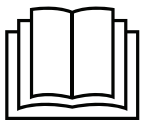
CE

Instrucciones de instalación
Secadora

TD6–45, TD6–45SLD, TD6–60, TD6–60SLD

Tipo N4...





Electrolux PROFESSIONAL

438917603/ES
2026.05.04

Instrucciones originales

Indice

1 Advertencias de seguridad 5
1.1 Medidas de seguridad adicionales respecto a la secadora con calentamiento por gas 6
1.2 Información general sobre seguridad 7
1.3 Sólo para uso comercial 7
1.4 Copyright 7
1.5 Certificación de ergonomía 7
1.6 Símbolos 8
2 Condiciones y exclusiones de la garantía 9
3 Características técnicas 10
3.1 Dibujo 10
3.1.1 Modelos estándar 10
3.1.2 Modelos con puerta corrediza e inclinación 11
3.1.3 Modelos con puerta corrediza 12
3.2 Características técnicas 13
3.2.1 Máquinas de calentamiento eléctrico 13
3.2.2 Máquinas de calentamiento por vapor 14
3.2.3 Máquinas calentadas por gas 15
3.3 Conexiones 16
3.4 Especificaciones del motor 16
4 Montaje 17
4.1 Información general 17
4.2 Desembalaje 17
4.3 Instrucciones para reciclar el embalaje 21
4.4 Colocación 21
4.5 Instalación mecánica 24
5 Instalación de la unidad calefactora 25
5.1 Instalación de la unidad de calentamiento de gas 25
5.2 Instalación de la unidad de calentamiento eléctrica 36
5.3 Instalación de la unidad de calentamiento de vapor 44
6 Equipo de montaje para puerta deslizante 53
7 Instalación de la unidad de inclinación 54
7.1 Configuración 54
7.1.1 Conexión de las tuberías flexibles, máquinas de calentamiento por gas 54
7.1.2 Conexión de las tuberías flexibles, máquinas de calentamiento por vapor 54
7.1.3 Conducto de salida, todos los tipos de calentamiento 54
7.2 Contenido del kit de la unidad de inclinación 55
7.3 Montaje 56
8 Sistema de salida de aire 69
8.1 Principio de ventilación 69
8.2 Aire fresco 70
8.3 Conducto de salida de aire 71
8.4 Conducto de salida de aire compartido 72
8.5 Dimensiones de la salida de aire 72
8.6 Regulación del caudal de aire 73
9 Conexión eléctrica 80
9.1 Instalación eléctrica 80
9.2 Conexión interna 81
9.3 Conexión de la máquina 82
9.3.1 Conexión trifásica 82
9.4 Conexiones eléctricas 83
10 Conexión de vapor 84
10.1 Conexión de vapor 84
11 Conexión de gas 86
11.1 Colocación de la etiqueta 86
11.2 Información general 86
11.3 Instalación de gas 87
11.4 Tabla de presiones y ajustes 88
11.4.1 TD6–45 88
11.4.2 TD6–60 90
11.5 Prueba de funcionamiento 92
11.6 Instrucciones para la conversión 93

Indice

11.6.1 Lista de comprobación 95
11.7 Etiqueta informativa 96
12 Al encender la máquina por primera vez 97
12.1 Seleccionar idioma 97
12.2 Seleccionar fecha y hora 97
12.3 Activar/desactivar la alarma de servicio 97
13 Prueba de funcionamiento 98
14 Información sobre la eliminación 101
14.1 Reciclaje y eliminación de equipos 101
14.1.1 Reciclaje 101
14.1.2 Procedimiento para la eliminación de equipos y la recuperación de componentes/ materiales. 101
14.2 Eliminación del embalaje 102

El fabricante se reserva el derecho de modificar el diseño y las especificaciones de los materiales.

1 Advertencias de seguridad

- El mantenimiento solo deberá realizarlo personal autorizado.
- Solo deben emplearse repuestos, accesorios y consumibles autorizados.
- No utilice la máquina si ha utilizado productos químicos industriales para su limpieza.
- No seque prendas sin lavar en la máquina.
- ADVERTENCIA: Las prendas que se hayan manchado con sustancias como productos para el cuidado del cabello, aceite de cocina, acetona, alcohol, gasolina, queroseno, quitamanchas, trementina, ceras y quitaceras deben limpiarse adecuadamente para eliminar la sustancia contaminante antes de secarlas en la secadora. Cuando lave prendas así de sucias, utilice el detergente indicado por el fabricante y seleccione la temperatura más adecuada. En caso de duda, lave las prendas varias veces.
- No seque en la secadora productos tales como espuma de goma (espuma látex), gorros de ducha, productos textiles impermeables, artículos con base de goma y telas o almohadas con acolchados de espuma de goma.
- Los suavizantes o productos similares deben utilizarse siguiendo las indicaciones del fabricante.
- La parte final del ciclo de secado tiene lugar sin calor (ciclo de enfriamiento) para asegurarse de que las prendas se dejan a una temperatura a la que no sufran daños.
- Retire todos los objetos de los bolsillos, como encendedores y cerillas.
- ADVERTENCIA: Nunca pare la secadora antes de llegar al final del ciclo de secado a menos que extraiga rápidamente todas las prendas y las extienda para que se disipe el calor.
- A fin de evitar el retroceso de gas en una habitación en la que haya aparatos con llamas o fuegos al descubierto hay que mantener una ventilación adecuada.
- El aire de salida no debe ir al tiro del conducto de evacuación de quemadores de gas o de otros combustibles.
- La secadora no debe instalarse detrás de puertas con cerradura, puertas deslizantes o puertas cuyas bisagras se hallen en el lado opuesto al de la máquina, de tal modo que se limite la apertura completa de la máquina.
- En las secadoras con filtro de pelusa, este ha de limpiarse con frecuencia.
- No hay que dejar que la pelusa se acumule alrededor de la secadora.
- NO DEBE MODIFICARSE ESTE APARATO.
- A la hora de realizar el mantenimiento o de reemplazar piezas, la alimentación debe estar desconectada.
- Cuando se desconecta el suministro, el operador debe comprobar si la máquina está desconectada (que se ha desenchufado y sigue desenchufada) desde cualquier punto al que tenga acceso. Si no es posible, debido a la estructura o la instalación de la máquina, se incluirá una desconexión con un sistema de bloqueo en la posición aislada.
- Según las normas de cableado: monte un interruptor multipolar antes de la máquina para facilitar la instalación y tareas de mantenimiento.
- ADVERTENCIA: El aparato no debe alimentarse mediante un dispositivo de conmutación externo, como un temporizador, ni conectarse a un circuito al que un servicio conecte y desconecte periódicamente.
- Si la placa de datos técnicos indica voltajes o frecuencias nominales diferentes, (separados por la barra invertida /), en el manual de instalación figuran instrucciones para

ajustar el aparato en función del voltaje o la frecuencia nominales que sean necesarios.

- Los equipos fijos no cuentan con sistemas de desconexión de la red eléctrica, con una separación de contactos de todos los polos que permita la desconexión total en una situación de sobrevoltaje de categoría III. El sistema de desconexión debe incorporarse al cableado fijo de acuerdo con la normativa sobre cables.
- Las aberturas de la base no se obstruirán con una alfombra.
- Peso máximo de ropa seca: TD6–45: 50 kg, TD6–60: 67 kg.
- Nivel de presión acústica de emisiones ponderada en A en los lugares de trabajo: < 70 dB(A).
- Requisitos adicionales para los siguientes países; 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:
  – PRECAUCIÓN: Este aparato no deberá instalarse en lugares a los que se tenga acceso el público.
- Requisitos adicionales para otros países:
  – Estas máquina no ha sido diseñada para ser utilizada por personas (inclusive menores de edad) con capacidad física, sensorial o mental reducida, o con falta de experiencia y conocimientos, a menos que hayan sido entrenadas para utilizarla por parte de la persona responsable de su seguridad. Vigile que los niños no jueguen con la máquina.

1.1 Medidas de seguridad adicionales respecto a la secadora con calentamiento por gas

- Antes de instalar la secadora, compruebe las condiciones de distribución locales y asegúrese de que la naturaleza del gas y la presión y el ajuste del aparato son compatibles.
- No instale la secadora en locales que contengan máquinas de lavado que utilicen como detergente percloruro de etileno, TRICLOROETILENO o CLOROFLUOROCARBUROS.
- NOTA: Se destaca que la conexión y puesta en servicio de los equipos conformes con esta norma están sujetas al cumplimiento de las regulaciones sobre instalación vigentes en los países donde se comercialicen.
- Indicarán que la conexión al equipo debe hacerse con una manguera flexible adecuada para su categoría, según las regulaciones sobre instalación del país de destino y, en caso de duda, el instalador se pondrá en contacto con el proveedor.
- El equipo debe instalarse con materiales ignífugos en el suelo, la encimera y la pared que esté cerca, si es necesario.
- Si huele a gas:
  – No encienda ningún aparato
  – No encienda ningún contacto eléctrico
  – No utilice los teléfonos del edificio
  – Evacue la habitación, el edificio o el lugar
  – Póngase en contacto con la persona responsable de la máquina

1.2 Información general sobre seguridad

Para evitar daños en la electrónica (y otras piezas) como resultado de condensaciones, las máquinas deben almacenarse a temperatura ambiente durante 24 horas antes de utilizarse por primera vez.

1.3 Sólo para uso comercial

Las máquinas de este manual se han fabricado únicamente para uso comercial e industrial.

1.4 Copyright

Este manual es exclusivamente para la consulta del operador y solo se puede ceder a terceros con la autorización de Electrolux Professional AB.

1.5 Certificación de ergonomía

El cuerpo humano está preparado para el movimiento y la actividad, pero puede sufrir lesiones debidas a tensiones físicas como consecuencia de posiciones estáticas y movimientos repetitivos o por la adopción de posturas físicas inconvenientes.

Se han evaluado y certificado las características ergonómicas de su producto, esas que pueden influir en su interacción física y cognitiva con él.

De hecho, un producto que exhiba características ergonómicas debe cumplir requisitos específicos, que pertenecen a tres aspectos diferentes: politécnico, biomédico y psicosocial (facilidad de uso y satisfacción).

Respecto a estos aspectos, se han realizado pruebas específicas con usuarios reales. Por lo tanto, se demostró que el producto cumplía los criterios de aceptabilidad ergonómica que exigen las normas.

En el caso de que un solo operador maneje varias máquinas, aumentarán los movimientos repetitivos y, como consecuencia, crecerá exponencialmente el riesgo biomecánico relacionado.

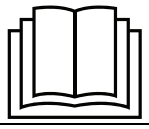
Siga las recomendaciones que se indican a continuación, tanto como sea posible, para evitar que los operadores sufran lesiones.

- Cerciórese de que haya carros o cestos adecuados para la carga, la descarga y el transporte.
- Organice la rotación de tareas en el lugar de trabajo si hay un solo operador encargado de varias máquinas.
- Al utilizar el panel de mandos: aumente la distancia a la máquina retrocediendo unos pasos antes de mirar la pantalla.
- Para no dañarse la espalda al abrir/cerrar la puerta del filtro, los operadores deben flexionar las rodillas en la medida de lo posible en lugar de la espalda.
- Mientras levantan la puerta del filtro, los operadores deben reducir todo lo posible la distancia entre los pies y los tiradores y flexionar las piernas en lugar de la espalda.
- En la carga y descarga:

  Reduzca en lo posible la distancia de recogida. Si utiliza un carro, no lo sitúe entre el operador y el equipo.

  Si el operador tiene que elevar el brazo por encima de la altura del hombro, debe reducir el número de objetos que maneje en cada operación de recogida.

1.6 Símbolos

	Precaución
	Precaución, superficie caliente
	Precaución, alto voltaje
	Advertencia, riesgo de incendio/material inflamable
	Peligro, riesgo de aplastamiento
	Lea las instrucciones antes de utilizar la máquina

2 Condiciones y exclusiones de la garantía

Si la compra de este producto incluye cobertura de garantía, esta se otorga de acuerdo con la normativa local y sujeta a que el equipo se instale y use para los fines previstos, de acuerdo con la documentación correspondiente.

La garantía es efectiva cuando el cliente ha utilizado piezas originales y realizado el mantenimiento de acuerdo con la documentación de usuario y mantenimiento de Electrolux Professional AB, disponible en papel o en formato electrónico.

Electrolux Professional AB recomienda específicamente el uso de agentes de limpieza, aclarado y descalcificación autorizados por Electrolux Professional AB para obtener resultados óptimos y conservar la eficiencia del producto a lo largo del tiempo.

La garantía de Electrolux Professional AB no cubre:

- El coste de desplazamientos del servicio técnico para la entrega y recogida del producto.
- Instalación.
- Formación en el uso del equipo.
- Sustitución (o suministro) de piezas sujetas a desgaste salvo que sean resultado de defectos de material o fabricación, que se hayan comunicado en el plazo de una (1) semana desde la avería.
- Corrección del cableado externo.
- Corrección de reparaciones no autorizadas, así como de daños, desperfectos e insuficiencias provocados por:
  - Capacidad insuficiente o anómala de los sistemas eléctricos (corriente/voltaje/frecuencia, incluidos picos e interrupciones).
  - Suministro inadecuado o interrumpido de agua, vapor, aire, gas (incluidas impurezas u otros elementos que no cumplan los requisitos técnicos de cada equipo);
  - Piezas de fontanería, componentes o productos consumibles de limpieza que no estén autorizados por el fabricante.
  - Negligencia, mal uso, abuso o incumplimiento, por parte del cliente, de las instrucciones de uso y mantenimiento detalladas en la documentación correspondiente al equipo.
  - Incorrección o deficiencia de: instalación, reparación, mantenimiento (incluida la manipulación, las modificaciones y las reparaciones realizadas por terceros no autorizados) y modificación de los sistemas de seguridad.
  - El uso de componentes que no sean originales (como consumibles, piezas de desgaste o repuestos).
  - Condiciones ambientales que provoquen tensiones térmicas (como sobrecalentamiento/congelación) o químicas (como corrosión/oxidación).
  - Objetos extraños colocados o contenidos en el producto.
  - Accidentes o fuerza mayor.
  - Transporte y manipulación, incluidos rayaduras, abolladuras, astillamiento u otros daños del acabado del producto, salvo que dichos daños sean consecuencia de defectos de material o fabricación, comunicados en el plazo de una (1) semana desde la fecha de entrega, salvo que se haya acordado de otro modo.
- Productos en los que el número de serie original se haya eliminado, alterado o no pueda observarse con facilidad.
- Sustitución de bombillas, filtros u otros consumibles.
- Accesorios y software no autorizados o especificados por Electrolux Professional AB.

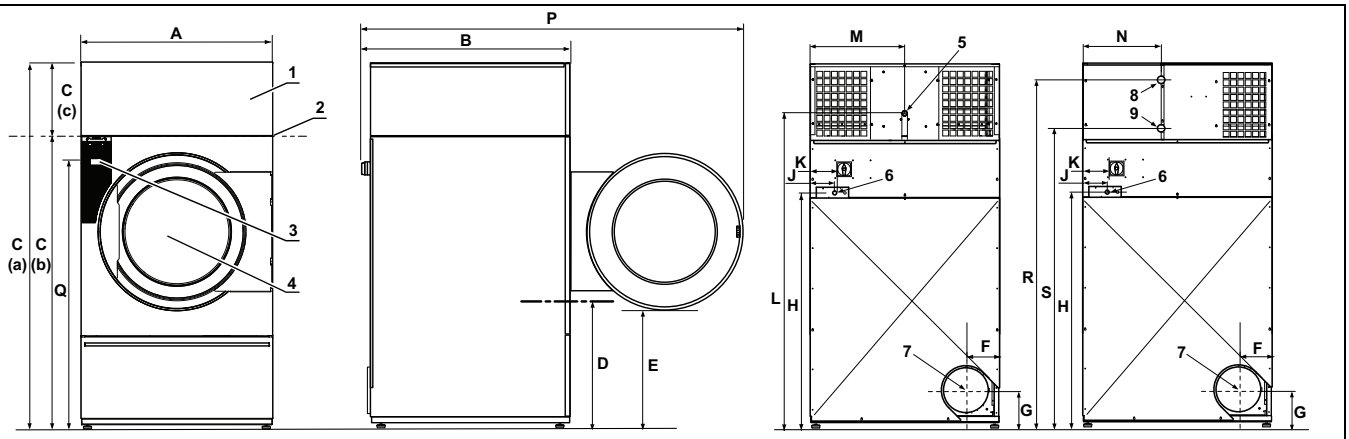
La garantía no incluye actividades de mantenimiento planificadas (incluidas las piezas necesarias para ello) ni el suministro de agentes de limpieza, salvo que se especifique por algún acuerdo local, sujeto a las condiciones del lugar.

Consulte en el sitio web de Electrolux Professional AB la lista de centros de atención al cliente autorizados.

3 Características técnicas

3.1 Dibujo

3.1.1 Modelos estándar



1	Unidad calefactora
2	Altura de entrega, excl. el envase de 100 mm
3	Panel de funcionamiento
4	Abertura de la puerta, ⌀ 940 mm
5	Conexión de gas
6	Conexión eléctrica
7	Conducto de salida de aire
8	Entrada de vapor
9	Retorno de vapor

mm	A	B	C (a)	C (b)	C (c)	D	E	F
TD6–45	1290	1215	2465	1965	500	850	790	230
TD6–60	1290	1405	2465	1965	500	850	790	230

mm	G	H	J	K	L	M	N	P
TD6–45	245	1590	165	180	2055	660	530	2400
TD6–60	245	1590	165	180	2055	660	530	2590

mm	Q	R	S
TD6–45	1868	2350	2060
TD6–60	1868	2350	2060

3.1.2 Modelos con puerta corrediza e inclinación

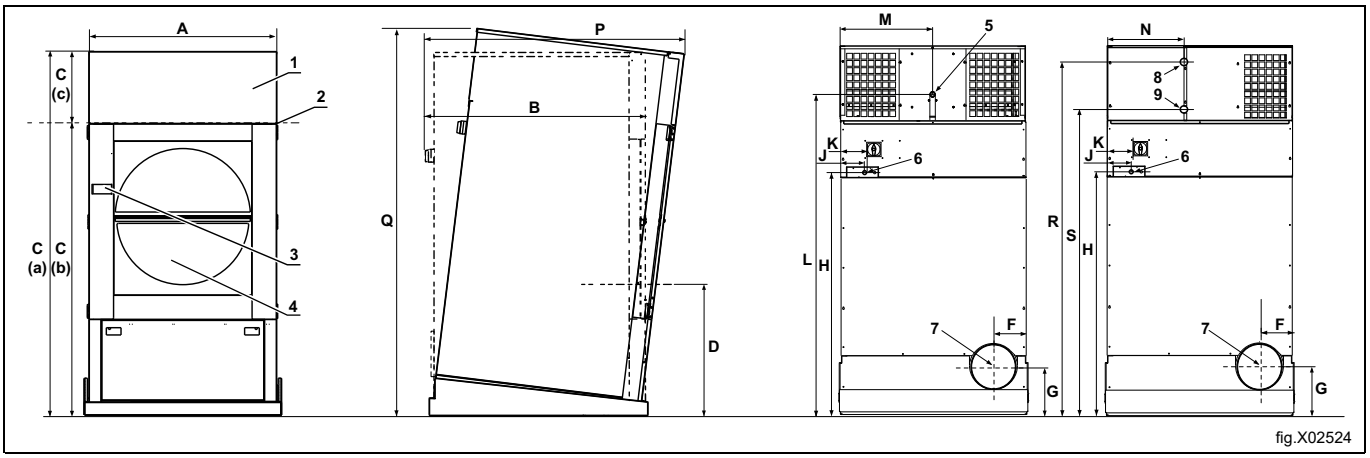


fig.X02524

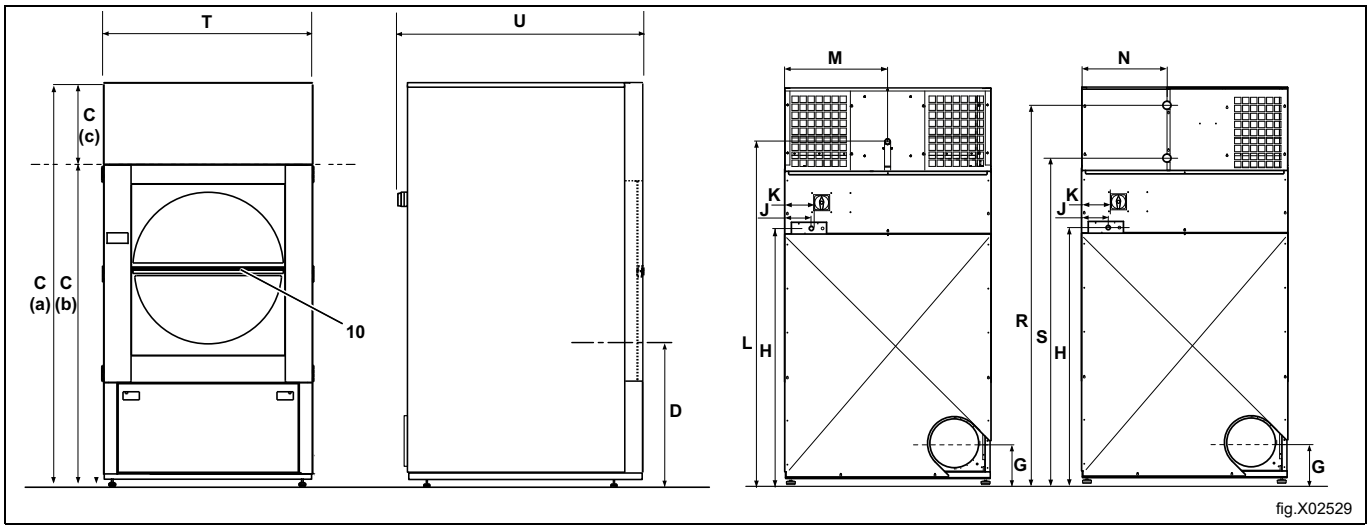
1	Unidad calefactora
2	Altura de entrega, excl. el envase de 100 mm
3	Panel de funcionamiento
4	Abertura de la puerta, ⌀ 940 mm
5	Conexión de gas
6	Conexión eléctrica
7	Conducto de salida de aire
8	Entrada de vapor
9	Retorno de vapor

mm	A	B	C (a)	C (b)	C (c)	D	E	F
TD6–45	1320	1305	2550	2045	500	930	—	230
TD6–60	1320	1495	2550	2045	500	930	—	230

mm	G	H	J	K	L	M	N	P
TD6–45	330	1670	165	180	2130	660	530	1550
TD6–60	330	1670	165	180	2130	660	530	1750

mm	Q	R	S
TD6–45	2660	2425	2130
TD6–60	2680	2425	2130

3.1.3 Modelos con puerta corrediza



10	Abertura de la puerta con puerta deslizante, ⌀ 940 mm

mm	C (a)	C (b)	C (c)	D
TD6–45	2465	1965	500	845
TD6–60	2465	1965	500	845

mm	G	H	J	K	L	M	N
TD6–45	245	1590	165	180	2055	660	530
TD6–60	245	1590	165	180	2055	660	530

mm	Q	R	S	T	U
TD6–45	1868	2350	2060	1314	1300
TD6–60	1868	2350	2060	1314	1490

3.2 Características técnicas

3.2.1 Máquinas de calentamiento eléctrico

		TD6–45	TD6–60
Peso, equipo estándar	kg	440	470
Peso, con puerta corrediza	kg	494	524
Peso, con puerta corrediza e inclinación	kg	546	576
Peso, unidad de calentamiento, eléctrica	kg	42	42
Peso, unidad de inclinación	kg	66	66
Volumen del tambor	litros	900	1200
Diámetro del tambor	mm	1240	1240
Profundidad del tambor	mm	770	1000
Velocidad del tambor, carga media	rpm	38	38
Capacidad nominal, factor de llenado 1:18 (carga máx.)	kg	50	67
Capacidad nominal, factor de llenado 1:20 (carga recomendada)	kg	45	60
Valor nominal de entrada	kW	48/60	60/72
Nivel de potencia/presión del sonido durante el secado*	dB(A)	< 70	< 70
Emisiones térmicas de la potencia instalada, máx.	%	15	15

* Niveles de potencia del sonido medidos conforme a la norma ISO 60704.

Datos de caudal de aire

		TD6–45		TD6–60	
		EST.[1]	COR.[2]	EST.[1]	COR.[2]
Flujo de aire óptimo, 60 kW, 50 Hz**	m^3/h	1815	2145	—	—
Flujo de aire óptimo, 72 kW, 50 Hz**	m^3/h	—	—	1782	—
Contrapresión estática óptima, 60 kW, 50 Hz**	Pa	435	150	—	—
Contrapresión estática máxima, 60 kW, 50 Hz**	Pa	540	220	—	—
Contrapresión estática óptima, 72 kW, 50 Hz**	Pa	—	—	1120	—
Contrapresión estática máxima, 72 kW, 50 Hz**	Pa	—	—	1170	—

1. Equipo estándar
2. Equipo con puerta corrediza

** En una máquina vacía en frío.

3.2.2 Máquinas de calentamiento por vapor

		TD6–45	TD6–60
Peso, equipo estándar	kg	440	470
Peso, con puerta corrediza	kg	494	524
Peso, con puerta corrediza e inclinación	kg	546	576
Peso, unidad de calentamiento, vapor	kg	50	50
Peso, unidad de inclinación	kg	66	66
Volumen del tambor	litros	900	1200
Diámetro del tambor	mm	1240	1240
Profundidad del tambor	mm	770	1000
Velocidad del tambor, carga media	rpm	38	38
Capacidad nominal, factor de llenado 1:18 (carga máx.)	kg	50	67
Capacidad nominal, factor de llenado 1:20 (carga recomendada)	kg	45	60
Valor nominal de entrada A 700 kPa	kW	60	80
Presión de vapor	kPa	100-1000	100-1000
Nivel de potencia/presión del sonido durante el secado*	dB(A)	< 70	< 70
Emisiones térmicas de la potencia instalada, máx.	%	15	15

* Niveles de potencia del sonido medidos conforme a la norma ISO 60704.

Datos de caudal de aire

		TD6–45		TD6–60	
		EST.[1]	COR.[2]	EST.[1]	COR.[2]
Flujo de aire óptimo, 50 Hz**	m^3/h	1804	—	2178	2178
Contrapresión estática óptima, 50 Hz**	Pa	490	—	640	640
Contrapresión estática máxima, 50 Hz**	Pa	570	—	710	750

1. Equipo estándar
2. Equipo con puerta corrediza

** En una máquina vacía en frío.

3.2.3 Máquinas calentadas por gas

		TD6–45	TD6–60
Peso, equipo estándar	kg	440	470
Peso, con puerta corrediza	kg	494	524
Peso, con puerta corrediza e inclinación	kg	546	576
Peso, unidad de calentamiento, gas	kg	39	46
Peso, unidad de inclinación	kg	66	66
Volumen del tambor	litros	900	1200
Diámetro del tambor	mm	1240	1240
Profundidad del tambor	mm	770	1000
Velocidad del tambor, carga media	rpm	38	38
Capacidad nominal, factor de llenado 1:18 (carga máx.)	kg	50	67
Capacidad nominal, factor de llenado 1:20 (carga recomendada)	kg	45	60
Valor nominal de entrada[1] Gas natural (GNH)	kW m³/h	63 6,00	84 8,00
Valor nominal de entrada[1] Propano (GLP)	kW m³/h	63 2,37	83 3,12
Nivel de potencia/presión del sonido durante el secado*	dB(A)	< 70	< 70
Emisiones térmicas de la potencia instalada, máx.	%	15	15

1. Referente al valor calorífico bruto.

* Niveles de potencia del sonido medidos conforme a la norma ISO 60704.

Nota!

- **Los equipos predeterminados de gas están fabricados para funcionar con gas natural (GNH) según 2H o 2E (G20).**
- **El equipo predeterminado de gas no deberá instalarse a una altitud superior a 610 m (2001 pies).**
- **Para funcionar con otro tipo de gas se debe realizar la conversión de gas en la máquina.**
- **Los accesorios para convertir el gas para otros gases a altitudes inferiores a 610 m (2001 pies) se encuentran en la bolsa de accesorios.**
- **Para el uso de GLP, utiliza gas con las cualidades establecidas en la norma GPA Midstream Standard 2140-23.**

Datos de caudal de aire

		TD6–45		TD6–60	
		EST.[1]	COR.[2]	EST.[1]	COR.[2]
Flujo de aire óptimo, 50 Hz**	m³/h	1815	—	2068	1914
Flujo de aire óptimo, 60 Hz**	m³/h	1518	—	2321	—
Contrapresión estática óptima, 50 Hz**	Pa	350	—	900	940
Contrapresión estática óptima, 60 Hz**	Pa	1230	—	150	—
Contrapresión estática máxima, 50 Hz**	Pa	460	—	980	1030
Contrapresión estática máxima, 60 Hz**	Pa	1300	—	260	—

1. Equipo estándar
2. Equipo con puerta corrediza

** En una máquina vacía en frío.

3.3 Conexiones

		TD6–45	TD6–60
Salida de aire	⌀ mm	315	315
Conexión de gas	1”	ISO 7/1–R1	ISO 7/1–R1
Entrada/salida de vapor		ISO 228/1–G1	ISO 228/1–G1

3.4 Especificaciones del motor

		TD6–45	TD6–60
Motor trifásico del ventilador, potencia	kW	1,1	1,1
50 Hz	rpm	2800	2800
60 Hz	rpm	3400	3400
Motor trifásico del tambor, potencia	kW	1,5	1,5
50 Hz	rpm	1440	1440
60 Hz	rpm	1730	1730

4 Montaje

4.1 Información general

El flujo de trabajo principal para configurar o instalar el equipo es como sigue:

1. Desembalaje
2. Colocación/situación, nivelación o fijación del equipo.
3. Instalación de la unidad de calentamiento
4. Instalación de la unidad basculante (opción)
5. Corrección del tamaño de la entrada de aire/aire fresco, el tamaño del conducto de salida y las conexiones de las tuberías si se piensa instalar un equipo independiente o un conducto de salida compartido.
6. Conexines eléctricas; conecte el suministro de corriente al equipo.
7. Ajustes del caudal de aire o de la contrapresión estática en un equipo vacío y frío si se piensa instalar un equipo independiente o un conducto de salida compartido.
8. Conexión de gas. (Para máquina calentada por gas).
9. Comprobación del funcionamiento.
10. Comprobación de funciones opcionales.

En cada parte de este manual de instalación se describen más detalles.

4.2 Desembalaje

Nota!

El procedimiento al desembalar la máquina es el mismo para los equipos con puerta estándar y con puerta deslizante. En las imágenes siguientes se muestra una puerta estándar, excepto en las secciones relativas a la puerta deslizante.

Nota!

Se recomienda que el desembalaje lo efectúen dos personas.
La unidad de calentamiento se suministra de fábrica en su propio embalaje, separada de la parte superior de la máquina. El panel superior de la unidad de calentamiento se coloca encima del equipo, mientras que el resto del material se sitúa en su parte posterior.

Desmonte los paneles traseros y la puerta del filtro.

Retire con cuidado el panel superior de la unidad de calentamiento, colocado encima del equipo, y el resto del material de su parte posterior.

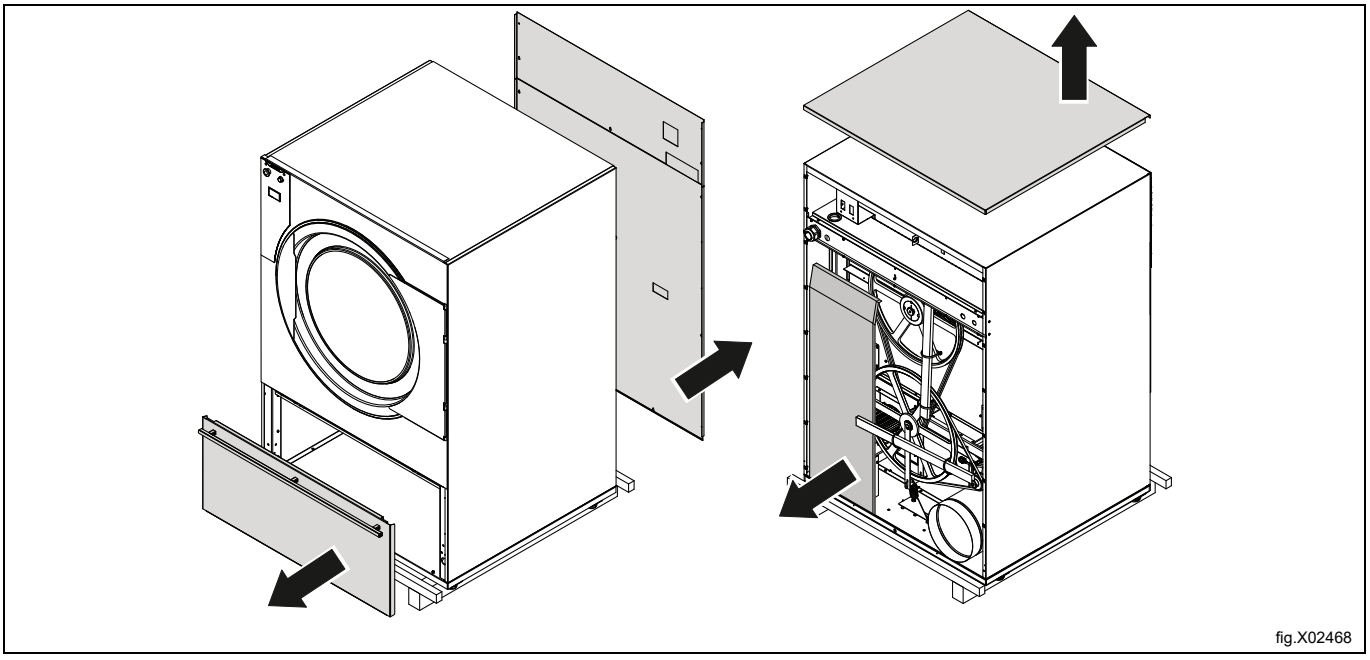


fig.X02468

Corte las bridas y retire con cuidado las barras de madera de la parte posterior de la máquina, que sirven de protección durante el transporte.

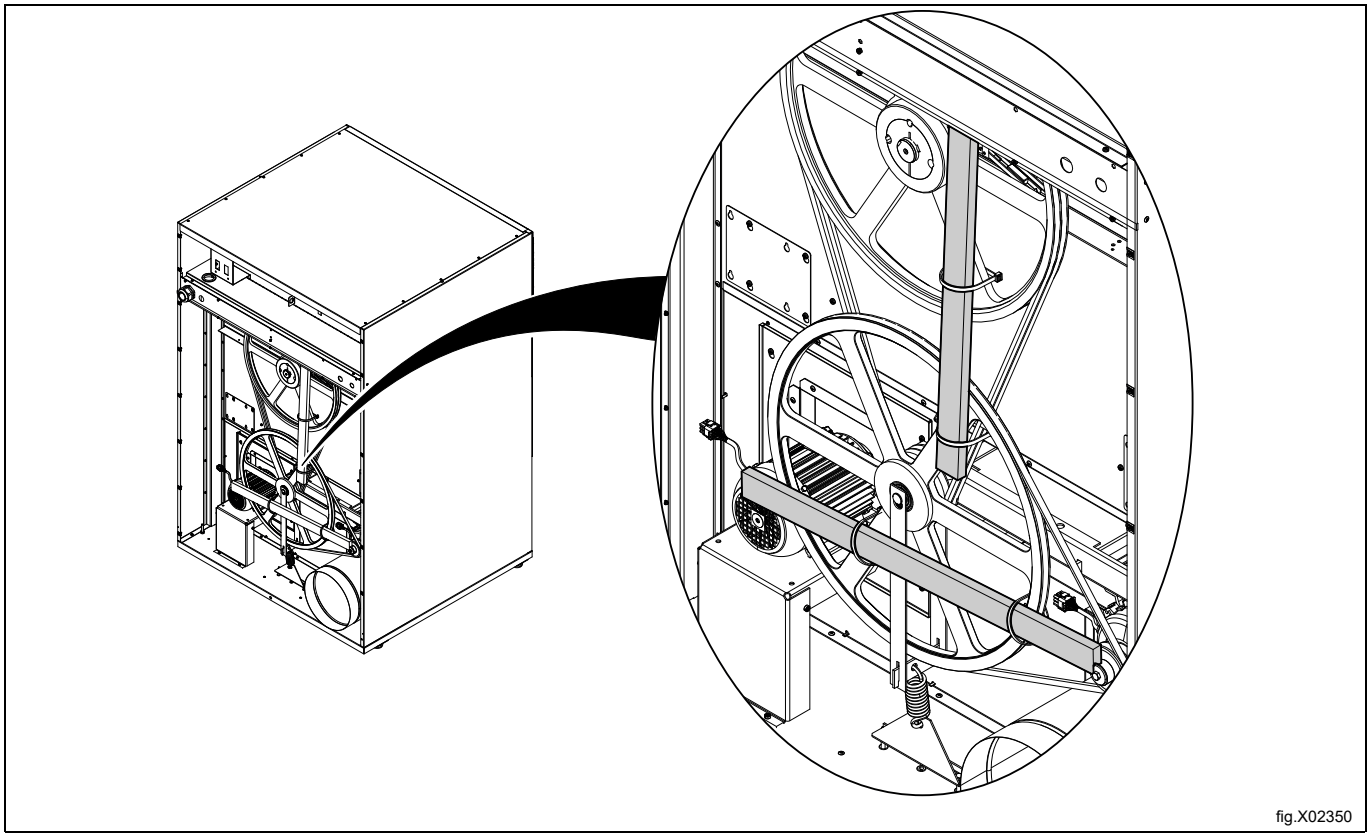


fig.X02350

Retire las dos barras de madera, una en la parte delantera y otra en la parte trasera.

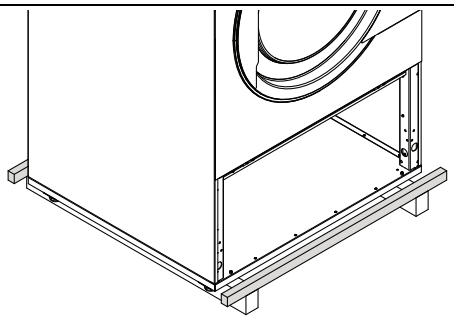


fig.X02469

Desatornille los pernos entre la máquina y el palé.

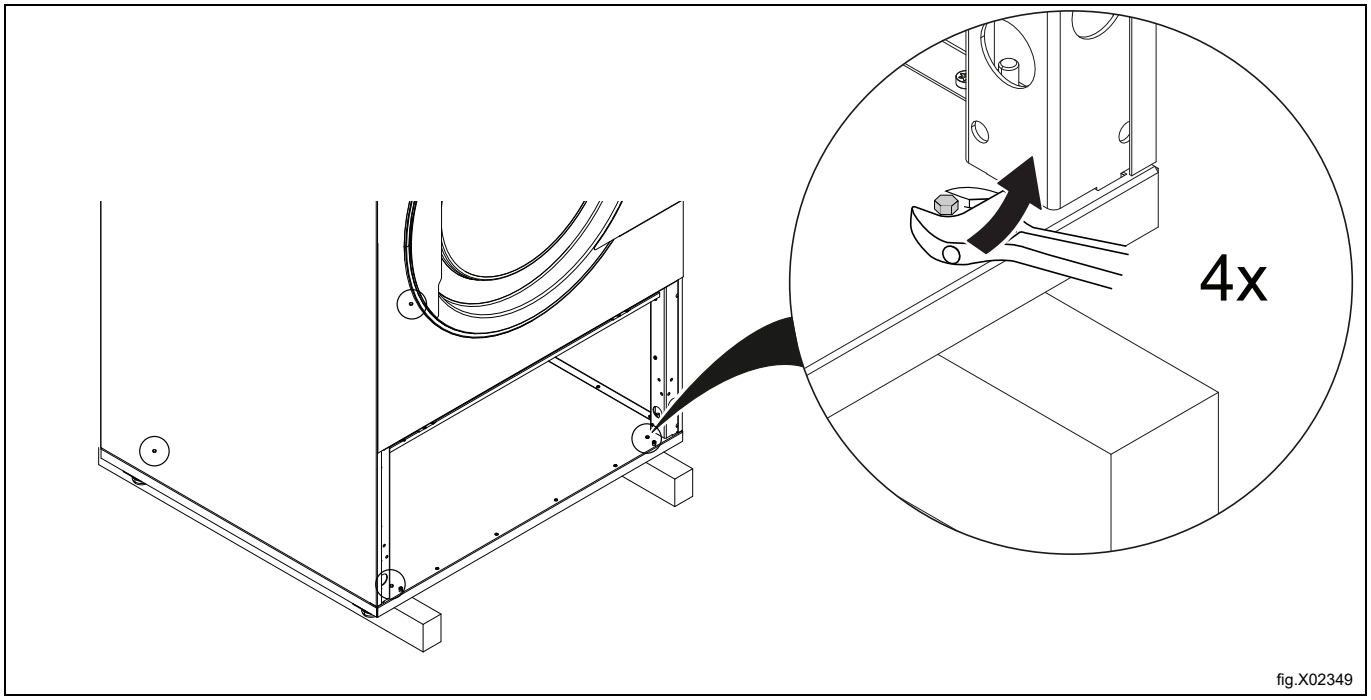


fig.X02349

Eleve el equipo, por ejemplo, con una carretilla elevadora, y retire las barras de madera.

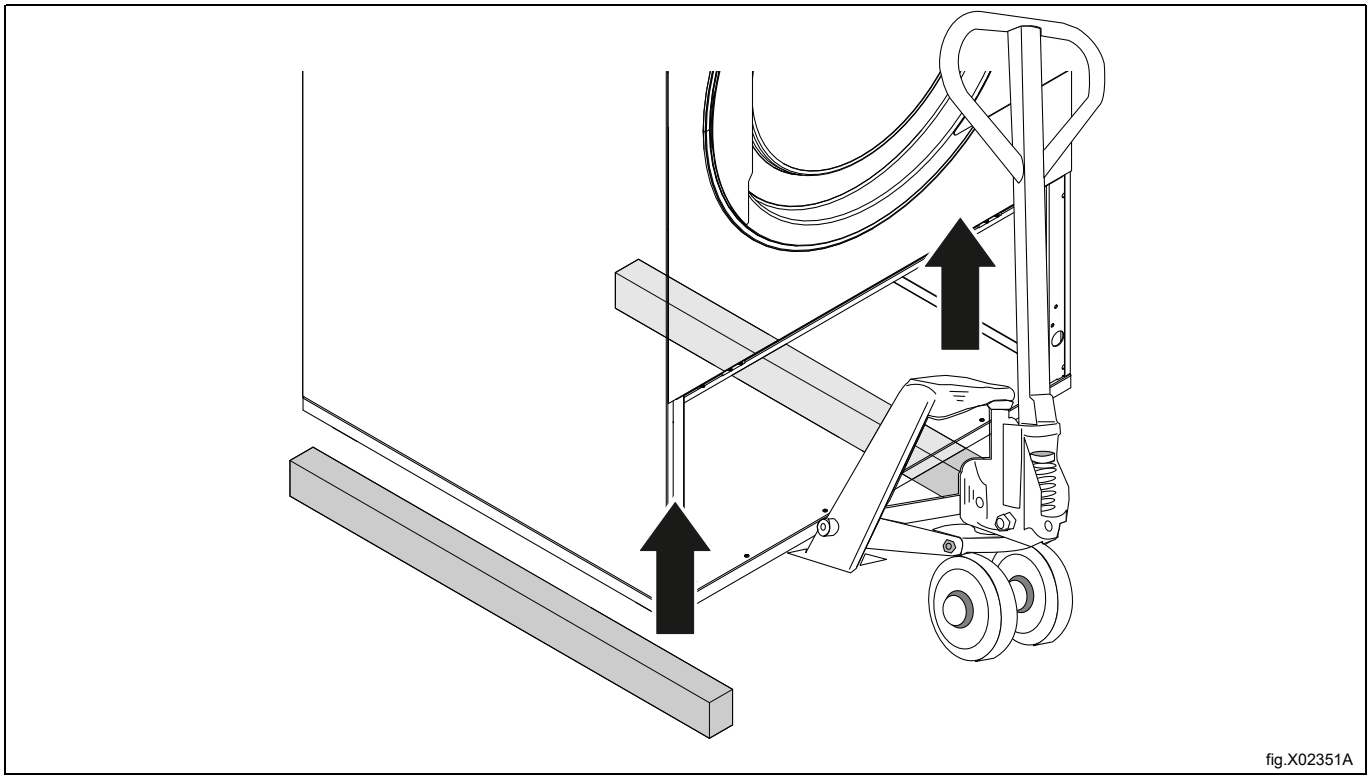


fig.X02351A

Monte en los soportes inferiores las cuatro patas incluidas con la máquina.

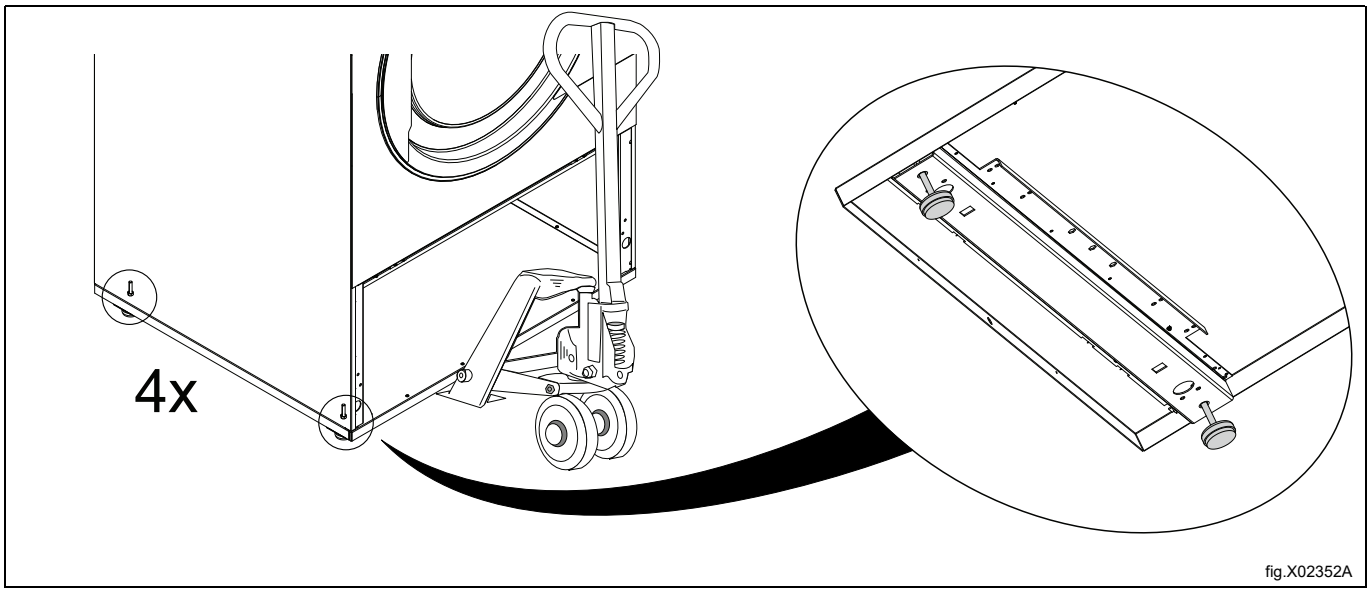


fig.X02352A

Al retirar la carretilla elevadora se sueltan las dos secciones de soporte restantes.

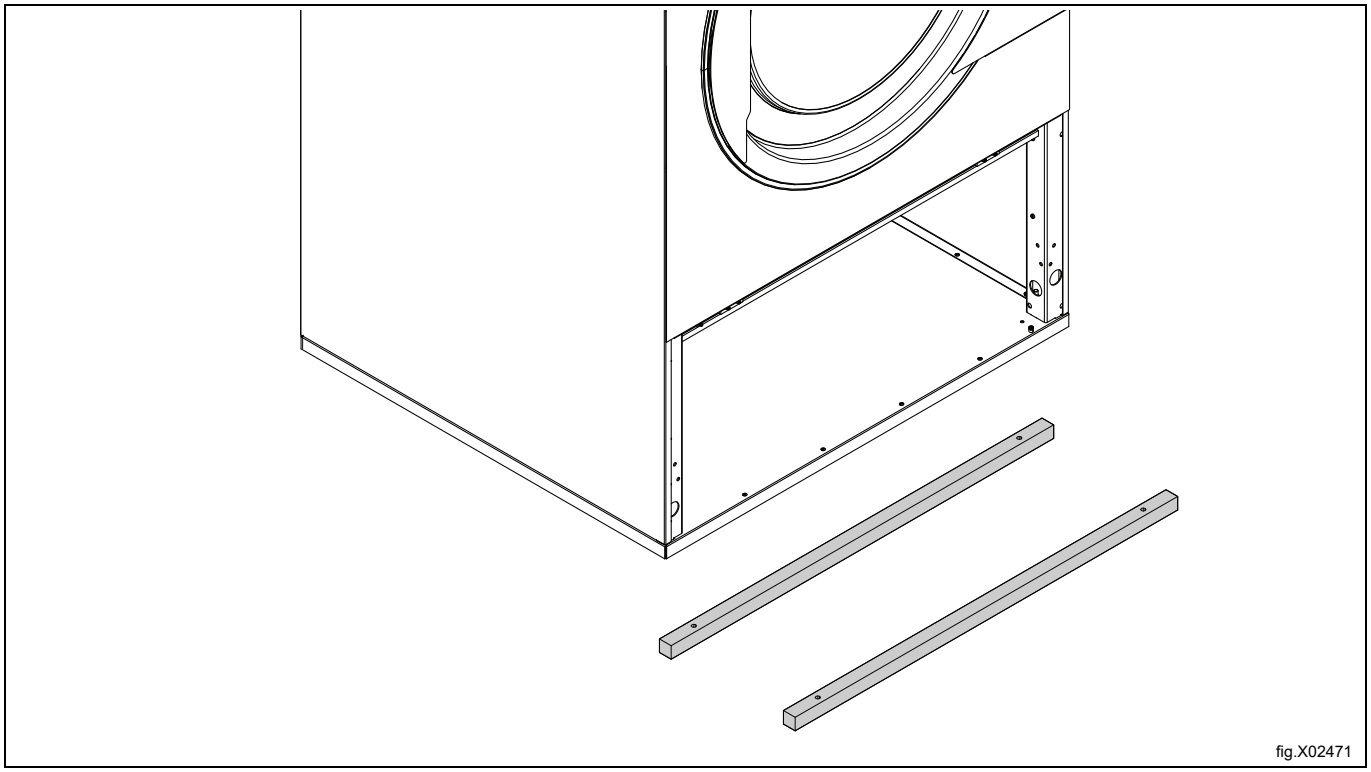


fig.X02471

Coloque la máquina en la posición definitiva, consulte la sección Colocación.

4.3 Instrucciones para reciclar el embalaje

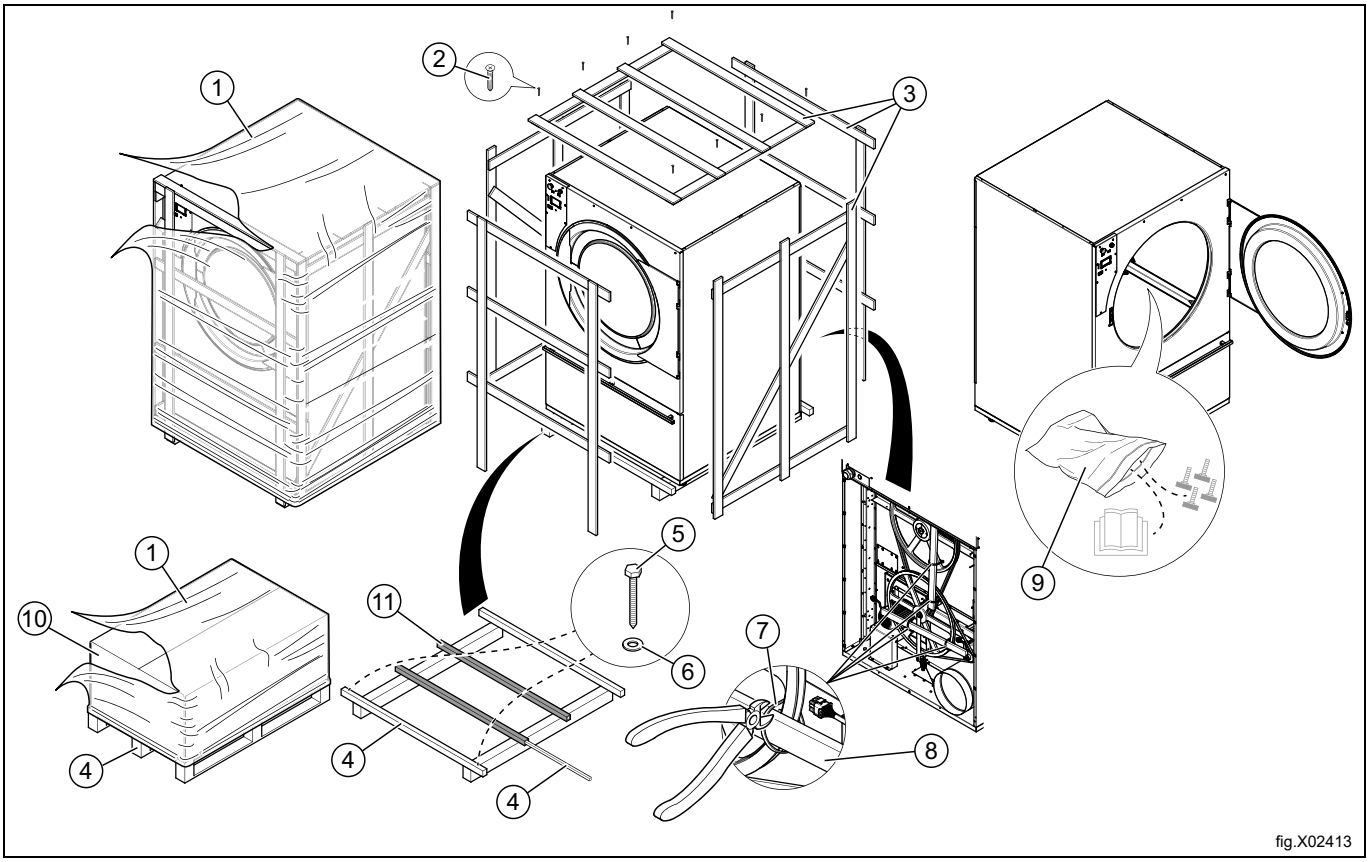


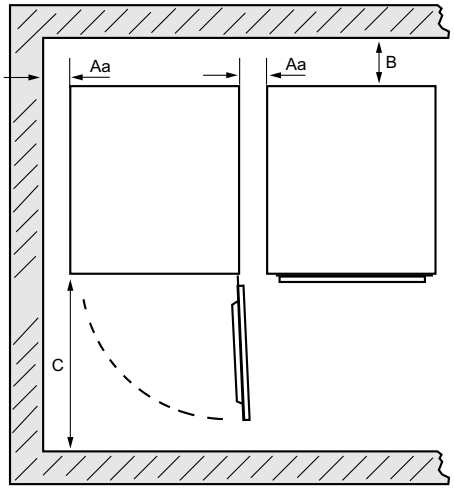
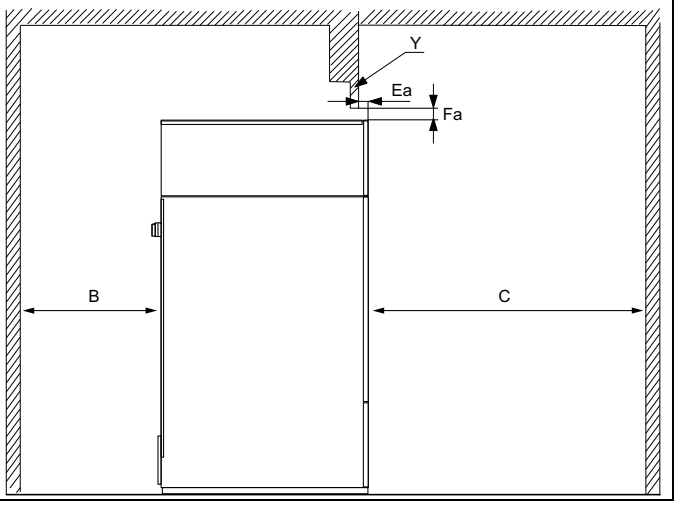
Fig.	Descripción	Código	Tipo
1	Película envolvente	LDPE 4	Plástico
2	Tornillo	FE 40	Acero
3	Embalaje	FOR 50	Madera
4	Palet	FOR 50	Madera
5	Tornillo	FE 40	Acero
6	Arandela	FE 40	Acero
7	Sujetacables		Nailon
8	Seguridad para el transporte	FOR 50	Madera
9	Bolsa plástica	PET 1	Plástico
10	Embalaje de cartón	PAP 20	Papel
11	Secciones de acero	FE 40	Acero

4.4 Colocación

Coloque la máquina en su ubicación definitiva.

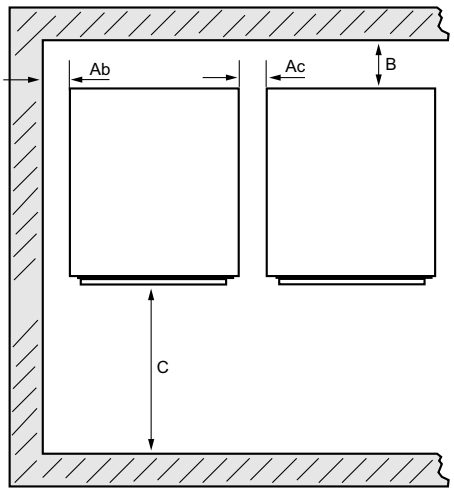
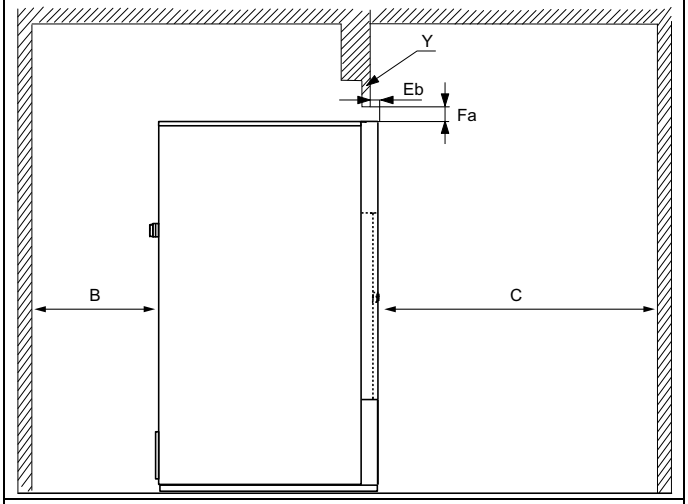
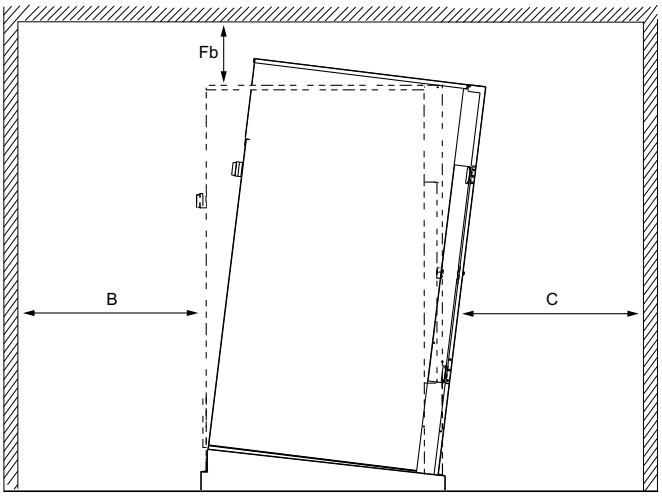
La figura muestra la distancia recomendada a las paredes y/o a otras máquinas.

Equipo estándar

Vista superior	Vista lateral (empotrada)
	

Aa	≥ 10 mm
B	≥ 500 mm (mín. 200 mm)
C	≥ 1250 mm
Ea	≥ 40 mm
Fa	≥ 25 mm (el sofito del saliente puede usarse para cerrar el hueco sobre la máquina. Huelgo mín. requerido: 0 mm)
Y	Se recomienda que, en las máquinas empotradas, la sección de pared Y sea una pieza de acabado extraíble.

Equipo con puerta corrediza/puerta corrediza e inclinación

Vista superior	Vista lateral (empotrada)
Puerta corrediza/puerta corrediza e inclinación	Puerta corrediza
	
	Puerta corrediza e inclinación
	

Ab	≥ 50 mm
Ac	≥ 100 mm
B	≥ 500 mm (mín. 200 mm)
C	≥ 1250 mm
Eb	≥ 120 mm
Fa	≥ 25 mm (el sofito del saliente puede usarse para cerrar el hueco sobre la máquina. Huelgo mín. requerido: 0 mm)
Fb	≥ 200 mm
Y	Se recomienda que, en las máquinas empotradas, la sección de pared Y sea una pieza de acabado extraíble.

Nota!

Coloque la máquina en un lugar donde se disponga de un amplio espacio de trabajo, tanto para el usuario como para el personal de servicio técnico.

Si se respetan las recomendaciones, será fácil acceder para realizar tareas de mantenimiento y servicio.

Si el espacio es limitado, es posible instalar las máquinas sin tener en cuenta las recomendaciones. En ese caso, recuerde que puede ser necesario desconectar y desplazar las máquinas para poder dar servicio a las máquinas que lo requieran.

4.5 Instalación mecánica

Ajuste la altura de la máquina con las patas niveladoras. (La altura debe ajustarse lo más baja posible).

La altura máxima de las patas es de 70 mm y debe ajustarse con precaución al retirar la carretilla elevadora (si se ha utilizado).

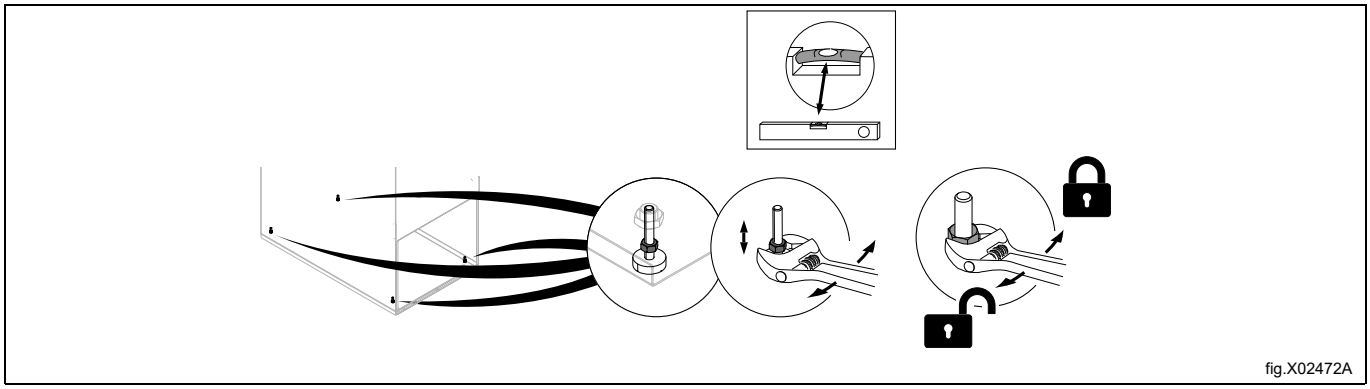


fig.X02472A

Encontrará más instrucciones para instalar la unidad de calentamiento en la sección Instalación de la unidad de calentamiento.

5 Instalación de la unidad calefactora

Nota!

El procedimiento al montar la unidad de calentamiento es el mismo para las máquinas con puerta estándar que para las máquinas con puerta deslizante. En las imágenes siguientes se muestra una puerta estándar, excepto las páginas relacionadas específicamente con la puerta deslizante.

Unidad calefactora

La unidad calefactora se monta en la parte superior de la máquina.

Se recomienda que dos personas se encarguen del montaje.

Use los tornillos que se suministran.

5.1 Instalación de la unidad de calentamiento de gas

Coloque la unidad de calentamiento de gas encima de la máquina.

La unidad de calentamiento de gas pesa aproximadamente 29 kg/64 lb.

La unidad de calentamiento de gas debe elevarse como se indica en la ilustración. Tenga cuidado de no dañar las piezas.

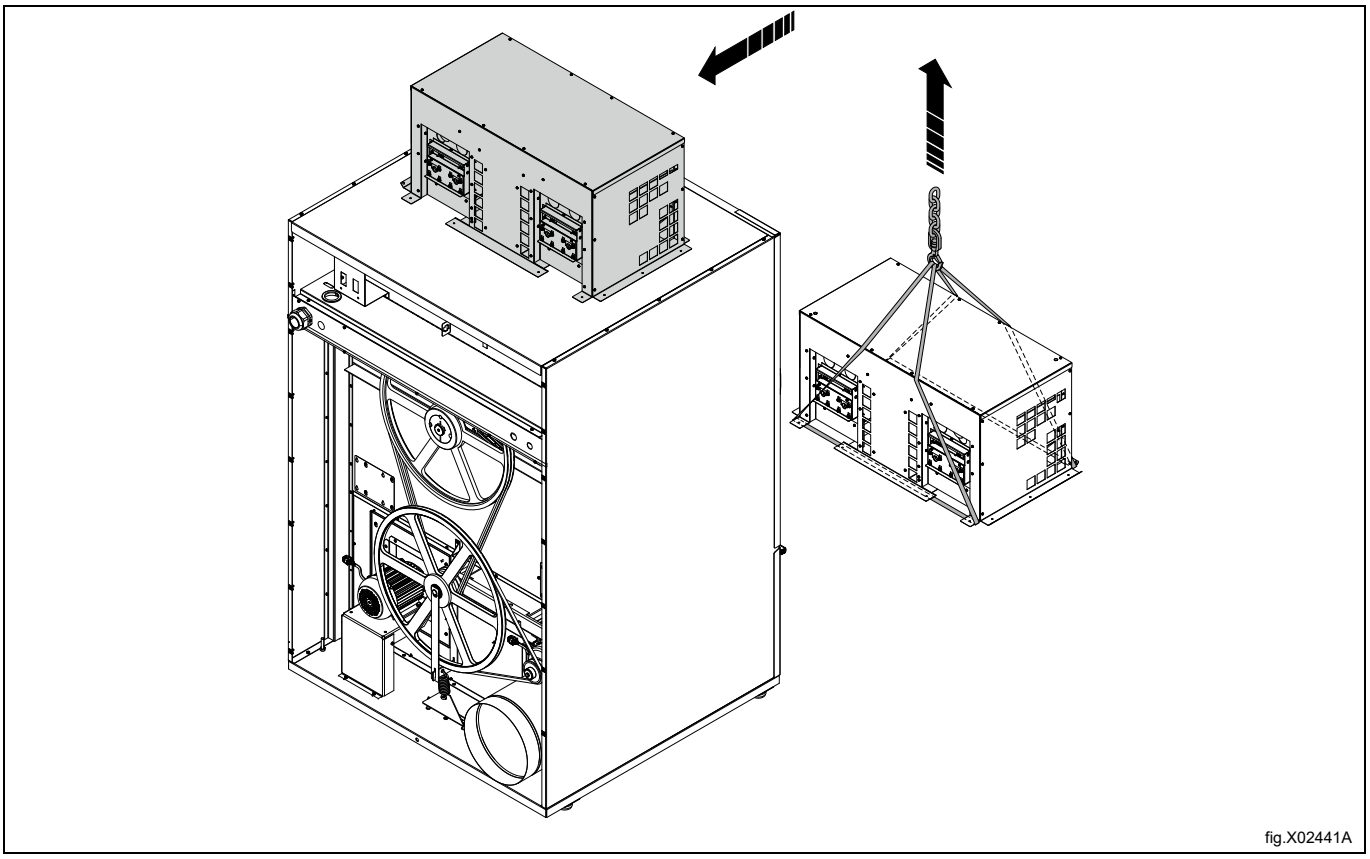


fig.X02441A

Solo para TD6–60:

- Monte el panel en la parte delantera de la máquina.

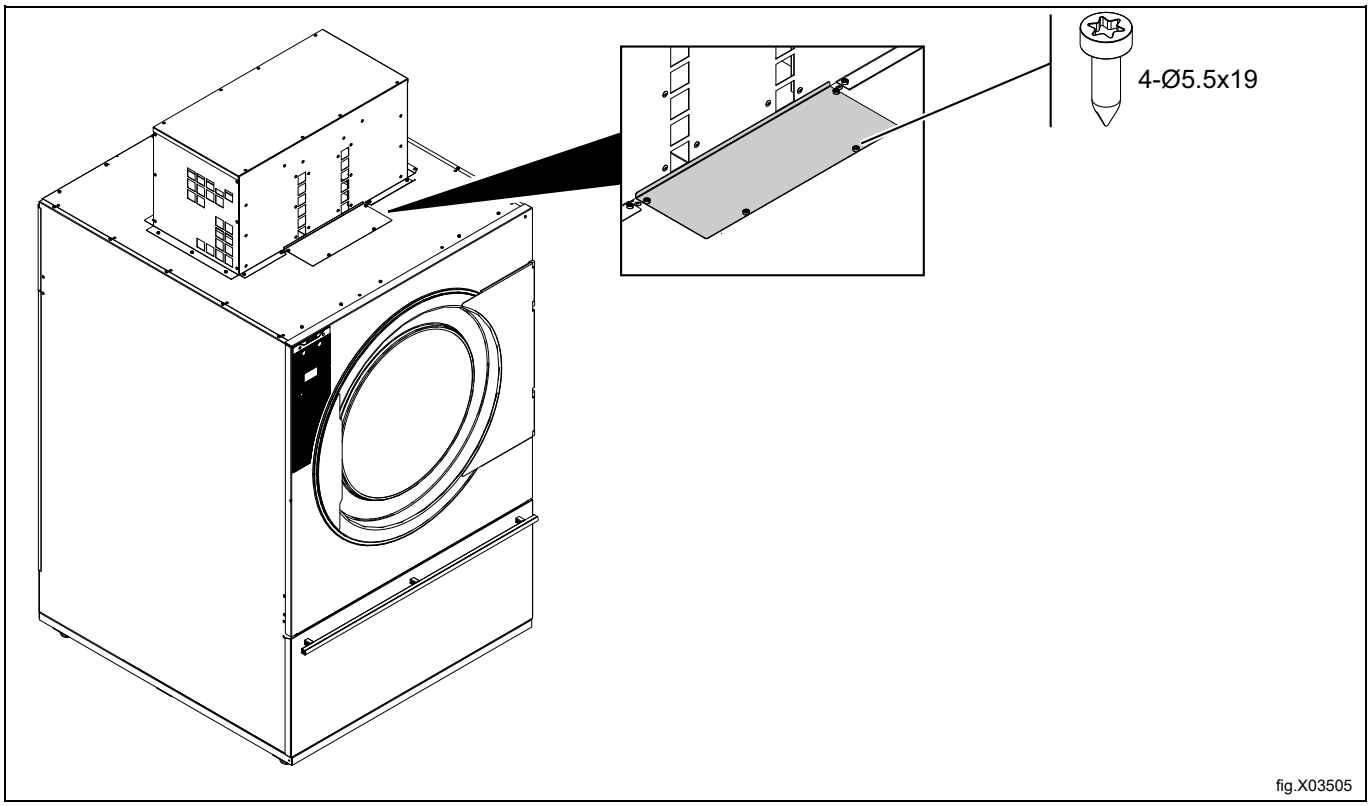


fig.X03505

Fije la unidad de calentamiento de gas a la máquina.

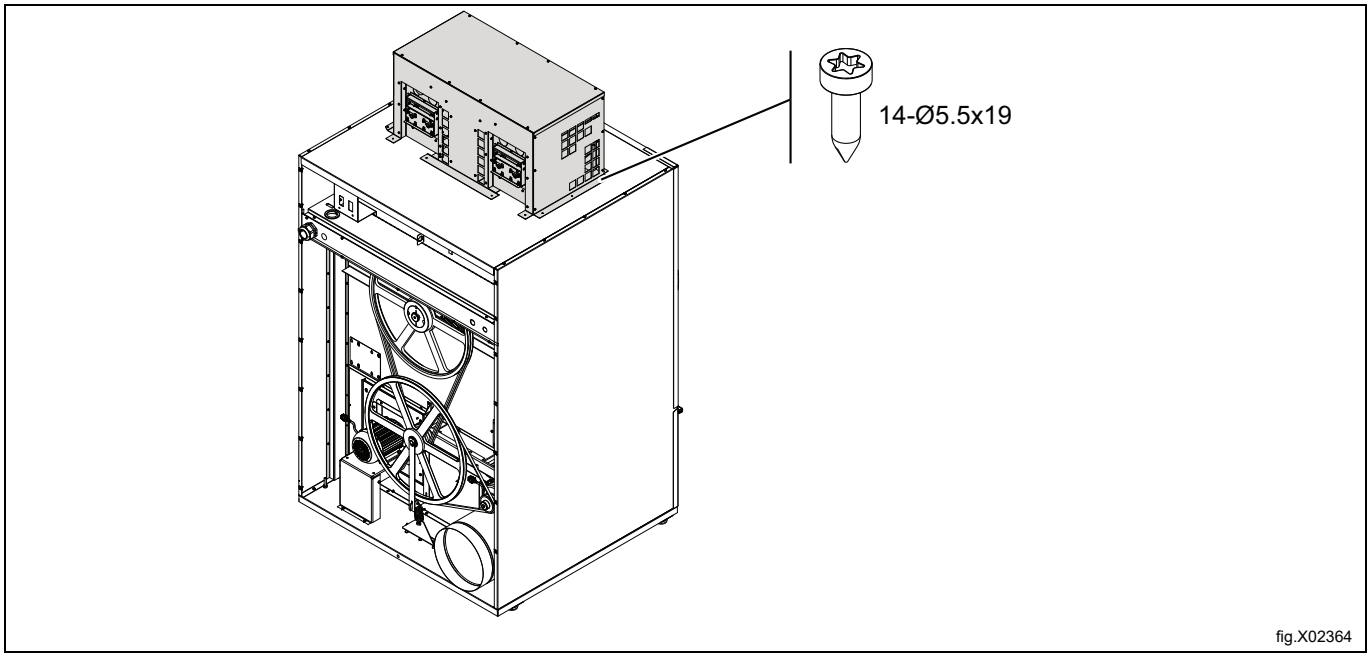
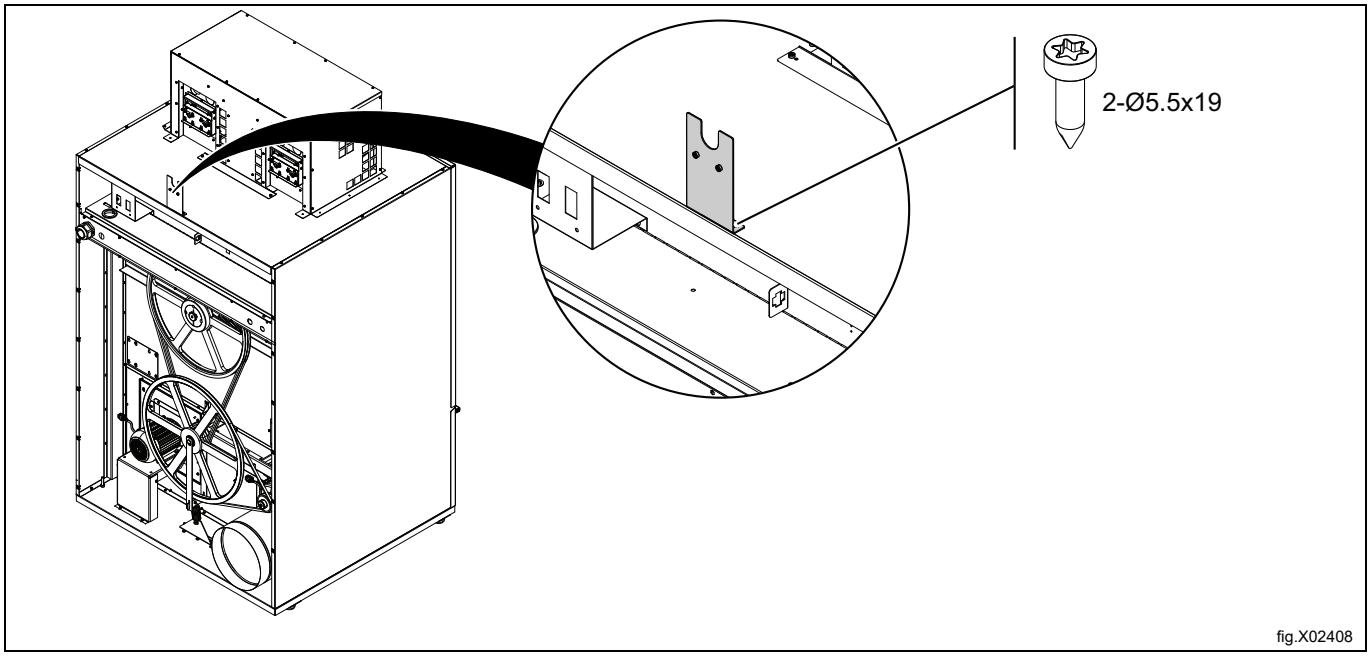


fig.X02364

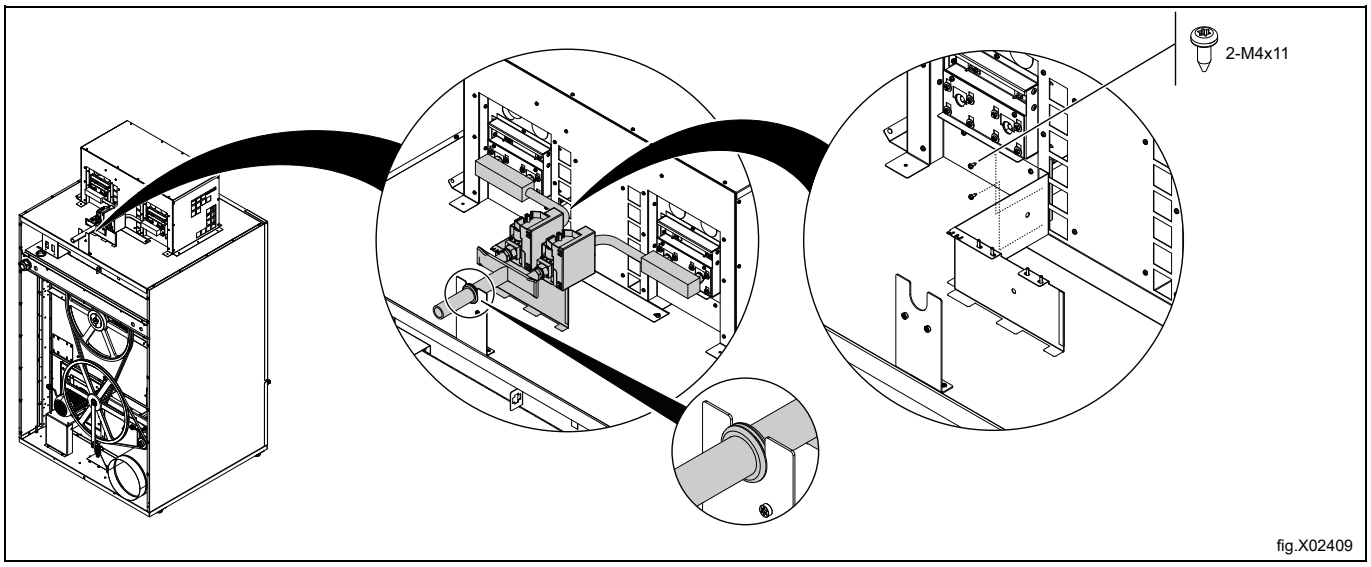
Fije el soporte.



Si hay que adaptar la máquina a otro tipo de gas, realice la adaptación antes de este paso. Consulte la sección: “Instrucciones para la conversión”.

Inserte los inyectores de gas colocando la unidad del tubo de gas sobre el soporte. No olvide montar el prensaestopa para proteger el tubo de gas.

Una vez colocada la unidad del tubo de gas, fije a ella el soporte inferior con tres tornillos.



Bloquee los inyectores empujando el soporte (A) hacia arriba sobre la unidad de calentamiento hasta que se vean los orificios para los tornillos (B) y apriete los dos tornillos. Debe hacerlo en los dos lados de la unidad del tubo de gas.

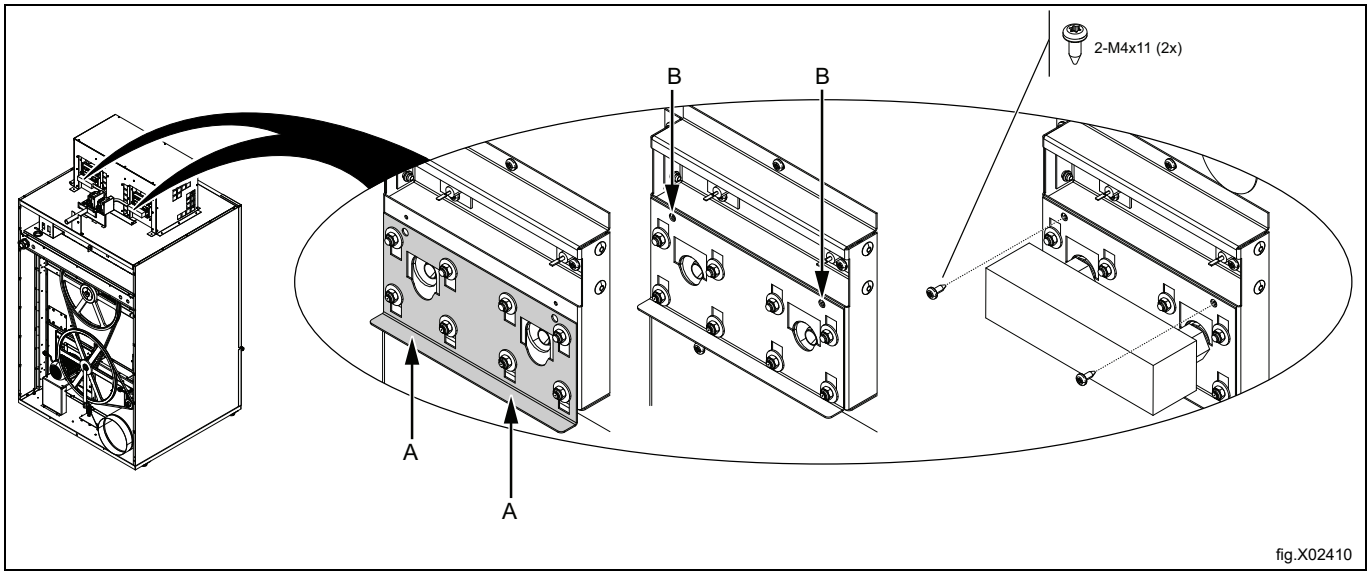


fig.X02410

Cerciórese de tender todos los cables en alto por la máquina.
Conecte el cable de encendido (B) y el cable de ionización (A).

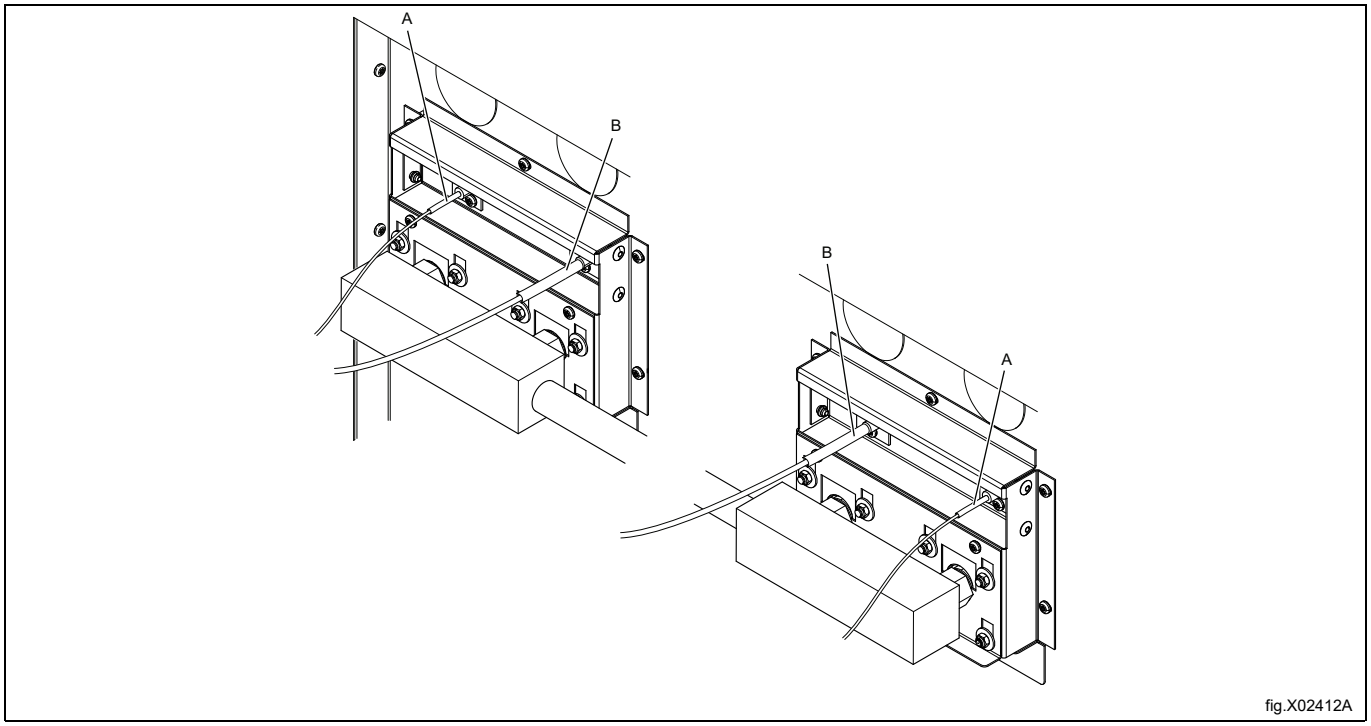


fig.X02412A

Conecte el cable de conexión a tierra al soporte de abrazadera.

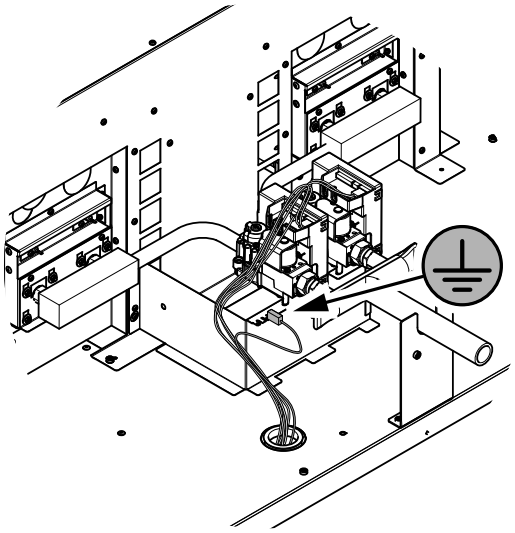


fig.X02475

Monte el perno barra.

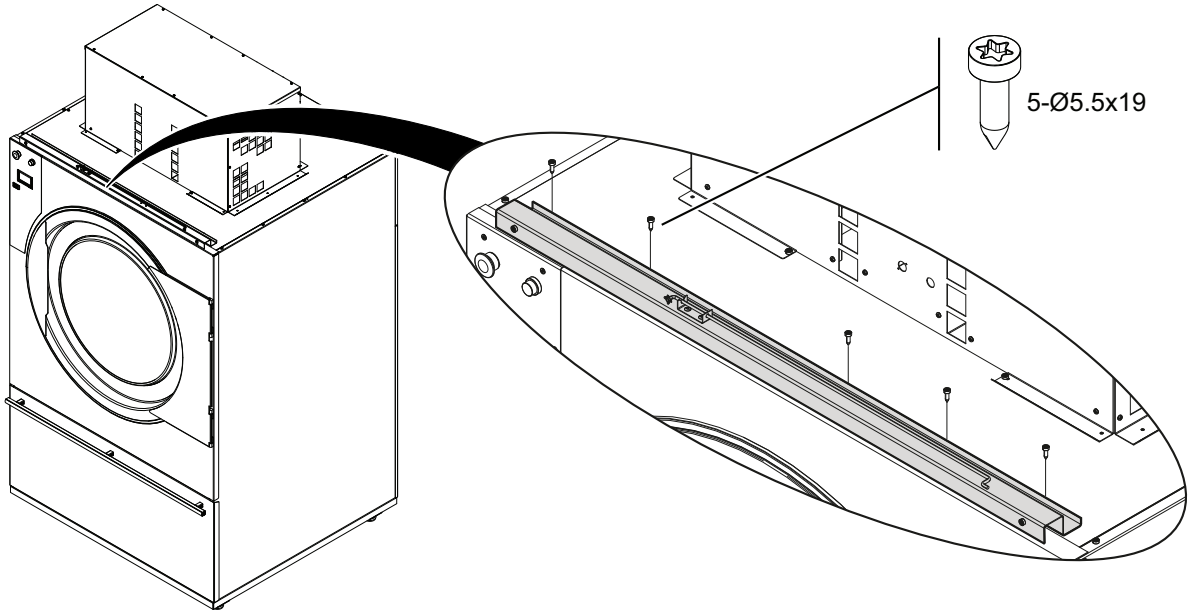


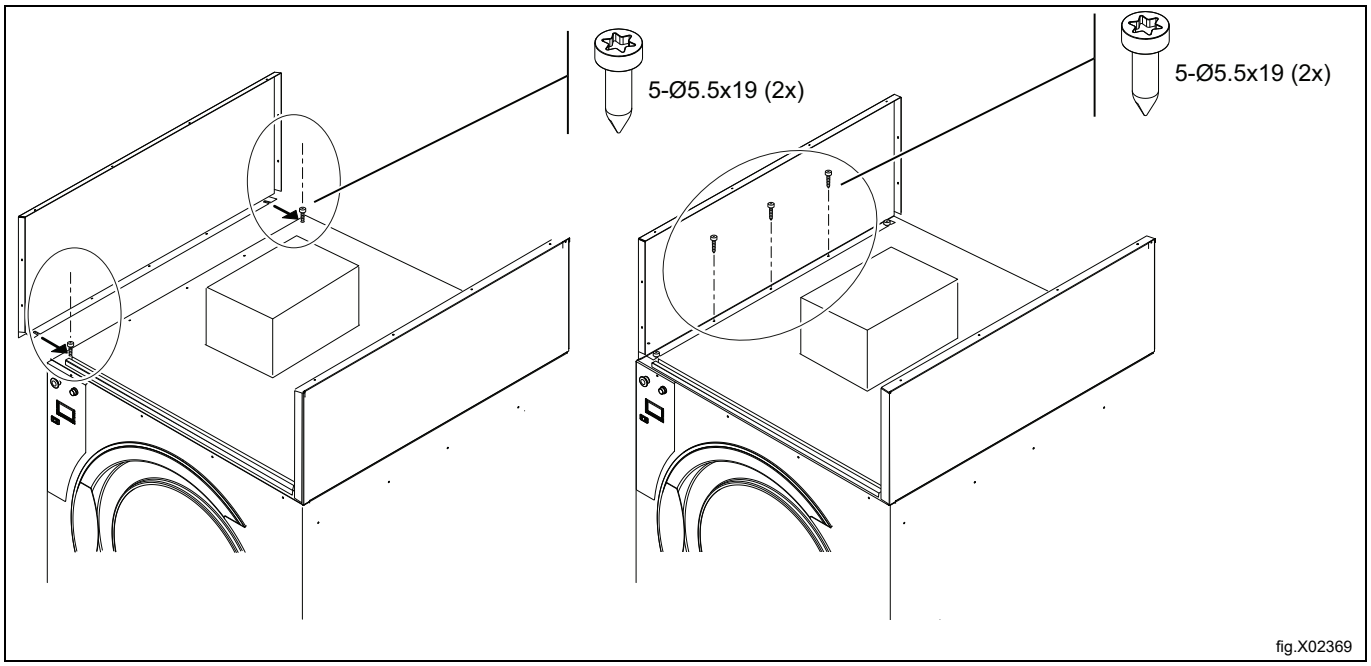
fig.X02365

Si la máquina tiene puerta corrediza, pase a la sección Equipo de montaje para puerta deslizanteantes de continuar en el paso siguiente.

Monte los paneles laterales con 5 tornillos en cada lado, como sigue:

Primero fije el tornillo frontal y el tornillo trasero pero no todos hasta abajo. Gire el panel lateral con las ranuras mirando hacia abajo y monte el panel lateral en las ranuras. Apriete los tornillos.

Fije los 3 últimos tornillos.



Monte los filtros de aspiración.
Premonte los tornillos (1) a través del lateral de los paneles en los filtros de aspiración. Apriete los tornillos (2).

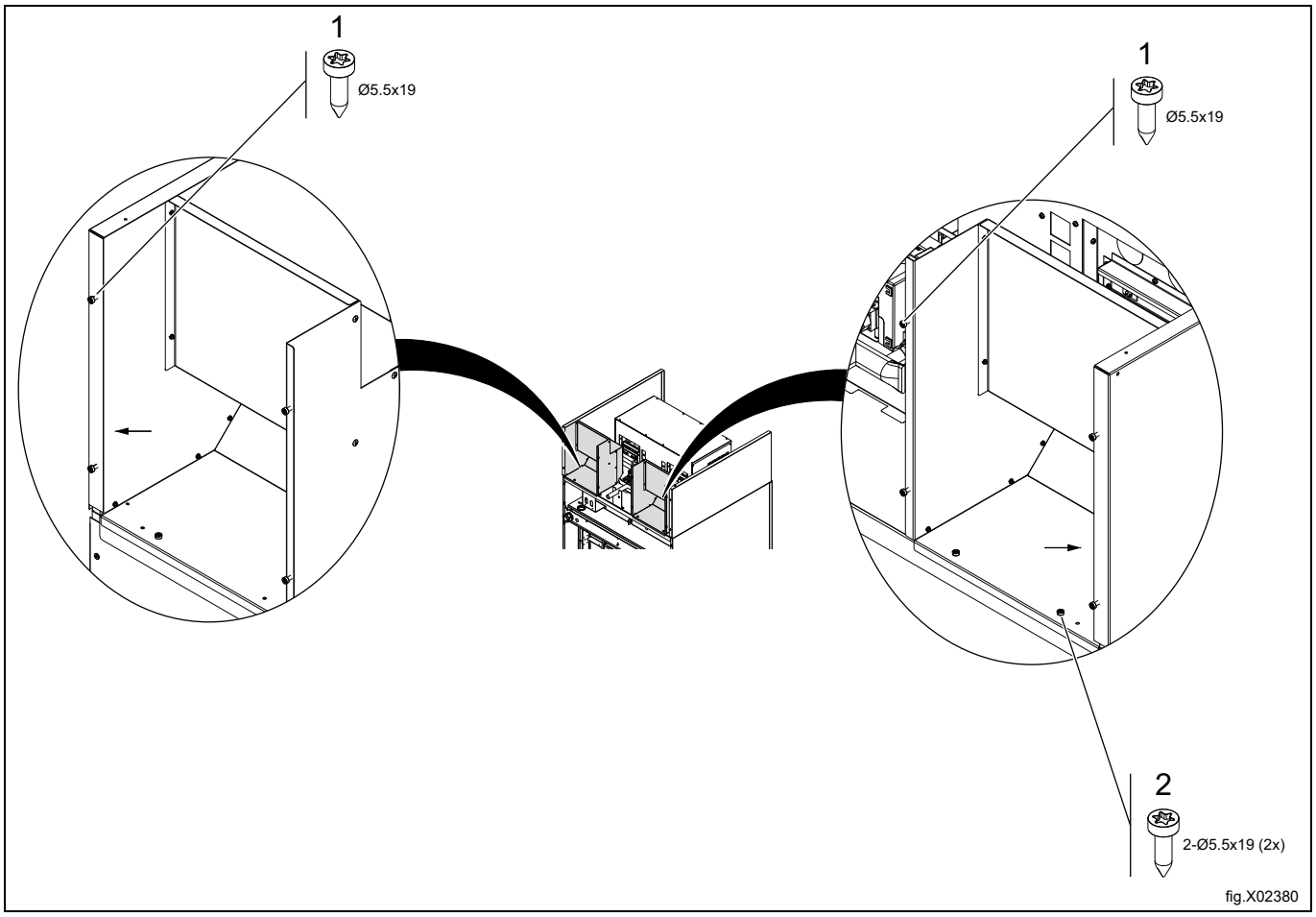
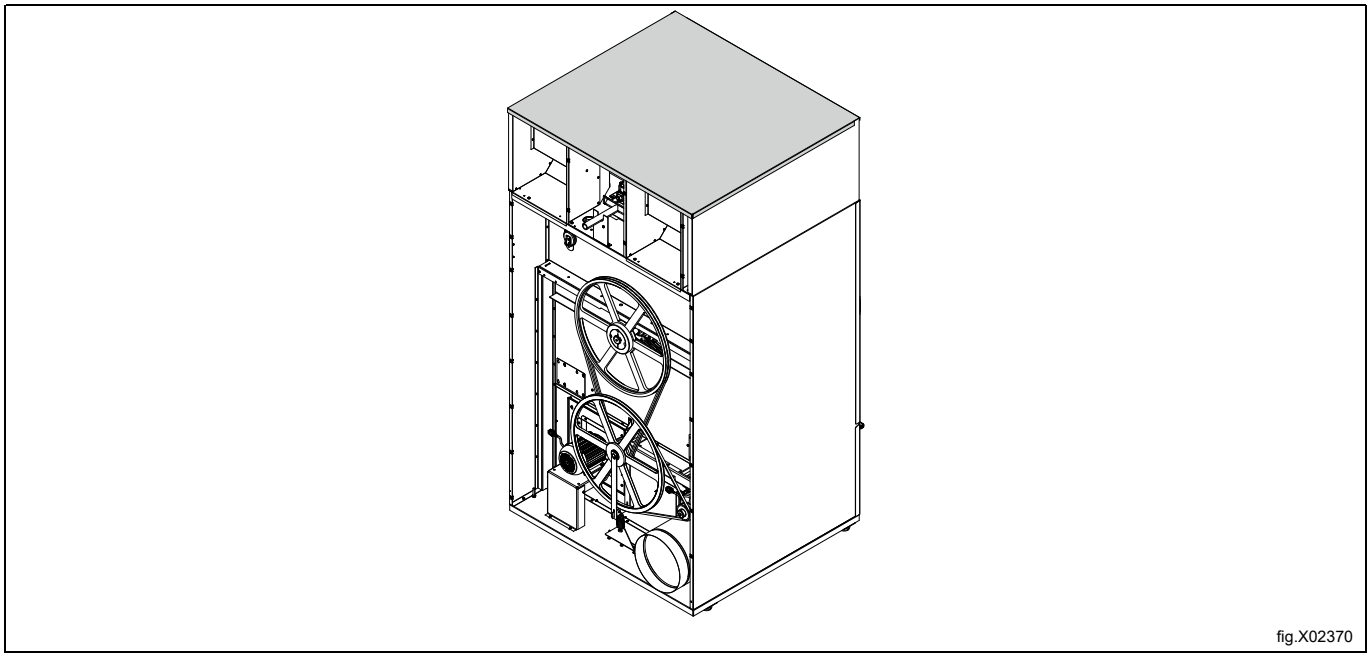


fig.X02380

Coloque el panel superior en su posición sin fijarlo.


fig.X02370

Lleve la clavija múltiple desde el control del gas hacia abajo a través del pasacables (D) hasta la unidad del componente y colóquela en el conector marcado con *B*. Ate los cables como se indica en la figura.

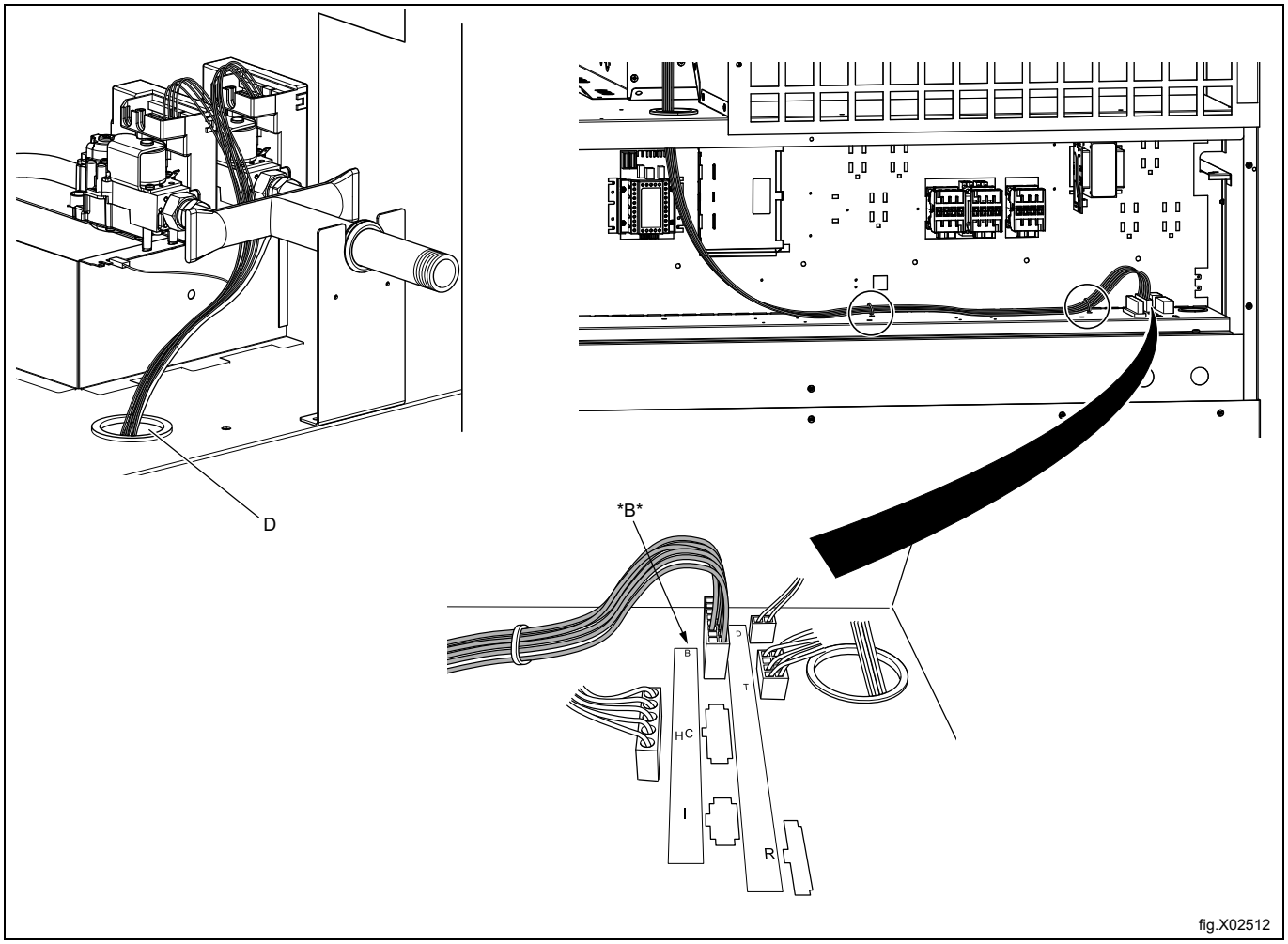


fig.X02512

Premonte los paneles en los filtros de aspiración.

Nota!

No fije el panel central antes de realizar la Prueba de funcionamiento.

Fije el panel superior.

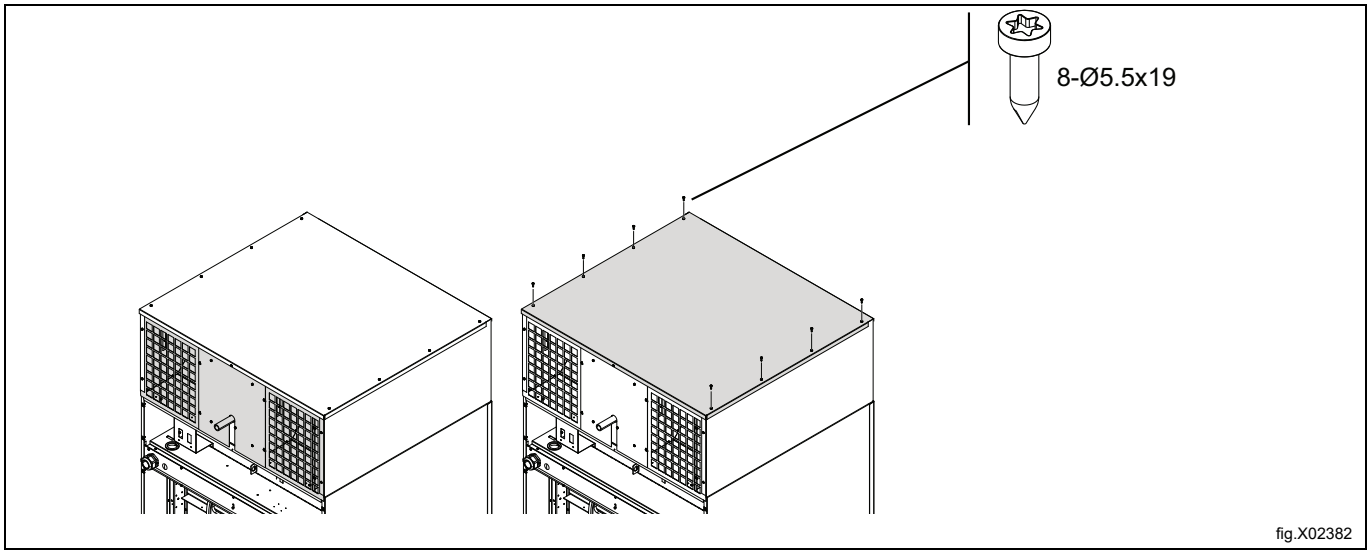
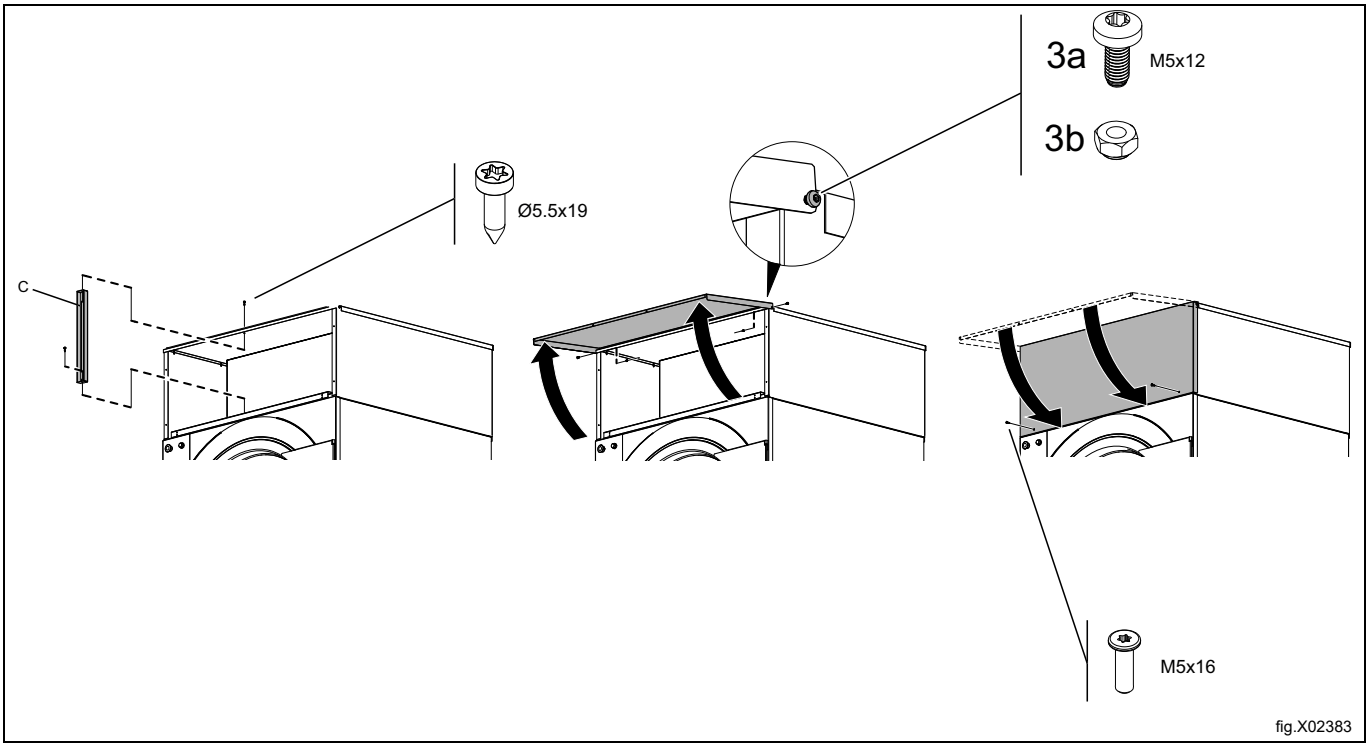
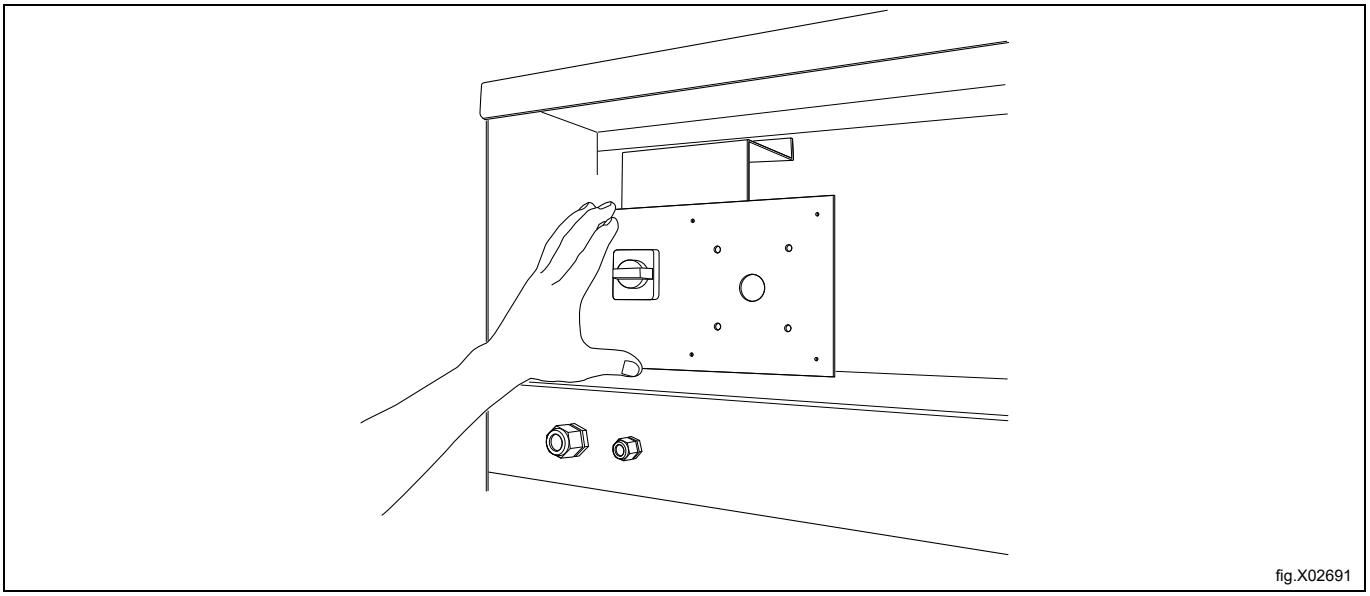


fig.X02382

Monte la placa de soporte (C).
Monte el panel delantero con 2 tornillos (3a) y contratuercas (3b) en los laterales.
Cierre el panel delantero y fíjelo con 2 tornillos a la parte frontal.



Coloque el panel del seccionador con el asa en su posición.
Para obtener más información, consulte la sección “Conexión eléctrica”.



Monte los paneles posteriores (E).

Al montar el panel posterior de la unidad del componente (G), su canto superior deberá inclinarse bajo el panel superior de la máquina básica.

E: 2 paneles traseros: Unidad de calentamiento (6 tornillos)

F: Panel superior: Máquina básica

G. Panel trasero: Unidad del componente (6 tornillos)

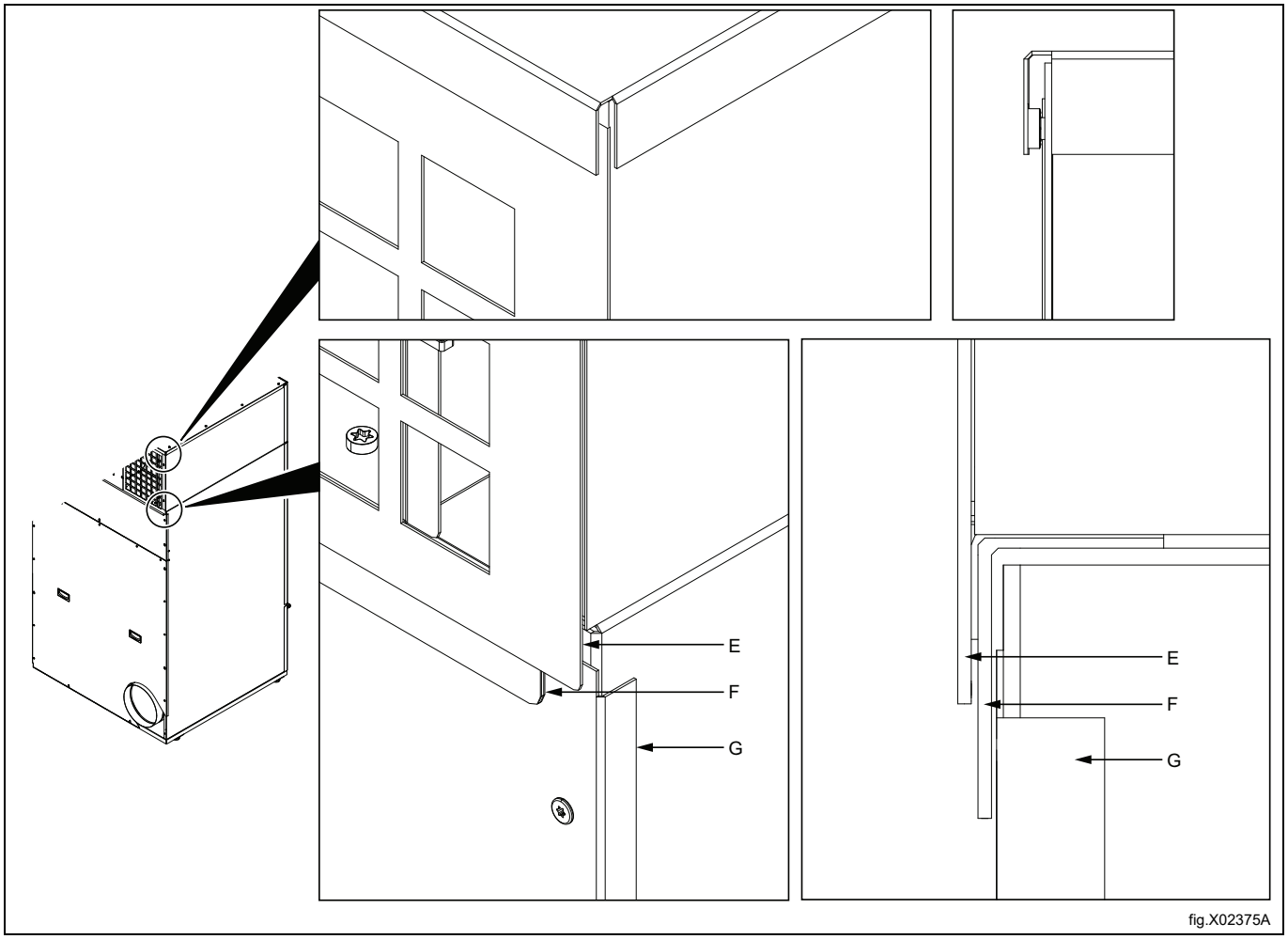


fig.X02375A

Fije el panel del seccionador con el asa en el panel posterior usando 6 tornillos.

Nota!

Compruebe que el seccionador puede conectar y desconectar la alimentación.

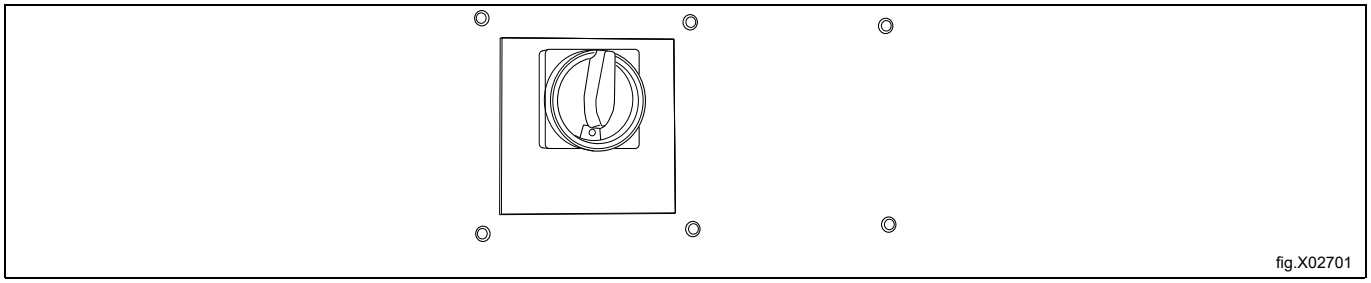


fig.X02701

Conecte el suministro de gas a (H).
Monte una válvula de seccionamiento manual en el tubo de gas aguas arriba de la máquina.
Para obtener más información, consulte la sección “Conexión de gas”.

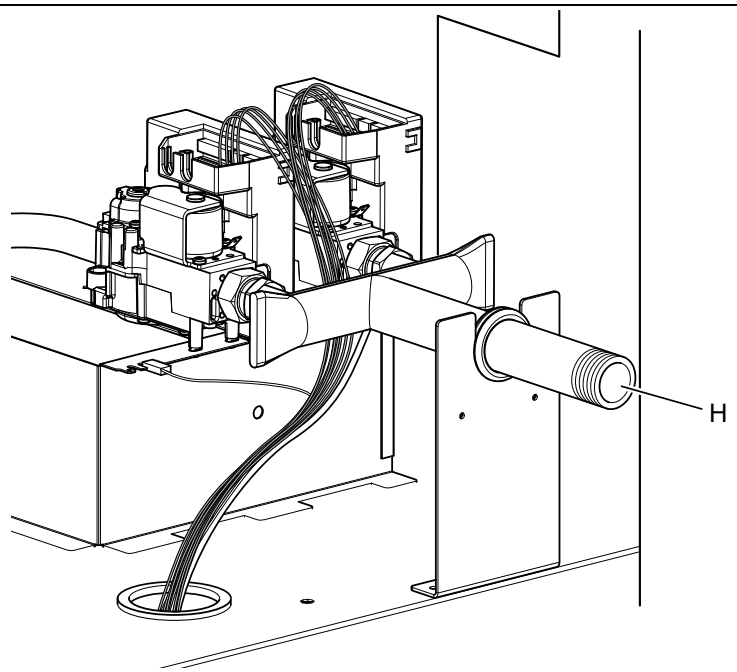


fig.X02513

5.2 Instalación de la unidad de calentamiento eléctrica

Compruebe que la unidad de calentamiento eléctrica no se ha dañado durante el transporte.

Compruebe que las conexiones por cable y los terminales no se han doblado ni presentan defectos para que no haya riesgo de cortocircuito.

Durante el transporte, la consola del contactor solamente se aprieta un poco, gírela hacia abajo y fíjela en el lateral usando dos tornillos (A).

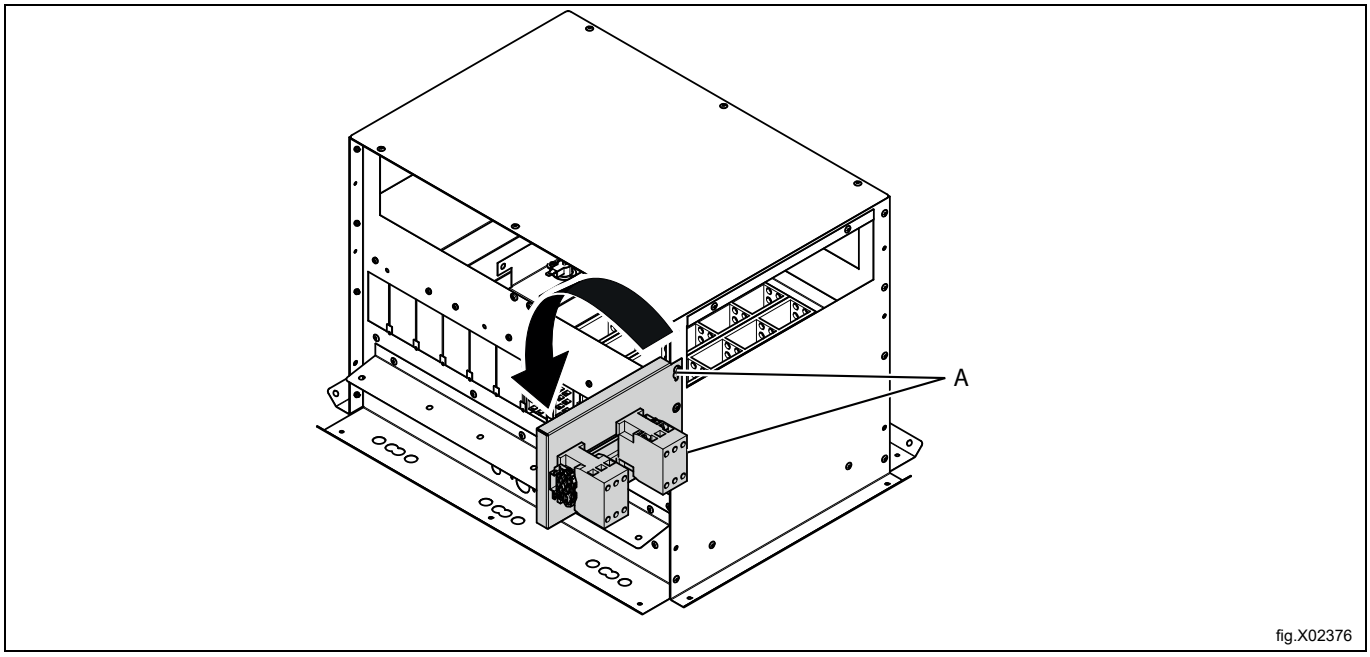


fig.X02376

Coloque la unidad de calentamiento eléctrica encima de la máquina.

La unidad de calentamiento eléctrica pesa aproximadamente 24 kg/53 lb.

La unidad de calentamiento eléctrica debe elevarse como se indica en la ilustración. Tenga cuidado de no dañar las piezas.

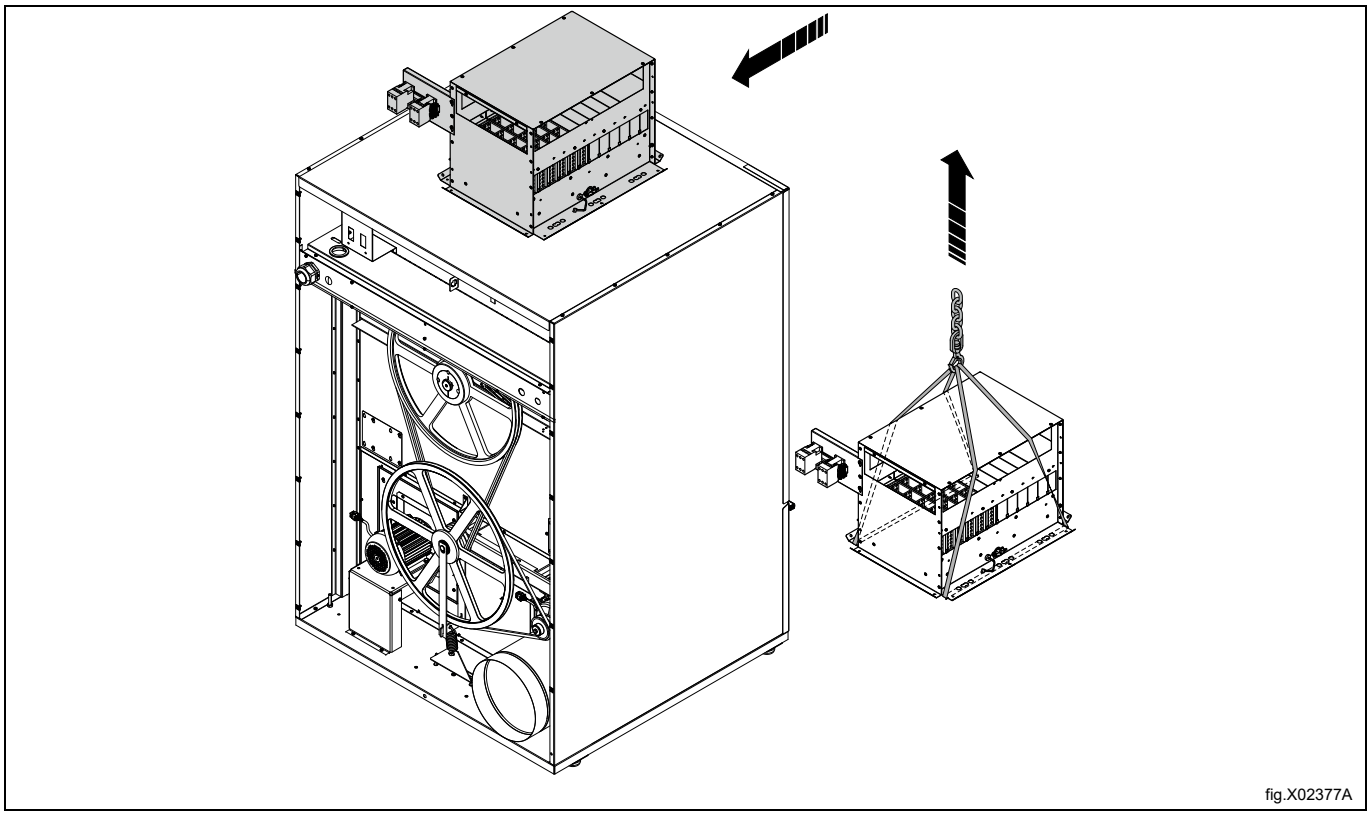
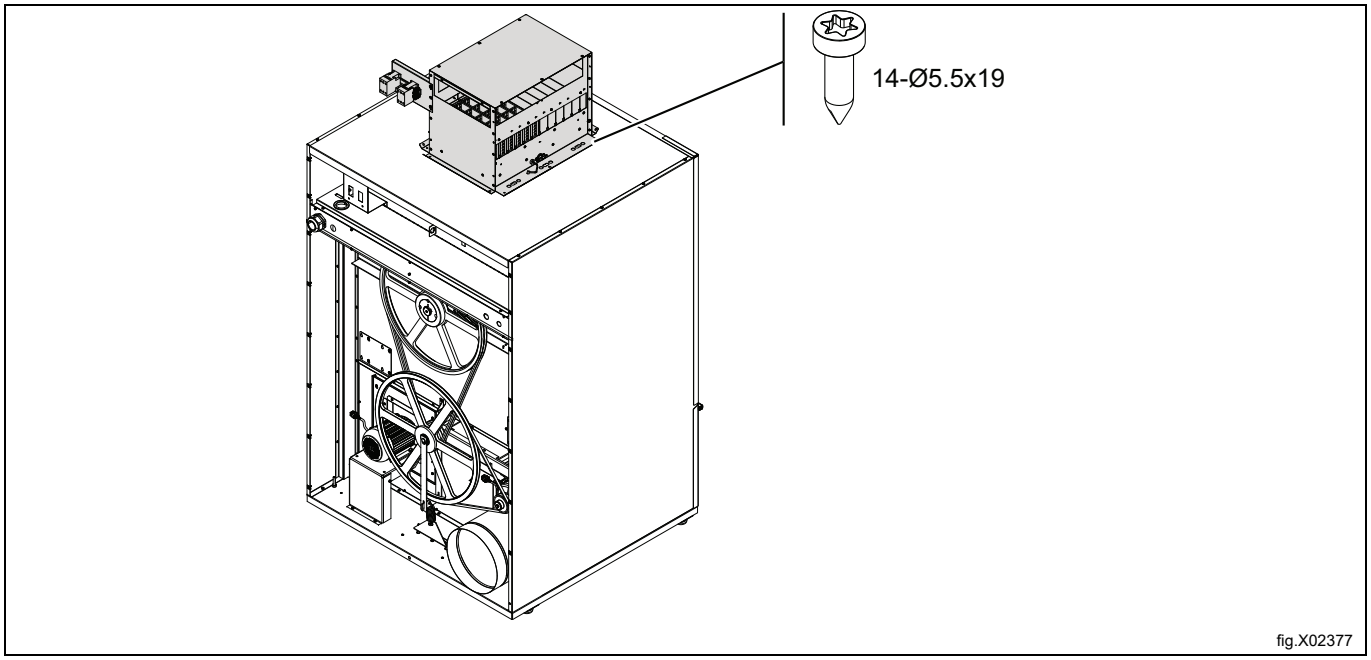
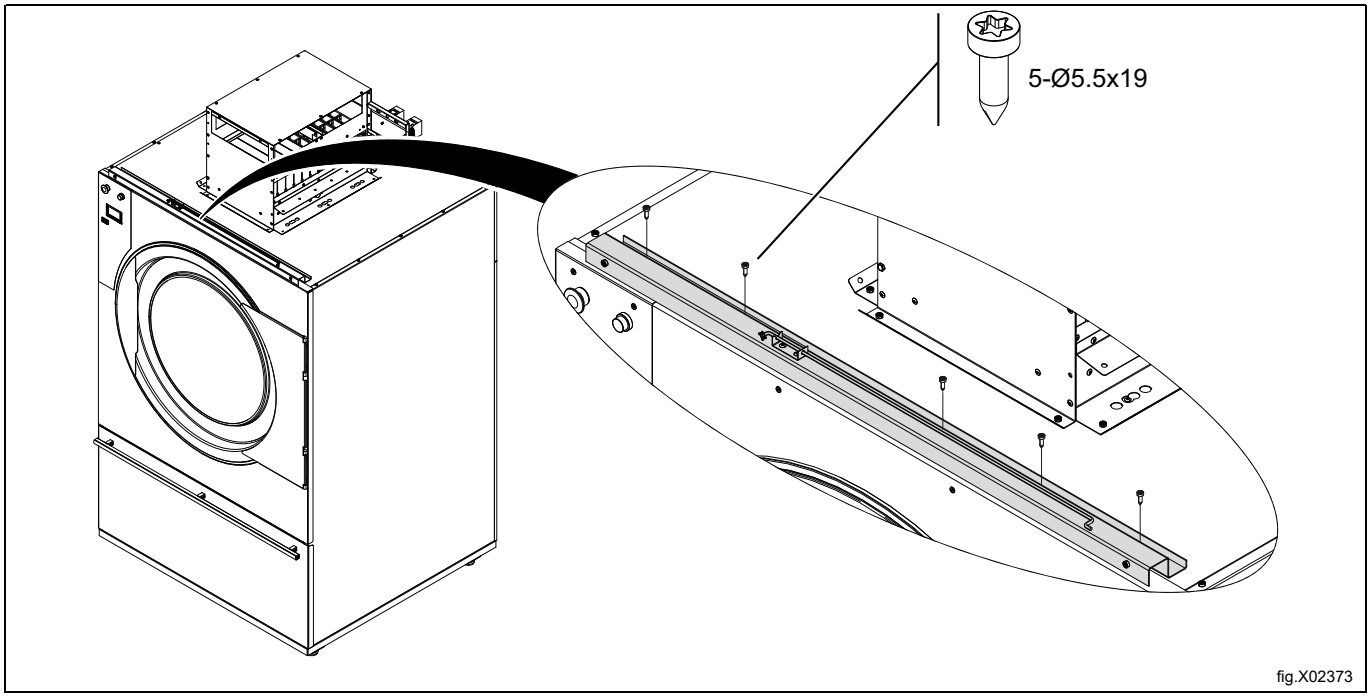


fig.X02377A

Fije la unidad de calentamiento eléctrica a la máquina.



Monte el perno barra.

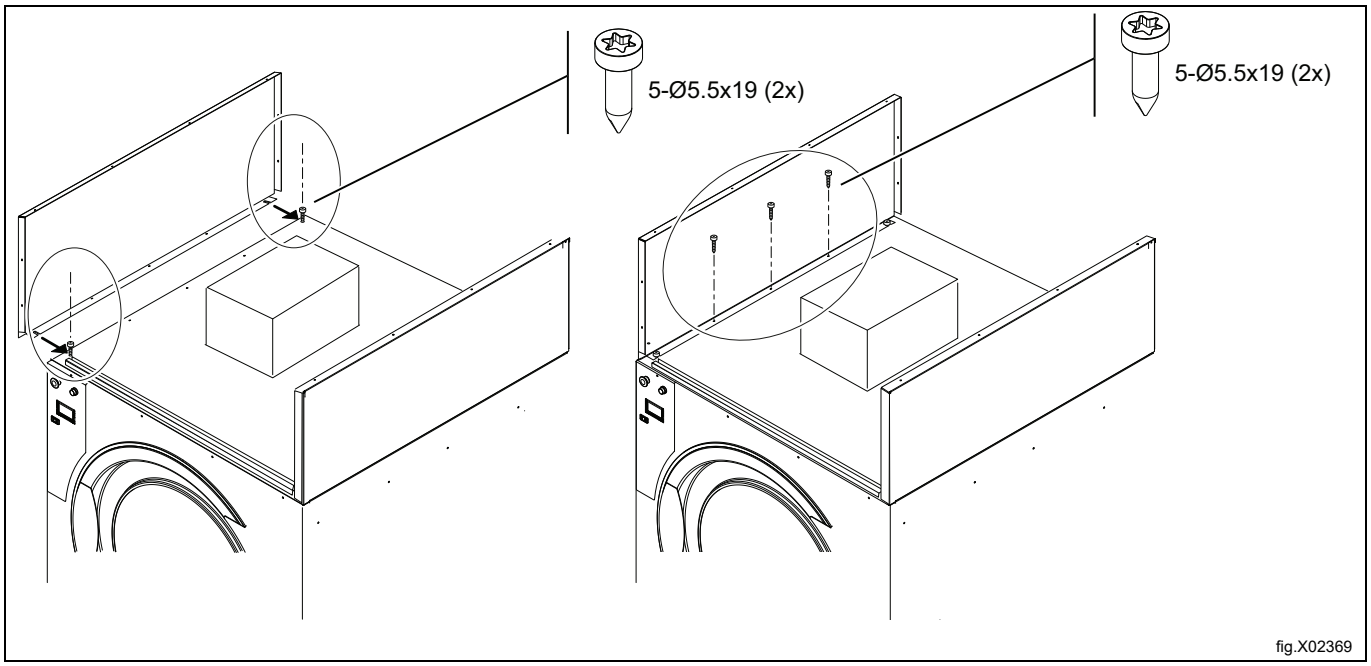


Si la máquina tiene puerta corrediza, pase a la sección Equipo de montaje para puerta deslizanteantes de continuar en el paso siguiente.

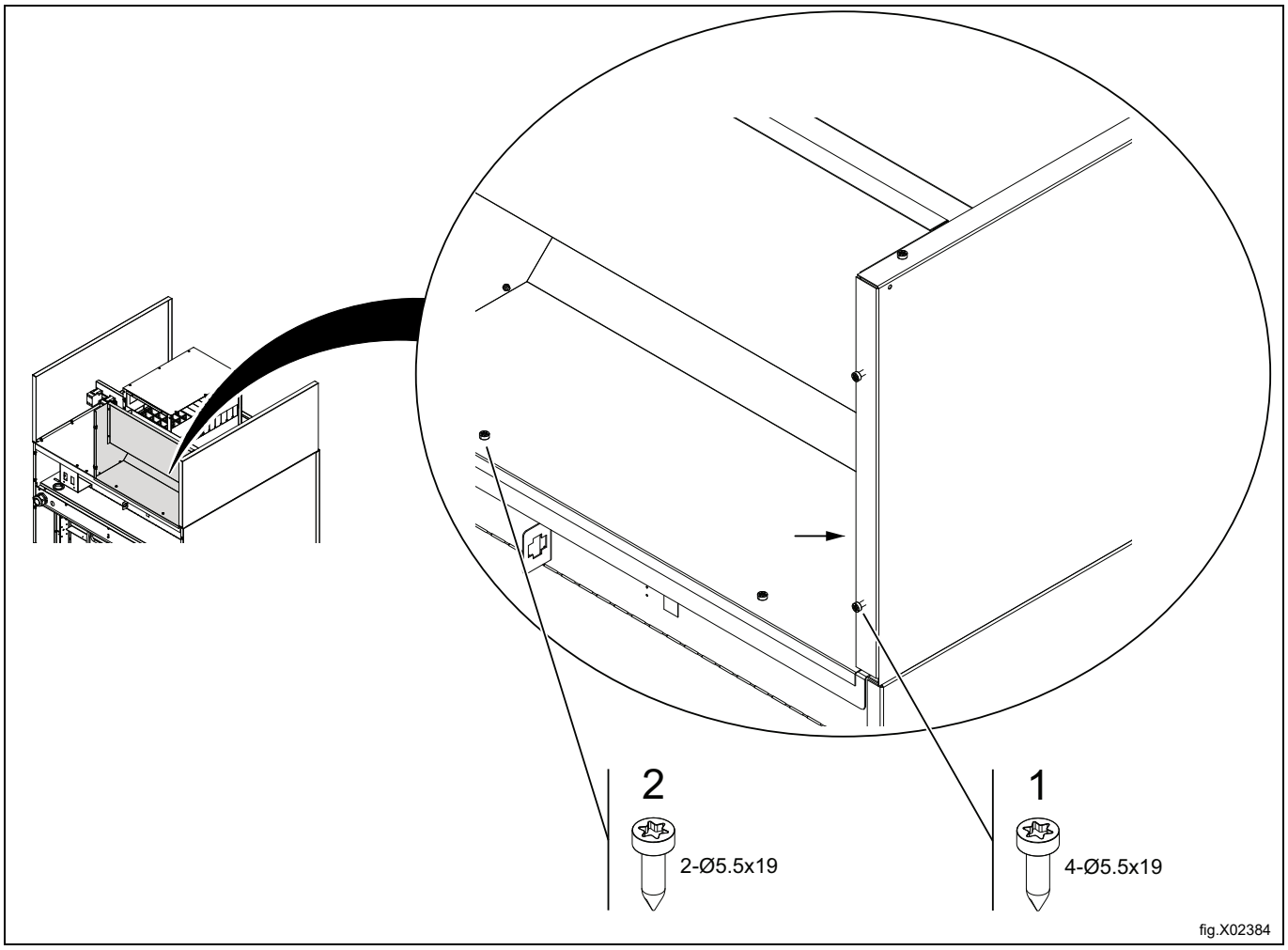
Monte los paneles laterales con 5 tornillos en cada lado, como sigue:

Primero fije el tornillo frontal y el tornillo trasero pero no todos hasta abajo. Gire el panel lateral con las ranuras mirando hacia abajo y monte el panel lateral en las ranuras. Apriete los tornillos.

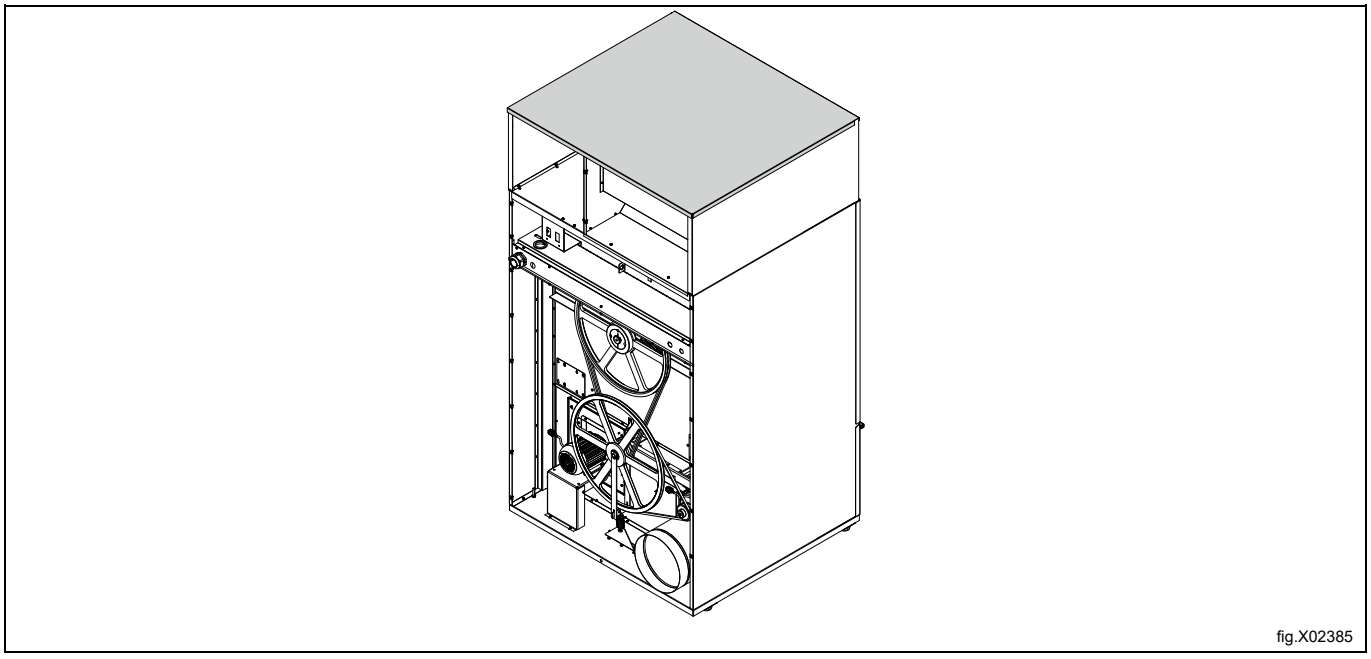
Fije los 3 últimos tornillos.



Monte el filtro de aspiración.
Premonte los tornillos (1) a través del lateral de los paneles en el filtro de aspiración. Apriete los tornillos (2).



Coloque el panel superior en su posición sin fijarlo.



Lleve la clavija múltiple desde la unidad de calentamiento eléctrica hacia abajo a través del pasacables (D) hasta la unidad del componente y colóquela en el conector marcado con *B*. Ate los cables como se indica en la figura.

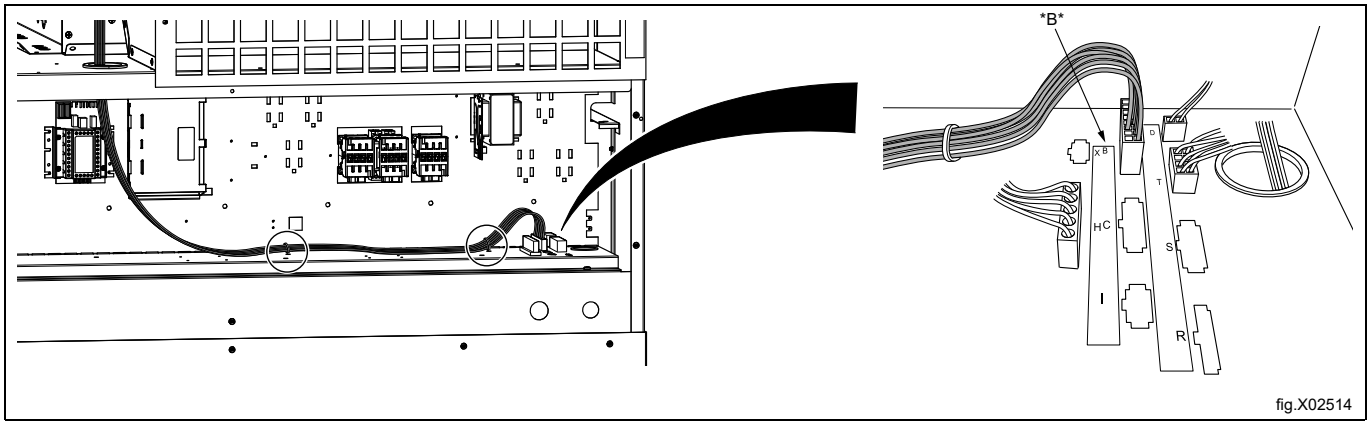


fig.X02514

Tienda los cables desde el zócalo de conexiones (E) por el pasacables y conecte L1-1 a T1, L2-1 a T2 y L3-1 a T3. Apriete con 4 Nm/2,9 lbf.ft.

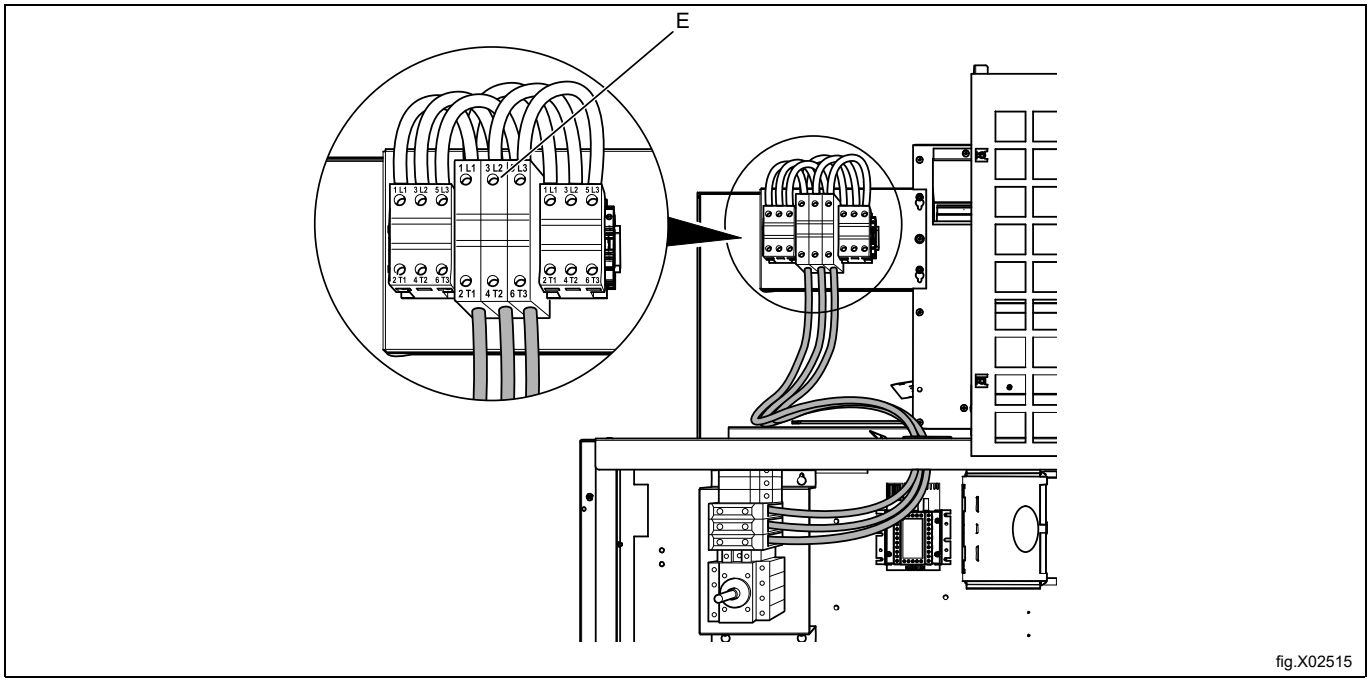


fig.X02515

Dirija el conductor a tierra desde la unidad calorífica eléctrica hasta GND en el zócalo de conexiones (F). Apriete con 5 Nm/3,7 lbf.ft.

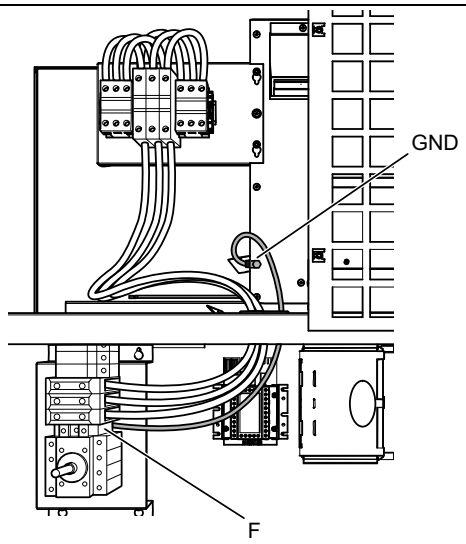


fig.X02516

Fije los paneles en el filtro de aspiración.

Fije el panel superior.

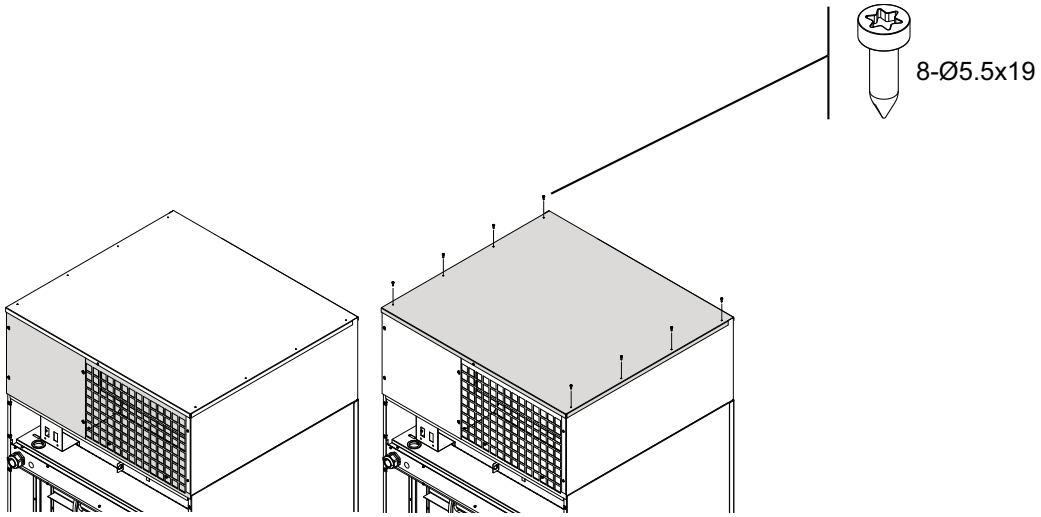
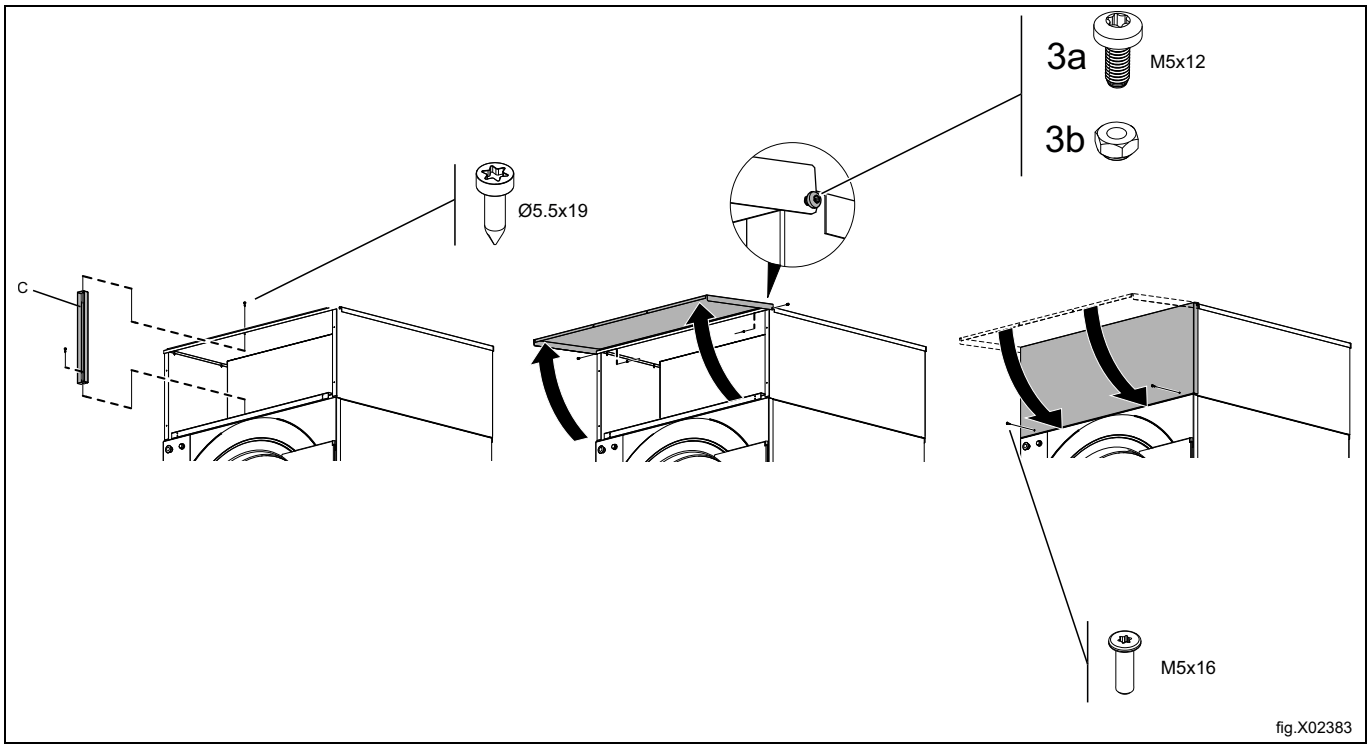
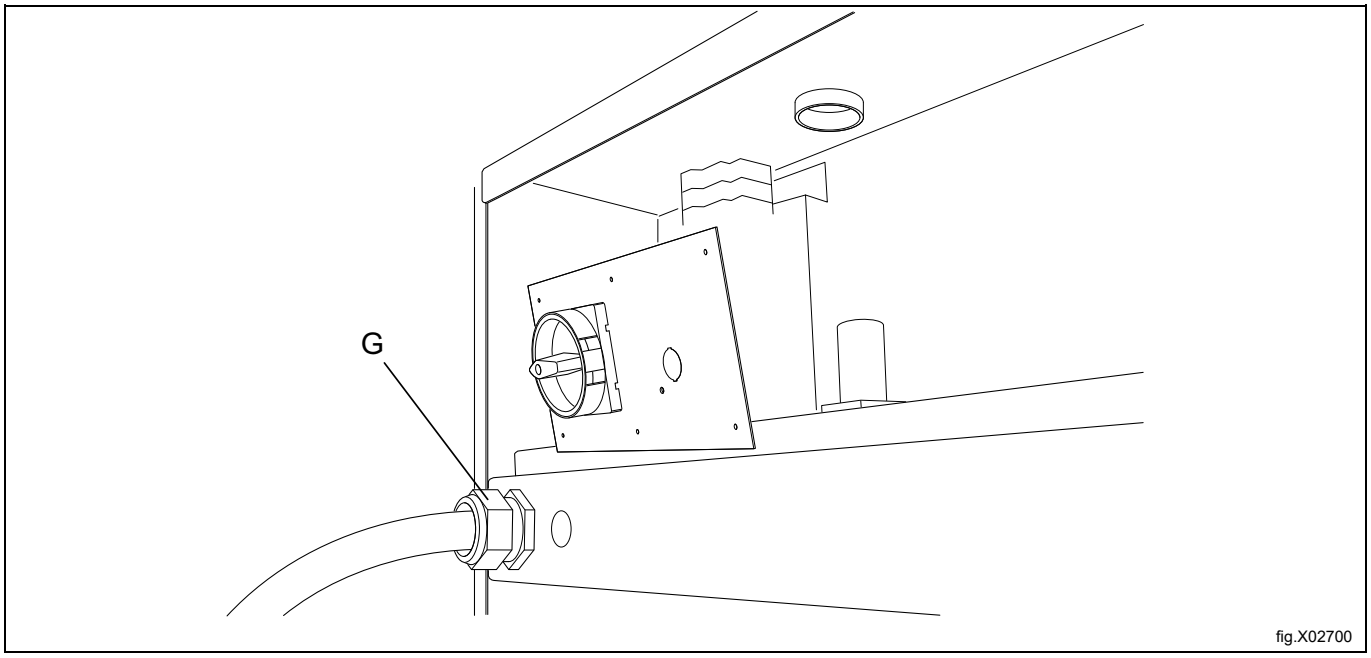


fig.X02386

Monte el panel delantero con 2 tornillos y contratuercas en los laterales. No apriete los tornillos por completo.
Mantenga el panel delantero en la posición abierta mientras monta la placa de soporte (C).
Cierre el panel delantero y fíjelo con 2 tornillos a la parte frontal.
Apriete los 2 tornillos en los laterales.



Coloque el panel del seccionador eléctrico con el asa en su posición.
Monte el pasacables M63 suministrado (G) y la tuerca.
Para obtener más información, consulte la sección “Conexión eléctrica”.



Monte los paneles posteriores (E).

Al montar el panel posterior de la unidad del componente (G), su canto superior deberá inclinarse bajo el panel superior de la máquina básica.

E: 2 paneles traseros: Unidad de calentamiento (7 tornillos)

F: Panel superior: Máquina básica

G. Panel trasero: Unidad del componente (6 tornillos)

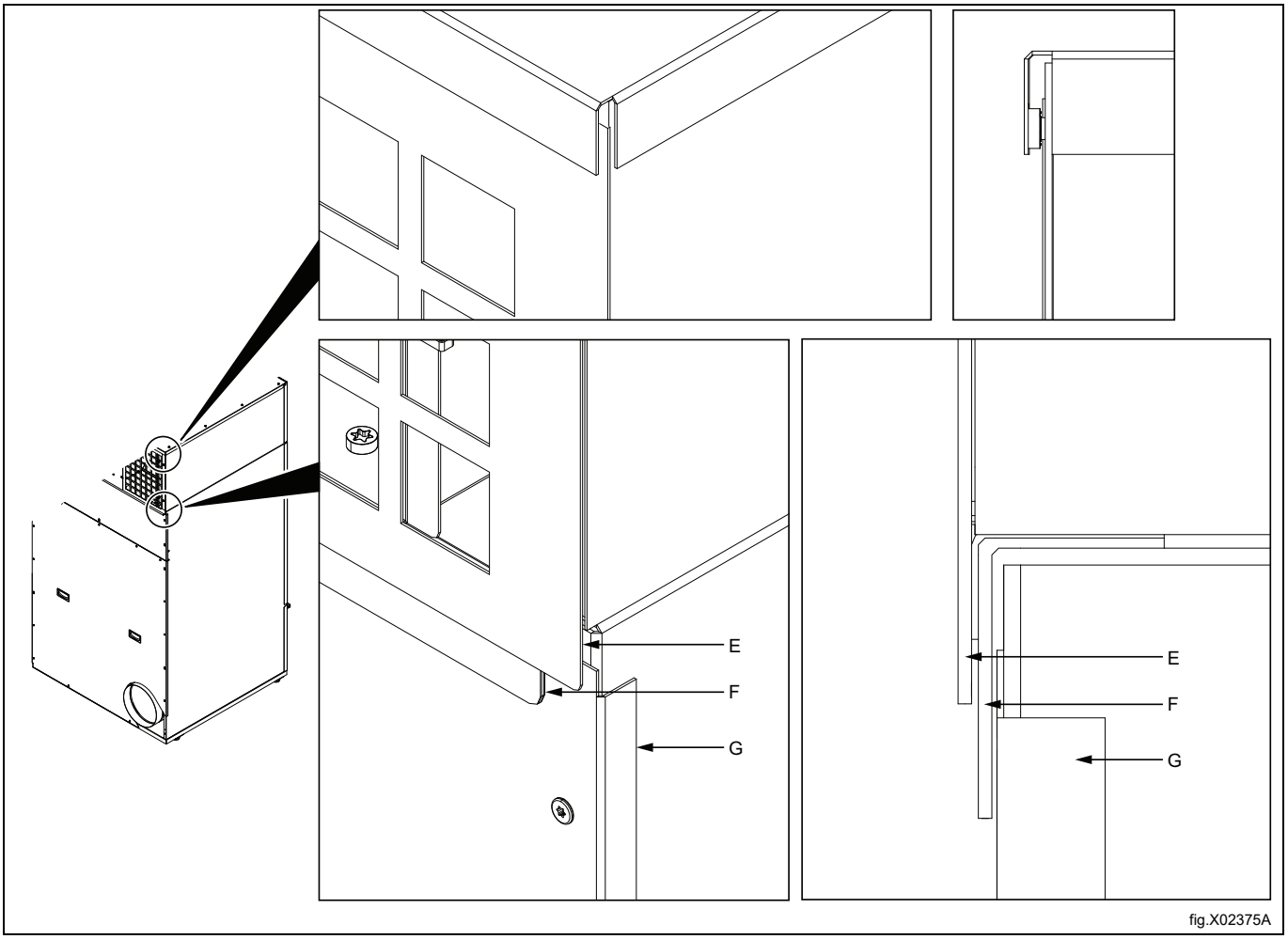


fig.X02375A

Fije el seccionador en el panel posterior usando 6 tornillos.

Nota!

Compruebe que el seccionador puede conectar y desconectar la alimentación.

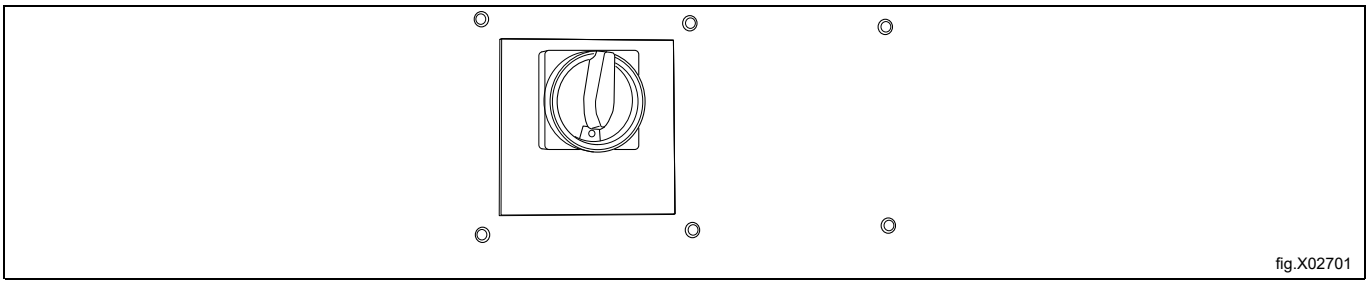


fig.X02701

5.3 Instalación de la unidad de calentamiento de vapor

Coloque el calentador de vapor encima de la máquina.

El calentador de vapor pesa aproximadamente 40 kg/88 lb.

Eleve el calentador de vapor con una carretilla elevadora o a mano como se indica en la ilustración (hacen falta dos personas). Tenga cuidado de no dañar las piezas.

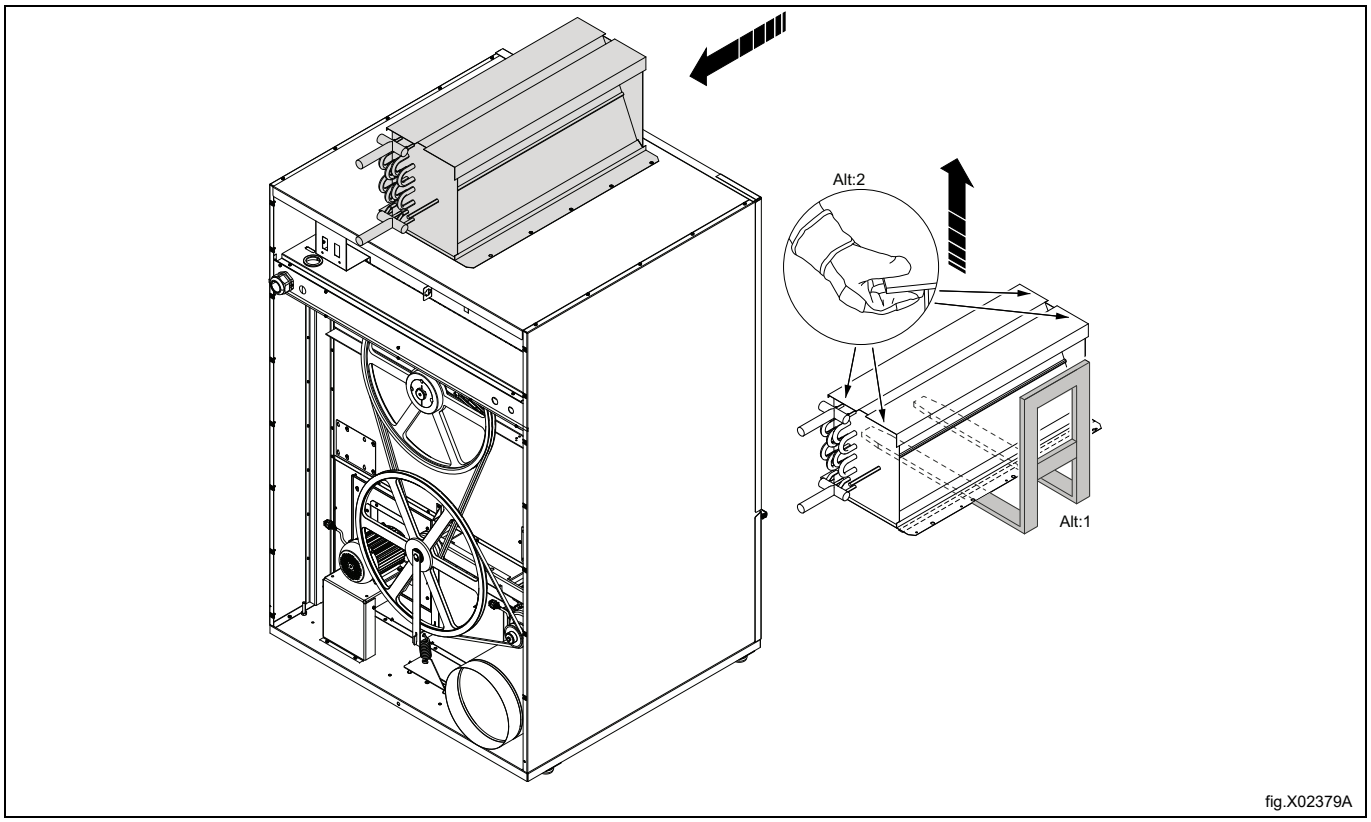


fig.X02379A

Coloque el calentador de vapor encima de la máquina.

Fije el calentador de vapor a la máquina.

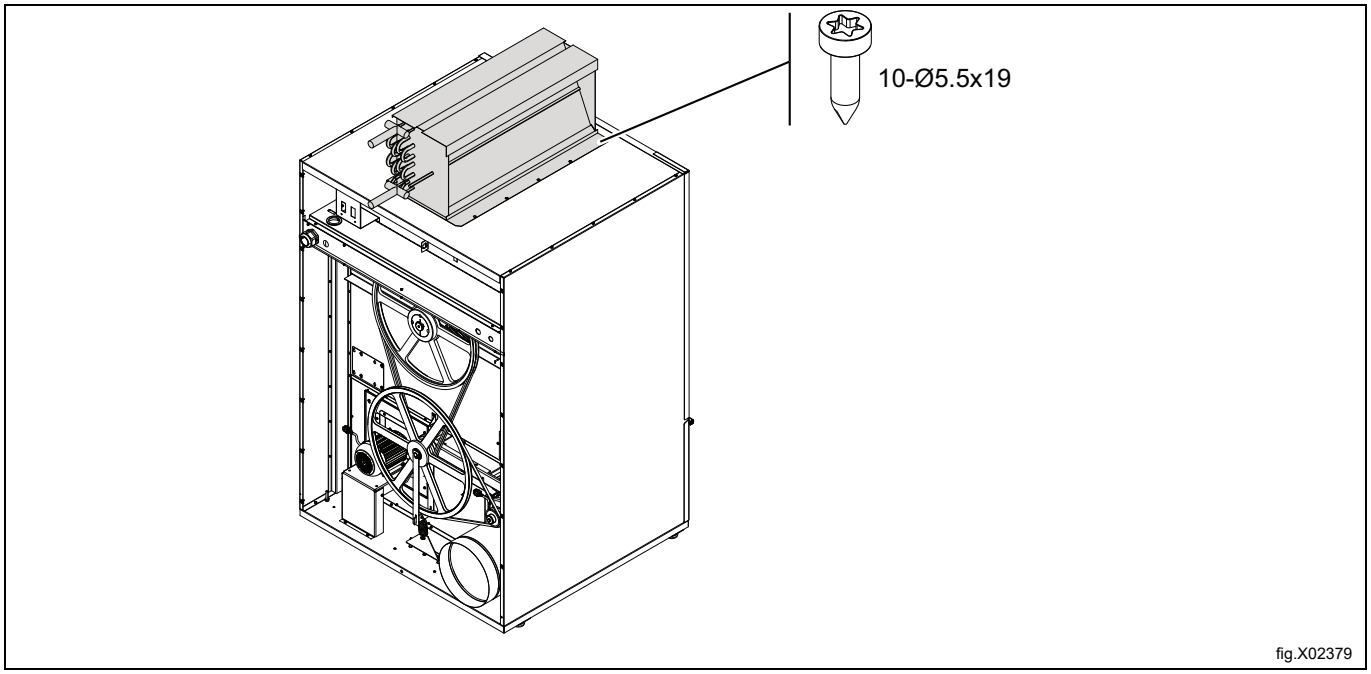


fig.X02379

Coloque la caja del actuador de modo que el extremo del eje del calentador de vapor (A) llegue al orificio en el actuador.

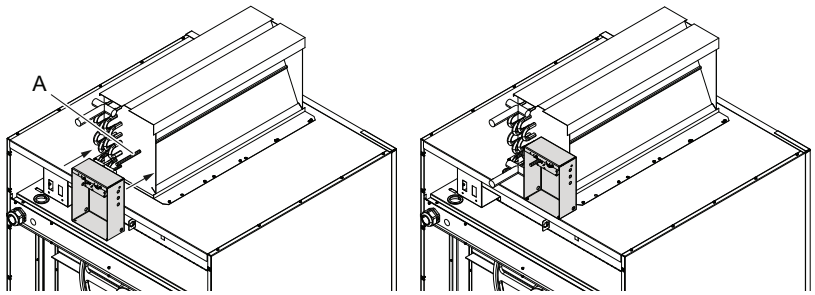


fig.X02387B

Apriete el tornillo (C).

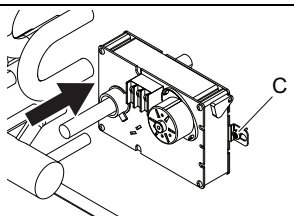


fig. X02616

Suelte la palanca de desacoplamiento (D) y gire el casquillo hasta la posición izquierda (Y).

Introduzca el pasador de tope de gama (E) en su posición (suministrado con el actuador). (No introduzca el pasador del tope de gama (E) hasta haber alcanzado la posición del casquillo que se muestra). El pasador del tope de gama se fija a su posición final solo después de pasar por las dos placas del accionador. El pasador de tope de gama debe encajar en su posición sin que sea posible retirarlo manualmente.

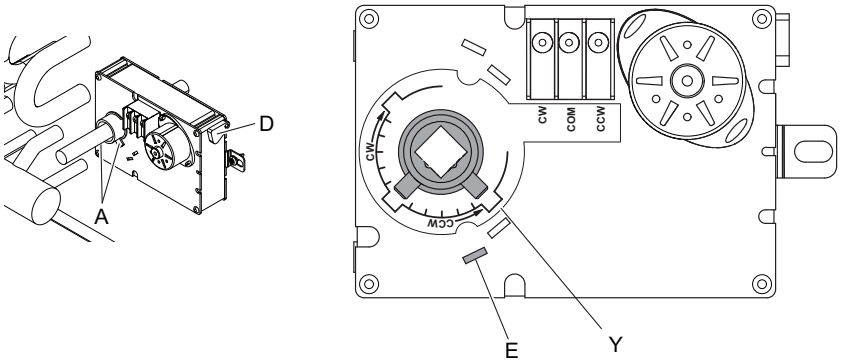


fig.X02617

Mantenga el regulador abierto. Compruebe que el registro se abra y cierre con suavidad y que no raspe los lados de la unidad de calentamiento (xx). Si es necesario, ajuste la posición del registro hacia atrás o hacia delante.

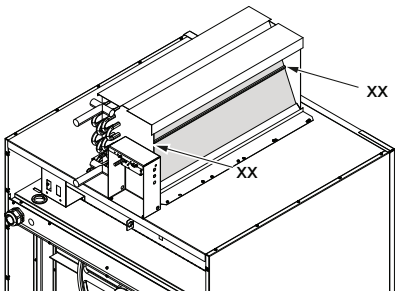


fig.X02387A

Nota!

Al apretar el extremo del eje, el regulador debe estar abierto (B).

Usando dos tornillos de cabeza móvil, apriete el extremo del eje (D) a 5 Nm con una llave Allen de 1/8" **¡Nota! es una llave de 1/8", no una llave en mm.**

Se puede ajustar la abertura del regulador girando la palanca de desembrague manual (E) como muestra la ilustración:

C = regulador cerrado,

B = regulador abierto.

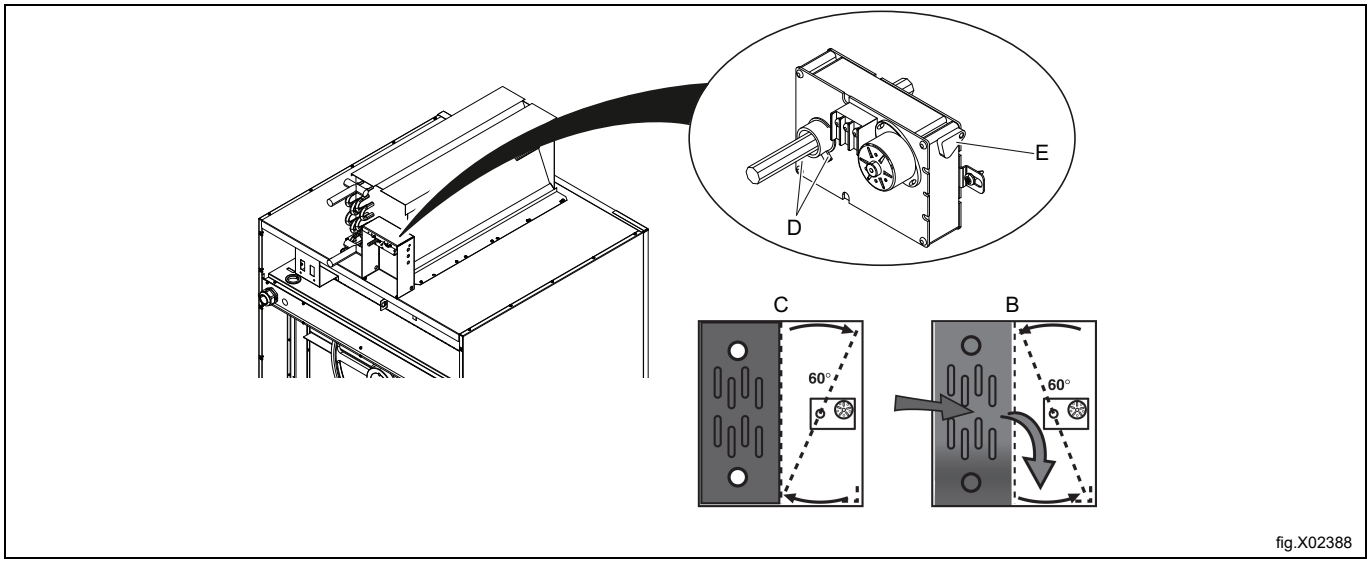


fig.X02388

Monte los cables en los terminales de tornillo (B).

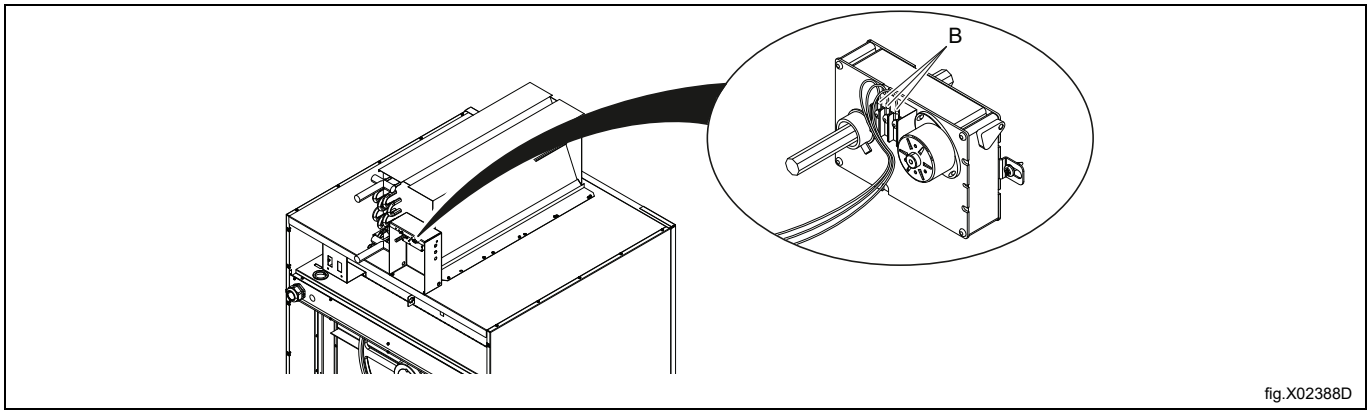


fig.X02388D

Lleve la clavija múltiple desde el actuador hacia abajo a través del pasacables hasta la unidad del componente y colóquela en el conector marcado con *B*. Ate los cables como se indica en la figura.

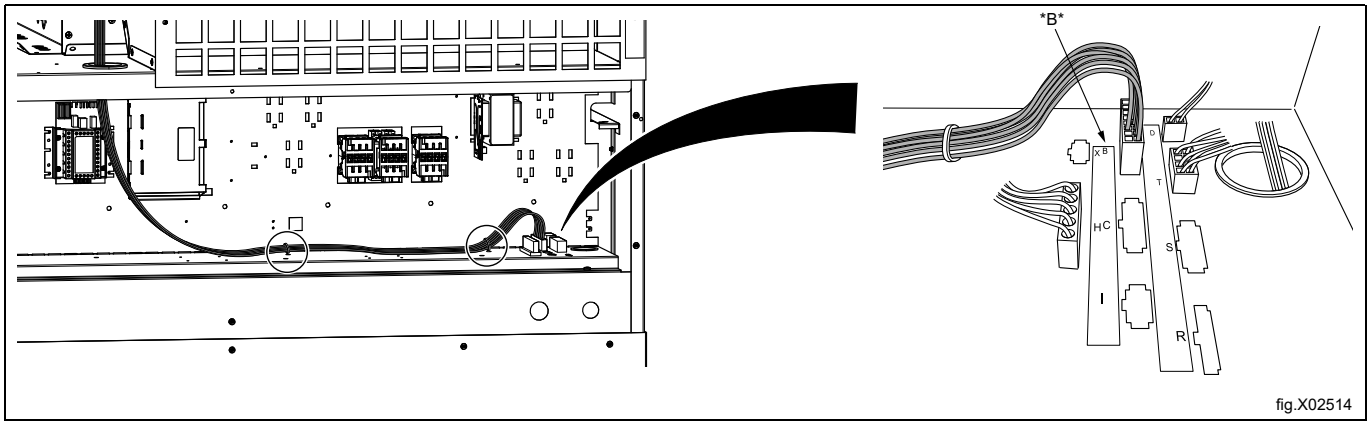


fig.X02514

Coloque el panel del seccionador con el asa en su posición.
Para obtener más información, consulte la sección “Conexión eléctrica”.

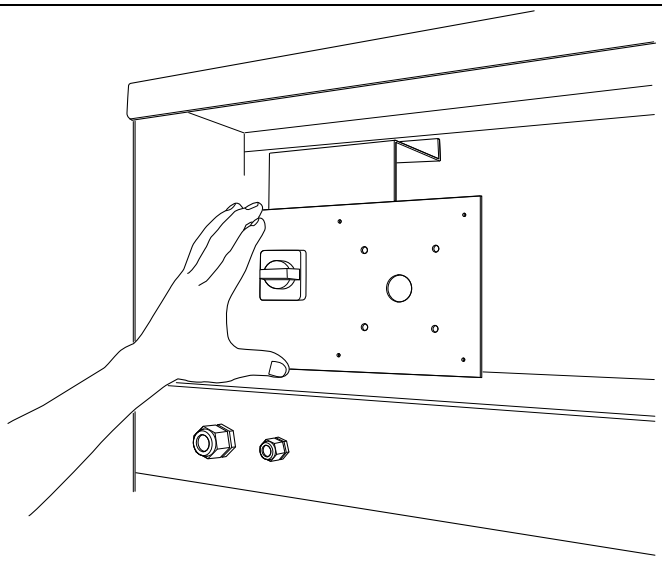


fig.X02691

Monte los dos paneles posteriores. Al montar el panel posterior de la unidad del componente, su canto superior deberá inclinarse bajo el panel superior de la máquina básica.

Se pueden montar los cables de la instalación antes de montar el panel posterior.

Fije el panel del seccionador con el asa en el panel posterior usando 6 tornillos.

Nota!

Compruebe que el seccionador puede conectar y desconectar la alimentación.

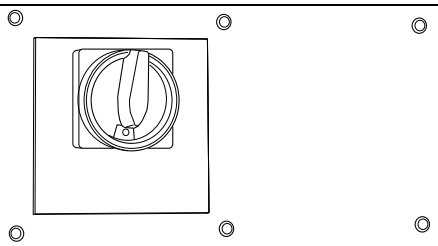


fig.X02701

Monte el perno barra.

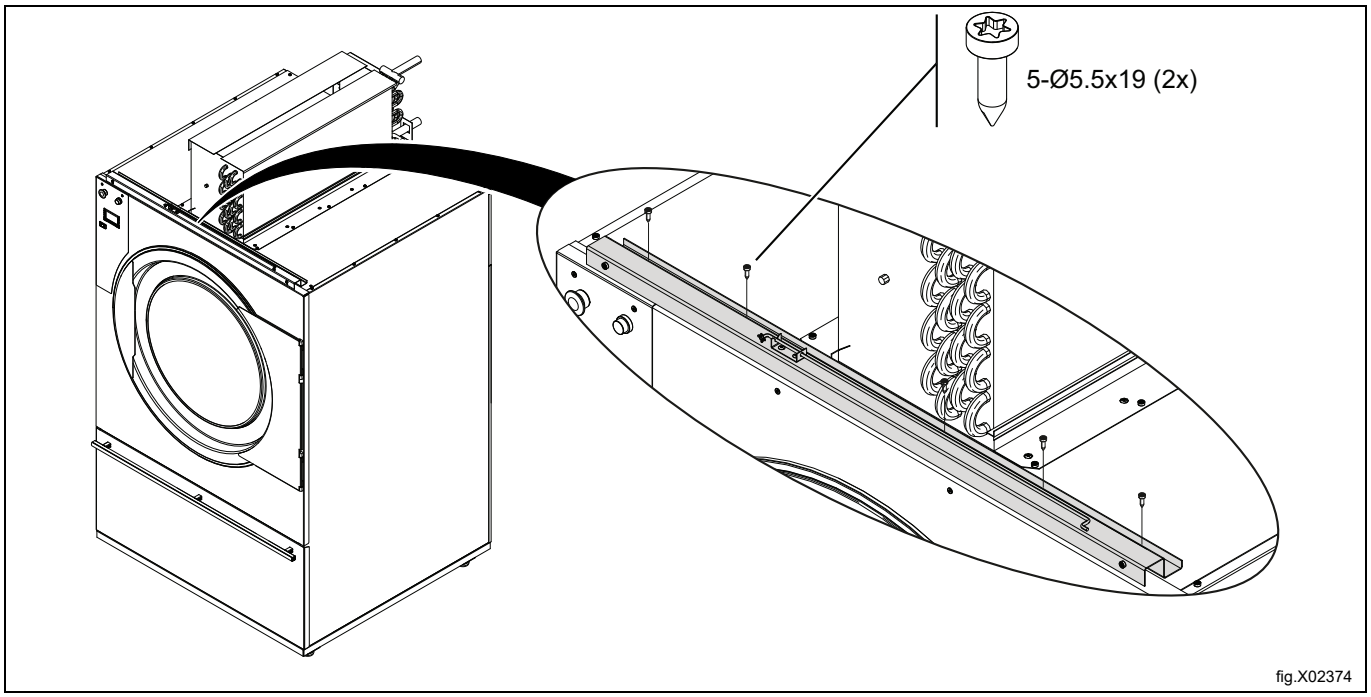


fig.X02374

Si la máquina tiene puerta corrediza, pase a la sección Equipo de montaje para puerta deslizanteantes de continuar en el paso siguiente.

Monte los paneles laterales con 5 tornillos en cada lado, como sigue:

Primero fije el tornillo frontal y el tornillo trasero pero no todos hasta abajo. Gire el panel lateral con las ranuras mirando hacia abajo y monte el panel lateral en las ranuras. Apriete los tornillos.

Fije los 3 últimos tornillos.

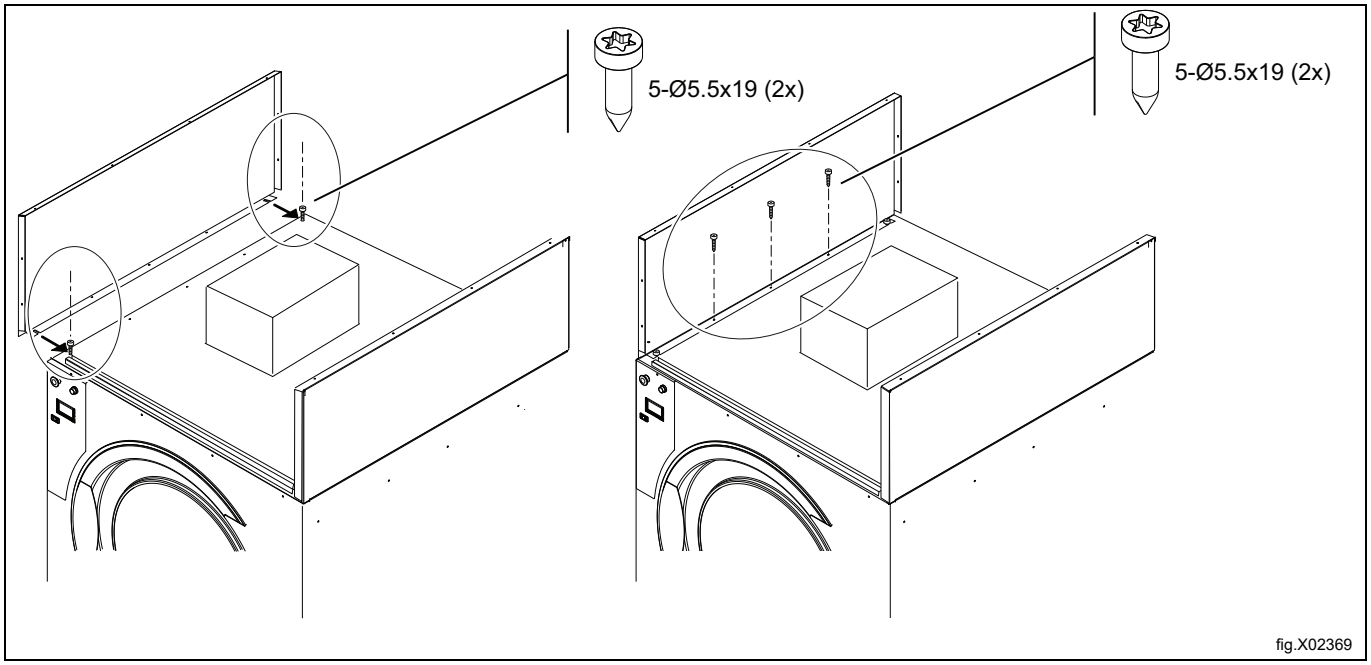
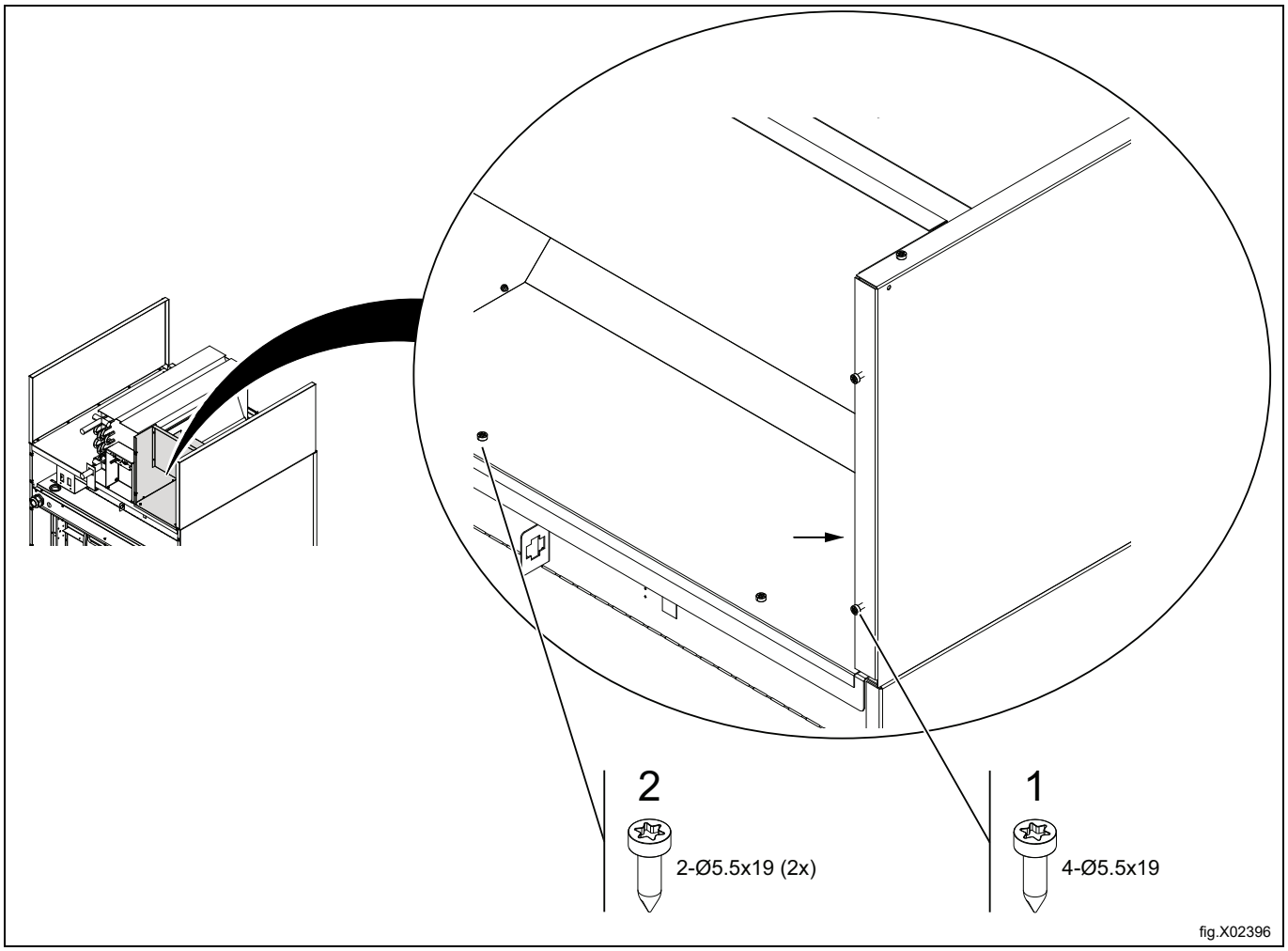
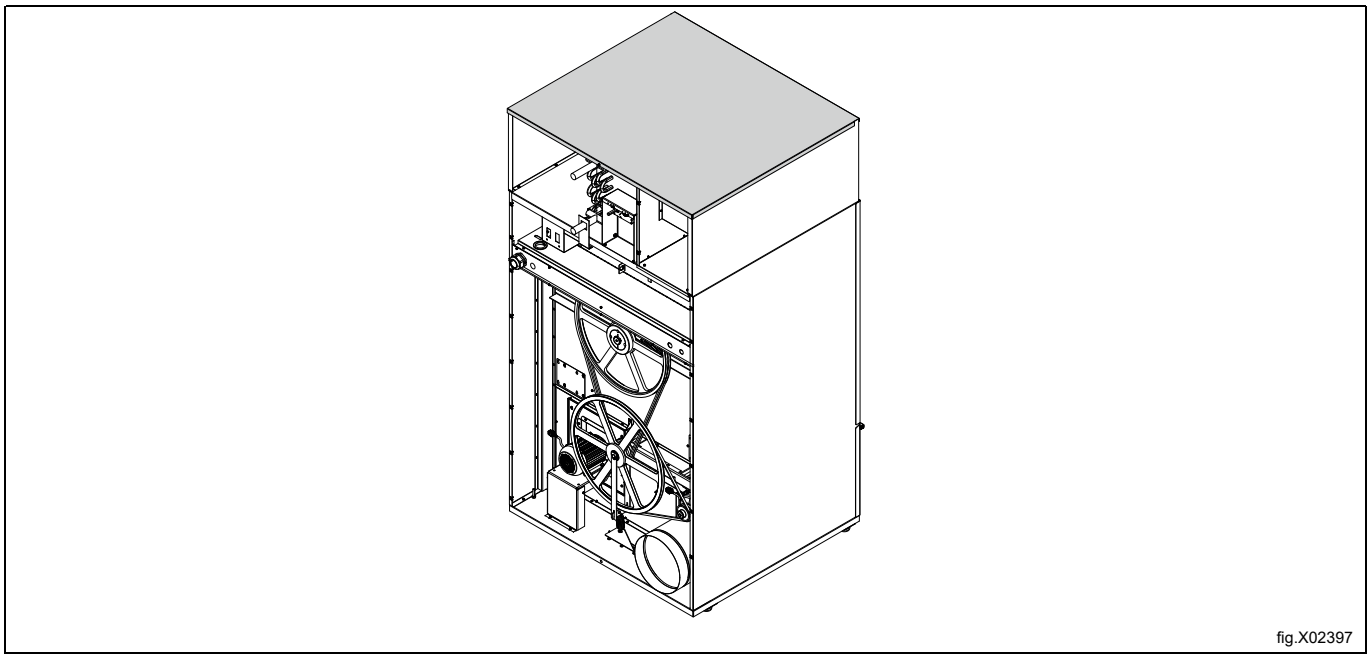


fig.X02369

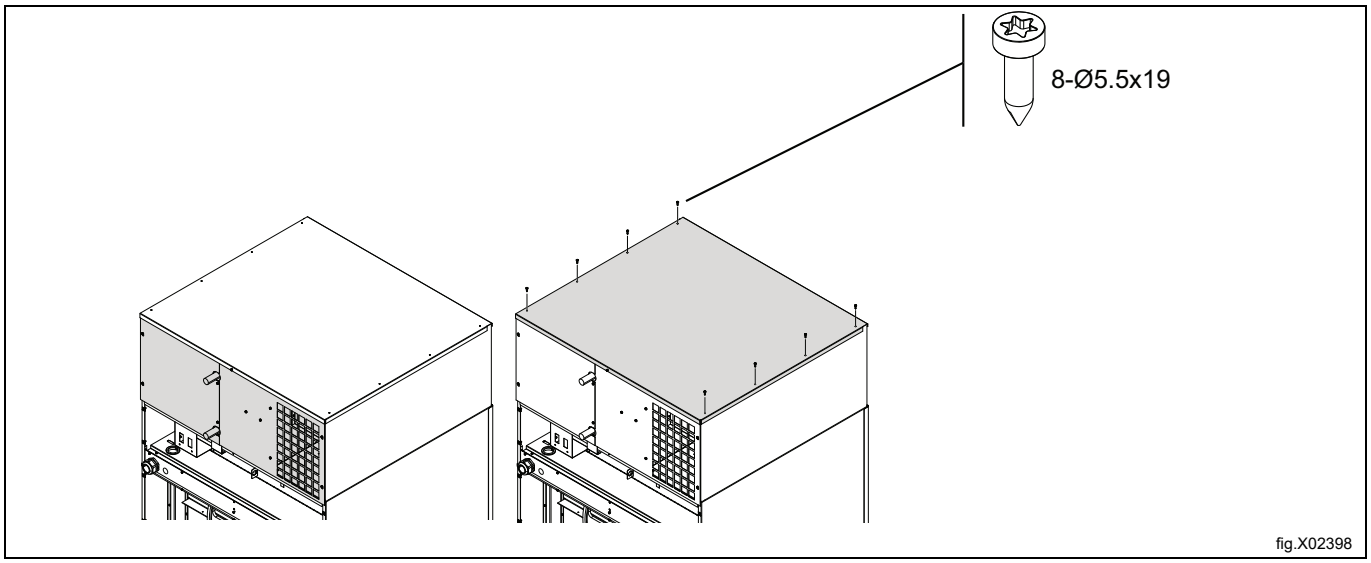
Monte el filtro de aspiración.
Premonte los tornillos (1) a través del lateral de los paneles en el filtro de aspiración. Apriete los tornillos (2).



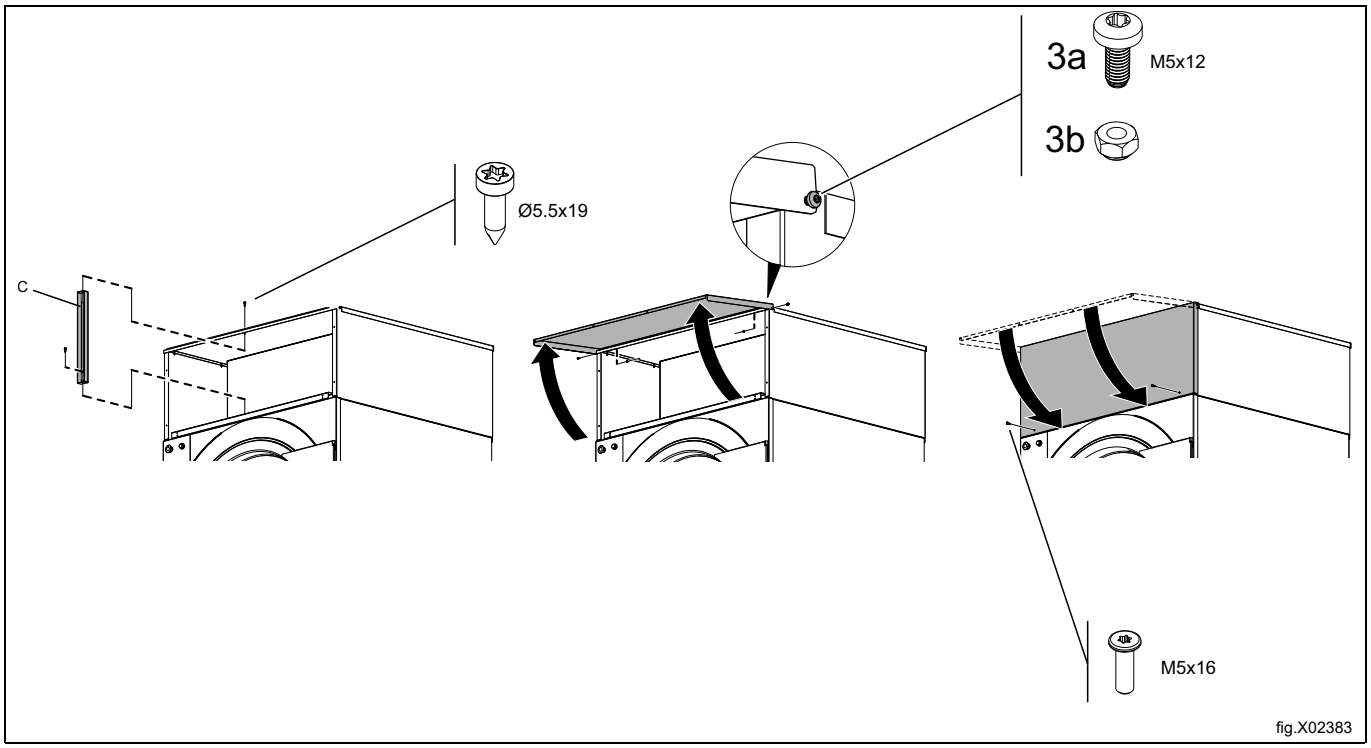
Coloque el panel superior en su posición sin fijarlo.



Fije los paneles en el filtro de aspiración.
Fije el panel superior.



Monte el panel delantero con 2 tornillos y contratuercas en los laterales. No apriete los tornillos por completo.
Mantenga el panel delantero en la posición abierta mientras monta la placa de soporte (C).
Cierre el panel delantero y fíjelo con 2 tornillos a la parte frontal.
Apriete los 2 tornillos en los laterales.



Monte los paneles posteriores de la unidad de calentamiento (E).

Al montar el panel posterior de la unidad del componente (G), su canto superior deberá inclinarse bajo el panel superior de la máquina básica.

E: 2 paneles traseros: Unidad de calentamiento (6 tornillos)

F: Panel superior: Máquina básica

G. Panel trasero: Unidad del componente (6 tornillos)

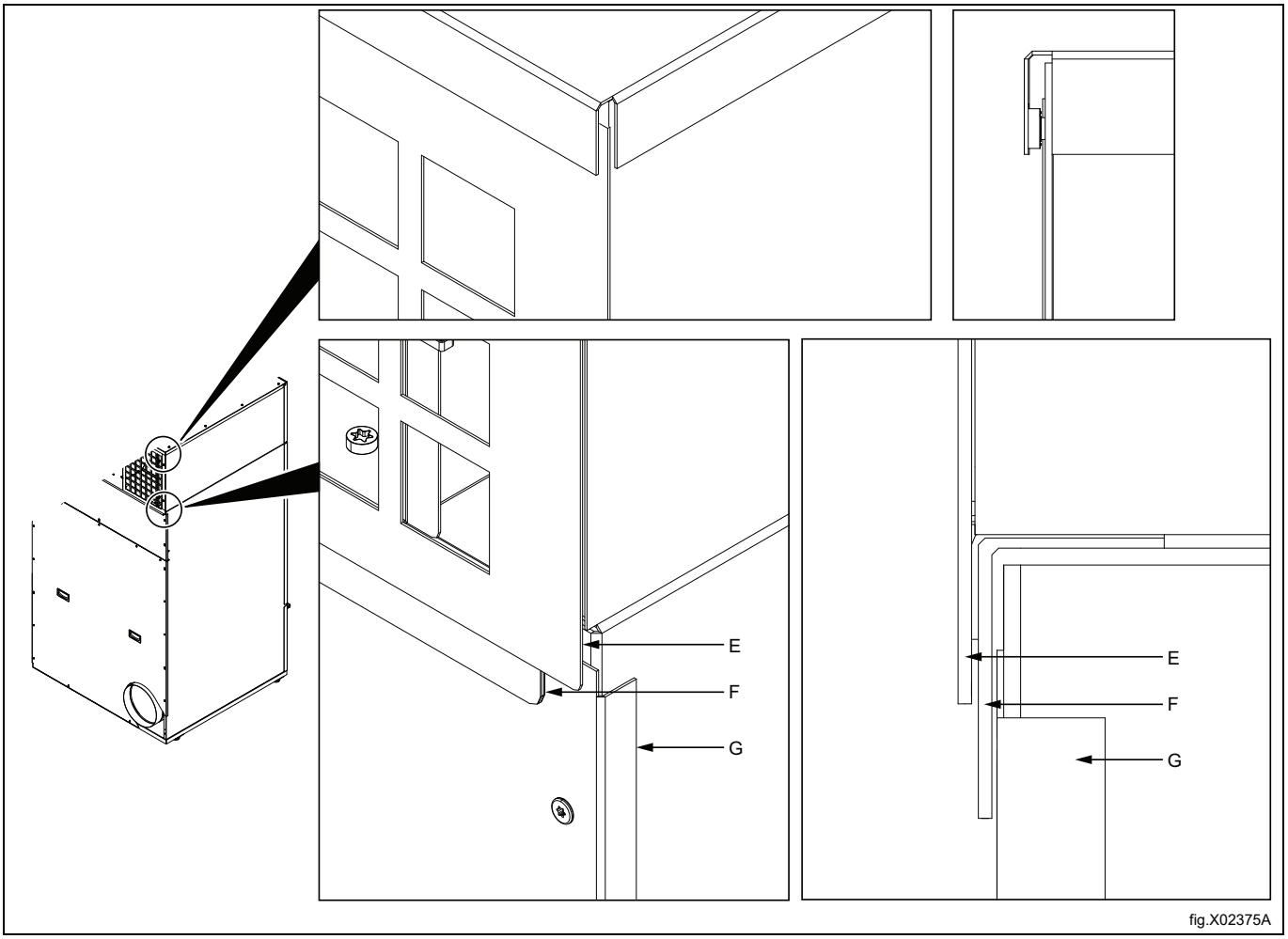


fig.X02375A

Conecte el vapor.
Para obtener más información, consulte la sección “Conexión del vapor”.
1 = Entrada
2 = Retorno (condensación)

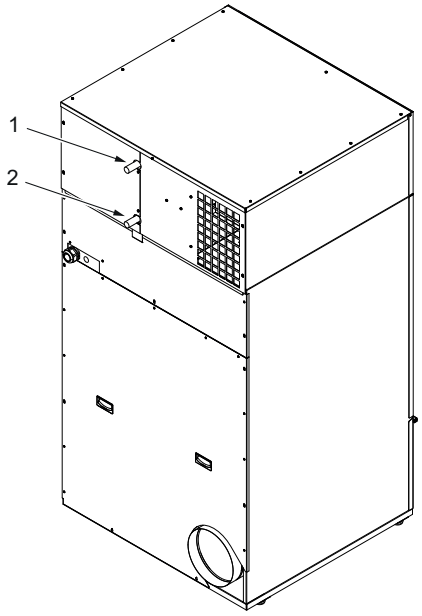
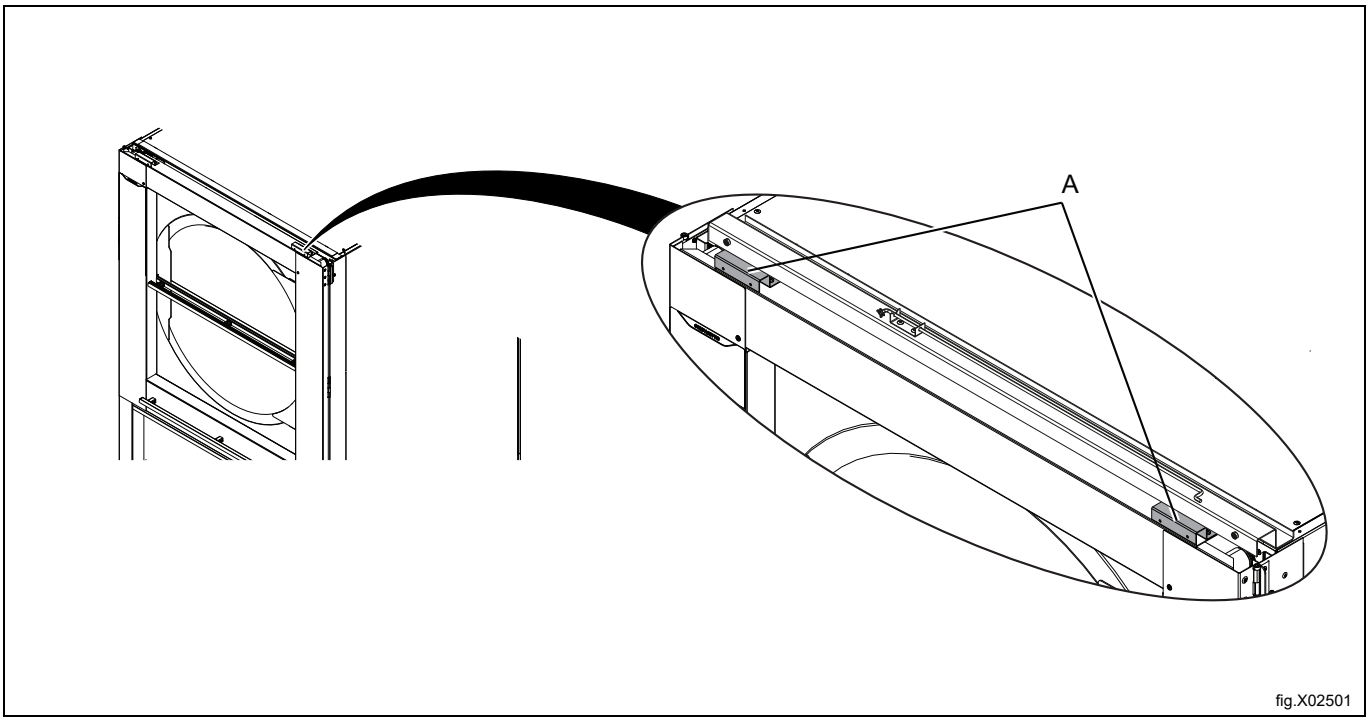


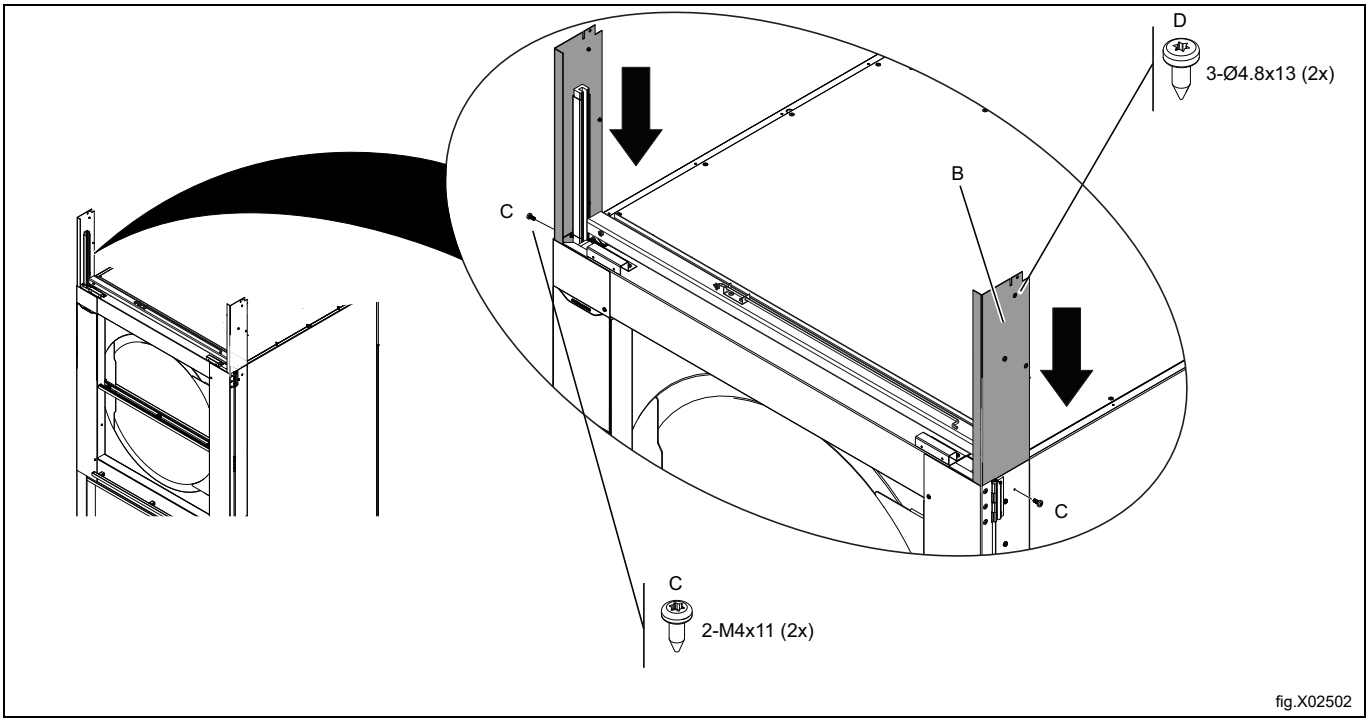
fig.X02399

6 Equipo de montaje para puerta deslizante

Monte las 2 abrazaderas angulares (A) usando 2 tornillos en cada una.



Monte los paneles laterales (B) desde arriba y presione hacia abajo todo lo posible.
Monte los tornillos (C) para bloquear los paneles laterales (2 tornillos en cada lado).
Monte los tornillos (D) para bloquear (B) con el panel lateral superior (después de montar los paneles laterales).



Monte los paneles laterales y las piezas restantes como se indica en Instalación de la unidad de calentamiento.
Compruebe que las puertas deslizantes se abren fácilmente.

Nota!

Es importante que el montaje se lleve a cabo con cuidado, vertical y nivelado, ya que eso influye en el movimiento de la puerta deslizante.

7 Instalación de la unidad de inclinación

7.1 Configuración

7.1.1 Conexión de las tuberías flexibles, máquinas de calentamiento por gas

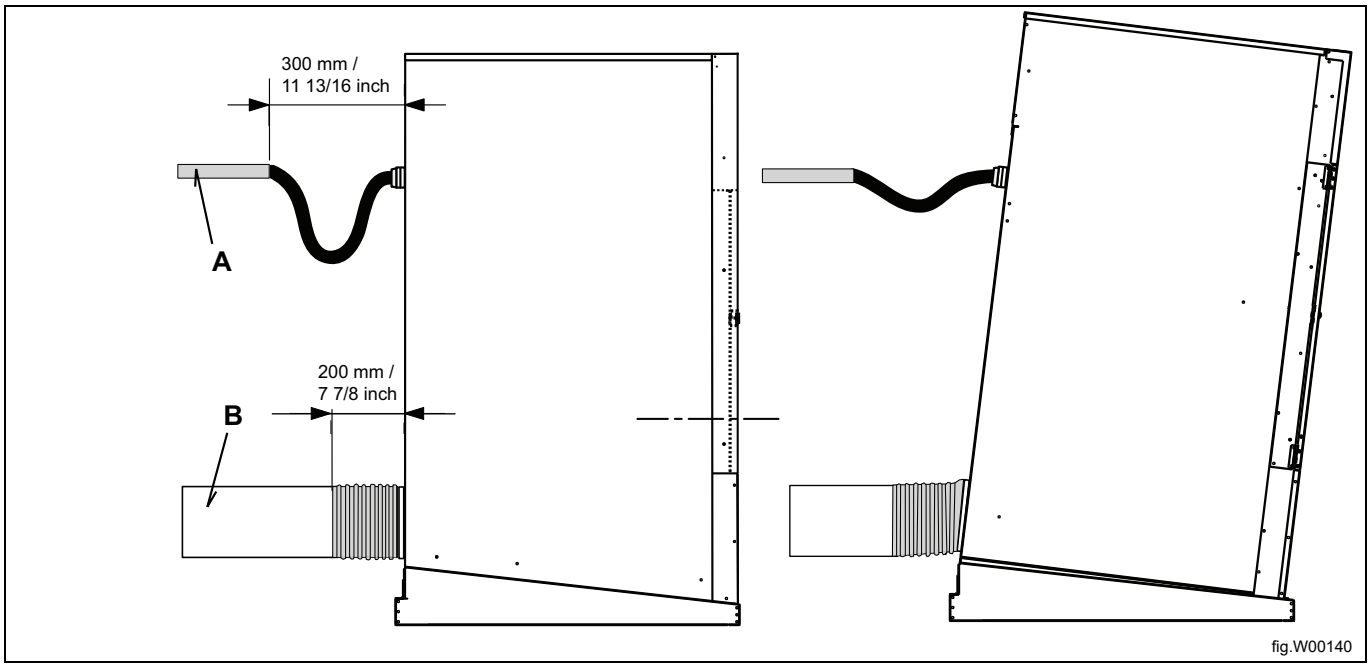
Debido a la función de inclinación, el tubo de gas (A) debe terminar 300 mm antes de la máquina y su última sección debe ser flexible, p. ej., una manguera de gas de 600 mm aprobada.

7.1.2 Conexión de las tuberías flexibles, máquinas de calentamiento por vapor

Debido a la función de inclinación, las mangueras de vapor deben tener una longitud de 300 mm más.

7.1.3 Conducto de salida, todos los tipos de calentamiento

Debido a la función de inclinación, el conducto de salida (B) debe tener una manguera flexible de 200 mm antes de la máquina.



7.2 Contenido del kit de la unidad de inclinación

Descripción	N° art.	Uds.	ID en esta instrucción	Comentario
Base de montaje izquierda	487242771	1	A	Con 2 patas de apoyo (F)
Base de montaje derecha	487242770	1	A	Con 2 patas de apoyo (F)
Frontal de la base de montaje	487243655	1	B	
Pieza posterior de la base de montaje	487243755	1	C	
Ajuste de la placa 1 mm	487242725	5	D	
Ajuste de la placa 2 mm	487242726	5	D	
Ajuste de la placa 3 mm	487242727	5	D	
Perno de expansión	471830102	8	R	M8 x 120 para fijar en el suelo
Bulón	487242778	2	E	M20 x 30
Arandela	487242777	2	E	M20
Consola	487242605	2	E	Para la pata de apoyo frontal
Perno con reborde	487242779	2	G	M10 x 80, cierre para la pata de apoyo frontal
Tuerca de seguridad	732212001	2	G	M10, cierre para la pata de apoyo frontal
Actuador	487028988	2	H	
Perno central	487242799	4	J	M8 para el actuador de sujeción
Tuerca de seguridad	732211801	4	J	M8 para el actuador de sujeción
Arandela cónica	734116431	4	J	M8 para el actuador de sujeción
Falda lateral izquierda	487242788	1	M	
Falda lateral derecha	487242775	1	M	
Tornillo de pinza	487242796	6	Mm	M5 para montaje en faldas laterales
Tuerca	731231401	6	Mn	M5 para tornillos de pinza en faldas laterales
Falda posterior	487240222	1	O	
Soporte transversal frontal	487240221	1	N	Falda frontal
Tuerca superior	487242797	4	Q	M5 para falda posterior
Tornillo de placa	471834033	12	P	4,8 x 13 (Torx)
Pieza de conexión	487240611	1	L	Para tubo de salida 315 mm — 303 mm / 12”
Pieza de prolongación de puntas	487242254	1	LI	Para montar el tubo de salida

7.3 Montaje

La máquina se montará sobre un suelo de hormigón con un grosor de al menos 100 mm / 3 15/16 pulgadas. Asegúrese de que el suelo está nivelado.

Coloque los 2 laterales de la base de montaje (A) (fijados al palé de transporte con 4 tornillos de transporte que deben retirarse) en el suelo de hormigón, donde se va a montar la máquina.

* = Parte delantera de la máquina.

** = Parte posterior de la máquina.

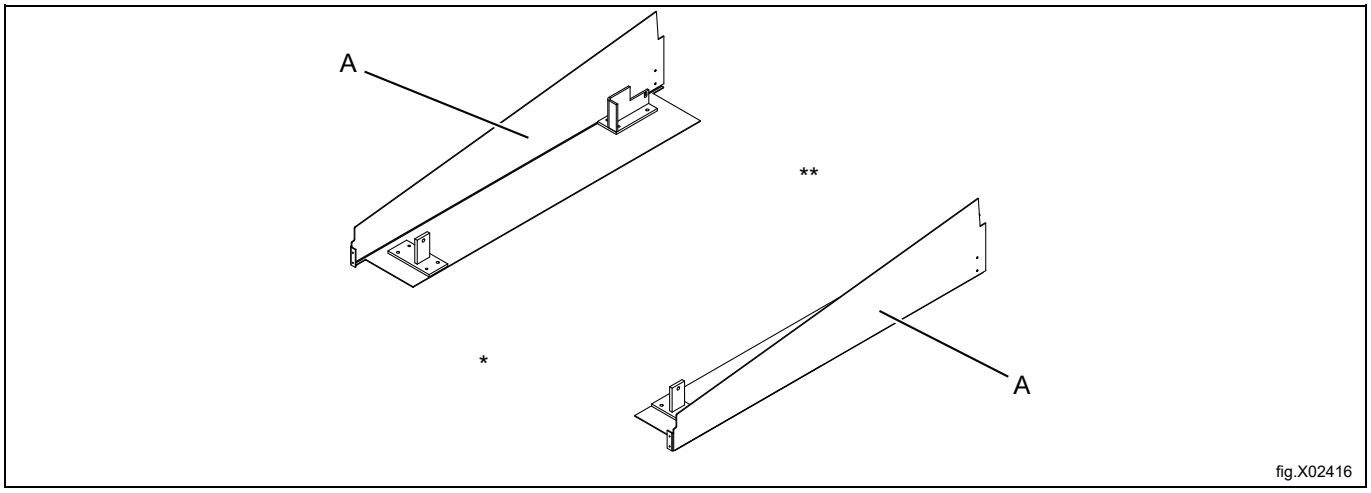


fig.X02416

Premonte la pieza frontal de la base de montaje (B) y la pieza posterior de la base de montaje (C) en los laterales de la base de montaje con tornillos (P).

Mida transversalmente entre las patas de apoyo (F1 = F2) asegurándose de que la base de montaje es cuadrada.

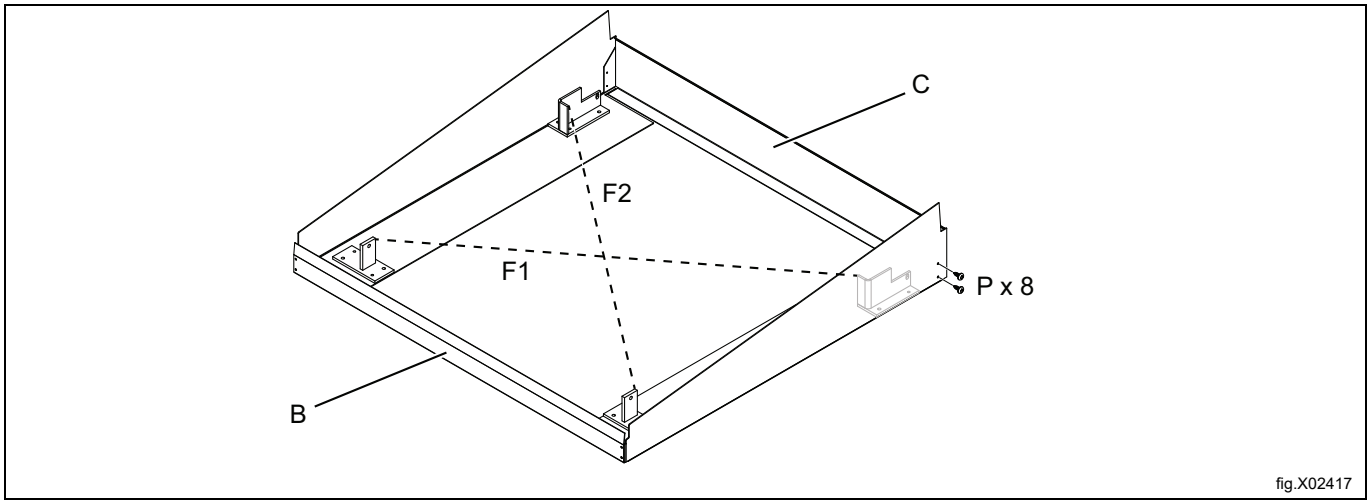


fig.X02417

Marque los 8 orificios. Mueva la base de montaje completa y taladre los 8 orificios con ⌀ 8 x 100 mm.
Inserte los 8 pernos de expansión (R) en el suelo.
Devuelva la base de montaje completa a su posición en los pernos de expansión.

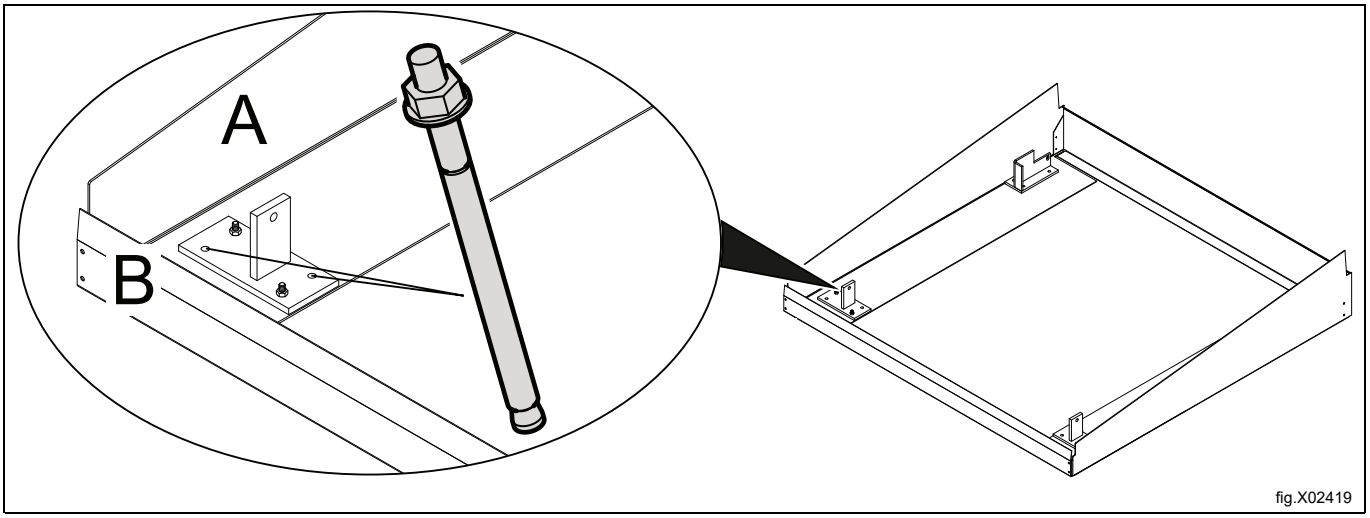


fig.X02419

En cuanto a la alineación, use las placas de ajuste (D) como capa subyacente.

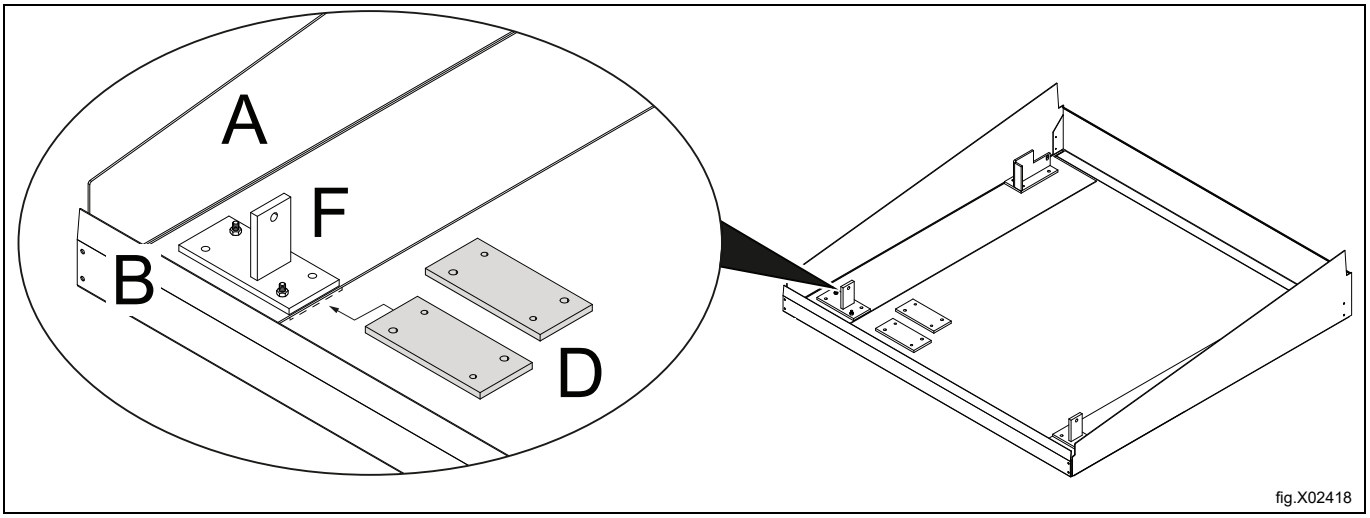


fig.X02418

Tras devolver la base de montaje completa a su posición y nivelarla, apriete los 8 pernos de expansión.
Antes de continuar hay que desmontar la pieza frontal (B) y la pieza posterior (C) de la base de montaje.

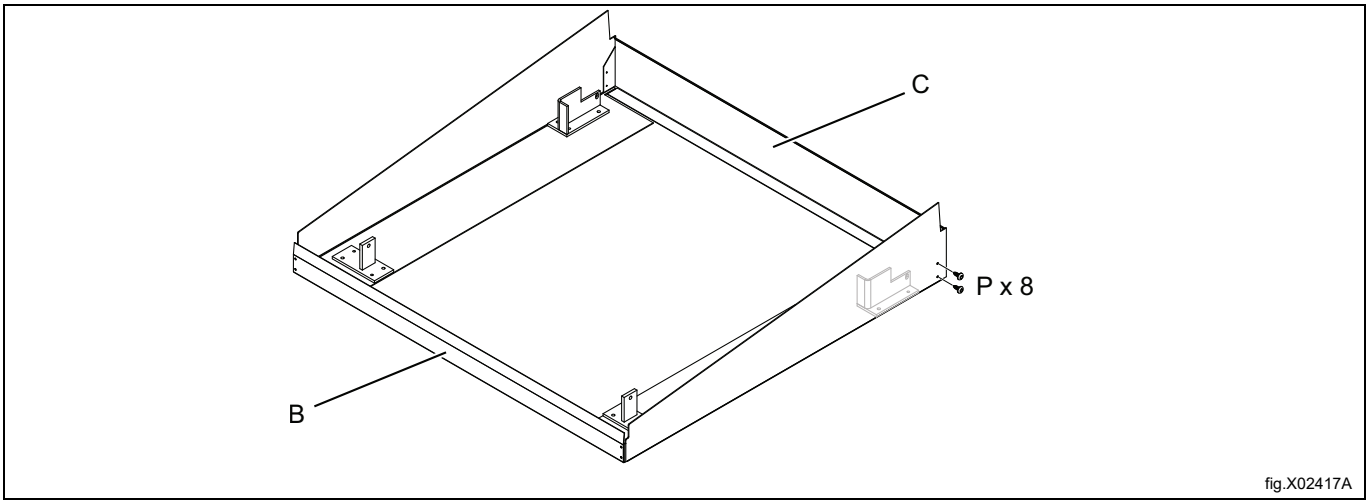
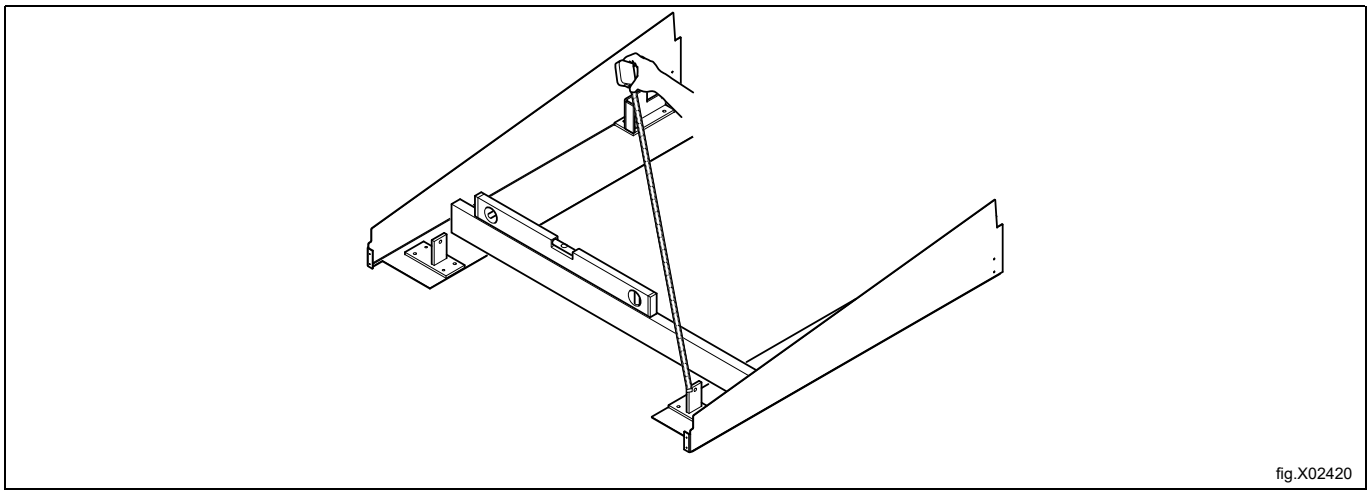


fig.X02417A

Medida de control; la base de montaje debe nivelarse diagonalmente y sus lados deben quedar paralelos.
Es importante tener cuidado a la hora de alinear la base de montaje.
Si es necesario use placas de ajuste (D).

Nota!
Si la base de montaje está encorvada, la puerta deslizante y la función de inclinación no funcionarán correctamente.


fig.X02420

Retire la puerta del filtro (T).

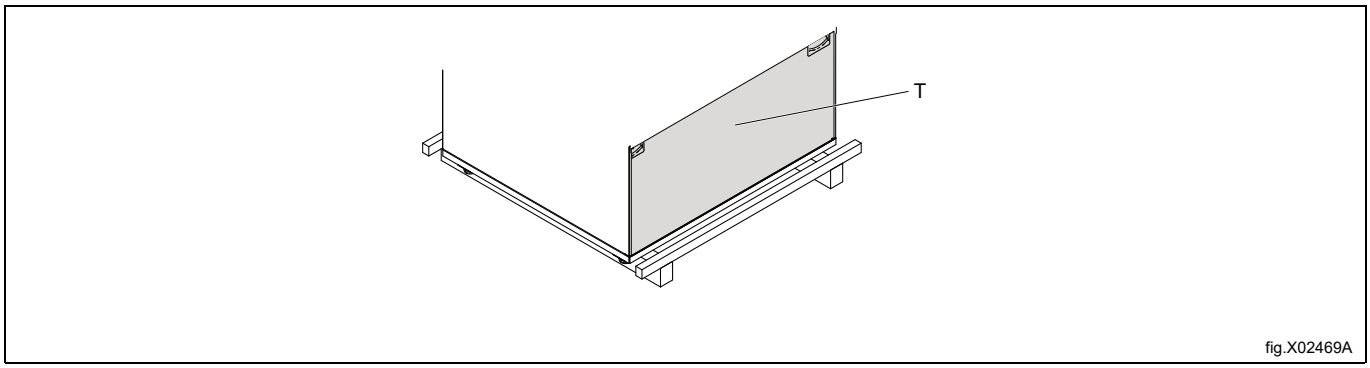
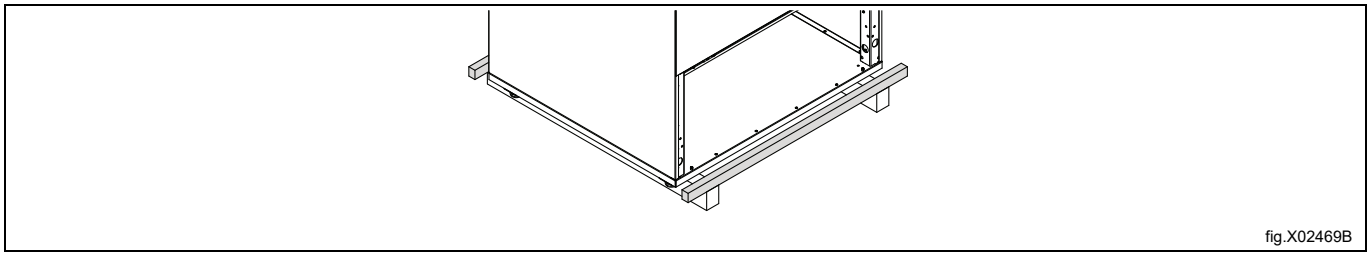


fig.X02469A

Retire las dos barras de madera, una en la parte delantera y otra en la parte trasera.
Para más información sobre el desembalaje, consulte la sección Desembalaje.


fig.X02469B

Desmonte el tubo de salida. Use la pieza de prolongación de puntas que se suministra (LI) para desmontar el tubo de salida.

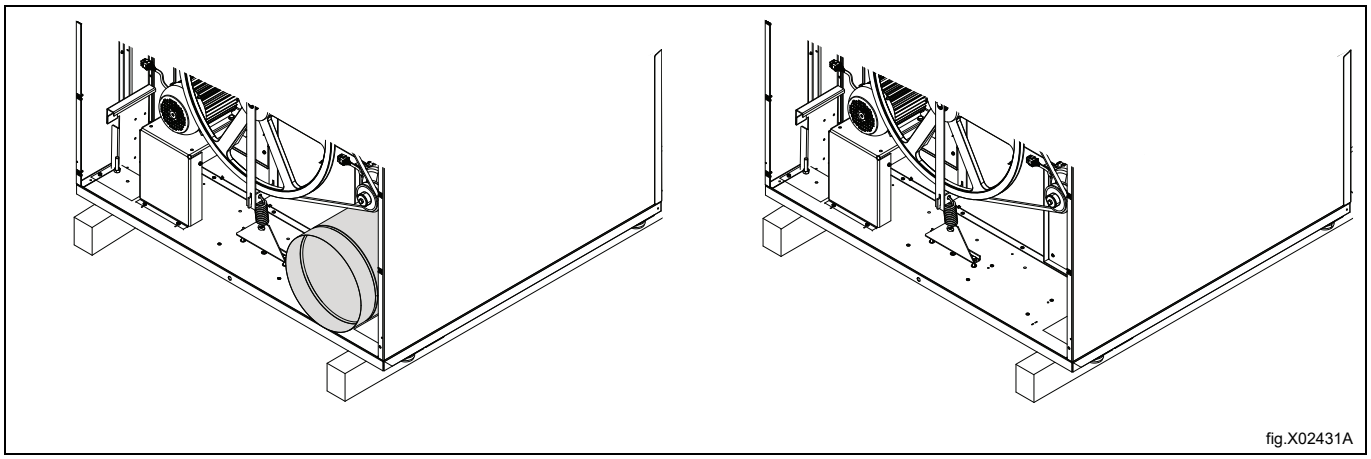


fig.X02431A

Desatornille los pernos entre la máquina y el palé.

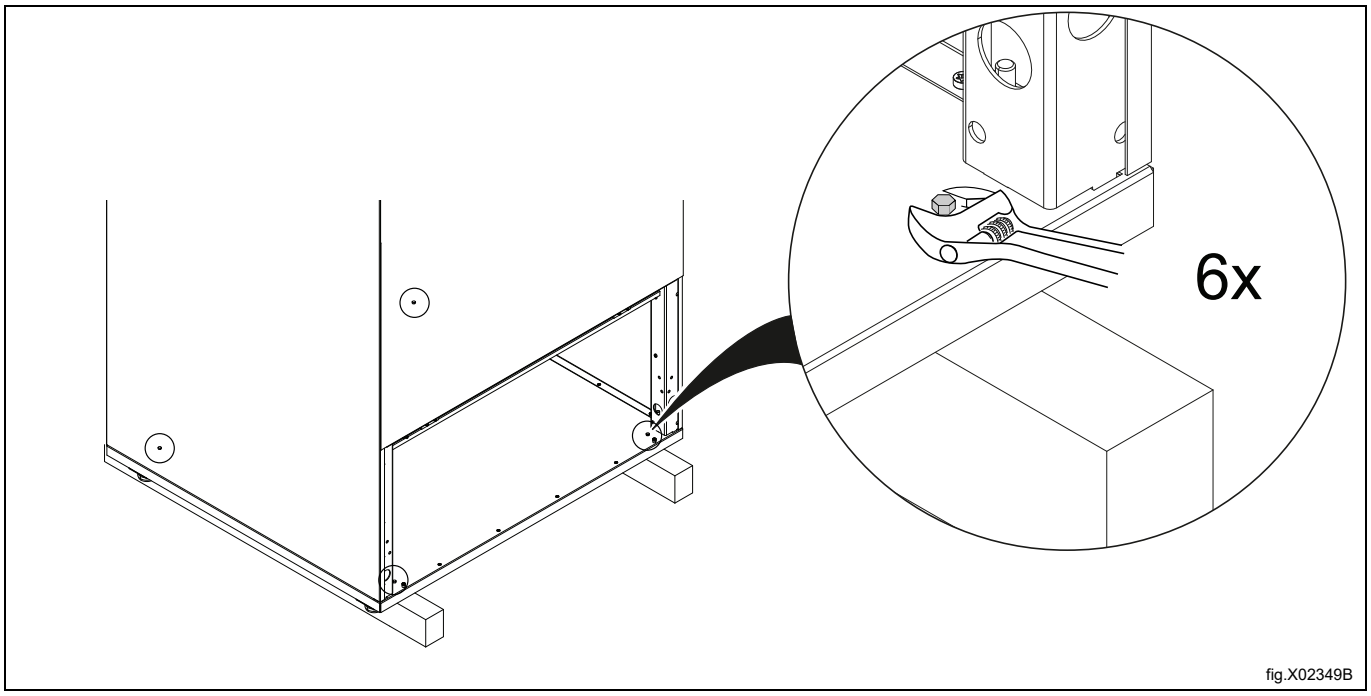


fig.X02349B

Eleve el equipo, por ejemplo, con una carretilla elevadora, y retire las barras de madera.

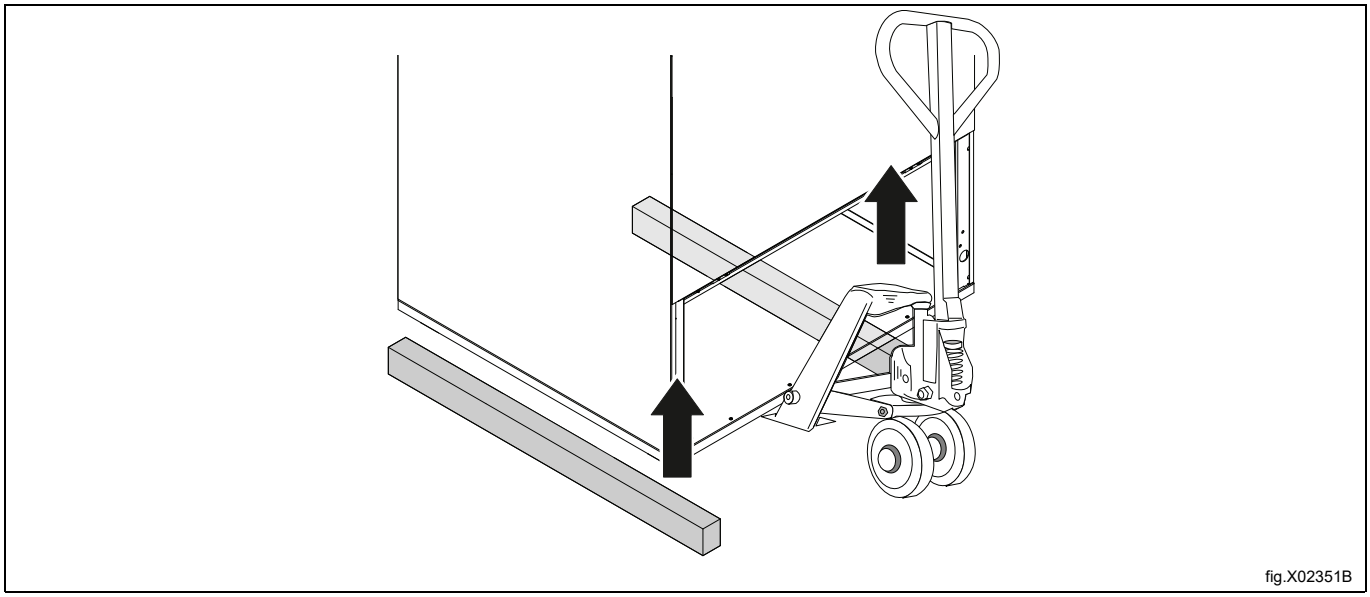


fig.X02351B

Premonte las 2 consolas guía delanteras (E) con los pernos de cimentación M20 (E). No apriete los pernos.

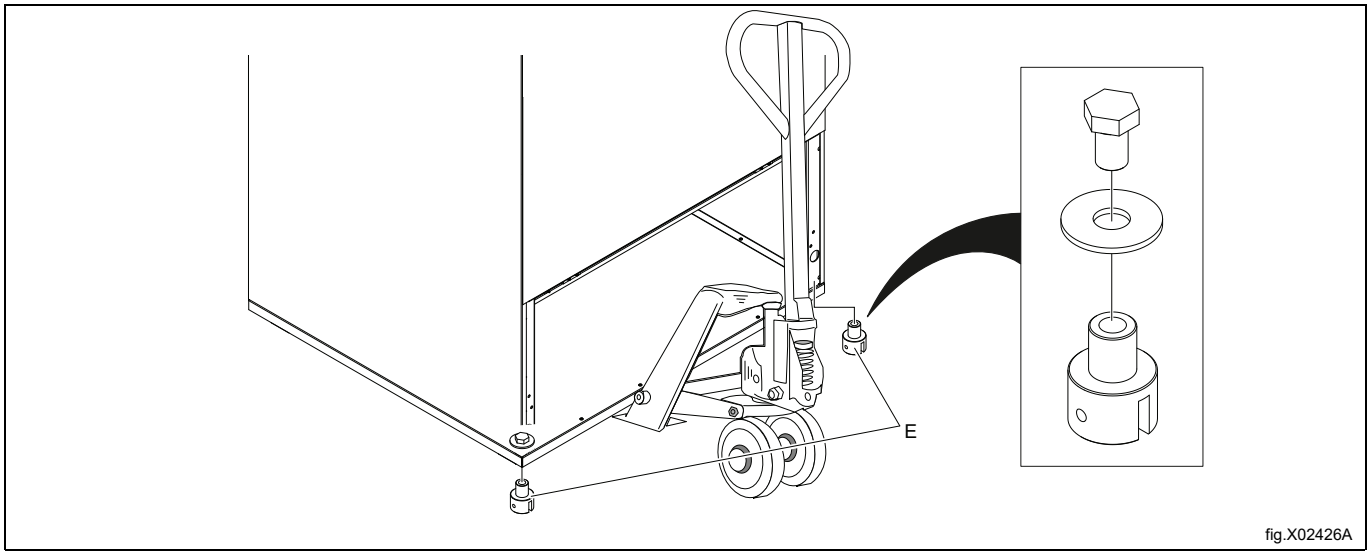


fig.X02426A

Coloque el equipo sobre los 2 lados de la base de montaje.

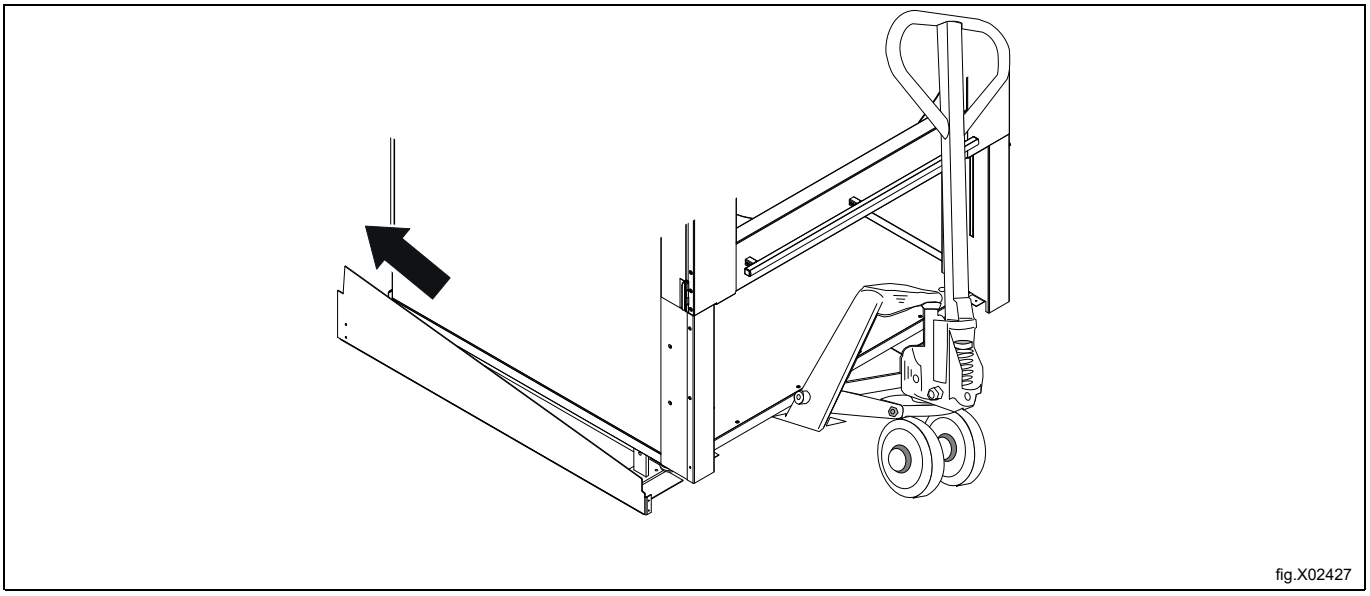


fig.X02427

Haga descender con cuidado la máquina de modo que las consolas de guiado (E) se acoplen con las patas de apoyo (F).
Inserte los 2 pernos de bloqueo (G) y apriételos.

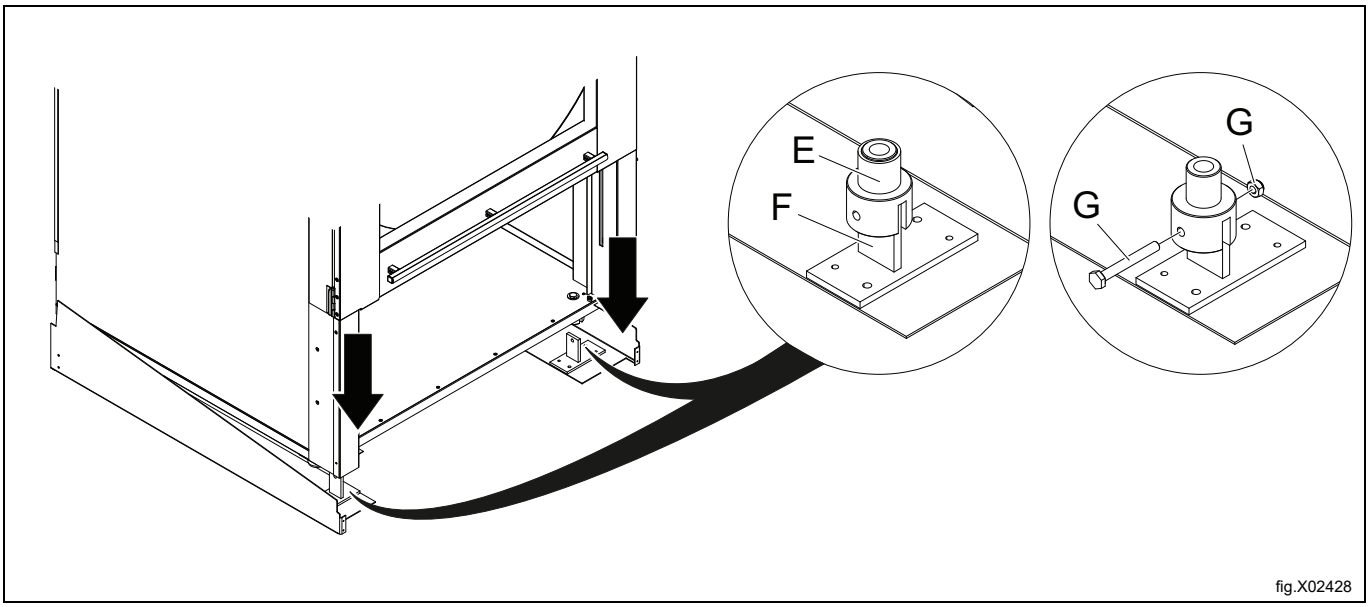


fig.X02428

Retire la carretilla elevadora.
Al retirar la carretilla elevadora, se sueltan las dos secciones de soporte restantes y hay que quitarlas.

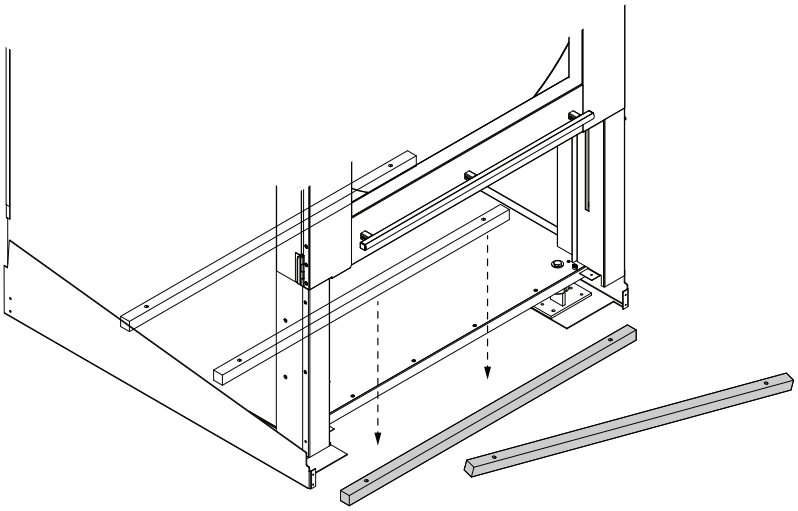


fig.X02429A

Apriete los 2 tornillos de cimentación (E).

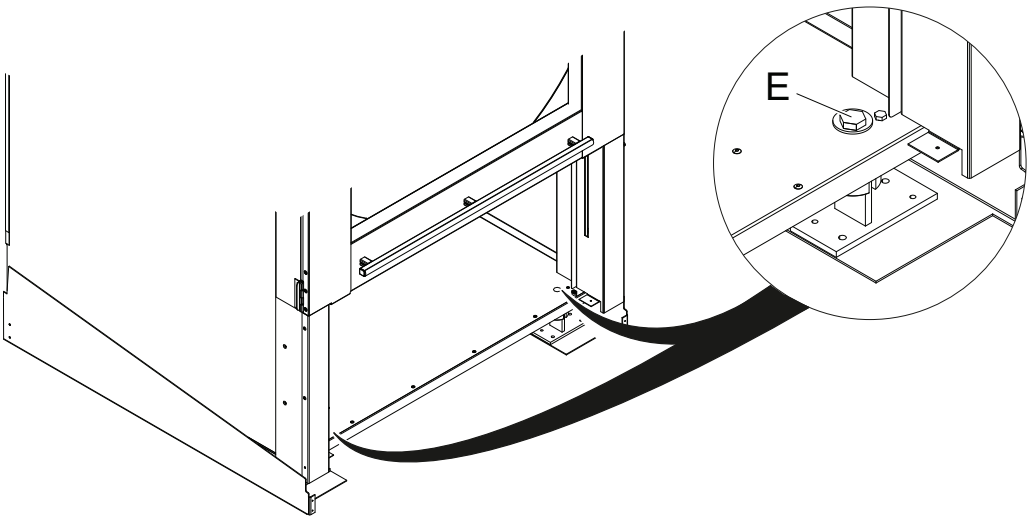
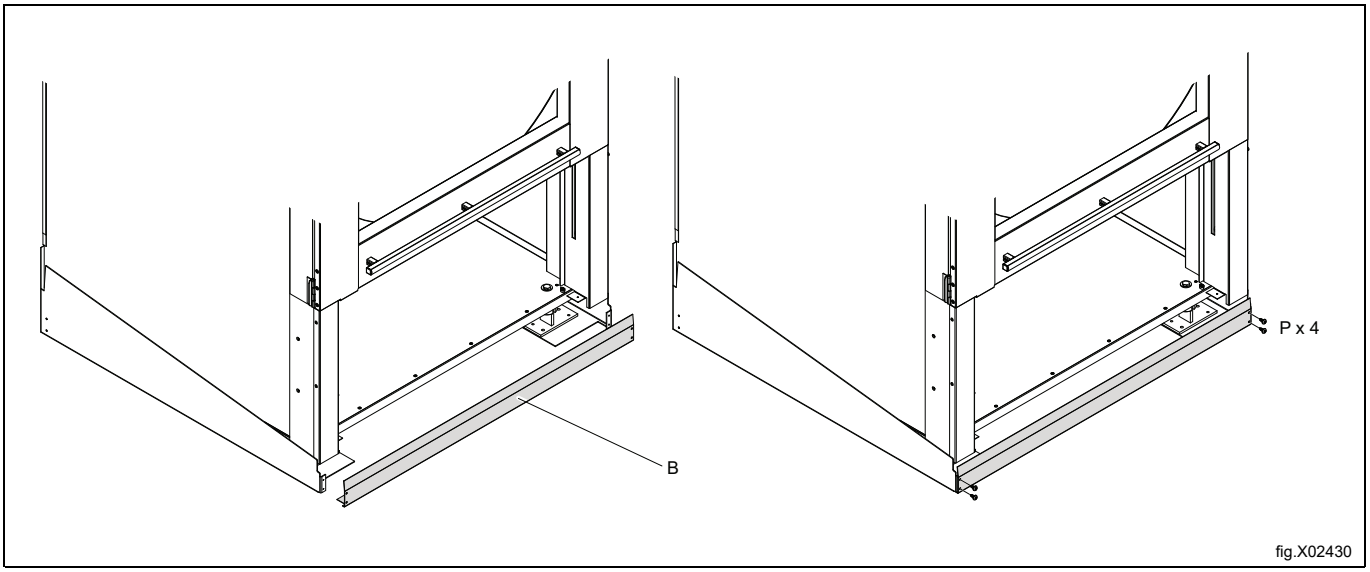


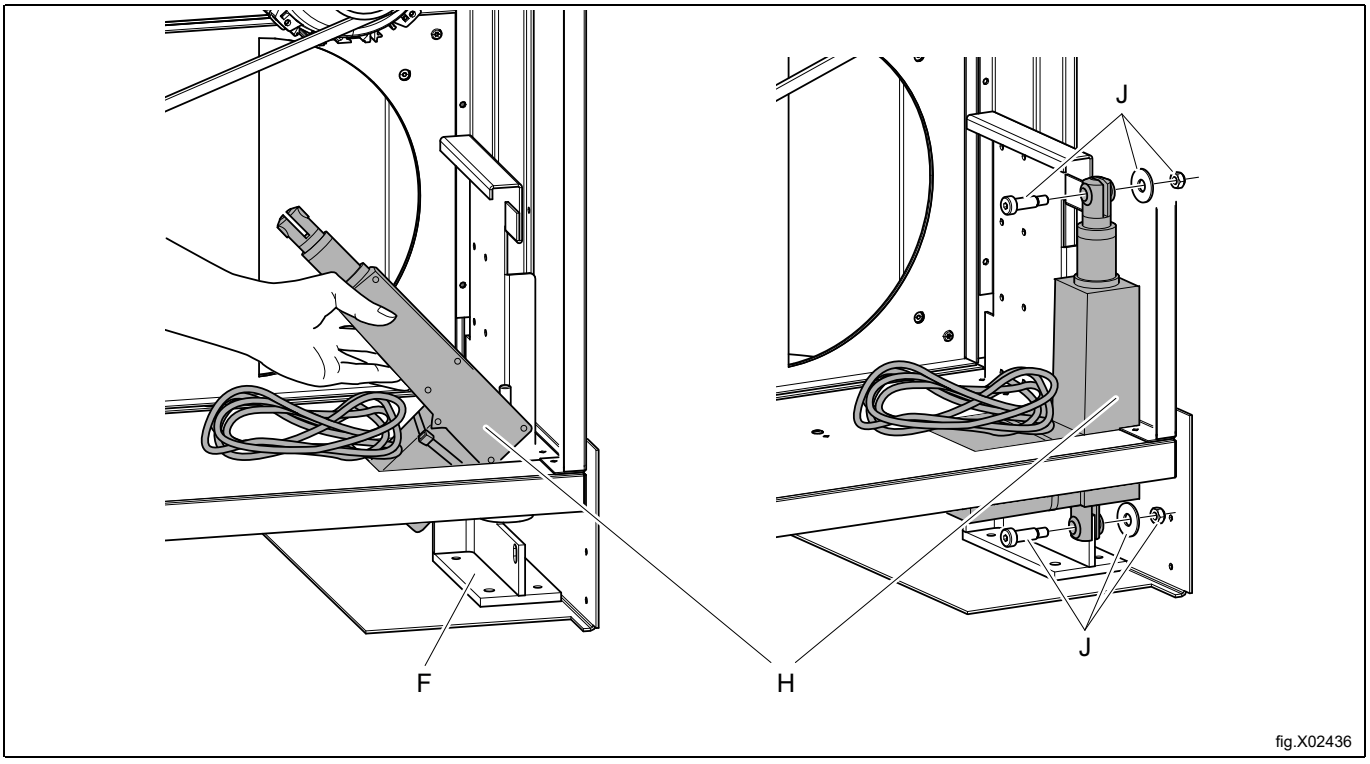
fig.X02429

Monte la pieza frontal (B) de la base de montaje con tornillos (P).



Monte los 2 actuadores (H) en las patas de apoyo posteriores (F), inclinándolos a través de las 2 aberturas cuadradas.

Fije los actuadores con 2 pernos centrales, arandelas y tuercas de fijación (J).



Debido a la función de inclinación, los cables deben medir 300 mm más de longitud (A).
Fije los cables del actuador con las abrazaderas para cables montadas previamente (Hh).

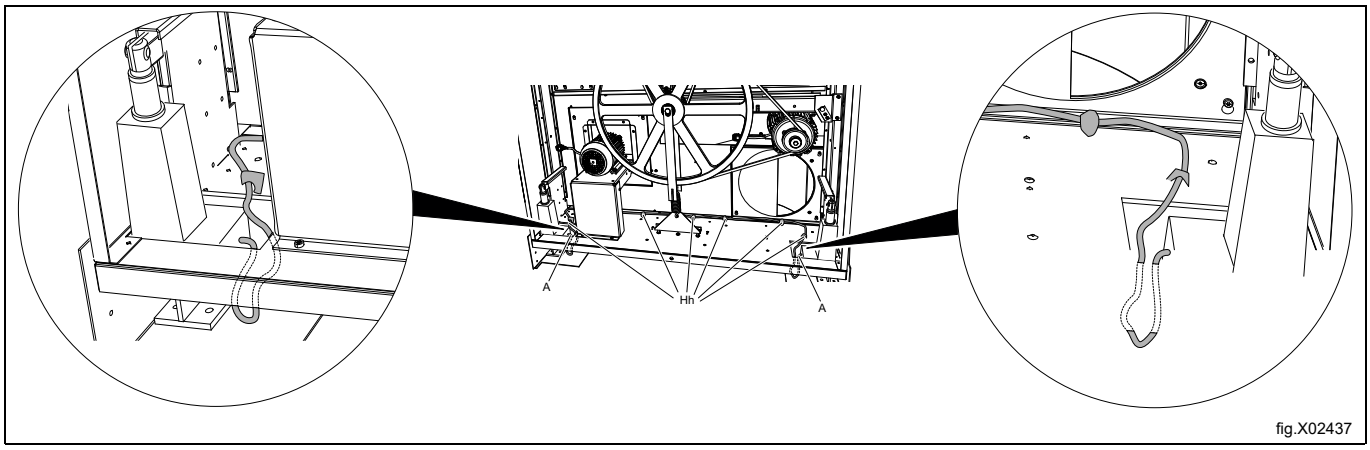


fig.X02437

Coloque las 2 clavijas múltiples (K) de los actuadores en la caja de control.

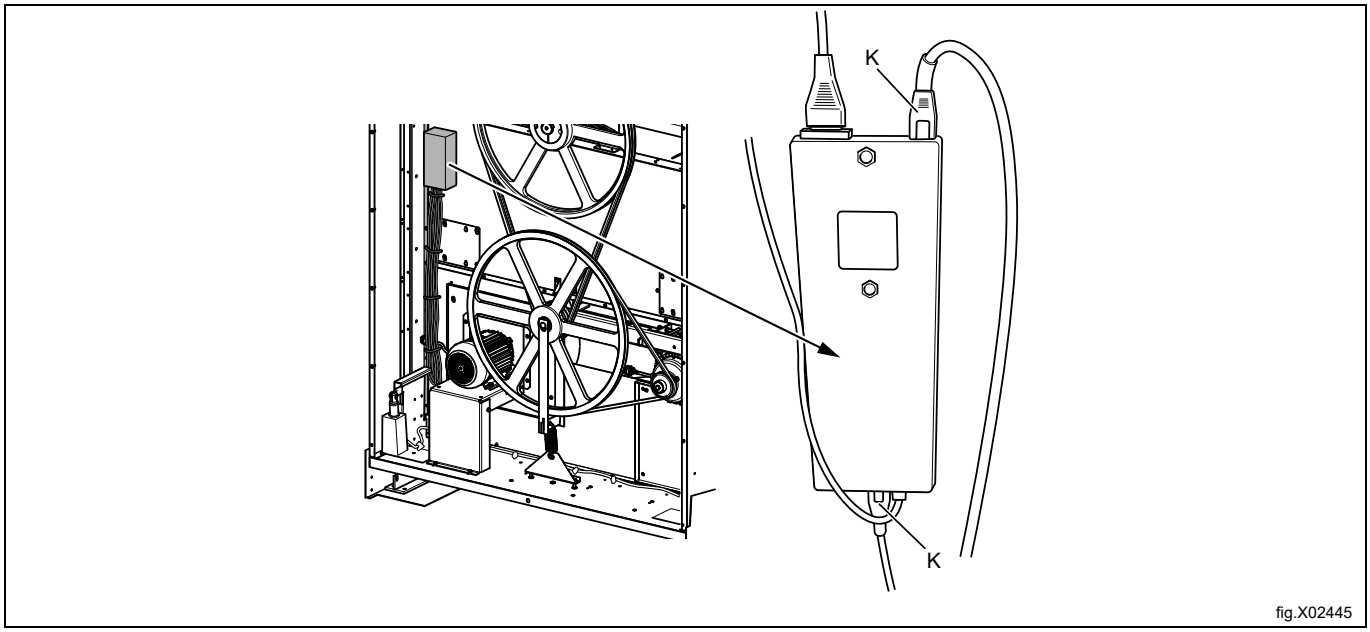


fig.X02445

Monte la pieza posterior (C) de la base de montaje con tornillos (P).

Desmonte el tubo de salida (L). Use la pieza de prolongación de puntas que se suministra para montar el tubo de salida.

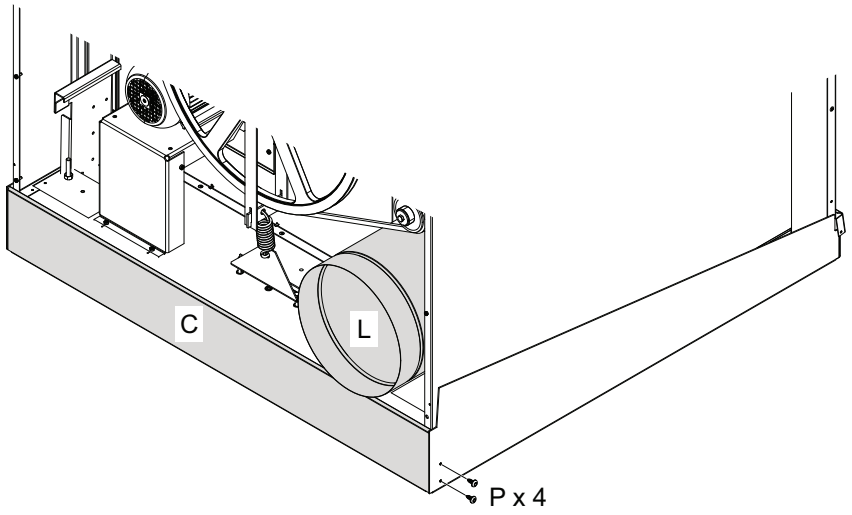


fig.X02446

Monte 3 tornillos de pinza (Mm) en ambas faldas laterales.

Los tornillos de pinza deben presionarse sesgados dentro de los orificios cuadrados y deslizarse hacia arriba para bloquearse en la posición correcta.

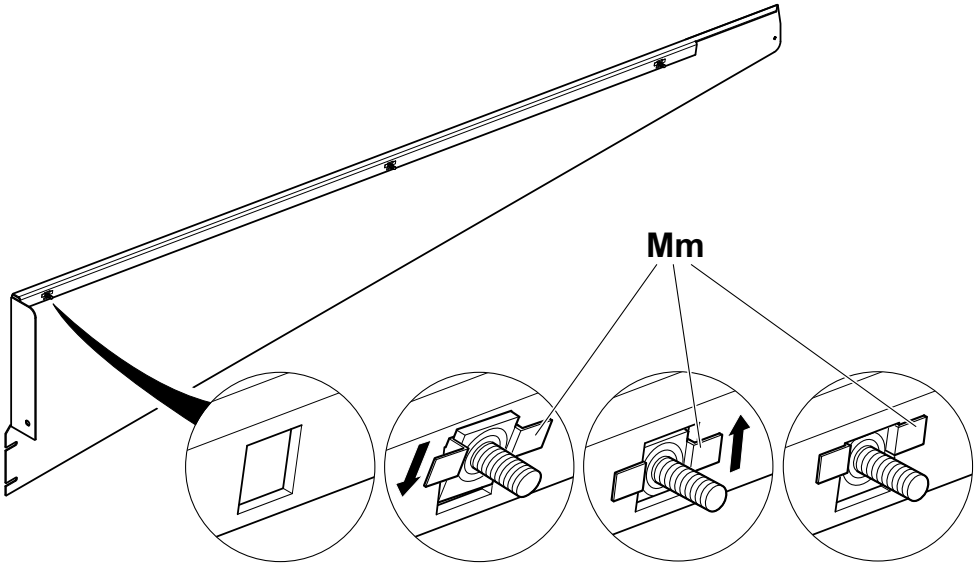


fig.X02452

Monte las faldas laterales (M) y la traviesa/falda frontal (N) con tornillos (P).

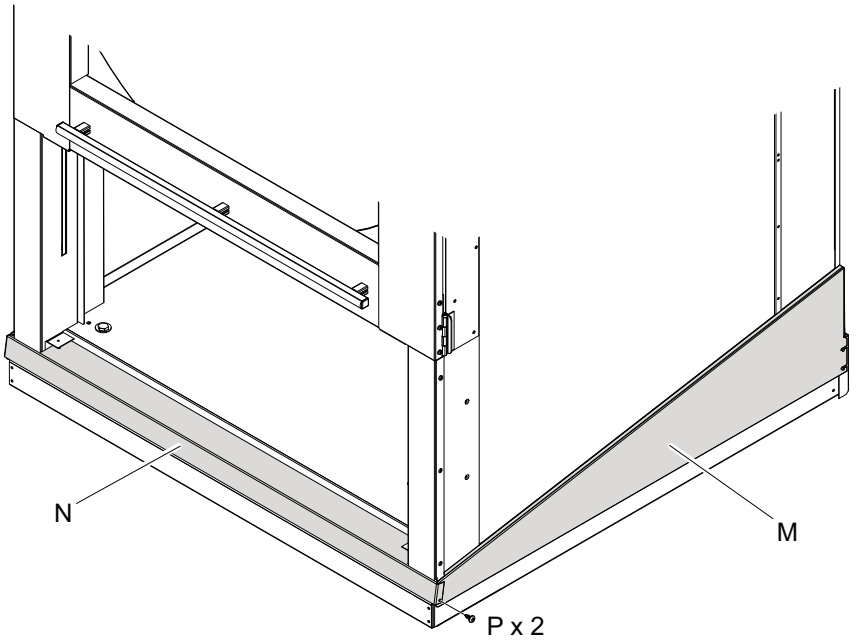


fig.X02447

Monte 3 tuercas (Mn) dentro de la máquina para bloquear las faldas laterales (M).

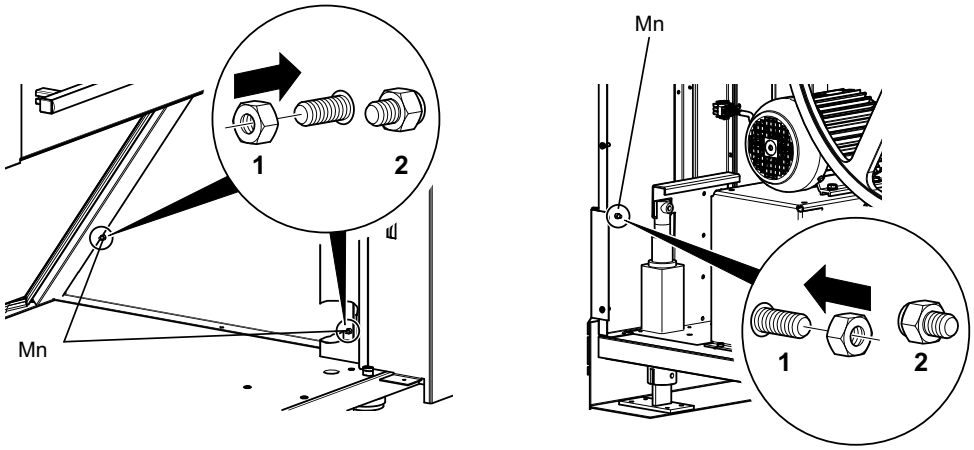


fig.X02453

Monte la falda posterior (O) con 2 tornillos (P) y 2 tuercas superiores (Q).

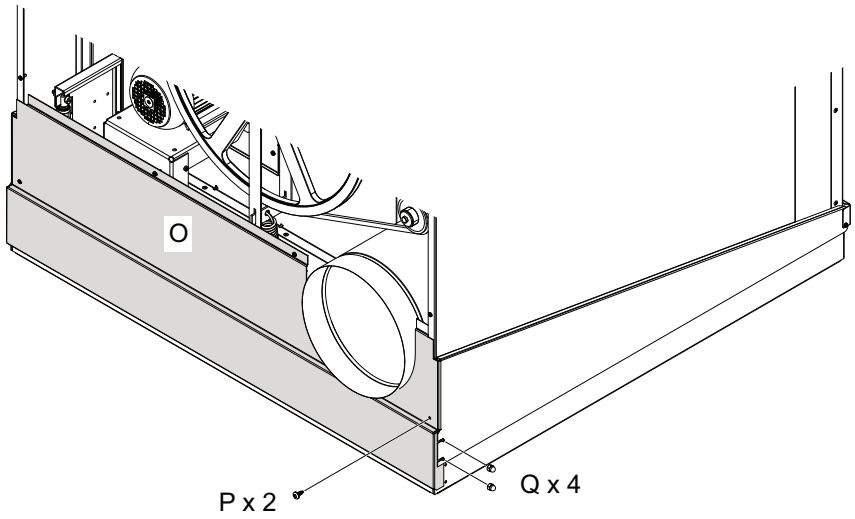


fig.X02448A

Monte el panel posterior (S) y vuelva a montar la puerta del filtro (T).

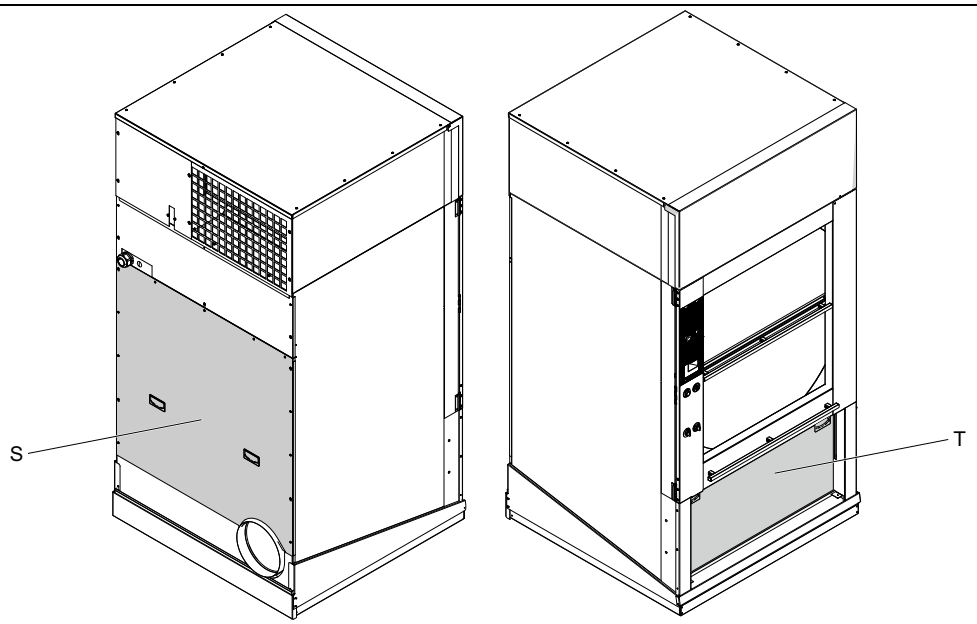


fig.X02454

Cuando esté terminado, el equipo deberá tener un aspecto como el de la figura y se podrá usar la función de inclinación.

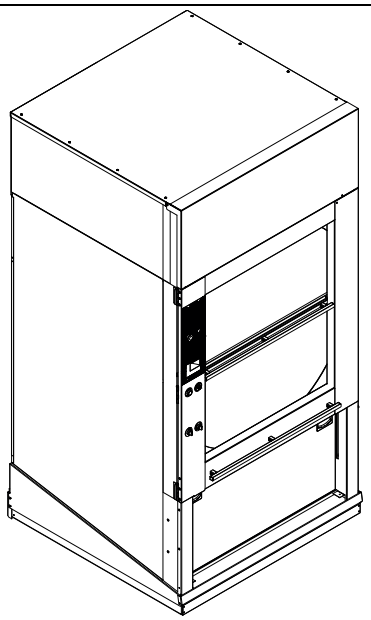


fig.X02455

8 Sistema de salida de aire

8.1 Principio de ventilación

El ventilador genera baja presión en la máquina y se absorbe aire al interior del tambor mediante la unidad de calentamiento.

El aire calentado circula a través de la ropa y de los orificios del tambor.

El aire fluye hacia fuera a través de un filtro de pelusas situado inmediatamente debajo del tambor. A continuación, el aire es evacuado a través del ventilador y del sistema de escape.

Nota!

Es muy importante que la máquina disponga de aire fresco suficiente para obtener el mejor resultado de secado.

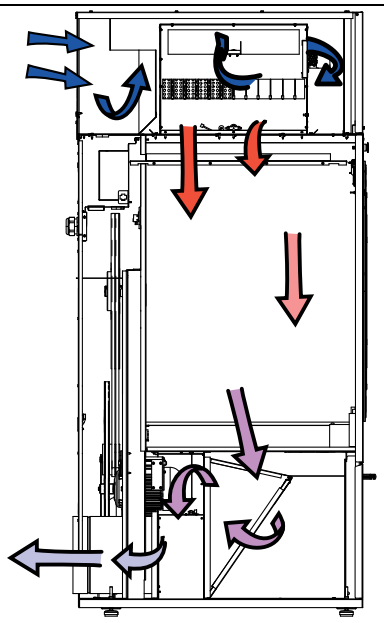


fig.X02356

8.2 Aire fresco

Para obtener la eficiencia máxima y el menor tiempo de secado, es importante asegurar que pueda entrar el mismo volumen de aire fresco desde el exterior que aire que se expulsa.

Para evitar corrientes de aire en la sala, es importante situar la entrada de aire detrás de la secadora.

Condiciones para un suministro de aire adecuado:

- Se recomienda que el área de la abertura de dicha entrada sea cinco veces el tamaño del área del tubo de salida. El área de la abertura de entrada es el área a través de la cual puede fluir el aire sin resistencia desde la rejilla.

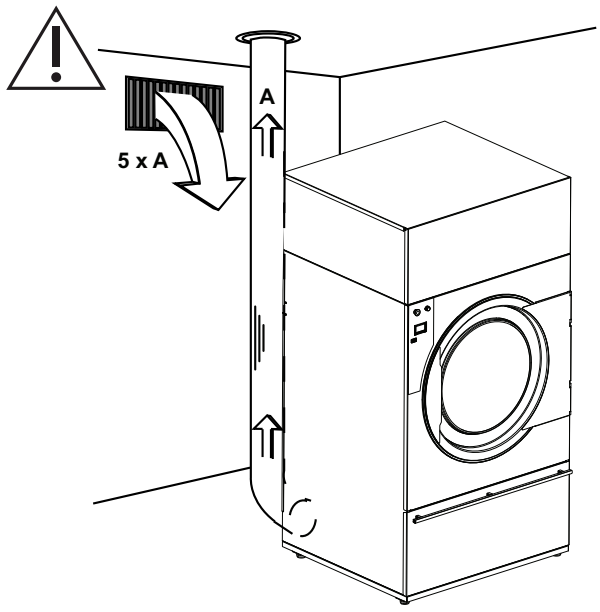


fig.X02355

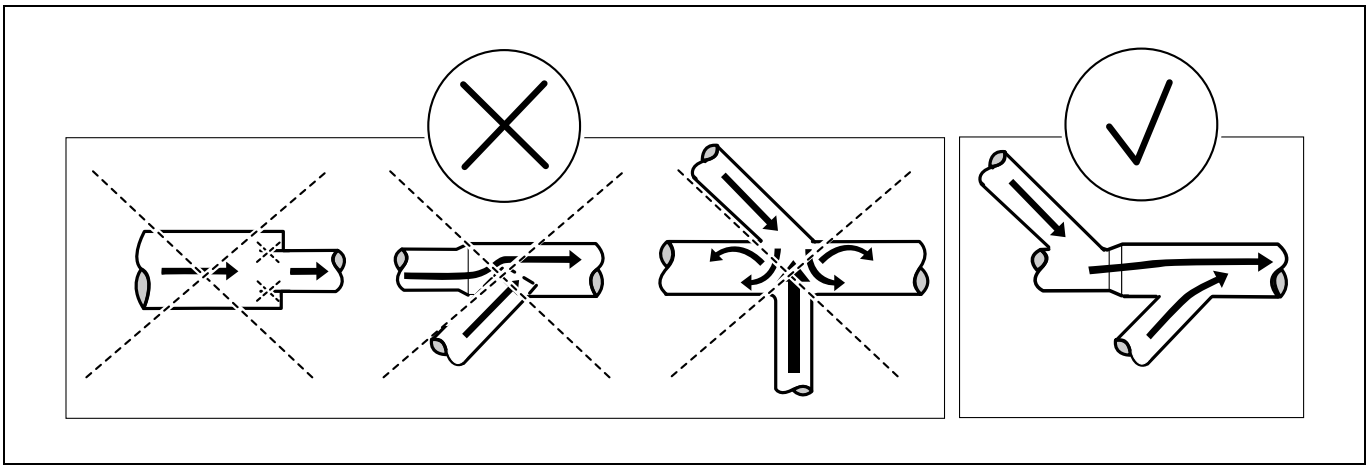
La resistencia en el panel de entrada de aire por la rejilla / persiana no ha de ser superior a 10 Pa (0,1 mbar).

Nota!

Las rejillas a menudo bloquean la mitad de la superficie de la ventilación total de aire fresco. Téngalo en cuenta.

8.3 Conducto de salida de aire

- Utilice únicamente conductos metálicos rígidos o flexibles para la salida de aire.
- Nunca utilice conductos de plástico.
- Se recomienda que el conducto sea de acero galvanizado.
- El conducto no debe montarse con tornillos u otros medios de sujeción que se extiendan hacia el interior del conducto y atrapen pelusas; utilice, en su lugar, por ejemplo, abrazaderas y silicona para altas temperaturas.
- La salida de aire no debe dar a la pared, al techo ni a un espacio cerrado del edificio.
- El conducto de salida de aire no debe dirigirse hacia el edificio, pues la condensación puede producir escarcha y dañar el edificio.
- El conducto de salida de aire debe conducir al exterior.
- El conducto de escape debe colocarse de tal manera que esté protegido en el exterior, por ejemplo, de impactos o de la entrada de agua.
- El interior del conducto de salida de aire debe tener el interior liso (para ofrecer la mínima resistencia al paso del aire).
- El conducto de salida de aire debe tener giros suaves.



8.4 Conducto de salida de aire compartido

Se recomienda que cada máquina esté conectada a un conducto de salida de aire propio.

Si varias máquinas utilizan el mismo conducto de salida de aire, este debe aumentar su diámetro después de cada máquina. En la tabla se indica la progresión de aumento de diámetro recomendada. Tenga en cuenta que los conductos innecesariamente largos generan problemas de circulación.

El conducto de salida debe tener una aleta antirretorno después de cada secadora.

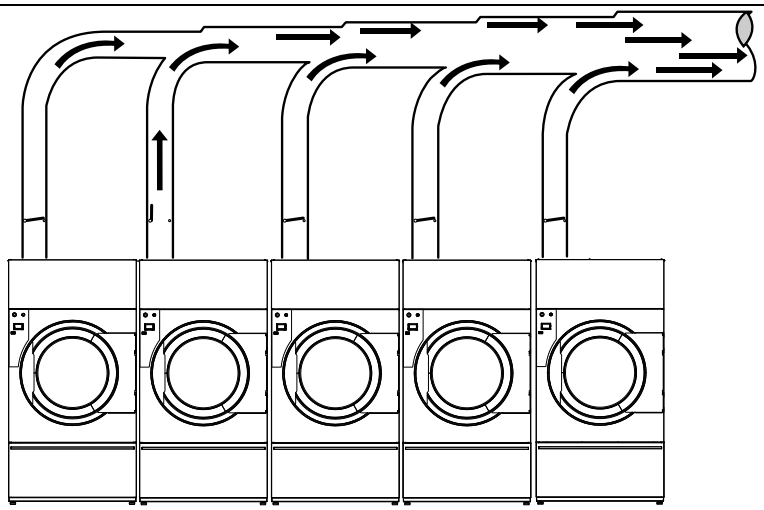


fig.X02357

Número de máquinas		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Conducto de salida de aire	⌀ mm	315	500	630	630	800	800	1000	1000	1000	1000
Área de entrada de aire fresco recomendada	m^2	0,39	0,98	1,56	1,56	2,51	2,51	3,93	3,93	3,93	3,93
Área de entrada de aire fresco mínima	m^2	0,27	0,54	0,81	1,08	1,35	1,62	1,89	2,16	2,43	2,7

El diámetro del conducto de salida de aire no debe reducirse.

8.5 Dimensiones de la salida de aire

Es importante que la secadora tenga el volumen de aire correcto según la potencia de cada máquina.

Si la circulación de aire es menor o mayor, el resultado será un periodo de secado más largo.

Si el tubo de salida de aire es largo o si la ventilación no está correctamente diseñada, recomendamos que los conductos de salida de aire se limpien periódicamente. Normalmente, los conductos más largos necesitan una limpieza más frecuente.

Los conductos de salida de aire han de ser cortos para que la secadora pueda funcionar de la mejor manera.

Los paneles deben estar montados para optimizar el funcionamiento de la secadora.

8.6 Regulación del caudal de aire

El ajuste del flujo de aire solo deberá realizarlo personal autorizado.

Es importante que la máquina tenga el caudal de aire correcto para su correspondiente entrada de calor. Si el caudal de aire es inferior al mínimo, la máquina estará forzada a apagar el calentamiento, lo cual prolongará el tiempo de secado.

Un caudal de aire superior al necesario puede enfriar la sala de la lavandería y generar ruidos en la tubería y en la salida. En casos extremos puede prolongar el tiempo de secado.

El secado óptimo se consigue cuando la contrapresión estática medida corresponde al valor indicado en la lista siguiente.

TD6–45

Calentamiento	Efecto	Hz	Contrapresión estática óptima — medida en la posición A (Pa) en una máquina vacía en frío		Resultado: Caudal nominal en una máquina vacía fría (m³/h)	
			EST.[1]	COR.[2]	EST.[1]	COR.[2]
Eléctrico	60 kW	50	435	150	1815	2145
Gas	63 kW	50	350	—	1815	—
Gas	63 kW	60	1230	—	1518	—
Vapor	60 kW	50	490	—	1804	—

1. Equipo estándar
2. Equipo con puerta corrediza

TD6–60

Calentamiento	Efecto	Hz	Contrapresión estática óptima — medida en la posición A (Pa) en una máquina vacía en frío		Resultado: Caudal nominal en una máquina vacía fría (m³/h)	
			EST.[1]	COR.[2]	EST.[1]	COR.[2]
Electricidad	72 kW	50	1120	—	1782	—
Gas	83 kW	50	900	940	2068	1914
Gas	83 kW	60	150	—	2321	—
Vapor	80 kW	50	640	640	2178	2178

1. Equipo estándar
2. Equipo con puerta corrediza

Deben ajustarse los sistemas de tuberías que se desvíen de estos datos suministrados.

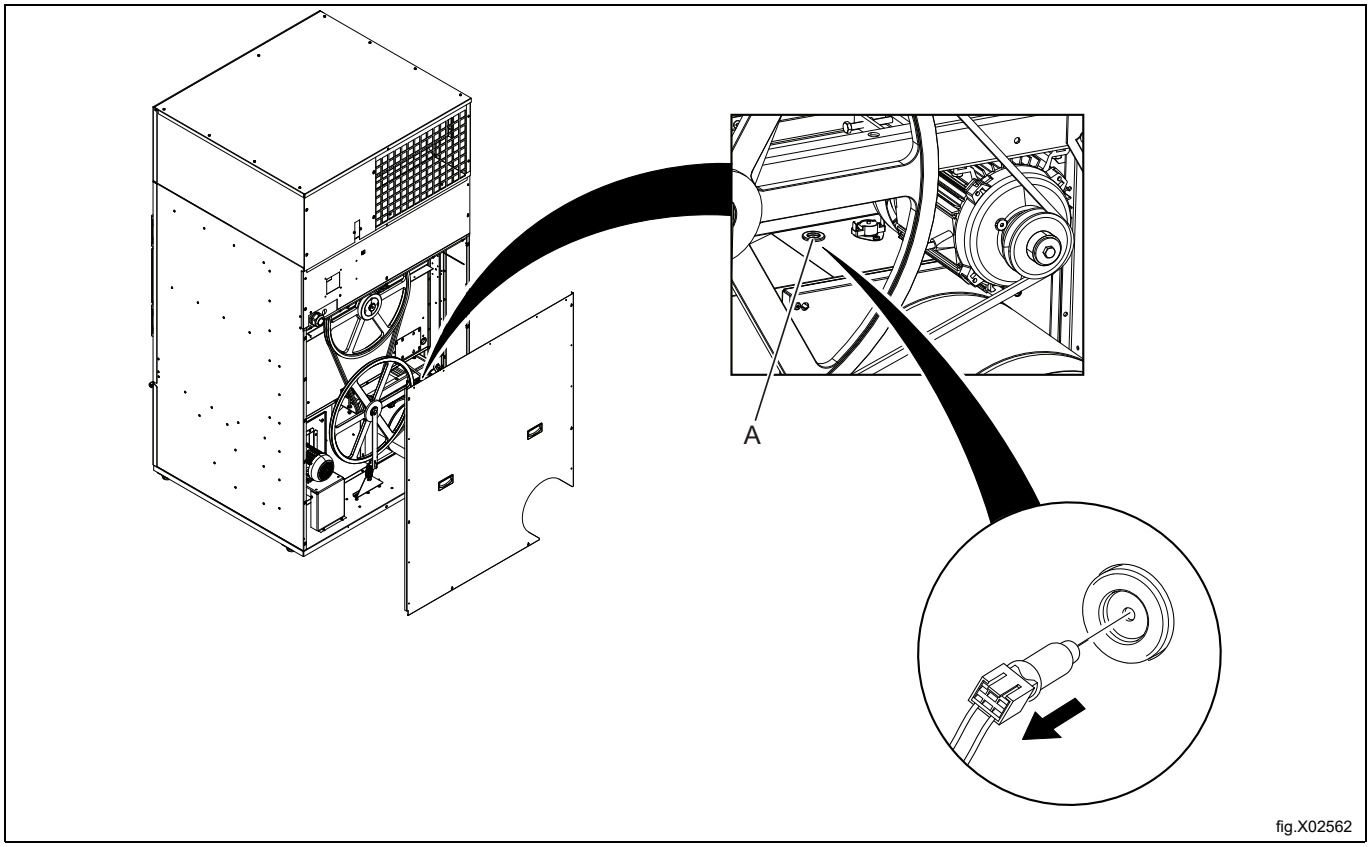
Nota!

El regulador de aire ajustable no se incluye de fábrica con la máquina.

Comprobación de la contrapresión

Desmonte el panel trasero inferior.

Desmonte el sensor de calentamiento (sensor NTC) (A) e inserte el dispositivo medidor. Asegúrese de que está bien conectado para evitar fugas de aire.



Método de medición alternativo

El ajuste del flujo de aire solo deberá realizarlo personal autorizado.

Use un manómetro casero de un tubo en U y una manguera (máx. exterior ⌀ 10 mm y mín. exterior ⌀ 5 mm), con agua. Introduzca un extremo de la manguera en el orificio (A) (después de retirar el sensor NTC) y sostenga la manguera como se ilustra en la figura para que el agua esté nivelada.

Ponga en marcha la máquina y mida la diferencia entre el agua en uno de los extremos de la manguera y en el otro.

1 mm = 10 Pa.

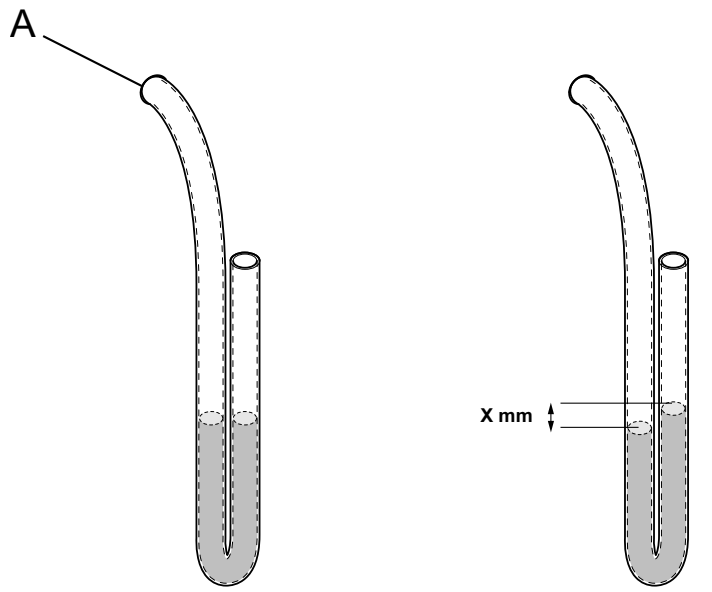


fig.X02563

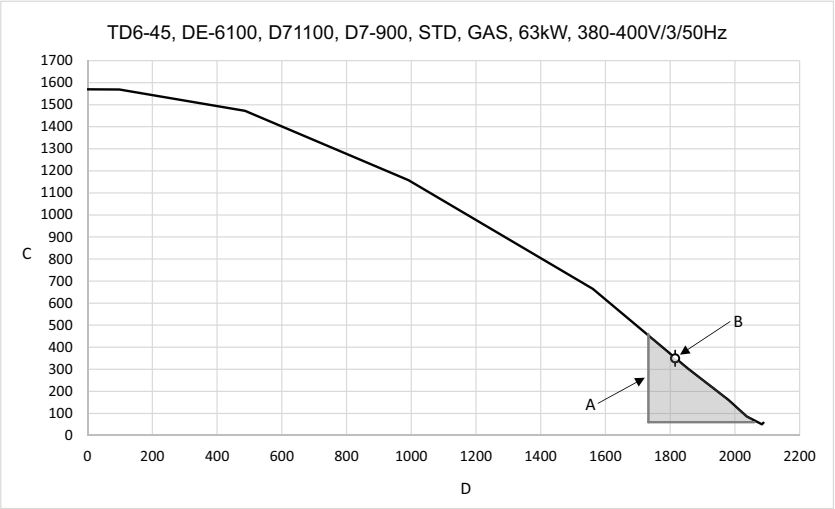
Cuando la contrapresión concuerde con el valor recomendado, vuelva a montar el sensor de calentamiento (sensor NTC) (A).

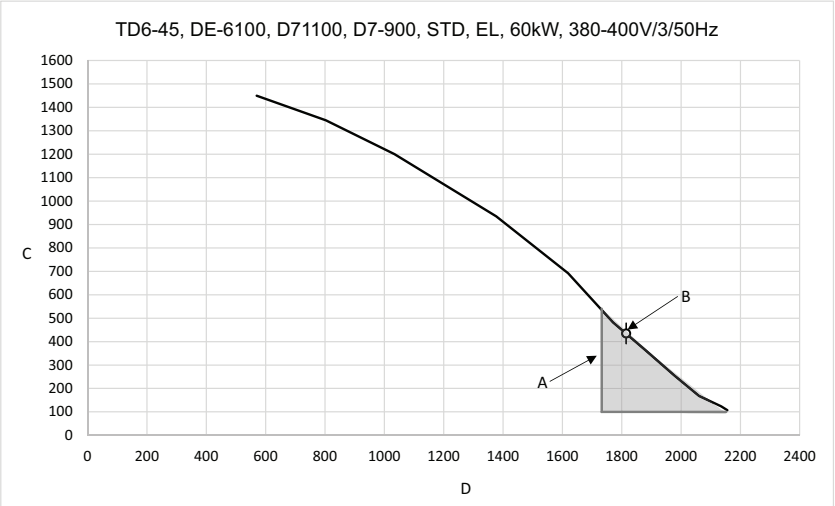
Vuelva a montar el panel trasero inferior.

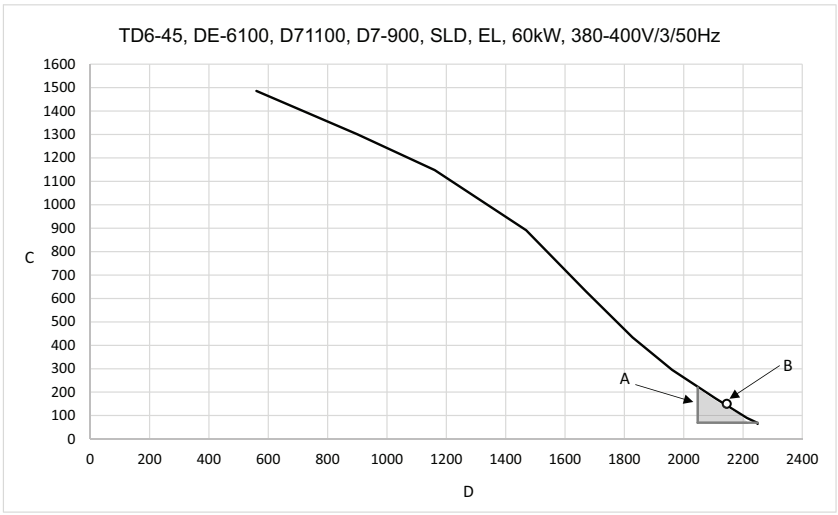
Diagrama con la curva de caída de presión

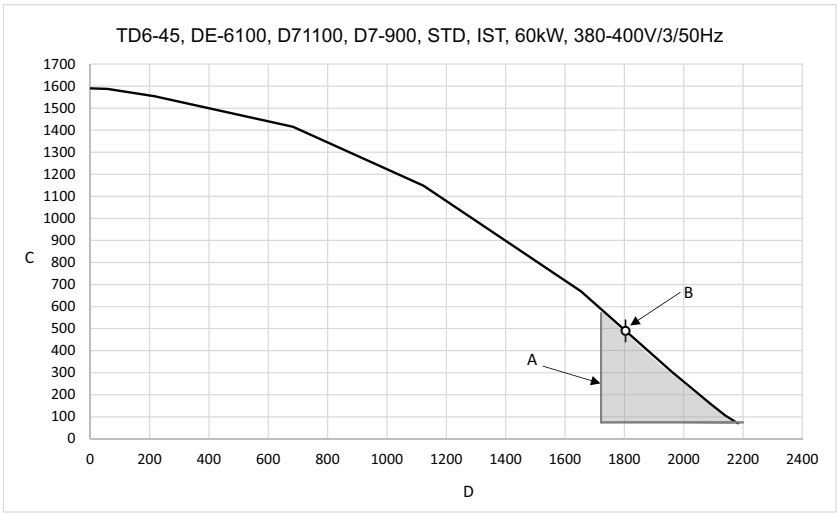
La sección gris (A) indica la zona de trabajo óptima.

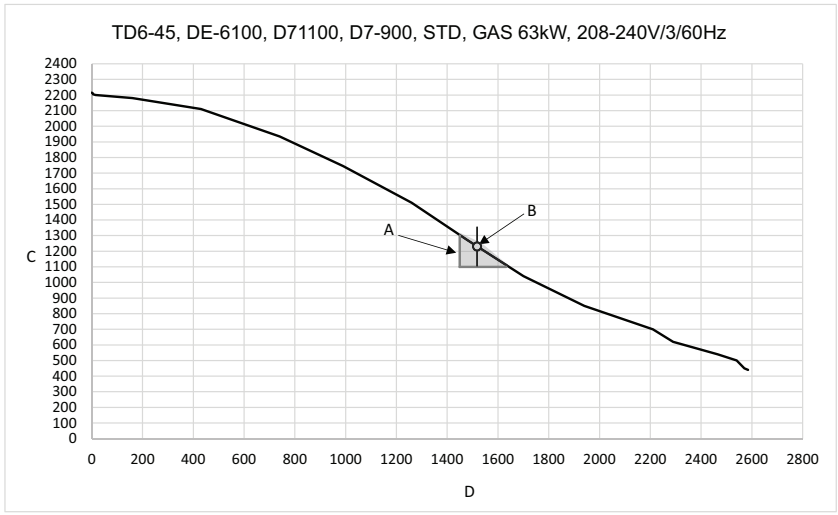
A	Zona de trabajo
B	Flujo de aire óptimo en una máquina vacía en frío.
C	Contrapresión estática, Pa
D	Flujo de aire m^3/h

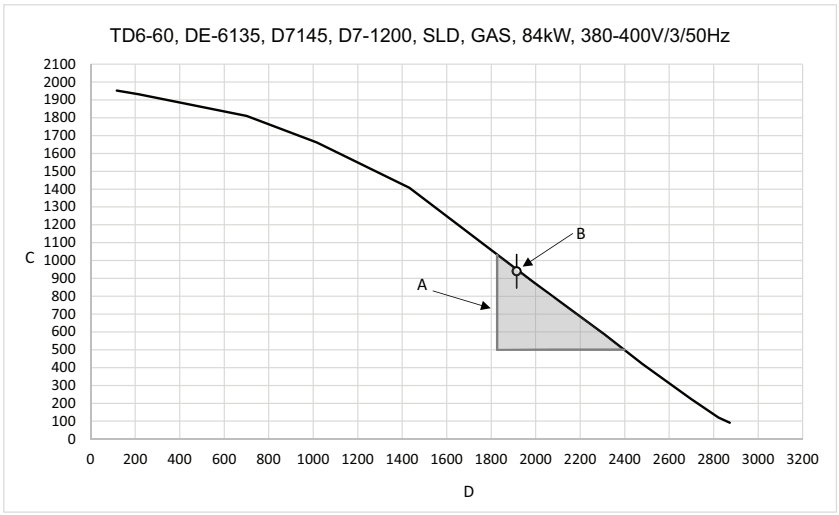


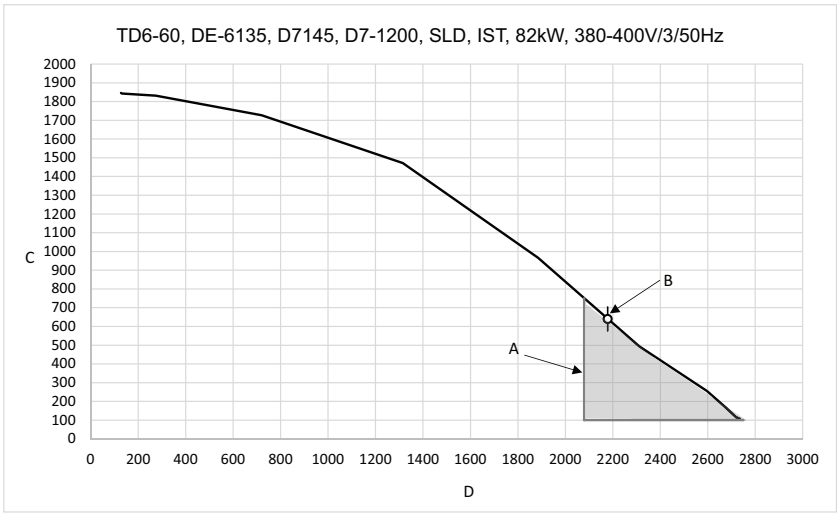


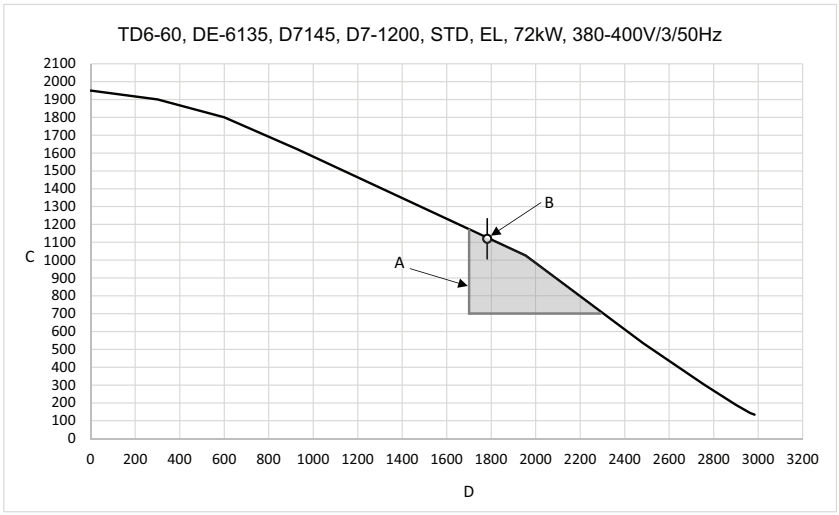

TD6-45, DE-6100, D71100, D7-900, SLD, EL, 60kW, 380-400V/3/50Hz
C
D
A
B

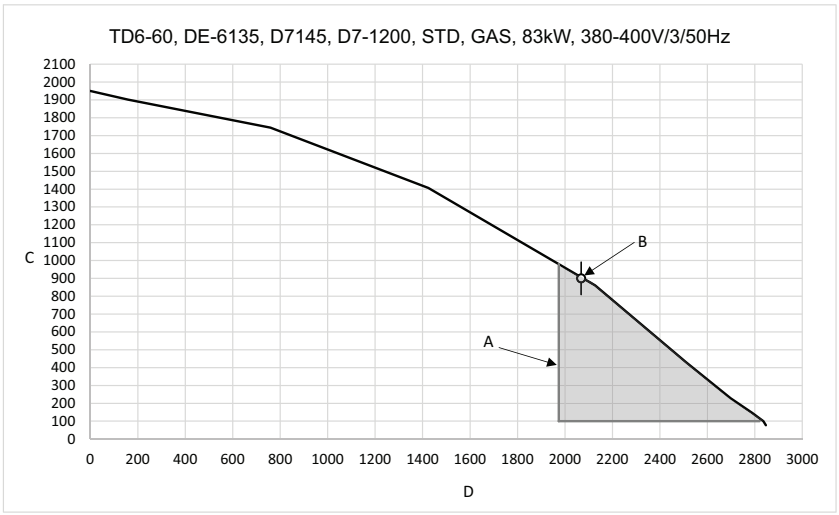

TD6-45, DE-6100, D71100, D7-900, STD, IST, 60kW, 380-400V/3/50Hz
C
D
A
B

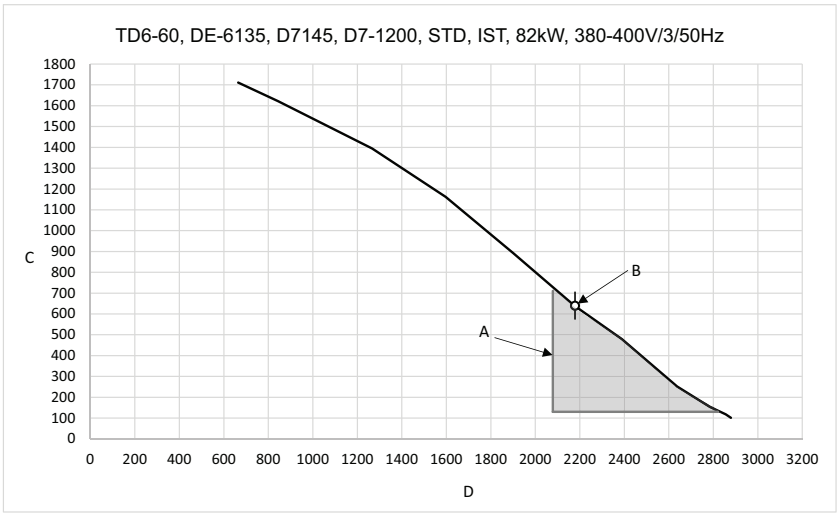

TD6-45, DE-6100, D71100, D7-900, STD, GAS 63kW, 208-240V/3/60Hz
C
D
A
B

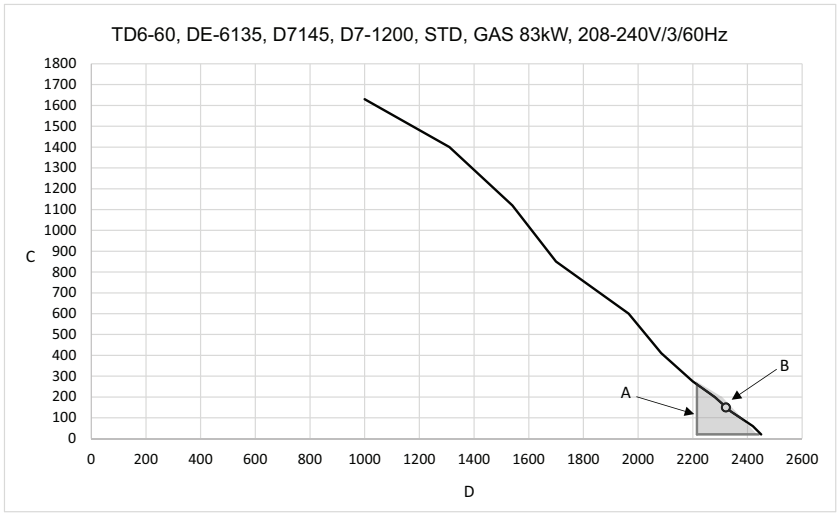

TD6-60, DE-6135, D7145, D7-1200, SLD, GAS, 84kW, 380-400V/3/50Hz
C
D
A
B


TD6-60, DE-6135, D7145, D7-1200, SLD, IST, 82kW, 380-400V/3/50Hz
C
D
A
B


TD6-60, DE-6135, D7145, D7-1200, STD, EL, 72kW, 380-400V/3/50Hz
C
D
A
B


TD6-60, DE-6135, D7145, D7-1200, STD, GAS, 83kW, 380-400V/3/50Hz
C
D
A
B


TD6-60, DE-6135, D7145, D7-1200, STD, IST, 82kW, 380-400V/3/50Hz
C
D
A
B


TD6-60, DE-6135, D7145, D7-1200, STD, GAS 83kW, 208-240V/3/60Hz
C
D
A
B

9 Conexión eléctrica

9.1 Instalación eléctrica




La instalación eléctrica solo deberá realizarla personal cualificado.




Las máquinas con motores controlados por frecuencia pueden ser incompatibles con ciertos tipos de disyuntores de fugas a tierra. Es importante saber que las máquinas están diseñadas para ofrecer un alto grado de seguridad personal, por lo cual no son necesarios elementos de equipos exteriores, como disyuntores de fugas a tierra, aunque se recomiendan. Si aun así desea conectar la máquina a través de un disyuntor de fugas a tierra, recuerde lo siguiente:

- Póngase en contacto con un instalador autorizado para que seleccione el tipo de cortocircuito adecuado con un dimensionamiento correcto.
- Para ofrecer una mayor seguridad, conecte solo una máquina por cortocircuito de fuga a tierra.
- Es importante que la toma a tierra esté conectada correctamente.

En los casos en los que la máquina no está provista con un interruptor omnipolar, este habrá de instalarse previamente.

Según las normas de cableado: monte un interruptor multipolar antes de la máquina para facilitar la instalación y tareas de mantenimiento.

El cable de conexión colgará ligeramente.

9.2 Conexión interna

Desmonte el panel posterior (A) con la empuñadura del seccionador.

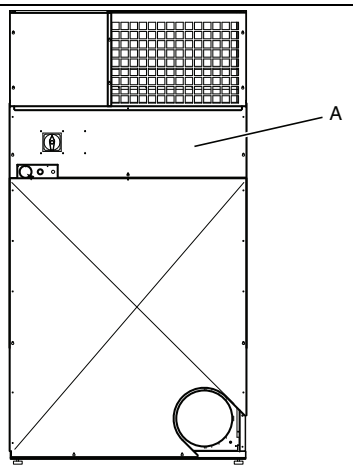


fig.W00150

Tienda el cable a través del pasacables (B) hasta el seccionador.
Conecte el cable de acuerdo con la tabla siguiente. Si hay un conductor neutro, debe conectarse al terminal N.
Los diagramas de cableado se adjuntan en la ubicación (C).

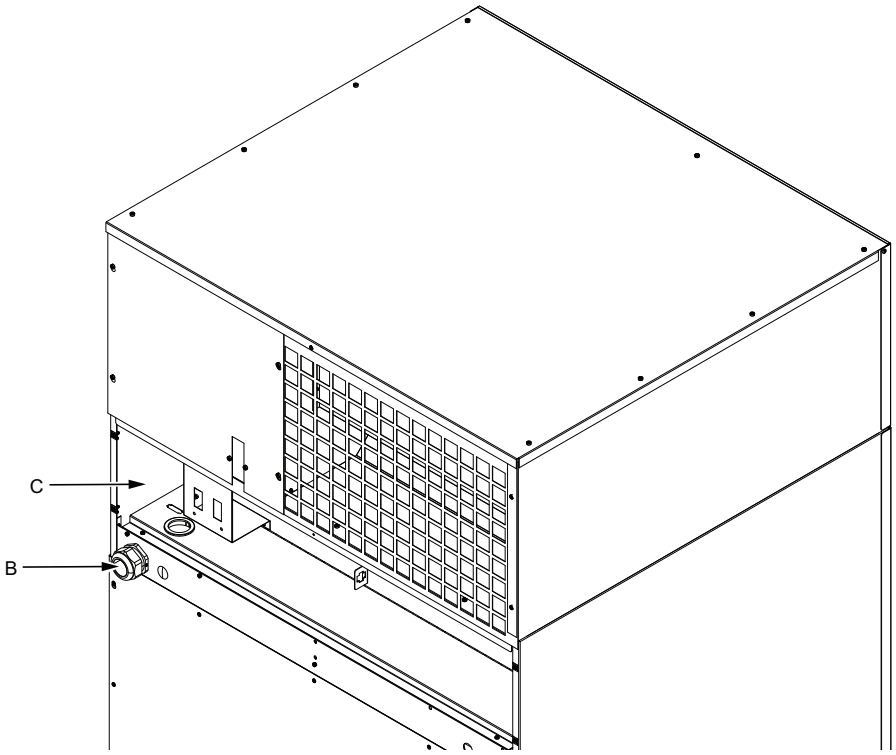


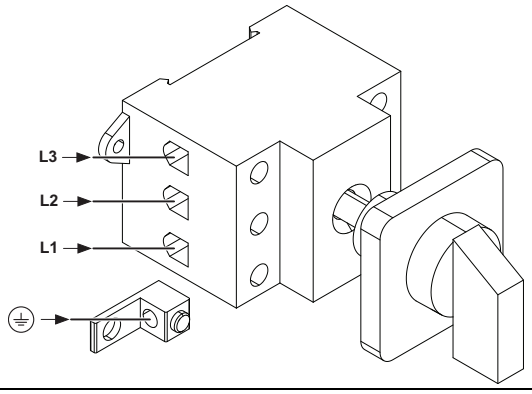
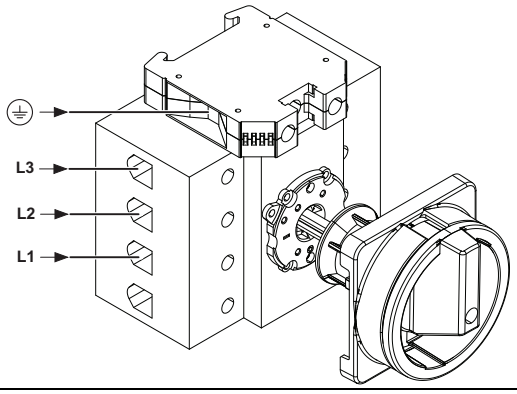
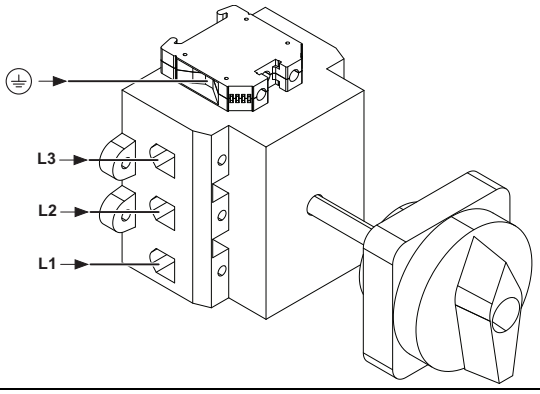
fig.X02487

Nota!
La máquina debe estar equipada con una protección adicional, de acuerdo con las normas relativas a corriente de alta intensidad.

9.3 Conexión de la máquina

9.3.1 Conexión trifásica

Conecte el cable de tierra y los demás cables como se indica en la tabla.

Máquinas calentadas por gas y vapor 3AC	
Máquinas con calentamiento eléctrico 100A 3AC	
Máquinas con calentamiento eléctrico 160A 3AC	

Fije cada cable con el par de apriete especificado en la etiqueta.

9.4 Conexiones eléctricas

TD6–45

Conexiones eléctricas					
Alternativa de calentamiento	Tensión principal	Hz	Potencia calorífica kW	Potencia total kW	Fusible A recomendado
Máquinas con calentamiento eléctrico	220–230V 3~	50/60	48	50,2	160
	240V 3~	50/60	48	50,2	125
	380–415V 3~	50/60	48/60	50,2/62,2	80/100
	440V 3~	60	48/60	50,2/62,2	80/100
	480V 3~	60	48/60	50,2/62,2	63/80
Máquinas calentadas por gas y vapor	220–480V 3~	50/60	[1]	2,2	10

1. La potencia total y el fusible recomendado no dependen de la potencia calórica en dichos casos.

TD6–60

Conexiones eléctricas					
Alternativa de calentamiento	Tensión principal	Hz	Potencia calorífica kW	Potencia total kW	Fusible A recomendado
Máquinas con calentamiento eléctrico	380-415V 3~	50/60	60/72	62,2/74,2	100/125
	440V 3~	60	60/72	62,2/74,2	100/100
	480V 3~	60	60/72	62,2/74,2	80/100
Máquinas calentadas por gas y vapor	220-480V 3~	50/60	[1]	2,2	10

1. La potencia total y el fusible recomendado no dependen de la potencia calórica en dichos casos.

10 Conexión de vapor

10.1 Conexión de vapor

Cierre el suministro de vapor y libere la presión.

Entrada de vapor

- Disponga los tubos de derivación en la parte superior del tubo de vapor principal para evitar que se condense el vapor.
- La tubería debe tener una inclinación descendente y terminar a una altura superior a la tubería de conexión de entrada (5).
- Monte una válvula obturadora (A) y un filtro (B) en la tubería secundaria.
- Si los tubos secundarios están muy alejados del tubo principal, se recomienda instalar una trampa de vapor (F) para mantener la calidad del vapor.

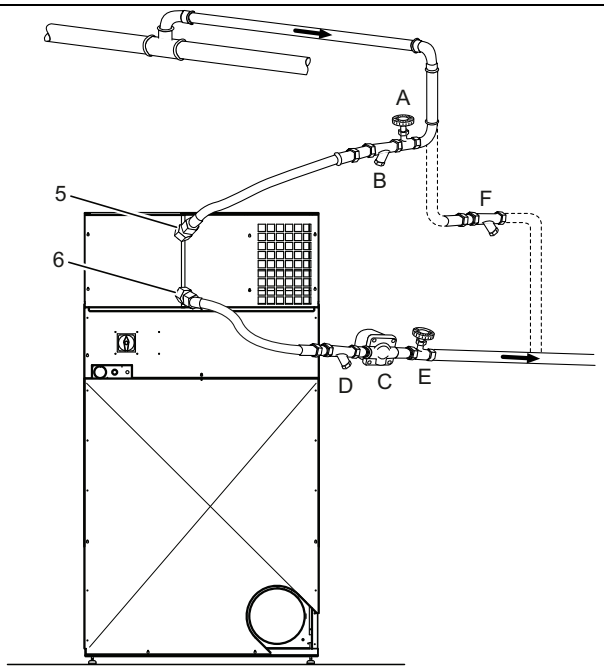


fig.X02554

Conecte las mangueras de presión a las conexiones de entrada y salida de las máquinas. Es importante que las conexiones de entrada y de salida sean sólidas a fin de evitar deformaciones.

Las mangueras de presión no deben colgar.

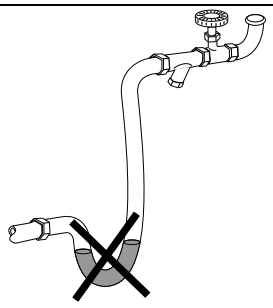


fig.7195

Retorno de la condensación

Es importante que el tubo de derivación para el retorno del agua condensada a la tubería de condensación principal tenga una inclinación descendente y esté más baja que la tubería de conexión de salida (6).

- Monte un filtro (D) en la tubería de retorno.
- Monte un desagüe mecánico (C) después del colector de suciedad (D).
- Monte una válvula obturadora (E).
- Monte mangueras de presión entre las tuberías y la máquina. Las mangueras no están incluidas.

Aislamiento de tubos

Todos los tubos deben estar aislados para reducir el riesgo de quemaduras. El aislamiento también reduce las pérdidas de calor al entorno.

Una vez terminado

- Haga la prueba de fugas del sistema.
- Limpie los colectores de suciedad.

11 Conexión de gas

11.1 Colocación de la etiqueta

Antes de instalar la máquina, coloque la etiqueta «Lea las instrucciones de uso» en el interior de la puerta en un lugar adecuado y en el panel frontal.

Cada etiqueta tiene un código de país, elija la etiqueta correspondiente a su país.

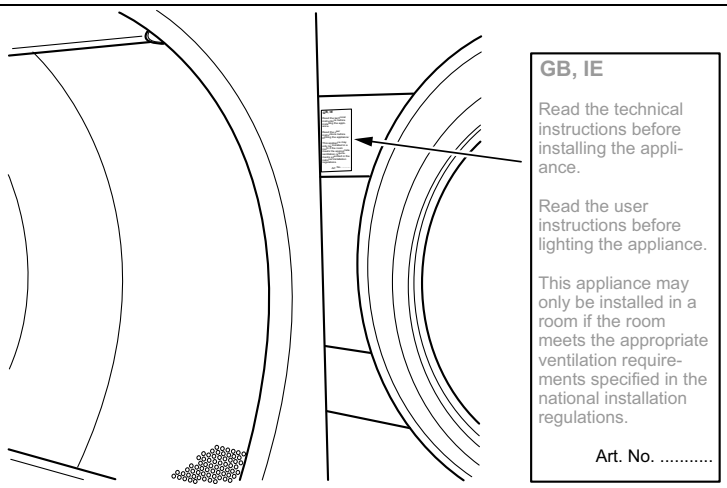


fig.7642

11.2 Información general

Solo el personal cualificado puede llevar a cabo esta prueba.

Monte una válvula de seccionamiento aguas arriba de la máquina.

El ajuste de fábrica de la presión de la boquilla corresponde al valor del combustible indicado en la etiqueta.

Compruebe que la presión de la boquilla y el valor del combustible se correspondan con los valores indicados en las tablas de gas de las páginas siguientes. Si no fuera así, póngase en contacto con el proveedor.

Purgue el sistema de tuberías antes de conectar la máquina.

Nota!
Después de conectarla, compruebe que no hay fugas en las juntas.

11.3 Instalación de gas

Nota!

- **Los equipos predeterminados de gas están fabricados para funcionar con gas natural (GNH) según 2H o 2E (G20).**
- **El equipo predeterminado de gas no deberá instalarse a una altitud superior a 610 m (2001 pies).**
- **Para funcionar con otro tipo de gas se debe realizar la conversión de gas en la máquina.**
- **Los accesorios para convertir el gas para otros gases a altitudes inferiores a 610 m (2001 pies) se encuentran en la bolsa de accesorios.**
- **Para el uso de GLP, utiliza gas con las cualidades establecidas en la norma GPA Midstream Standard 2140-23.**

En la etiqueta se indica el tamaño y la presión del inyector, así como los países en los que se utiliza esta calidad de gas:

AL	Albania	IE	Irlanda
AT	Austria	IS	Islandia
BE	Bélgica	IT	Italia
BG	Bulgaria	LT	Lituania
CH	Suiza	LU	Luxemburgo
CY	Chipre	LV	Letonia
CZ	República checa	MK	República de Macedonia
DE	Alemania	MT	Malta
DK	Dinamarca	NL	Países Bajos
EE	Estonia	NO	Noruega
ES	España	LB	Polonia
FI	Finlandia	PT	Portugal
FR	Francia	RO	Rumanía
GB	Reino Unido	SE	Suecia
GR	Grecia	SI	Eslovenia
HR	Croacia	SK	Eslovaquia
HU	Hungría	TR	Turquía

Debe consultar el tipo de gas disponible en su ubicación y la altitud de la instalación del equipo.

La secadora debería incluir diferentes tipos de boquillas según el tipo de gas, pues hay múltiples tipos de gas.

En los países no europeos, compruebe el valor térmico del gas y compárelo con el valor indicado en la etiqueta.

11.4 Tabla de presiones y ajustes

11.4.1 TD6–45

Gas licuado de petróleo (GLP)	Categoría de gas	Presión de entrada (mbar)	Presión del inyector (mbar)	Tamaño del inyector (⌀ mm)	Placa de reducción/restricción de aire (mm)	Número de etiqueta	Disponible en los siguientes países
Mezclas de BP según la norma GPA Midstream Standard 2140-23	3+	28-30 / 37	Sin regulación	2,00	490805702 B	490823003	BE, CH, CY, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LT, LU, LV, PT, SK, SI
Butano comercial según la norma GPA Midstream Standard 2140-23	3B/P	30, 37, 50	28	2,00	490805702 B	490823004	AT, BE, BG, CH, CY, DE, DK, EE, FI, FR, GB, HR, HU, IS, IT, LT, LU, MT, NL, NO, PL, RO, SE, SI, SK, TR
Propano HD-5 según la norma GPA Midstream Standard 2140-23	3P	30, 37, 50	28	2,10	490805702 B	490823005	AT, BE, CH, CZ, DE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, IE, IT, LT, LU, NL, PL, PT, RO, SI, SK,

Gas natural	Categoría de gas	Presión de entrada (mbar)	Presión del inyector (mbar)	Tamaño del inyector (⌀ mm)	Placa de reducción/restricción de aire (mm)	Número de etiqueta	Disponible en los siguientes países
	2H, 2E	20	8	3,50	490805703 C	Predeterminado	AT, BG, CH, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GR, HR, HU, IS, IE, IT, LT, LU, LV, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR
	2E+	20 / 25	Sin regulación	2,90	490805704 D	490823001	BE, FR
	2E (G20)	20	8	3,50	490805703 C	490823002	NL
	2L (G25)	25	12				
	2(43.46-45.3 MJ/m3 (0 °C)) (G25.3)	25	12				
	2LL (G25)	20	12	3,50	490805703 C	490823002	DE

Placa de reducción/restricción de aire

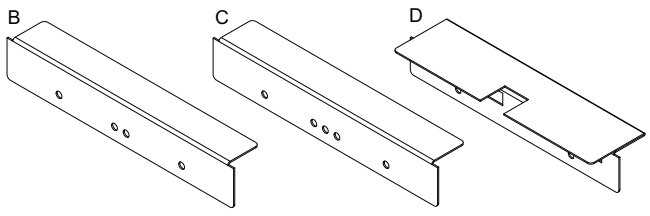


fig.X02717

Categoría de gas	Consumo de gas
Gas natural (GNH)	63 kWh/ 6,00 m³/h
Propano (GLP)	63 kWh/ 2,37 m³/h

Nota!

- **Los equipos predeterminados de gas están fabricados para funcionar con gas natural (GNH) según 2H o 2E (G20).**
- **El equipo predeterminado de gas no deberá instalarse a una altitud superior a 610 m (2001 pies).**
- **Para funcionar con otro tipo de gas se debe realizar la conversión de gas en la máquina.**
- **Los accesorios para convertir el gas para otros gases a altitudes inferiores a 610 m (2001 pies) se encuentran en la bolsa de accesorios.**
- **Para el uso de GLP, utiliza gas con las cualidades establecidas en la norma GPA Midstream Standard 2140-23.**

11.4.2 TD6–60

Gas licuado de petróleo (GLP)	Categoría de gas	Presión de entrada (mbar)	Presión del inyector (mbar)	Tamaño del inyector (⌀ mm)	Placa de reducción/restricción de aire (mm)	Número de etiqueta	Disponible en los siguientes países
Mezclas de BP según la norma GPA Midstream Standard 2140-23	3+	28-30 / 37	Sin regulación	2,20	490805701 A	490823403	BE, CH, CY, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LT, LU, LV, PT, SK, SI
Butano comercial según la norma GPA Midstream Standard 2140-23	3B/P	30, 37, 50	28	2,20	490805701 A	490823404	AT, BE, BG, CH, CY, DE, DK, EE, FI, FR, GB, HR, HU, IS, IT, LT, LU, MT, NL, NO, PL, RO, SE, SI, SK, TR
Propano HD-5 según la norma GPA Midstream Standard 2140-23	3P	30, 37, 50	28	2,40	490805701 A	490823405	AT, BE, CH, CZ, DE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, IE, IT, LT, LU, NL, PL, PT, RO, SI, SK,

Gas natural	Categoría de gas	Presión de entrada (mbar)	Presión del inyector (mbar)	Tamaño del inyector (⌀ mm)	Placa de reducción/restricción de aire (mm)	Número de etiqueta	Disponible en los siguientes países
	2H, 2E	20	8	4,00	490805703 C	Predeterminado	AT, BG, CH, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GR, HR, HU, IS, IE, IT, LT, LU, LV, NO, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR
	2E+	20 / 25	Sin regulación	3,40	490805703 C	490823401	BE, FR
	2E (G20)	20	8	4,00	490805703 C	490823402	NL
	2L (G25)	25	12				
	2(43.46-45.3 MJ/m3 (0 °C)) (G25.3)	25	12				
	2LL	20	12	4,00	490805703 C	490823402	DE

Placa de reducción/restricción de aire

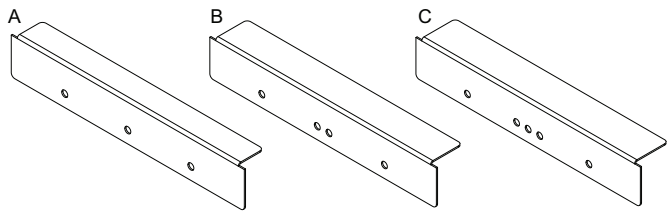


fig.X02717A

Categoría de gas	Consumo de gas
Gas natural (GNH)	84 kWh / 8 m³/h
Propano (GLP)	83 kWh / 3,12 m³/h

Nota!

- **Los equipos predeterminados de gas están fabricados para funcionar con gas natural (GNH) según 2H o 2E (G20).**
- **El equipo predeterminado de gas no deberá instalarse a una altitud superior a 610 m (2001 pies).**
- **Para funcionar con otro tipo de gas se debe realizar la conversión de gas en la máquina.**
- **Los accesorios para convertir el gas para otros gases a altitudes inferiores a 610 m (2001 pies) se encuentran en la bolsa de accesorios.**
- **Para el uso de GLP, utiliza gas con las cualidades establecidas en la norma GPA Midstream Standard 2140-23.**

11.5 Prueba de funcionamiento

Nota!

Antes de probar la máquina, asegúrese de que el caudal de aire y la contrapresión estática se hayan ajustado de acuerdo con el apartado "Sistema de evacuación". Ajuste el flujo de aire si es necesario.

Hay 2 válvulas de gas en la unidad de calentamiento. Compruebe y ajuste las dos válvulas de gas, una por una.

- Afloje el tornillo de la tobera de medición (2) 1/4 de vuelta; conecte un manómetro a la tobera de medición y compruebe que la conexión quede firme para evitar fugas de aire.
- Conecte la alimentación a la máquina y seleccione un programa con calor.
- Ponga en marcha la máquina.
- Compruebe si la presión del inyector es la correcta según el tipo de gas, consulte "Tabla de presiones y ajustes".
- Si es necesario ajustar la presión del inyector:
  - Desmonte el tornillo de la tapa (3).
  - Gire el tornillo (4). A la derecha: aumenta la presión del inyector.
  - Gire el tornillo (4). A la izquierda: disminuye la presión del inyector.
- Compruebe que el gas arda de manera uniforme. Es preferible la llama azul del quemador.

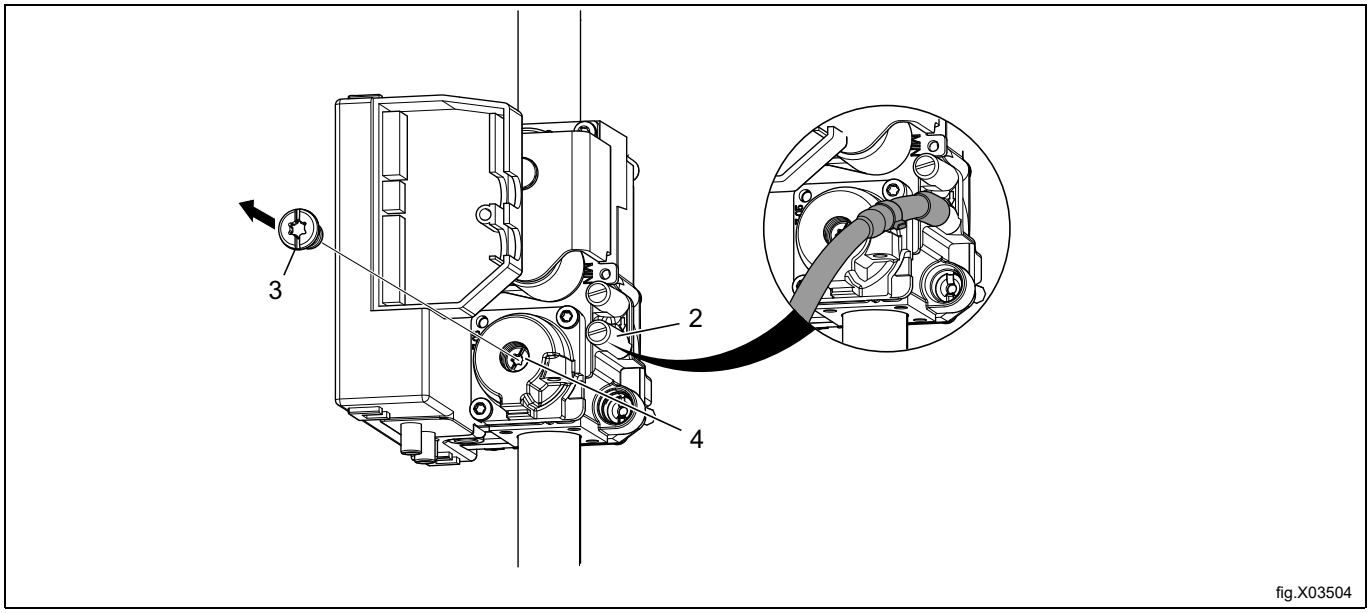
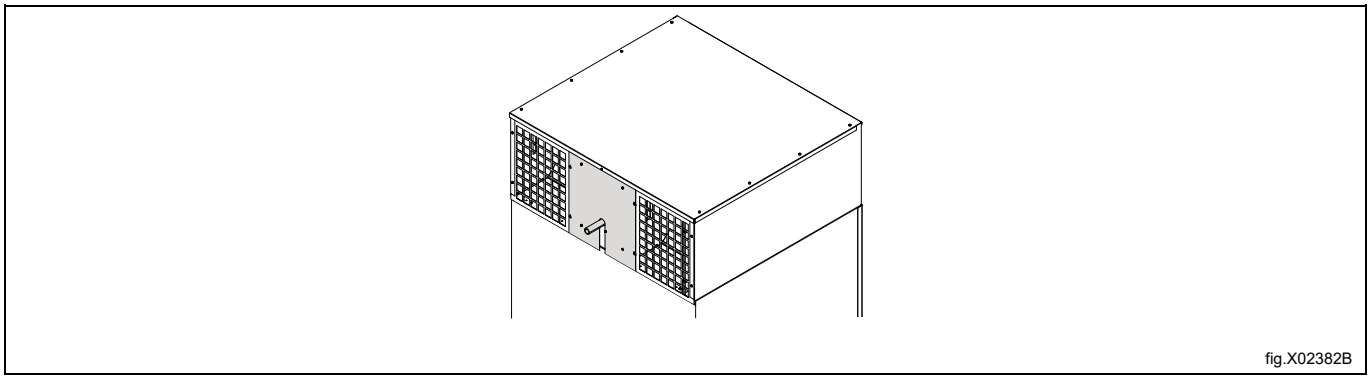


fig.X03504

- Vuelva a montar el tornillo de la tapa (3).
- Retire el manómetro y apriete el tornillo (2) cuando termine de realizar los ajustes.

Cuando haya probado las dos válvulas de gas, ajuste el panel trasero superior central.


fig.X02382B

Nota!

Después de conectarla, compruebe que no hay fugas en las juntas.

11.6 Instrucciones para la conversión

- Cierre la válvula de gas manual.
- Desenchufe la secadora de la red eléctrica.
- Retire 4 de los tornillos del panel superior.
- Desmonte el panel trasero superior y los laberintos de aire (eleve un poco el panel superior para poder retirarlos).

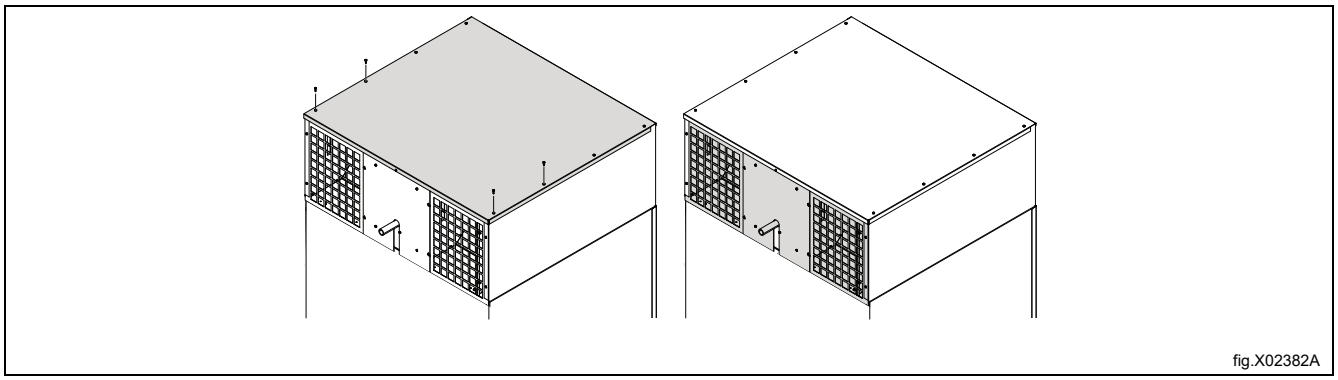


fig.X02382A

- Hay 4 inyectores en la unidad de calentamiento. En la figura siguiente solo se muestran 2 como ejemplo. Retire la placa reductora de aire (1a) y, a continuación, extraiga los 4 inyectores (1).

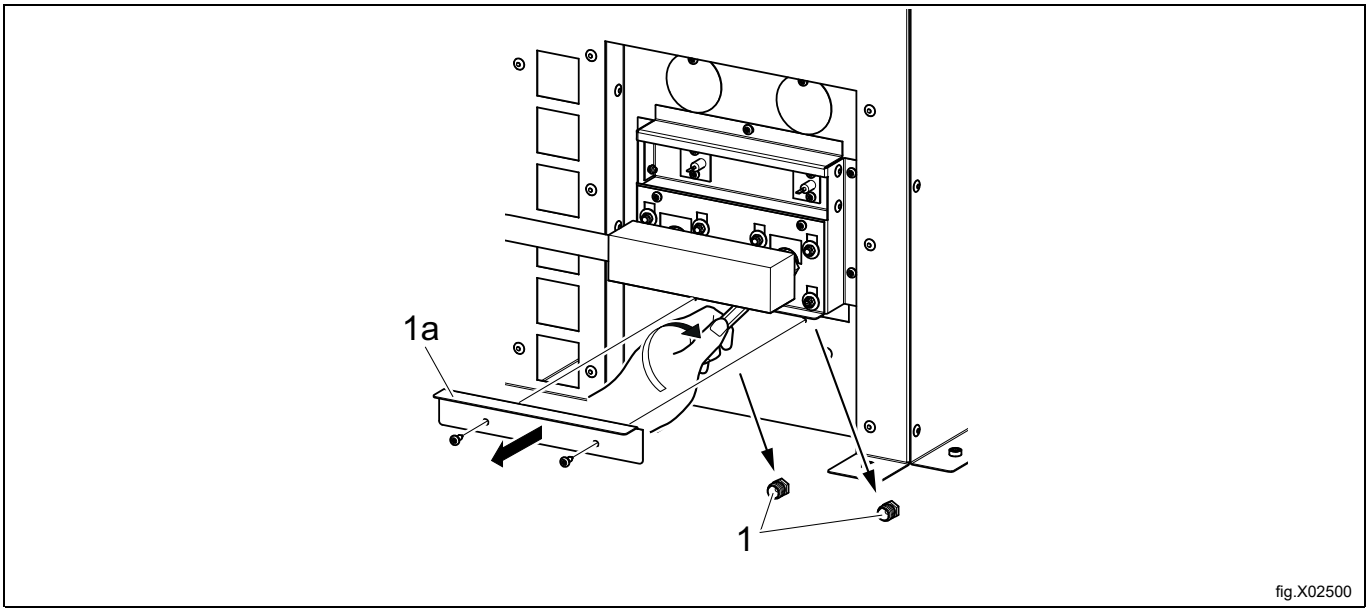


fig.X02500

- Monte los 4 inyectores nuevos (1) y, a continuación, monte la placa reductora de aire (1a) de acuerdo con la “Tabla de presiones y ajustes”.

Hay 2 válvulas de gas en la unidad de calentamiento. Compruebe y ajuste las dos válvulas de gas, una por una.

- Afloje el tornillo de la tobera de medición (2) 1/4 de vuelta; conecte un manómetro a la tobera de medición y compruebe que la conexión quede firme para evitar fugas de aire.
- Compruebe que el caudal de aire y la contrapresión estática se hayan ajustado de acuerdo con el apartado "Sistema de evacuación". Ajuste el flujo de aire si es necesario.
- Conecte la alimentación a la máquina y seleccione un programa con calor.
- Ponga en marcha la máquina.
- Compruebe si la presión del inyector es la correcta según el tipo de gas, consulte "Tabla de presiones y ajustes".
- Si es necesario ajustar la presión del inyector:
  – Desmonte el tornillo de la tapa (3).
  – Gire el tornillo (4). A la derecha: aumenta la presión del inyector.
  – Gire el tornillo (4). A la izquierda: disminuye la presión del inyector.

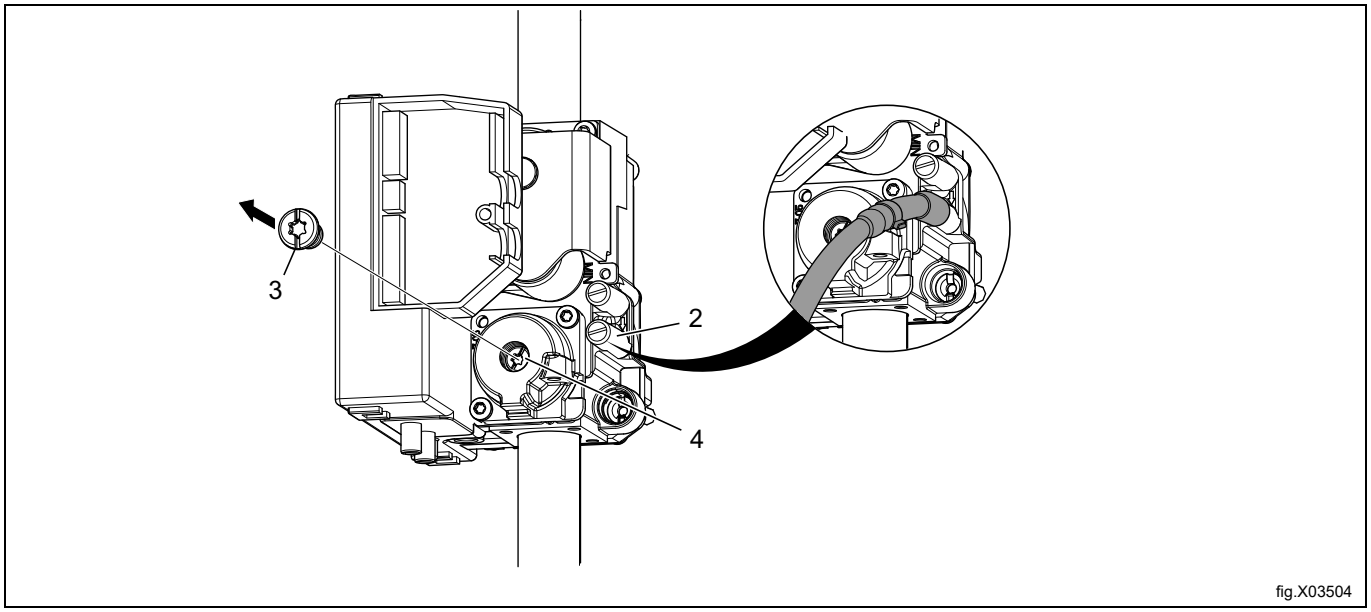
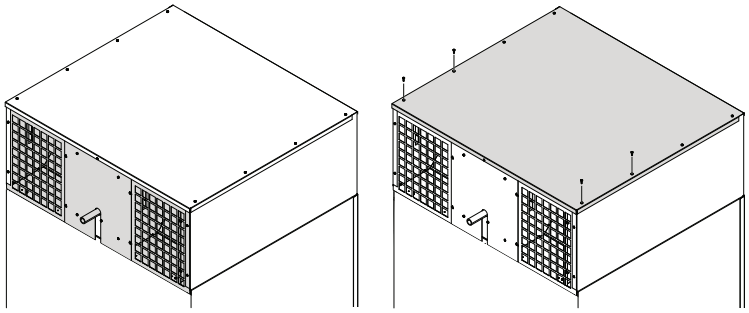


fig.X03504

- Compruebe si la combustión del gas es uniforme. Es preferible la llama azul del quemador.
- Monte el tornillo de la tapa (3).
- Retire el manómetro y apriete el tornillo (2) cuando termine de realizar los ajustes.
- Vuelva a montar los laberintos de aire y los paneles traseros superiores
- Coloque la etiqueta de gas correcta en la placa de datos, consulte el apartado "Etiqueta de datos".


fig.X02382C

Nota!
Después de conectarla, compruebe que no hay fugas en las juntas.

11.6.1 Lista de comprobación

Para garantizar una conversión segura y correcta, marque las casillas siguientes cuando haya realizado el paso correspondiente:

☐Nozzles mounted. (4 Pcs)

☐Air reducing/restriction plates mounted. (2 Pcs)

☐Nozzle pressures checked and ok. (Both)

☐Tighten measuring branch screws. (2)

☐Burning evenly.

☐Mounted cover screw (3)

☐Check all joints, no leaks.

☐Mounted Air mazes.

☐Mounted upper rear panels.

☐Mounted screws on top panel.

☐New gas label mounted.

☐Conversion signature label (472811567) mounted and signed.

☐Conversion to gas label (472811568) mounted and signed.

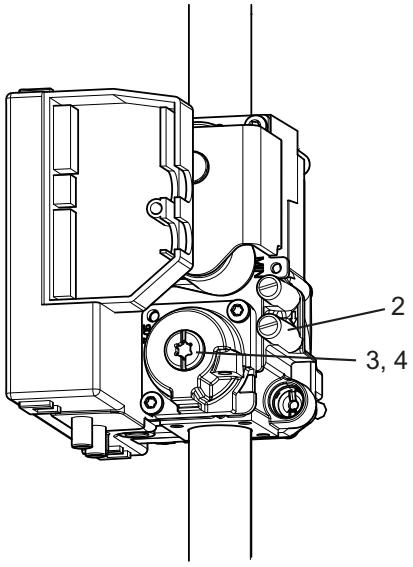


fig.X03031

11.7 Etiqueta informativa

Si convierte la secadora a otro tipo de gas, actualice la información de la etiqueta en la parte posterior de la máquina con la información correcta.

Coloque la etiqueta informativa incluida en el juego de conversión encima de la etiqueta informativa, tal como se muestra a continuación. Si hay más de una etiqueta informativa, seleccione la que tiene el código de país y el tipo de gas correctos.

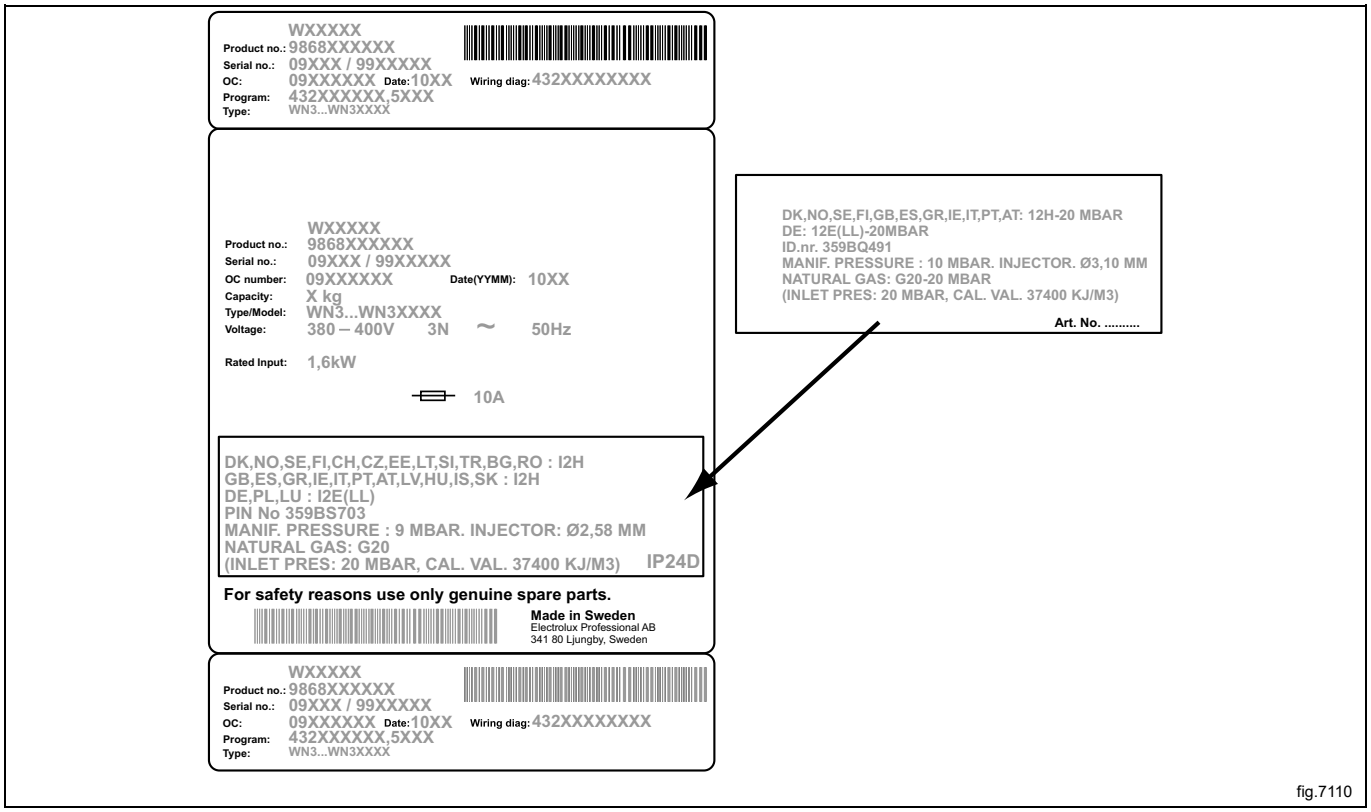


fig.7110

12 Al encender la máquina por primera vez

Tras haber completado la instalación y conectado la alimentación por primera vez, deberá realizar los ajustes siguientes. Cuando se haya configurado un ajuste, pasará automáticamente al siguiente. Siga las instrucciones de la pantalla.

- Seleccionar idioma
- Seleccionar fecha y hora
- Activar/desactivar la alarma de servicio

12.1 Seleccionar idioma

Seleccione el idioma de la lista que se muestra en pantalla. Deslícese con las flechas arriba y abajo.

Será el idioma en que se mostrarán todos los mensajes visualizados, nombres de programas, etc.

12.2 Seleccionar fecha y hora

Seleccione SÍ y pulse ▶II para acceder al menú HORA/FECHA.

Active el menú FIJAR TIEMPO y configure la hora correcta.

Guardar la configuración.

Active el menú FIJAR FECHA y configure la fecha correcta. Comience por fijar el año.

- Fije el año. Salga para continuar con un pulsado largo en ▶II .
- Fije el mes. Salga para continuar con un pulsado largo en ▶II .
- Fije el día. Salga con un pulsado largo en ▶II y después guarde con un pulsado largo en ▶II .

Salga del menú cuando haya terminado.

12.3 Activar/desactivar la alarma de servicio

Configure si la máquina a de emitir una alarma de servicio o no con las opciones SI o NO.

Salir y guardar la configuración.

13 Prueba de funcionamiento

Solo el personal cualificado puede llevar a cabo esta prueba.

Realice una prueba de funcionamiento al finalizar la instalación y antes de que la máquina esté lista para su uso.

Siempre que se lleve a cabo una reparación, debe efectuarse una prueba de funcionamiento antes de volver a utilizar la máquina.

Compruebe la parada automática de la máquina

Ponga en marcha la máquina.

- Compruebe si los microinterruptores funcionan correctamente:
- La máquina se detiene si abre la puerta.
- La máquina se detiene si abre la puerta del filtro.

Compruebe el sentido de giro (únicamente en máquinas con alimentación de corriente trifásica)

Sentido de rotación correcto de la rueda del ventilador:

- La rueda del ventilador debe girar hacia la derecha.
- Si el sentido de rotación no es el correcto, intercambie dos fases de los terminales de conexión.

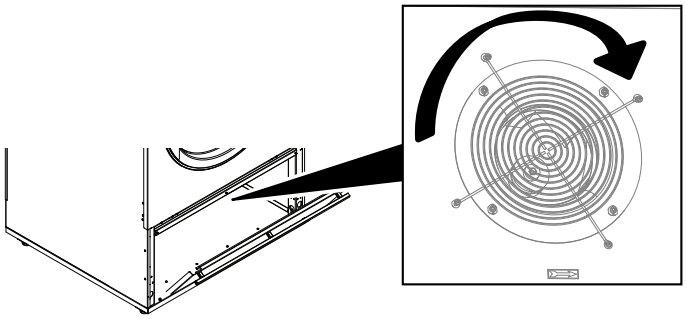


fig.X05452A

Ruido del ventilador

Escuche si hay ruidos inusuales o molestos provenientes del ventilador.

Si se detecta ruido, esto puede solucionarse ajustando ligeramente el venturi para que sea concéntrico con la rueda del ventilador. Proceda de la siguiente manera:

- Desenchufe la secadora de la red eléctrica.
- Desmonte la pantalla de protección (A).
- Afloje 4 tornillos unas vueltas (B).
- Ajuste la placa venturi para que sea concéntrica con la rueda del ventilador; el espacio alrededor entre ellos debe ser de 1 mm (C).
- Gire la rueda del ventilador y escuche para asegurarse de que no haya ruido de raspado entre la placa venturi y la rueda del ventilador.
- Apriete los tornillos (B) usando un par de apriete de 6 Nm / 4.4 lbf.ft.
- Vuelva a montar la pantalla de protección usando un par de apriete de 6 Nm / 4.4 lbf.ft.
- Conecte la alimentación a la máquina y verifique nuevamente el funcionamiento del ventilador.

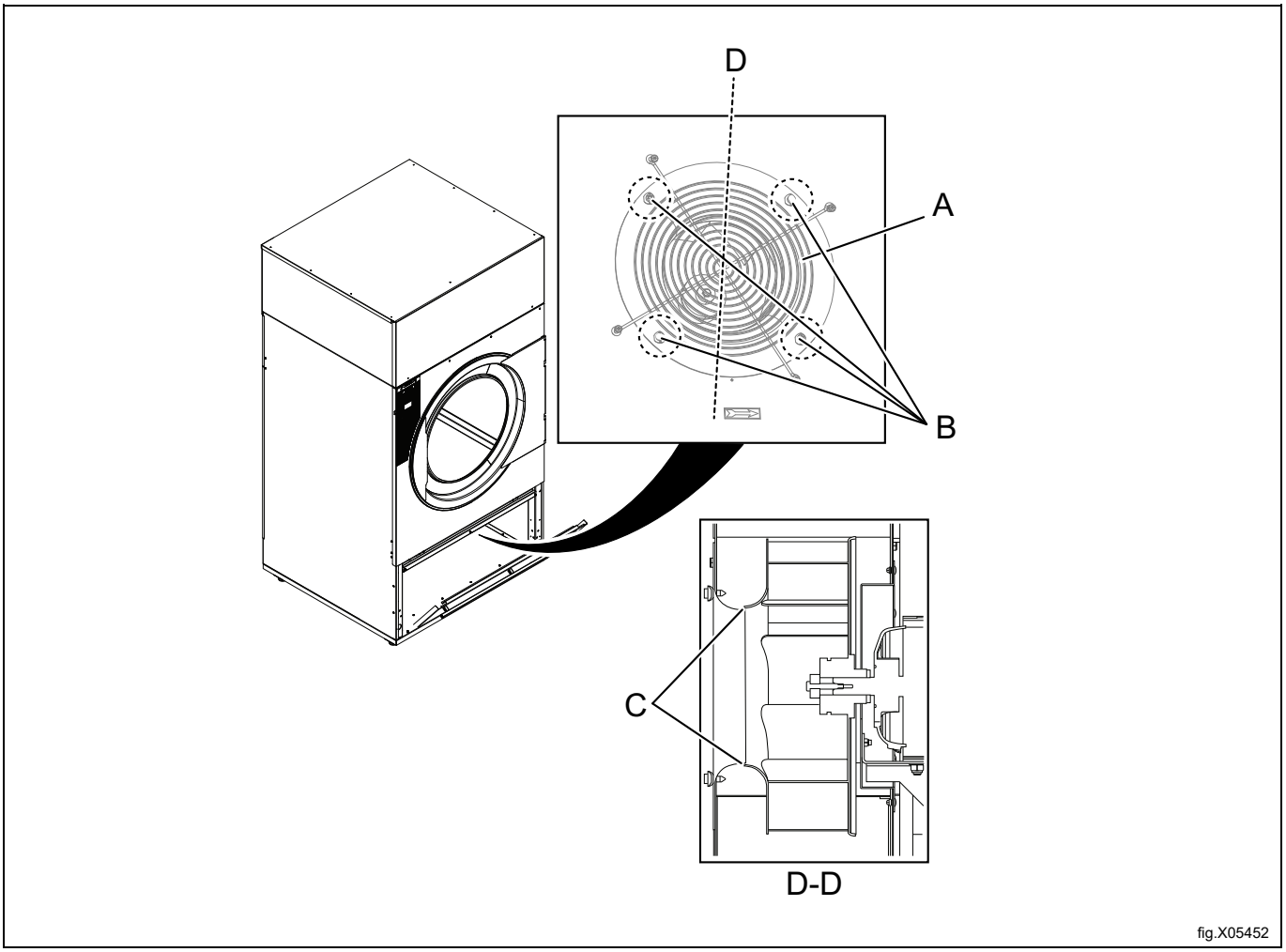


fig.X05452

Compruebe el calor

- Active un programa con calor durante cinco minutos.
- Para comprobar que el calentamiento funciona correctamente, abra la puerta y compruebe si el tambor está caliente.

Inclinación

Compruebe la función de inclinación.

Puerta deslizante

La puerta deslizante se debe poder abrir con una fuerza máxima de 10 kg / 98 N.

Lista para usar

Si todas las pruebas son correctas, ya puede utilizar la máquina.

Si alguna de las pruebas da error o detecta fallos, póngase en contacto con el distribuidor.

El instalador instruirá al usuario sobre el funcionamiento de la máquina.

14 Información sobre la eliminación

14.1 Reciclaje y eliminación de equipos

14.1.1 Reciclaje

Nuestros equipos están fabricados con un gran porcentaje de metales reciclables (como acero inoxidable, hierro, aluminio, chapa galvanizada, cobre, etc.), que pueden recuperarse a través de los sistemas de reciclaje locales, de conformidad con la normativa vigente en el país de uso.

Las normas nacionales relativas a la eliminación de residuos pueden variar. Por lo tanto, la eliminación del equipo debe realizarse de acuerdo con la legislación vigente y las directivas emitidas por las autoridades competentes del país en el que se desmonte el equipo.

Los componentes del equipo deben separarse y desecharse de acuerdo con su composición (por ejemplo, metales, aceites, grasas, plásticos, caucho, gases refrigerantes, placas aislantes y otros materiales aislantes, lana de vidrio, LED, etc.) y en pleno cumplimiento de las normativas locales e internacionales aplicables en materia de gestión de residuos.

Los compresores pueden contener aceites y refrigerantes, que son residuos especiales y deben reciclarse según la normativa local.

14.1.2 Procedimiento para la eliminación de equipos y la recuperación de componentes/ materiales.

Este producto no debe desecharse en el medio ambiente al final de su ciclo de vida útil; es imprescindible desecharlo de acuerdo con las normativas medioambientales locales o, preferiblemente, entregarlo íntegro en un centro de reciclaje autorizado.

Todos los componentes retirados, incluidas las puertas y otras piezas estructurales, deben entregarse junto con el equipo en un centro de reciclaje o desmontaje autorizado.

El centro de desmantelamiento/reciclaje aplicará las tecnologías y métodos más avanzados a su alcance para desmontar eficazmente los productos y garantizar su máxima reciclabilidad.

Tenga en cuenta que las placas de circuitos impresos, los motores eléctricos u otros componentes identificados en la legislación de la Unión Europea como materiales con un alto potencial de recuperación de materias primas críticas deben tratarse de forma específica.

En caso de dudas o preguntas, consulte siempre a su servicio de atención al cliente preferido.

Antes de desechar el equipo, inspeccione cuidadosamente su estado físico y de conservación, comprobando que no haya fugas de líquidos o gases, así como piezas rotas que puedan suponer un peligro durante su manipulación y posterior desmontaje.



La presencia de este símbolo en el producto indica que no puede recibir el mismo tratamiento que los residuos domésticos, sino que debe desecharse correctamente para evitar cualquier consecuencia negativa para el medio ambiente y la salud. Para más información sobre el reciclaje de este producto, contacte con el representante o el distribuidor local, el servicio de atención al cliente o el organismo local encargado de la eliminación de residuos.

Nota!

Al desguazar el equipo, es necesario destruir las marcas, el manual y el resto de documentos referidos a él.

14.2 Eliminación del embalaje

El embalaje debe eliminarse de conformidad con las normas vigentes en el país donde se utiliza el equipo. Todos los materiales utilizados para el embalaje son respetuosos con el medio ambiente.

Se pueden conservar, reciclar o quemar sin peligro en una planta incineradora. Las piezas de plástico reciclables están marcadas como en los ejemplos siguientes.

 PE	Polietileno: • Embalaje exterior • Bolsa con instrucciones
 PP	Polipropileno: • Bridas
 PS	Espuma de poliestireno: • Protecciones de esquinas



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