

Kurulum kılavuzu

Kurutma makinesi

D7-675

Tip N2...



İçindekiler

1	Güvenlik Önlemleri	5
1.1	Gazla çalışan kurutma makinesi için ilave güvenlik önlemleri	7
1.2	Genel güvenlik bilgileri	7
1.3	Sadece ticari kullanım için	7
1.4	Telif hakkı	7
1.5	Semboller	8
2	Teknik veriler	9
2.1	Çizim	9
2.2	Teknik veriler	10
2.3	Bağlantılar	10
3	Kurulum	11
3.1	Genel	11
3.2	Ambalajdan Çıkarma	11
3.3	Ambalaj için geri dönüşüm talimatı	12
3.4	Yerleştirme	13
3.5	Mekanik kurulum	13
3.5.1	Makineyi sabitleme	14
4	Gemilerde montaj	15
5	Kapının tersine çevrilmesi	16
6	Boşaltma sistemi	21
6.1	Hava prensibi	21
6.2	Temiz hava	22
6.3	Egzoz kanalı	23
6.4	Paylaşılan egzoz kanalı	24
6.5	Egzoz boyutlandırması	25
6.6	Kurutucunun ayarlanması	25
7	Buhar bağlantısı	27
7.1	Buhar bağlantısının yapılması	27
7.2	Buhar deposu	28
8	Gaz bağlantısı	30
8.1	Etiketi yapıştırın	30
8.2	Genel	30
8.3	Gaz kurulumu	31
8.4	Basınç ve ayarlama tablosu	32
8.5	Test çalışması	34
8.6	Dönüştürme talimatları	35
8.7	Veri etiketi	36
9	Elektrik bağlantısı	37
9.1	Elektrik kurulumu	37
9.2	Tek fazlı bağlantı	37
9.3	Üç fazlı bağlantı	38
9.4	Elektrik bağlantıları	39
9.5	I/O kartları için işlevler	40
9.5.1	Merkezi ödeme (2J)	40
9.5.2	Merkezi ödeme (2J)	41
9.5.3	Harici jeton sayacı/Merkezi ödeme (2K)	42
9.5.4	Fiyat düşüşü (2K)	43
9.6	Opsiyon	43
9.6.1	Harici bağlantı 100 mA	43
10	Birinci güç artışında	44
10.1	Dil seçin	44
10.2	Zaman ve tarihi ayarla	44
10.3	Servis alarmını etkinleştir/devre dışı bırak	44
11	İşlev kontrolü	45
12	Bertaraf bilgileri	47
12.1	Cihazın geri dönüştürülebilirliği ve bertarafı	47
12.1.1	Geri dönüştürülebilirlik	47
12.1.2	Cihazın bertarafı ve bileşen/malzeme geri kazanımı prosedürü	47
12.2	Ambalajın bertarafı	47

İçindekiler

Üretici firma, tasarım ve bileşen özelliklerinde değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

1 Güvenlik Önlemleri

- Servisin, yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilmesi gerekir.
- Yalnızca izin verilen yedek parçalar, aksesuarlar ve sarf malzemeler kullanılmalıdır.
- Temizlik için endüstriyel kimyasallar kullanılmışsa makinenin kullanılmaması gerekir.
- Makine içindeki yıkanmayan öğeleri kurutmayın.
- UYARI: Saç bakım ürünleri, yemeklik yağ, aseton, alkol, benzin, gazyağı, leke çıkarıcılar, terebentin, mum/parafin ve mum/parafin çıkarıcılar gibi maddelerle kirlenmiş olan ürünler, kurutma makinesinde kurutulmadan önce kirleri giderilecek kadar temizlenmelidir. Bu tür kirli ürünleri yıkarken, deterjan üreticisinin önerdiği deterjanı kullanın ve uygun olan en yüksek sıcaklığı seçin. Emin değilseniz, ürünleri birkaç kez yıkayın.
- Köpük kauçuk (lateks köpük), duş boneleri, su geçirmez kumaşlar, plastik astarlı maddeler ve köpük kauçuk pedlerle yapılan kıyafetler veya yastıklar gibi öğelerin makinede kurutulmaması gerekir.
- Kumaş yumuşatıcılarının veya benzeri ürünlerin kumaş yumuşatıcısının talimatlarında belirtildiği şekilde kullanılması gerekir.
- Kurutma döngüsünün son bölümü, öğelerin belli bir sıcaklıkta kalmasını sağlamak ve zarar görmediklerinden emin olmak için ısı olmadan (soğuk döngü) gerçekleşir.
- Çakmak ve kibrit gibi nesnelerin tümünü ceplerden çıkarın.
- UYARI: Isının boşa harcanmamasını sağlamak için tüm öğeler hızlı bir şekilde çıkarılmalıdır ve yayılmadıkları sürece kurutma döngüsünün sonlanmasından önce asla makineyi durdurmayın.
- Açık ateş dahil diğer yakıtları yakan cihazlar için gazların odaya geri akışını önlemek için yeterli havalandırmanın sağlanması gerekir.
- Egzoz havasının, gaz ve diğer yakıtları yakan cihazlardan çıkan egzoz gazları için kullanılan hava borusundan tahliye edilmesi gerekir.
- Makinenin, kilitlenebilir bir kapağın, kayar bir kapağın veya makinenin karşı tarafında makinenin tam açılmasını engelleyen menteşenin olduğu bir kapağın arka tarafına monte edilmemesi gerekir.
- Makine bir hav tıkaçına sahipse, bunun sık sık temizlenmesi gerekir.
- Havın makine çevresinde biriktirilmemesi gerekir.
- BU CİHAZI MODİFİYE ETMEYİN.
- Bakım işlemi yaparken veya parçaları değiştirirken, güç bağlantısının kesilmesi gerekir.
- Güç kesildiğinde, operatör erişebildiği herhangi bir yerden makinenin bağlantısının kesintisinden (fiş çıkarılmış ve boşta) emin olmalıdır. Bunu yapmak mümkün değilse, makinenin yapımı ve kurulumu sayesinde, izole konumda kilitleme sistemiyle bağlantı kesikliği sağlanabilir.
- Kablo bağlantısı kurallarına göre, kurulum ve servis işlemlerini kolaylaştırmak için makineye önceden çok kutuplu bir anahtar monte edin.
- UYARI: Cihaz zamanlayıcı gibi bir harici anahtarlama cihazı ile beslenmemeli veya düzenli olarak bir tesisatla açılıp kapatılan bir devreye bağlanmamalıdır.
- Makinenin veri plakasında farklı nominal gerilimler veya farklı nominal frekanslar (/ ile ayrılır) belirtilmişse cihazın gerekli nominal gerilimde veya frekansta çalışması için ayarlanma talimatları kurulum kılavuzunda belirtilmiştir.
- Şebekeden ayırma araçlarıyla takılmayan ve aşırı voltaj kategorisi III kapsamında tam bağlantı kesme imkanı sunan tüm kutuplarda bir kontak ayırma imkanı bulunan sabit

cihazlarda, ayırma araçlarının kablolama kurallarına uygun şekilde sabit kablolama ile birleştirilmesi gerekir.

- Altlıktaki ağızlar bir halı ile kapatılmamalıdır.
- Kuru çamaşırın en fazla ağırlığı: 37,5 kg.
- İş istasyonlarındaki ağırlıklı emisyon ses basıncı seviyesi: 70 dB(A).
- Bu ülkelerde ek gereksinimler gerekmektedir; AT, BE, BG, HR, CY, CZ, DK, EE, FI, FR, DE, GR, HU, IS, IE, IT, LV, LT, LU, MT, NL, NO, PL, PT, RO, SK, SI, ES, SE, CH, TR, UK:
 - Bu cihaz kamuya açık alanlarda kullanılabilir.
 - Bu cihaz, güvenli bir yolla ve mevcut tehlikelerin anlaşılması durumunda cihazın kullanımına ilişkin denetim ve talimatların sağlanması durumunda 8 yaş ve daha büyük çocuklar ve fiziksel, hissi veya zihinsel beceriler konusunda yetersiz ya da deneyim ve bilgi eksikliği olan kişiler tarafından kullanılabilir. Çocukların cihazla oynamaması gerekir. Temizlik ve kullanıcı bakımının denetim olmaksızın çocuklar tarafından gerçekleştirilmemesi gerekir.
 - 3 yaşından küçük çocuklar, sürekli gözetim altında olmadıkça uzak tutulmalıdır.
- Ek gereksinim gerektiren diğer ülkeler:
 - Bu cihaz, güvenliğinden sorumlu bir kişinin cihaz kullanımına ilişkin denetimi veya talimatları doğrultusunda hareket edilmeksizin fiziksel, hissi veya zihinsel beceriler konusunda yetersiz ya da deneyim ve bilgi eksikliği olan kişiler (çocuklar dahil) tarafından kullanım için amaçlanmamıştır. Çocukların aygıt ile oynamamasını sağlamak için gerekli önlemler alınmalıdır.

1.1 Gazla çalışan kurutma makinesi için ilave güvenlik önemleri

- Kurulumdan önce, yerel dağıtım koşullarının, gaz ve basıncın yapısını ve cihazın ayarlanmasının uyumlu olup olmadığını kontrol edin.
- Makinenin, temizlik malzemesi olarak perkloretilen, TRİKLORETİLEN veya KLOROF-LORO HİDROKARBONLAR içeren temizlik makinelerinin bulunduğu odalarda kurulmaması gerekir.
- NOT: Bu standarda uyan cihazların bağlanması ve devreye alınmasının, bu cihazların pazarlandığı ülkelerde yürürlükte olan kurulum yönetmeliklerinin uygulanmasına tabi olduğu belirtilmektedir.
- Cihaza bağlantının, kurulum yapılacak ülkenin ulusal kurulum düzenlemesi doğrultusunda cihaz kategorisine uygun esnek bir hortum ile yapılması ve kurulum teknisyeni, tereddüt halinde tedarikçiyle görüşmesi gerekir.
- Cihaz zeminde, çalışma tezgahında ya da cihazın duvar kenarına kurulması gerekiyor- sa cihaza yakın duvarda yanıcı materyal bulunmayan bir yere kurulmalıdır.
- Gaz kokusu alırsanız:
 - Hiçbir ekipmanı açmayın
 - Elektrik anahtarlarını kullanmayın
 - Binada telefon kullanmayın
 - Odayı, binayı veya çevreyi boşaltın
 - Makineden sorumlu olan kişi ile iletişime geçin

1.2 Genel güvenlik bilgileri

Elektronik parçaların (ve diğer parçaların) yoğunlaşma sonucu zarar görmesini önlemek için makinenin, ilk kez kullanılmadan önce 24 saat boyunca oda sıcaklığındaki bir odaya yerleştirilmesi gerekir.

1.3 Sadece ticari kullanım için

Bu kılavuz kapsamındaki makine/makineler sadece ticari ve endüstriyel kullanım için tasarlanmıştır.

1.4 Telif hakkı

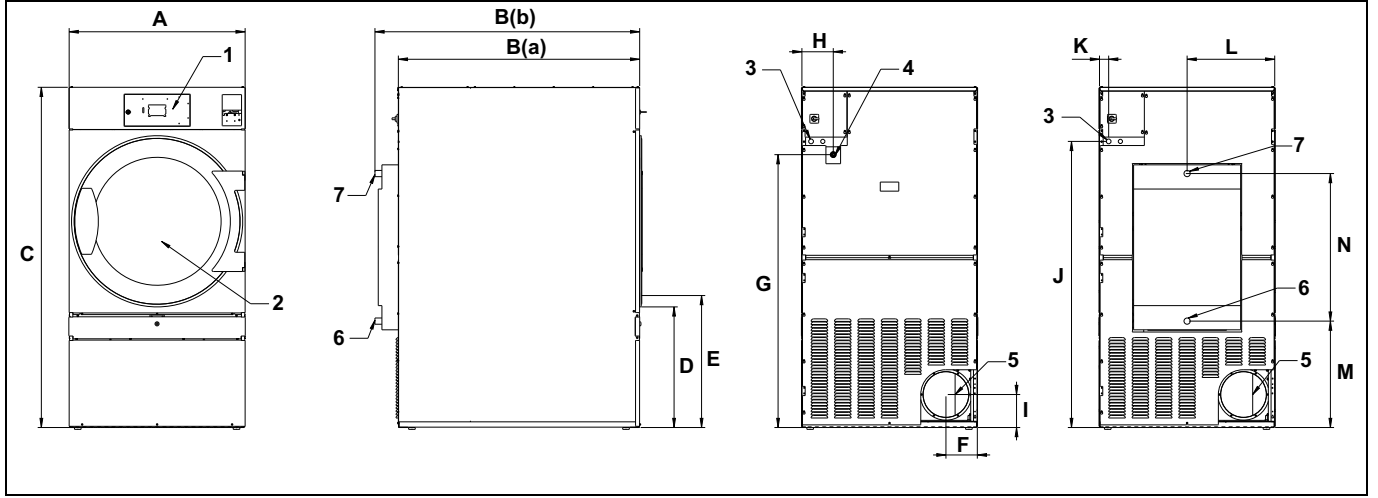
Bu kılavuz yalnızca operatörün başvurusu amacıyla hazırlanmıştır ve üçüncü taraflara yalnızca Wascomat şirketinin izniyle verilebilir.

1.5 Semboller

	Dikkat
	Dikkat, sıcak yüzey
	Dikkat, yüksek gerilim
	Dikkat, yangın riski / yanıcı maddeler
	Tehlike, çarpma tehlikesi
	Cihazı kullanmadan önce talimatları okuyun

2 Teknik veriler

2.1 Çizim



1	Kontrol paneli
2	Kapak açıklığı, $\varnothing$ 810 mm
3	Elektrik bağlantısı
4	Gaz bağlantısı
5	Egzoz bağlantısı
6	Buhar: giriş
7	Buhar: çıkış

	A	B(a)	B(b)	C	D	E
mm	960	1560	1640	1855	660	720

	F	G	H	I	J	K
mm	170	1490	200	180	1560	50

	L	M	N
mm	480	580	805

2.2 Teknik veriler

Ağırlık, net	kg	283
Tambur hacmi	litre	675
Tambur çapı	mm	913
Tambur derinliği	mm	990
Tambur hızı, ortalama yük	dev/dk.	40
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:18 (Maks. yük)	kg	37,5
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:22 (Tavsiye edilen yük)	kg	30,6
Isıtma: Elektrik	kW	32
	kW	40
Isıtma: Gaz	kW	42
Isıtma: 600-700 kPa'da buhar	kW	46
Buhar basıncı	kPa	100-1000
Maksimum hava akışı, Elektrik 50 Hz / 60 Hz	m ³ /s	1140 / 1140
Maksimum hava akışı, Gaz 50 Hz / 60 Hz	m ³ /s	1140 / 1140
Maksimum hava akışı, Buhar 50 Hz / 60 Hz	m ³ /s	1380 / 1380
Maksimum statik karşı basınç, Elektrik 50 Hz / 60 Hz	Pa	270 / 800
Maksimum statik karşı basınç, Gaz 50 Hz / 60 Hz	Pa	410 / 800
Maksimum statik karşı basınç, Buhar 50 Hz / 60 Hz	Pa	900 / 1100
Kurutmada ses şiddeti/basınç seviyesi*	dB(A)	74/57
Kurulu gücün ısı emisyonu, maks	%	15

* Ses şiddeti seviyeleri ISO 60704'e göre ölçülmüştür

Not!

- Varsayılan gazlı cihazlar, 2H veya 2E'ye (G20) uygun olarak doğal gaz (GNH) ile çalışacak şekilde tasarlanmaktadır.
- Varsayılan gazlı cihaz, 610 m'nin (2001 ft) üstündeki rakımlara monte edilmemelidir.
- Başka bir gaz türünde çalıştırmak için makinede gaz dönüşümü yapılmalıdır.
- 610 m'nin (2001 ft) altındaki rakımlarda diğer gazlar için kullanılmak üzere gaz dönüştürme aksesuarları, aksesuar çantasında mevcuttur.
- LPG için, GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun kalitede gaz kullanın.

2.3 Bağlantılar

Hava çıkışı	ø mm	200
Buhar girişi/çıkışı	1"	ISO 7/1-R1
Gaz bağlantısı	1/2"	ISO 7/1-R1/2

3 Kurulum

3.1 Genel

Bu makineyi kurmak veya monte etmek için temel iş akışı aşağıdaki gibidir:

1. Ambalajını Açma
2. Makinenin konumlandırılması/yerleştirilmesi, tesviye ayarı ve/veya sabitlenmesi.
3. Tek başına kurulumlu bir makine veya paylaşımlı egzoz kanalı durumları için, temiz hava/hava girişinin boyutunu, egzoz kanalının boyutunu ve borunun (boruların) bağlantılarını düzeltme.
4. Elektrik bağlantıları; güç kaynağının makineye bağlanması.
5. Tek başına kurulumlu bir makine veya paylaşımlı egzoz kanalı durumları için, soğuk ve boş bir makinede hava akışı veya statik karşı basınç ayarlamaları.
6. Gaz bağlantısı. (Gazla ısıtılan makine için).
7. İşlev kontrolü.
8. Seçenek fonksiyonlarının kontrolü.

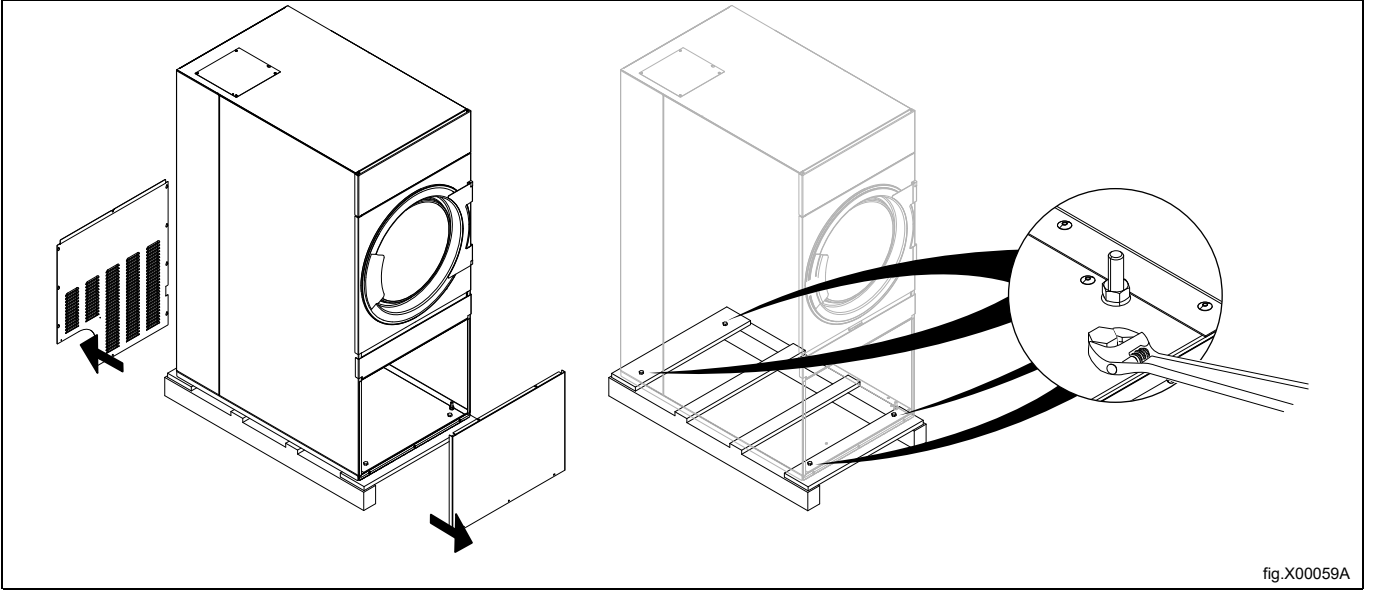
Daha ayrıntılı bilgi, bu kurulum kılavuzunun her bölümünde verilmiştir.

3.2 Ambalajdan Çıkarma

Not!

Ambalajdan çıkarma işleminde iki kişinin olması tavsiye edilir.

Makine ve palet arasındaki cıvataları sökün. Makinenin ön tarafında iki cıvata ve makinenin arka tarafında iki cıvata vardır. Alt kısımdaki ön paneli çıkarın ve makinenin ön tarafındaki iki cıvatayı sökün. Alt kısımdaki arka paneli çıkarın ve makinenin arka tarafındaki iki cıvatayı sökün.



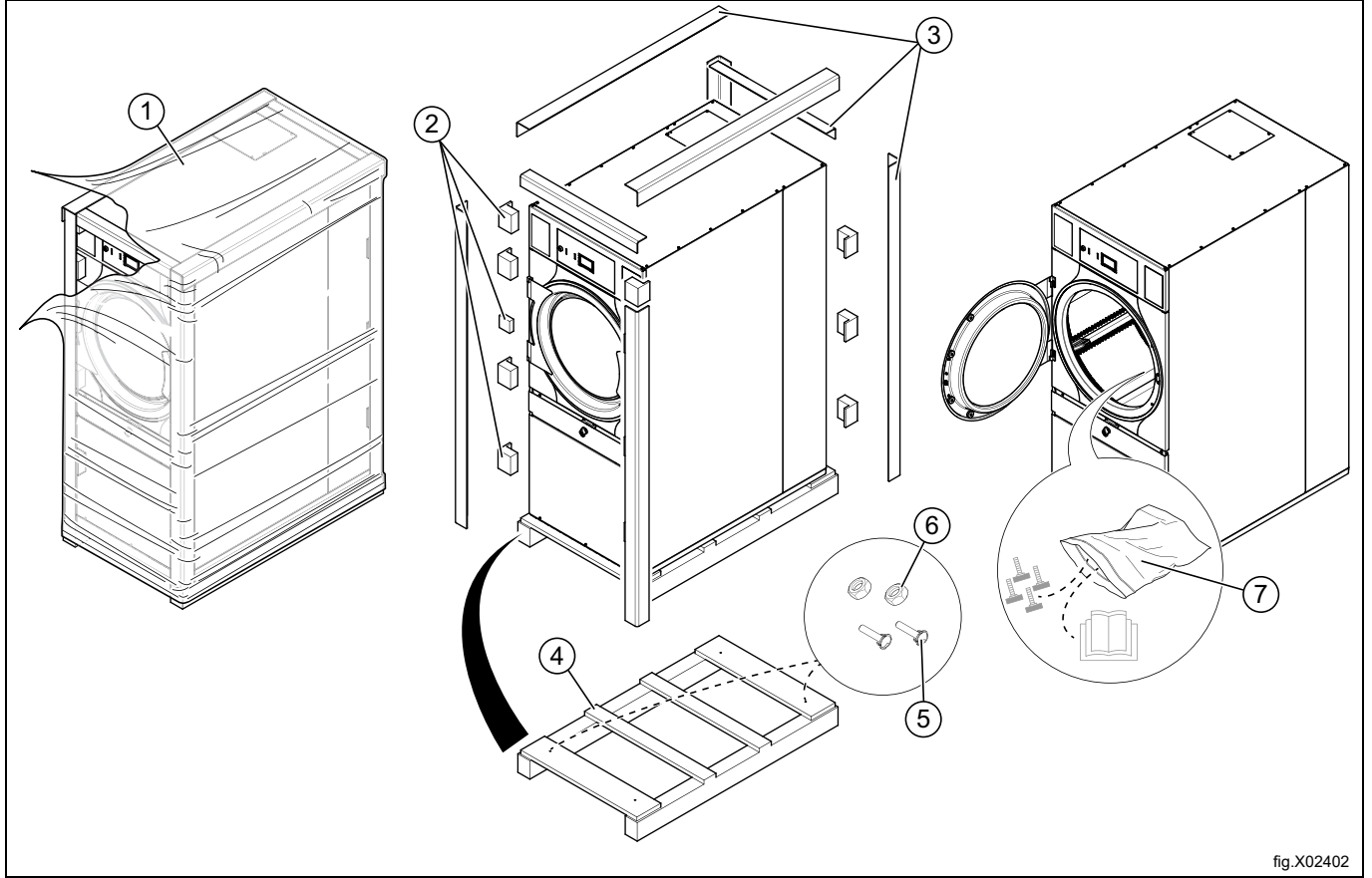
Makineyi paletten çıkarın.

Not!

Makineyi taşıırken, özen gösterin. Tamburda taşıma kelepçeleri yoktur.

Makineyi, son konumuna yerleştirin.

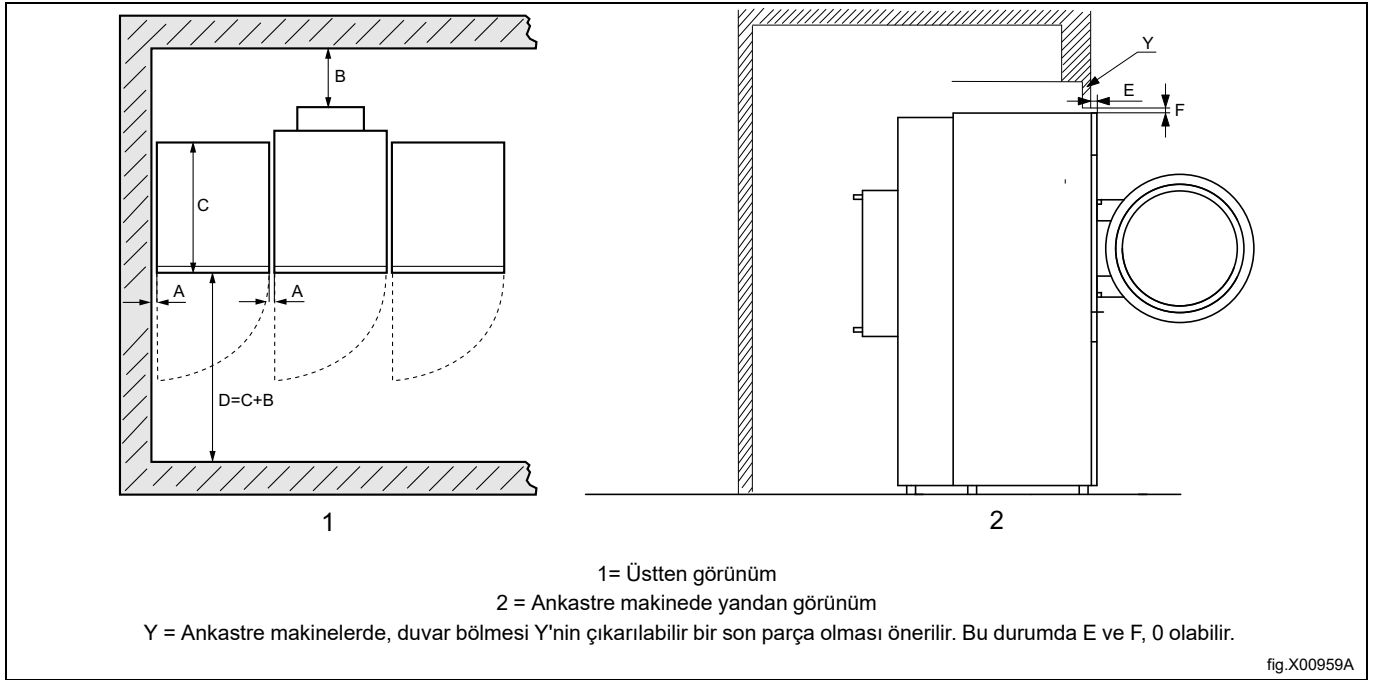
3.3 Ambalaj için geri dönüşüm talimatı



Şek.	Açıklama	Kod	Tür
1	Ambalaj kağıdı	LDPE 4	Plastik
2	Köşe koruması	PS 6	Plastik
3	Karton ambalaj	PAP 20	Kağıt
4	Palet	FOR 50	Ahşap
5	Vida	FE 40	Çelik
6	Somun	FE 40	Çelik
7	Plastik poşet	PET 1	Plastik

3.4 Yerleştirme

Şekilde duvara ve/veya diğer makinelere olan önerilen mesafe gösterilmektedir.



A	5-5 00 mm (Min. 5 mm)
B	500 mm (Min. 200 mm)
C	Makinenin derinliği
D	$D = C + B$ (Makineyi kullanabilmek için min. 1220 mm)
E	Min. 20 mm
F	Min. 25,4 mm (Yukarıdaki alt yüzey, makine üzerindeki boşluğu kapatmak için kullanılabilir. Gereken min. açıklık: 0 mm)

Not!

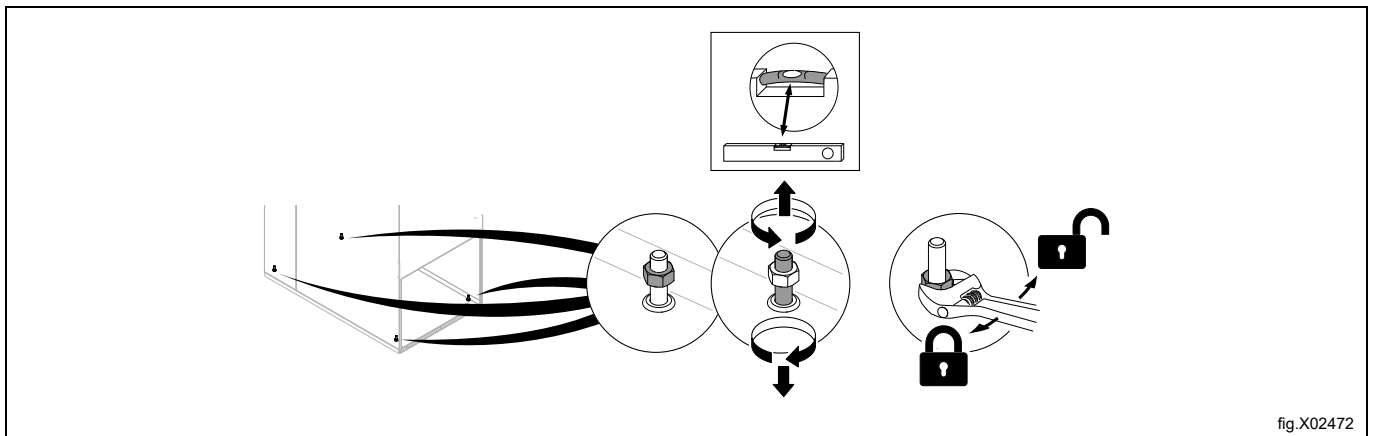
Makine, hem kullanıcı hem de servis personeli için yeterli çalışma alanı kalacak şekilde yerleştirilmelidir.

Yapılan önerilere uymak bakım ve servis işlemleri için kolay erişim sağlar.

Yer sınırlamaları söz konusuysa makineler yapılan öneriler dikkate alınmadan kurulabilir. Bu durumda, ilgili makineye ulaşabilmek ve üzerinde servis işlemleri yapabilmek için diğer makineleri bağlantılarını kesip taşımak gerekli olabilir.

3.5 Mekanik kurulum

Makineyi, makine ayakları ile hizalayın. Ayakların maksimum yükseklik ayarlaması 15 mm'dir.



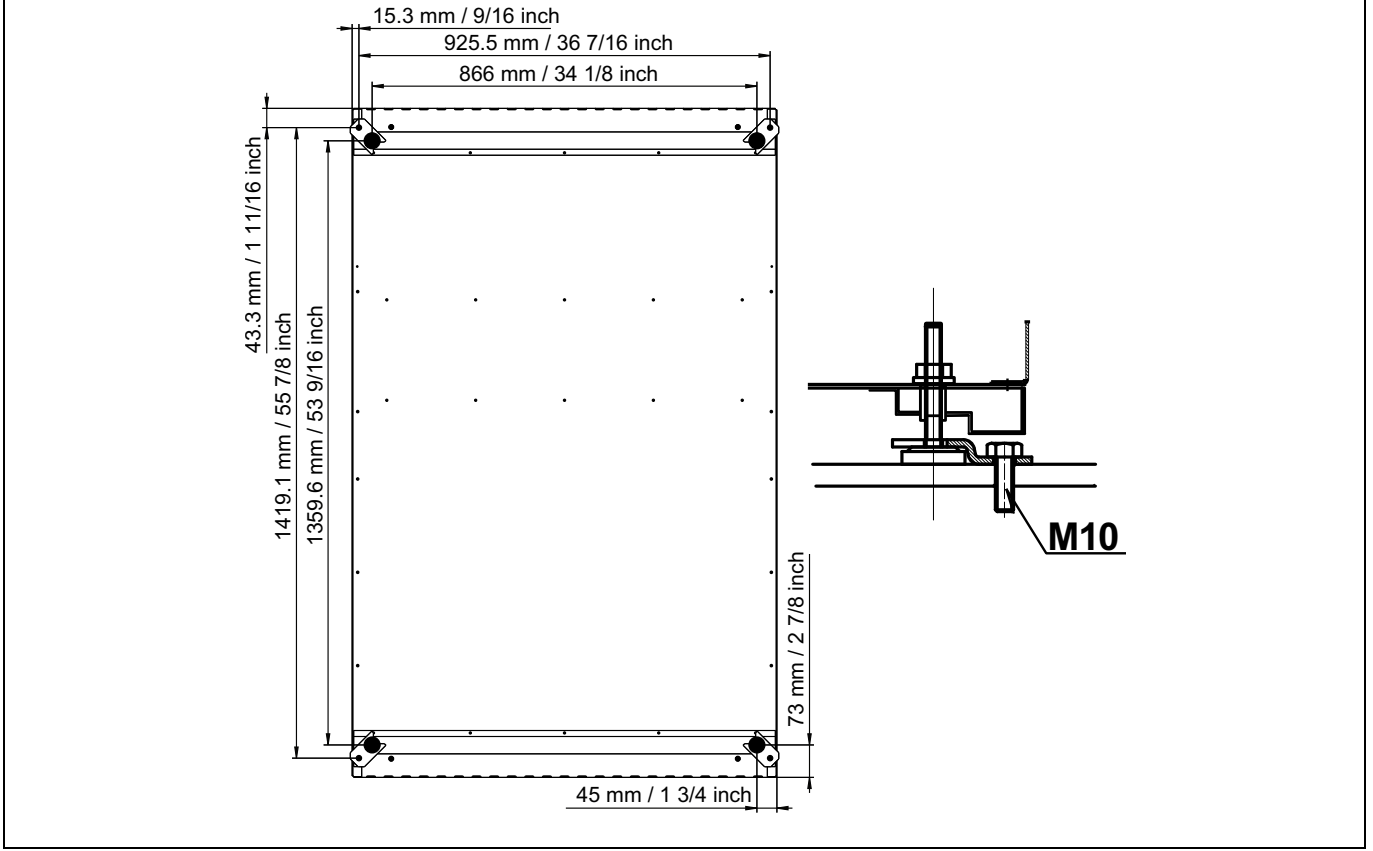
Panelleri yeniden monte edin.

3.5.1 Makineyi sabitleme

Makinenin sabitliğinden emin olmak için, makineyi tabana bağlamak önemlidir.

Dört x M10 tespit vidasını (B) kullanarak dört bağlantı elemanını (A) tabana bağlayın. Dört bağlantı elemanı verilmemişse, 487193544 numaralı kiti sipariş edin.

Makineyi bağlantı elemanlarına bağlayın.



4 Gemilerde montaj

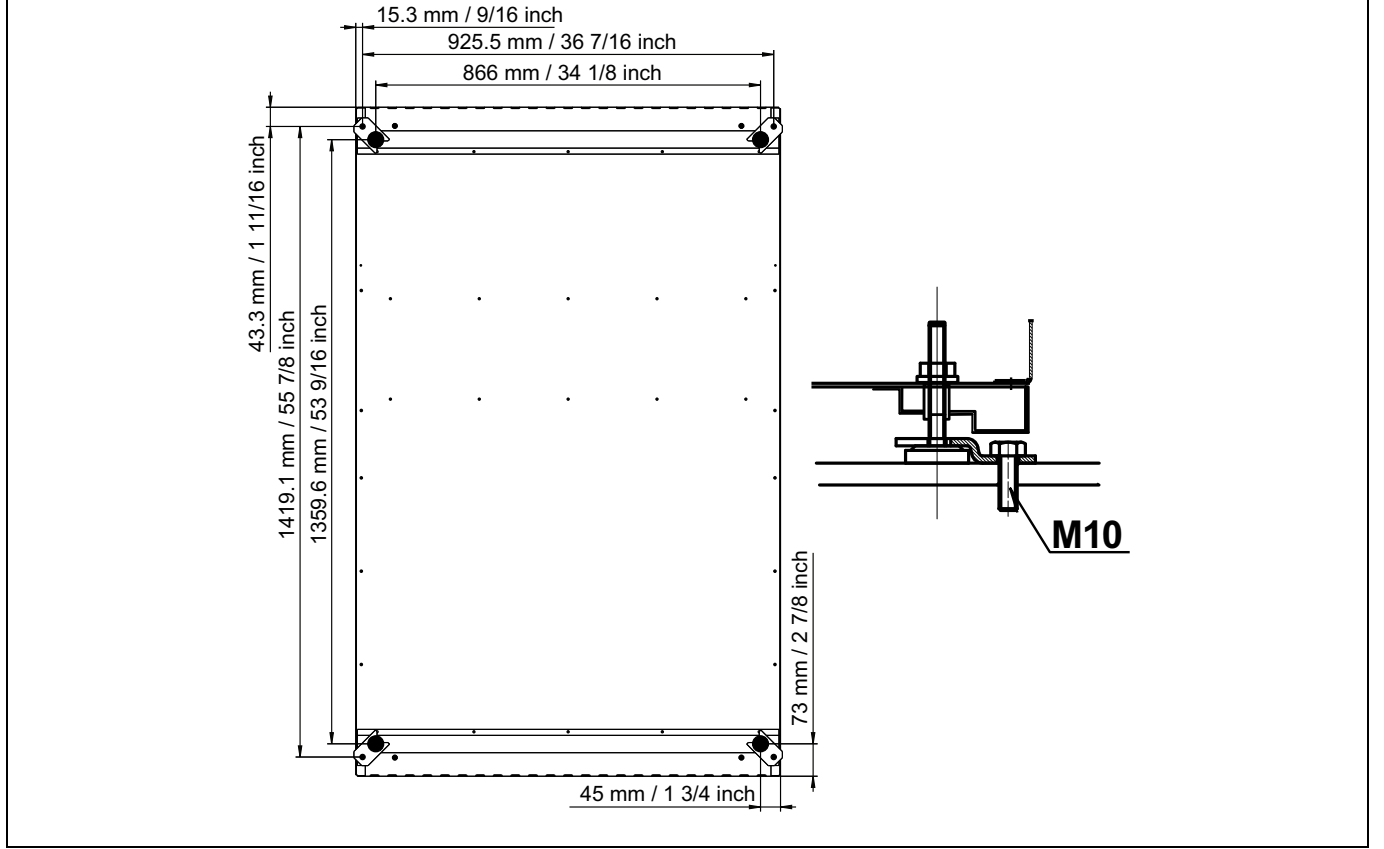
Makinenin sabitlendiğinden emin olmak için, makineyi tabana bağlamak önemlidir.

Dört x M10 tespit vidasını kullanarak dört bağlantı elemanını (marin makine modeli ile birlikte verilen) tabana bağlayın. Dört bağlantı elemanı verilmemişse, 487193544 numaralı kiti sipariş edin.

Makineyi bağlantı elemanlarına bağlayın.

Not!

Marin kurulumu, gaz ısıtmalı makineler için kullanılamaz.



5 Kapının tersine çevrilmesi

Makineye giden güç bağlantısını kesin.

Menteşeleri sökün ve kapağı çıkarın.

- İlk olarak üst menteşeyi sökün.
- Üst menteşeyi sökerken kapağı düzgün bir şekilde tutun. Bunun amacı, kapağın yüküyle alt menteşenin bükülmesini ve bu nedenle gelecekte kırılma ihtimalini önlemektir.
- Kapağı alt menteşeden dikey olarak kaldırarak kapağı çıkarın. (Kapağı kaldırırken üzerine yüklenmeyin.)
- Alt menteşeyi çıkarın.

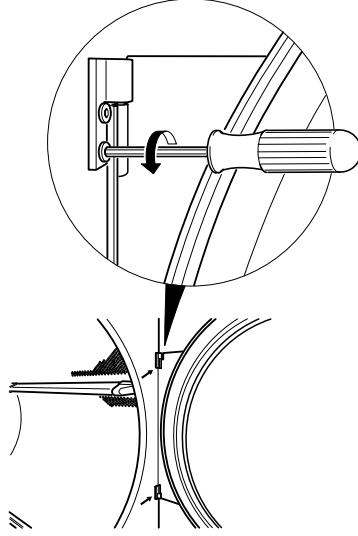


fig.7166

Ön paneldeki vidaları sökün ve paneli dikkatli bir şekilde gevşetin. Kabloya erişmek için kapı anahtarı kablosunu delik boyunca aşağı doğru itin ve ardından kablonun bağlantısını kesin. Paneli sökün.

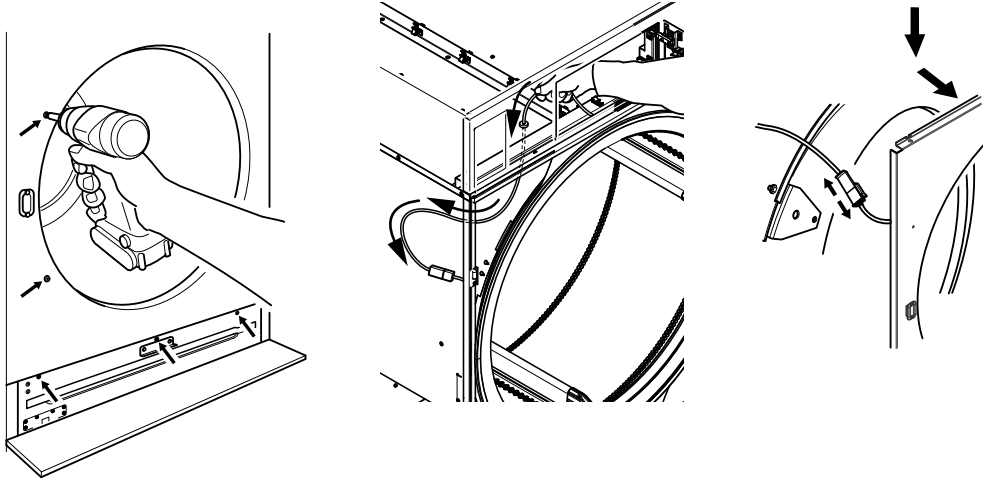
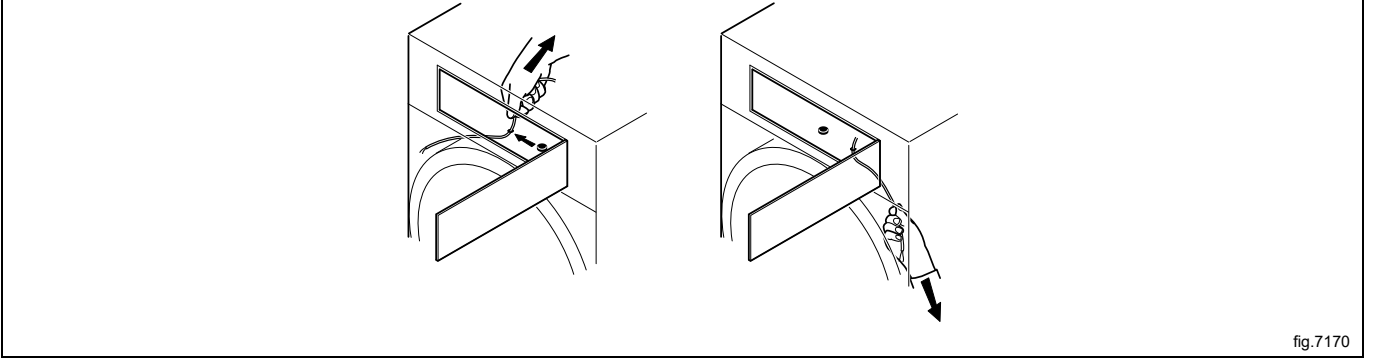


fig.7548

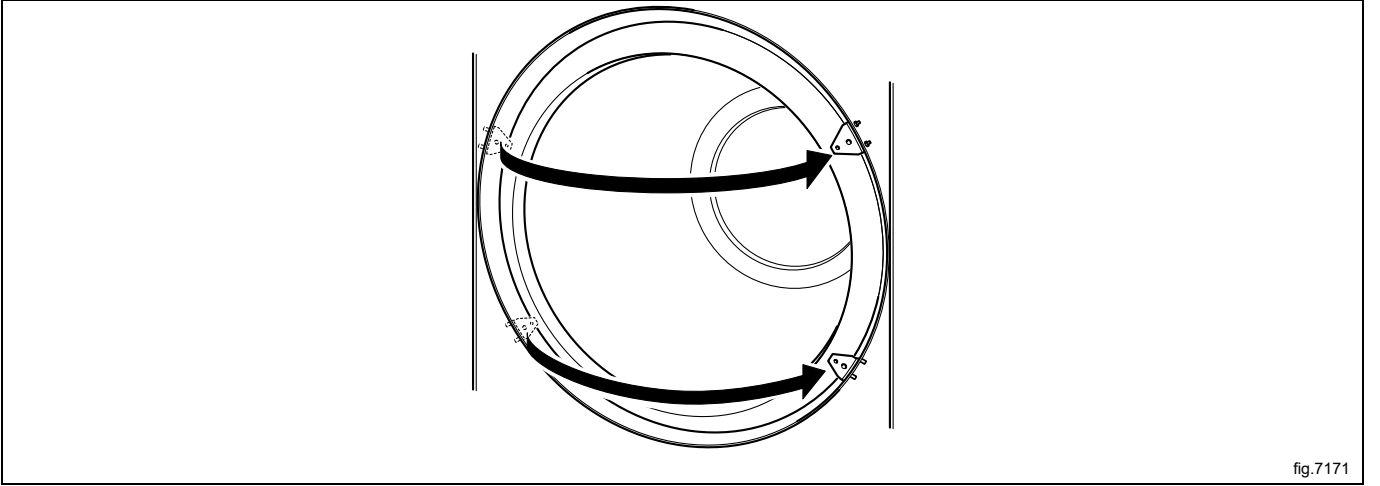
Kapı anahtarı kablosunu tersi yönüne hareket ettirin.

Not!

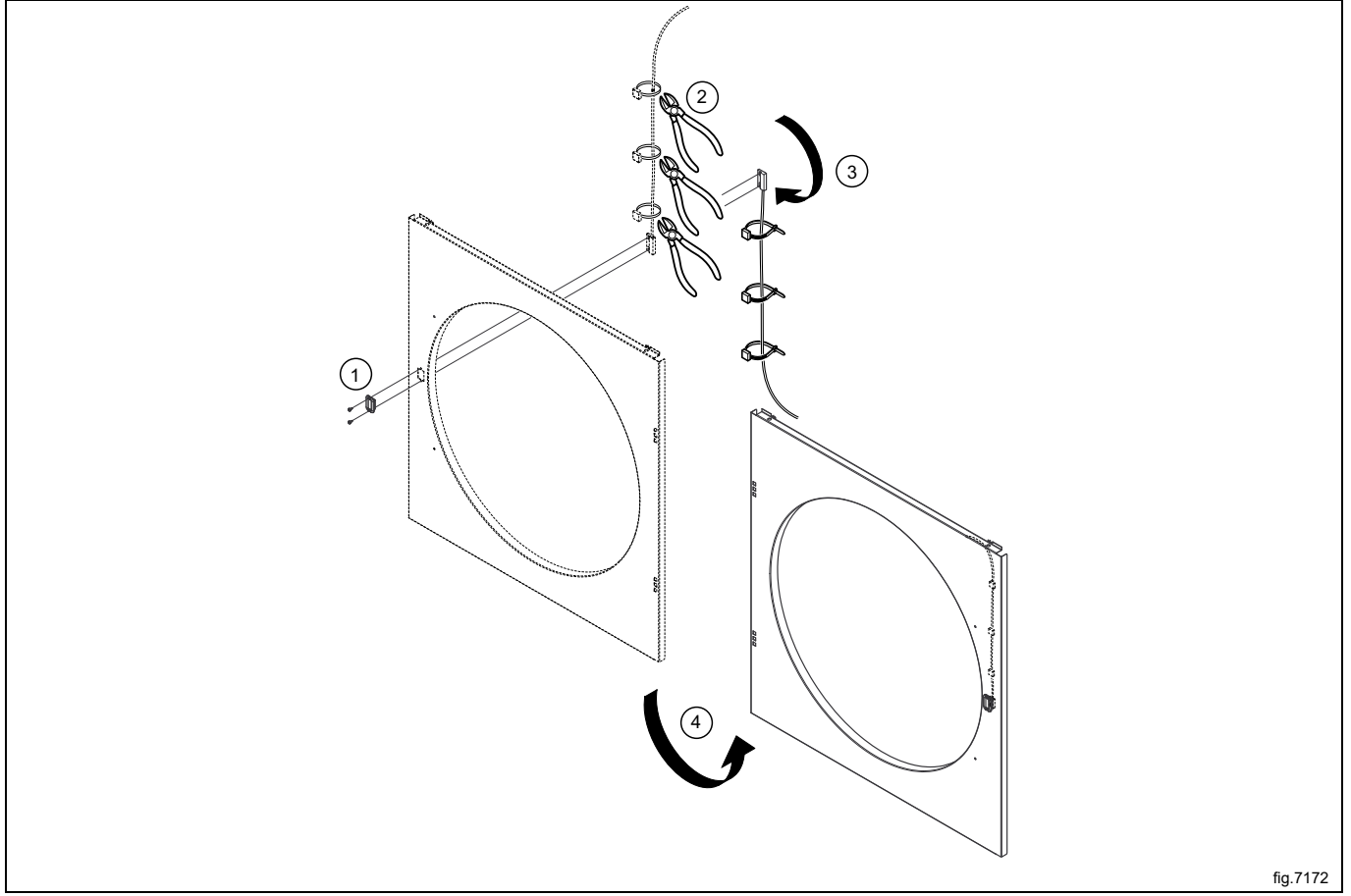
Plastik tıpanın, kapı anahtarı kablosunun hemen önündeki deliğe yerleştirilmesi **GEREKİR**.



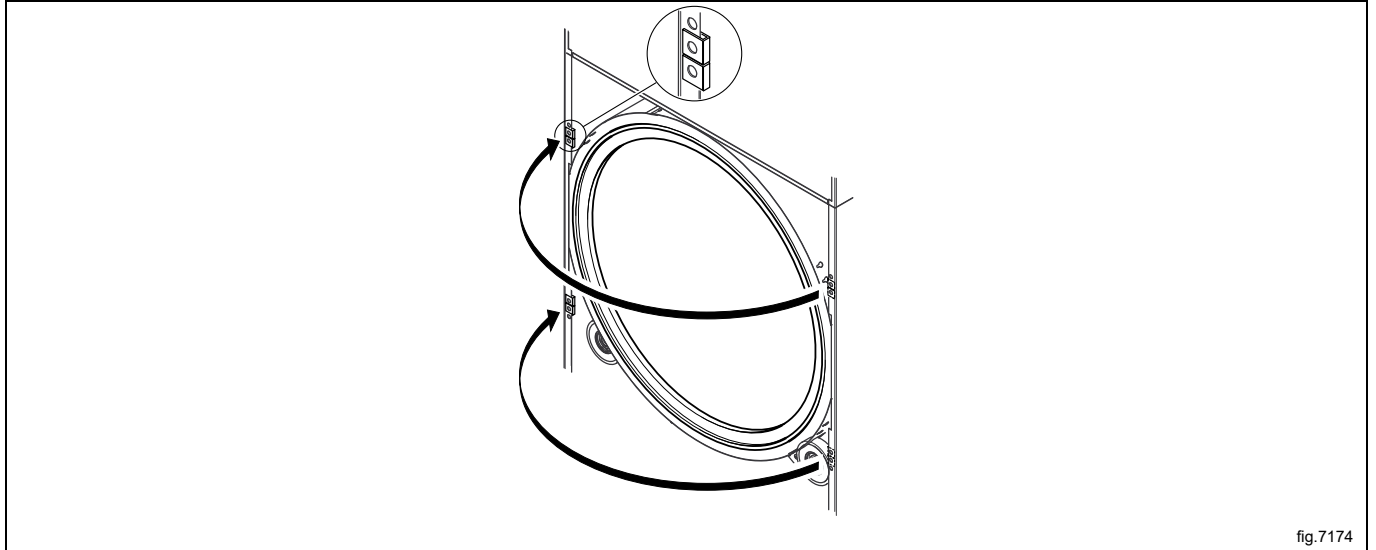
Somunları gevşetin ve iki braketini ters yönde hareket ettirin.



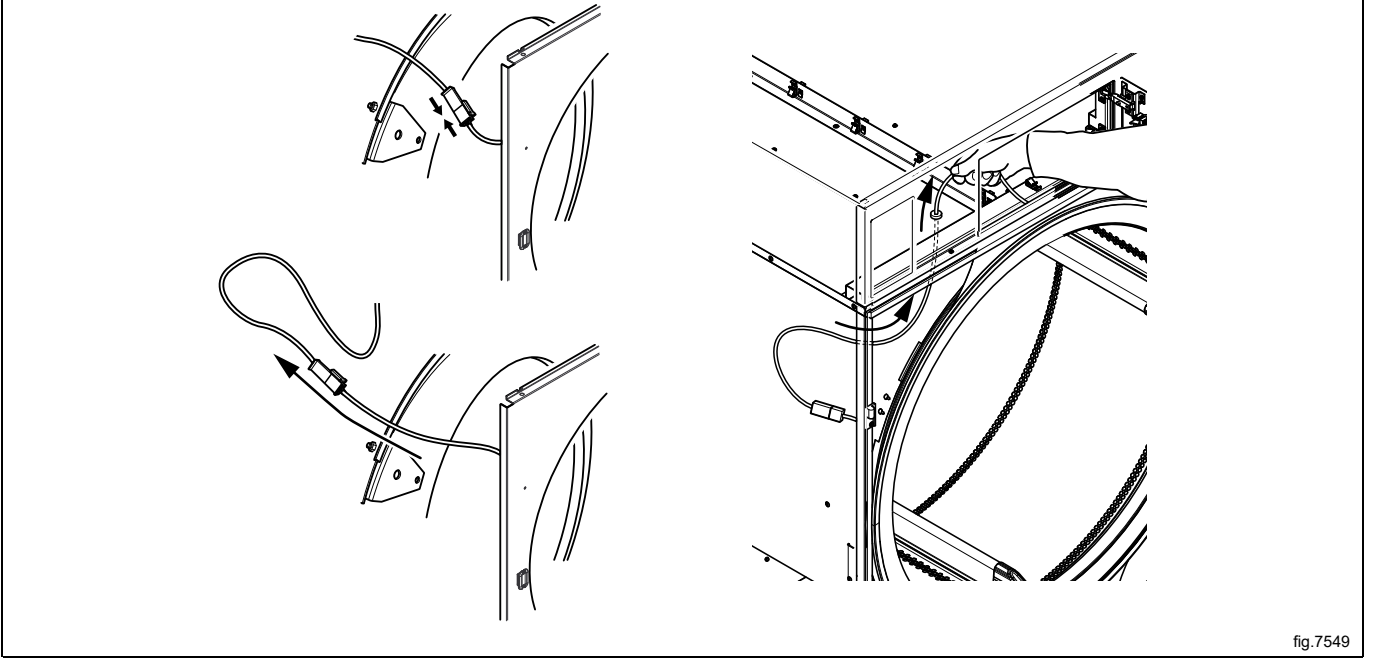
Ön paneldeki kapı anahtarını hareket ettirin.



Dört metal klipsi tersi yönde hareket ettirin.



Kapı anahtarı kablosunu bağlayın ve kabloyu tambur üzerinden ittirin ve yukarı doğru çekin.



Ön paneli yeniden monte edin.

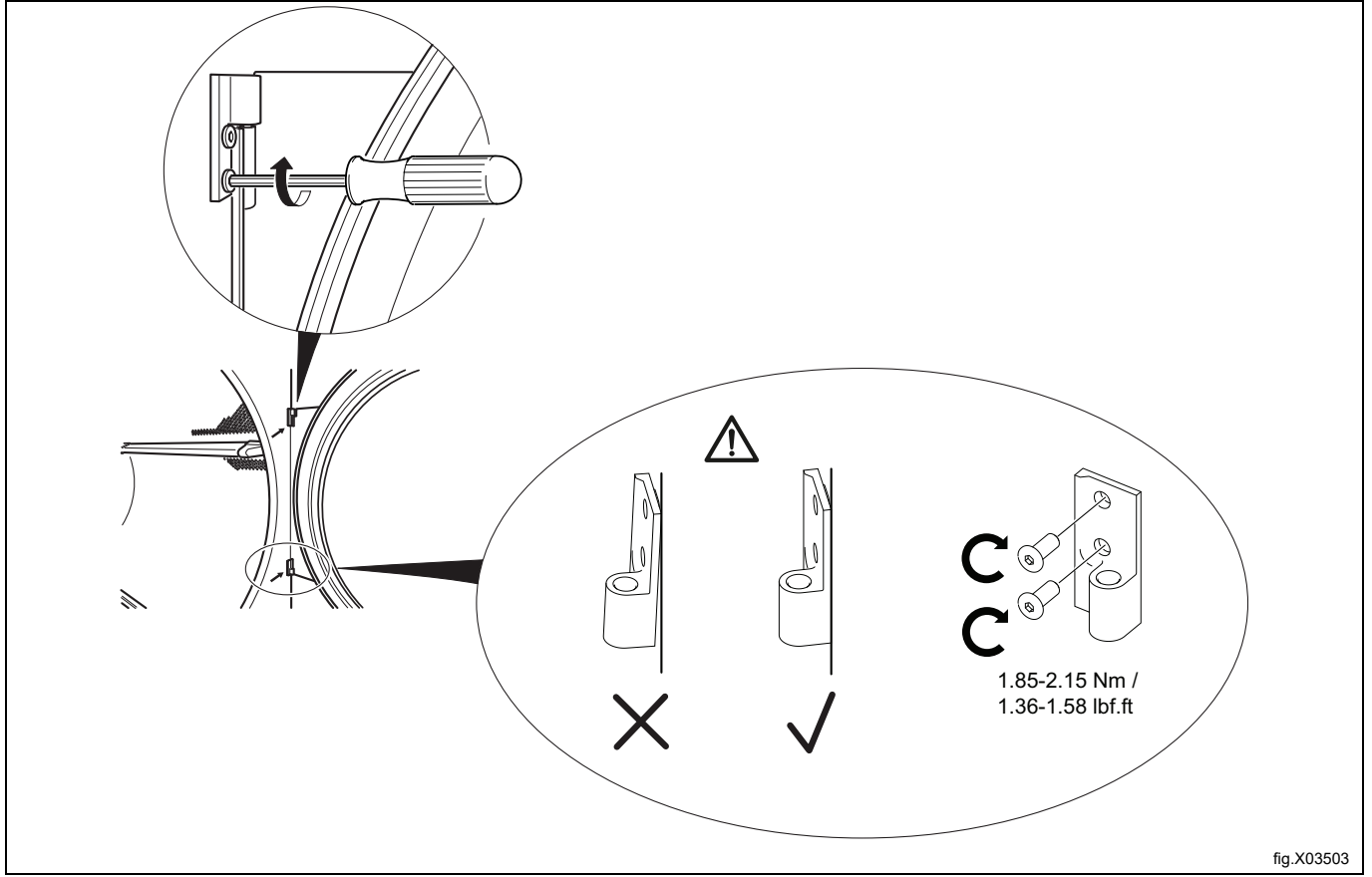


Ön paneli yeniden monte ederken kapı anahtarı kablosunun hasar görmediğinden emin olun.



Kapağı karşı tarafa tekrar monte edin.

- Önce alt menteşeyi monte edin.
- Menteşe ve ön panel arasında boşluk olmadığından emin olun.
- Menteşenin vidalarını 1,85 - 2,15 Nm / 1,36-1,58 lbf.ft. sıkma torkuyla sıkın.



- Kapağı, alt menteşeye dikey konumda yeniden monte edin. (Kapağın pimini takarken üzerine yaslanmayın.)
- Üst menteşeyi yeniden takın. (Üst menteşeyi takarken kapağı düzgün bir şekilde tutun. Bunun amacı, kapağın yüküyle alt menteşenin bükülmesini ve bu nedenle gelecekte kırılma ihtimalini önlemektir.)

Makineye giden güç bağlantısını yapın.

Makinede deneme çalıştırması gerçekleştirin.

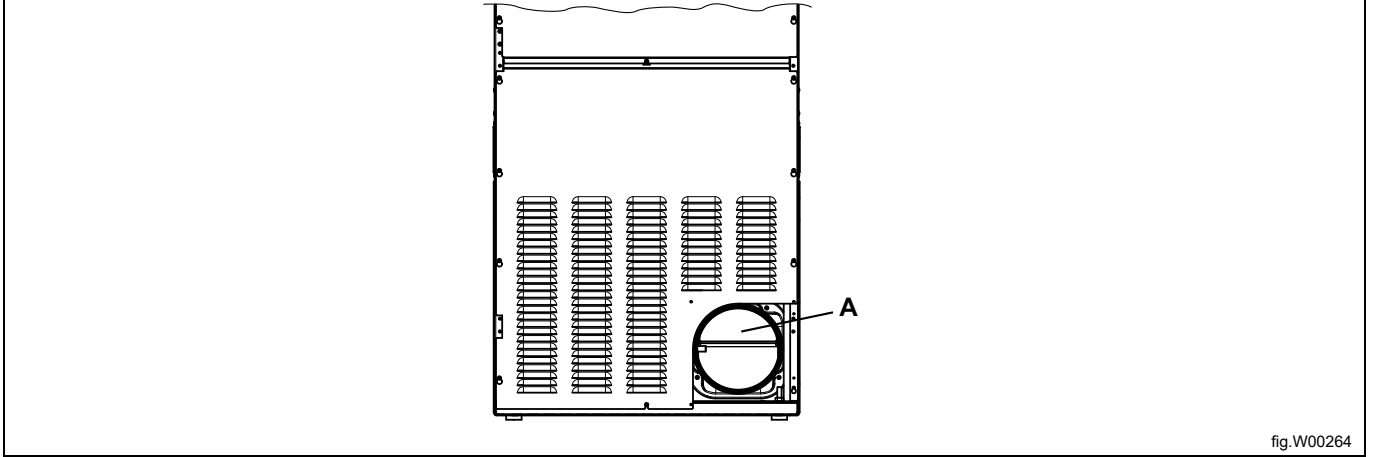
6 Boşaltma sistemi

6.1 Hava prensibi

Fan, ısıtma ünitesi aracılığıyla havayı tambura çekerek makinede düşük basınç oluşturur.

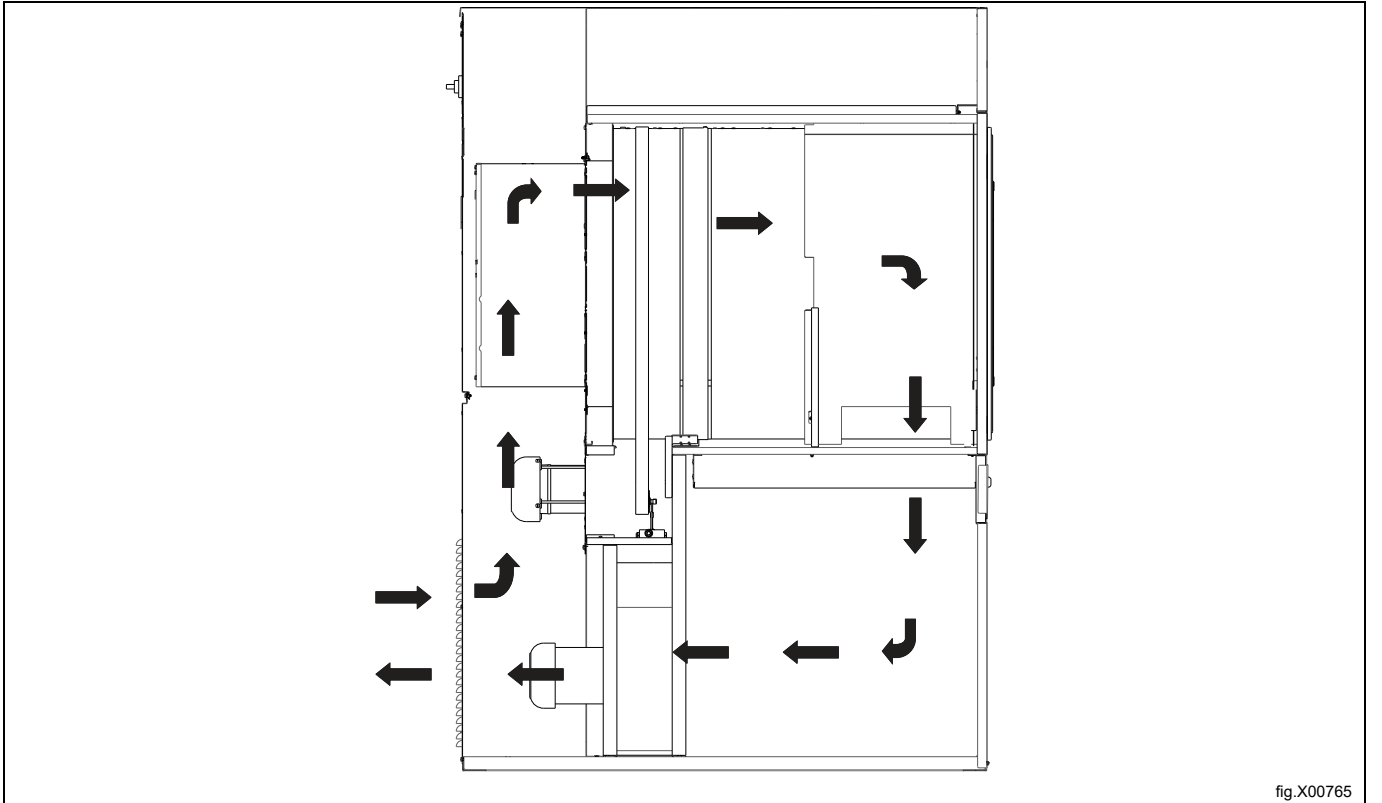
Isıtılan hava, giysiler ve tambur delikleri arasından geçer.

Ardından hava tamburun altında bulunan bir hav filtresi boyunca akar. Ardından hava, fan ve egzoz sisteminden boşaltılır.



Not!

En iyi kurutma sonuçlarını elde etmek için makinenin yeterli temiz hava alması çok önemlidir.



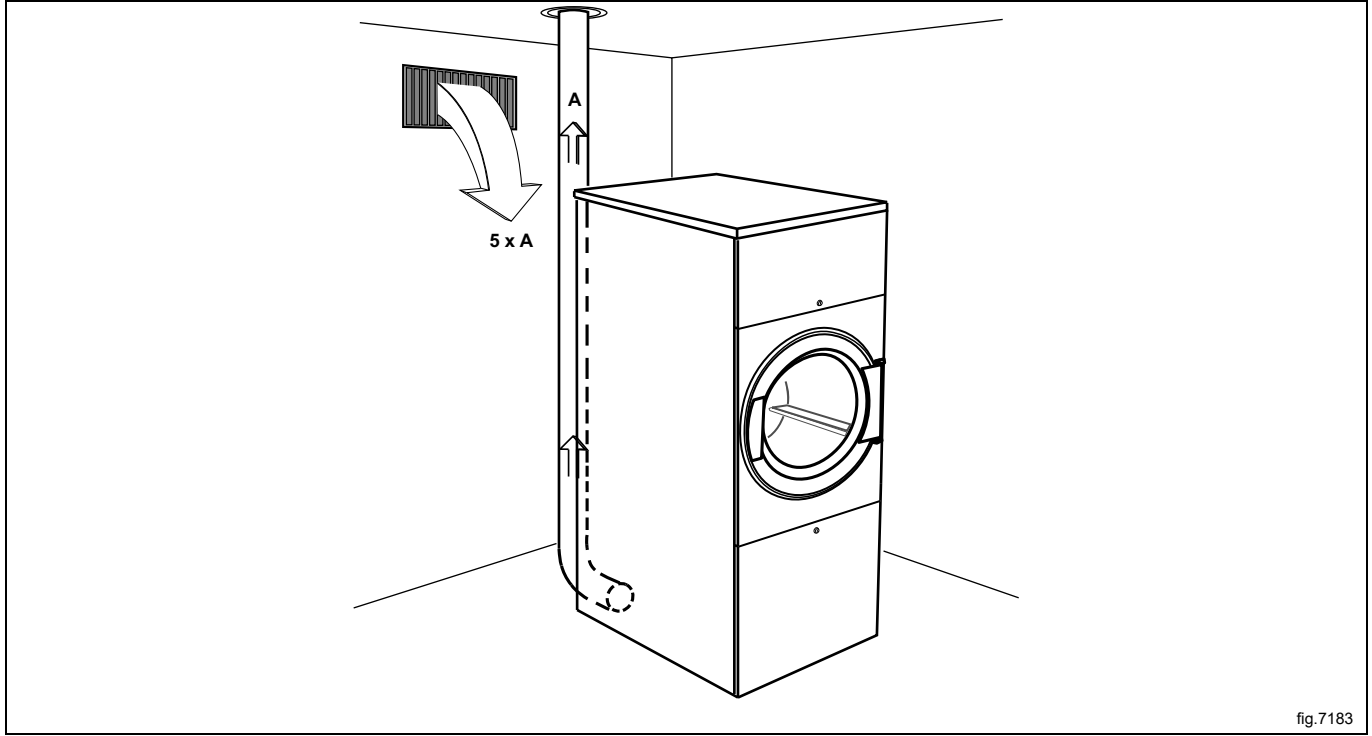
6.2 Temiz hava

Maksimum verimlilik ve olası en kısa kurutma süresi için, dışarıdan odaya giren temiz havanın, odadan çıkan hava ile aynı hacimde olmasını sağlamak önemlidir.

Odada cereyanı önlemek için, hava girişini makinenin arkasına yerleştirmek önemlidir.

Yeterli hava beslemesi şartları:

- Hava girişi açıklığı alanının, egzoz borusu alanının beş katı genişliğinde olması gerekir. Giriş açıklığı alanı, ızgara/panjur kapağından herhangi bir engellemeden havanın akabileceği alandır.

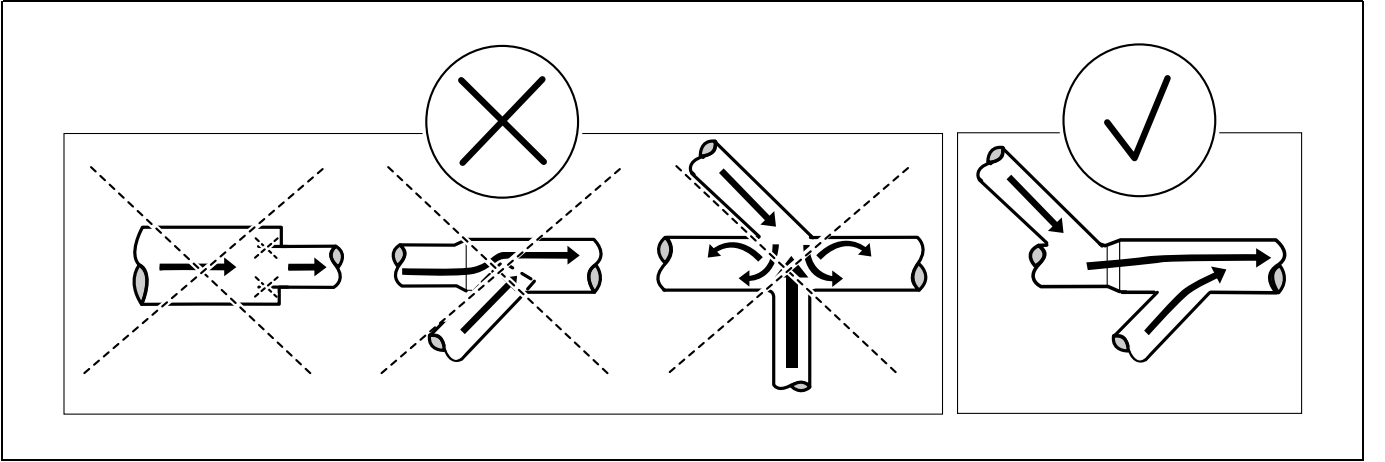


Not!

Izgara/panjur kapakları genellikle, temiz hava girişi alanının yarısını bloke ederler. Bunu göz önünde bulundurmayı unutmayın.

6.3 Egzoz kanalı

- Egzoz için yalnızca sert veya esnek metal kanalın kullanılması gerekir.
- Plastik kanal sistemi kullanılmamalıdır.
- Egzoz için tavsiye edilen malzeme, galvanize çeliktir.
- Kanalın vidalarla veya kanala doğru uzanan ve havı yakalayan diğer bağlama araçlarıyla monte edilmemesi gerekir, bunun yerine örneğin kelepçeler ve yüksek ısı dayanımlı silikon kullanın.
- Egzoz havasının, duvara, tavana veya binanın gizli bir alanına doğru havalandırılmamalıdır.
- Yoğuşma, binada donma hasarına neden olabileceği için egzoz kanalının binanın açıklığına yönlendirilmesi gerekir.
- Egzoz kanalının açık havaya yönlendirilmesi gerekir.
- Egzoz kanalının, açık havada darbelere veya su girmesi gibi etkenlere karşı korunacak şekilde yerleştirilmesi gerekir.
- Egzoz kanalının, iç kısımda düz olması gerekir (düşük hava direnci).
- Egzoz kanalının, keskin olmayan eğimlerinin olması gerekir.



6.4 Paylaşılan egzoz kanalı

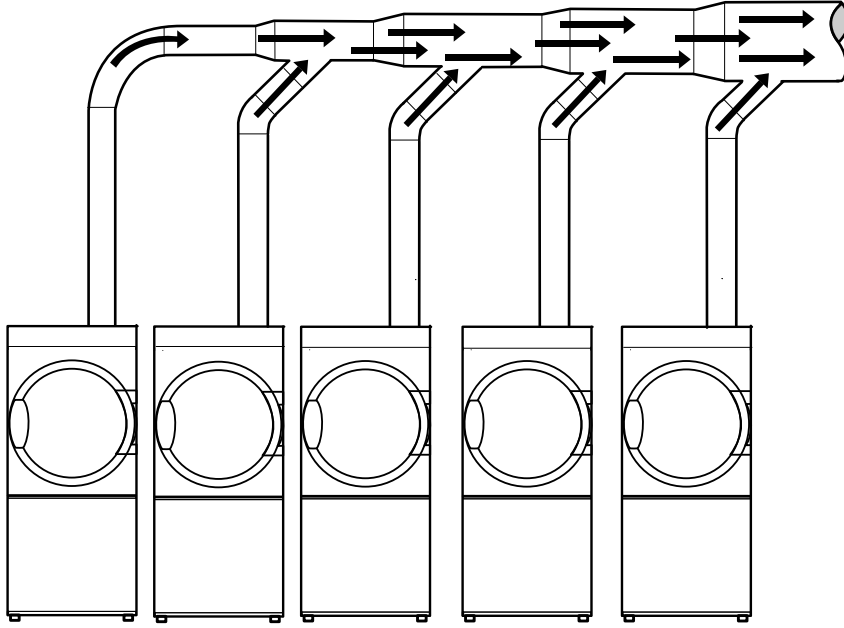


Her bir makinenin ayrı bir egzoz kanalına bağlanması tavsiye edilir.

Birden fazla makine aynı egzoz kanalını kullandığı zaman, egzoz kanalının her makineden sonra yükselmesi gerekir. Önerilen çap artma ilerlemesi tablodaki gibidir.

Aynı egzoz borusuna birden fazla makine takılırsa makinelerdeki hava akışının, tüm makineler başlatılarak soğuk bir program çalıştırırken ayarlanması önerilir.

Lütfen gereksiz derecede büyük olan kanalların, havalandırma sorunlarına neden olduğunu unutmayın.



Makinelerin sayısı		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Egzoz kanalı	ø mm	200	315	400	400	500	500	630	630	630	800
Temiz hava girişi için önerilen bölge	m ²	0,16	0,39	0,63	0,63	0,98	0,98	1,56	1,56	1,56	2,51
Temiz hava girişi için minimum bölge	m ²	0,05	0,1	0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5
Gaz ısıtmalı/Elektrik ısıtmalı											
Temiz hava girişi için minimum bölge	m ²	0,039	0,078	0,117	0,156	0,195	0,234	0,273	0,312	0,351	0,39
Buhar ısıtmalı											



Egzoz kanalının hacminin azaltılmaması gerekir.

6.5 Egzoz boyutlandırması

Her bir makinenin gücü ile karşılaştırıldığında makinenin doğru hava hacmine sahip olması önemlidir.

Hava akışı daha düşük veya daha yüksekse, bu daha uzun bir kurutma süresine neden olur.

Makine, teknik veriler bölümünde bulunan tabloya göre maksimum statik karşı basınç ile çalışmak için tasarlanmıştır.

Egzoz kanalının, egzoz çıkışından 1 m mesafede ölçülen statik karşı basıncın, Teknik veriler bölümünde belirtilen izin verilen maksimum karşı basıncı aşmayacak şekilde tasarlanması gerekir.

Çıkış borusu uzunsa veya havalandırma gerektiği şekilde tasarlanmamışsa, çıkış borularının periyodik olarak temizlenmesini öneririz. Genelde daha uzun kanalların daha sık temizlenmesi gerekir.

Tüm kapak panellerinin, en iyi yolla makinenin çalışması için monte edilmesi gerekir.

6.6 Kurutucunun ayarlanması



Hava akışının ayarlanması işlemi yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilebilir.



Kurutucu, boru uzunluğuna eşdeğer olan 15 m'ye kadar optimum hava akışı için ön ayarlıdır. Daha uzun borular için, kurutucuyu aşağıdaki talimatlara göre ayarlamak gereklidir.

Fabrika varsayılan ayarları için, tampon üzerine yapıştırılan etiketi kontrol edin.

Alt arka paneli sökerek kurutucuyu ayarlayın ve fan muhafazasındaki basıncı ölçün.

Alt arka paneli sökün.

4502014301 numaralı makineden-; ısıtma sensörünün üzerinde bulunan kapağı da çıkartın.

Isıtma sensörünü (NTC sensör) (A) sökün ve ölçüm cihazını takın. Hava sızıntısını önlemek için bağlantının sıkı olduğundan emin olun.

Tampondaki vidaları gevşetin ve tamponu (B) mümkün olduğunca açın.

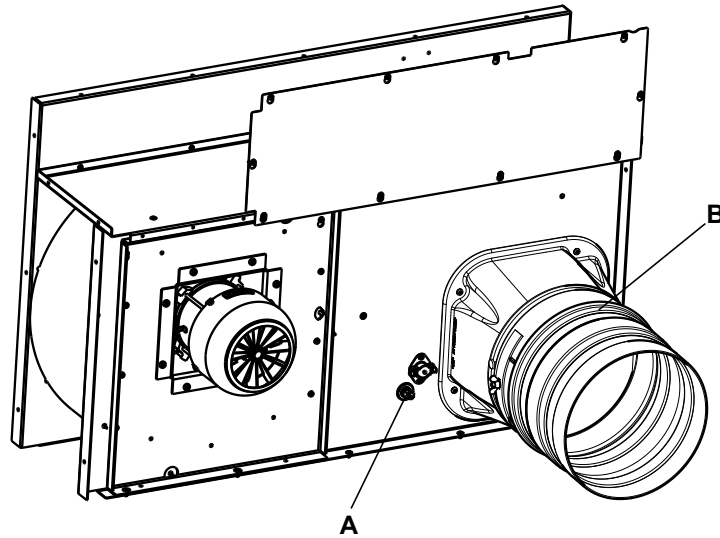


fig.7524

Boş bir tambur ve ısıtma sensörünün olmadığı bir programda bir basınç ölçme aleti (manometre) ile ölçün.

Tampon (B) açıp kapatılarak, ısıtma sensöründeki (NTC sensör) (A) basınç azaltılır veya artırılır.

Ölçülen statik basınç, aşağıdaki tabloda listelenen değere karşılık geldiğinde optimum kurutma performansları elde edilir.

Isıtma / Frekans	NTC sensör konumunda statik basınç (Pa)	Soğuk boş makinede çok düşük hava akışına neden olur (m ³ /sa.)
Elektrik / 50 Hz	500	1140
Elektrik / 60 Hz	1150	1140
Gaz / 50 Hz	750	1140
Gaz / 60 Hz	1150	1140
Buhar / 50 Hz	900	1380
Buhar / 60 Hz	1100	1380

Alternatif ölçme yöntemi



Hava akışının ayarlanması işlemi yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilebilir.

Ev yapımı bir U boru manometre, suyun bulunduğu bir hortum (maks $\varnothing$ 10 mm) kullanın. Hortumun bir ucunu deliğe yerleştirin, suyun gereken seviyede olması için resme göre hortumu tutun.

Makineyi çalıştırın ve hortumun bir ucundaki suyun ve diğer ucundaki suyla farkını ölçün.

1 mm = 10 Pa.

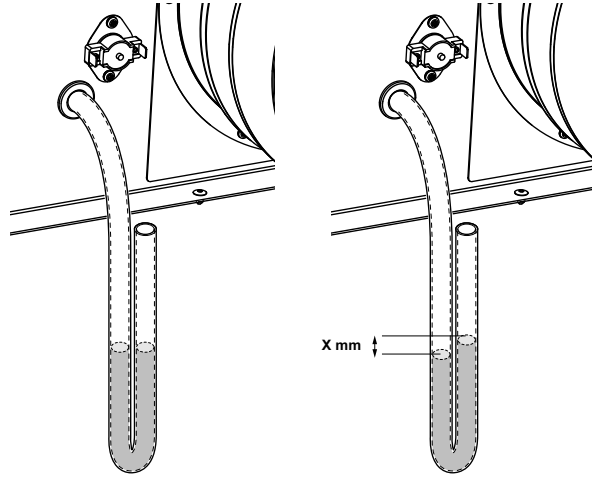


fig.7528

Kurutucu ayarlandığında ısıtma sensörünü (NTC sensör) (A) yeniden monte edin ve tamponu (B) yeni konumda vidalarla kilitleyin.

4502014301 numaralı makineden-; ısıtma sensörünün üzerinde bulunan kapağı geri takın.

Alt arka paneli yeniden monte edin.

7 Buhar bağlantısı

7.1 Buhar bağlantısının yapılması

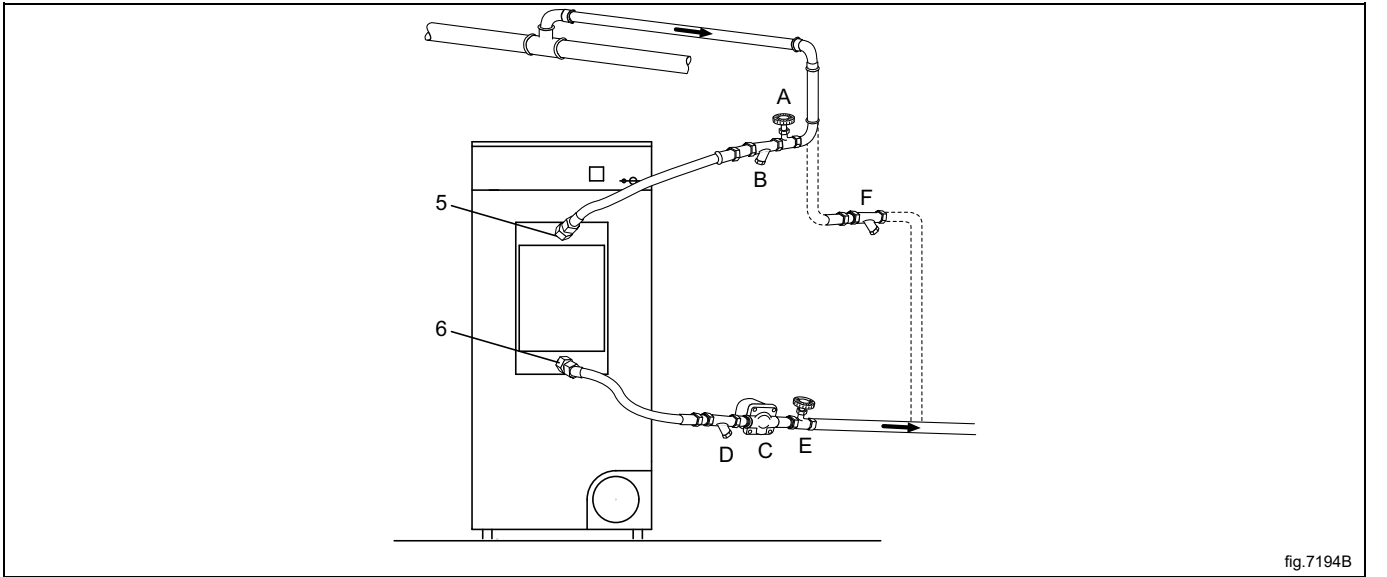


Buhar borusunun ayrı olması ve basınç altında olmaması gerekir.



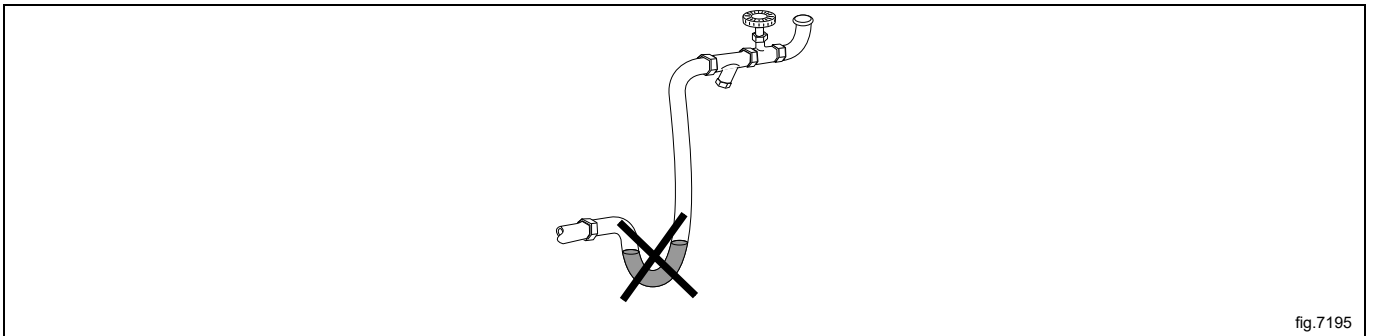
Buhar girişi

- Çatal borunun, buharda yoğuşma olmasını önlemek için ana buhar borusunun üst kısmına yerleştirilmesi gerekir.
- Branşman borusunun aşağı doğru bir eğiminin olması gerekir ve giriş bağlantı branşmanının (5) üstündeki bir yükseklikte sonlanması gerekir.
- Branşman borusuna bir tıpa valfi (A) ve bir süzgeç (B) monte edin.
- Branşman boruları ana borudan çok uzaktaysa buhar kalitesini korumak için bir buhar musluğu (F) takılması önerilir.



Basınç hortumlarını, makinenin giriş ve çıkış bağlantı branşmanlarına takın. Deformasyonu önlemek için giriş ve çıkış bağlantı branşmanlarını desteklemek önemlidir.

Basınç hortumlarının asılmaması gerekir.



Yoğuşma dönüşü

Geri dönen yoğuşmuş suyun ana kondens borusuna geçişini sağlayan branşman borusunun aşağı doğru bir eğime sahip olması ve çıkış bağlantı branşmanından (6) daha aşağıda olması önemlidir.

- Dönüş borusuna bir süzgeç (D) monte edin.
- Kir toplayıcıdan (D) sonra mekanik bir kondenstop (C) monte edin.
- Bir tıpa valfi (E) takın.
- Branşman boruları ve makine arasına basınç hortumları monte edin. Bu hortumların verilmediğini unutmayın.

Boru yalıtımı

Kaynarak yanma riskini azaltmak için tüm boruların yalıtılması gerekir. Yalıtım, çevre elemanlarının ısı kaybını da azaltır.

Hazır olduğunda

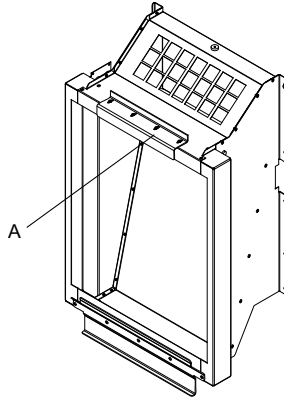
- Sistemde sızıntı olup olmadığını test edin.
- Kir toplayıcılarını temizleyin.

7.2 Buhar deposu**Buhar deposunu monte edin.**

Buhar deposunu ambalajından çıkarın.

Makinedeki arka paneli sökün.

Makinedeki (A) destek rayını sökün. Destek raylarının döndüğü şekilde aynı yolla yeniden monte edilmesi gerektiğini unutmayın.



Depoyu, makinedeki alt destek rayları üzerine asın.

Depoyu makineye doğru tutun ve destek rayını yeniden monte edin. Depoyu tuttuğundan emin olun.

Depoyu vidalarla birlikte destek rayına bağlayın.

Not!

Makine ve depo arasında çok fazla mesafe olmaması gerekir.

Arka paneli monte edin.

Basınç hortumlarını, makinenin giriş ve çıkış bağlantı bransmanlarına takın. Deformasyonu önlemek için giriş ve çıkış bağlantı bransmanlarını desteklemek önemlidir.

Basınç hortumlarının asılmaması gerekir.

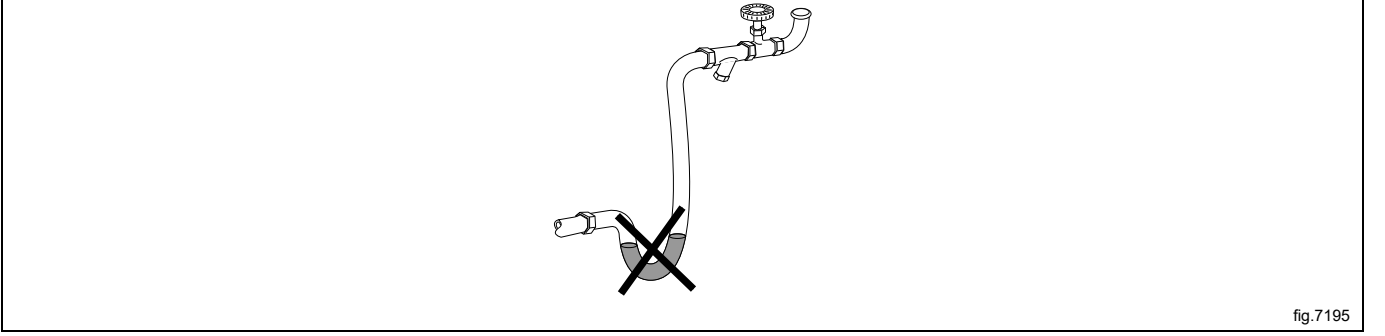


fig.7195

Hazır olduğunda

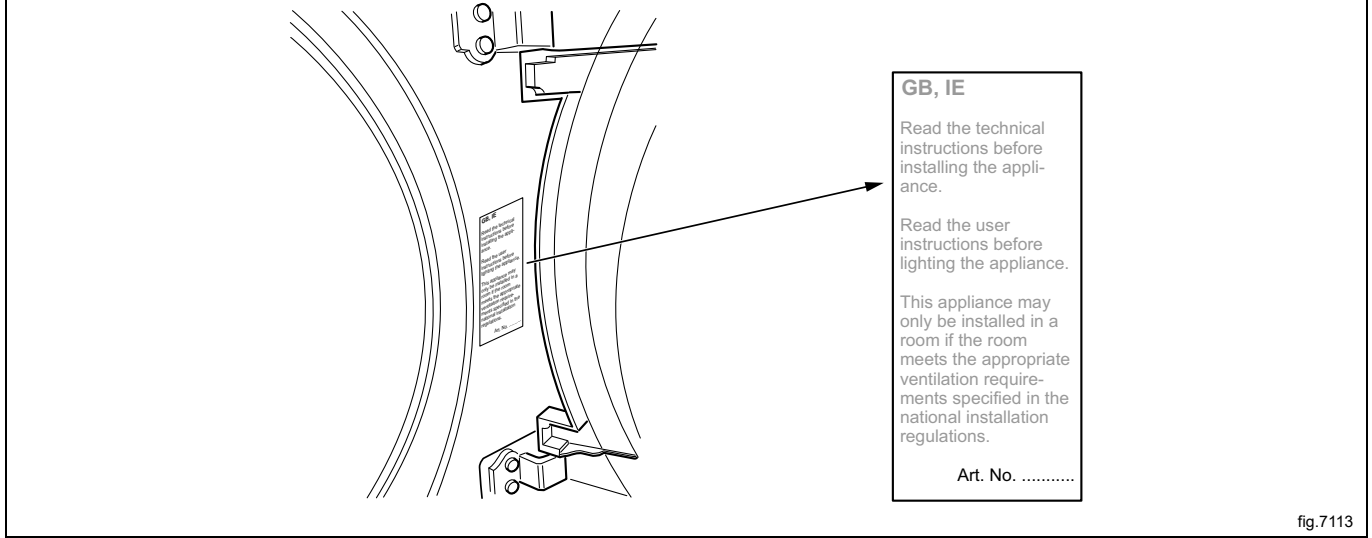
- Sistemde sızıntı olup olmadığını test edin.
- Kir toplayıcılarını temizleyin.
- Bir işlev kontrolü gerçekleştirin.

8 Gaz bağlantısı

8.1 Etiketleri yapıştırın

Makineyi kurmadan önce "Kullanıcı talimatlarını okuyun" etiketini, kapağın içindeki uygun bir yere ve ön panele yapıştırın.

Etiketlin doğru ülke koduna sahip olması gerekir, gaz kitinden doğru etiketi seçin.



8.2 Genel



Yalnızca nitelikli personel tarafından gerçekleştirilebilir.



Makinenin üst akışına bir kapama valfi monte edin.

Fabrika enjektör basıncı ayarı, veri etiketinde verilen yakıt değerine karşılık gelir.

Enjektör basıncının ve yakıt değerinin, ilerleyen sayfalardaki gaz tablolarında bulunan değerlere uygun olup olmadığını kontrol edin. Uygun değilse, satıcı ile iletişime geçin.

Makineyi bağlamadan önce boru sistemini boşaltın.

Not!

Bağlantıdan sonra, tüm bağlantı noktalarının kontrol edilmesi gerekir. Herhangi bir sızıntı olmamalıdır.

8.3 Gaz kurulumu

Not!

- Varsayılan gazlı cihazlar, 2H veya 2E'ye (G20) uygun olarak doğal gaz (GNH) ile çalışacak şekilde tasarlanmaktadır.
- Varsayılan gazlı cihaz, 610 m'nin (2001 ft) üstündeki rakımlara monte edilmemelidir.
- Başka bir gaz türünde çalıştırmak için makinede gaz dönüşümü yapılmalıdır.
- 610 m'nin (2001 ft) altındaki rakımlarda diğer gazlar için kullanılmak üzere gaz dönüştürme aksesuarları, aksesuar çantasında mevcuttur.
- LPG için, GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun kalitede gaz kullanın.

Veri etiketi, enjektör boyutunu, enjektör basıncını ve bu gaz kalitesini kullanan ülkeleri gösterir:

AL	Arnavutluk	IE	İrlanda
AT	Avusturya	IS	İzlanda
BE	Belçika	IT	İtalya
BG	Bulgaristan	LT	Litvanya
CH	İsviçre	LU	Lüksemburg
CY	Kıbrıs	LV	Letonya
CZ	Çek Cumhuriyeti	MK	Makedonya Cumhuriyeti
DE	Almanya	MT	Malta
DK	Danimarka	NL	Hollanda
EE	Estonya	NO	Norveç
ES	İspanya	PL	Polonya
FI	Finlandiya	PT	Portekiz
FR	Fransa	RO	Romanya
TR	Birleşik Krallık	SE	İsveç
GR	Yunanistan	SI	Slovenya
HR	Hırvatistan	SK	Slovakya
HU	Macaristan	TR	Türkiye

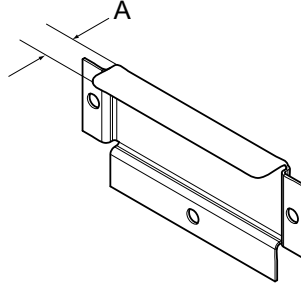
Bulunduğunuz yerde mevcut olan enerji gazı türünü ve makinenin bulunduğu konumun rakımını kontrol etmeniz gerekir.

Birçok benzer türde gaz tipi mevcuttur, fakat makinenin gaz tipine bağlı olarak farklı enjektör türleri ile donatılmış olması gerekir.

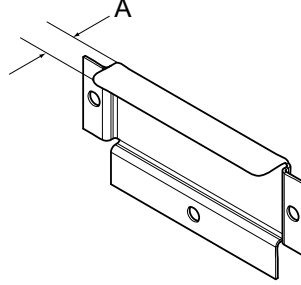
Avrupa dışındaki ülkeler için, gaz enerjisinin ısı değerini kontrol edin ve bunu ekteki etikette bulunan gaz ısı değeri ile karşılaştırın.

8.4 Basınç ve ayarlama tablosu

Sıvı petrol gazı (LPG)	Gaz kategorisi	Giriş basıncı (mbar)	Meme basıncı (mbar)	Meme boyutu (ø mm)	Hava azaltma/kısıtlama plakası (mm)	Etiket numarası	Aşağıdaki ülkelerde mevcut olabilir
GPA Mids-tream Standartı 2140-23'e uygun BP karışımları	3+	28-30/37	Regülasyon yok	2,30	490359201 A = 18	490375623	BE, CH, CY, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LT, LU, LV, PT, SK, SI
GPA Mids-tream Standartı 2140-23'e uygun Ticari Bütan	3B/P	30, 37, 50	28	2,30	490359201 A = 18	490375624	BE, CY, DK, EE, FI, FR, GB, HU, IT, LT, NL, NO, SE, SI, SK, RO, HR, TR, BG, IS, LU, MT, PL, AT, CH, DE, SK
GPA Mids-tream Standartı 2140-23'e uygun Propan HD-5	3P	30, 37, 50	28	2,40	490359201 A = 18	490375625	FI, NL, RO, BE, CH, CZ, IE, IT, ES, FR, GR, GB, HR, LT, NL, PL, PT, SI, SK, AT, CH, DE, NL, LU, SK



Doğal gaz	Gaz kategorisi	Giriş basıncı (mbar)	Meme basıncı (mbar)	Meme boyutu (ø mm)	Hava azaltma/kısıtlama plakası (mm)	Etiket numarası	Aşağıdaki ülkelerde mevcut olabilir
	2H, 2E	20	8	4,00	490359201 A = 18	Varsayılan	AT, BG, CZ, DK, EE, FI, GR, HR, HU, IS, IE, IT, LV, LT, NO, PT, RO, SK, SI, ES, SE, CH, TR, GB, DE, PL, LU
	2E+	20 / 25	Düzenlemesiz	3.30	490359203 A = 29	490375621	BE, FR
	2E (G20)	20	8	4.00	490359201 A = 18	490375622	NL
	2L (G25)	25	12				
	2(43.46-45.3 MJ/m ³ (0 °C)) (G25.3)	25	12				
	2LL (G25)	20	12	4.00	490359201 A = 18	490375622	DE



Not!

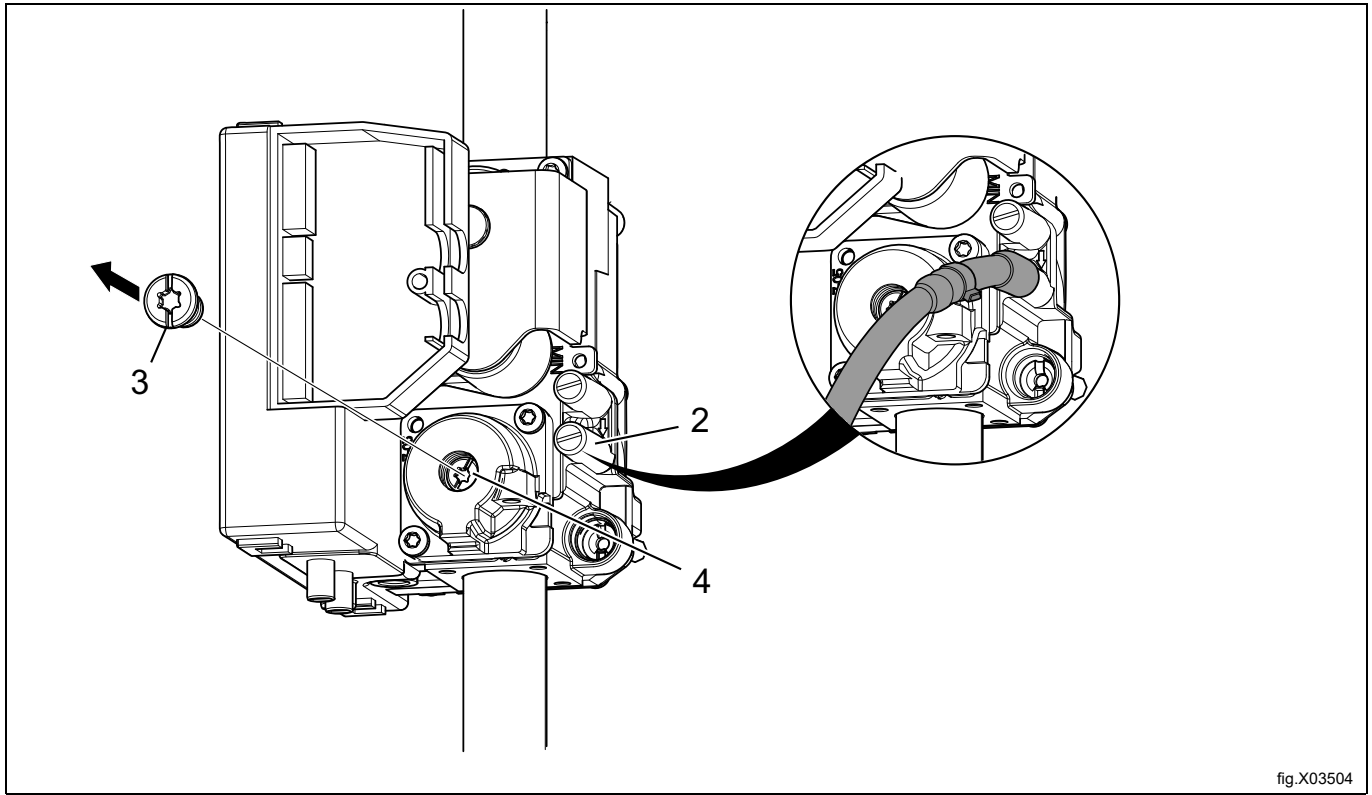
- Varsayılan gazlı cihazlar, 2H veya 2E'ye (G20) uygun olarak doğal gaz (GNH) ile çalışacak şekilde tasarlanmaktadır.
- Varsayılan gazlı cihaz, 610 m'nin (2001 ft) üstündeki rakımlara monte edilmemelidir.
- Başka bir gaz türünde çalıştırmak için makinede gaz dönüşümü yapılmalıdır.
- 610 m'nin (2001 ft) altındaki rakımlarda diğer gazlar için kullanılmak üzere gaz dönüştürme aksesuarları, aksesuar çantasında mevcuttur.
- LPG için, GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun kalitede gaz kullanın.

8.5 Test çalışması

Not!

Makinede test sürüşünden önce, hava akışının/statik geri basıncın "Tahliye sistemi" bölümüne göre ayarlandığından emin olun. Gerekirse hava akışını ayarlayın.

- Ölçüm kolu vidasını (2) 1/4 tur gevşetin; Ölçüm koluna bir manometre bağlayın ve hava sızıntısını önlemek için bağlantının sızdırmaz olduğundan emin olun.
- Makinenin güç bağlantısını yapın ve ısının olduğu bir program seçin.
- Makineyi çalıştırın.
- Meme basıncının, gaz türüne göre doğru olduğundan emin olun; bkz. "Basınç ve ayarlama tablosu".
- Meme basıncının ayarlanması gerekiyorsa:
 - Kapak vidasını (3) çıkarın.
 - Vidadı (4) çevirin. Saat Yönünde: Meme basıncı artar.
 - Vidadı (4) çevirin. Saat Yönü Tersine: Meme basıncı azalır.
- Gazın tam olarak yanıp yanmadığını kontrol edin. Yakıcıda mavi alev olması tercih edilir.



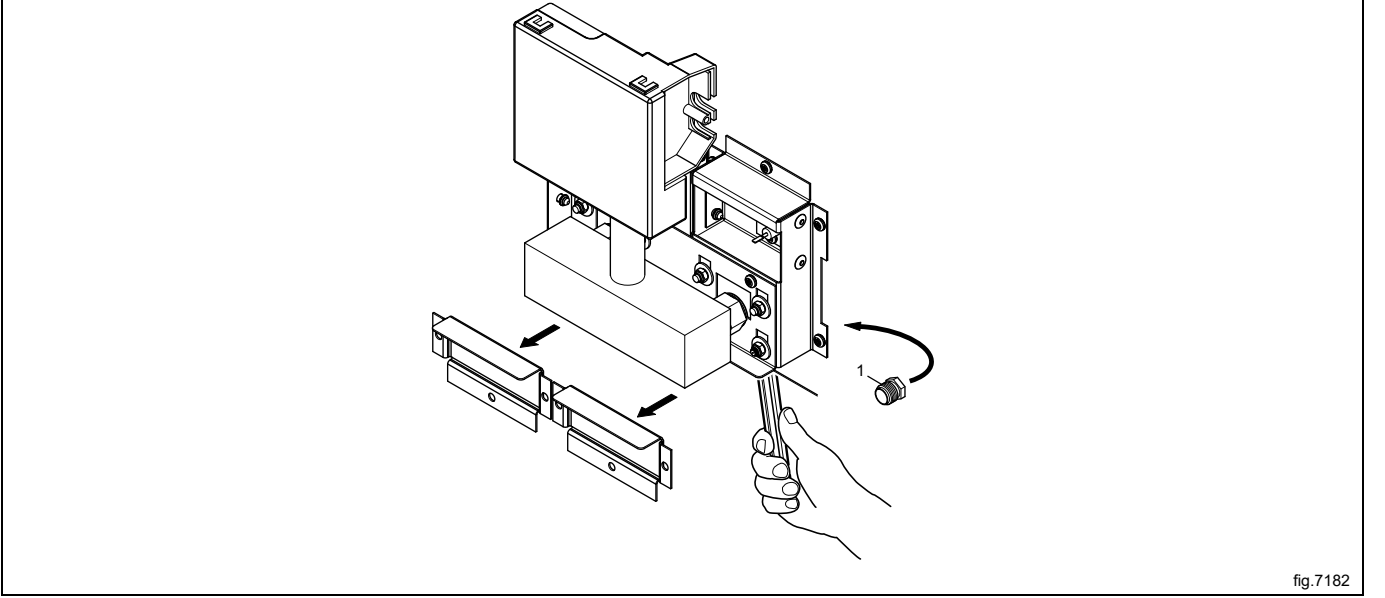
- Kapak vidasını (3) yeniden takın.
- Ayarlamalar tamamlandığında manometreyi çıkarın ve vidadı (2) sıkın.

Not!

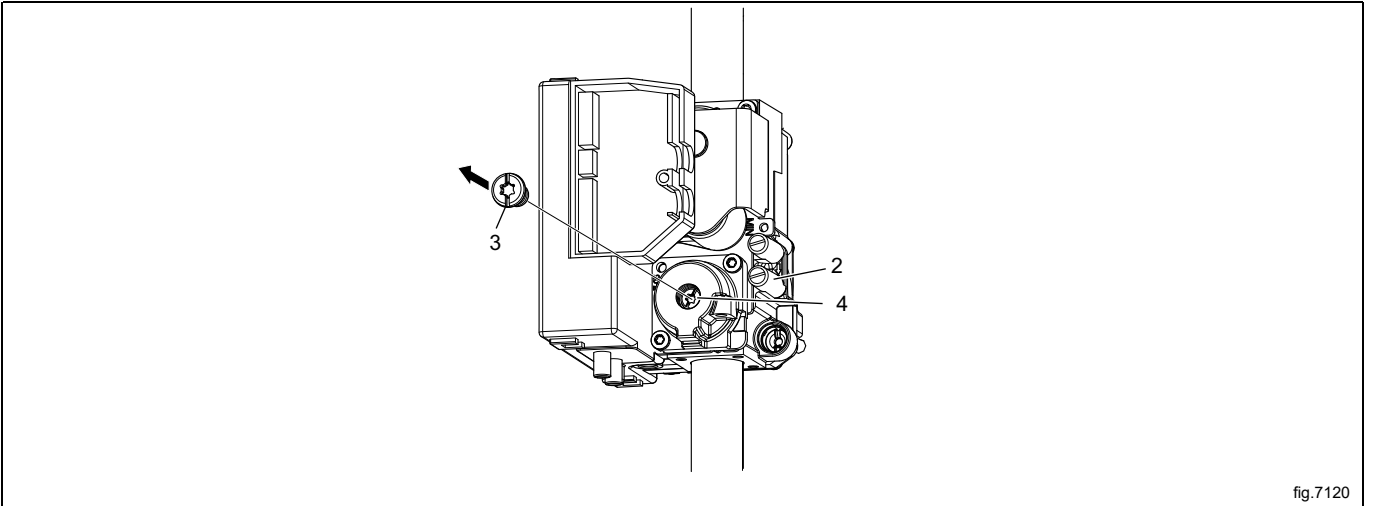
Bağlantıdan sonra, tüm bağlantı noktalarının kontrol edilmesi gerekir. Herhangi bir sızıntı olmamalıdır.

8.6 Dönüştürme talimatları

- Makineye giden güç bağlantısını kesin.
- Alt arka paneli sökün.
- Hava indirgeme plakalarını sökün.
- Enjektörü (1) çıkartın.
- Yeni verilen enjektörü monte edin.
- Yeni hava indirgeme plakalarını tabloya göre monte edin.



- Ölçme branşman vidasını (2) 1/4 oranında çevirerek gevşetin; ölçme branşmanına bir manometre bağlayın.
- Makinenin güç bağlantısını yapın ve ısının olduğu bir program seçin.
- Makineyi çalıştırın.
- Kapak vidası (3) altındaki ayar vidası (4) üzerinde bulunan tabloya göre doğru enjektör basıncını ayarlayın.



- Gaz alevinin gerekli şekilde yanıp yanmadığını kontrol edin.
- Kapak vidasını (3) monte edin.
- Ayarlamalar tamamlandığında vidayı (2) sıkın.
- Alt arka paneli yeniden monte edin.

Not!

Bağlantıdan sonra, tüm bağlantı noktalarının kontrol edilmesi gerekir. Herhangi bir sızıntı olmamalıdır.

8.7 Veri etiketi

Makinenin başka bir gaz tipine dönüştürülmesi gerektiğinde, makinenin arkasında bulunan veri etiketinin, verilerin doğru olması için güncellenmesi gerekir.

Mevcut veri etiketini, aşağıda gösterildiği şekilde veri etiketinin üst kısmındaki dönüştürme kitine yerleştirin. Birden fazla veri etiketi mevcutsa, doğru ülke kodunun ve gaz tipinin bulunduğu etiketi seçin.

WXXXXX
Product no.: 9868XXXXXX
Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX
OC: 09XXXXXX Date: 10XX Wiring diag: 432XXXXXXX
Program: 432XXXXXX, 5XXX
Type: WN3...WN3XXXX

WXXXXX
Product no.: 9868XXXXXX
Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX
OC number: 09XXXXXX Date(YYMM): 10XX
Capacity: X kg
Type/Model: WN3...WN3XXXX
Voltage: 380 – 400V 3N ~ 50Hz
Rated Input: 1,6kW
10A

ΣQn(Hs) 42 KW PIN NO. 2575DM30487
AT,BG,CZ,DK,EE,FI,GR,HR,HU,IS,IE,IT,LV,
LT,NO,PT,RO,SK,SI,ES,SE,CH,TR : I2H (20MBAR)
DE,PL,LU : I2E (20/25MBAR)
GB : I2H (20MBAR) PIN NO. 359BQ491
MANIF. PRESS.: 8 MBAR INJECTOR:Ø 4.00 MM
NATURAL GAS : G20
(INLET PRESS.: 20-25 MBAR, CAL. VAL. 37780 KJ/M3)

For safety reasons use only genuine spare parts.
Made in Sweden
Electrolux Professional AB
341 80 Ljungby, Sweden

WXXXXX
Product no.: 9868XXXXXX
Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX
OC: 09XXXXXX Date: 10XX Wiring diag: 432XXXXXXX
Program: 432XXXXXX, 5XXX
Type: WN3...WN3XXXX

ΣQn(Hs) 42 KW PIN NO. 2575DM30487
BE,CH,CY,CZ,ES,FR,GR,IE,IT,
LT,LU,LV,PT,SK,SI : I3+ (28-30/37MBAR)
GB : I3+ (28-30/37MBAR) PIN NO. 359BQ491
MANIF. PRESS.: 28-30/37MBAR INJECTOR:Ø 2.30 MM
LPG GAS: G30/G31
(INLET PRESS.: 28-30/37 MBAR, CAL. VAL. 125810/95650 KJ/M3)

fig.X02297

9 Elektrik bağlantısı

9.1 Elektrik kurulumu



Elektrik kurulumu yalnızca nitelikli personel tarafından gerçekleştirilebilir.



Frekans denetimli motorlara sahip makineler, belirli türlerdeki toprak kaçağı devre kesicileriyle uyumsuz olabilir. Makinelerin yüksek düzeyde kişisel güvenlik sağlamak için tasarlandığını, bu nedenle toprak kaçağı devre kesicileri gibi harici ekipman parçalarının gerekli olmasa da önerildiğini bilmek önemlidir. Yine de makinenize toprak kaçağı devre kesici bağlamak istiyorsanız lütfen aşağıdakileri unutmayın:

- uygun tipteki bir devre kesicinin seçildiğinden ve boyutlandırmanın doğru olduğundan emin olmak için vasıflı ve yetkili bir kurulum şirketi ile iletişime geçin
- maksimum güvenilirlik için, toprak kaçağı devre kesicisi başına yalnızca bir makine bağlayın
- toprak telinin doğru şekilde bağlanmış olması önemlidir.



Makinenin omnipolar bir anahtar ile donatılmış olmadığı durumlarda, birinin önceden kurulu olması gerekir.

Kablo bağlantısı kurallarına göre, kurulum ve servis işlemlerini kolaylaştırmak için makineye önceden çok kutuplu bir anahtar monte edin.

Bağlantı kablosu keskin olmayan eğrilerde asılmalıdır.

9.2 Tek fazlı bağlantı

Kapak panelinin, güç kaynağı ünitesinden sökün. Toprağı ve diğer telleri gösterildiği şekilde bağlayın.

1NAC	
1AC	
1AC	

Kurulum tamamlandığında, kapak panelini yeniden monte edin ve şunları kontrol edin:

- Tamburun boş olup olmadığını.
- Makinenin güç bağlantısı yapıldığında çalışıp çalışmadığını ve ısının olduğu bir programın başlatılıp başlatılmadığını.

9.3 Üç fazlı bağlantı

Kapak panelinin, güç kaynağı ünitesinden sökün. Toprağı ve diğer telleri gösterildiği şekilde bağlayın.

3AC	
3AC	
3NAC	
3NAC	

Kurulum tamamlandığında, kapak panelini yeniden monte edin ve şunları kontrol edin:

- Tamburun boş olup olmadığını.
- Makinenin güç bağlantısı yapıldığında çalışıp çalışmadığını ve ısının olduğu bir programın başlatılıp başlatılmadığını.

9.4 Elektrik bağlantıları

Elektrik bağlantıları					
Isıtma alternatifi	Ana voltaj	Hz	Isıtma gücü kW	Toplam güç kW	Tavsiye edilen sigorta A
Elektrikli ısıtma	220-240 V 3 ~	50/60	32,0/40,0	33,5/41,5	100/125
	380-415 V 3N/3~	50/60	32,0/40,0	33,5/41,5	50/63
	440 V 3~	60	32,0/40,0	33,5/41,5	50/63
	480 V 3~	60	32,0/40,0	33,5/41,5	50/63
Gaz ısıtmalı/Buhar ısıtmalı	220-240 V 1/1N~	50/60	1	1,8	10
	220-480 V 3/3N~	50/60	1	1,5	10

1. Böyle durumlarda toplam güç ve önerilen sigorta ısıtma gücüne bağlı değildir.

9.5 I/O kartları için işlevler

Elektrik şeması, aşağıdakilerden biri olabilir:

9.5.1 Merkezi ödeme (2J)

Makineyi merkezi bir ödeme sisteminden çalıştırmak için, ödeme sistemi 300–3000 ms arasında (500 ms önerilir) bir çalıştırma sinyali ve iki sinyal arasında minimum 300 ms duraklama (500 ms önerilir) iletmelidir. Çalıştırma sinyali 230V ya da 24V olabilir. Makine çalıştığında bir geri bildirim sinyali almak için, 230V veya 24V'nin bağlantı 19'a bağlı olması gerekir. Bağlantı 18'deki geri bildirim sinyali, tüm program boyunca etkin (yüksek) olarak kalır.

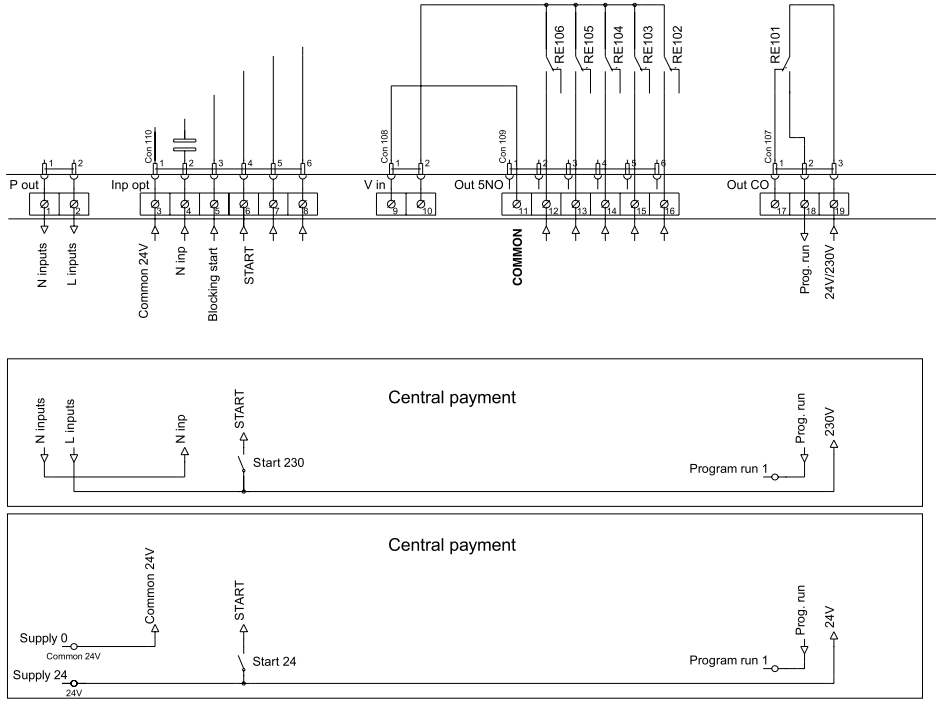


fig.7440

9.5.2 Merkezi ödeme (2J)

Merkezi ödeme veya kayıt sistemi, makinenin çalıştırılması için izin garanti edildiğinde makineye aktif (yüksek) bir sinyal aktarır. Sinyalin, kurutma sırasında etkin (yüksek) olarak kalması gerekir. Sinyal devre dışı (düşük) olduğunda, makine devam eden programdan çıkar ve soğutmaya geçer. Sinyal, ya 230V ya da 24V olabilir. Makine çalıştığında bir geri bildirim sinyali almak için, 230V veya 24V'nin bağlantı 19'a bağlı olması gerekir. Geribildirim sinyali, tüm program boyunca etkin (yüksek) olarak kalır.

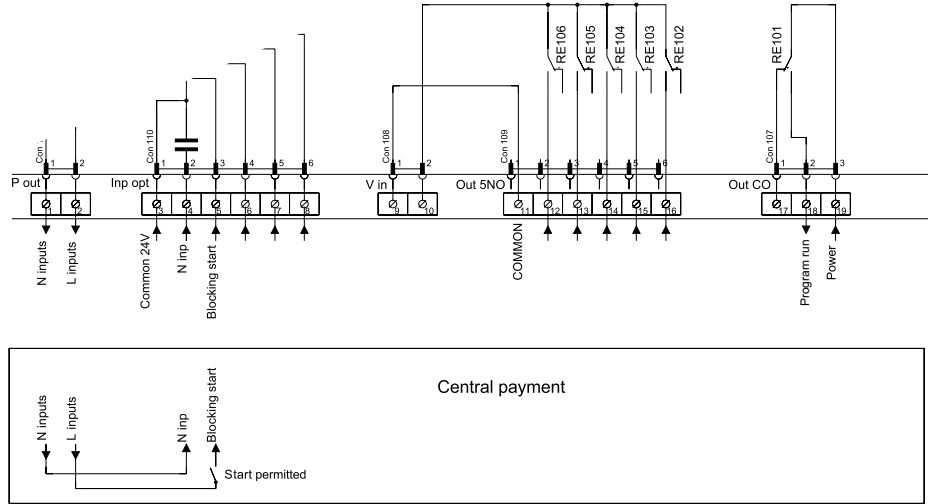


fig.7439

9.5.3 Harici jeton sayacı/Merkezi ödeme (2K)

Harici jeton sayacından alınan sinyal 300–3000 ms arasında (500 ms önerilir) ve iki sinyal arasında minimum 300 ms duraklama (500 ms önerilir) olmalıdır.

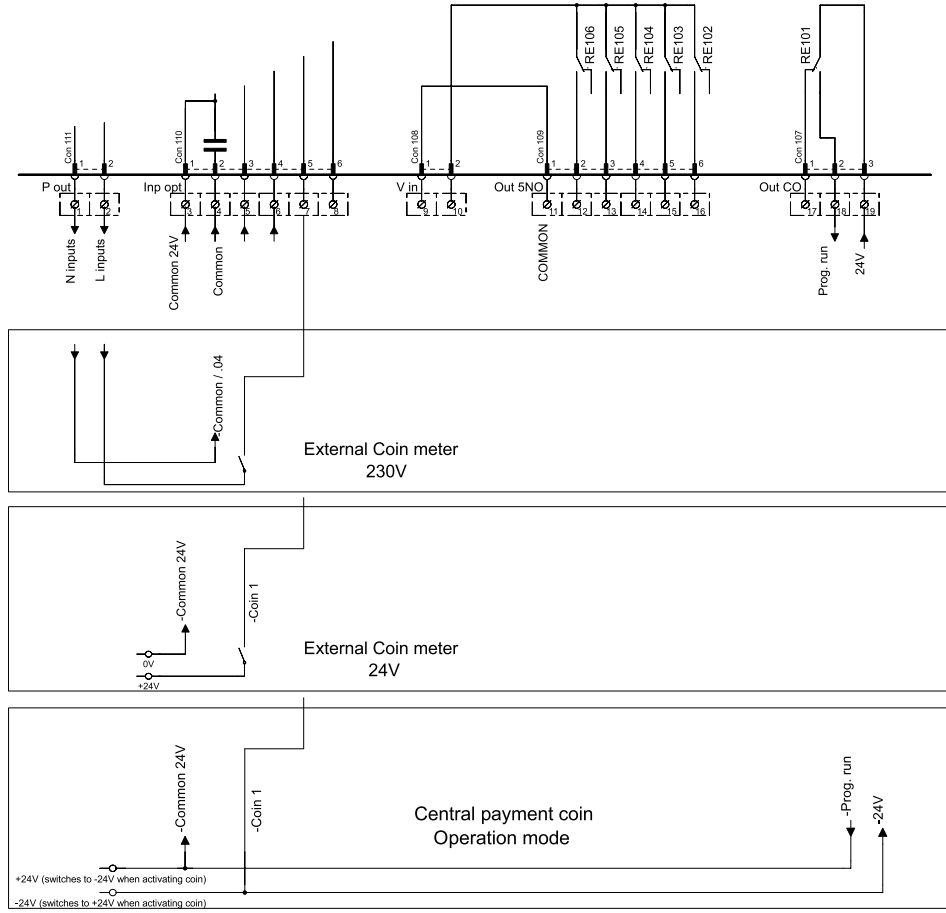


fig.7438

9.5.4 Fiyat düşüşü (2K)

Bağlantı 5'te etkin (yüksek) bir sinyal devam ettirerek ("Fiyat kırmızı"), programın fiyatı düşürülebilir. Bu işlevin, günün belli bir periyotunda düşüşler sağlaması dahil birçok kullanımı vardır. Sinyal etkin (yüksek) olarak kalırken, programın fiyatı, fiyat programlama menüsünde girilen yüzdeye göre düşürülür (veya süre programlarındaki süre arttırılır).

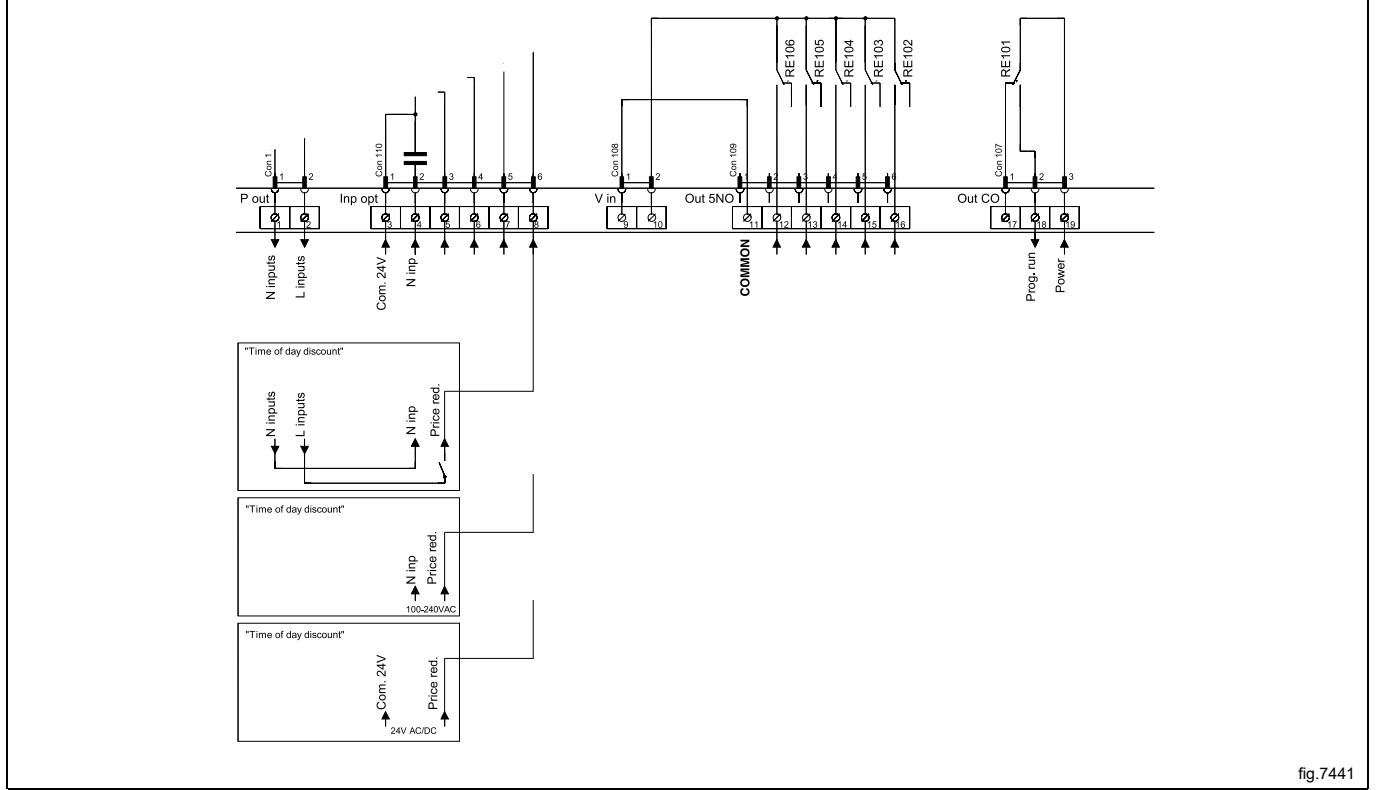


fig.7441

9.6 Opsiyon

9.6.1 Harici bağlantı 100 mA

Bağlantı konsolu üzerinde özel bir bağlantı terminali mevcuttur.

Bu bağlantı, harici fan kontrolü olarak kullanılabilir.

Harici kontrol için olan terminal, 220–240V maks.100 mA ile donatılmıştır ve yalnızca bir iletkenin çalıştırılması için amaçlanmıştır.

Maks. bağlantı 100 mA

Topraklama işleminin, harici kartın topraklanması için kullanılmaması gerekir.

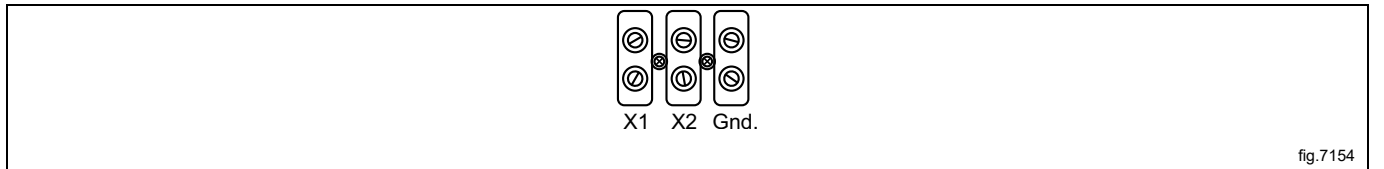


fig.7154

10 Birinci güç artışında

Kurulum tamamlandığında ve ilk kez güç bağlantısı yapıldığında, aşağıdaki ayarları yapmak zorunda kalacaksınız. Bir ayar hazır olduğunda otomatik olarak bir diğerini girin. Ekrandaki talimatları izleyin.

- Dil seçin
- Zaman ve tarihi ayarla
- Servis alarmını etkinleştir/devre dışı bırak

10.1 Dil seçin

Yukarı ve aşağı düğmelerini kullanarak ekrandaki listeden dil seçin.

Bu tüm ekran mesajları, program adları vb.'nin görüntüleneceği dil olacaktır.

10.2 Zaman ve tarihi ayarla

EVET ögesini seçip başlatma düğmesine basarak SÜRE/GÜN menüsüne gidin.

ZAMANI AYARLA menüsünü etkinleştirip doğru zamanı ayarlayın.

Ayarları kaydedin.

TARİHİ AYARLA menüsünü etkinleştirip doğru tarihi ayarlayın. Yılı ayarlayarak başlayın.

- Yılı ayarlayın. Başlatma düğmesine uzun süreli basarak devam etmek için çıkın.
- Ayı ayarlayın. Başlatma düğmesine uzun süreli basarak devam etmek için çıkın.
- Günü ayarlayın. Başlatma düğmesine uzun süreli basarak çıkış yapın ve ardından başlatma düğmesine tekrar uzun basarak kaydedin.

Hazır olduğunda menüden çıkış yapın.

10.3 Servis alarmını etkinleştir/devre dışı bırak

Makine bir servis alarmı veriyorsa ya da vermiyorsa, EVET veya HAYIR ile ayarlayın.

Çıkış yapıp ayarları kaydedin.

11 İşlev kontrolü



Yalnızca nitelikli personel tarafından gerçekleştirilebilir.



Kurulum tamamlandığında ve makine kullanıma hazır olmadan önce bir işlev kontrolünün yapılması gerekir. Bir onarım yapıldığında, makinenin yeniden kullanılabilmesi için bir işlev kontrolü yapılmalıdır.

Makinenin otomatik durma işlevini kontrol edin.

- Makineyi çalıştırın.
- Mikro anahtarların doğru şekilde çalışıp çalışmadığını kontrol edin:
Kapak açıldığında makinenin durması gerekir.

Dönüş yönünü kontrol edin (yalnızca 3 fazlı güç kaynağı olan makinelerde)

- Makinenin alt arka panelini sökün.
- Fan çarkının yönünün doğru olup olmadığını kontrol edin.

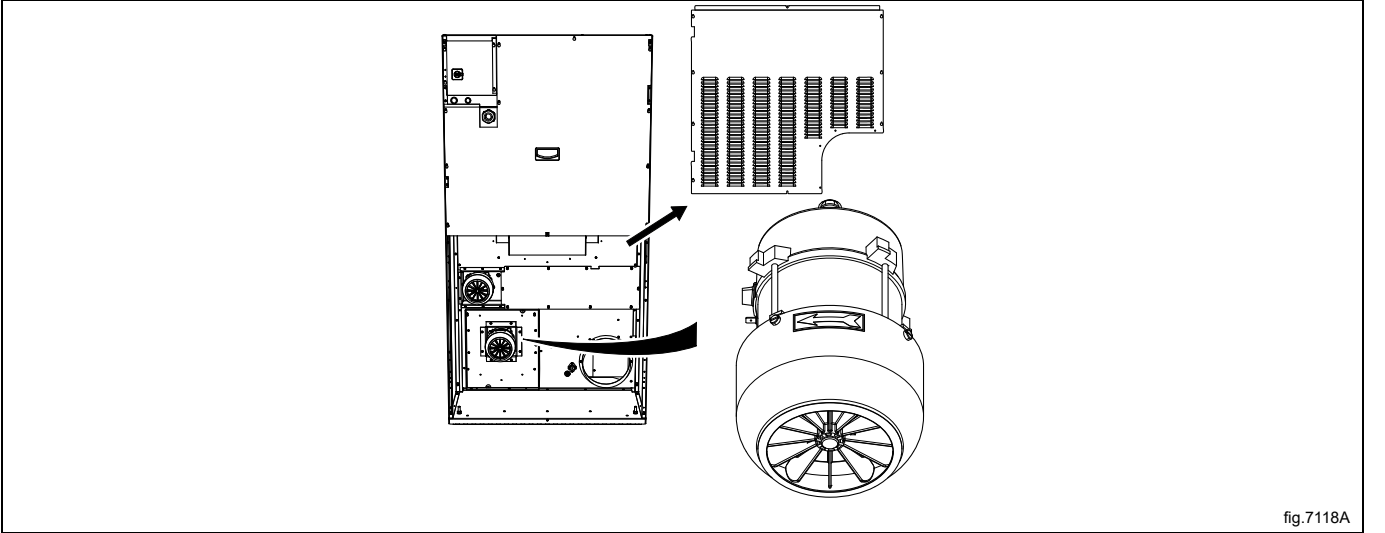


fig.7118A

Yön yanlışsa, bağlantı terminali üzerindeki üç fazdan ikisini sola taşıyın.

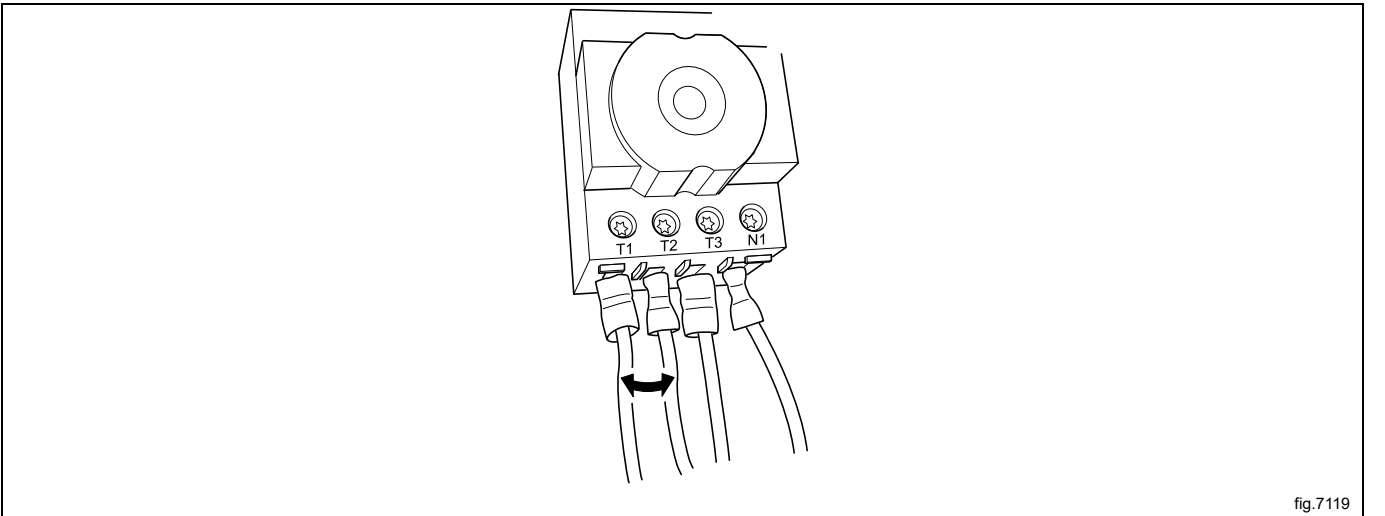


fig.7119

Isıyı kontrol edin

- Makinenin ısının olduğu bir programda beş dakika boyunca çalışmasını sağlayın.
- Kapağı açarak ısıtmanın çalışıp çalışmadığını kontrol edin ve tamburda ısının olup olmadığına bakın.

Kullanıma hazır

Tüm testler gerektiği gibiyse, makine artık kullanıma hazırdır.

Testlerden bazıları başarısızlıkla sonuçlandıysa veya kusur ya da hatalar algılanırsa, lütfen yerel hizmet kuruluşunuzla veya bayinizle iletişime geçin.

12 Bertaraf bilgileri

12.1 Cihazın geri dönüştürülebilirliği ve bertarafı

12.1.1 Geri dönüştürülebilirlik

Cihazlarımız, kullanıldığı ülkede yürürlükte olan yönetmeliklere uygun şekilde, ulusal geri dönüşüm sistemleri kullanılarak geri kazanılabilen önemli orandaki geri dönüştürülebilir metaller (örn. paslanmaz çelik, demir, alüminyum, galvanizli sac, bakır, vs.) kullanılarak üretilmektedir.

Atık bertarafıyla alakalı ulusal yönetmelikler değişiklik gösterebilir. Dolayısıyla cihazın bertarafı, cihazın hizmet dışı bırakıldığı ülkedeki yetkili makamlarca yürürlüğe konulan geçerli yasal mevzuat ve yönergelerle uygun olarak gerçekleştirilmelidir.

Cihazın bileşenleri, malzeme bileşimlerine (örn. metaller, yağlar, gresler, plastikler, kauçuk, soğutucu gazlar, izolasyon plakaları ve diğer izolasyon malzemeleri, cam yünü, LED'ler, vs.) göre ve geçerli ulusal ve uluslararası atık yönetimi yönetmeliklerine tamamen uygun bir şekilde ayrılmalı ve bertaraf edilmelidir.

Kompresörler, yağlar ve soğutucu sıvılar içerebilen özel atıklardır ve ulusal yönetmeliklere uygun olarak geri dönüştürülmelidir.

12.1.2 Cihazın bertarafı ve bileşen/malzeme geri kazanımı prosedürü

Bu ürün, hizmet ömrü sona erdiğinde basitçe çevreye atılmamalıdır; bunun yerine, ulusal çevre yönetmeliklerine uygun bir şekilde bertaraf edilmesi ya da tercihen yetkili bir geri dönüşüm merkezine bütün bir halde teslim edilmesi zorunludur.

Kapakları ve diğer yapısal parçaları da dahil olmak üzere sökülen tüm bileşenler, yetkili geri dönüşüm veya sökme tesisine cihazla birlikte teslim edilmelidir.

Sökme/geri dönüşüm merkezi, ürünlerin en iyi şekilde geri dönüştürülebilmesi amacıyla etkili bir şekilde sökmek için ellerindeki en gelişmiş teknolojileri ve yöntemleri kullanacaktır.

Baskılı devre kartlarının, elektrikli motorların veya Avrupa Birliği mevzuatına göre yüksek kritik önemdeki ham madde geri kazanım potansiyeli olduğu belirlenen diğer bileşenlerin özel işlemlere tabi tutulması gerektiğini unutmayın.

Şüpheleriniz veya sorularınız olursa, daima müşteri hizmetleri referansınıza başvurun.

Cihazı bertaraf etmeden önce, potansiyel bir sıvı veya gaz kaçağı olup olmadığını ve ayrıca elleçleme ve müteakip sökme işlemleri sırasında tehlike arz edebilecek kırık parçalar olup olmadığını kontrol etmek suretiyle fiziksel durumunu ve korunma durumunu dikkatlice inceleyin.



Ürünün üzerindeki simge, ürüne evsel atık olarak işlem yapılmaması gerektiğini, ancak çevre ve insan sağlığı için olası olumsuz sonuçları önlemek amacıyla ürünün doğru şekilde bertaraf edilmesinin zorunlu olduğunu gösterir. Ürünün geri dönüştürülmesiyle ilgili daha fazla bilgi için lütfen yerel bayilik veya temsilciyle, müşteri hizmetleriyle veya atık bertarafından sorumlu olan yerel kurumla iletişime geçin.

Not!

Cihazı parçalarına ayırırken herhangi bir işaret, bu kılavuz ve cihazla ilgili diğer belgeler de yok edilmelidir.

12.2 Ambalajın bertarafı

Ambalaj, cihazın kullanıldığı ülkede yürürlükte olan yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edilmelidir. Tüm ambalaj malzemeleri çevre dostudur.

Güvenli bir şekilde tutulabilir, geri dönüştürülebilir veya uygun bir atık yakma fabrikasında yakılabilir. Geri dönüştürülebilen plastik parçalar aşağıdaki örnekler gibi işaretlenmiştir.

	Polietilen: - Dış paket - Talimatlar paketi
	Polipropilen: Bantlar
	Polisitren köpük: Köşe koruyucular



Electrolux Professional AB
341 80 Ljungby, Sweden

Share more of our thinking at www.wascomat.com