

# Kurulum kılavuzu

## Kurutma makinesi

**TD6-20LAC**  
Tip N2...



**Electrolux**  
PROFESSIONAL



# İçindekiler

## İçindekiler

1	Güvenlik Önlemleri .....	5
1.1	Gazla çalışan kurutma makinesi için ilave güvenlik önlemleri .....	7
1.2	Genel bilgiler .....	7
1.3	Sadece ticari kullanım için .....	7
1.4	Telif hakkı .....	7
1.5	Ergonomik sertifikası .....	7
1.6	Semboller .....	8
2	Teknik veriler .....	9
2.1	Elektrik ısıtmalı makine .....	9
2.1.1	Çizim .....	9
2.1.2	Teknik veriler .....	10
2.2	Buhar ısıtmalı makineler .....	11
2.2.1	Çizim .....	11
2.2.2	Teknik veriler .....	12
2.3	Gaz ısıtmalı makineler .....	13
2.3.1	Çizim .....	13
2.3.2	Teknik veriler .....	14
2.4	Isı pompalı makineler .....	15
2.4.1	Çizim .....	15
2.4.2	Teknik veriler .....	16
3	Kurulum .....	16
3.1	Genel .....	16
3.2	Ambalajdan Çıkarma .....	17
3.3	Ambalaj için geri dönüşüm talimatı .....	19
3.4	Tekerler .....	20
3.5	Yerleştirme .....	20
3.6	Mekanik kurulum .....	21
4	Boşaltma sistemi .....	22
4.1	Hava prensibi .....	22
4.1.1	Elektrik, Buhar ve Gaz ısıtmalı makineler .....	22
4.1.2	Isı pompalı makineler .....	22
4.2	Temiz hava .....	23
4.3	Egzoz kanalı .....	24
4.4	Paylaşılan egzoz kanalı .....	25
4.5	Egzoz boyutlandırması .....	25
4.6	Hava akışını ayarlama (ısı pompalı kurutucular için geçerli değil) .....	26
5	Elektrik bağlantısı .....	32
5.1	Elektrik kurulumu .....	32
5.2	Ferritle makine bağlantısı .....	33
5.2.1	AFC veya DSC bulunan makineler .....	33
5.3	Tek fazlı bağlantı .....	34
5.4	Üç fazlı bağlantı .....	35
5.5	Elektrik bağlantıları .....	36
6	Buhar bağlantısı .....	37
6.1	Buhar bağlantısının yapılması .....	37
7	Gaz bağlantısı .....	39
7.1	Etiketi yapıştırın .....	39
7.2	Genel .....	39
7.3	Gaz kurulumu .....	40
7.4	Basınç ve ayarlama tablosu .....	41
7.5	Test çalışması .....	42
7.6	Dönüştürme talimatları .....	43
7.7	Veri etiketi .....	45
8	Kapının tersine çevrilmesi .....	46
9	Birinci güç artışında .....	51
9.1	Dil seçin .....	51
9.2	Zaman ve tarihi ayarla .....	51
9.3	Servis alarmını etkinleştir/devre dışı bırak .....	51
10	İşlev kontrolü .....	52
11	Bertaraf bilgileri .....	55

## İçindekiler

---

11.1	Cihazın geri dönüştürülebilirliği ve bertarafı .....	55
11.1.1	Geri dönüştürülebilirlik .....	55
11.1.2	Cihazın bertarafı ve bileşen/malzeme geri kazanımı prosedürü .....	55
11.2	Ambalajın bertarafı.....	55

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 nesnelere tümünü ceplerden çıkarın.
- UYARI. Isının boşa harcanmamasını sağlamak için tüm öğeler hızlı bir şekilde çıkarılmadıkları 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.
- 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.
- 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.
- Altlıktaki ağızlar bir halı ile kapatılmamalıdır.
- Kuru çamaşırın en fazla ağırlığı: 20 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 gerekiyorsa 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 bilgiler

Cihazın depolama ve taşıma koşulları  $-20^{\circ}\text{C}$  /  $+70^{\circ}\text{C}$  arasındaki bir sıcaklığı ve maksimum %95 nemi karşılamalıdır. Elektronik parçaların (ve diğer parçaların) yoğuşma sonucu zarar görmesini önlemek için makinenin, ilk kez kullanılmadan önce 24 saat boyunca oda sıcaklığındaki bir odaya yerleştirilmesi gerekir.

Elektrik gücü beslemesi aşağıdakilere uymalıdır:

- Her ülkenin nominal voltajı için maksimum aralık:  $-\%15/+ \%10$ .
- Her ülkenin nominal frekansı için maksimum aralık:  $\pm 3$  Hz.
- Düşmeler/Kesinti: 5 Düşme/gün (%100 voltaj kaybı, 3-4 dakika süreyle).

Kararlı bir güç beslemesi her zaman en iyisidir. Dalgalanmalar tüm elektrikli ve elektronik bileşenlerde gerilim ve ek yüke neden olur.

### 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 Electrolux Profesional AB şirketinin izniyle verilebilir.

### 1.5 Ergonomik sertifikası

İnsan vücudu hareket ve eyleme uygun olarak tasarlanmıştır ancak statik tekrarlanan hareketlerle istenmeyen çalışma duruşlarının sonucu olarak fiziksel baskı incinmeleri meydana gelebilir.

Fiziksel ve bilişsel etkileşiminizi etkileyebilecek olan ürününüzün ergonomik özellikleri değerlendirilmiş ve onaylanmıştır.

Aslında ergonomik özelliklere sahip olan bir ürün, üç farklı alandaki belirli ergonomik gereklilikleri yerine getirir: Politeknik, Biyomedikal ve Psikososyal (kullanılabilirlik ve memnuniyet).

Bu alanların her biri için gerçek kullanıcılarla belirli testler gerçekleştirilmiştir. Bu sayede ürünün, standartların gerektirdiği ergonomik kabul edilebilirlik ölçütlerine uygun olduğu kanıtlanmıştır.






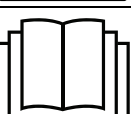
Aynı operatör tarafından birden fazla makinenin yönetilmesi durumunda, tekrarlayan hareketler artar ve bunun sonucunda ilgili biyomekanik risk de katlanarak artar.

Olası duruş riskleri kullanıcı arayüzü, ekran ve düğmelerle olan etkileşimdir.

Operatörlerin vücut incinmelerini önlemek için mümkün olduğunca aşağıdaki önerileri takip edin.

- Yükleme, boşaltma ve taşıma için uygun arabalar veya sepetler olduğundan emin olun.
- Birden çok makinenin aynı operatör tarafından yönetilmesi durumunda, çalışma ortamındaki iş dönüşümünü düzenleyin.

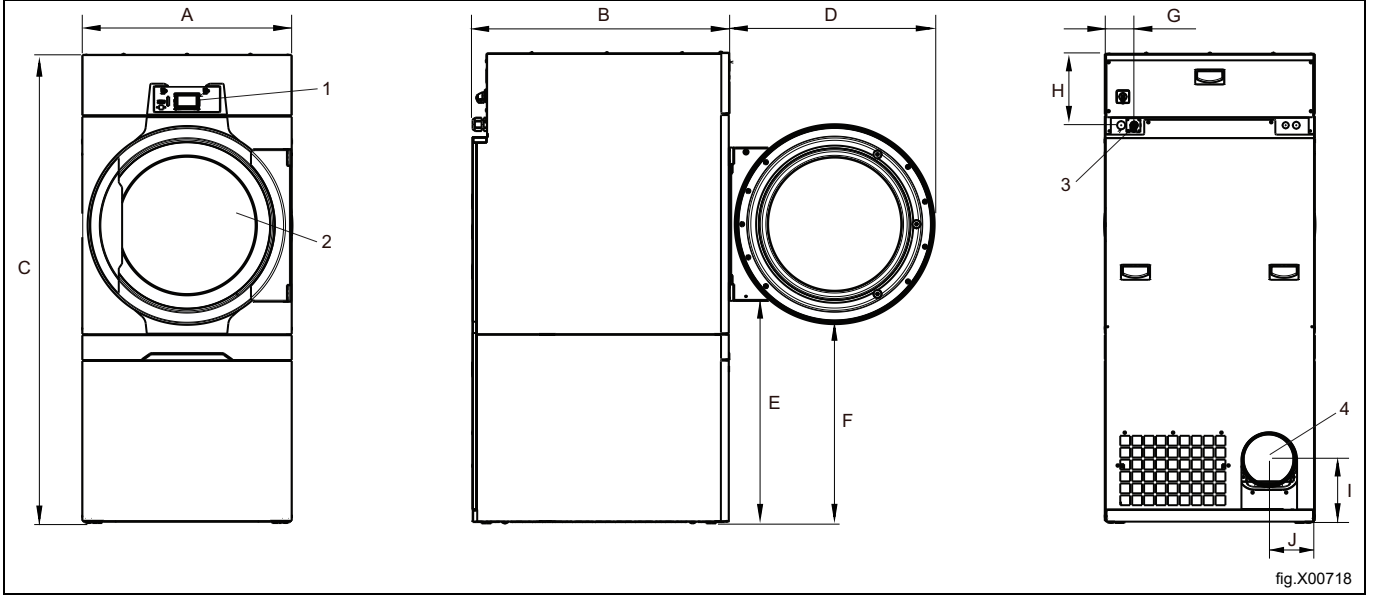
## 1.6 Semboller

	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 Elektrik ısıtmalı makine

#### 2.1.1 Çizim



1	Kontrol paneli
2	Kapak açıklığı, $\varnothing$ 580 mm
3	Elektrik bağlantısı
4	Egzoz bağlantısı

	A	B	C	D	E	F
mm	795	1200	1770	775	835	750

	G	H	I	J
mm	110	270	240	175

**2.1.2 Teknik veriler**

Ağırlık, net	kg	231
Tambur hacmi	litre	360
Tambur çapı	mm	755
Tambur derinliği	mm	831
Tambur hızı, ortalama yük	dev/dk.	43
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:18 (Maks. yük)	kg	20
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:22 (Tavsiye edilen yük)	kg	16,4
Isıtma: Elektrik	kW	18,0
Optimum hava akışı - 18,0 kW**	m <sup>3</sup> /sa.	580
Optimum statik karşı basınç - 18,0 kW**	Pa	580
Maksimum statik karşı basınç - 18,0 kW**	Pa	600
Kurutmada ses şiddeti/basınç seviyesi*	dB(A)	72/56
Kurulu gücün ısı emisyonu, maks	%	15

\* Ses şiddeti seviyeleri ISO 60704'e göre ölçülmüştür

\*\* Soğuk, boş bir makinede.

**Bağlantılar**

Hava çıkışı	ø mm	200
-------------	------	-----

## 2.2 Buhar ısıtmalı makineler

### 2.2.1 Çizim

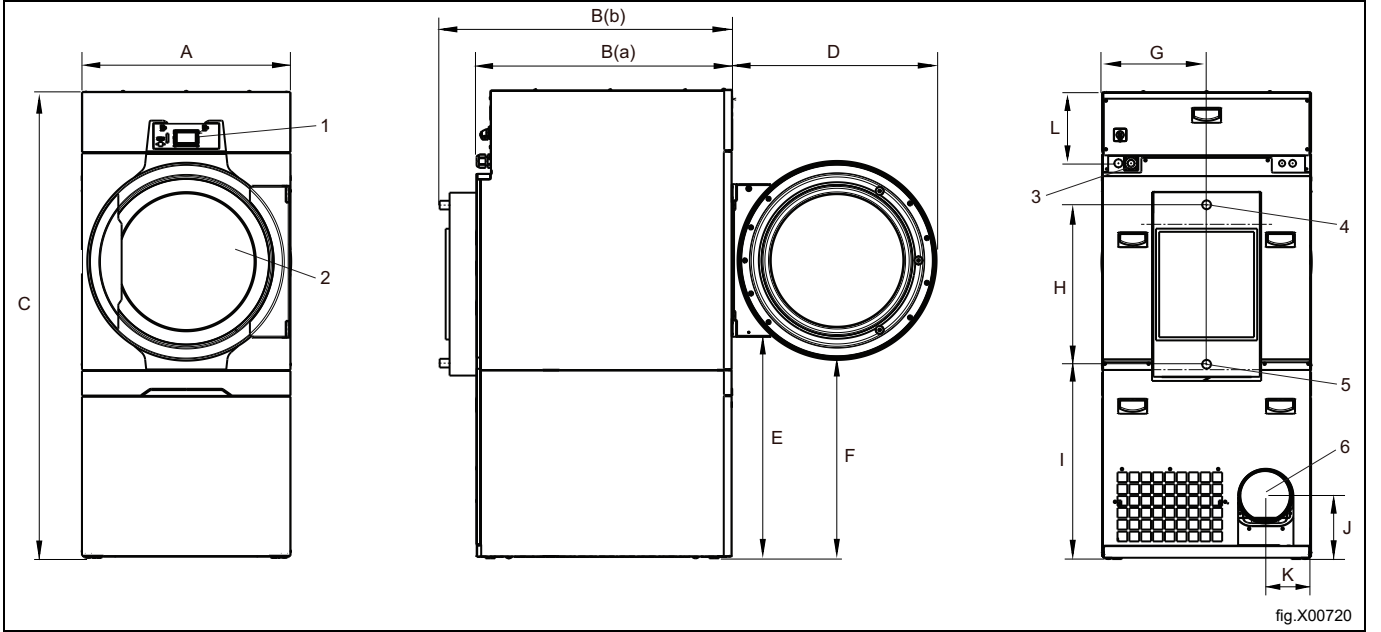


fig.X00720

1	Kontrol paneli
2	Kapak açıklığı, $\varnothing$ 580 mm
3	Elektrik bağlantısı
4	Buhar bağlantısı
5	Yoğuşma bağlantısı
6	Egzoz bağlantısı

	A	B (a)	B (b)	C	D	E
mm	790	1200	1340	1770	775	835

	F	G	H	I	J	K
mm	750	395	605	740	240	175

	L
mm	110

## 2.2.2 Teknik veriler

Ağırlık, net	kg	238
Tambur hacmi	litre	360
Tambur çapı	mm	755
Tambur derinliği	mm	831
Tambur hızı, ortalama yük	dev/dk.	43
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:18 (Maks. yük)	kg	20
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:22 (Tavsiye edilen yük)	kg	16,4
Isıtma: 700 kPa'da buhar	kW	25,0
Buhar basıncı	kPa	100-1000
Optimum hava akışı**	m <sup>3</sup> /sa.	690
Optimum statik karşı basınç**	Pa	570
Maksimum statik karşı basınç**	Pa	600
Kurutmada ses şiddeti/basınç seviyesi*	dB(A)	72/56
Kurulu gücün ısı emisyonu, maks	%	15

\* Ses şiddeti seviyeleri ISO 60704'e göre ölçülmüştür

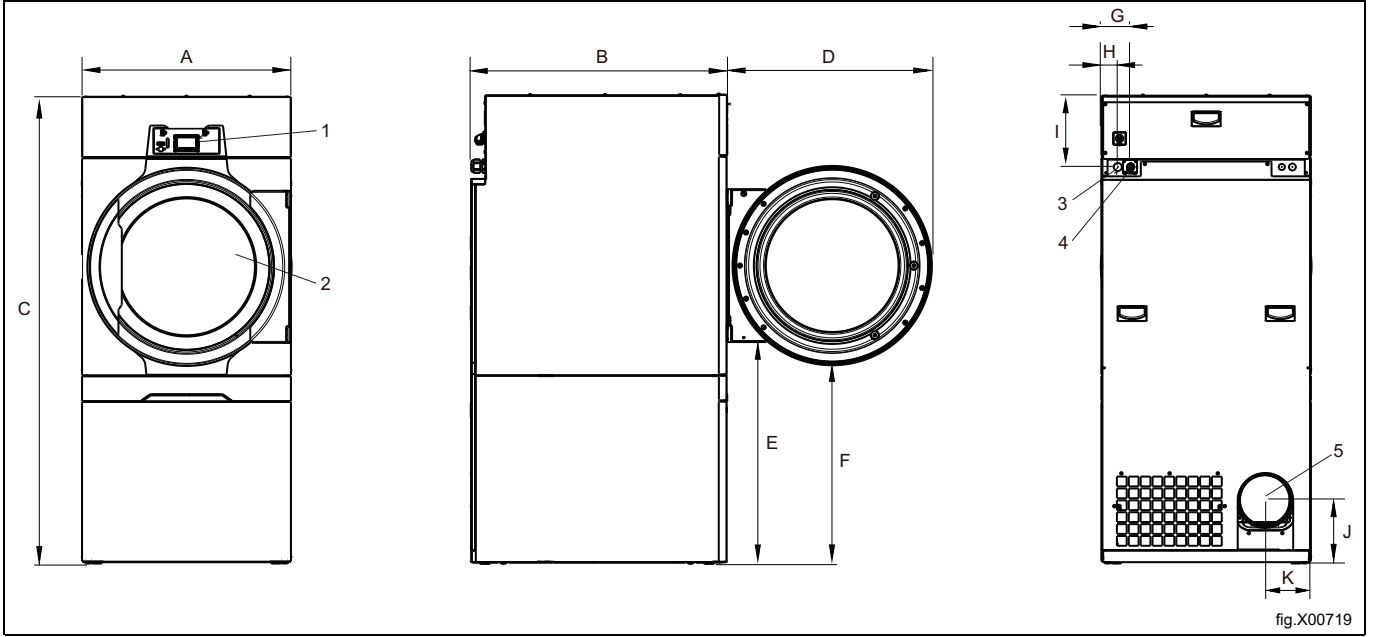
\*\* Soğuk, boş bir makinede.

## Bağlantılar

Hava çıkışı	ø mm	200
Buhar girişi/çıkışı		ISO 7/1-R1

## 2.3 Gaz ısıtmalı makineler

### 2.3.1 Çizim



1	Kontrol paneli
2	Kapak açıklığı, $\varnothing$ 580 mm
3	Elektrik bağlantısı
4	Gaz bağlantısı
5	Egzoz bağlantısı

	A	B	C	D	E	F
mm	795	1200	1770	775	835	750

	G	H	I	J	K
mm	110	60	270	240	175

### 2.3.2 Teknik veriler

Ağırlık, net	kg	231
Tambur hacmi	litre	360
Tambur çapı	mm	755
Tambur derinliği	mm	831
Tambur hızı, ortalama yük	dev/dk.	43
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:18 (Maks. yük)	kg	20
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:22 (Tavsiye edilen yük)	kg	16,4
Isıtma: Gaz	kW	21,0
Optimum hava akışı**	m <sup>3</sup> /sa.	690
Optimum statik karşı basınç**	Pa	570
Maksimum statik karşı basınç**	Pa	600
Kurutmada ses şiddeti/basınç seviyesi*	dB(A)	72/56
Kurulu gücün ısı emisyonu, maks	%	15

\* Ses şiddeti seviyeleri ISO 60704'e göre ölçülmüştür

\*\* Soğuk, boş bir makinede.

### Not!

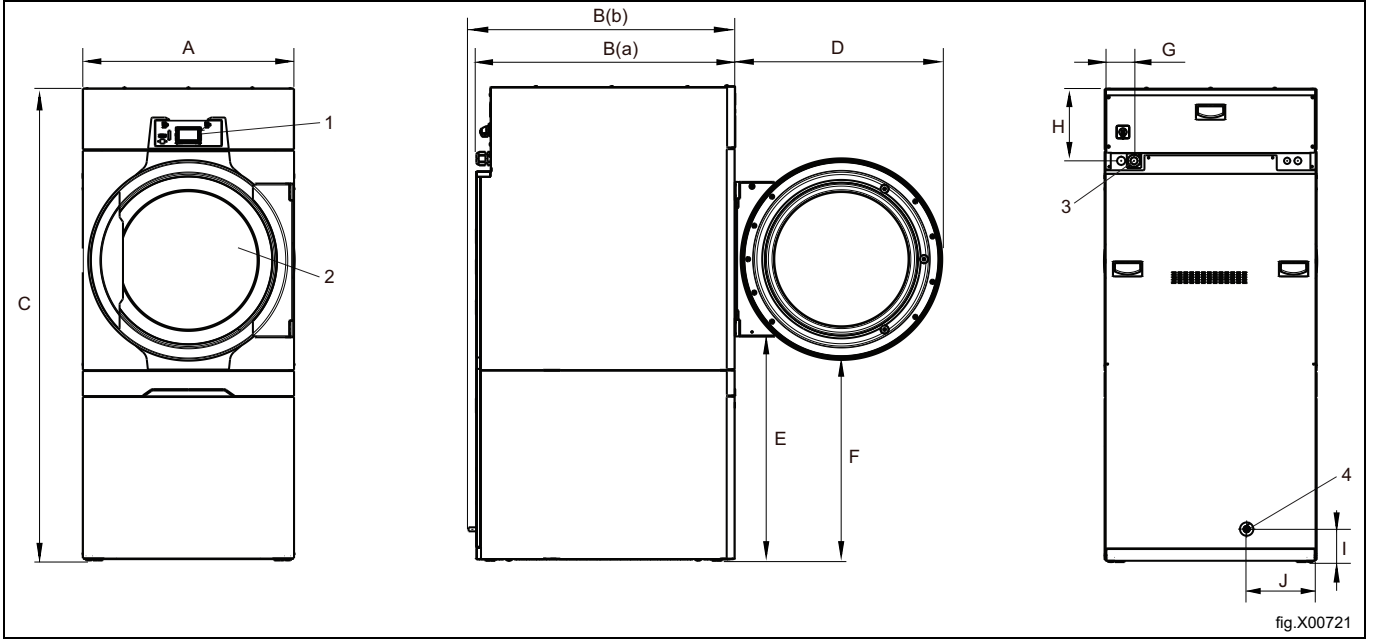
- Varsayılan gazlı cihazlar, 2H veya 2E'ye (G20) uygun olarak doğal gaz (GNH) ile çalışacak şekilde tasarlanmaktadır.
- Varsayılan gazlı cihaz, 610 m'nin (2001 ft) üstündeki rakımlara monte edilmemelidir.
- Başka bir gaz türünde çalıştırmak için makinede gaz dönüşümü yapılmalıdır.
- 610 m'nin (2001 ft) 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.

### Bağlantılar

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

## 2.4 Isı pompalı makineler

### 2.4.1 Çizim



1	Kontrol paneli
2	Kapak açıklığı, $\varnothing$ 580 mm
3	Elektrik bağlantısı
4	Yoğuşuk su için tahliye

	A	B (a)	B (b)	C	D	E
mm	790	1200	1230	1770	775	835

	F	G	H	I	J
mm	750	110	270	125	260

## 2.4.2 Teknik veriler

Ağırlık, net	kg	281
Tambur hacmi	litre	360
Tambur çapı	mm	755
Tambur derinliği	mm	831
Tambur hızı, ortalama yük	dev/dk.	43
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:18 (Maks. yük)	kg	20
Nominal kapasite, doldurma faktörü 1:22 (Tavsiye edilen yük)	kg	16,4
Optimum hava akışı**	m <sup>3</sup> /h	N/A
Optimum statik karşı basınç**	Pa	N/A
Maksimum statik karşı basınç**	Pa	N/A
Kurutmada ses şiddeti/basınç seviyesi*	dB(A)	72/56
Havalandırma ihtiyacını değerlendirmek için kullanılan kurutma çevrimi başına ortalama ısı emisyonu***	kW	1.5
Ortam çalışma sıcaklığı	°C	+10 – +45

\* Ses şiddeti seviyeleri ISO 60704'e göre ölçülmüştür

\*\* Soğuk, boş bir makinede.

\*\*\* Gerekli havalandırma ihtiyacı boyutları hakkında yardım için yetkili havalandırma teknisyeninizle iletişime geçin. Yeterli havalandırma için ısı veren tüm kaynakların yanı sıra havalandırma ihtiyacını etkileyen tüm diğer parametreler de dikkate alınmalıdır. İklim bölgesi, inşaa parametreleri, oda boyutu vb.

## Bağlantılar

Boru bağlantısı, yoğunlaşmış su	ø mm	15
---------------------------------	------	----

## Isı pompası

Soğutkan tipi		R134a
Soğutkan miktarı	kg	1,6

## Florlanmış sera gazları

Bu ürün florlanmış sera gazları içerir:

R134a: 1,600 kg

GWP 1430

CO<sub>2</sub>eşdeğeri 2,288 t

Hava geçirmez

## 3 Kurulum

### 3.1 Genel

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

Gazlı, Elektrikli, Buharlı ısıtma:

1. Ambalajını Açma
2. Makinenin konumlandırılması/yerleştirilmesi, tesviye ayarı ve/veya sabitlemesi.
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.

Isı pompalı ısıtma:

1. Ambalajını Açma
2. Makinenin konumlandırılması/yerleştirilmesi, tesviye ayarı ve/veya sabitlenmesi.
3. Makinenin (makinelere) ısı emisyonunu dengelemek ve drenajı (drenajları) bağlamak için temiz havanın düzeltilmesi.
4. Elektrik bağlantıları; güç kaynağının makineye bağlanması.
5. İşlev kontrolü.
6. Seçenek fonksiyonlarının kontrolü.

Daha ayrıntılı bilgi, bu kurulum kılavuzunun her bölümünde verilmiştir.

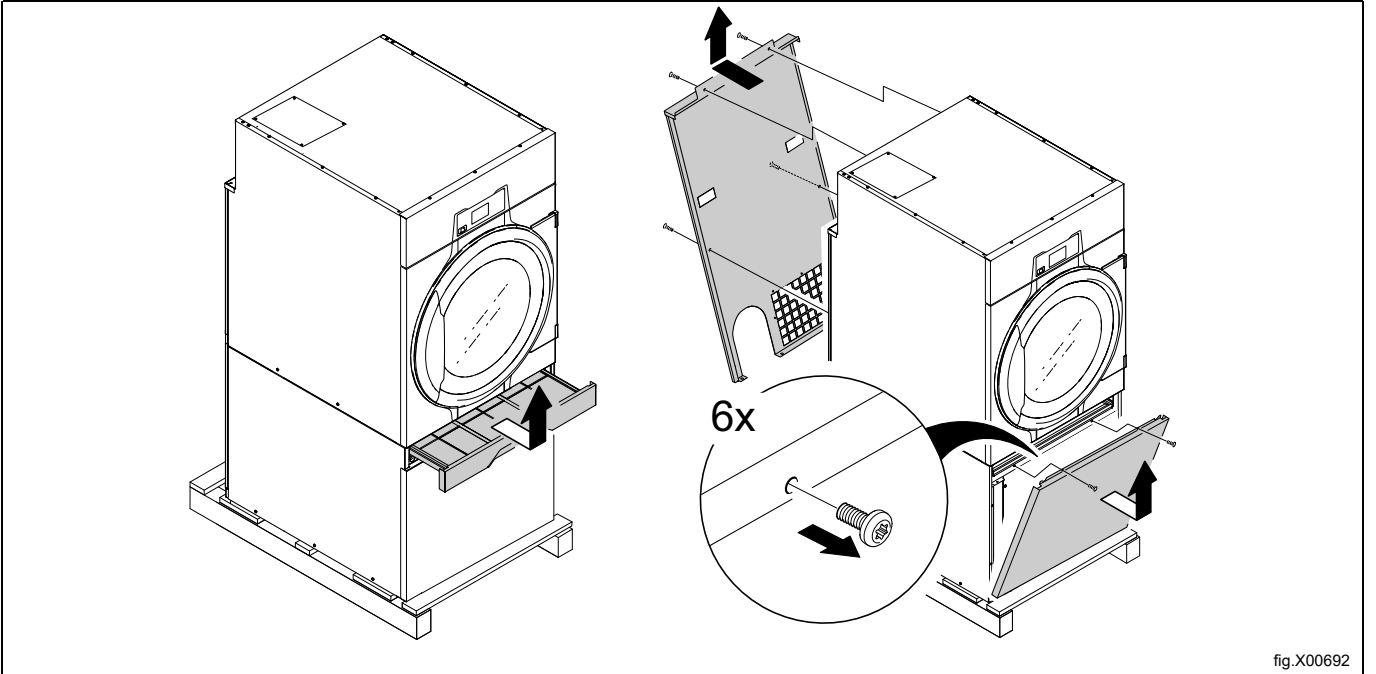
### 3.2 Ambalajdan Çıkarma

#### Not!

Ünitenin paketinden çıkarılması için en az iki kişi gereklidir.

Filtre çekmecesini çıkarıp alt ön paneli sökün.

Ön paneli sökün.

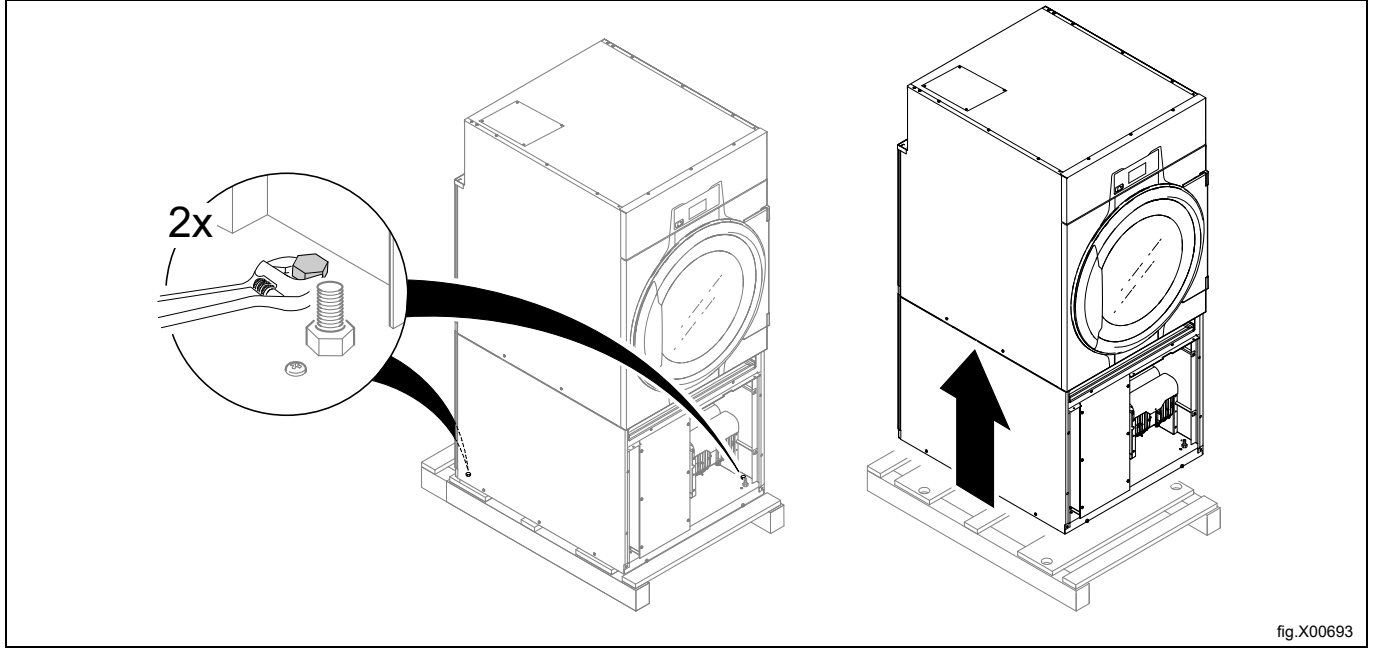


Makine ve palet arasındaki civataları sökün.

Makineyi paletten çıkarın.

**Not!**

Makineyi taşıırken, özen gösterin. Tamburda taşıma kelepçeleri yoktur.



Makineyi tekerleklerinin üzerinde sürükleyerek son konumuna yerleştirin.

## 3.3 Ambalaj için geri dönüşüm talimatı

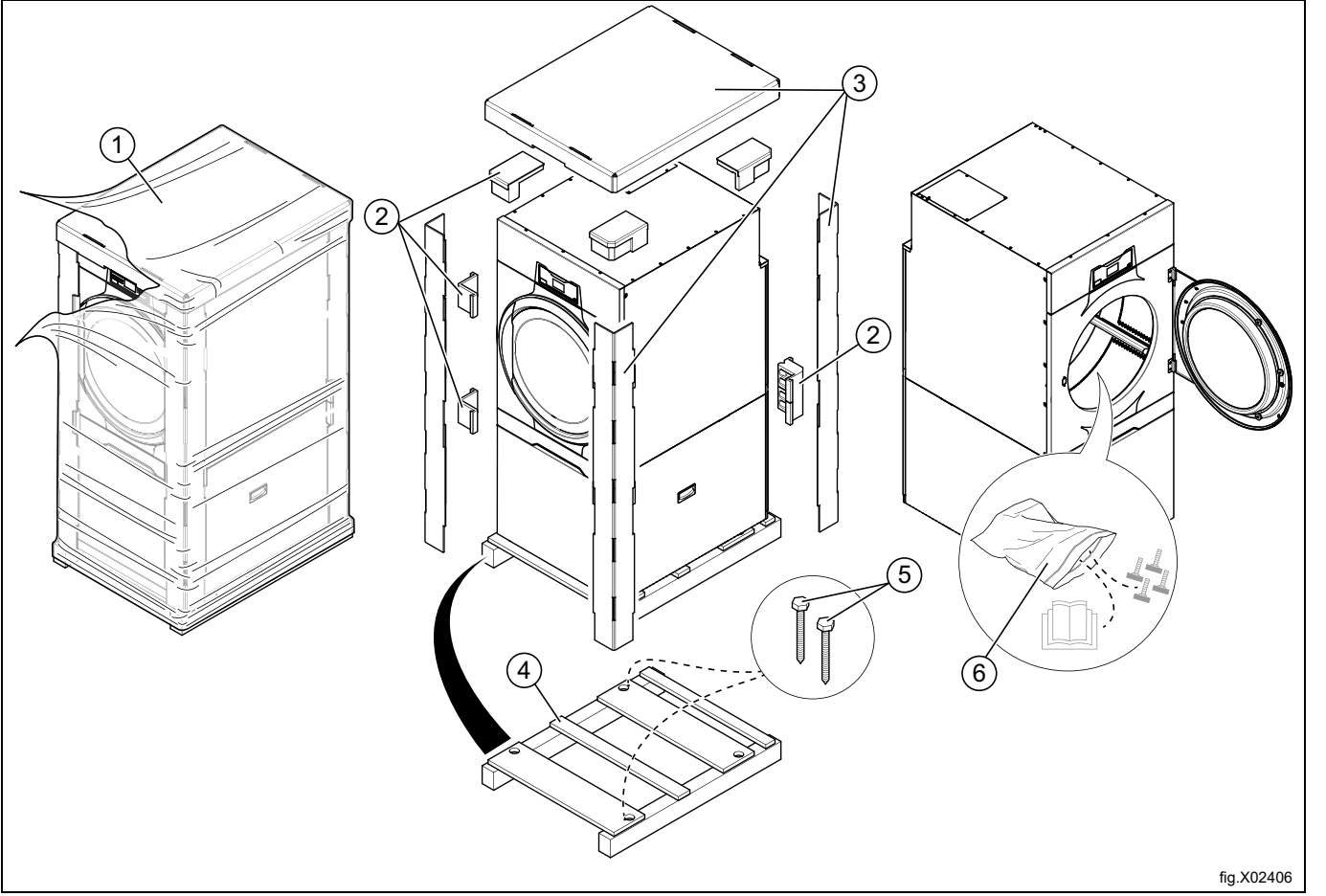


fig.X02406

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	Plastik poşet	PET 1	Plastik

### 3.4 Tekerler

Makine, ergonomik nedenlerden tekerlerle donatılmıştır.

Tekerler, makinenin kaldırılmadan taşınmasına olanak sağlar.

Bu tekerler, sadece makinenin ayağı alçaltılmadığında kullanılabilir.

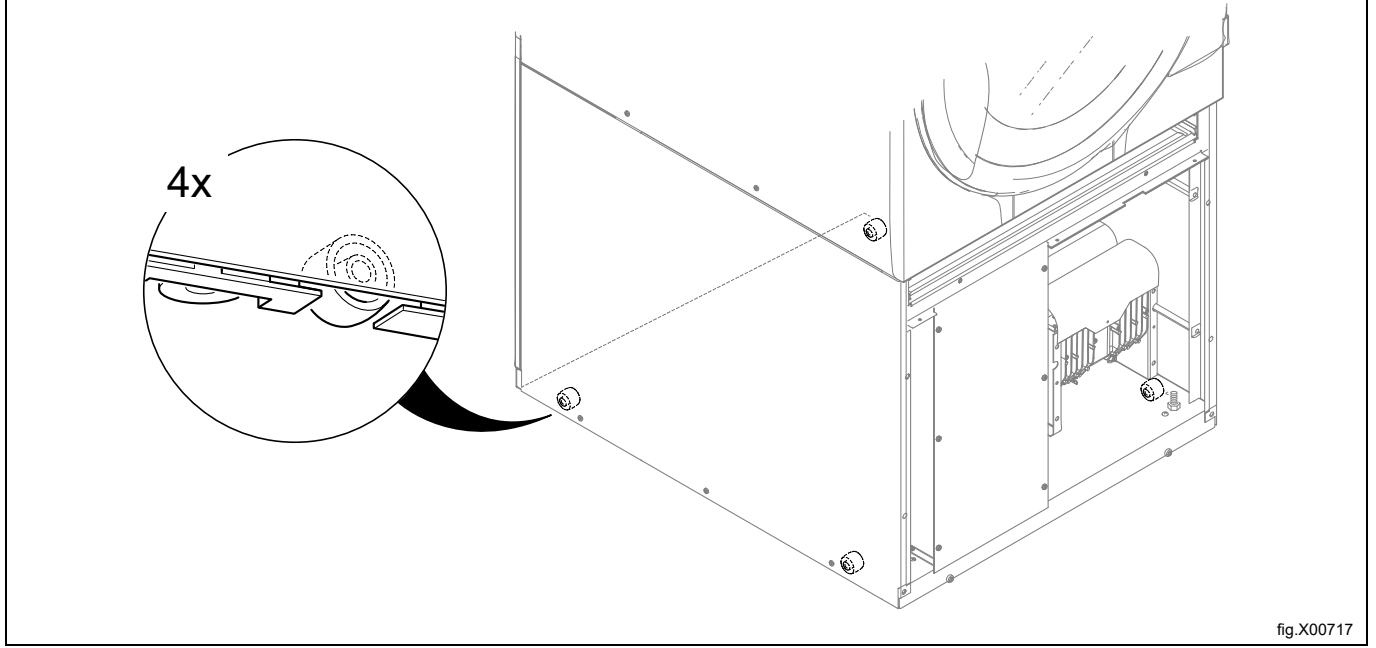


fig.X00717

### 3.5 Yerleştirme

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

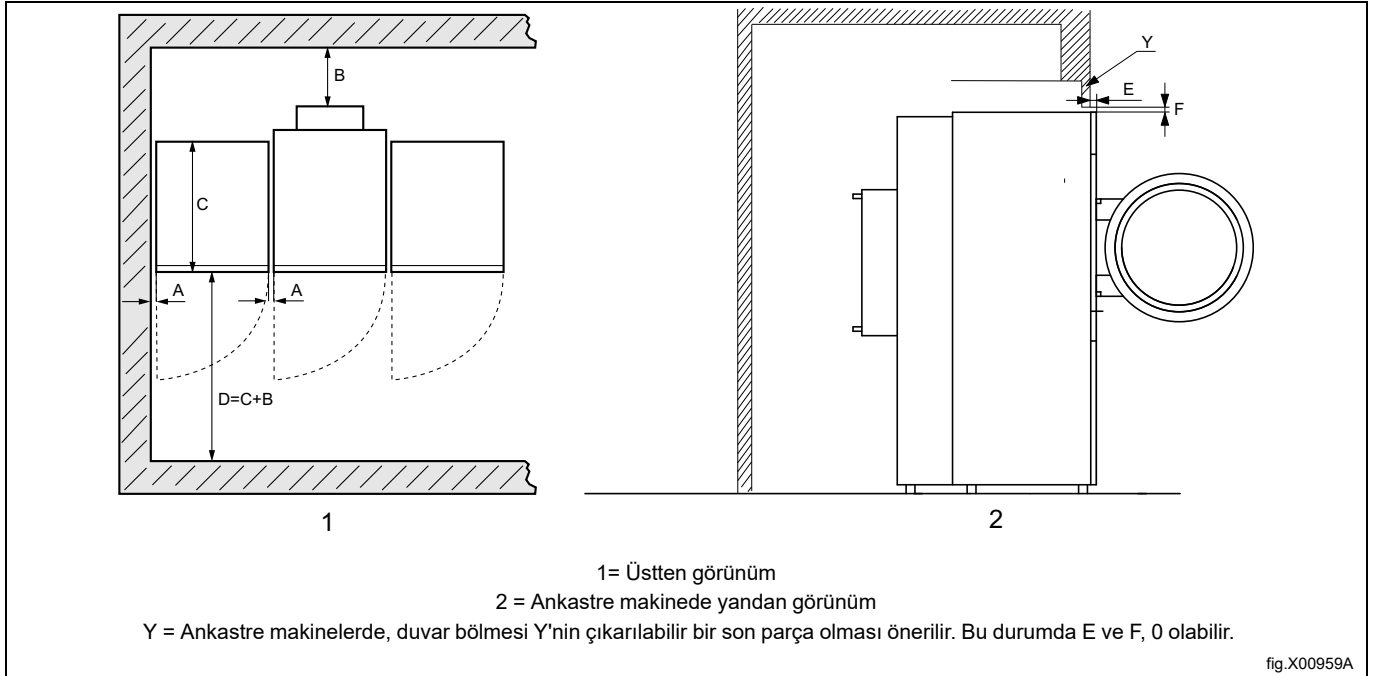


fig.X00959A

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. 40 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.

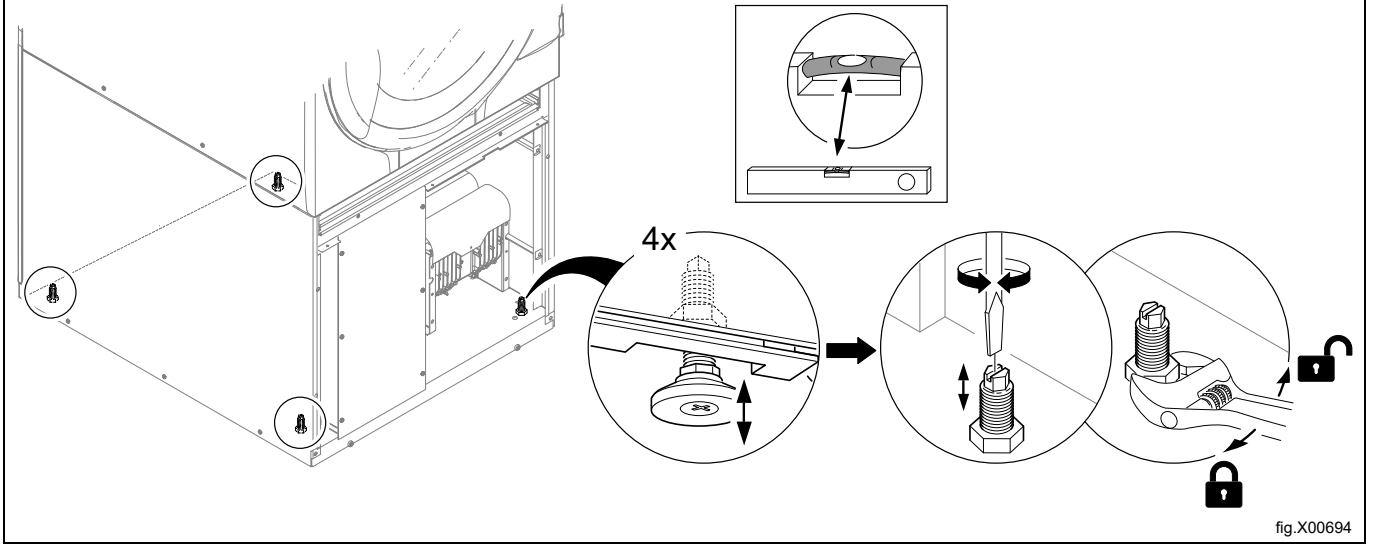
Yer sınırlamaları söz konusuysa makineler yapılan öneriler dikkate alınmadan kurulabilir. Bu durumda, ilgili makineye ulaşabilmek ve üzerinde servis işlemleri yapabilmek için diğer makineleri bağlantılarını kesip taşımak gerekli olabilir.

**3.6 Mekanik kurulum**

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

**Not!**

**Makinenin tekerler değil dört ayağı üzerinde sabit kalması önemlidir. Bu tekerler, sadece makineyi hareket ettirirken kullanılmalıdır.**



Panelleri yeniden monte edin.

## 4 Boşaltma sistemi

### 4.1 Hava prensibi

#### Not!

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

#### 4.1.1 Elektrik, Buhar ve Gaz ısıtmalı makineler

Fan, ısıtma ünitesi aracılığıyla havayı tambura çekerek makinede düşük basınç oluşturur. Isıtılan hava, giysilerden ve tambur deliklerinden geçip tambur altına yerleştirilen filtreden çıkar. Hava, daha sonra fan ve egzoz sisteminden boşaltılır.

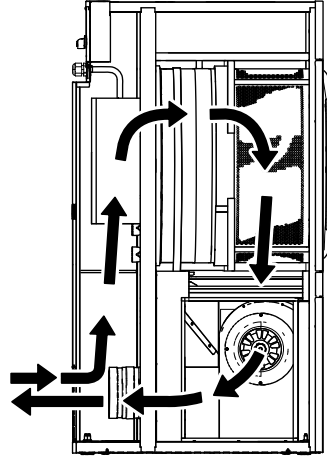


fig.X00730

#### 4.1.2 Isı pompalı makineler

Fan, havayı ısıtma ünitesi aracılığıyla tamburun içine doğru çekerek makinede hava akışı oluşturur. Isınan hava giysiler ve tambur delikleri arasından geçirilir ve ilk filtre çekmecesinin içinden akarak hemen alttaki ikinci özel filtrenin içinden devam eder. Özel filtre, ısı pompasını tiftik nedeniyle tıkanmaktan korumak için ısı pompalı makinelerde gereklidir. Hava iki filtreden geçtiğinde, yeniden tamburun içinde devridaim yapar.

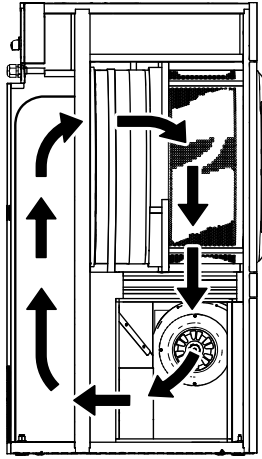


fig.X00729

### Odayı havalandırma

Makine çalışırken, oda sıcaklığı artar. Bu nedenle odada yeterli havalandırma olmalıdır.

Aynı odaya ısı veren tüm kaynaklar, havalandırma boyutlarını ayarlarken dikkate alınmalıdır. Isı kaynakları örnekleri şunlar olabilir: diğer kurutma makineleri, kurutma dolapları, yıkama makineleri, ütüler, radyatörler vb. Birçok ısı kaynağının birleşimi, havalandırma akışı ihtiyacının artmasına yol açar. İklim bölgesi, inşaa parametreleri, oda boyutu vb. diğer etkenler de gerekli havalandırma akışını etkileyebilir. Gerekli havalandırma ihtiyacı boyutları hakkında yardım için yetkili havalandırma teknisyeninizle iletişime geçin.

## 4.2 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 kapağında herhangi bir engele uğramadan havanın akabileceği alandır.

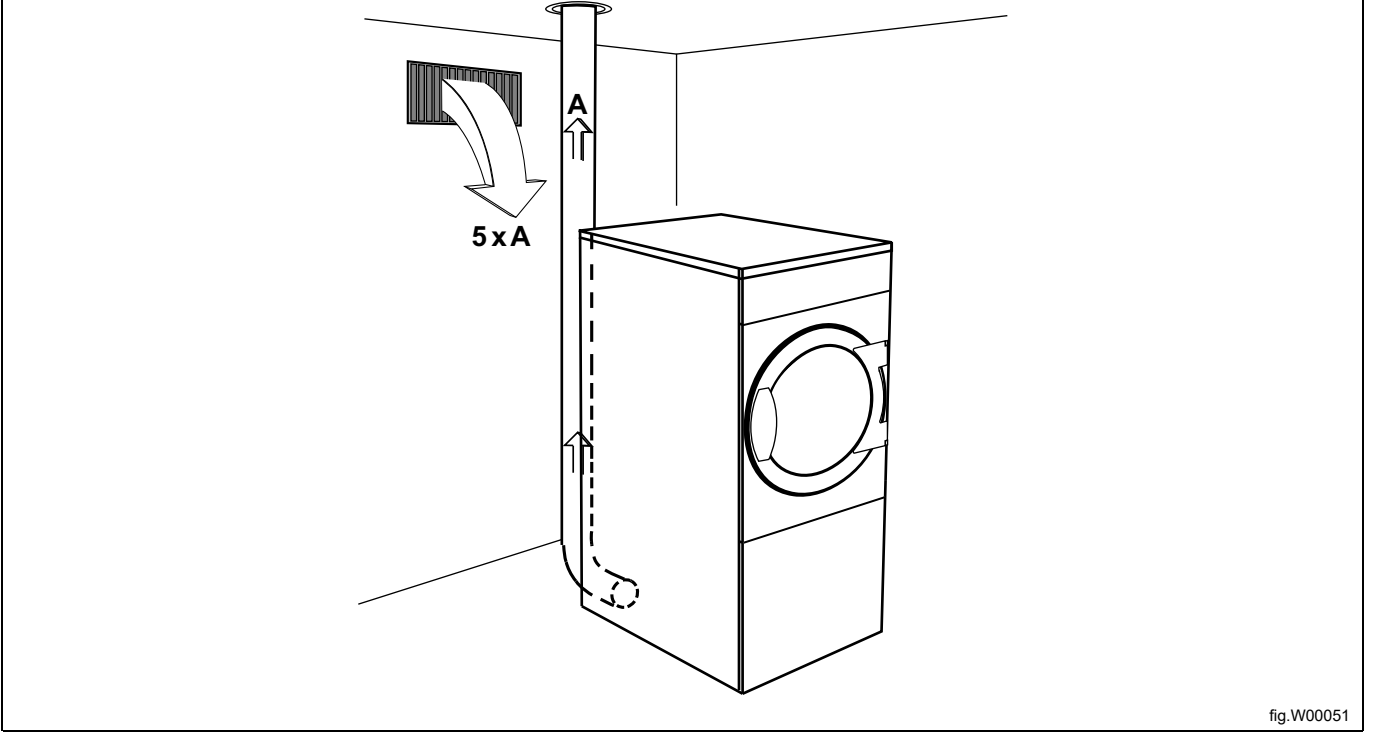


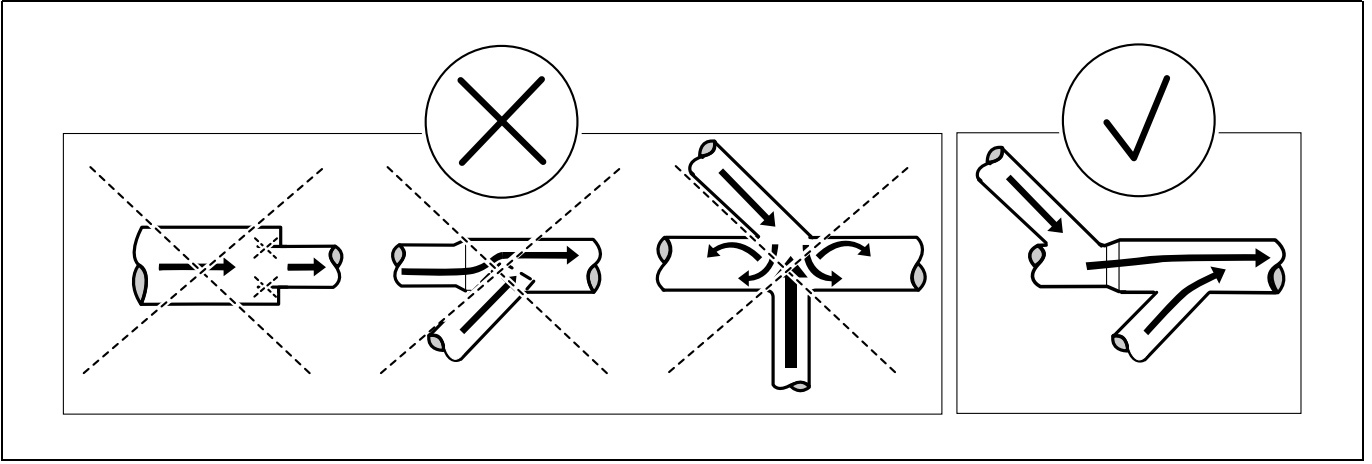
fig.W00051

### Not!

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

### 4.3 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.



#### 4.4 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. (AFC (uyarlanabilir fan kontrolü) donanımlı makineler için geçerli değildir.)

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

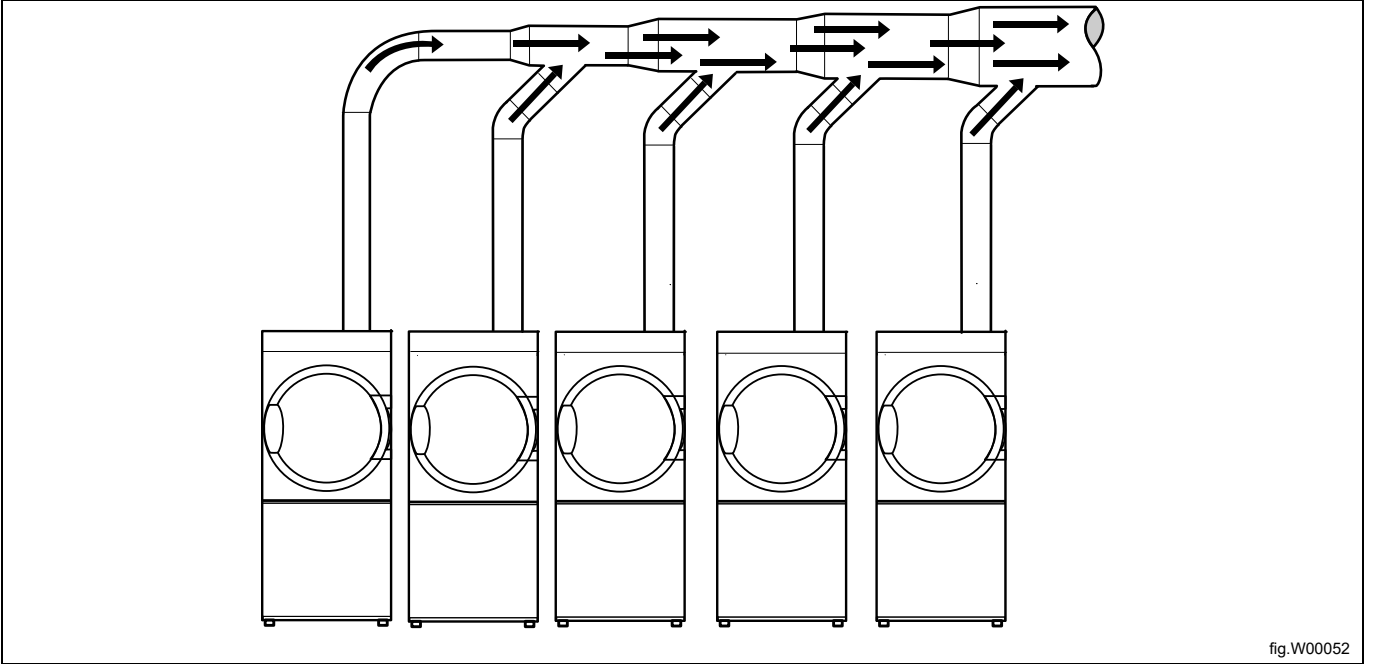


fig.W00052

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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	0,117	0,234	0,351	0,468	0,585	0,702	0,819	0,936	1,053	1,17



Egzoz kanalının hacminin azaltılmaması gerekir.



#### 4.5 Egzoz boyutlandırması

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

Hava akışı düşük veya yüksekse kurutma süresi uzar veya makinenin performansı azalır.

Çıkış borusu uzunsa veya havalandırma gerektiği şekilde tasarlanmamışsa çıkış borularının periyodik olarak temizlenmesini öneririz. Genelde daha uzun kanalların daha sık temizlenmesi gerekir. Çıkış borusunun karşı basıncı çok yüksekse egzoz fanı takılması önerilir.

Makinenin en iyi şekilde çalışması için egzoz borularının kısa olması gerekir.

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

Egzoz kanalının, NTC sensörü deliğinde ölçülen statik karşı basıncın "Teknik veriler" bölümünde belirtilmiş izin verilen maksimum karşı basıncı aşmayacak şekilde tasarlanması gerekir.

#### 4.6 Hava akışını ayarlama (ısı pompalı kurutucular için geçerli değil)



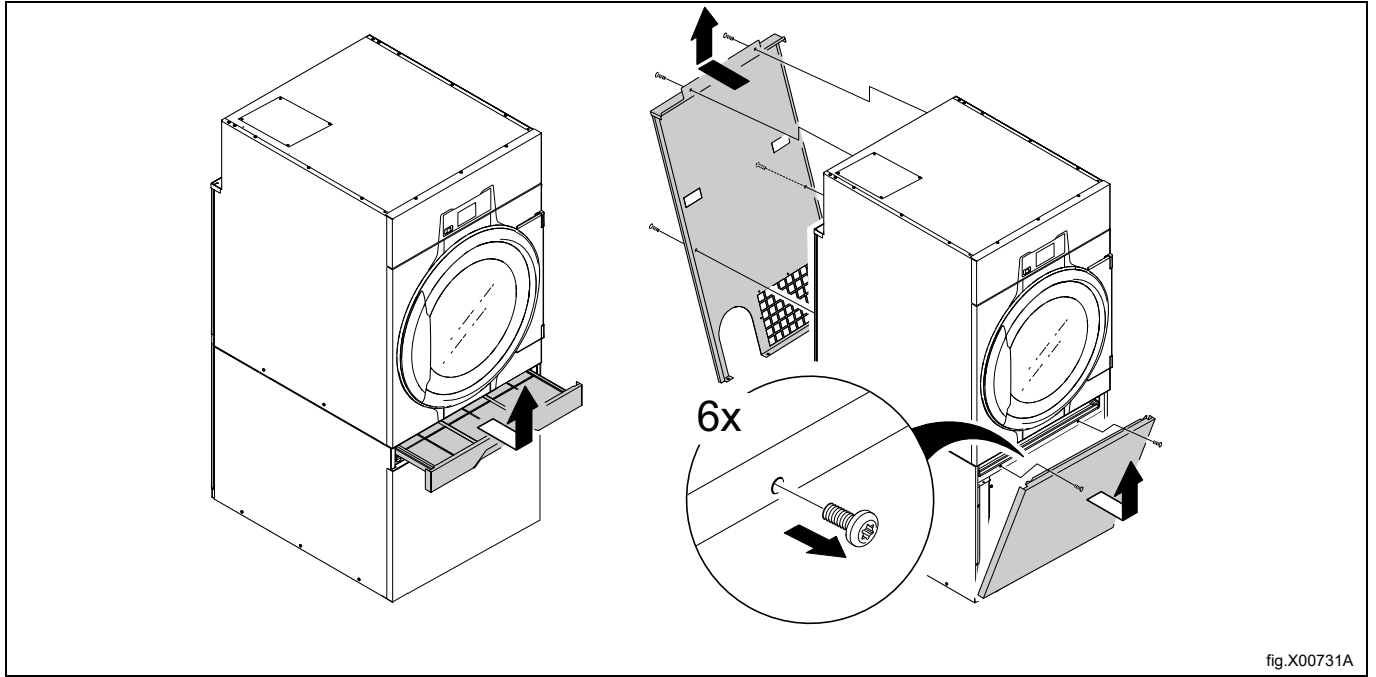
Hava akışının ayarlanması işlemi yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilebilir.

Her makinenin ısı girişiyle kıyaslandığında makinenin doğru hava akışına sahip olması önemlidir. Hava akışı minimum altındaysa makine ısını düşürmeye zorlanır; bu da kurutma süresinin daha uzun olmasına neden olur.

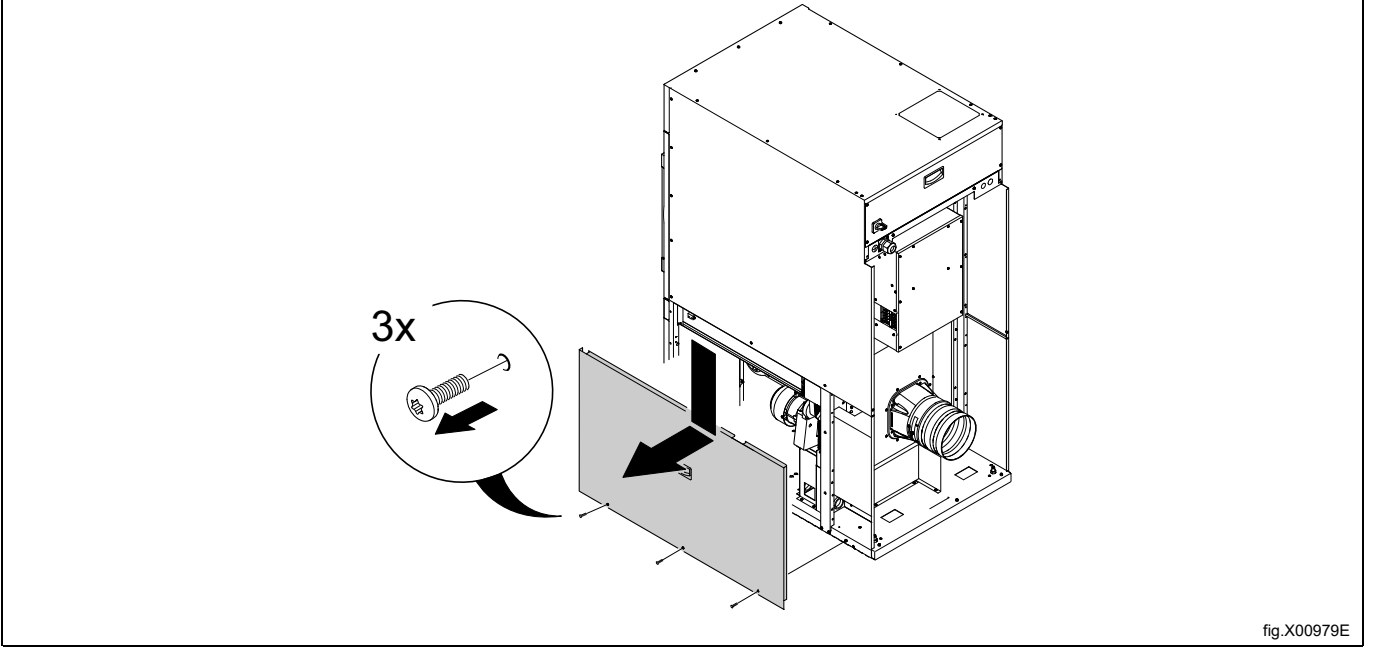
İhtiyaç duyulanın üzerinde hava akışına gerek yoktur; böyle bir hava akışı soğuk bir çamaşır odasına, borulardan ve çıkıştan gürültü gelmesine neden olur. Uç noktalardaki durumlarda, bu daha uzun kurutma süresi anlamına gelebilir.

Makine, 15 m boru uzunluğuna eşdeğer olan ideal hava akışına önceden ayarlanmıştır. (Fabrika varsayılan ayarları için damper üzerine yapıştırılmış olan etiketi kontrol edin.) Önceden ayarlanmış olan boru uzunluğundan farklı olan boru sistemleri için, makineyi aşağıdaki talimatlar uyarınca ayarlamak gerekir.

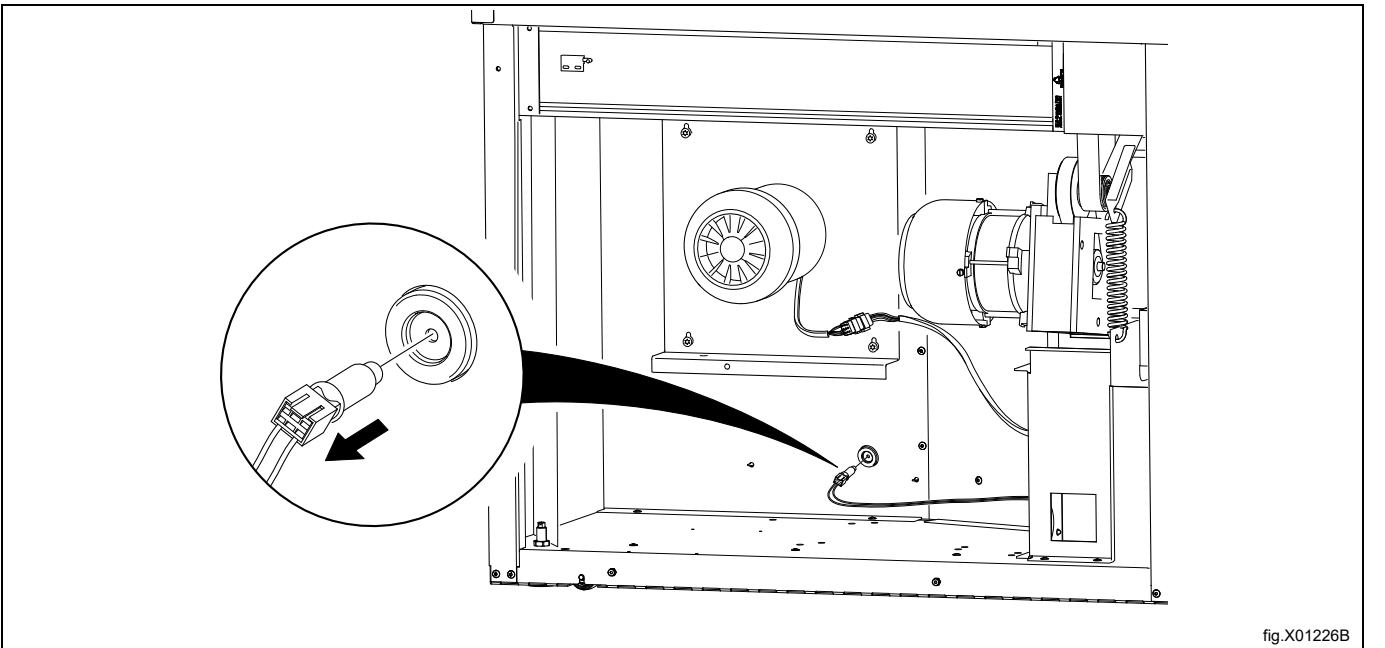
- Filtre çekmesini çıkarıp ön paneli sökün.
- Ön paneli sökün.



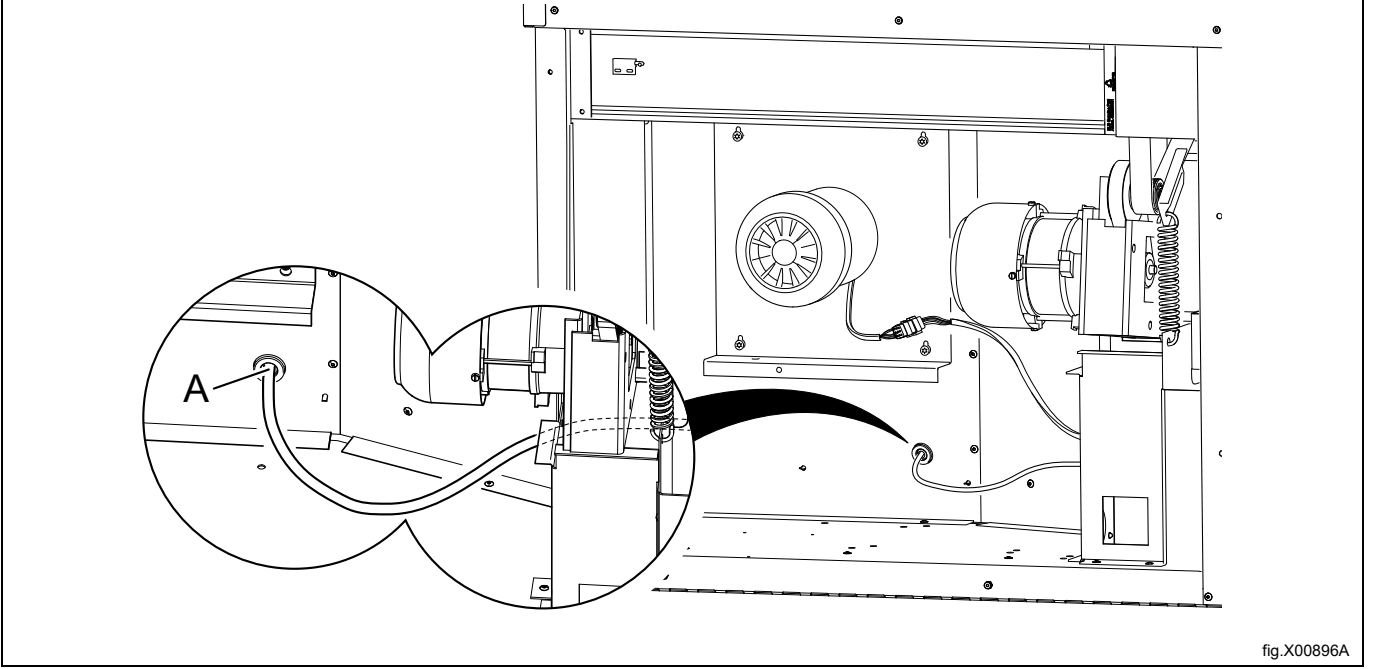
- Alt yan paneli sökün.



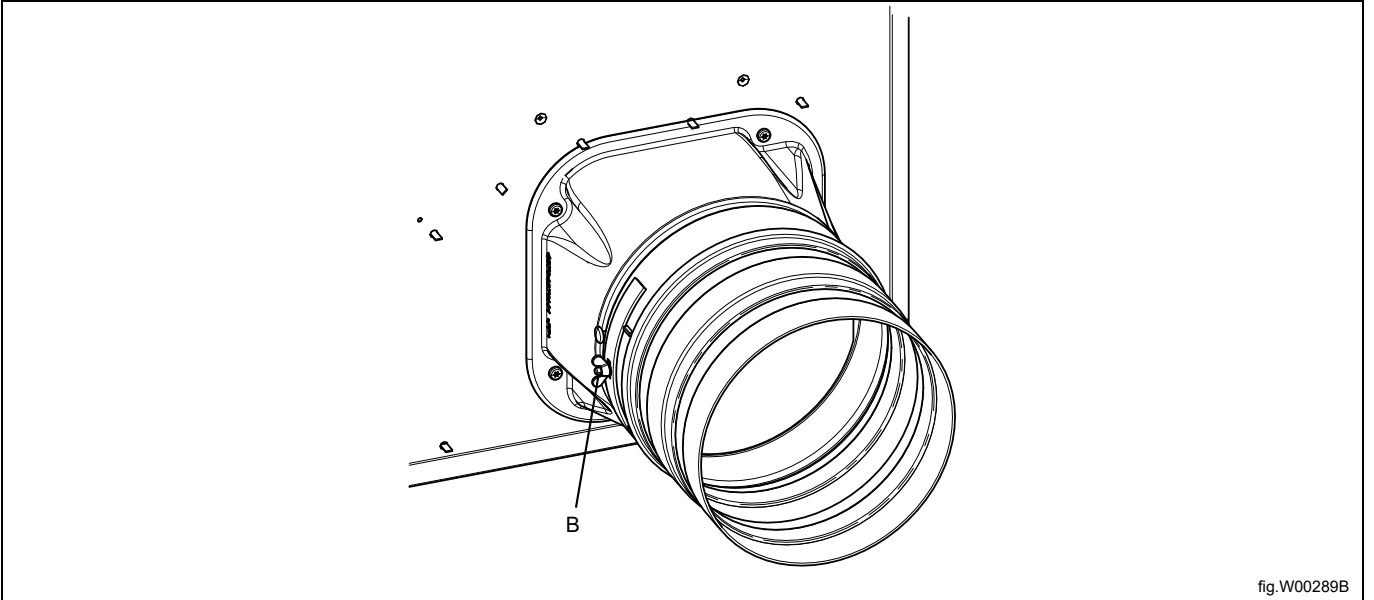
- NTC sensörünün bağlantısını kesin.



Ölçüm aletini (manometre) deliğe (A) takın. Hava kaçağını önlemek için bağlantının sağlam olduğundan emin olun. Makinenin arkasındaki tüpü, tambur motorunun sağ tarafından boşluktan dışarı çekin.



- Damper üzerindeki kanatlı somunu (B) gevşetin.
- Makine soğuk bir programda ve boş tamburla çalışırken ölçüm yapın.
- Damperi (B) açıldığında veya kapatıldığında delikteki (A) basınç azalır veya artar. Böylece akış da artar veya azalır.



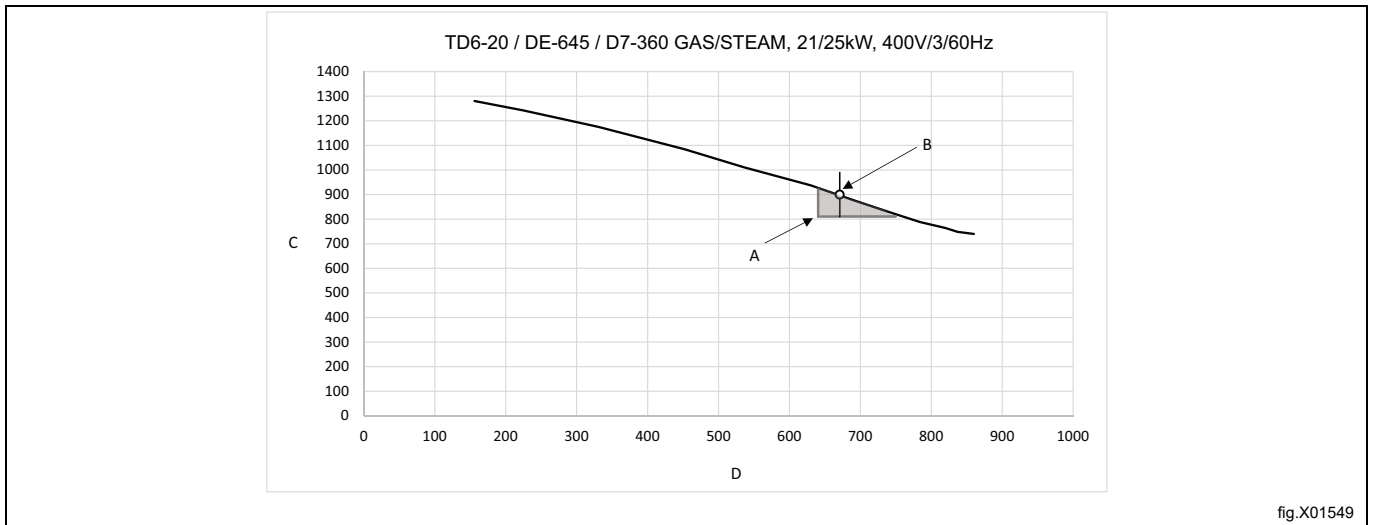
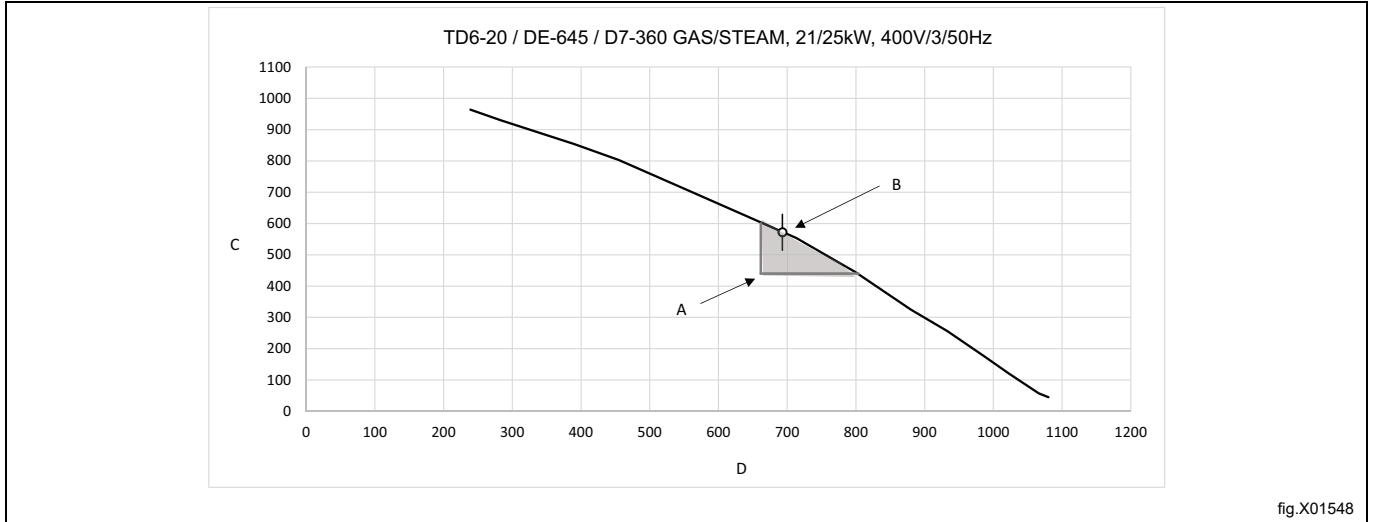
İdeal kurutma performansları, ölçülen statik arka basınç aşağıdaki tabloda belirtilen değerlere karşılık geldiğinde elde edilir.

Isıtma	Etki	Hz	İdeal statik arka basınç - soğuk ve boş makine- de A (Pa) konumunda ölçülen	Sonuç: Soğuk ve boş makinede nominal hava akı- şı (m <sup>3</sup> /sa.)
Elektrik	18,0 kW	50	580	580
Elektrik	18,0 kW	60	885	580
Gaz	21,0 kW	50	570	690
Gaz	21,0 kW	60	900	670
Buhar	25,0 kW	50	570	690
Buhar	25,0 kW	60	900	670

### Basınç düşüş eğrili diagram

Gri alan (A), ideal çalışma alanını gösterir.

A	Çalışma alanı
B	İdeal hava akışı, soğuk ve boş makine
C	Statik geri basınç, Pa
D	Hava akışı m <sup>3</sup> /sa.



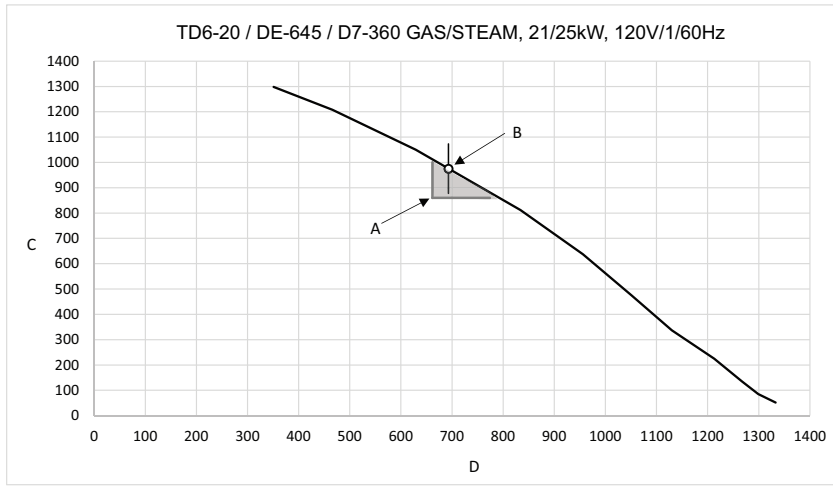


fig.X01550

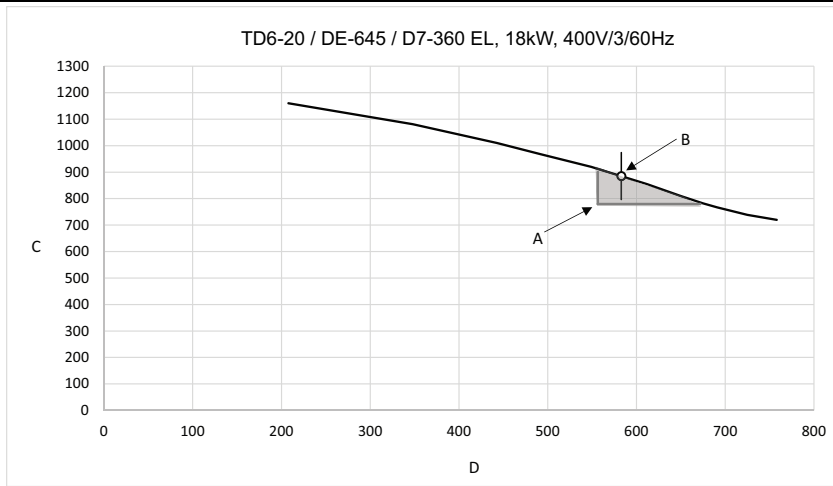


fig.X01551

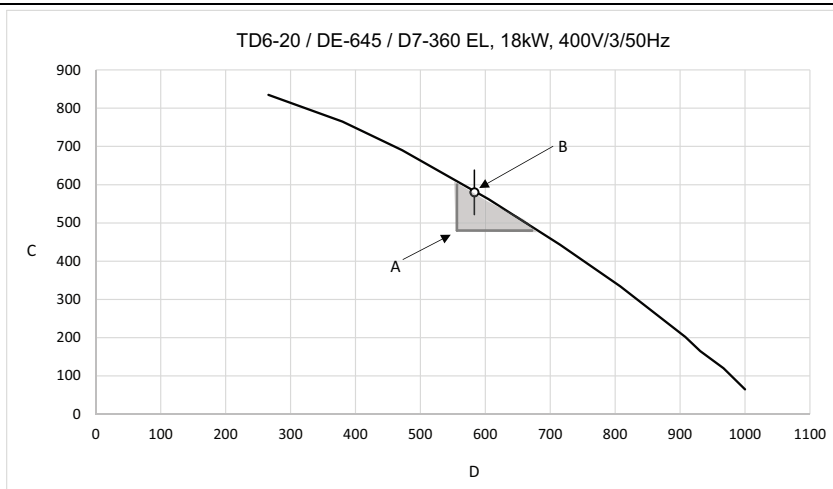


fig.X01552

**Alternatif ölçme yöntemi**

Hava akışının ayarlanması işlemi yalnızca yetkili personel tarafından gerçekleştirilebilir.



Ev yapımı bir U tüp manometresi, içinde su bulunan bir hortum (maks. dış çapı  $\varnothing$  10 mm ve min. dış çapı  $\varnothing$  5 mm olan) kullanın. Hortumun bir ucunu deliğe (A) takın (NTC sensörü çıkarıldıktan sonra), suyun yüzeyde kalması için hortumu resimde gösterildiği şekilde tutun.

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

1 mm = 10 Pa.

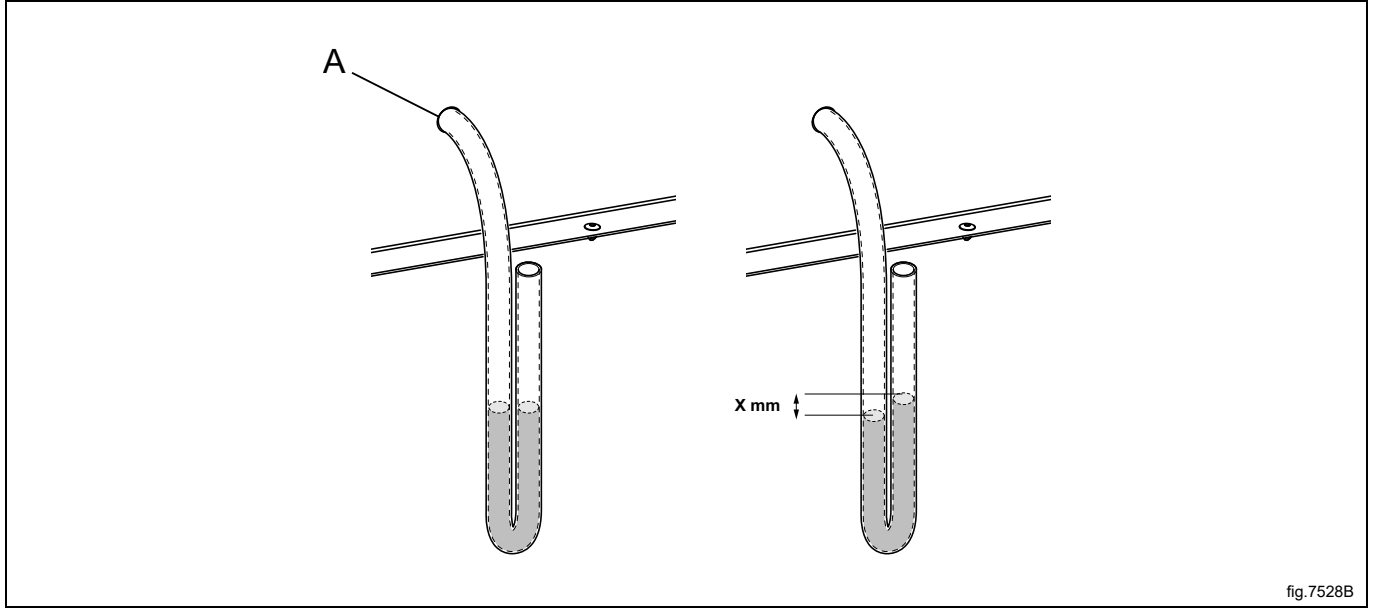


fig.7528B

**Not!**

Hava akışı ayarlandığında NTC sensörünü deliğe (A) yeniden takın, damperi (B) kanatlı somunla yeni konumuna kilitleyin.

Ön paneli ve filtre çekmecesini takın.

## 5 Elektrik bağlantısı

### 5.1 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.

## 5.2 Ferritle makine bağlantısı

### 5.2.1 AFC veya DSC bulunan makineler

İzin verilen EMC düzeyini elde etmek için AFC (uyarlanabilir fan kontrolü) veya DSC (tambur hızı kontrolü) donanımlı makinelerle takılmış olan ferrit kullanılması zorunludur. (Bu, yalnızca belirtilen makineler için geçerlidir.)

Makineye bağlamadan önce koruyucu topraklama (PE) kablosu ferrit ile sarılmalıdır.

Koruyucu topraklama (PE) kablosunun tabloya göre diğer kablolardan uzun olduğundan emin olarak güç kablosunu hazırlayın.

Kablo boyu	L	x defa
AWG14 veya 2,5 mm <sup>2</sup>	280 mm	x 5
AWG12 veya 4 mm <sup>2</sup>	280 mm	x 5
AWG10 veya 6 mm <sup>2</sup>	300 mm	x 5
AWG8 veya 10 mm <sup>2</sup>	330 mm	x 5
AWG6 veya 16 mm <sup>2</sup>	400 mm	x 5
AWG4 veya 25 mm <sup>2</sup>	490 mm	x 5

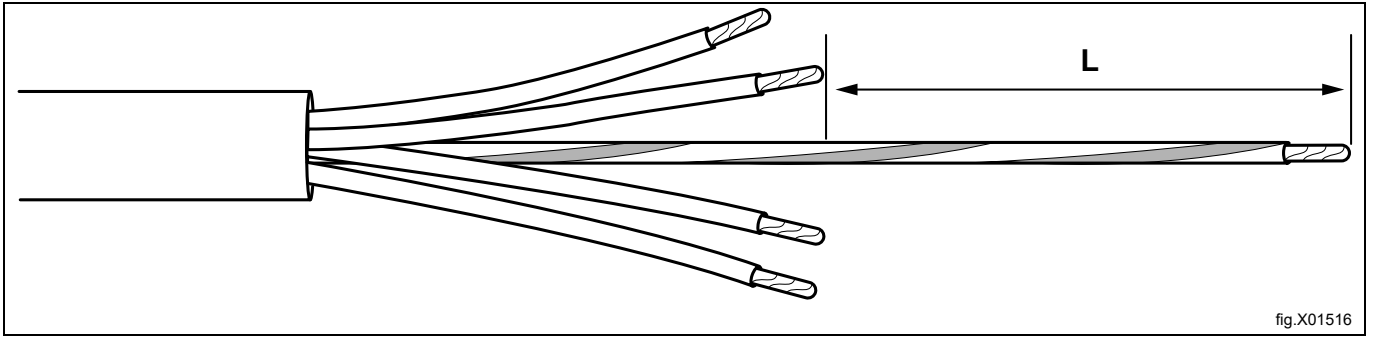


fig.X01516

Güç kablosu tabloya göre hazırlandığında ferrit ile koruyucu topraklama (PE) kablosunu sarın ve tüm kabloları aşağıdaki bağlama seçeneklerine göre bağlayın.

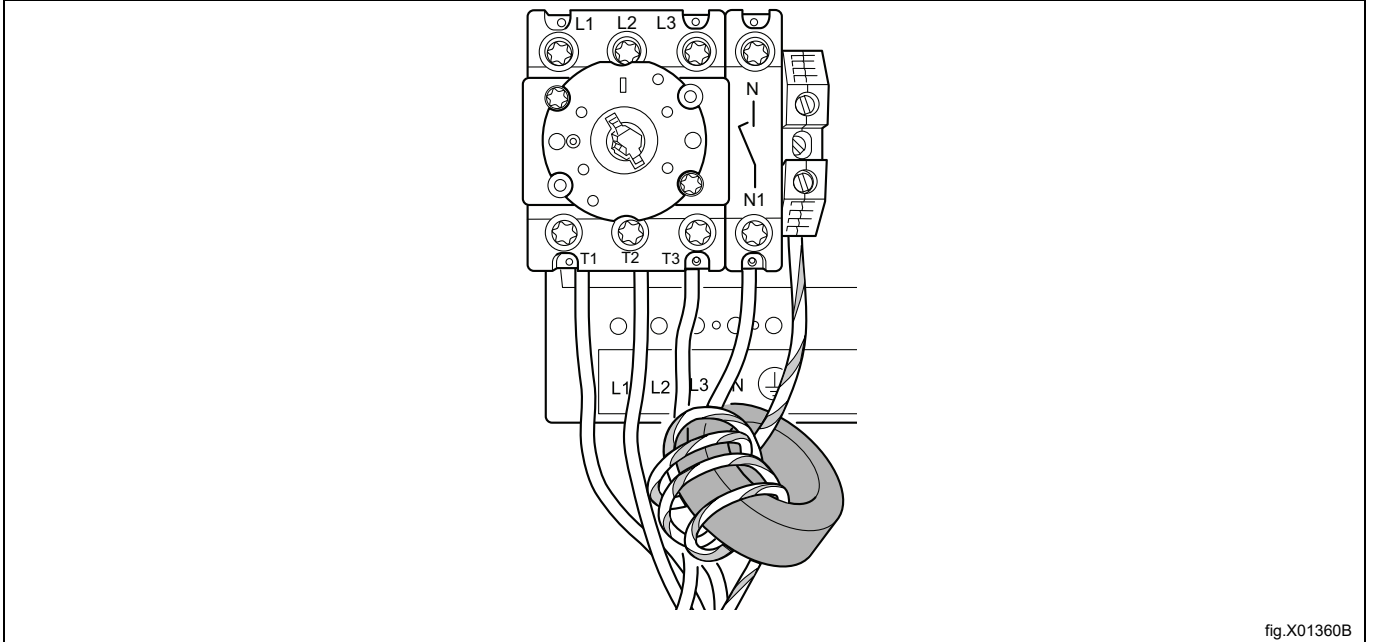
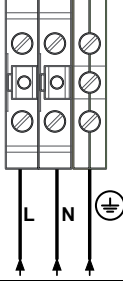
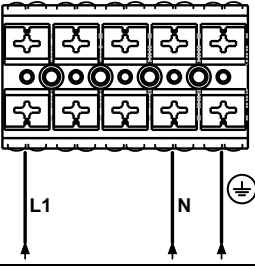
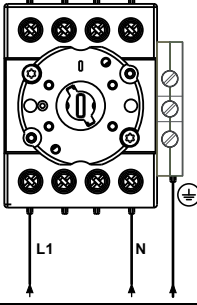


fig.X01360B

### 5.3 Tek fazlı bağlantı

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

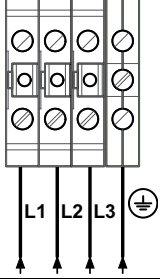
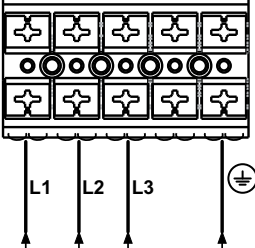
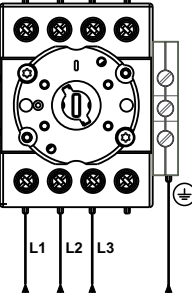
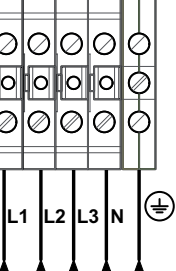
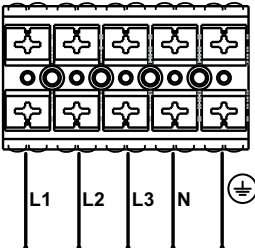
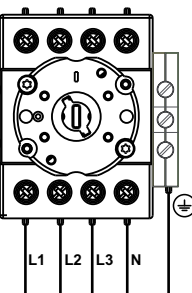
1NAC	
1NAC	
1NAC	

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.

## 5.4 Üç fazlı bağlantı

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

3AC	
3AC	
3AC	
3NAC	
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.

## 5.5 Elektrik bağlantıları

Isıtma alternatifi	Ana voltaj	Hz	Isıtma gücü kW	Toplam güç kW	Tavsiye edilen sigorta A
Elektrik ısıtmalı makine	220–230 V 3 ~	50/60	18,0	19,0	60
	240 V 3~	50/60	18,0	19,0	50
	380–415 V 3 N~	50/60	18,0	19,0	32
	440 V 3~	50/60	18,0	19,0	32
	480 V 3~	60	18,0	19,0	25
Gaz ve Buhar ısıtmalı makineler	220–240 V 3~	50/60	*	1,0	10
	380–415 V 3 N~	50/60	*	1,0	10
	440 V 3~	50/60	*	1,0	10
	480 V 3~	60	*	1,0	10
Isı pompalı makineler	220–240 V 1 ~ / 1N~	50/60	*	5,5	25
	380–480 V 3 ~ / 3N~	50/60	*	6,5	10

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

## 6 Buhar bağlantısı

### 6.1 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.

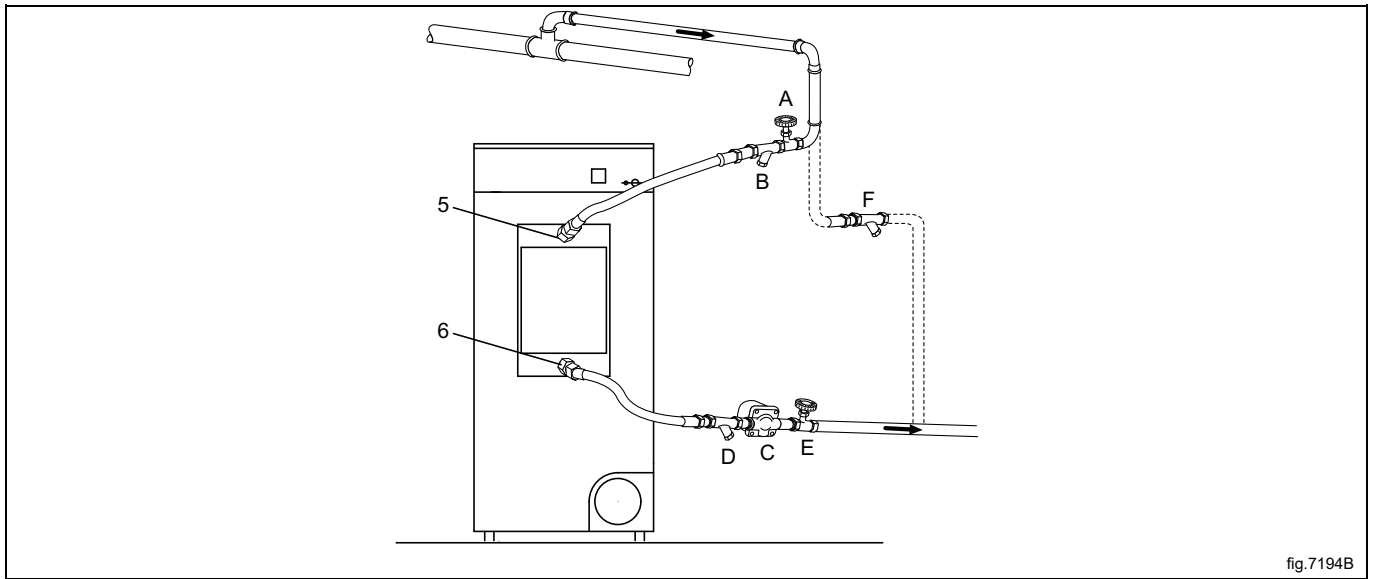


fig.7194B

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

Basınç hortumlarının asılmaması gerekir.

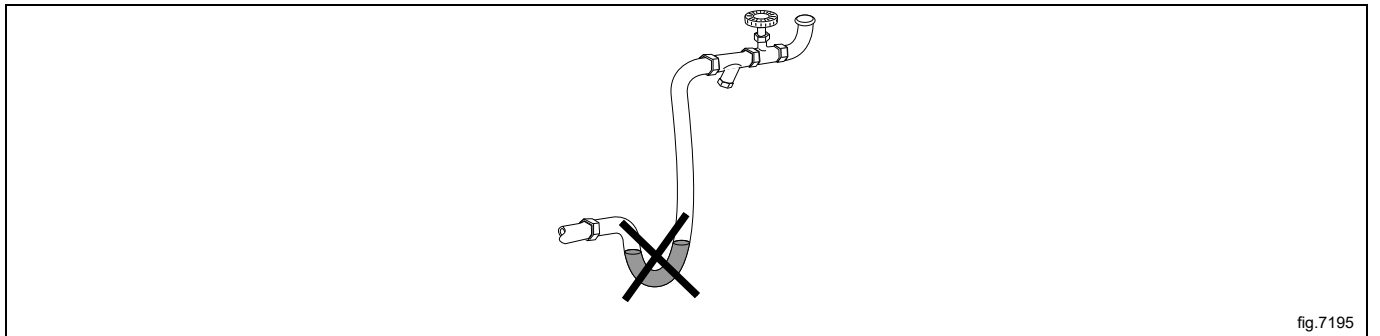


fig.7195

**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**

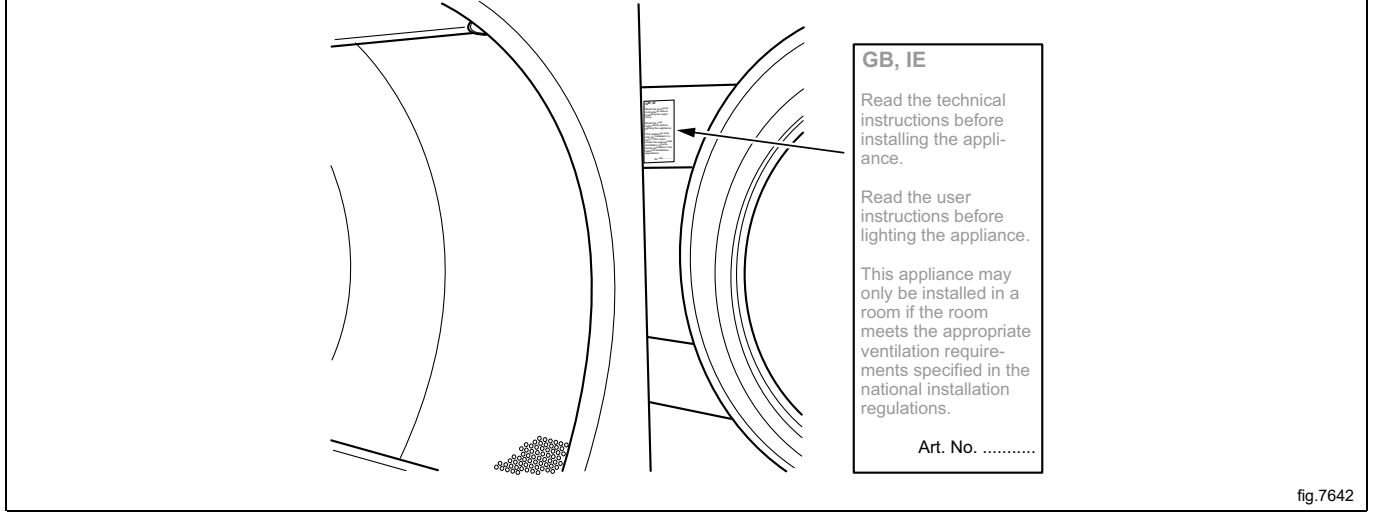
- Sistemde sızıntı olup olmadığını test edin.
- Kir toplayıcılarını temizleyin.

## 7 Gaz bağlantısı

### 7.1 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.



### 7.2 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.**

### 7.3 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

Bulduğunuz 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.

## 7.4 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 Midstream Standardı 2140-23'e uygun BP karışımları	3+	28-30/37	Regülasyon yok	2,30	Varsayılan 487230035	490375643	BE, CH, CY, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LT, LU, LV, PT, SK, SI
GPA Midstream Standardı 2140-23'e uygun Ticari Bütan	3B/P	30, 37, 50	28	2,30	Varsayılan 487230035	490375644	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 Midstream Standardı 2140-23'e uygun Propan HD-5	3P	30, 37, 50	28	2,40	Varsayılan 487230035	490375645	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	Varsayılan 487230035	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	Regülasyon yok	3,30	Varsayılan 487230035	490375641	BE, FR
	2E (G20)	20	8	4,00	Varsayılan 487230035	490375642	NL
	2L (G25)	25	12				
	2(43.46-45.3 MJ/m <sup>3</sup> (0 °C)) (G25.3)	25	12				
	2LL (G25)	20	12	4,00	Varsayılan 487230035	490375642	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.

## 7.5 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.
  - Vidayı (4) çevirin. Saat Yönünde: Meme basıncı artar.
  - Vidayı (4) çevirin. Saat Yönü Tersine: Meme basıncı azalır.
- Gazın tam olarak yanıp yanmadığını kontrol edin. Yakıcıda mavi alev olması tercih edilir.

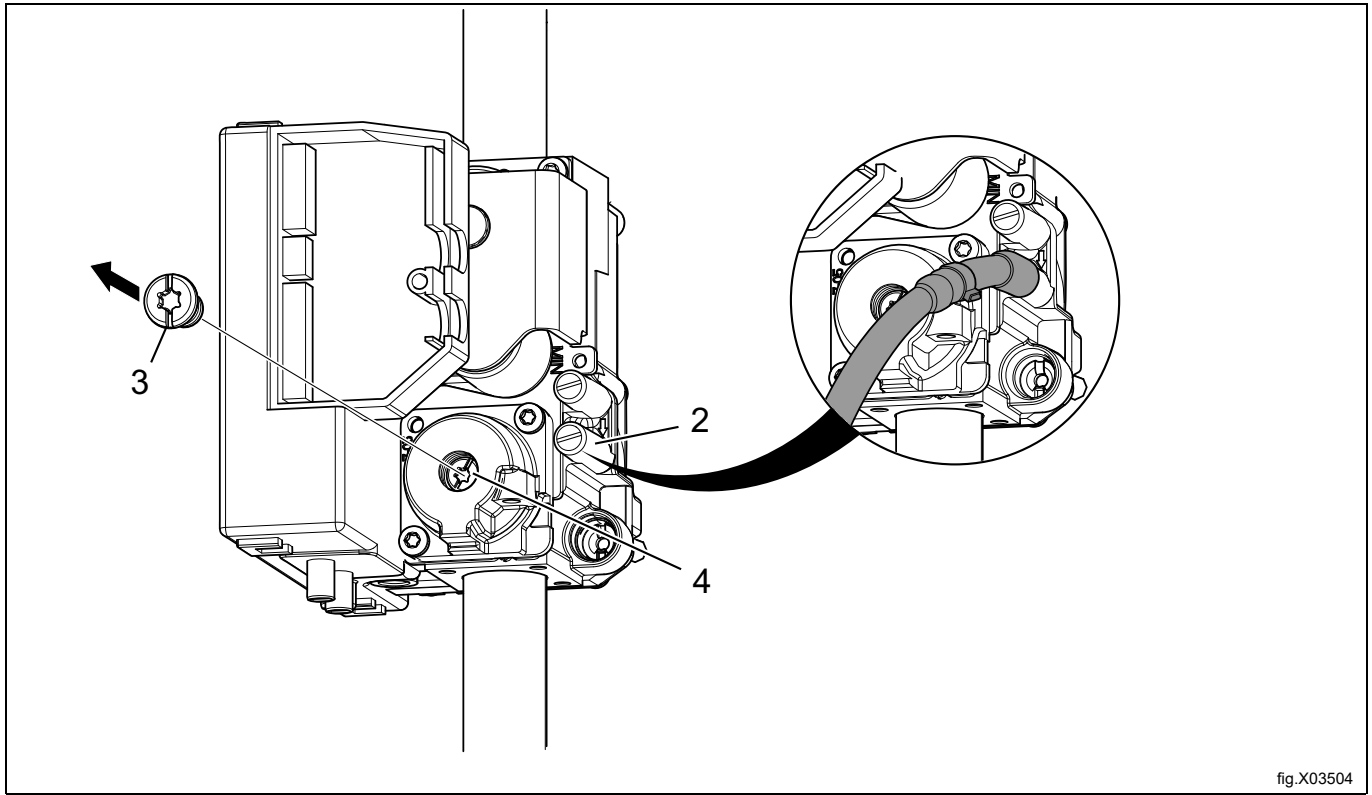


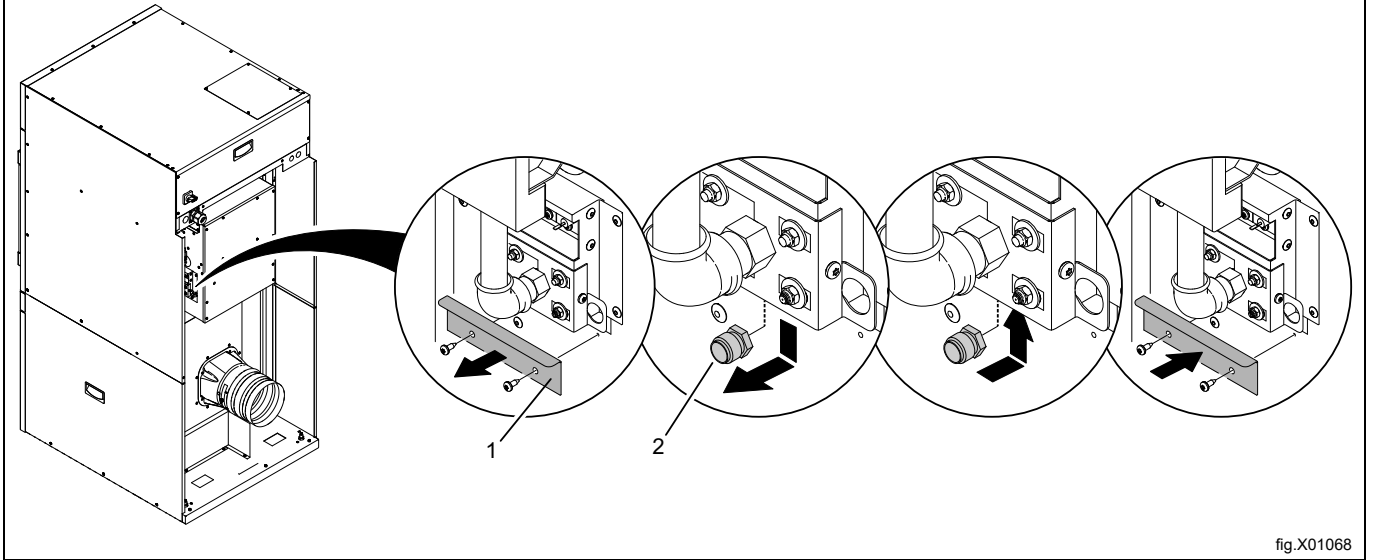
fig.X03504

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

**Not!**  
Bağlantıdan sonra, tüm bağlantı noktalarının kontrol edilmesi gerekir. Herhangi bir sızıntı olmamalıdır.

## 7.6 Dönüştürme talimatları

- Makineye giden güç bağlantısını kesin.
- Arka paneli sökün.
- Hava engelleme plakasını (1) sökün.
- Başlığı (2) sökün ve yeni tedarik edilen başlığı takın.
- Hava engelleme plakasını yeniden takın.



- Ölçüm kolu vidasını (2) 1/4 tur gevşetin; Ölçüm koluna bir manometre bağlayın ve hava sızıntısını önlemek için bağlantının sızdırmaz olduğundan emin olun.
- Hava akışının/statik karşı basıncın "Tahliye sistemi" bölümünde anlatıldığı gibi ayarlandığından emin olun. Gerekirse hava akışını ayarlayın.
- 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.
  - Vidayı (4) çevirin. Saat Yönünde: Meme basıncı artar.
  - Vidayı (4) çevirin. Saat Yönü Tersine: Meme basıncı azalır.

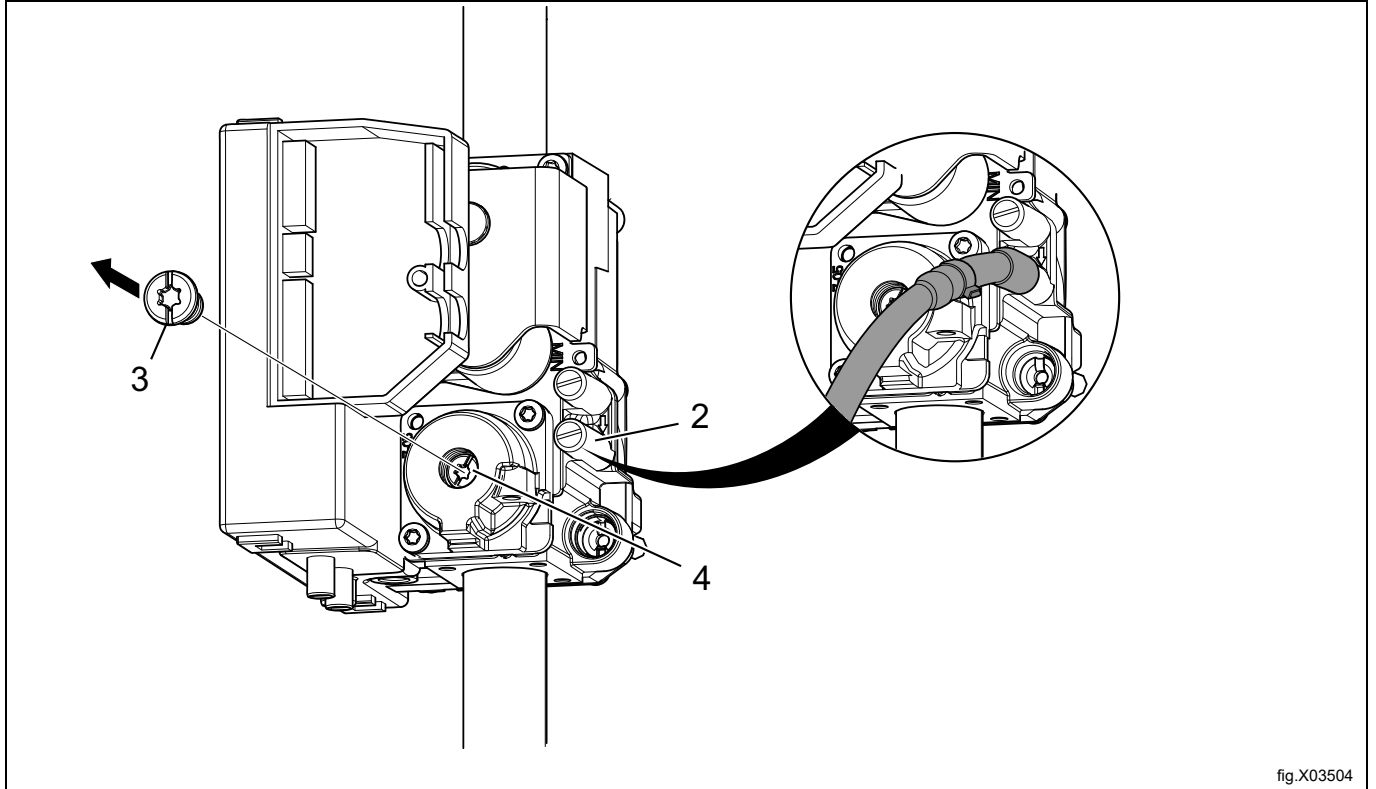


fig.X03504

- Gaz alevinin gerekli şekilde yanıp yanmadığını kontrol edin.
- Kapak vidasını (3) monte edin.
- Ayarlamalar tamamlandığında manometreyi çıkarın ve vidayı (2) sıkın.
- Ön paneli yeniden monte edin.
- Veri plakası üzerine doğru gaz etiketini takın; bkz. "Veri etiketi" bölümü.

### Not!

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

## 7.7 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.

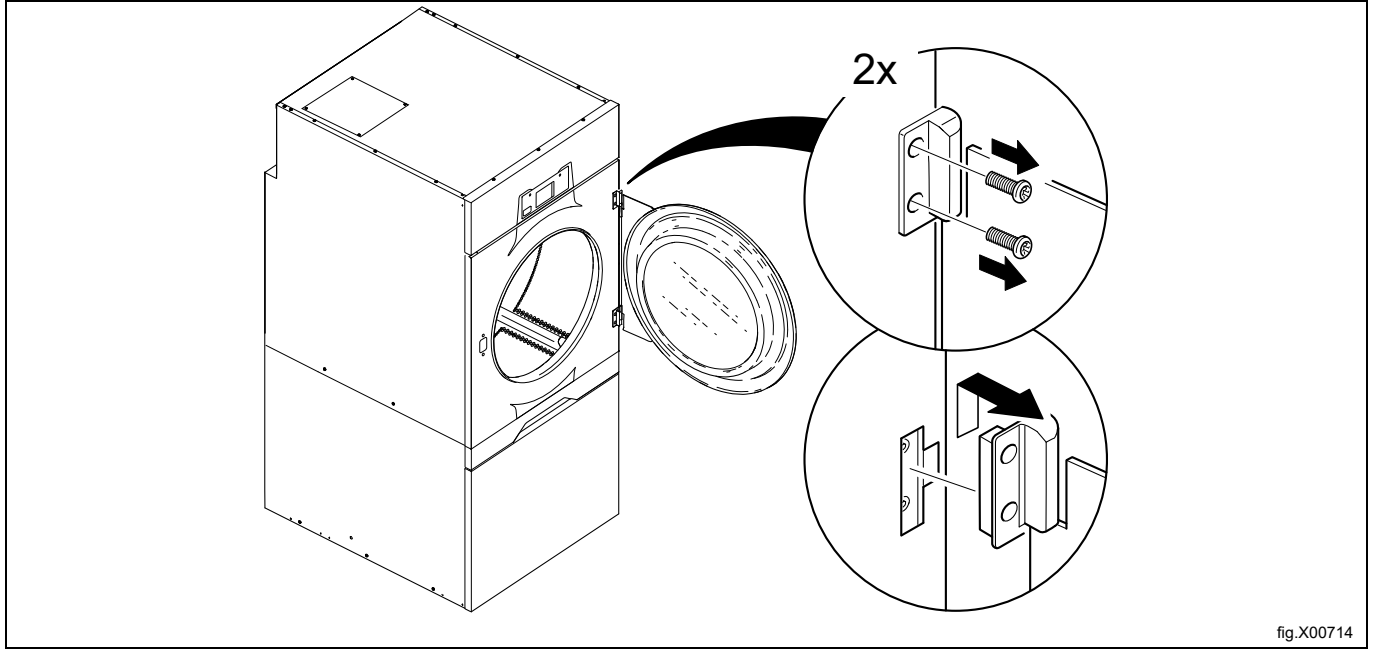
<p>WXXXXX Product no.: 9868XXXXXX Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX OC: 09XXXXXX Date: 10XX Wiring diag: 432XXXXXXXXXX Program: 432XXXXXX, 5XXX Type: WN3...WN3XXXX</p>	<p>WXXXXX Product no.: 9868XXXXXX Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX OC number: 09XXXXXX Date(YMMM): 10XX Capacity: X kg Type/Model: WN3...WN3XXXX Voltage: 380 - 400V 3N ~ 50Hz Rated Input: 1,6kW 10A</p>	<p>ȚQn(Hs) 21 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)</p>
<p>ȚQn(Hs) 21 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)</p>	<p><b>For safety reasons use only genuine spare parts.</b> Made in Sweden Electrolux Professional AB 341 80 Ljungby, Sweden</p>	
<p>WXXXXX Product no.: 9868XXXXXX Serial no.: 09XXX / 99XXXXXX OC: 09XXXXXX Date: 10XX Wiring diag: 432XXXXXXXXXX Program: 432XXXXXX, 5XXX Type: WN3...WN3XXXX</p>		

fig.X02293

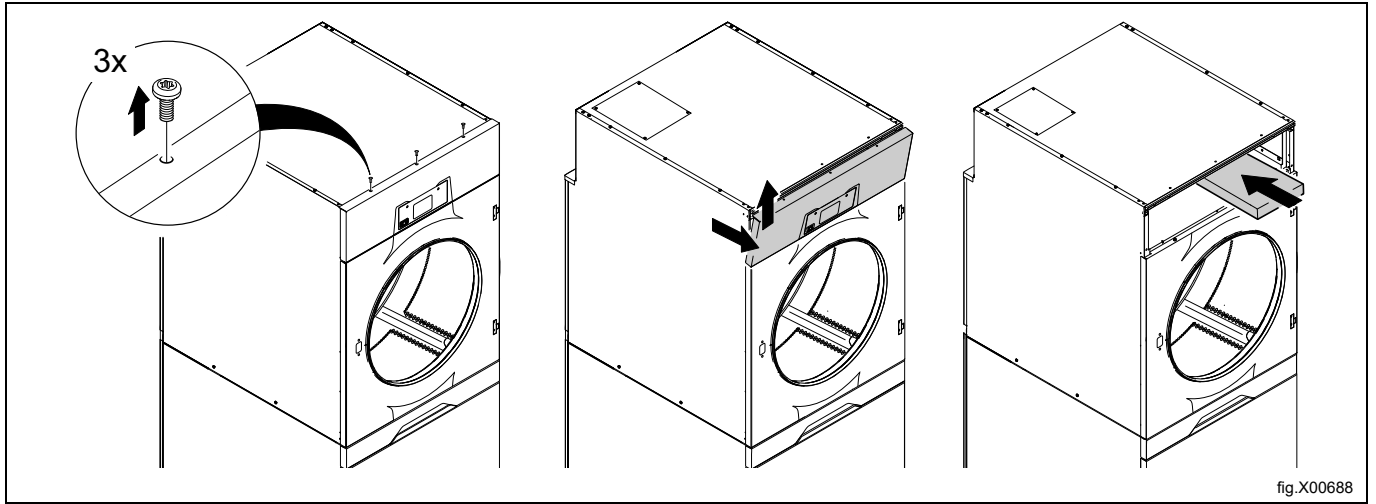
## 8 Kapının tersine çevrilmesi

Makineye giden güç bağlantısını kesin.

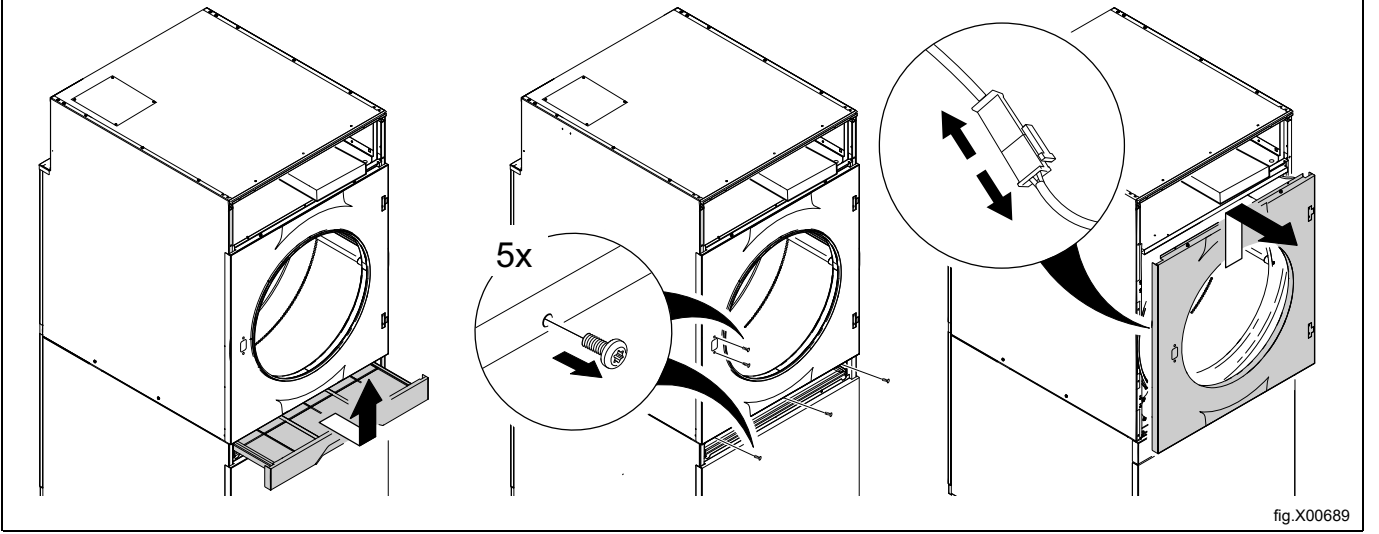
Menteşeleri sökün ve kapıyı sökün. İlk olarak üst menteşeyi sökün.



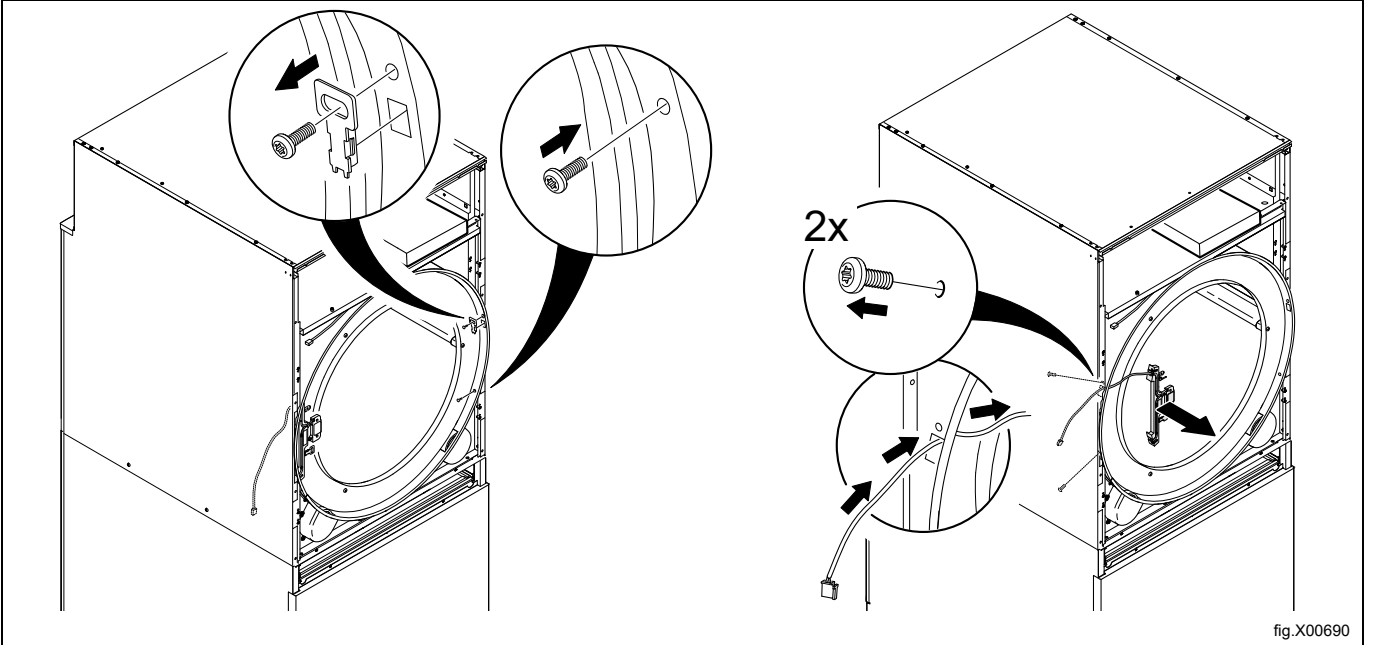
Ön üst paneli çıkarın ve dikkatli bir şekilde ön panelin üzerindeki alana yerleştirin (ön yüzü yukarı gelecek şekilde yerleştirin). Kablolara zarar vermemeye dikkat edin. (Kabloların bağlantısını kesip üst ön paneli başka bir yere de yerleştirebilirsiniz.)



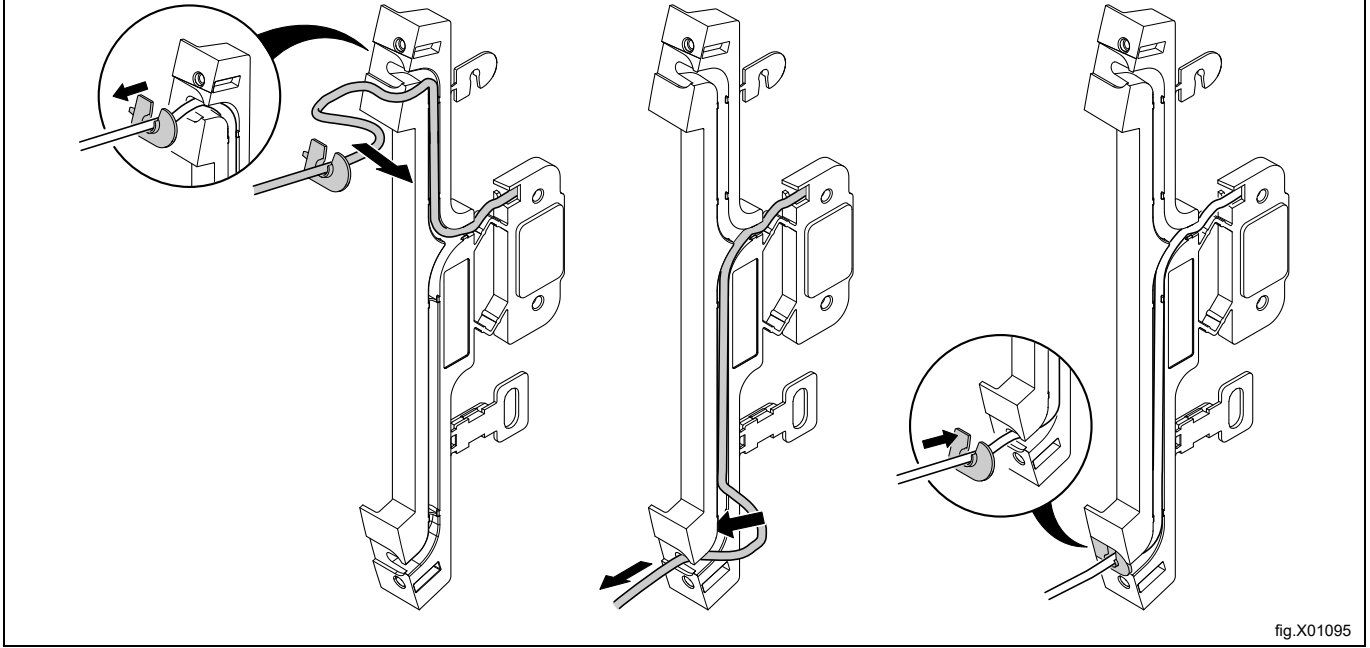
- Filtre çekmecesini makineden çıkarın.  
Kapı anahtarı mıknatısının vidalarını sökün.  
Ön paneli sökün.  
Kapak anahtarı kablosunu çıkarın.



- Sağ taraftaki üst vida, kapak ve alt vidayı çıkarın.  
Kapak anahtarı kablosunu tutan indüklemeye anahtarı braketini serbest bırakmak için sol taraftaki vidaları çıkarın. Kapak anahtarı kablosunu serbest bırakmak için deliğin içinden çekin.



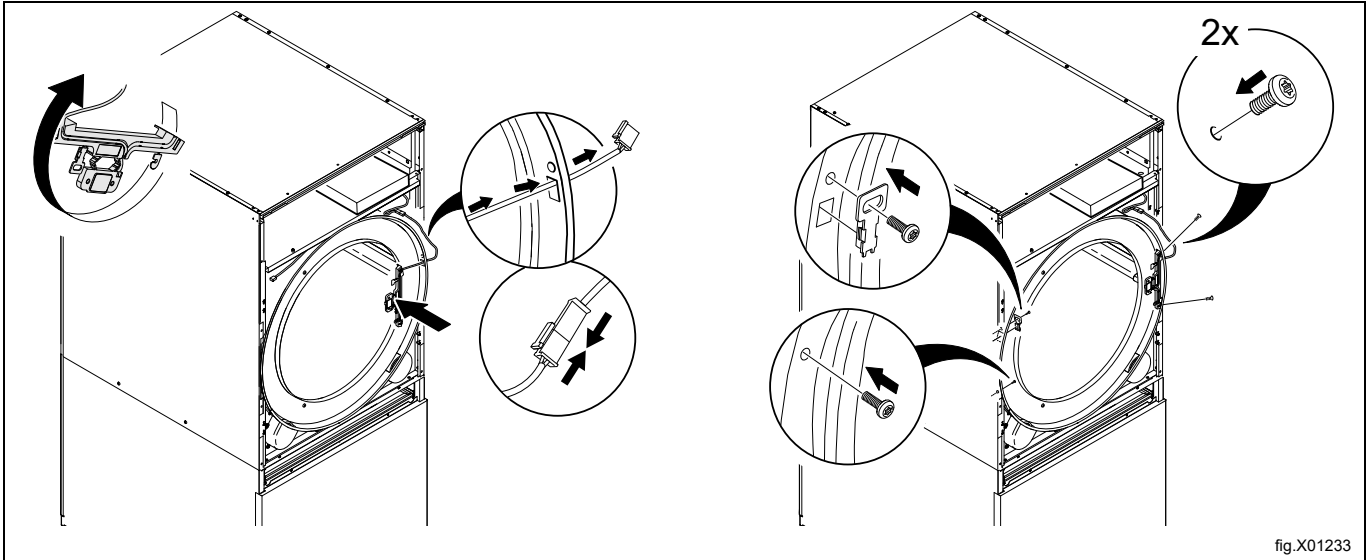
İndükleme anahtarı braketinde, kapak anahtarı kablosunu dışarı çekerek üstten alt konuma hareket ettirin. Kablo ve uçtaki parçanın yerinde olduğundan emin olun.



İndükleme anahtarını baş aşağı çevirin ve sağ tarafa monte edin. Kapak anahtarı kablosunu deliğin içinden çekin ve bağlayın.

İndükleme anahtarı braketini sağ taraftaki vidalarla sabitleyin.

Kapağı yeniden monte edip üst ve alt vidayı sol tarafa sabitleyin.

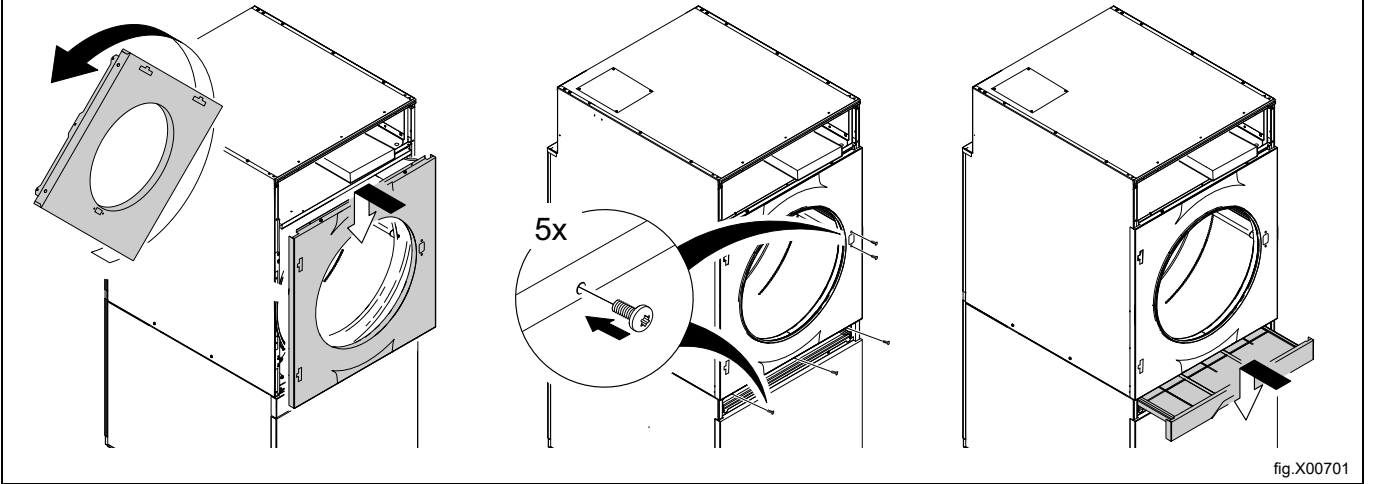


Ön paneli baş aşağı çevirin ve yeniden makinenin üzerine monte edin.  
Kapı anahtarı mıknatısının vidalarını takın.

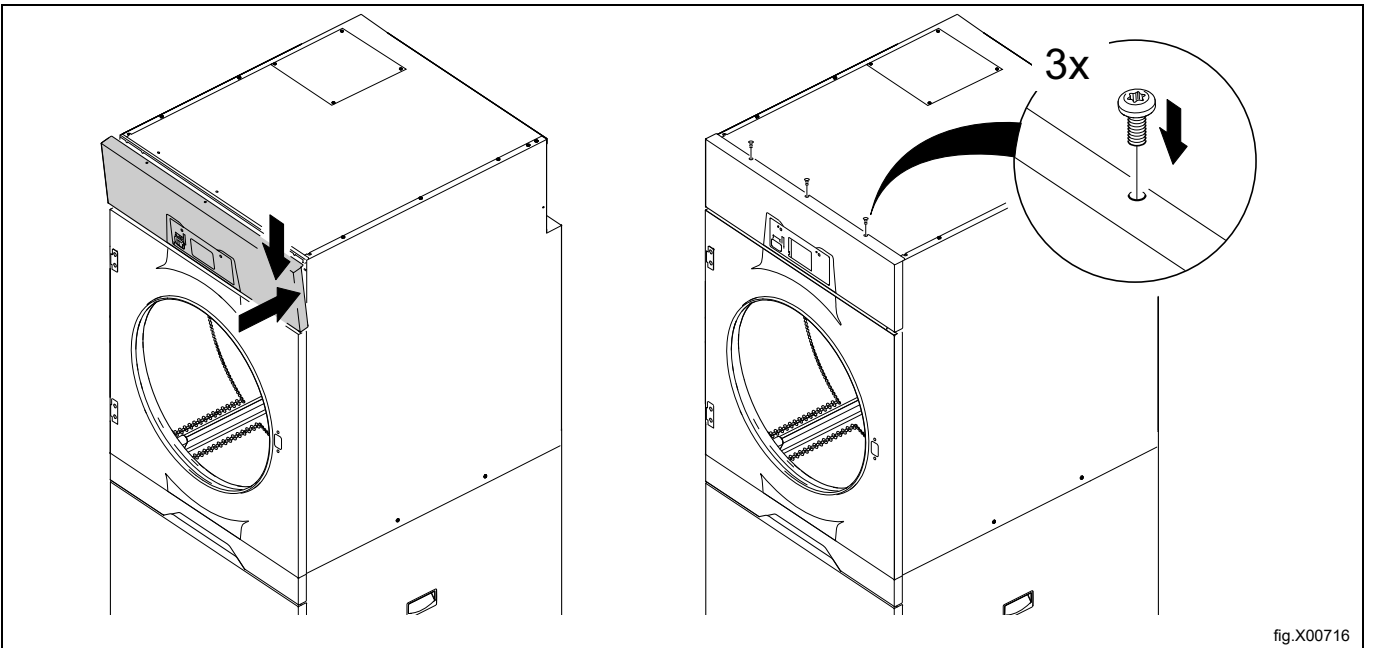


Ön paneli yeniden monte ederken kapı anahtarı kablosunun hasar görmediğinden emin olun.

Filtre çekmecesini yerleştirin.



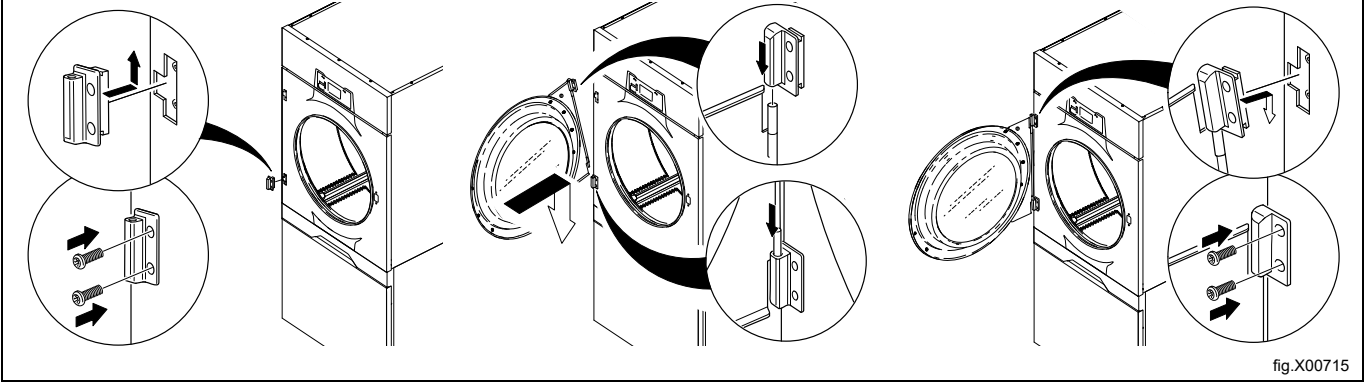
Üst ön paneli yeniden monte edin.



Önce alt menteşeyi monte edin.

Kapıyı alt menteşeye göre konumlandırın.

Üst menteşeyi kapıya takıp kapı üzerindeki menteşeyi sabitleyin.



Makineye giden güç bağlantısını yapın.

Makinede deneme çalıştırması gerçekleştirin.

## 9 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

### 9.1 Dil seçin

Dili ekrandaki listeden seçin. Yukarı ve aşağı ok tuşları ile kaydırın.

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

### 9.2 Zaman ve tarihi ayarla

EVET seçeneğini seçip SAAT/TARİH menüsüne ulaşmak için ►|| ögesine basın.

ZAMANI AYARLA menüsünü etkinleştirip doğru zamanı ayarlayın.

Ayarları kaydedin.

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

- Yılı ayarlayın. ►|| ögesine uzun süre basarak devam edin.
- Ayı ayarlayın. ►|| ögesine uzun süre basarak devam edin.
- Günü ayarlayın. ►|| ögesine uzun süre basarak çıkış yapıp ►|| ögesine tekrar uzun süre basarak bunları kaydedin.

Hazır olduğunda menüden çıkış yapın.

### 9.3 Servis alarmını etkinleştir/devre dışı bırak

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

Çıkış yapıp ayarları kaydedin.

## 10 İşlev kontrolü



Yalnızca nitelikli personel tarafından gerçekleştirilebilir.

Aşağıdaki fonksiyon kontrolleri şu durumlarda yapılmalıdır:

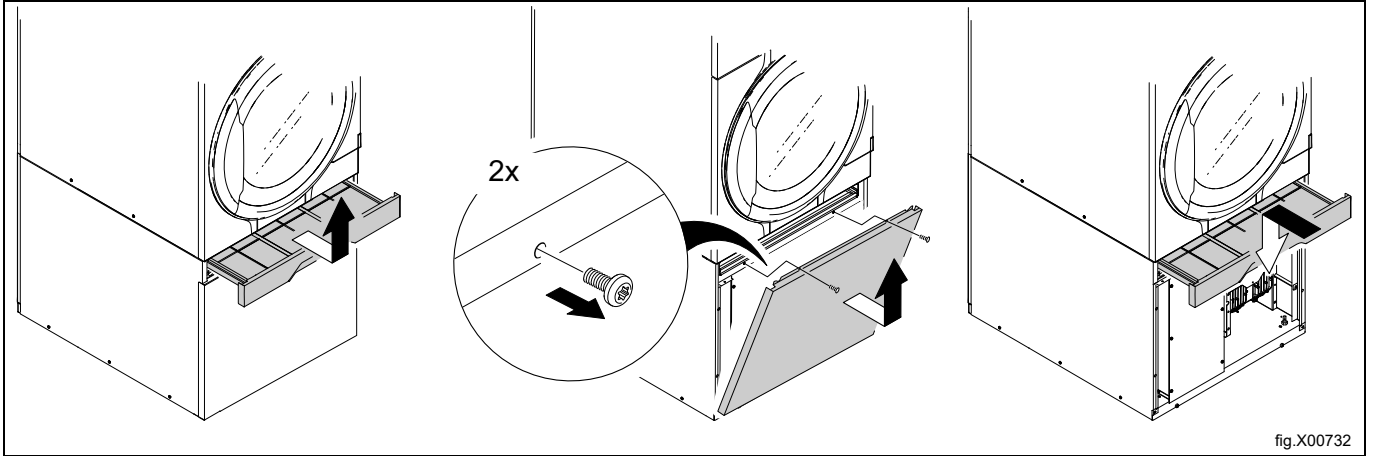
- Kurulum tamamlandığında ve makinenin ilk kullanımından önce.
- Her tamir yapıldığında.

### Makinenin otomatik durma işlevini kontrol edin.

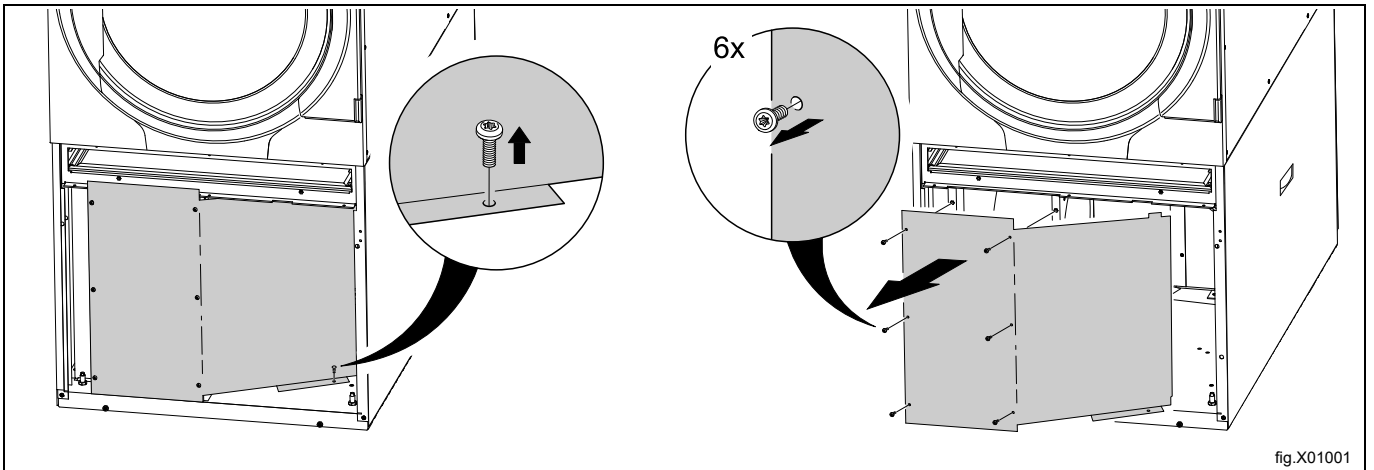
- Bir program başlatın ve makinenin, kapı veya filtre çekmecesini açık olduğunda durup durmadığını kontrol edin.
- Makine durmuyorsa mikro anahtarların bir tanesi düzgün çalışmıyordur.

### Fan motorunun dönüş yönünü kontrol edin (yalnızca 3 fazlı güç kaynağı olan makinelerde)

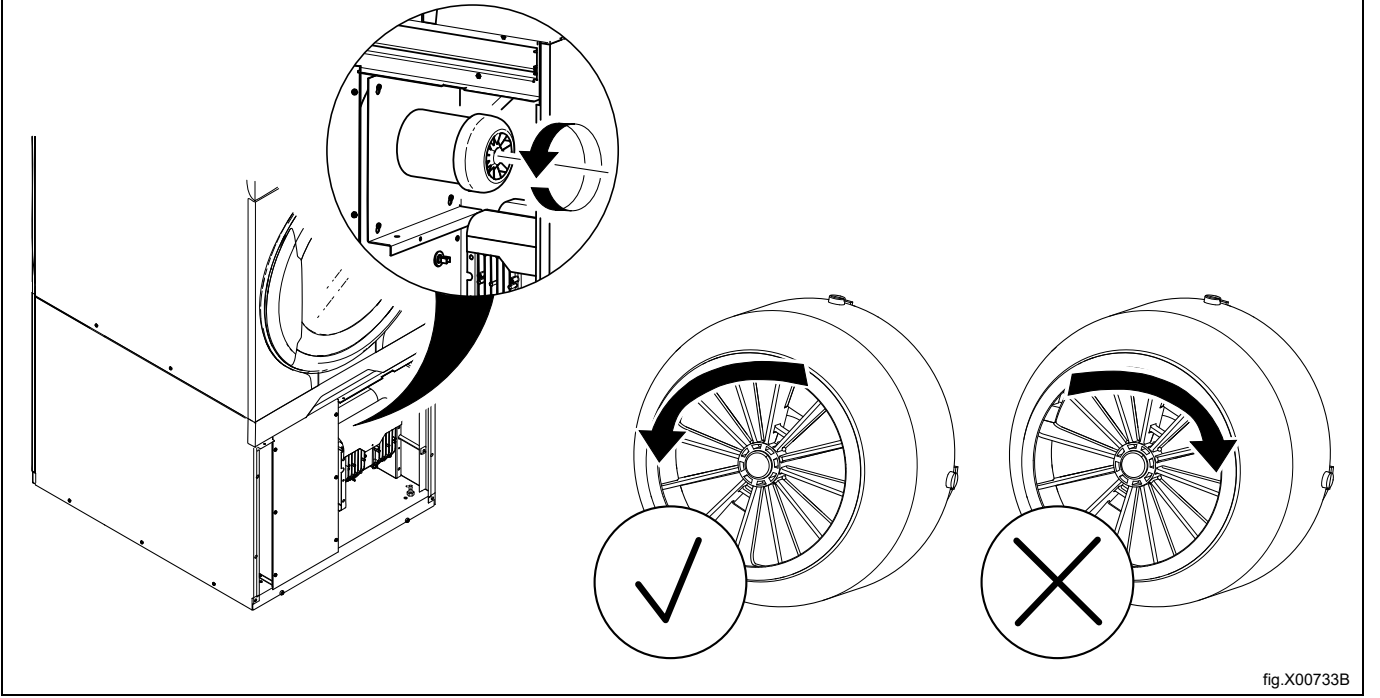
- Filtre çekmecesini çıkarıp alt ön paneli sökün.
- Filtre çekmecesini yerleştirin.



Tambur hız kontrollü bir makinemiz varsa fan motorundan kapak panelini de çıkarmanız gerekir.



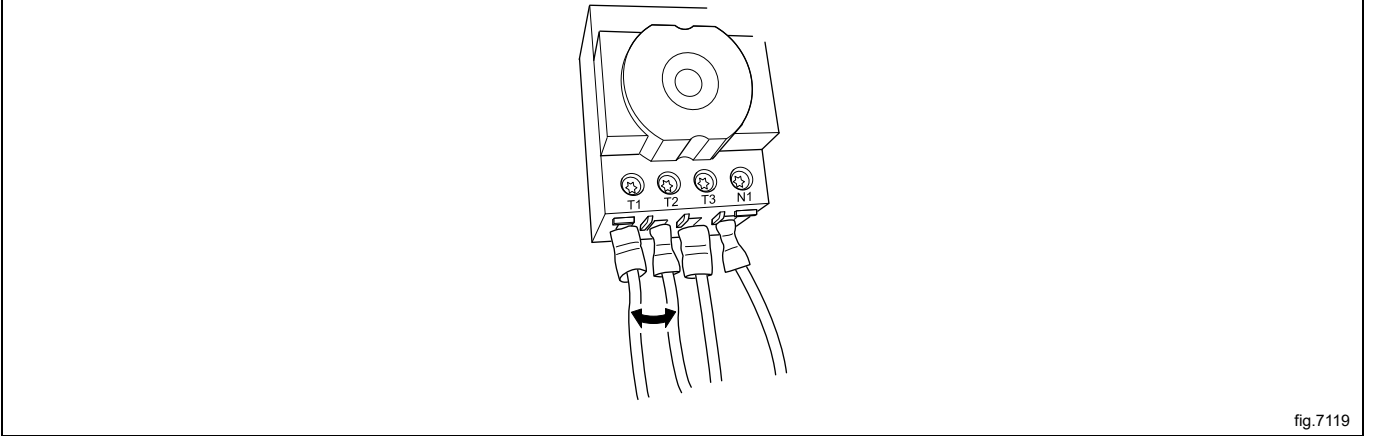
- Bir program başlatın ve fan motorunun doğru yönde olduğundan emin olun. Yönünün, saat yönünün tersi olması gerekir.



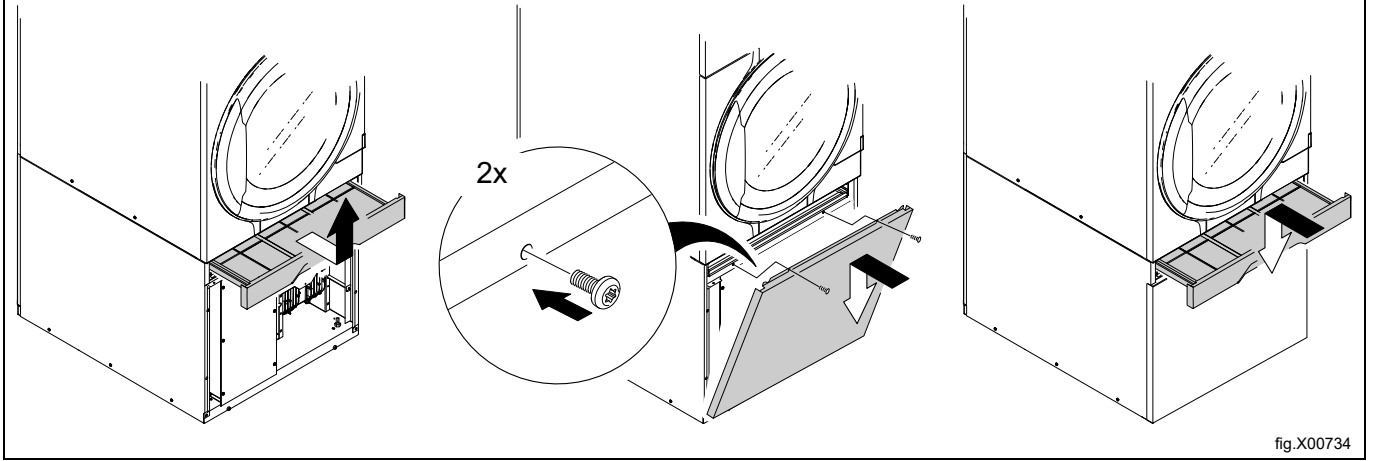
Fan motorunun yönü yanlışsa bağlantı terminali üzerindeki üç fazdan ikisini sola taşıyın.

**Not!**

Fan motorunun yanlış dönmesi düşük hava akışıyla ilgili bir hata koduyla sonuçlanır.



- Filtre çekmecesini çıkarıp panelleri tekrar takın.
- Filtre çekmecesini yerleştirin.



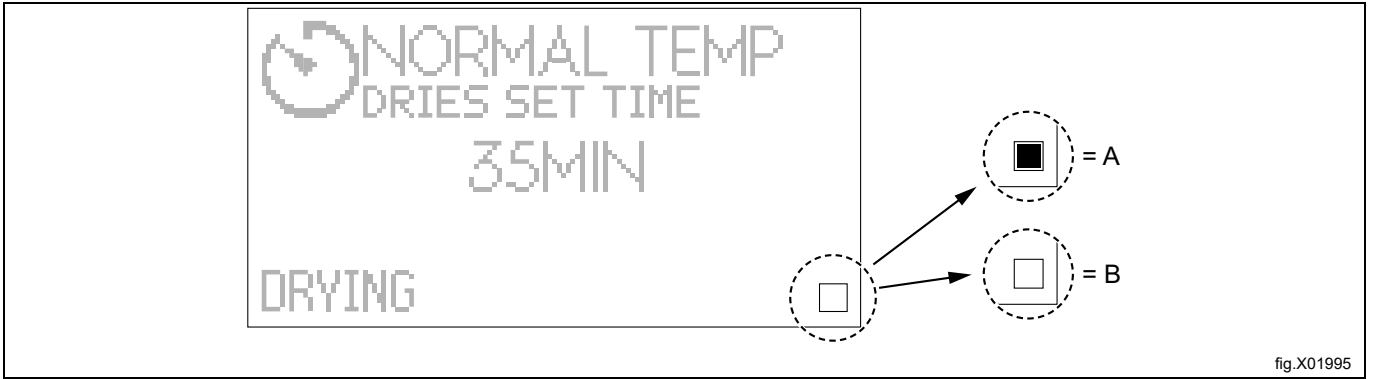
### Isıyı kontrol edin

- Isıtılmalı bir program başlatın ve makinenin boş bir tambur ile yaklaşık beş dakika çalışmasına izin verin.
- Kapağı açın ve tamburda ısı olup olmadığını kontrol edin.

Bir kurutma çevrimi sırasında, sağ alt köşedeki kare tamamen işaretlenmişse ısıtma ünitesi aktiftir / AÇIK durumdadır. Isıtma ünitesi gaz, elektrik, buhar veya ısı pompası türünde olabilir.

Kare kutu işaretlenmemişse ısıtma ünitesinin anormal olduğu anlamına gelmez. Bu kutu yalnızca ısıtma ünitesinin durumunu izler ve Aktif / Açık veya Aktif Değil / Kapalı durumunu gösterir.

- A = Aktif / Açık
- B = Aktif Değil / Kapalı



### 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.

Kurucunun, ayrılmadan önce kullanıcıyı cihazın çalışması üzerine bilgilendirmesi gerekir.

## 11 Bertaraf bilgileri

### 11.1 Cihazın geri dönüştürülebilirliği ve bertarafı

#### 11.1.1 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 yönergelere 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.

#### 11.1.2 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.**

### 11.2 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 dönüştürülebilir plastik parçalar aşağıdaki örnekler gibi işaretlenmiştir.

	Polietilen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dış paket</li> <li>• Talimatlar paketi</li> </ul>
	Polipropilen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bantlar</li> </ul>
	Polistiren köpük: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Köşe koruyucular</li> </ul>







Electrolux Professional AB  
341 80 Ljungby, Sweden  
[www.electroluxprofessional.com](http://www.electroluxprofessional.com)