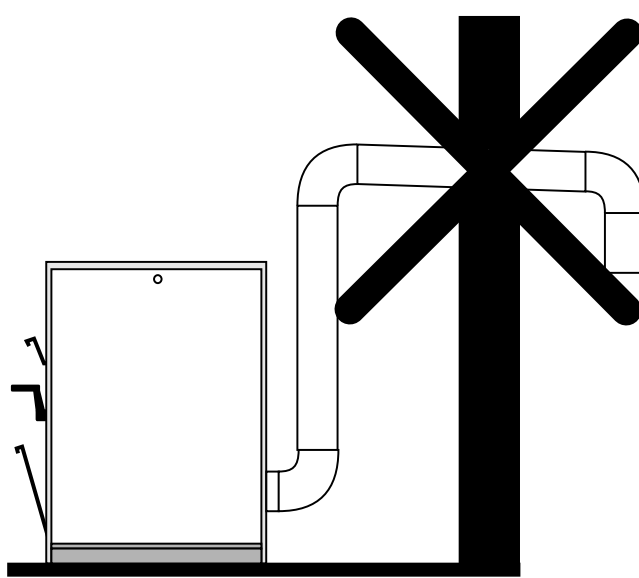
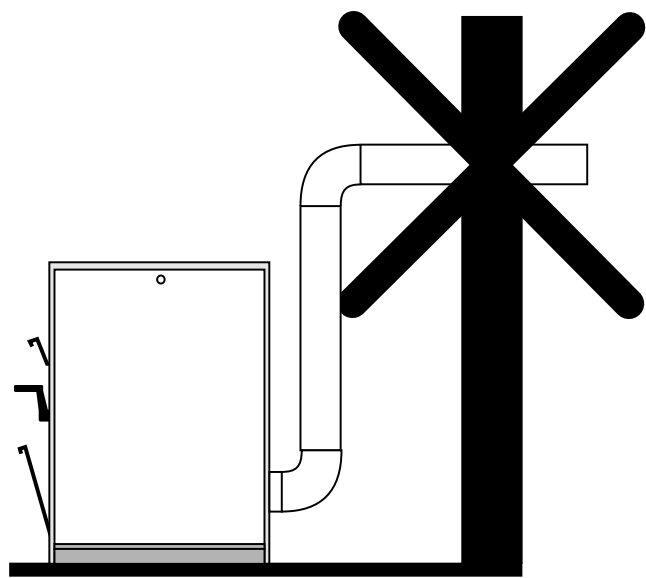
Jeśli przewód wylotowy dociera do komina, kąt podłączenia nie może przekraczać 45° .

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.

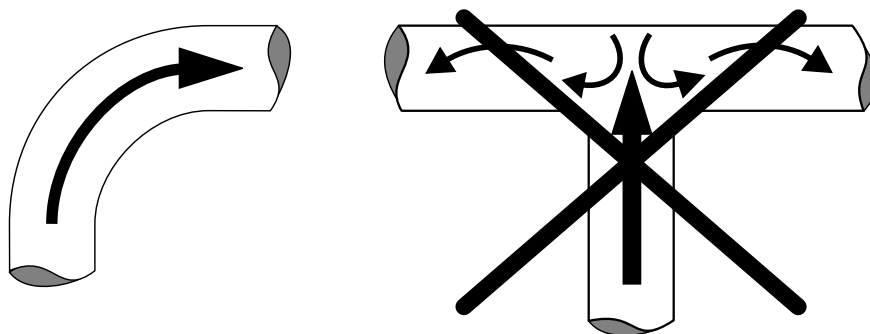


3.5.5 System wyciągowy, jeśli do wspólnego przewodu wyciągowego podłączono kilka suszarek (za wyjątkiem urządzeń z podgrzewaniem gazowym):

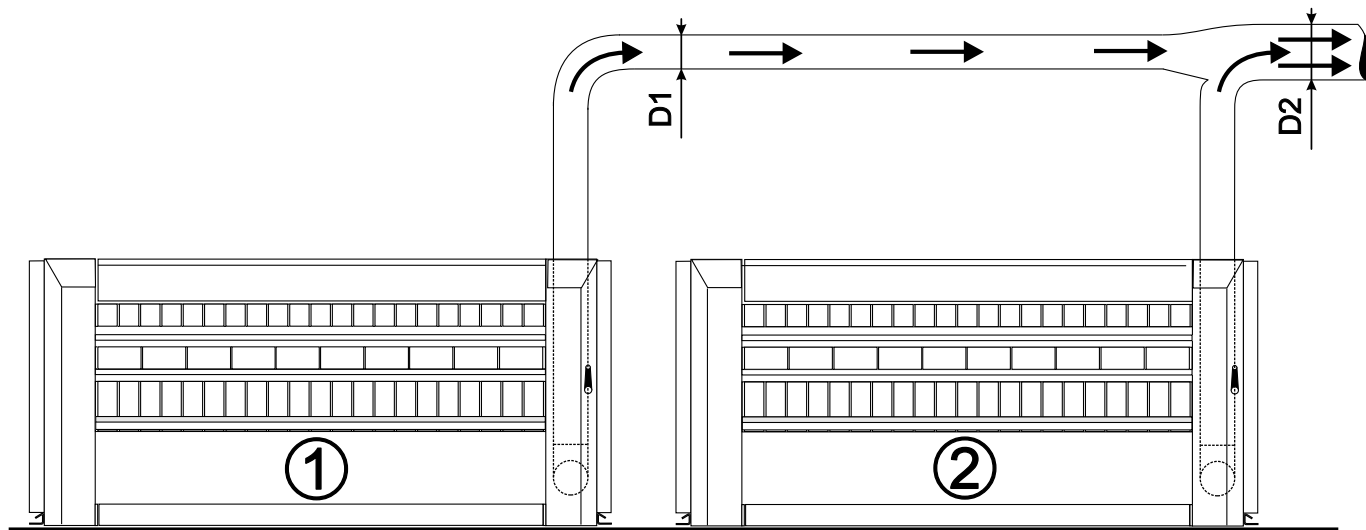
Jeśli do wspólnego przewodu wyciągowego podłączono kilka prasowalnic, należy zwiększyć przekrój przewodu wyciągowego odpowiednio do liczby podłączonych maszyn, aby każda z nich działała przy takiej samej wartości oporu powietrza.

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).

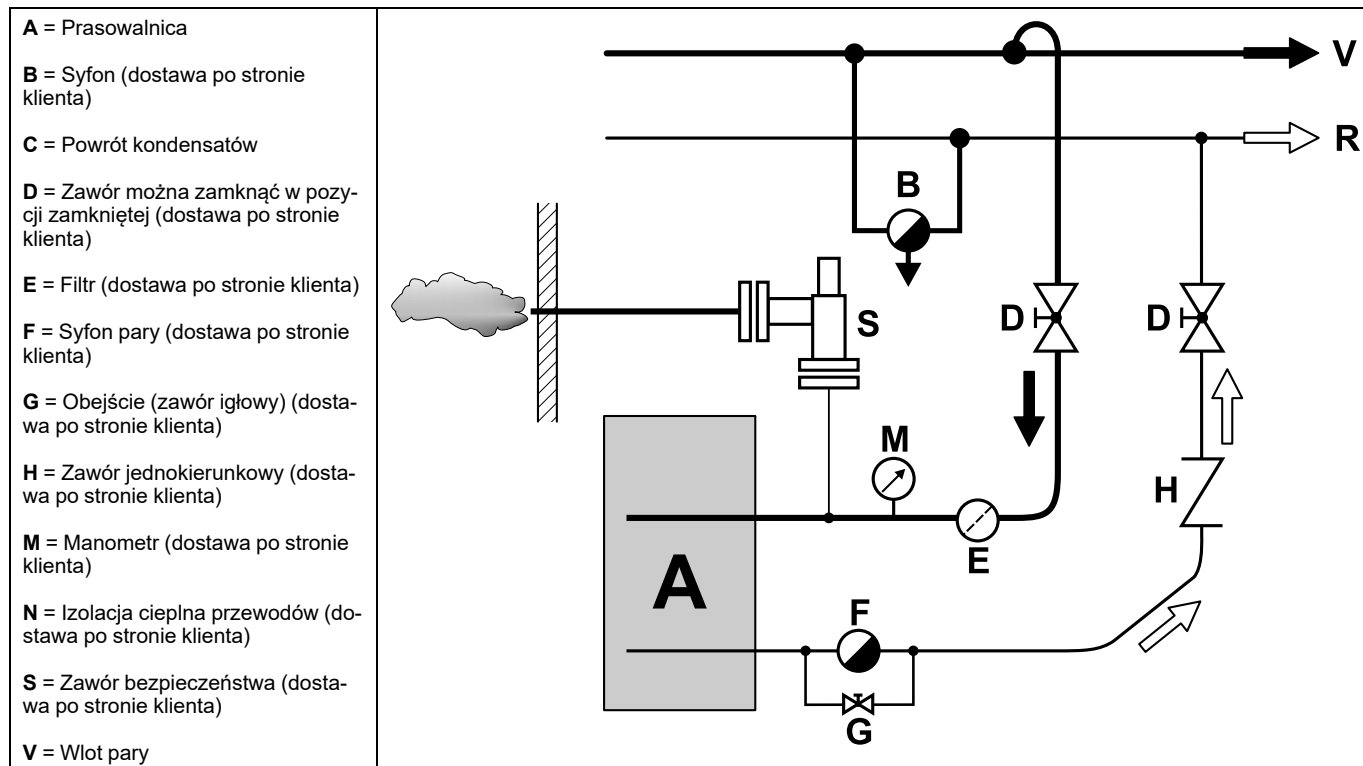
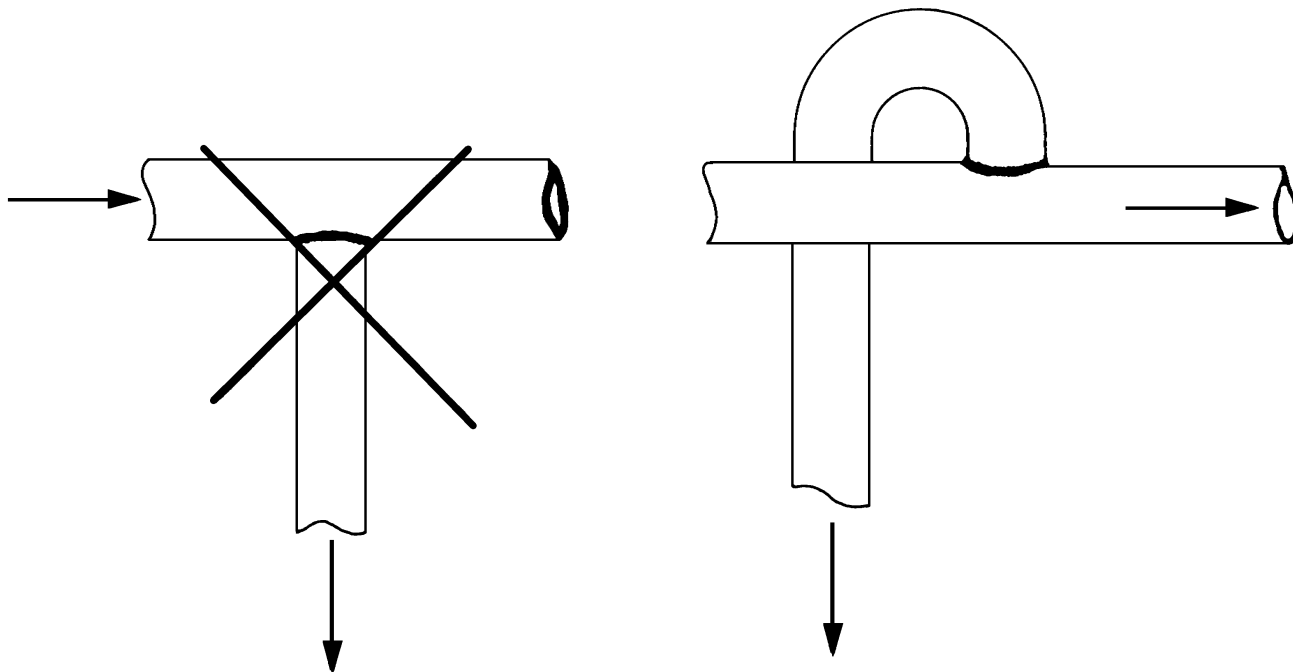
Proszę skontaktować się z nami w razie wątpliwości co do rozplanowania systemu wyciągowego, jeśli przeprowadza się modyfikację istniejącego systemu.

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 grzania 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 pokrętkiem, 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 koniecznie 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.

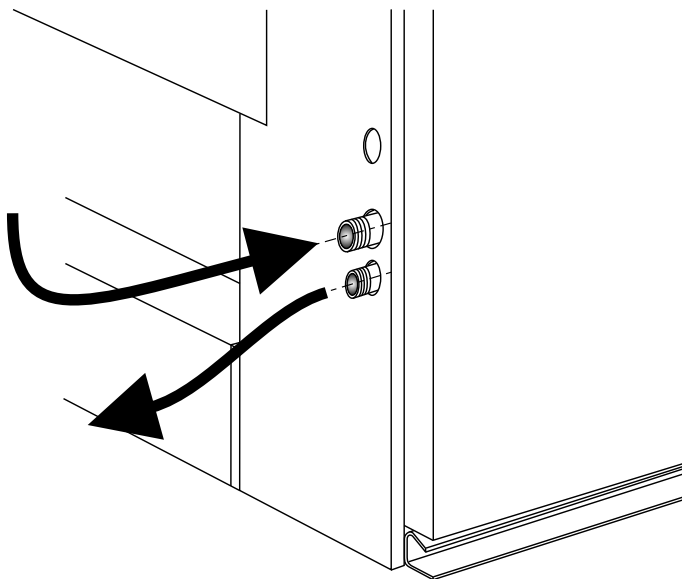


Ostrożnie



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 Professional 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



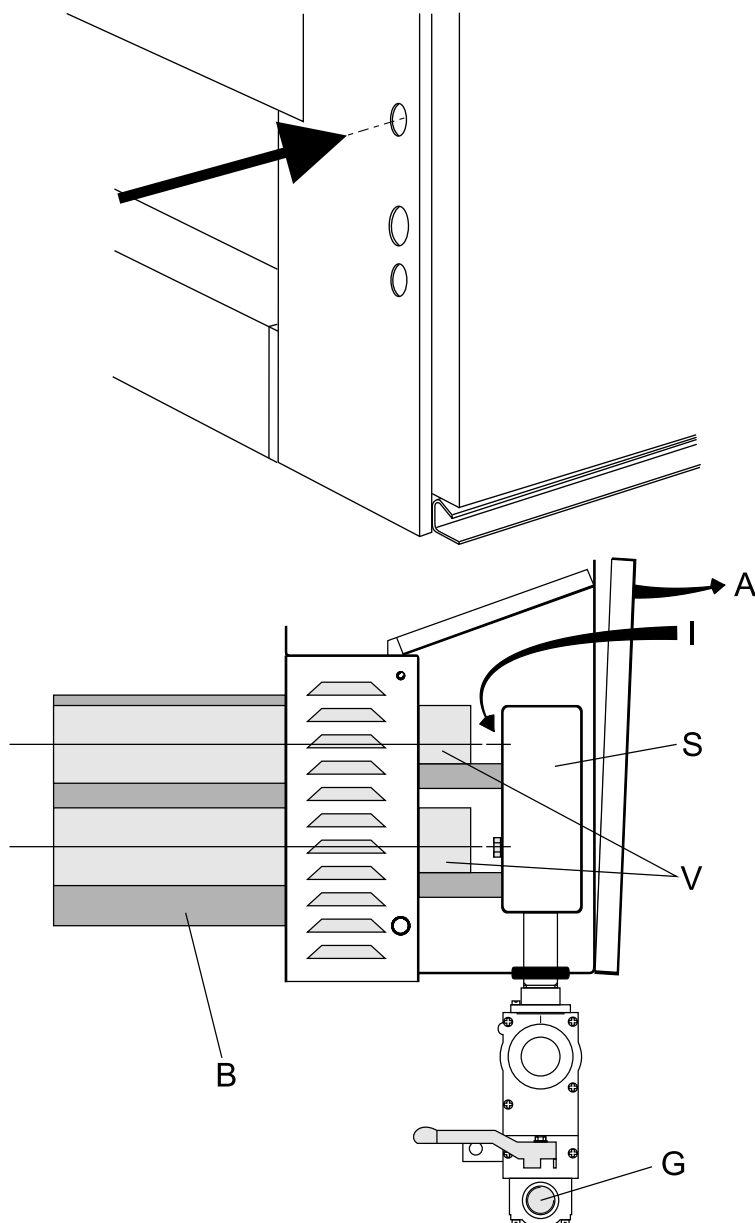
Instalację, podłączenie oraz regulacje doprowadzenia gazu urządzenia należy zlecić wykwalifikowanemu personelowi.

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.

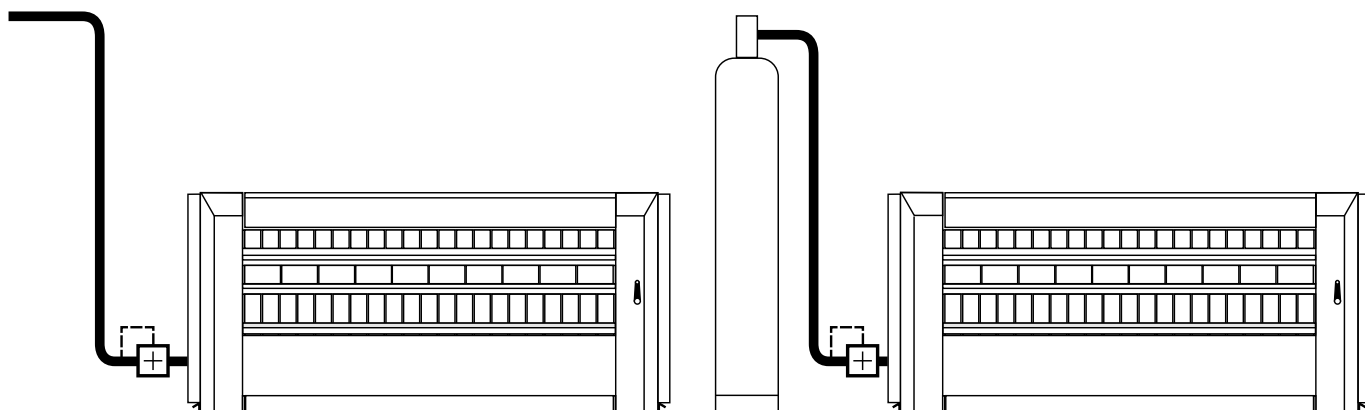
Podłączyć instalację z tyłu urządzenia.



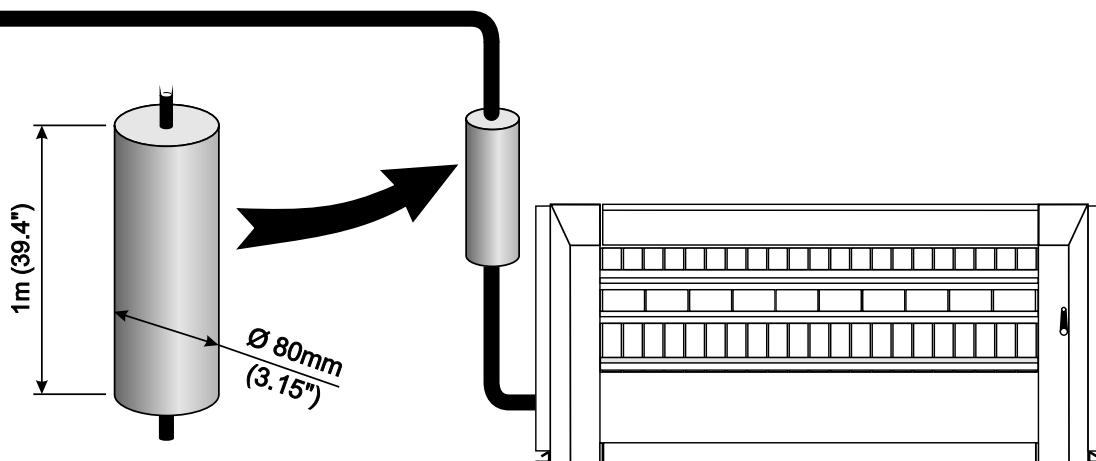
- A: Filtr powietrza
- B: Palnik gazu
- G: Wlot gazu
- I: Dysze
- S: Zbiornik serwisowy
- V: Zwężki Venturiego

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 Sprawdzenie działania

3.8.1 Sprawdzenie pozycji obrotu rolek

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

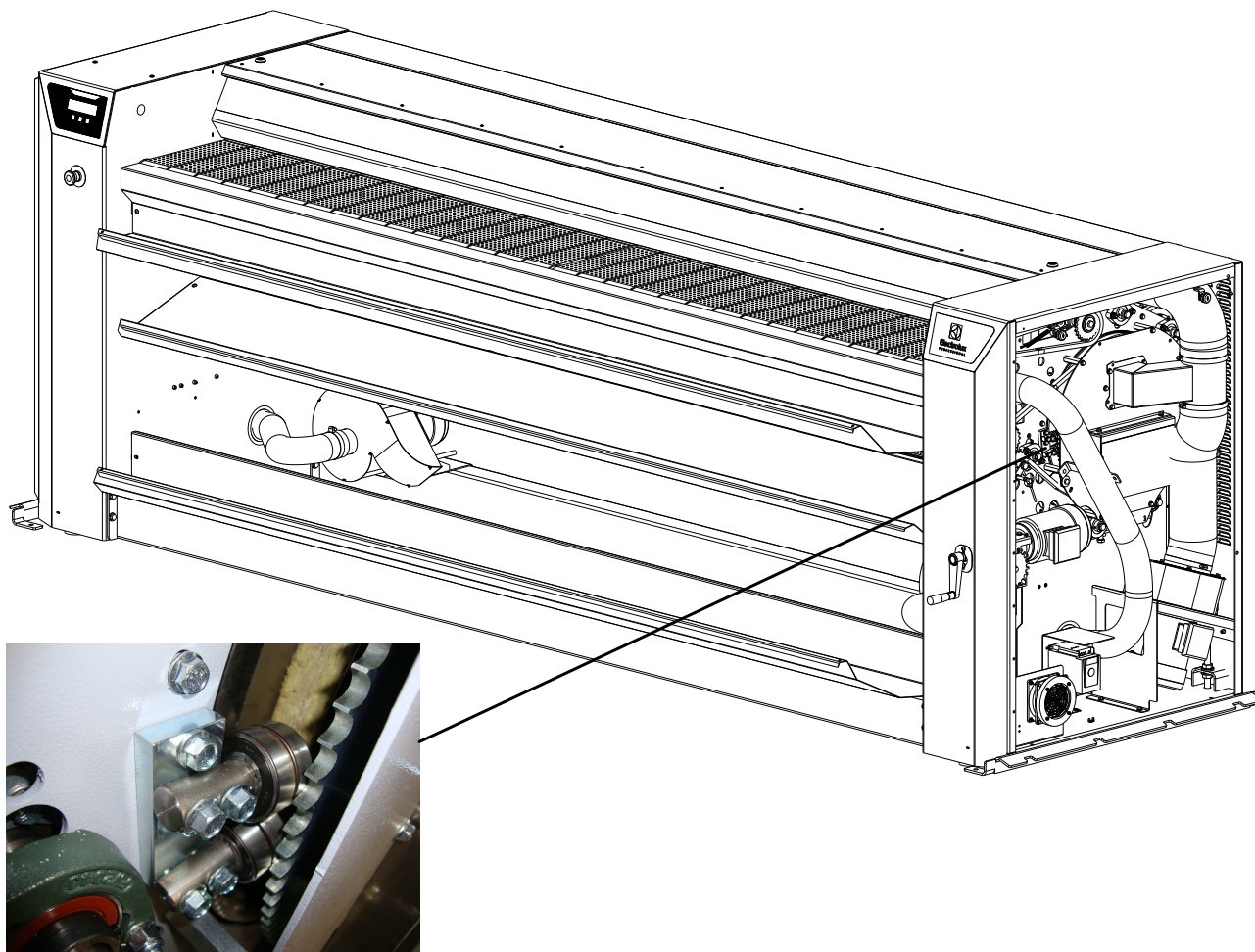


Ostrożnie



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

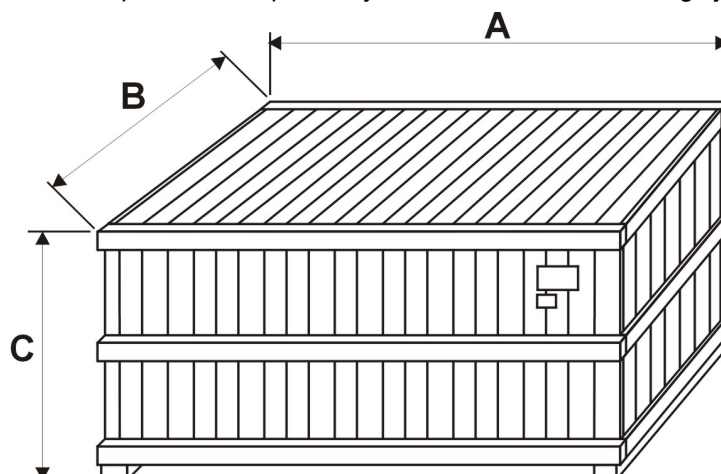
Jeśli krażki się stale obracają, wezwać serwisanta, aby wyregulować płytę i zapobiec zużyciu mechanicznemu walca.



4 Załączniki

4.1 Opakowanie-Waga

Prasownica jest zabezpieczona na palecie transportowej, a moduł składania na drugiej palecie.



1: Tabliczka znamionowa

2: Tabliczka korygująca (tylko urządzenia z podgrzewaniem gazowym)

4.1.1 Model: IC6 48xx R-LF Moduł tylnego wyjścia oraz składania na długość:

Szerokość prasowania	J.m.	4821	4825	4832
	mm	2120	2540	3170
Wymiary opakowania Prasownica (paleta lub skrzynia)				
Długość (A)	mm	2930	3350	3980
Szerokość (B)	mm	1200	1200	1200
Wysokość (C) paleta	mm	1480	1480	1480
Wysokość (C) skrzynia	mm	1600	1600	1600
Wymiary opakowania Moduł składania oraz tylnego wyjścia (paleta lub skrzynia)				
Długość (A)	mm	2930	3350	3980
Szerokość (B)	mm	1200	1200	1200
Wysokość (C) paleta	mm	1480	1480	1480
Wysokość (C) skrzynia	mm	1600	1600	1600
Waga w kg (urządzenie + skrzynia)				
Waga - podgrzewanie gazowe	kg	1045	1145	1745
Waga - podgrzewanie elektryczne	kg	1045	1145	1745
Waga - podgrzewanie parowe	kg	1080	1190	1790

4.1.2 Model: IC6 48xx FR-LF Moduł podajnika, tylnego wyjścia oraz składania wzdłużnego:

Szerokość prasowania	J.m.	4821	4825	4832
	mm	2120	2540	3170
Wymiary opakowania Prasownica (paleta lub skrzynia)				
Długość (A)	mm	2930	3350	3980
Szerokość (B)	mm	1350	1350	1350
Wysokość (C) paleta	mm	1670	1670	1670
Wysokość (C) skrzynia	mm	1780	1780	1780
Wymiary opakowania Moduł składania oraz tylnego wyjścia (paleta lub skrzynia)				
Długość (A)	mm	2930	3350	3980
Szerokość (B)	mm	1200	1200	1200
Wysokość (C) paleta	mm	1480	1480	1480
Wysokość (C) skrzynia	mm	1600	1600	1600
Waga w kg (urządzenie + skrzynia)				
Waga - podgrzewanie gazowe	kg	1045	1145	1745
Waga - podgrzewanie elektryczne	kg	1045	1145	1745
Waga - podgrzewanie parowe	kg	1080	1190	1790

Parametry / typ urządzenia		J.m.	4821	4825	4832
A	Szerokość całkowita	mm	2785	3205	3835
B	Szerokość prasownicy	mm	2120	2540	3170
C	Szerokość pomiędzy nóżkami	mm	2420	2840	3470
	Średnica walca Podgrzewanie gazowe / elektryczne	mm	479	479	479
	Średnica walca Podgrzewanie parowe	mm	457	457	457
	Efektywna szerokość robocza	mm	2120	2540	3170
	Urządzenie Obrys po podłodze	m ²	6,98	8,03	9,62
	Prasownica waga netto Podgrzewanie gazowe / walec Dubixium	kg	810	875	1015
	Prasownica waga netto Podgrzewanie elektryczne / walec Dubixium	kg	810	875	1015
	Prasownica waga netto Podgrzewanie parowe	kg	845	905	1035
	Min. prędkość prasowania	m/min.	1,5	1,5	1,5
	Maks. prędkość prasowania	m/min.	9	9	9
	Powierzchnia grzania Podgrzewanie gazowe / elektryczne	m ²	2,4	2,9	3,6
	Powierzchnia grzania Podgrzewanie parowe	m ²	2,3	2,7	3,4
Przylączy					
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
Pobór					
Podgrzewanie gazowe / Walec Dubixium					
	Zainstalowana moc elektryczna	kW	1,62	1,62	1,62
	Zainstalowana moc elektryczna przy stole podawczym z odciągami	kW	2,36	2,36	2,36
	Zainstalowana moc grzewcza	kW	44	52	65
	Maksymalny pobór energii	kWh	1,5	1,5	1,5
	Maks. moc parowania wody Przy 50 % wilgotności resztkowej oraz 100 % wykorzystania walca (wg normy ISO 93.98).	kg/h	37	46	59
Podgrzewanie elektryczne / Walec Dubixium					
	Zainstalowana moc elektryczna	kW	37,8	44,6	55,2
	Zainstalowana moc elektryczna przy stole podawczym z odciągami	kW	38,6	45,4	56
	Zainstalowana moc grzewcza	kW	37,3	43,9	54,6
	Maksymalny pobór energii	kWh	36,45	43,2	53,55

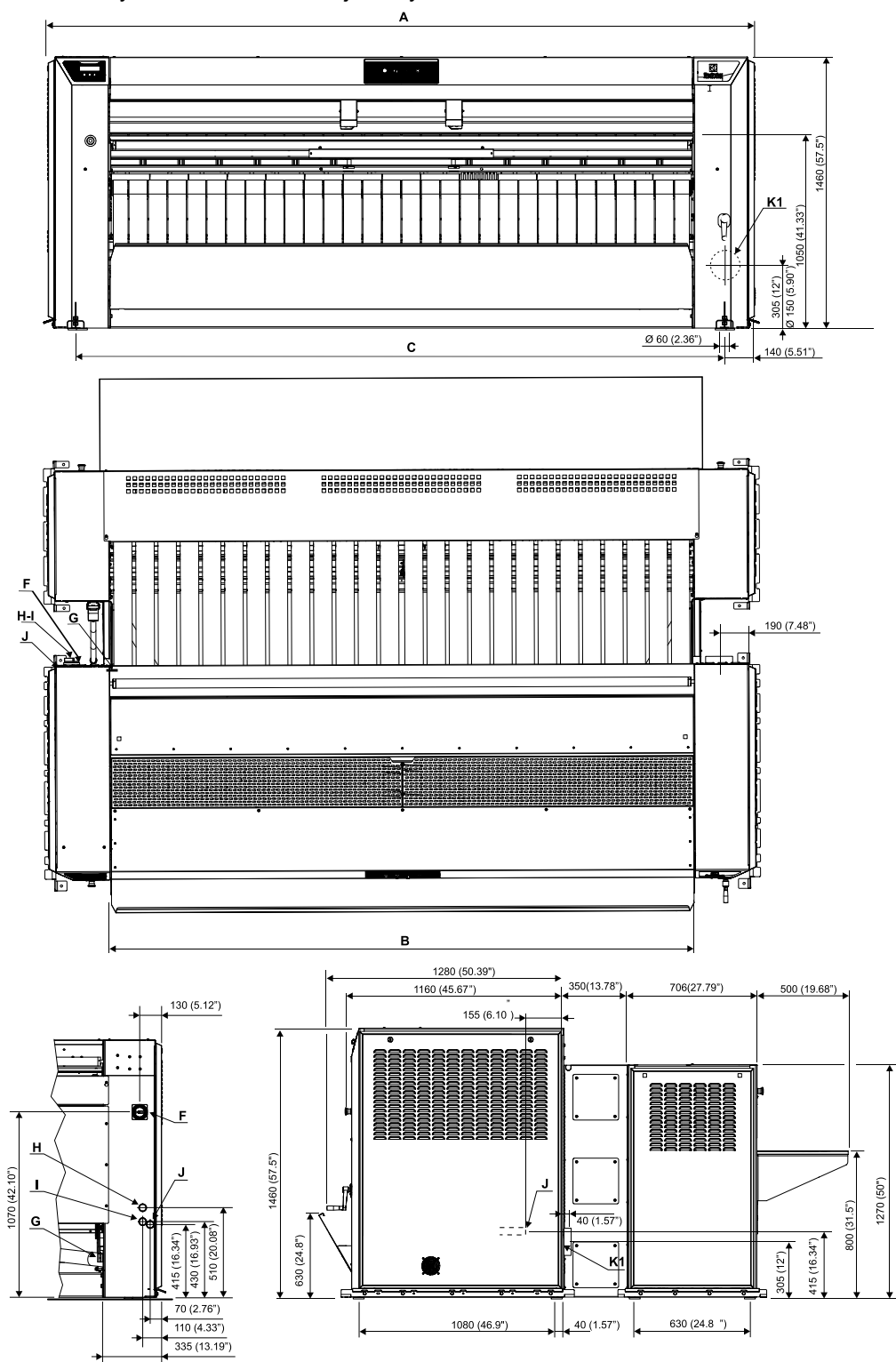
Maks. moc parowania wody Przy 50 % wilgotności resztkowej oraz 100 % wykorzystania walca (wg normy ISO 93.98).	kg/h	40	48	59
--	------	----	----	----

Podgrzewanie parowe

Zainstalowana moc elektryczna	kW	1,62	1,62	1,62
Zainstalowana moc elektryczna przy stole podawczym z odciąganiem	kW	2,36	2,36	2,36
Maksymalny pobór energii	kWh	1,5	1,5	1,5
Maksymalny pobór pary przy 900 kPa	kg/h	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/h	63	75	93

Utrata ciepła (3 % zainstalowanej mocy grzewczej)

Trzeci poziom : Widok z tyłu oraz Widok z lewej strony



Parametry / typ urządzenia		J.m.	4821	4825	4832
A	Szerokość całkowita	mm	2785	3205	3835
B	Szerokość prasownicy	mm	2120	2540	3170
C	Szerokość pomiędzy nóżkami	mm	2420	2840	3470
	Średnica walca Podgrzewanie gazowe / elektryczne	mm	479	479	479
	Średnica walca Podgrzewanie parowe	mm	457	457	457
	Efektywna szerokość robocza	mm	2120	2540	3170
	Urządzenie Obrys po podłodze	m ²	6,98	8,03	9,62
	Prasownica waga netto Podgrzewanie gazowe / walec Dubixium	kg	810	875	1015
	Prasownica waga netto Podgrzewanie elektryczne / walec Dubixium	kg	810	875	1015
	Prasownica waga netto Podgrzewanie parowe	kg	845	905	1035
	Min. prędkość prasowania	m/min.	1,5	1,5	1,5
	Maks. prędkość prasowania	m/min.	9	9	9
	Powierzchnia grzania Podgrzewanie gazowe / elektryczne	m ²	2,4	2,9	3,6
	Powierzchnia grzania Podgrzewanie parowe	m ²	2,3	2,7	3,4
Przylączy					
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
Pobór					
Podgrzewanie gazowe / Walec Dubixium					
	Zainstalowana moc elektryczna	kW	1,62	1,62	1,62
	Zainstalowana moc elektryczna przy stole podawczym z odciąganiem	kW	2,36	2,36	2,36
	Zainstalowana moc grzewcza	kW	44	52	65
	Maksymalny pobór energii	kWh	1,5	1,5	1,5
	Maks. moc parowania wody Przy 50 % wilgotności resztkowej oraz 100 % wykorzystania walca (wg normy ISO 93.98).	kg/h	37	46	59
Podgrzewanie elektryczne / Walec Dubixium					
	Zainstalowana moc elektryczna	kW	37,8	44,6	55,2
	Zainstalowana moc elektryczna przy stole podawczym z odciąganiem	kW	38,6	45,4	56
	Zainstalowana moc grzewcza	kW	37,3	43,9	54,6
	Maksymalny pobór energii	kWh	36,45	43,2	53,55

Maks. moc parowania wody Przy 50 % wilgotności resztkowej oraz 100 % wykorzystania walca (wg normy ISO 93.98).	kg/h	40	48	59
--	------	----	----	----

Podgrzewanie parowe

Zainstalowana moc elektryczna	kW	1,62	1,62	1,62
Zainstalowana moc elektryczna przy stole podawczym z odciąganiem	kW	2,36	2,36	2,36
Maksymalny pobór energii	kWh	1,5	1,5	1,5
Maksymalny pobór pary przy 900 kPa	kg/h	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/h	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

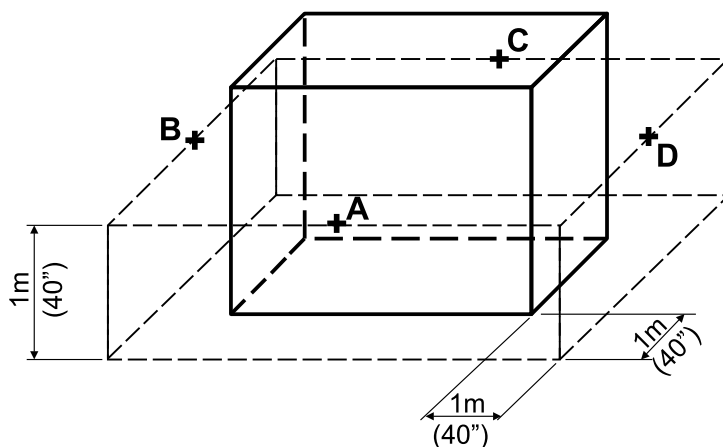
- 1 instrukcja instalacji.
- 1 instrukcja obsługi.
- 2 schematy elektryczne.
- 1 formularz odbioru, który należy wypełnić w celu aktywowania gwarancji.
- 1 plakat o temat konserwacji do umieszczenia na ścianie obok urządzenia.
- 3 klucze do paneli
- 2 śruby do podtrzymywania walca w pozycji górnej podczas 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).



Skorygowany poziom emisji ciśnienia akustycznego (A) w dB(A)	Szerokość prasowania	4821	4825	4832
Prasowalnica (podstawowa)	Punkt A	65	65	65
	Punkt B	64	64	64
	Punkt C	69	69	69
	Punkt D	68	68	68
Moduł składający prasowalnicy (LF)	Punkt A	65	65	65
	Punkt B	64	64	64
	Punkt C	69	69	69
	Punkt D	68	68	68
Moduł podający i składający prasowalnicy (FLF)	Punkt A	73	73	73
	Punkt B	73	73	73
	Punkt C	72	72	72
	Punkt D	72	72	72
Prasowalnica z modulem wyjścia tylnego (R)	Punkt A	65	65	65
	Punkt B	64	64	64
	Punkt C	69	69	69
	Punkt D	68	68	68
Prasowalnica z modulem składania i wyjścia tylnego (R- LF)	Punkt A	68	68	68
	Punkt B	65	65	65
	Punkt C	65	65	65
	Punkt D	67	67	67



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	Mocowanie ściennie	Kanał kablowy
	lub drabince kablowej	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 IC6 48xx :

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
4821	Elektryczne	380/415V 3+E 50–60Hz	38,2 kW	45 A	4 x 10 mm ²	3 x 63 A
4825	Parowe / Gazowe	380/415V 3+E 50–60Hz	1,75 kW	5 A	4 X 2,5 mm ²	3 x 16 A
4825	Elektryczne	380/415V 3+E 50–60Hz	44,5 kW	58 A	4 x 16 mm ²	3 x 80 A
4832	Parowe / Gazowe	380/415V 3+E 50–60Hz	1,75 kW	5 A	4 X 2,5 mm ²	3 x 16 A
4832	Elektryczne	380/415V 3+E 50–60Hz	55,3 kW	80 A	4 x 25 mm ²	3 x 100 A

4.6 Parametry ustawienia gazu IC6 48xx R-LF oraz FR-LF:**Ostrożnie**

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

4.6.1 Legenda do stosowanych symboli:

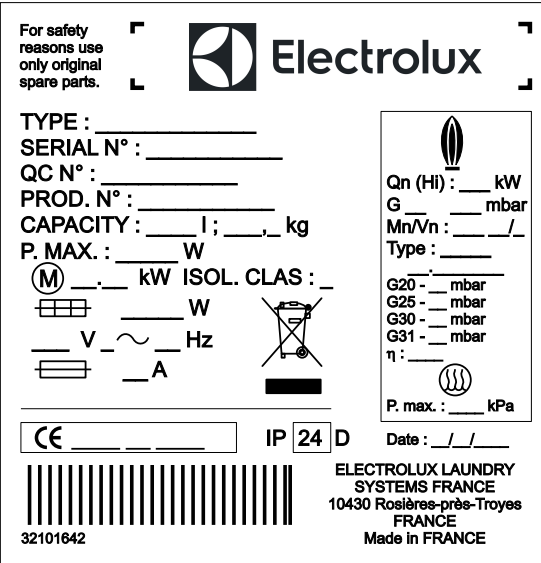
- I: Urządzenie działa tylko z jednym rodzajem gazu
- II: Urządzenie działa z dwoma rodzajami gazu
- 1: Rodzaj 1: gaz węglowy lub gaz miejski (informacyjnie: nie stosowany tutaj)
- 2: Rodzaj 2: Gaz ziemny
- 3: Rodzaj 3: gaz LPG
- H: Gaz ziemny o wysokiej wartości opałowej (typ G20)
- L: Gaz ziemny o 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:

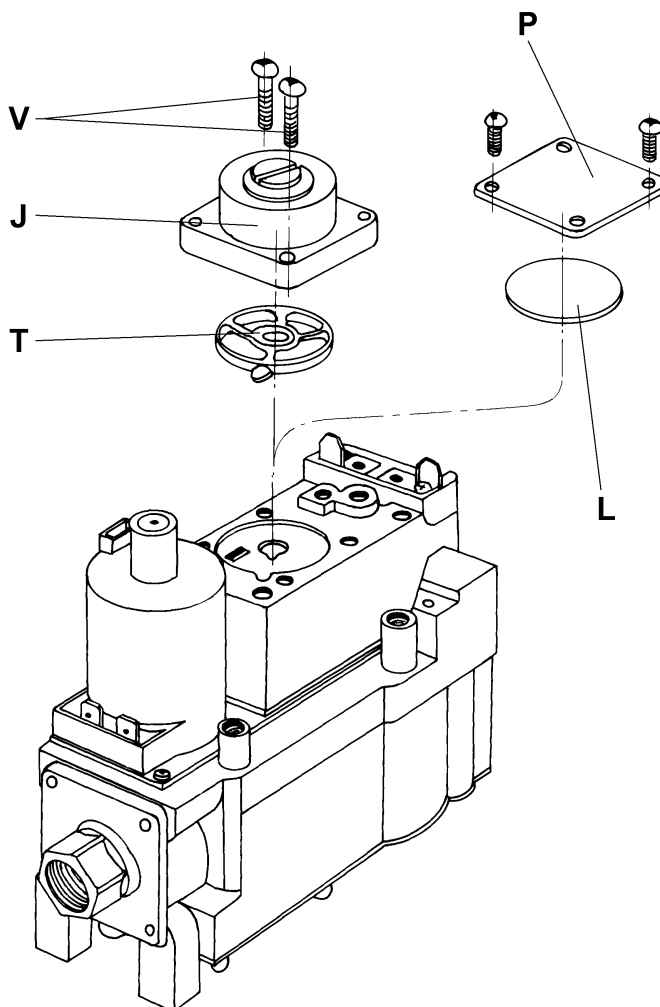
Urządzenie jest regulowane w zakładzie w celu dopasowania go do rodzaju gazu, jaki został określony w zamówieniu. W razie zasilania urządzenia gazem innego rodzaju niż ten, do którego urządzenie zostało przygotowane, należy postępować jak poniżej:

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).

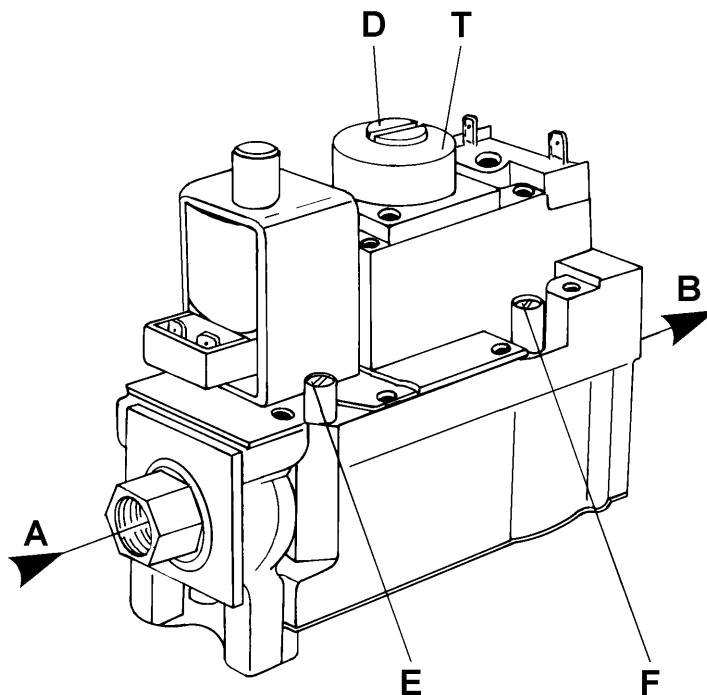
Przykręcić 2 śruby (V) i zablokować.

**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.

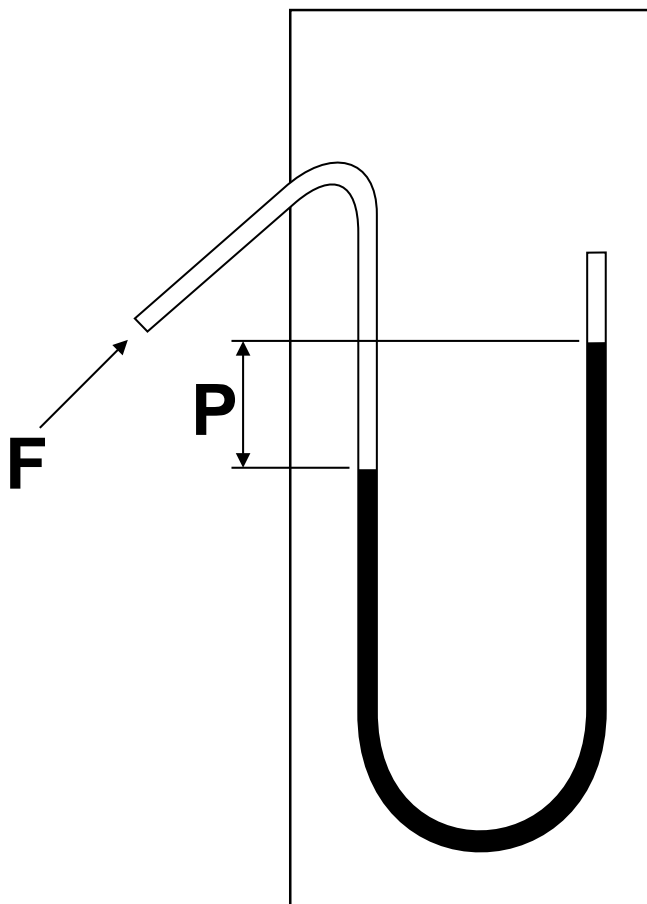
3: Otworzyć i sprawdzić główny palnik na wlocie gazu za pomocą manometru podłączonego do punktu pomiaru ciśnienia (F)

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 R-LF oraz FR-LF								
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 R-LF oraz FR-LF								
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	3,70	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 R-LF oraz FR-LF								
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 Lacq (20 mbar)
G25 (L) = gaz ziemny, typ Groningue (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