

Instruções de instalação

Secador de roupa

TD6–45, TD6–45SLD, TD6–60, TD6–60SLD
Tipo N4...



Electrolux
PROFESSIONAL

Índice

1	Segurança	5
1.1	Precauções de segurança adicionais para secador aquecido a gás	6
1.2	Informações gerais de segurança	7
1.3	Apenas utilização comercial	7
1.4	Direitos de autor	7
1.5	Certificação de ergonomia	7
1.6	Símbolos	8
2	Termos de garantia e exclusões	9
3	Dados técnicos	10
3.1	Esquema	10
3.1.1	Modelos padrão	10
3.1.2	Modelos com porta deslizando e basculante	11
3.1.3	Modelos com porta deslizando	12
3.2	Dados técnicos	13
3.2.1	Máquinas aquecidas eletricamente	13
3.2.2	Máquinas aquecidas a vapor	14
3.2.3	Máquinas aquecidas a gás	15
3.3	Ligações	16
3.4	Especificações do motor	16
4	Configuração	17
4.1	Informações gerais	17
4.2	Remoção da embalagem	17
4.3	Instruções de reciclagem para embalagem	21
4.4	Posicionamento	21
4.5	Instalação mecânica	24
5	Instalação da unidade de aquecimento	25
5.1	Instalação da unidade de aquecimento a gás	25
5.2	Instalação da unidade de aquecimento elétrica	36
5.3	Instalação da unidade de aquecimento a vapor	44
6	Equipamento de montagem para porta deslizando	53
7	Instalação da unidade de inclinação	55
7.1	Instalação	55
7.1.1	Ligação da tubagem flexível, máquinas aquecidas a gás	55
7.1.2	Ligação da tubagem flexível, máquinas aquecidas a vapor	55
7.1.3	Condução de saída, todos os tipos de aquecimento	55
7.2	Conteúdo do kit da unidade de basculação	56
7.3	Configuração	57
8	Sistema de evacuação	70
8.1	Princípio do ar	70
8.2	Ar fresco	71
8.3	Tubo de saída de ar	72
8.4	Tubo de saída de ar partilhado	73
8.5	Dimensionamento da saída de ar	73
8.6	Ajuste do fluxo de ar	74
9	Ligação elétrica	81
9.1	Instalação elétrica	81
9.2	Ligações internas	82
9.3	Ligação da máquina	83
9.3.1	Ligação trifásica	83
9.4	Ligações elétricas	84
10	Ligação de vapor	85
10.1	Ligar o vapor	85
11	Ligação de gás	87
11.1	Fixar a etiqueta	87
11.2	Informações gerais	87
11.3	Instalação do gás	88
11.4	Tabela de pressão e ajuste	89
11.4.1	TD6-45	89
11.4.2	TD6-60	90
11.5	Execução do teste	91

Índice

11.6	Instruções de conversão	92
11.6.1	Lista de verificação.....	94
11.7	Etiqueta de características	95
12	No primeira vez que for ligada	96
12.1	Selecionar idioma	96
12.2	Configurar a data e a hora	96
12.3	Ativar/desativar o alarme de serviço	96
13	Verificação de função	97
14	Instruções para a eliminação.....	98
14.1	Eliminação do aparelho no final da sua vida útil.....	98
14.2	Eliminação da embalagem	98

O fabricante reserva-se o direito de fazer modificações na concepção do aparelho bem como nas especificações dos materiais.

1 Segurança

- A manutenção deve ser efectuada apenas por pessoal autorizado.
- Apenas serão usados acessórios, peças de substituição e consumíveis autorizados.
- A máquina não deve ser utilizada se foram utilizados químicos industriais para limpeza.
- Não seque peças na máquina que não tenham sido lavadas.
- Peças que foram manchadas com substâncias como óleo de cozinha, acetona, álcool, petróleo, querosene, tira-nódoas, terebentina, ceras e removedores de cera devem ser lavadas em água quente com uma quantidade extra de detergente, antes de serem secas na máquina.
- Peças como borracha esponjosa (esponja de látex), toucas, tecidos impermeáveis, artigos forrados a borracha e panos ou almofadas com bases em borracha esponjosa não devem ser secos na máquina.
- Amaciadores ou produtos semelhantes devem ser utilizados como especificado pelas instruções do amaciador.
- A parte final de um ciclo de secagem ocorre sem calor (ciclo de arrefecimento) para assegurar que as peças são deixadas a uma temperatura que garante que não serão danificadas.
- Retire todos os objectos, tais como isqueiros e fósforos, dos bolsos.
- AVISO. Nunca pare a máquina antes do fim do ciclo de secagem, excepto se todas as peças forem rapidamente removidas e espalhadas de forma a que o calor se dissipe.
- Tem que ser fornecida uma ventilação adequada para evitar o refluxo de gases na divisão para aparelhos que queimam outros combustíveis, incluindo chamas desprotegidas.
- O ar de escape não deve ser descarregado para um tubo utilizado para libertar fumos provenientes de aparelhos que queimam gás ou outros combustíveis.
- A máquina não deve ser instalada atrás de uma porta que pode ser trancada, de uma porta deslizante ou de uma porta com uma dobradiça no lado contrário da máquina, de tal modo a limitar a abertura total da porta.
- Se a máquina tiver um filtro de algodão, este deve ser limpo com frequência.
- Não deve permitir a acumulação de algodão à volta da máquina.
- NÃO MODIFIQUE ESTE APARELHO.
- Quando efectuar a manutenção ou substituição das peças, a alimentação eléctrica deve estar desligada.
- Quando a alimentação estiver desligada, o operador terá de confirmar que a máquina está desligada (a ficha está e permanece retirada da tomada) de qualquer ponto a que tenha acesso. Se isso não for possível, devido à construção ou instalação da máquina, será fornecida uma desconexão com um sistema de bloqueio na posição isolada.
- De acordo com as regras de cablagem: instale um interruptor multipolar antes da máquina para facilitar as operações de instalação e assistência.
- AVISO: O aparelho não deve ser alimentado através de um dispositivo de comutação externo, tal como um temporizador, ou ligado a um circuito que é habitualmente ligado e desligado através de um utilitário.
- Se na chapa de características da máquina forem apresentadas tensões nominais diferentes ou frequências nominais diferentes (separadas por uma /), no manual de instalação são fornecidas instruções para ajustar o aparelho à tensão nominal ou à frequência nominal desejadas.

- Aparelhos estacionários não equipados com meios de desligação da rede de alimentação com separação de contacto em todos os pólos de forma a permitir que seja completamente desligado em situações de sobreintensidade de corrente de categoria III; é necessário incorporar meios de desligação na cablagem fixa de acordo com os regulamentos de ligações eléctricas.
- As aberturas na base, não devem ser obstruídas por um tapete.
- Massa máxima de tecido seco: TD6–45: 50 kg, TD6–60: 67 kg.
- Nível de pressão sonora das emissões ponderadas em A em estações de trabalho: < 70 dB(A).
- Requisitos adicionais para os seguintes 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:
 - **ATENÇÃO:** Este aparelho não deverá ser instalado num local onde o público tenha acesso.
- Requisitos adicionais para outros países:
 - Este aparelho não deve ser utilizado por pessoas (incluindo crianças) com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas, com falta de experiência e de conhecimento, excepto quando sob supervisão ou após receberem instruções referentes à utilização do aparelho de alguém responsável pela sua segurança. As crianças devem ser vigiadas, de modo a assegurar que não brincam com o aparelho.

1.1 Precauções de segurança adicionais para secador aquecido a gás

- Antes da instalação, verifique se as condições de distribuição do local, natureza do gás e pressão são compatíveis com o ajuste do aparelho.
- A máquina não deve ser instalada em locais onde estejam instaladas máquinas de lavar usando percloroetileno, TRICLOROETILENO ou HIDROCARBONETOS contendo CLORO E FLÚOR como agentes de limpeza.
- **NOTA!** Salienta-se que a ligação e entrada em serviço de aparelhos em conformidade com esta norma estão sujeitas ao cumprimento das normas de instalação nos países em que estes aparelhos são comercializados.
- Devem indicar que a ligação ao aparelho deve ser realizada com uma mangueira flexível adequada para a categoria do aparelho, em conformidade com a regulamentação nacional de instalação do país de destino e, em caso de dúvida, o instalador deve contactar o fornecedor.
- O aparelho deve ser instalado sobre materiais não-inflamáveis para o pavimento, o tampo e/ou a parede próximo do aparelho.
- Se sentir cheiro a gás:
 - Não ligue nenhum eletrodoméstico
 - Não utilize interruptores eléctricos
 - Não utilize nenhum telefone no edifício
 - Evacue a sala, o edifício ou a área
 - Contacte a pessoa responsável pela máquina

1.2 Informações gerais de segurança

Para evitar danos nos componentes electrónicos (e outras peças) que poderão ocorrer em resultado da condensação, a máquina deve ser mantida à temperatura ambiente durante 24 horas antes de ser utilizada pela primeira vez.

1.3 Apenas utilização comercial

A(s) máquina(s) abrangidas(s) por este manual é(são) produzida(s) apenas para utilização industrial e comercial.

1.4 Direitos de autor

Este manual destina-se exclusivamente à consulta por parte do operador só pode ser entregue a terceiros apenas com a autorização da empresa Electrolux Professional AB.

1.5 Certificação de ergonomia

O corpo humano foi concebido para movimento e atividade mas podem ocorrer lesões físicas como resultado de movimentos estáticos e repetitivos ou posturas de trabalho desfavoráveis.

Foram analisadas e certificadas as características ergonómicas do seu produto, que podem influenciar a sua interação física e cognitiva com o mesmo.

De facto, um produto que exhibe características ergonómicas deve cumprir requisitos ergonómicos específicos, pertencentes a três áreas diferentes: Politécnica, Biomédica e Psicossocial (usabilidade e satisfação).

Para cada uma destas áreas foram realizados testes específicos com utilizadores reais. O produto estava, assim, em conformidade com os critérios de aceitabilidade ergonómica exigidos pelas normas.

Se o mesmo operador utilizar várias máquinas, os movimentos repetitivos irão aumentar e, como consequência disso, o respetivo risco biomecânico irá aumentar exponencialmente.

Siga as recomendações abaixo para evitar, tanto quanto possível, que os operadores adquiram lesões corporais.

- Certifique-se de que existem carrinhos ou cestos suficientes para as operações de carga, descarga e transporte.
- Organize a rotação de funções no local de trabalho caso o operador esteja a trabalhar com várias máquinas.
- Quando utilizar o painel de funcionamento: Aumente a distância da máquina dando passos atrás antes de olhar para o visor.
- Para evitar lesões nas costas ao abrir/fechar a porta do filtro, os operadores devem, na medida do possível, dobrar os joelhos em vez das costas.
- Enquanto os operadores levantam a porta do filtro, devem reduzir ao máximo a distância entre os pés e as pegas e fletir as pernas em vez das costas.
- Quando carregar ou descarregar:
Reduza ao máximo a distância de recolha. Se usar um carrinho, evite posicioná-lo entre o operador e a máquina.
Se o operador precisar de levantar o braço acima da altura do ombro, deve reduzir o número de objetos manipulados durante cada operação de recolha.

1.6 Símbolos

	Atenção
	Atenção, superfície quente
	Cuidado, alta tensão
	Atenção, risco de incêndio/material inflamável
	Perigo, risco de esmagamento
	Leia as instruções antes de utilizar a máquina

2 Termos de garantia e exclusões

Se a compra deste produto incluir cobertura de garantia, a garantia é fornecida em linha com normas locais e sujeitas ao produto instalado e usado para as finalidades para que foi concebido, como descrito na respetiva documentação do equipamento.

A garantia será aplicável caso o cliente tenha usado apenas peças sobresselentes genuínas e tiver efetuado a manutenção de acordo com a documentação de uso e manutenção Electrolux Professional AB disponibilizada em papel ou formato eletrónico.

Electrolux Professional AB recomenda veementemente a utilização de agentes de limpeza, enxaguamento e descalcificação Electrolux Professional AB aprovados para obter ótimos resultados e manter a eficiência do produto ao longo do tempo.

A garantia Electrolux Professional AB não cobre:

- custo das deslocações de serviço para entregar e recolher o produto;
- instalação;
- formação sobre como usar/operar;
- substituição (e/ou fornecimento) de peças de desgaste, a menos que resultante de defeitos de materiais ou mão de obra comunicados no prazo de uma (1) semana após a avaria;
- correção de ligação externa;
- correção de reparações não autorizadas, bem como quaisquer danos, avarias e ineficiências provocadas por e/ou resultantes de:
 - capacidade insuficiente e/ou anormal dos sistemas elétricos (corrente/tensão/frequência, incluindo picos de tensão e/ou apagões);
 - abastecimento de água, vapor, ar, gás inadequado ou interrompido (incluindo impurezas e/ou outros que não estejam em conformidade com os requisitos técnicos para cada aparelho);
 - peças de canalização, componentes ou produtos de limpeza de consumíveis não aprovados pelo fabricante;
 - negligência, utilização incorreta, abuso e/ou não conformidade com as instruções de utilização e manutenção especificadas na respetiva documentação do equipamento;
 - imprópria ou incorreta: instalação, reparação, manutenção (incluindo manipulação, modificações e reparações efetuadas por terceiros não autorizados) e modificação de sistemas de segurança;
 - Utilização de componentes não originais (por ex.: consumíveis, desgaste ou peças sobresselentes);
 - condições ambientais que provoquem stress térmico (por ex. sobreaquecimento/congelamento) ou químico (por ex. corrosão/oxidação);
 - objetos estranhos colocados no ou ligados ao produto;
 - acidentes de força maior;
 - transporte e manuseamento, incluindo riscos, amolgadelas, lascas, e/ou outros danos no acabamento do produto, a menos que estes danos resultem de defeitos de materiais ou mão de obra e sejam comunicados no espaço de uma (1) semana após a entrega, salvo acordo em contrário;
- produto com números de série originais que tenham sido removidos, alterados ou não possam ser facilmente determinados;
- substituição de lâmpadas, filtros ou quaisquer outras peças consumíveis;
- quaisquer acessórios e softwares não aprovados ou especificados pela Electrolux Professional AB.

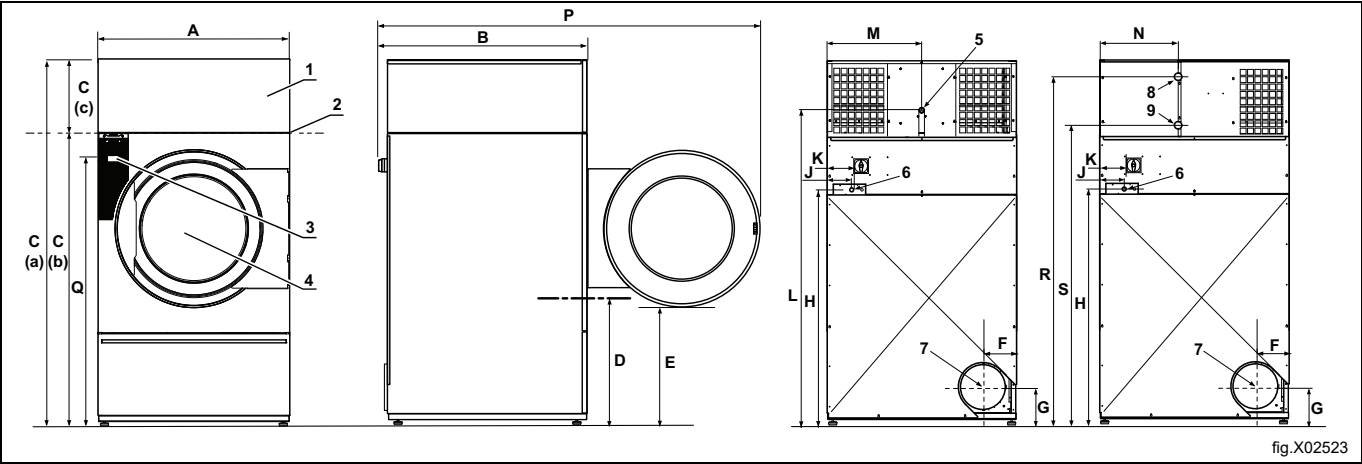
A garantia não inclui atividades de manutenção previstas (incluindo as peças ou o fornecimento de agentes de limpeza, a menos que especificamente abrangidas em qualquer acordo local, sujeito a termos e condições locais.

Consulte a lista dos centros de assistência autorizados no website Electrolux Professional AB.

3 Dados técnicos

3.1 Esquema

3.1.1 Modelos padrão



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 com porta deslizante e basculante

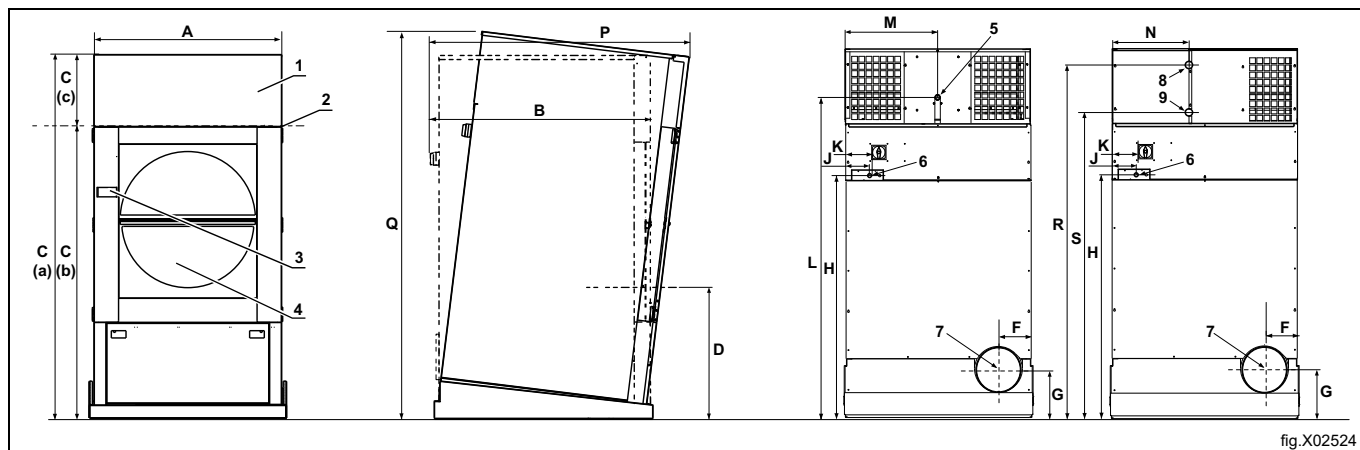


fig.X02524

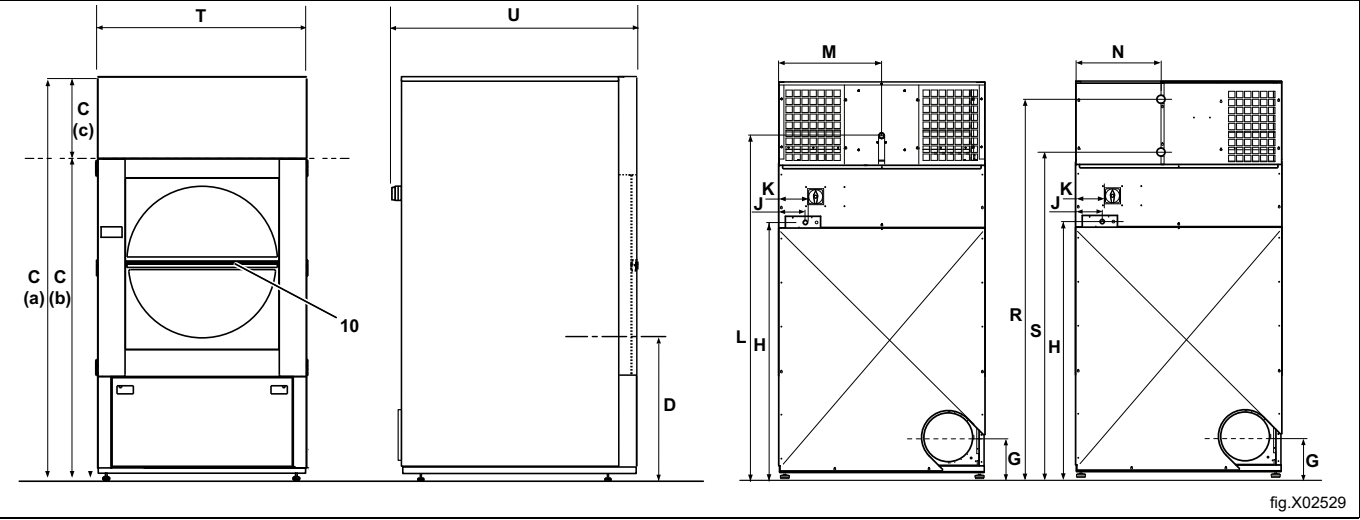
1	Unidade de aquecimento
2	Altura da entrega, excl. embalagem 100 mm
3	Painel de funcionamento
4	Abertura da porta, $\varnothing$ 940 mm
5	Ligação de gás
6	Ligação elétrica
7	Tubo de saída de ar
8	Entrada de vapor
9	Retorno de vapor

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 com porta deslizante



10 | Abertura da porta com porta deslizante, ø 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 Dados técnicos

3.2.1 Máquinas aquecidas eletricamente

		TD6-45	TD6-60
Peso, máquina padrão	kg	440	470
Peso, com porta deslizante	kg	494	524
Peso, com porta deslizante e basculante	kg	546	576
Peso, unidade de aquecimento, elétrico	kg	42	42
Peso, unidade da basculação	kg	66	66
Volume do tambor	litros	900	1200
Diâmetro do tambor	mm	1240	1240
Profundidade do tambor	mm	770	1000
Velocidade do tambor, carga média	rpm	38	38
Capacidade nominal, fator de enchimento 1:18 (Carga máx.)	kg	50	67
Capacidade nominal, fator de enchimento 1:20 (Carga recomendada)	kg	45	60
Classificação de entrada	kW	48/60	60/72
Nível de potência/pressão sonora na secagem*	dB(A)	< 70	< 70
Emissão de calor da potência instalada, máx	%	15	15

* Níveis de potência sonora medidos em conformidade com a norma ISO 60704.

Dados de fluxo de ar

		TD6-45		TD6-60	
		STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Fluxo de ar ótimo, 60 kW, 50 Hz**	m³/h	1815	2145	—	—
Fluxo de ar ótimo, 72 kW, 50 Hz**	m³/h	—	—	1782	—
Contrapressão estática ótima, 60 kW, 50 Hz**	Pa	435	150	—	—
Contrapressão estática máxima, 60 kW, 50 Hz**	Pa	540	220	—	—
Contrapressão estática ótima, 72 kW, 50 Hz**	Pa	—	—	1120	—
Contrapressão estática máxima, 72 kW, 50 Hz**	Pa	—	—	1170	—

1. Máquina padrão

2. Máquina com porta deslizante

** Numa máquina fria vazia.

3.2.2 Máquinas aquecidas a vapor

		TD6-45	TD6-60
Peso, máquina padrão	kg	440	470
Peso, com porta deslizante	kg	494	524
Peso, com porta deslizante e basculante	kg	546	576
Peso, unidade de aquecimento, vapor	kg	50	50
Peso, unidade da basculação	kg	66	66
Volume do tambor	litros	900	1200
Diâmetro do tambor	mm	1240	1240
Profundidade do tambor	mm	770	1000
Velocidade do tambor, carga média	rpm	38	38
Capacidade nominal, fator de enchimento 1:18 (Carga máx.)	kg	50	67
Capacidade nominal, fator de enchimento 1:20 (Carga recomendada)	kg	45	60
Classificação de entrada A 700 kPa	kW	60	80
Pressão do vapor	kPa	100-1000	100-1000
Nível de potência/pressão sonora na secagem*	dB(A)	< 70	< 70
Emissão de calor da potência instalada, máx	%	15	15

* Níveis de potência sonora medidos em conformidade com a norma ISO 60704.

Dados de fluxo de ar

		TD6-45		TD6-60	
		STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Fluxo de ar ótimo, 50 Hz**	m³/h	1804	—	2178	2178
Contrapressão estática ótima, 50 Hz**	Pa	490	—	640	640
Contrapressão estática máxima, 50 Hz**	Pa	570	—	710	750

1. Máquina padrão

2. Máquina com porta deslizante

** Numa máquina fria vazia.

3.2.3 Máquinas aquecidas a gás

		TD6-45	TD6-60
Peso, máquina padrão	kg	440	470
Peso, com porta deslizante	kg	494	524
Peso, com porta deslizante e basculante	kg	546	576
Peso, unidade de aquecimento, gás	kg	39	46
Peso, unidade da basculação	kg	66	66
Volume do tambor	litros	900	1200
Diâmetro do tambor	mm	1240	1240
Profundidade do tambor	mm	770	1000
Velocidade do tambor, carga média	rpm	38	38
Capacidade nominal, fator de enchimento 1:18 (Carga máx.)	kg	50	67
Capacidade nominal, fator de enchimento 1:20 (Carga recomendada)	kg	45	60
Classificação de entrada ¹ Gás natural (GNH)	kW m³/h	63 6,00	84 8,00
Classificação de entrada ¹ Propano (GPL)	kW m³/h	63 2,37	83 3,12
Nível de potência/pressão sonora na secagem*	dB(A)	< 70	< 70
Emissão de calor da potência instalada, máx	%	15	15

1. Relativamente ao valor calorífico bruto.

* Níveis de potência sonora medidos em conformidade com a norma ISO 60704.

Nota:

Este aparelho a gás padrão foi construído para funcionar com gás natural (grupo I2H e I2E), identificado habitualmente por GNH.

No Japão, funciona a GPL (grupo I3B/P) 2800 Pa de pressão de entrada, sem regulação.

Este aparelho a gás predefinido é construído para ser instalado a uma altitude inferior a 610 m (2001 pés), caso contrário deve instalar-se na máquina um kit para altitudes elevadas. Para o n.º do kit, consulte a lista de peças sobresselentes.

Dados de fluxo de ar

		TD6-45		TD6-60	
		STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Fluxo de ar ótimo, 50 Hz**	m³/h	1815	—	2068	1914
Fluxo de ar ótimo, 60 Hz**	m³/h	1518	—	2321	—
Contrapressão estática ótima, 50 Hz**	Pa	350	—	900	940
Contrapressão estática ótima, 60 Hz**	Pa	1230	—	150	—
Contrapressão estática máxima, 50 Hz**	Pa	460	—	980	1030
Contrapressão estática máxima, 60 Hz**	Pa	1300	—	260	—

1. Máquina padrão

2. Máquina com porta deslizante

** Numa máquina fria vazia.

3.3 Ligações

		TD6-45	TD6-60
Saída de ar	ø mm	315	315
Ligação do gás	1"	ISO 7/1-R1	ISO 7/1-R1
Entrada/saída de vapor		ISO 228/1-G1	ISO 228/1-G1

3.4 Especificações do motor

		TD6-45	TD6-60
Motor do ventilador de 3 fases, efeito	kW	1,1	1,1
50 Hz	rpm	2800	2800
60 Hz	rpm	3400	3400
Motor do tambor de 3 fases, efeito	kW	1,5	1,5
50 Hz	rpm	1440	1440
60 Hz	rpm	1730	1730

4 Configuração

4.1 Informações gerais

O fluxo de trabalho principal para configurar ou instalar esta máquina é o seguinte:

1. Remoção da embalagem
2. Posicionamento/localização, nivelamento e/ou fixação da máquina.
3. Instalação da unidade de aquecimento
4. Instalação da unidade de inclinação (opção)
5. Correção das dimensões da admissão de ar/ar fresco, dimensões da conduta de saída de ar e ligações da(s) conduta(s) tendo em consideração uma máquina independente ou partilha de conduta de saída de ar.
6. Ligações elétricas, ligue a alimentação à máquina.
7. Ajustes do fluxo de ar ou da contrapressão estática numa máquina vazia e fria tendo em consideração uma máquina independente ou partilha de conduta de saída de ar.
8. Ligação do gás, conversão do gás, instalação do kit de alta altitude. (Para máquina aquecida a gás).
9. Verificação de funcionamento.
10. Verificação das funções opcionais.

Para mais informações, consulte cada parte deste manual de instalação.

4.2 Remoção da embalagem

Nota:

O procedimento durante a desembalagem da máquina é o mesmo em máquinas com porta padrão ou com porta deslizante. As imagens seguintes mostram uma máquina com porta padrão, exceto nas secções relativas à porta deslizante.

Nota:

Recomenda-se que a desembalagem seja realizada por duas pessoas.

A unidade de aquecimento é separada de fábrica da parte superior da máquina e entregue numa embalagem separada. O painel superior para a unidade de aquecimento está colocado na parte superior da máquina e o resto do material está colocado na área traseira da máquina.

Desmonte os painéis traseiros e a porta do filtro.

Retire cuidadosamente o painel superior para a unidade de aquecimento que está colocado na parte superior da máquina e o resto do material da área traseira da máquina.

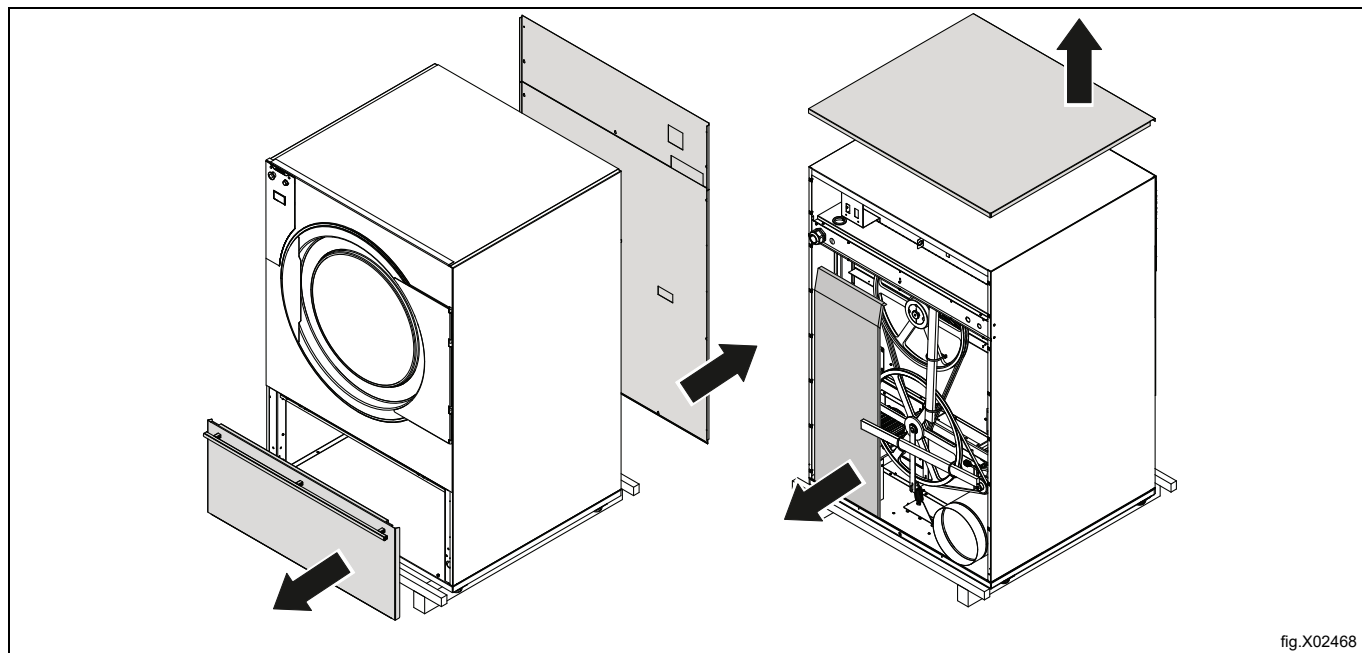
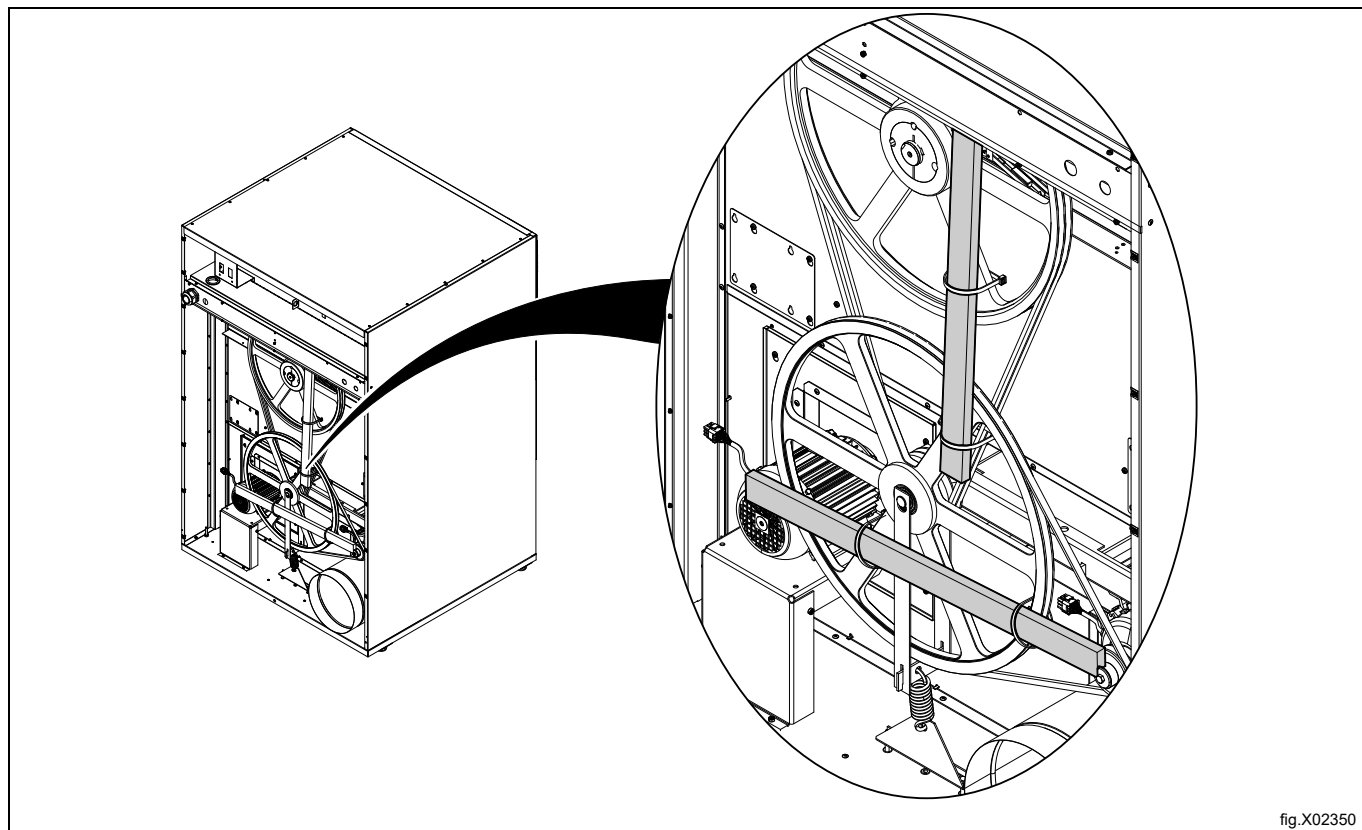
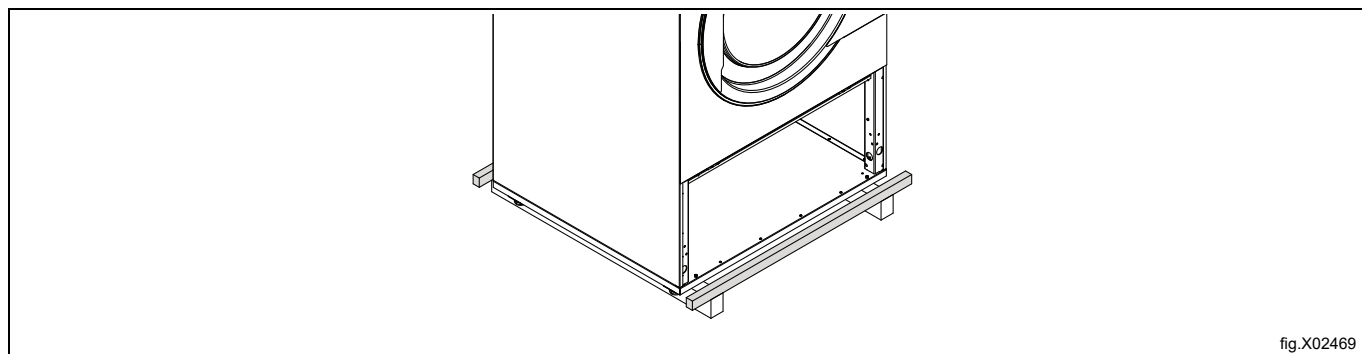


fig.X02468

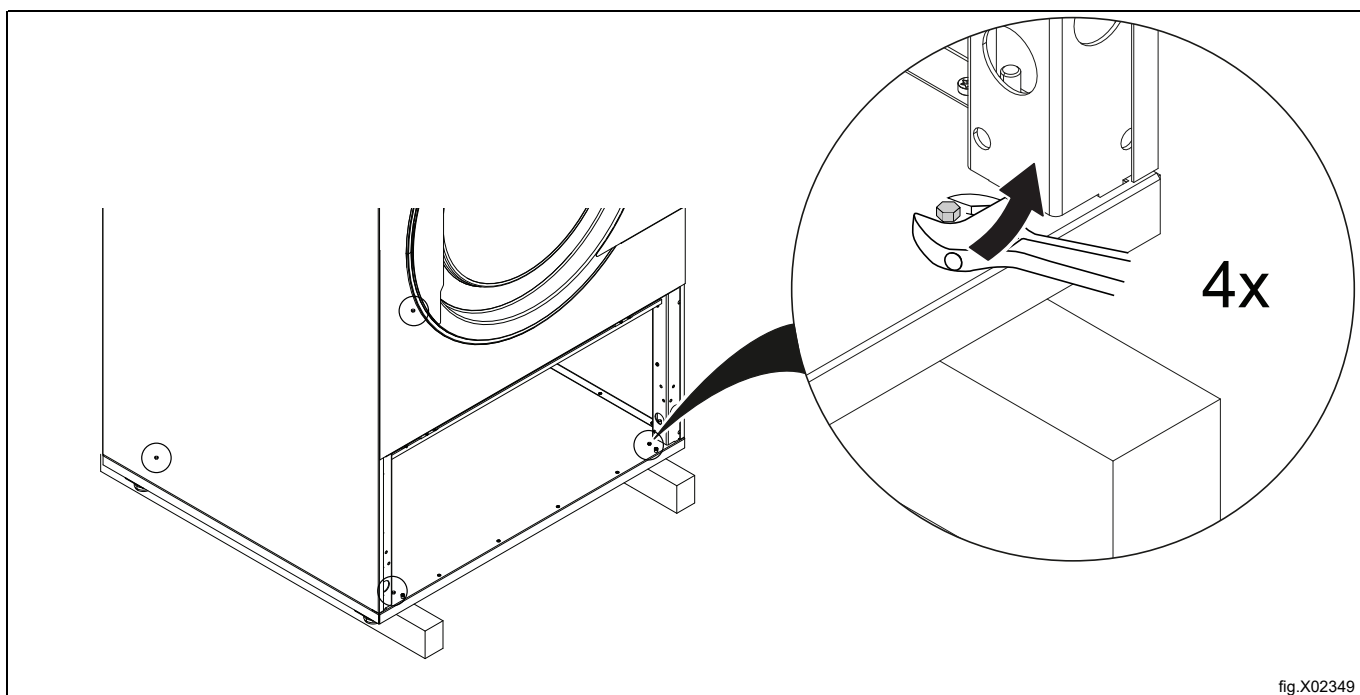
Corte as correias e retire cuidadosamente as barras de madeira, usadas como proteções de transporte, da parte de trás da máquina.



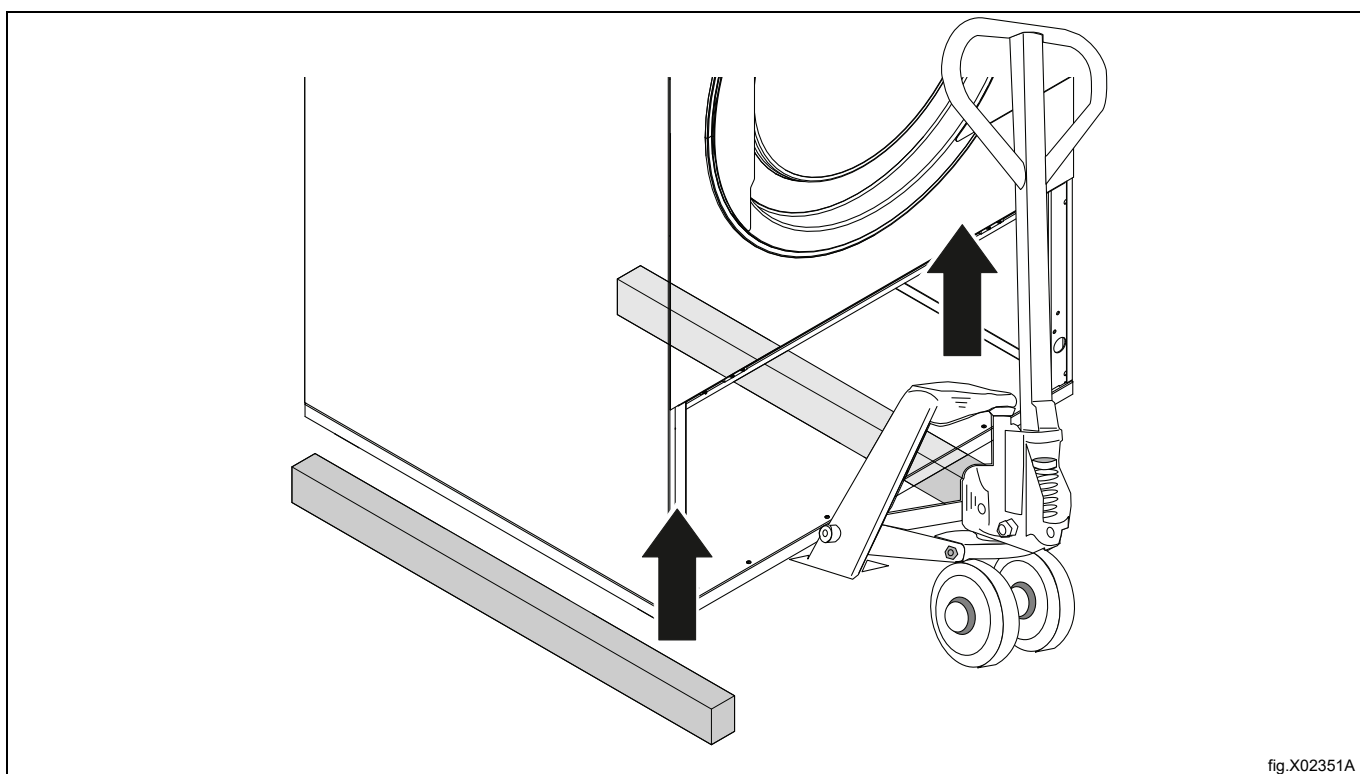
Retire as duas barras de madeira, uma na frente e outra na parte de trás.



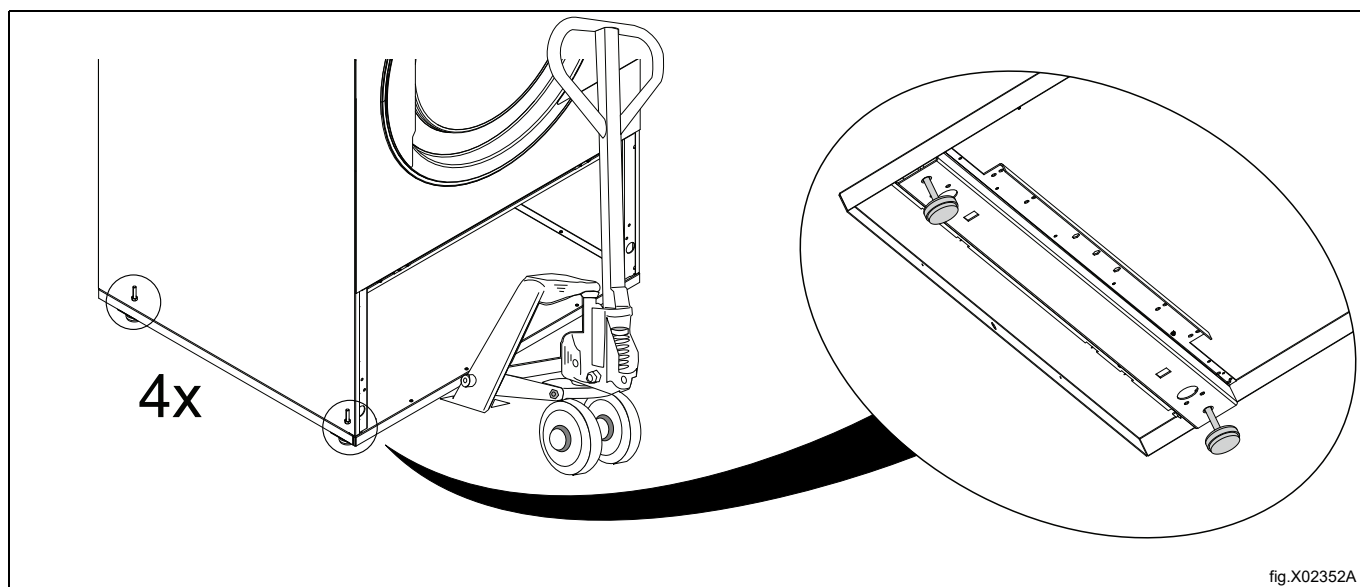
Retire os parafusos existentes entre a máquina e a paleta.



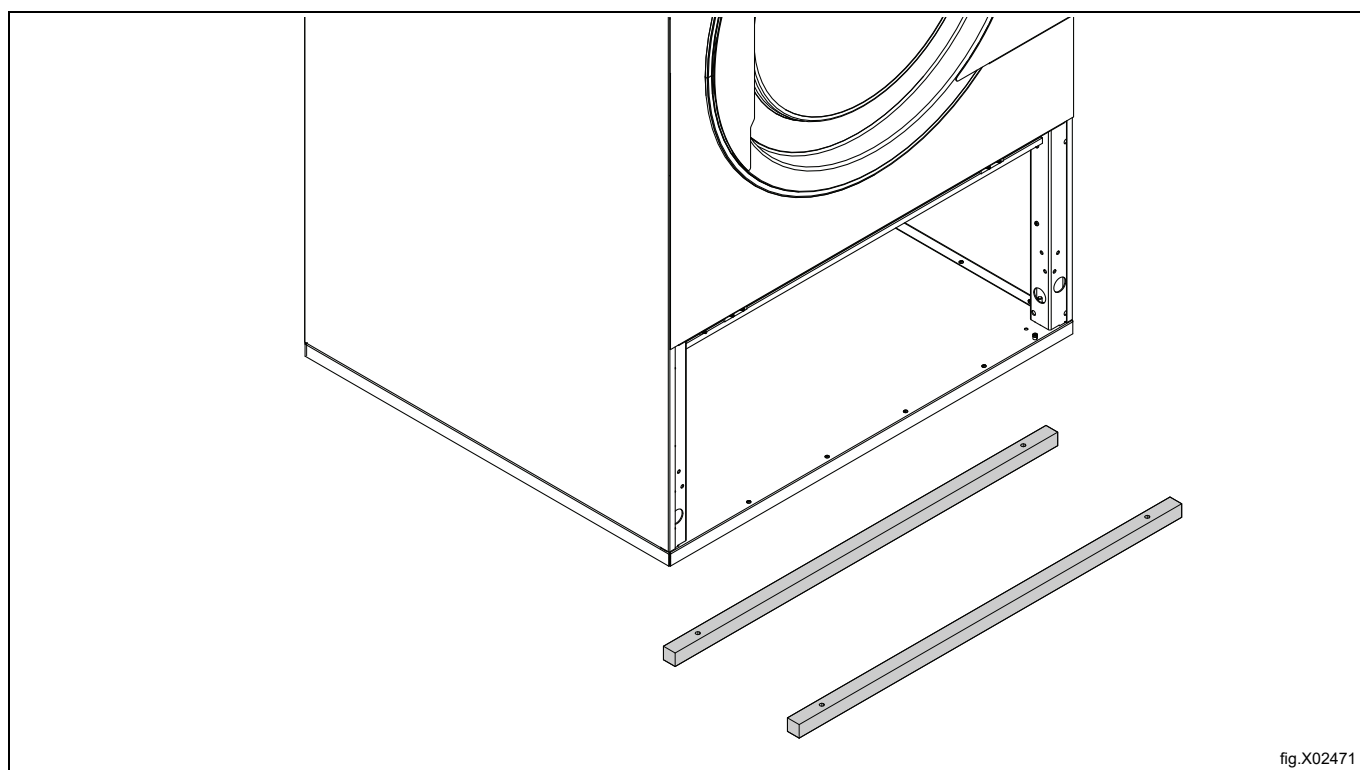
Levante a máquina com, por exemplo, um empilhador e retire as barras de madeira.



Monte os quatro pés fornecidos com a máquina nos suportes inferiores.



Quando o empilhador é retirado, as duas secções de suporte restantes são desengatadas.



Coloque a máquina na sua posição final, consulte a secção [Posicionamento](#).

4.3 Instruções de reciclagem para embalagem

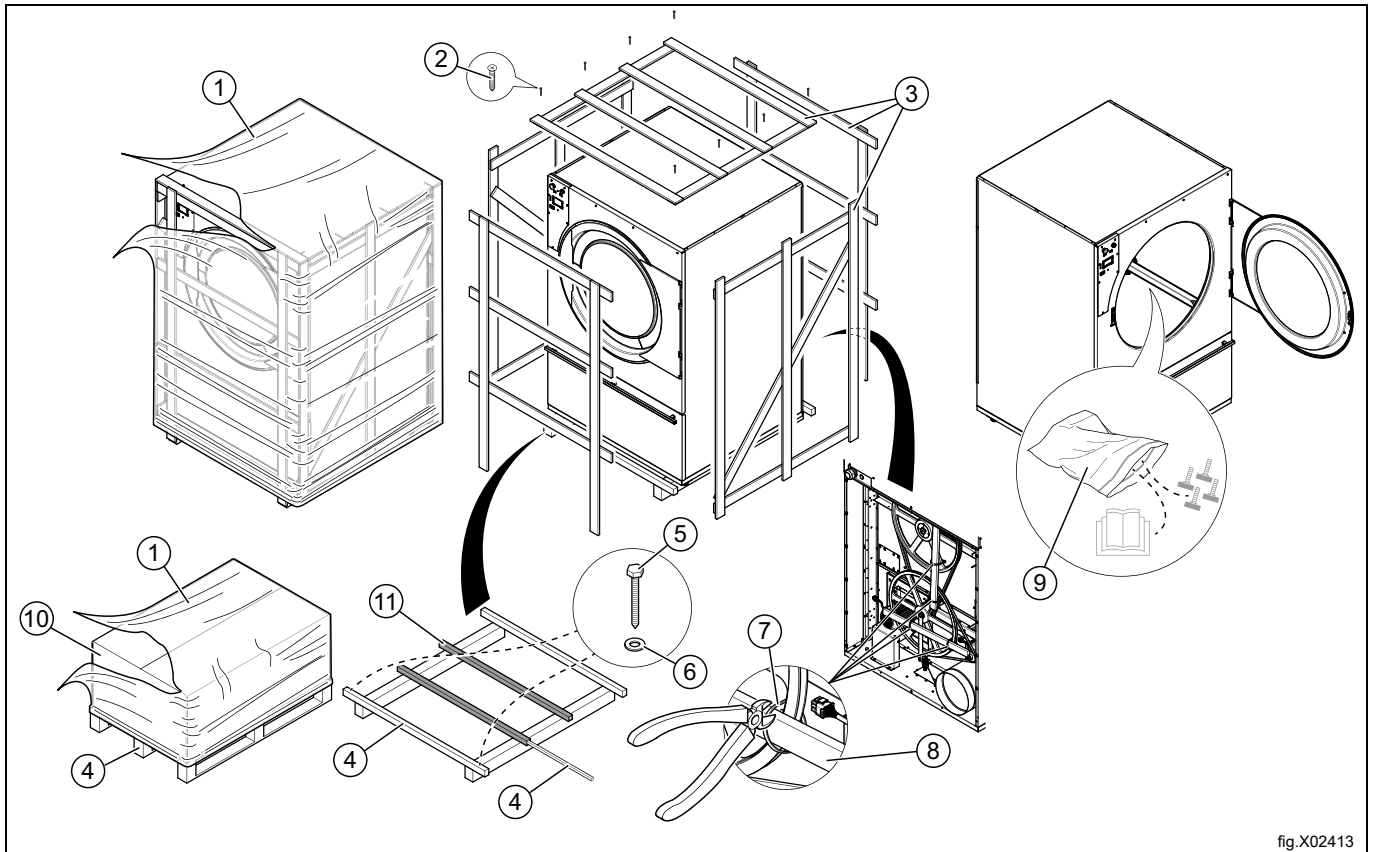


fig.X02413

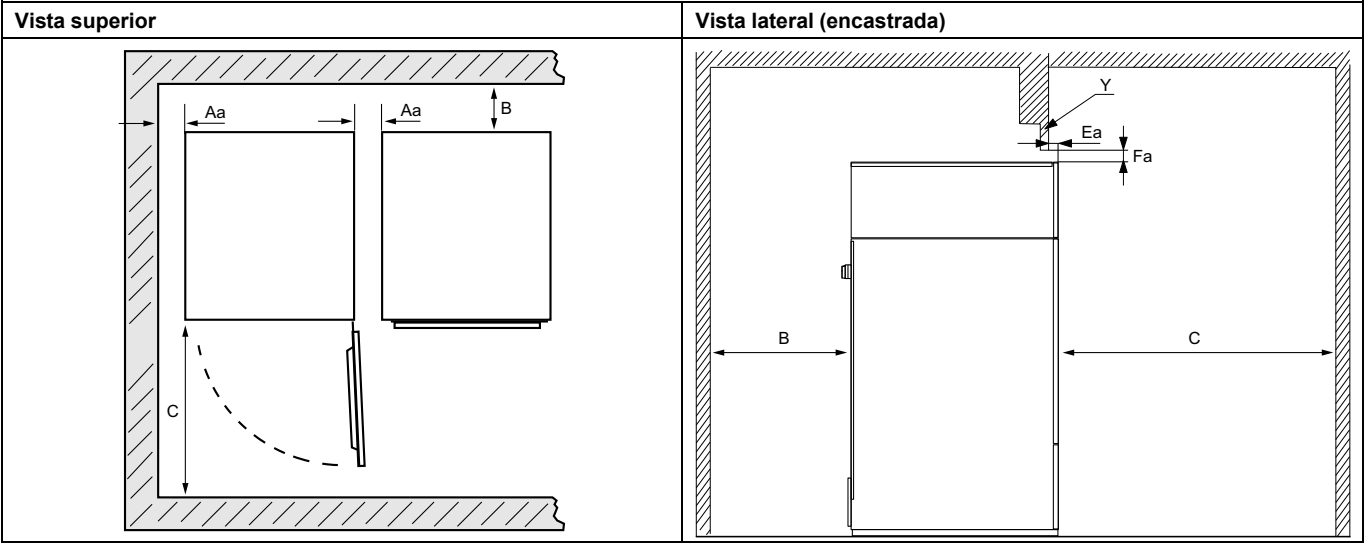
Fig.	Descrição	Código	Tipo
1	Película de embalagem	LDPE 4	Plástico
2	Parafuso	FE 40	Aço
3	Embalagem	FOR 50	Madeira
4	Paletes	FOR 50	Madeira
5	Parafuso	FE 40	Aço
6	Lavadora	FE 40	Aço
7	Braçadeira		Nylon
8	Proteção de transporte	FOR 50	Madeira
9	Saco de plástico	PET 1	Plástico
10	Embalagem de cartão	PAP 20	Papel
11	Secções de aço	FE 40	Aço

4.4 Posicionamento

Coloque a máquina na sua posição final.

A figura mostra a distância recomendada até às paredes e/ou outras máquinas.

Máquina padrão



Aa	≥ 10 mm
B	≥ 500 mm (Mín. 200 mm)
C	≥ 1250 mm
Ea	≥ 40 mm
Fa	≥ 25 mm (A cornija suspensa pode ser usada para fechar a folga sobre a máquina. Folga mín. necessária: 0 mm)
Y	Para máquinas de encastrar, é recomendável que a secção de parede Y seja uma peça de acabamento amovível.

Máquina com porta deslizante / Porta deslizante e basculante

Vista superior	Vista lateral (encastrada)
Porta deslizante / Porta deslizante e basculante	Porta deslizante
	Porta deslizante e basculante

Ab	≥ 50 mm
Ac	≥ 100 mm
B	≥ 500 mm (Mín. 200 mm)
C	≥ 1250 mm
Eb	≥ 120 mm
Fa	≥ 25 mm (A cornija suspensa pode ser usada para fechar a folga sobre a máquina. Folga mín. necessária: 0 mm)
Fb	≥ 200 mm
Y	Para máquinas de encastrar, é recomendável que a secção de parede Y seja uma peça de acabamento amovível.

Nota:

A máquina deve ser colocada de forma que haja espaço suficiente para trabalhar, tanto para o utilizador como para o pessoal de serviço.

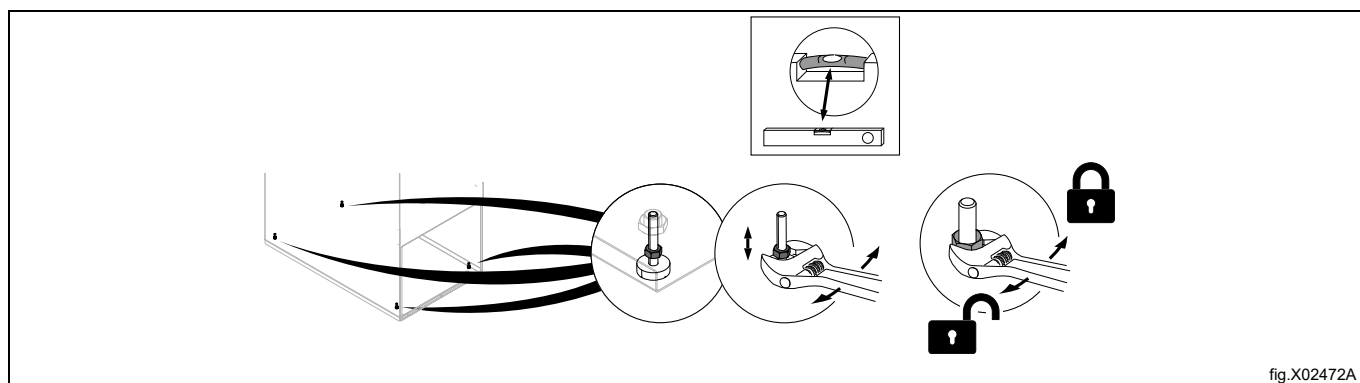
O respeito pelas recomendações fornecidas irá permitir um acesso fácil para manutenção e operações de serviço.

No caso de limitações de espaço, é possível instalar máquinas que não respeitem as recomendações fornecidas. Neste caso, tenha em consideração que pode ser necessário desligar e deslocar outras máquinas para poder alcançar e realizar operações de assistência na máquina afetada.

4.5 Instalação mecânica

Nivele a máquina com os pés da mesma. (a altura ajustada deve ser o mais baixa possível).

O ajuste máximo da altura dos pés é de 70 mm e só deve ser usado com cuidado ao retirar o empilhador (se tiver sido usado um empilhador).



Para mais instruções sobre como instalar a unidade de aquecimento, consulte a secção [Instalação da unidade de aquecimento](#).

5 Instalação da unidade de aquecimento

Nota:

O procedimento durante a montagem da unidade de aquecimento é o mesmo em máquinas com porta padrão ou com porta deslizante. As seguintes imagens apresentam a porta padrão com exceção das páginas relacionadas especificamente com a porta deslizante.

Unidade de aquecimento

A unidade de aquecimento é para ser montada na parte superior da máquina.

É recomendado que a montagem seja realizada por duas pessoas.

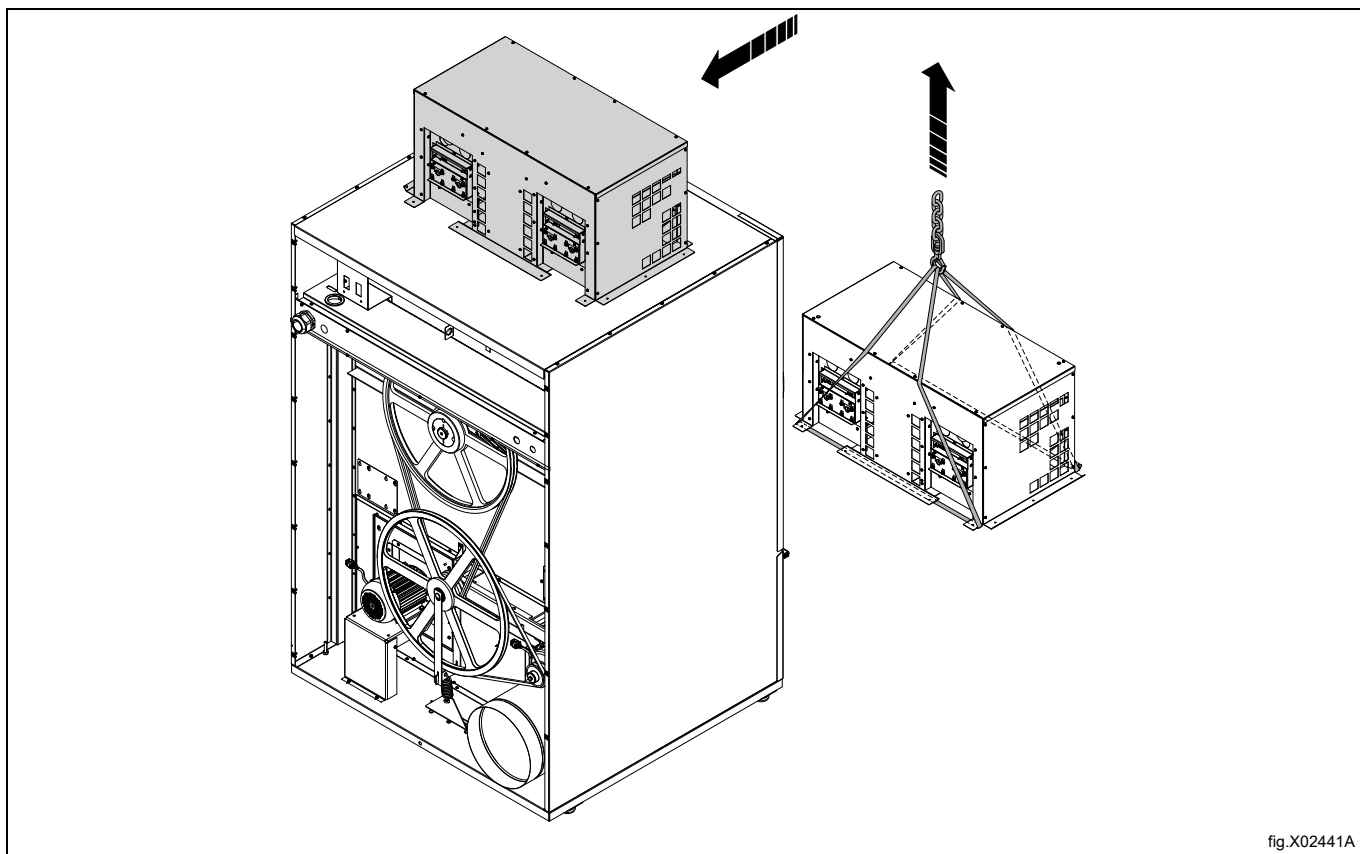
Utilize os parafusos fornecidos.

5.1 Instalação da unidade de aquecimento a gás

Coloque a unidade de aquecimento a gás na sua posição na parte superior da máquina.

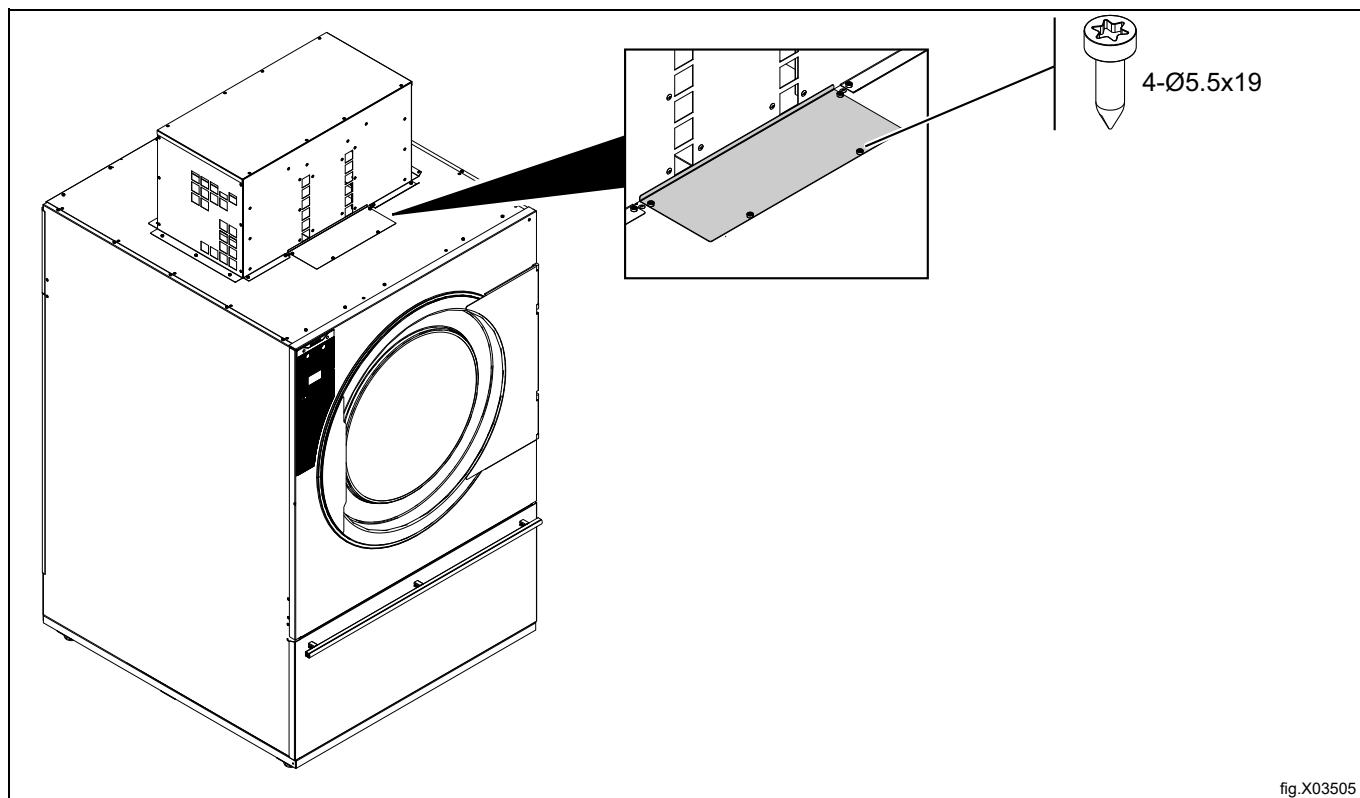
O peso da unidade de aquecimento a gás é de aproximadamente 29 kg / 64 lbs.

A unidade de aquecimento a gás deve ser levantada de acordo com a ilustração. Tenha cuidado para não danificar quaisquer peças.

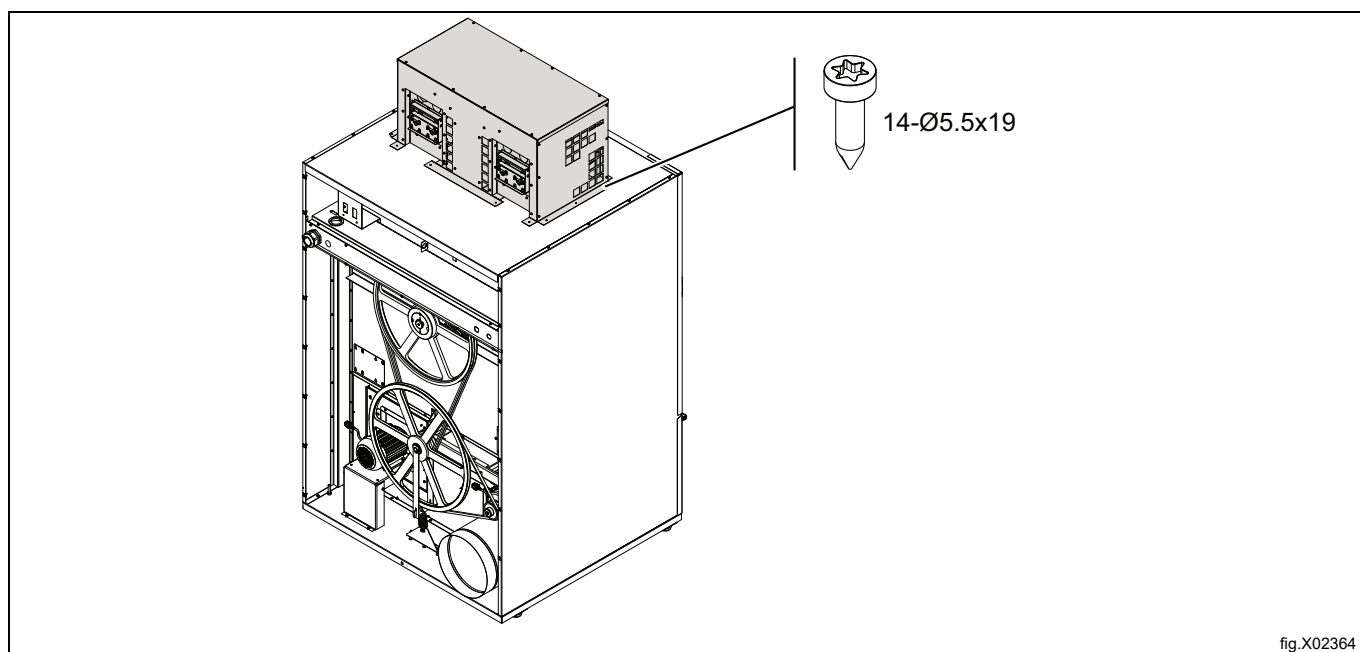


Apenas para TD6-60:

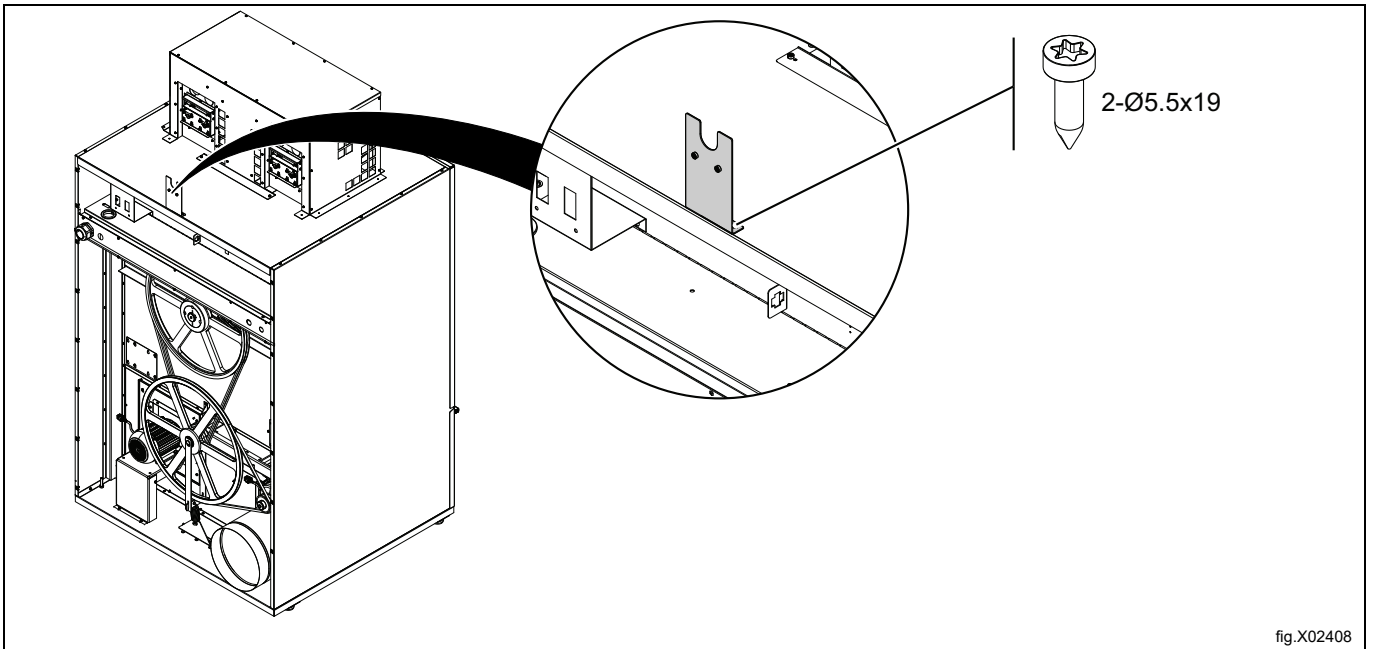
- Monte o painel na parte da frente da máquina.



Fixe a unidade de aquecimento a gás à máquina.



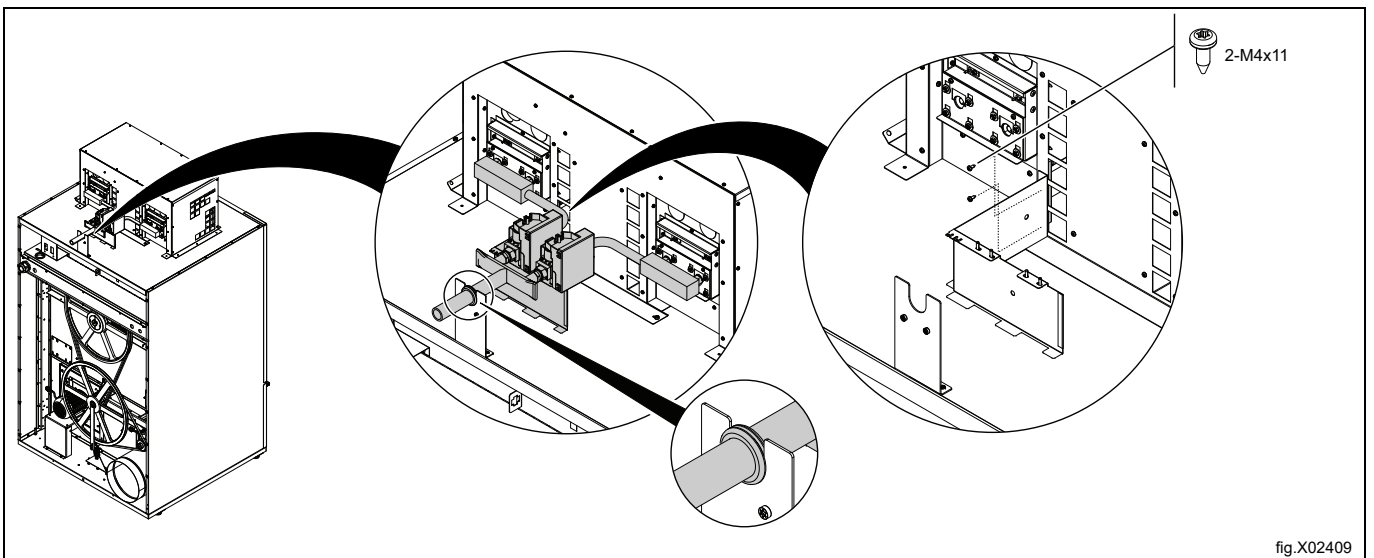
Fixe o suporte.



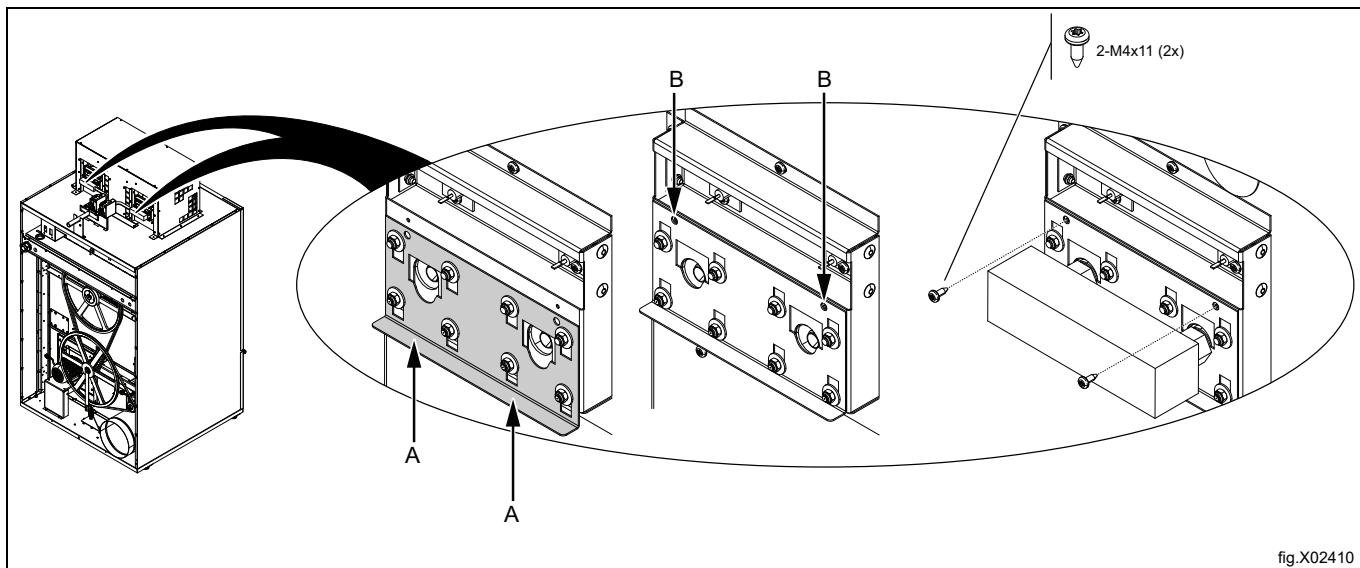
Se a máquina tiver de ser convertida para outro tipo de gás, realize a conversão do gás antes deste passo. Consulte a secção: “Instruções de conversão”.

Insira os bocais de gás posicionando a unidade da tubagem de gás no suporte. Não se esqueça de montar o ilhó para proteger o tubo de gás.

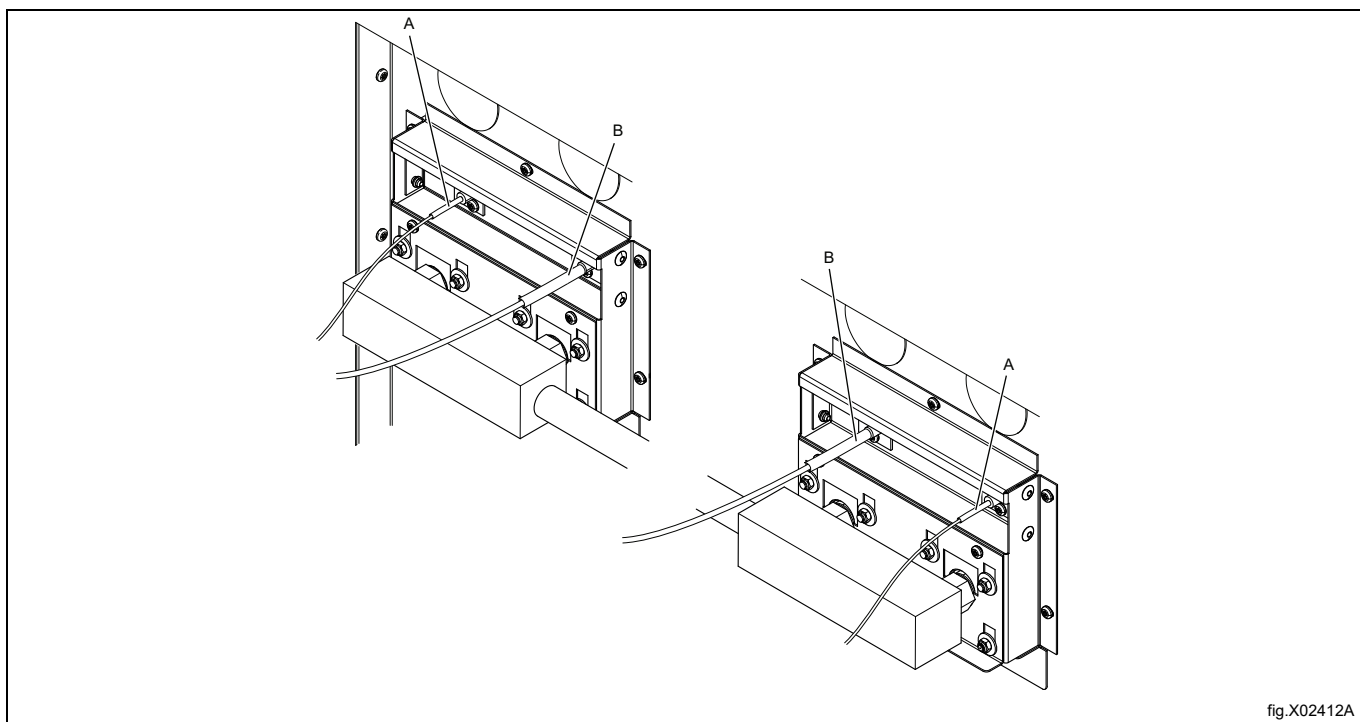
Quando a unidade da tubagem de gás estiver na sua posição, fixe o suporte inferior com três parafusos na unidade de aquecimento a gás.



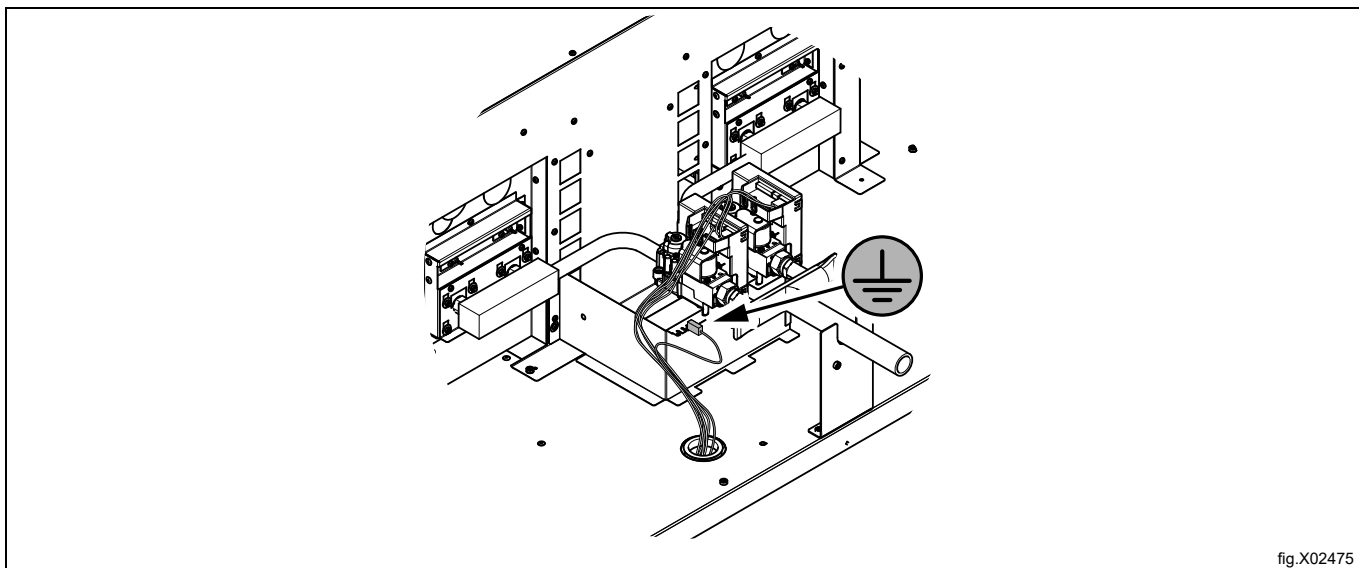
Bloqueie os bocais empurrando o suporte (A) na unidade de aquecimento a gás para cima até os orifícios dos parafusos ficarem visíveis (B) e depois aperte os dois parafusos. Isto deve ser feito em ambos os lados da unidade da tubagem de gás.



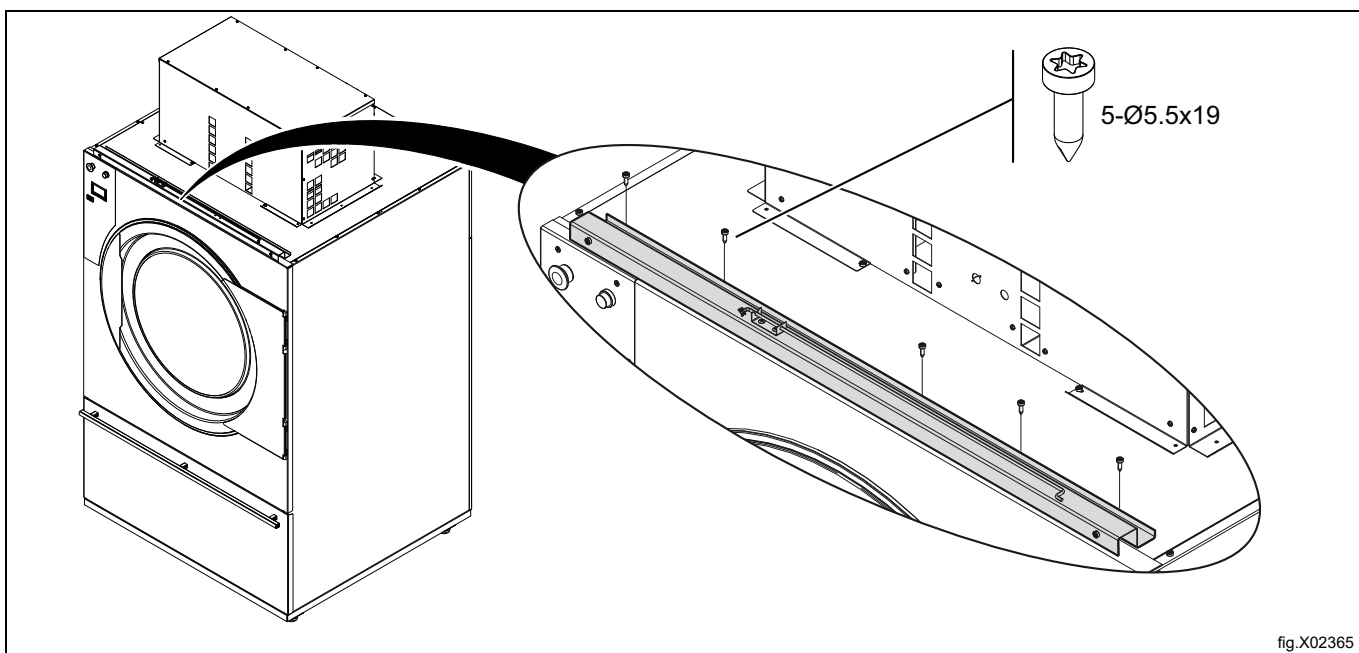
Certifique-se de que todos os cabos são guiados para cima através da máquina.
Ligue o cabo de ignição (B) e o fio de ionização (A).



Ligue o cabo de terra ao suporte.



Monte o reforço.

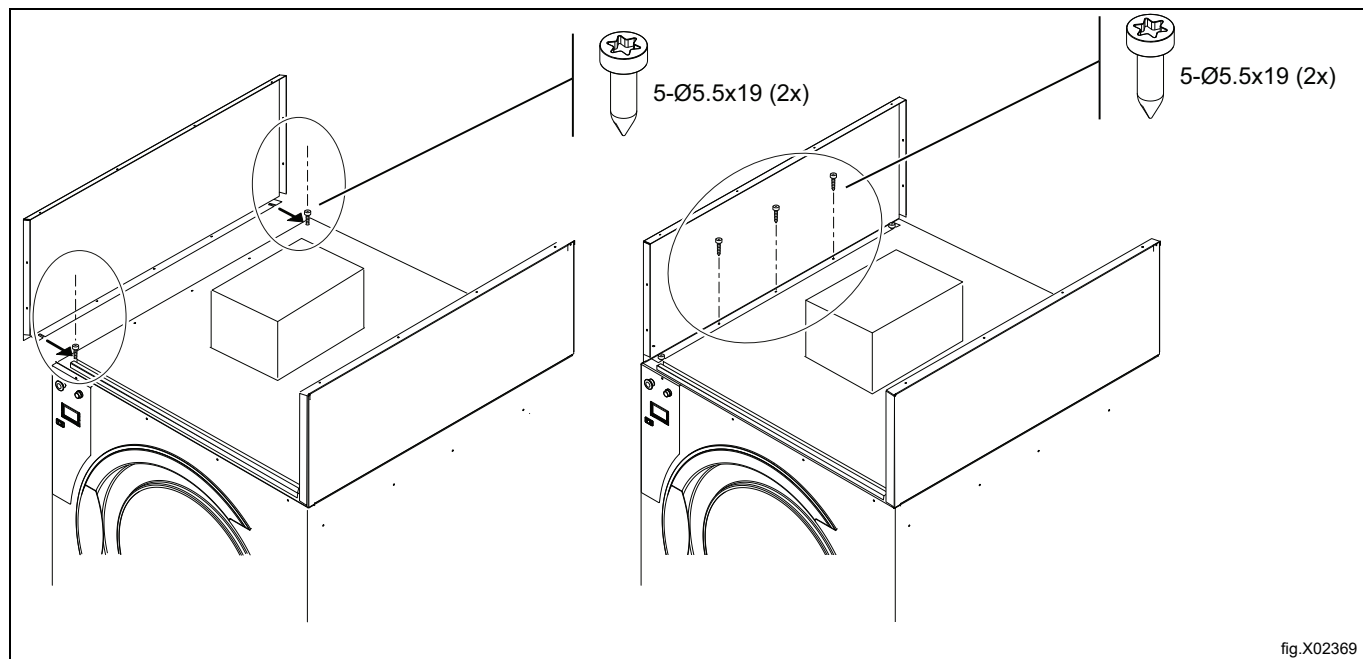


Se a máquina tiver porta deslizante, vá para a secção [Montar equipamento para porta deslizante](#), antes de realizar o passo seguinte.

Monte os painéis laterais utilizando 5 parafusos em cada lado, da seguinte forma:

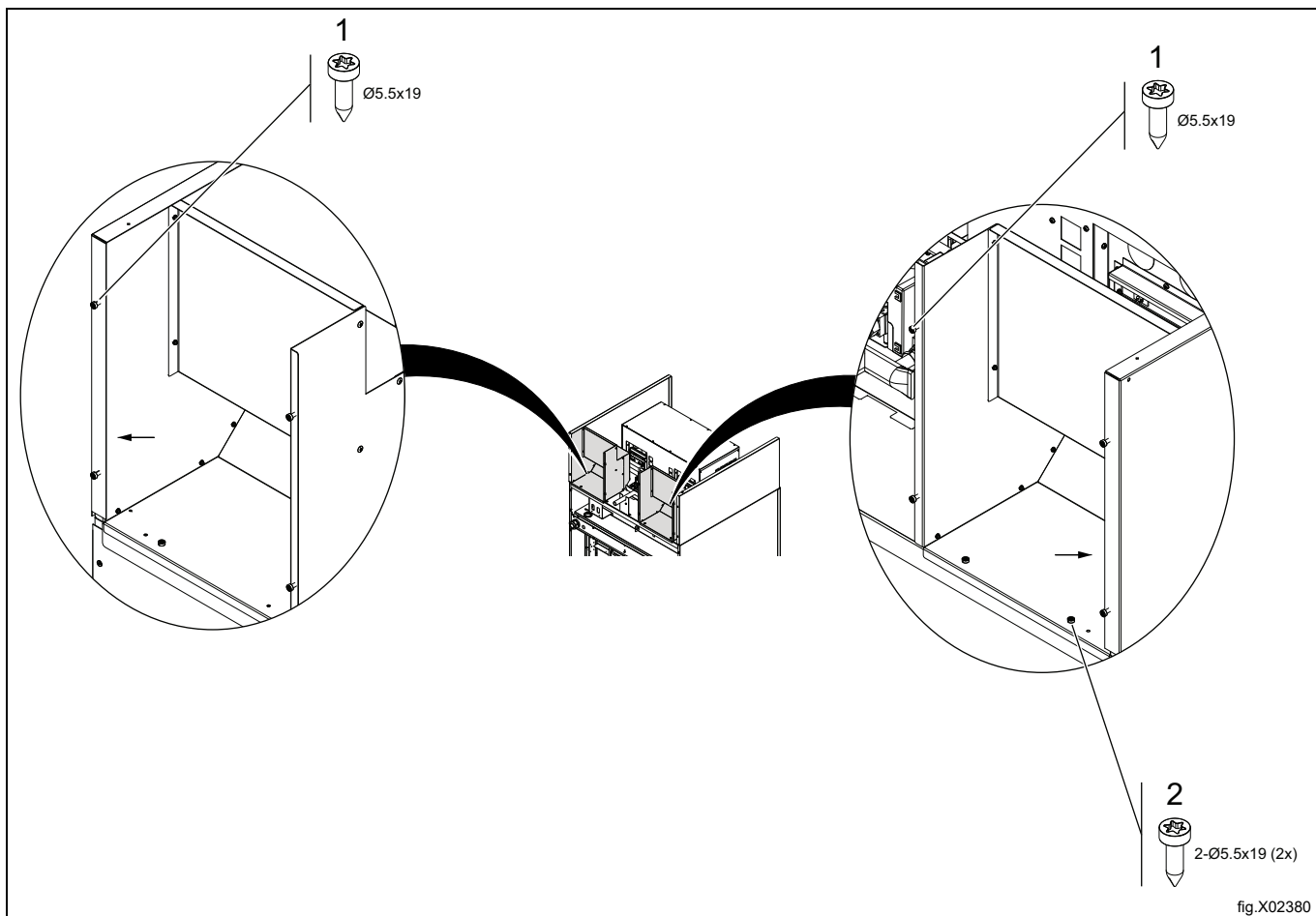
Em primeiro lugar, aperte o parafuso dianteiro e o parafuso traseiro, mas não aperte completamente. Rode o painel lateral com as ranhuras viradas para baixo e encaixe o painel lateral nas ranhuras. Aperte os parafusos.

Aperte os últimos 3 parafusos.

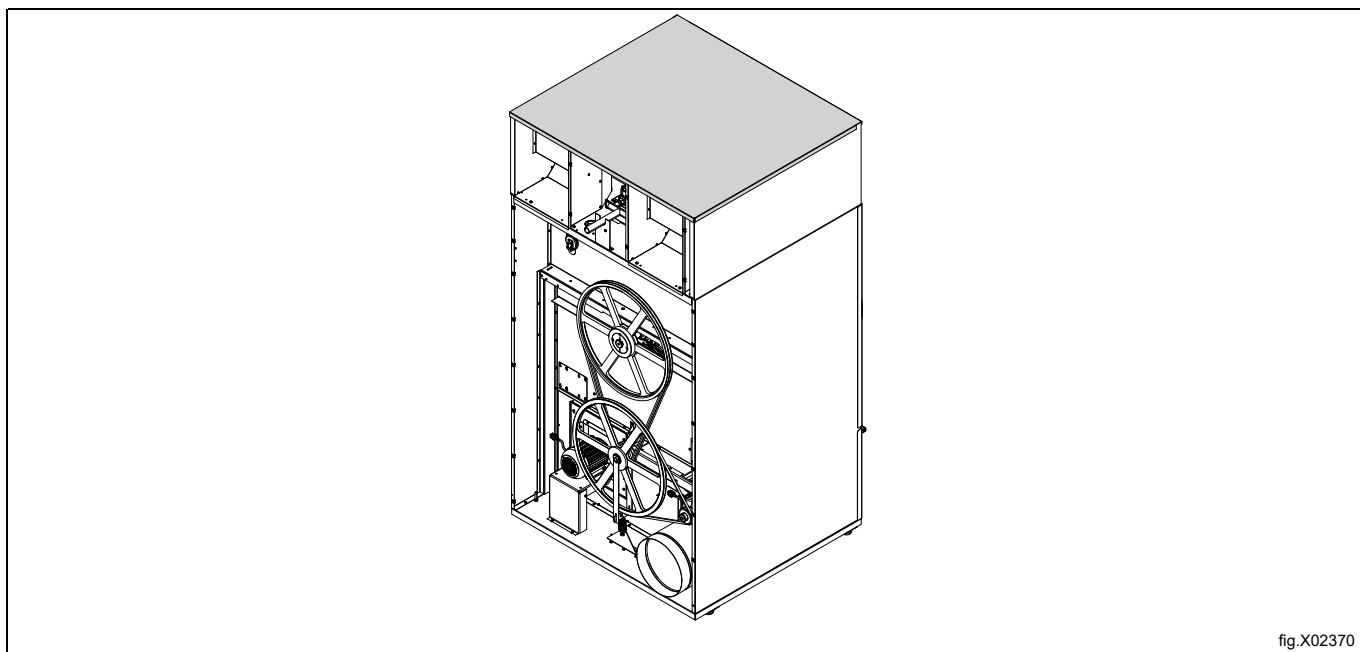


Monte as condutas de ar.

No lado das condutas de ar e dos painéis, monte previamente os parafusos (1) através dos painéis para as condutas de ar. Aperte os parafusos (2).



Coloque o painel superior na sua posição mas não o aperte.



Encaminhe a tomada múltipla a partir do controlo de gás ao longo do buçim (D) até à unidade do componente e coloque-a no conector com a marcação *B*. Amarre os fios de acordo com a figura.

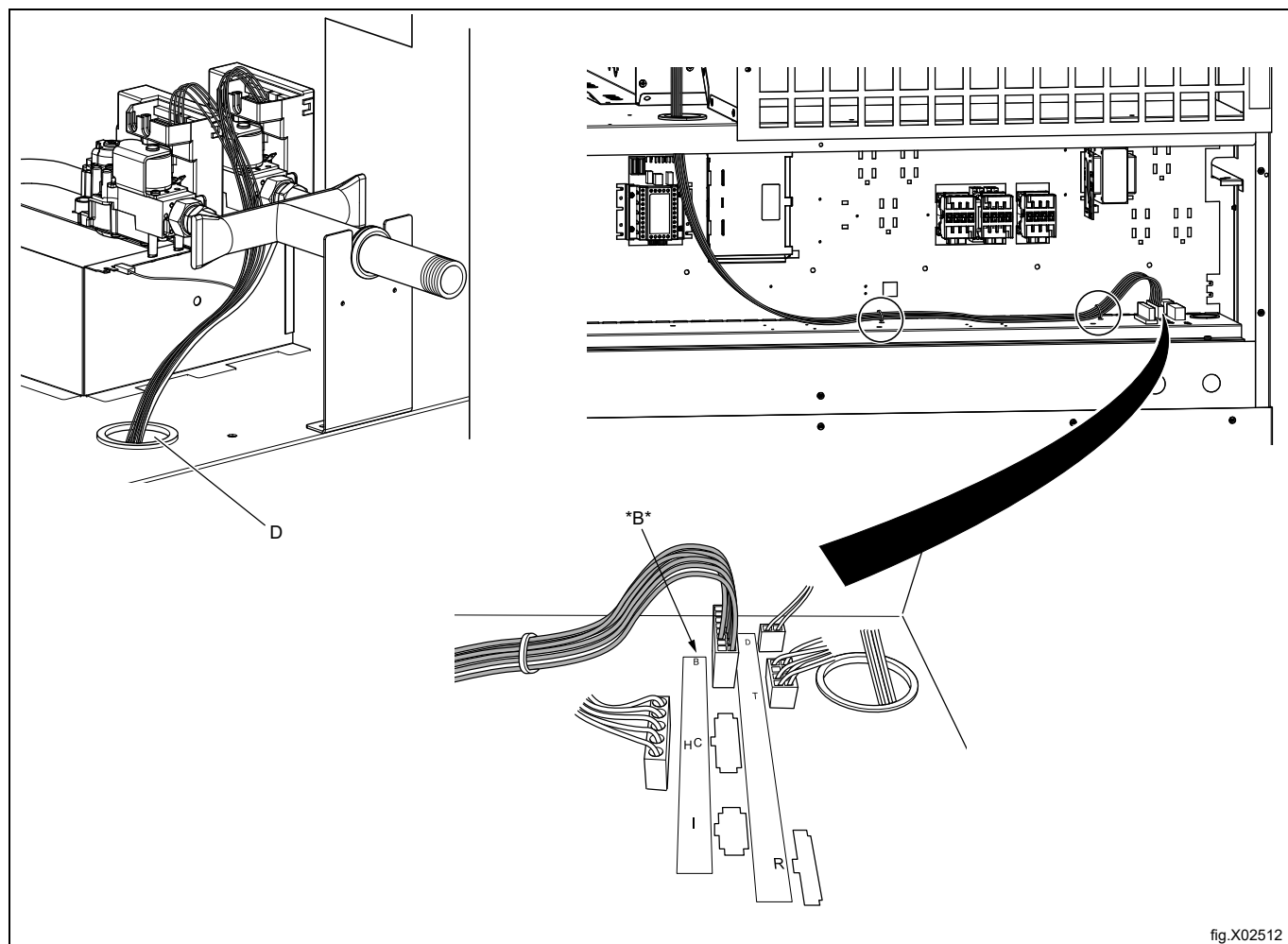


fig.X02512

Monte previamente os painéis nas condutas de ar.

Nota:

Não aperte o painel central antes da execução do Ensaio.

Aperte o painel superior.

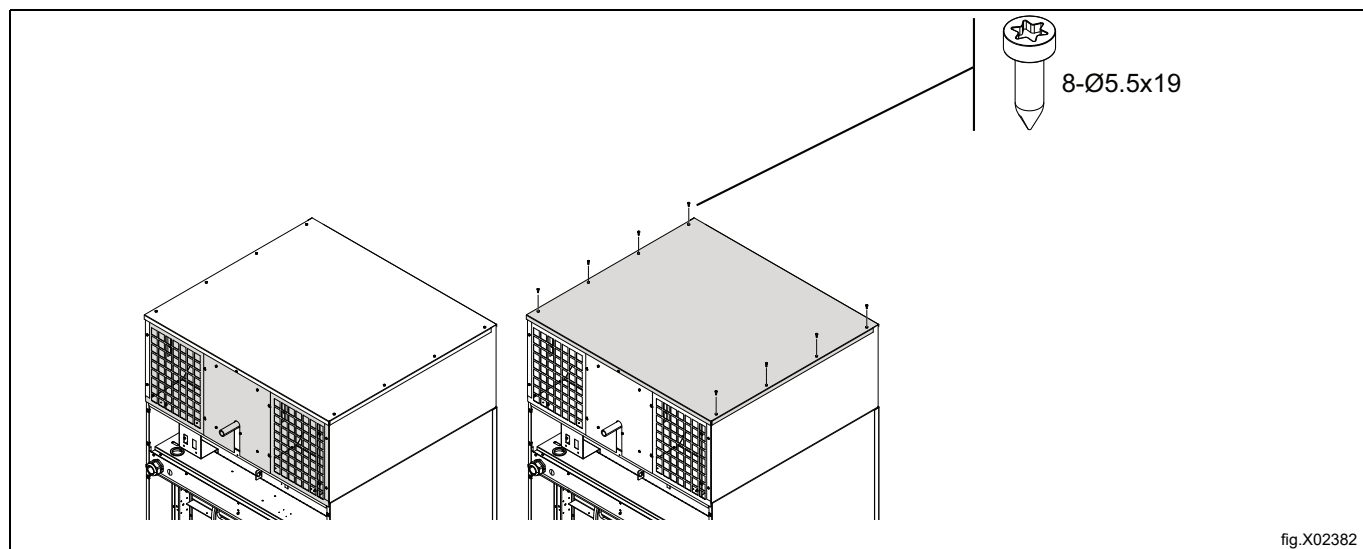
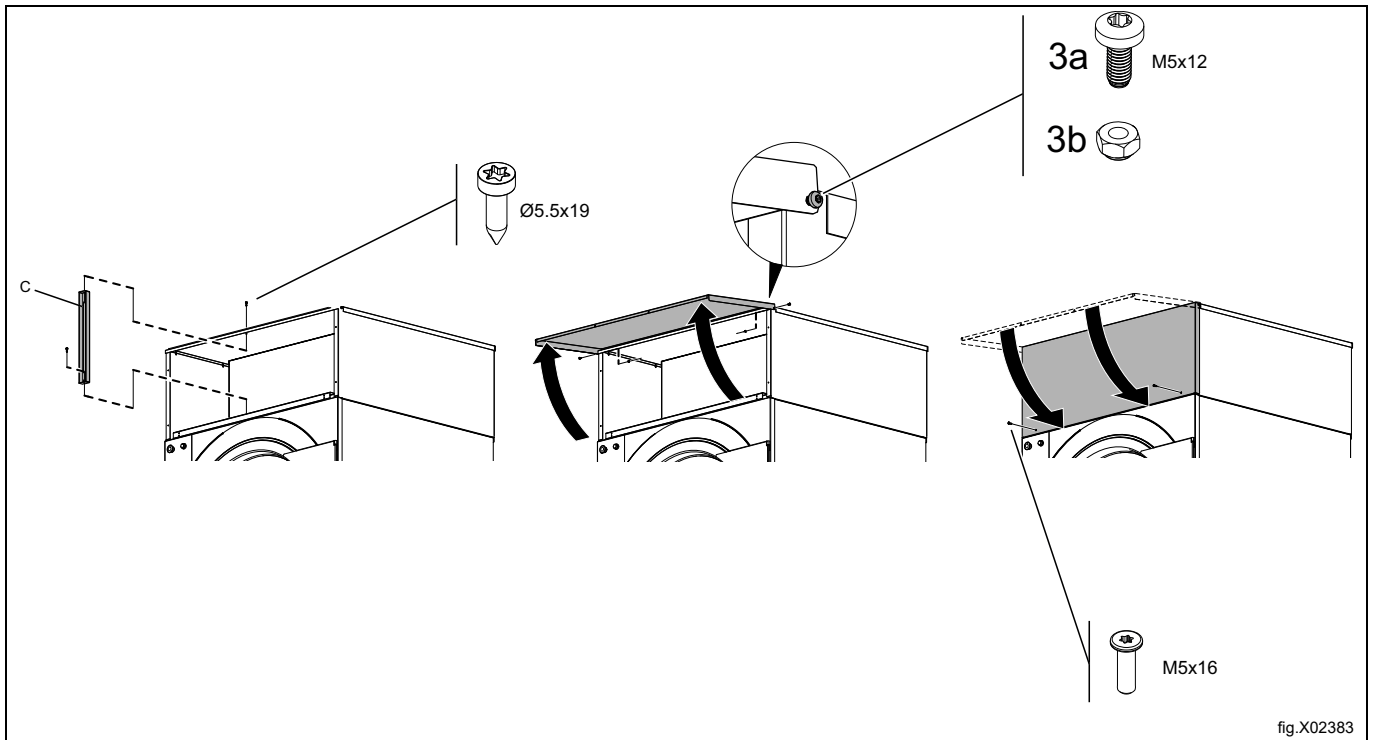


fig.X02382

Coloque a placa de suporte (C).

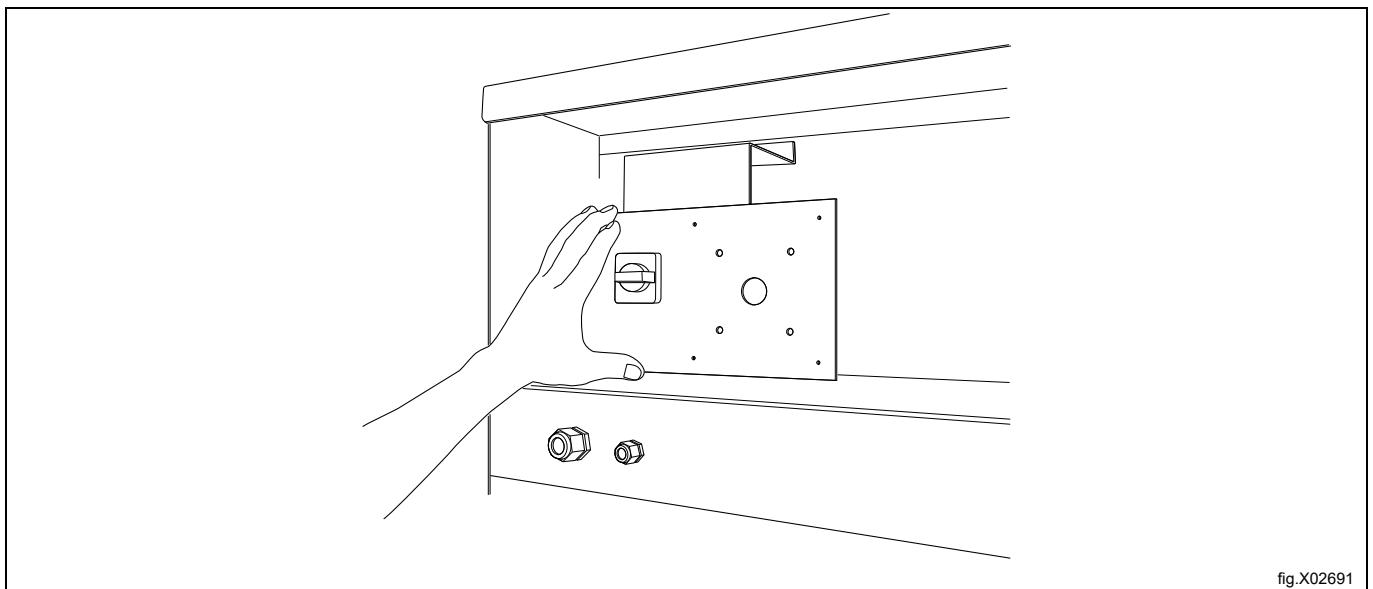
Monte o painel frontal com 2 parafusos (3a) e porcas de aperto (3b) nos lados.

Feche o painel frontal e fixe-o com 2 parafusos na parte da frente.



Coloque o painel do disjuntor de alimentação com pega no seu lugar.

Para mais informações, consulte a secção "[Ligação elétrica](#)".



Coloque os painéis traseiros (E).

Durante a montagem do painel traseiro da unidade do componente (G) a sua extremidade superior deve ser inclinada sob o painel superior da máquina base.

E: 2 painéis traseiros: unidade de aquecimento (6 parafusos)

F: Painel superior: Máquina básica

G. Painel traseiro: unidade do componente (6 parafusos)

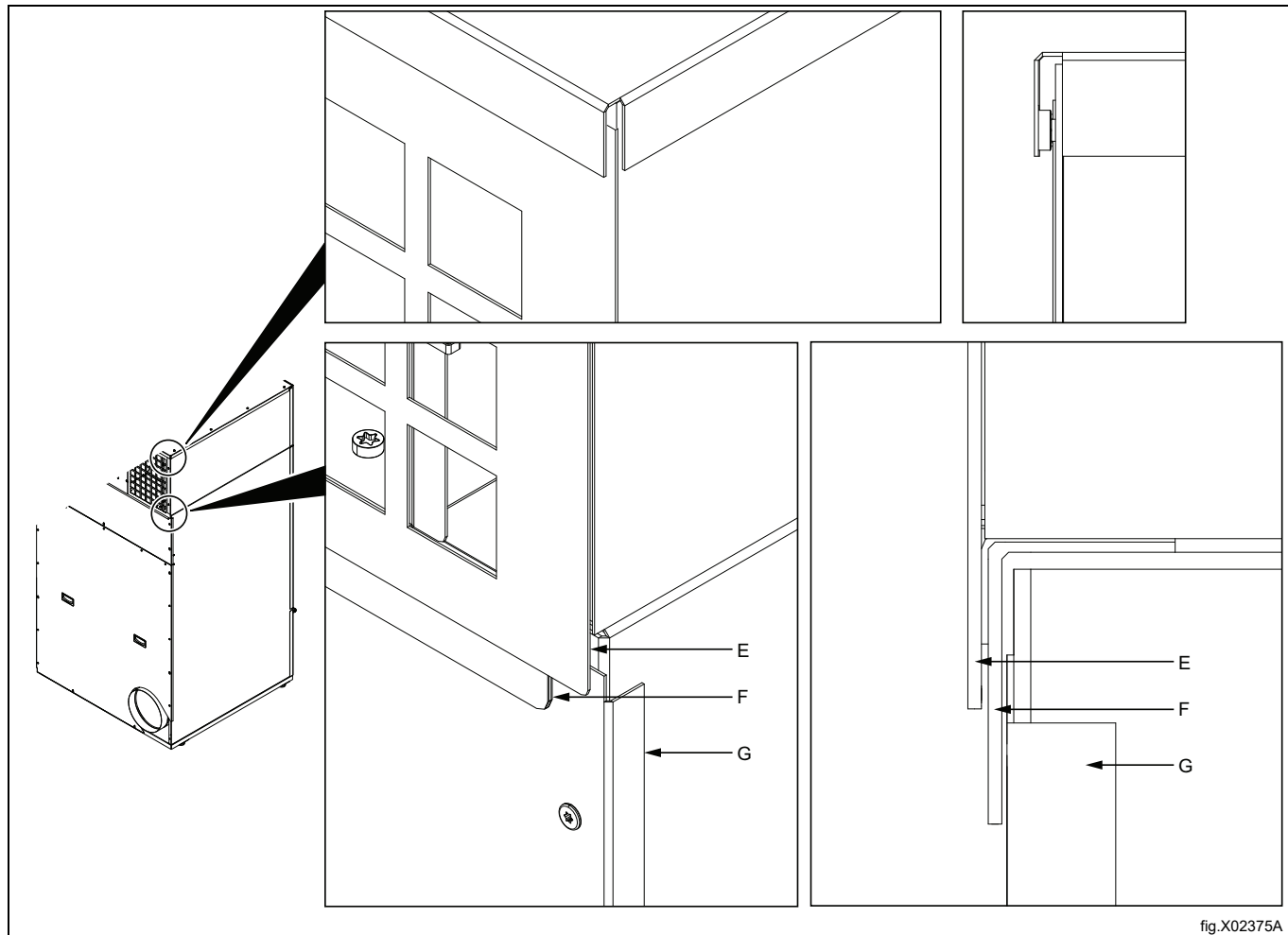


fig.X02375A

Utilizando 6 parafusos, aperte o painel do disjuntor de alimentação com pega no painel traseiro.

Nota:

Certifique-se de que o disjuntor de alimentação liga e desliga a alimentação.

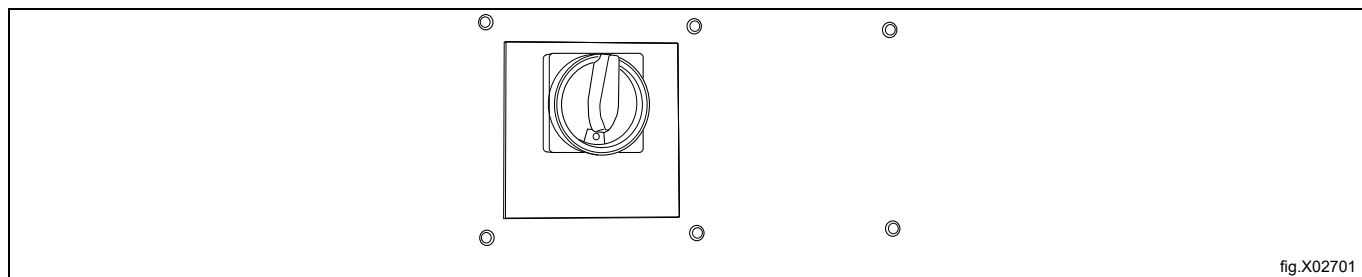


fig.X02701

Ligue a alimentação do gás para (H).

Coloque a válvula de corte manual no tubo de gás a montante da máquina.

Para mais informações, consulte a secção "[Ligação do gás](#)".

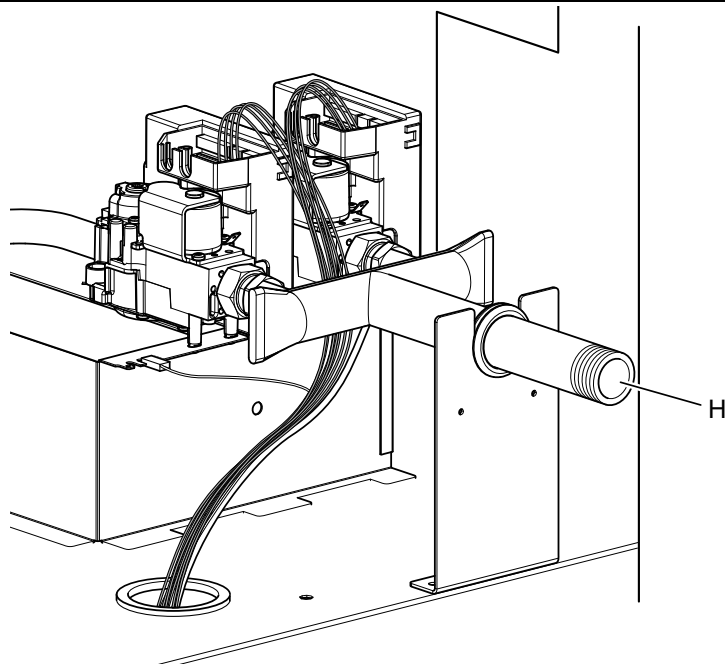


fig.X02513

5.2 Instalação da unidade de aquecimento elétrica

Verifique se a unidade de aquecimento elétrica não sofreu danos durante o transporte.

De modo a que não exista o risco de curto-circuito, verifique se as ligações da cablagem e os terminais não estão dobrados ou danificados.

Durante o transporte a consola do contacto é apenas ligeiramente apertada, rode-a e aperte-a à parte lateral utilizando dois parafusos (A).

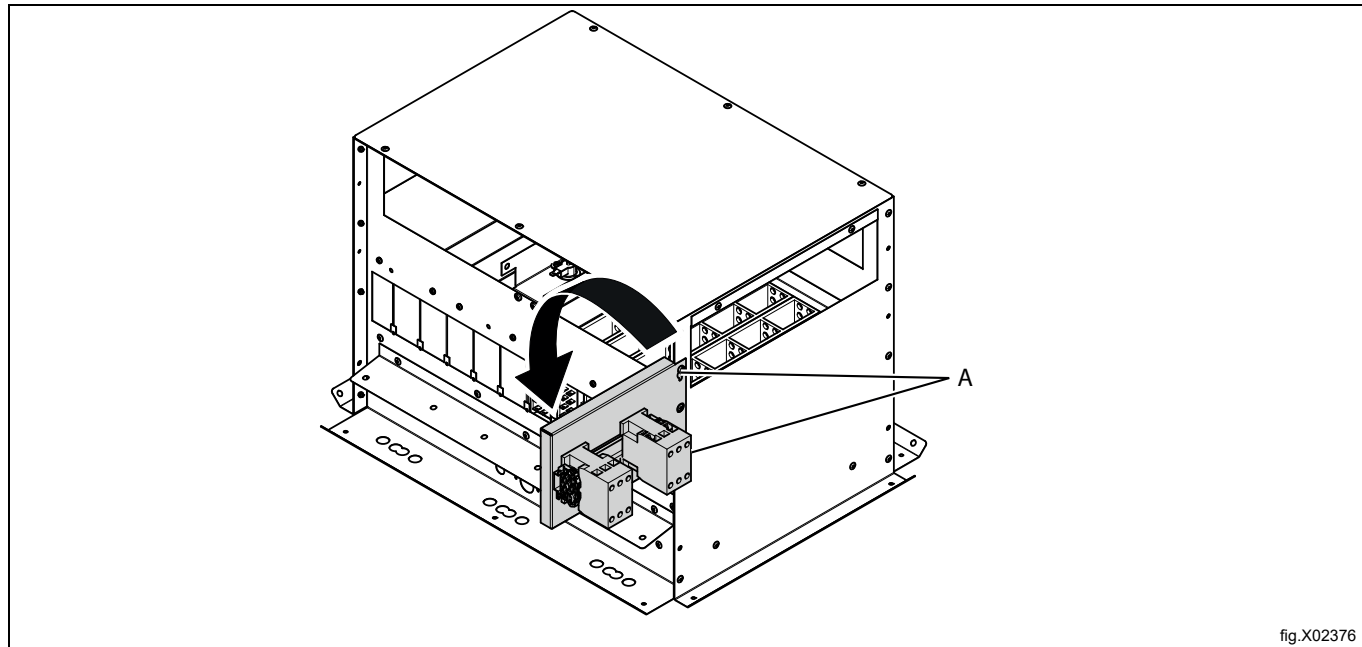


fig.X02376

Coloque a unidade de aquecimento elétrica na sua posição na parte superior da máquina.

O peso da unidade de aquecimento elétrica é de aproximadamente 24 kg / 53 lbs.

A unidade de aquecimento elétrica deve ser levantada de acordo com a ilustração. Tenha cuidado para não danificar quaisquer peças.

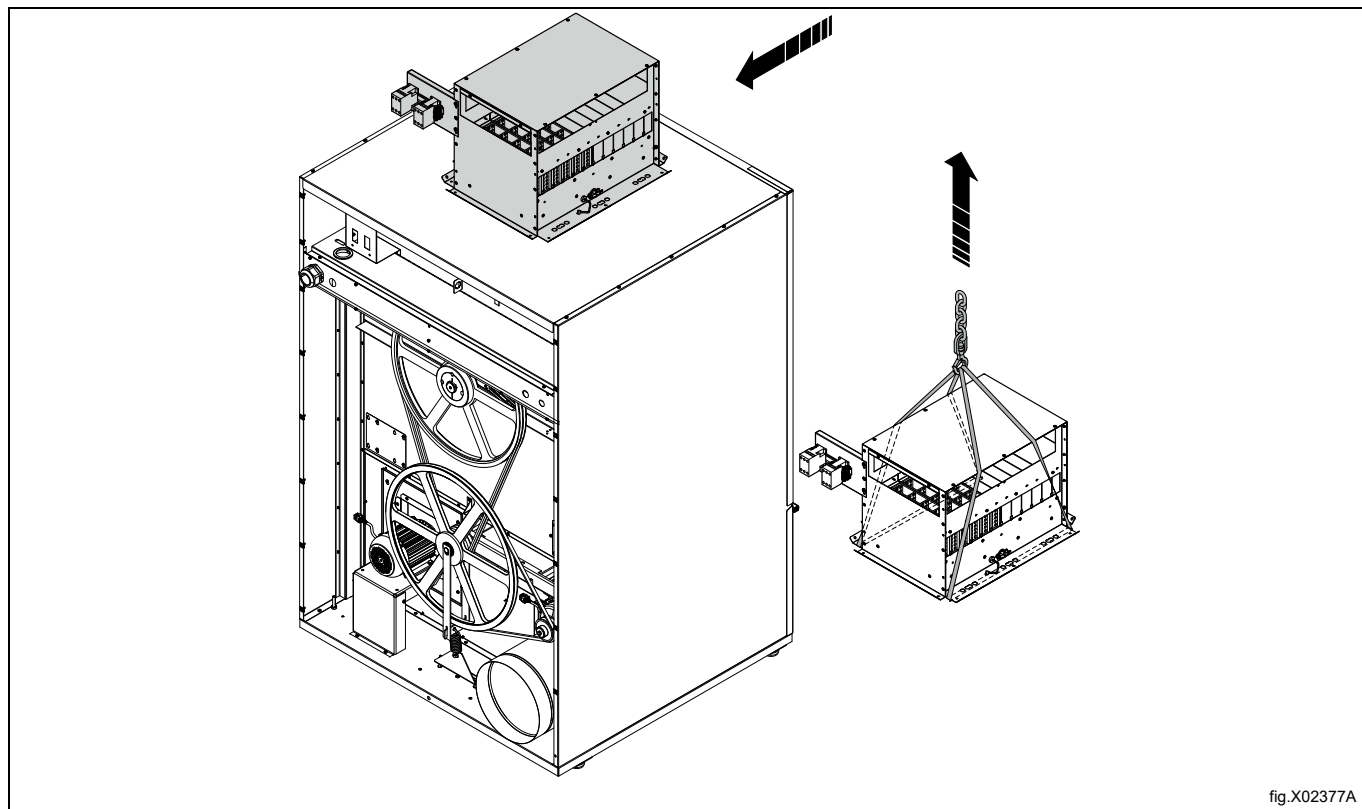
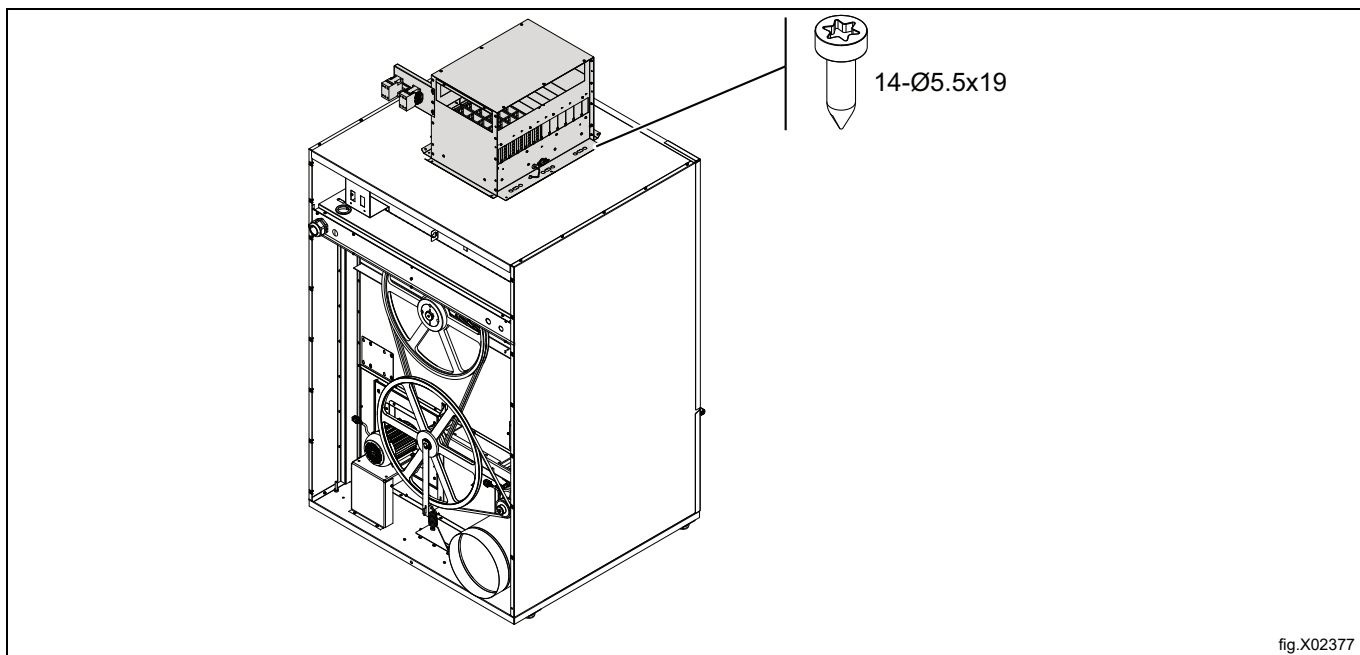
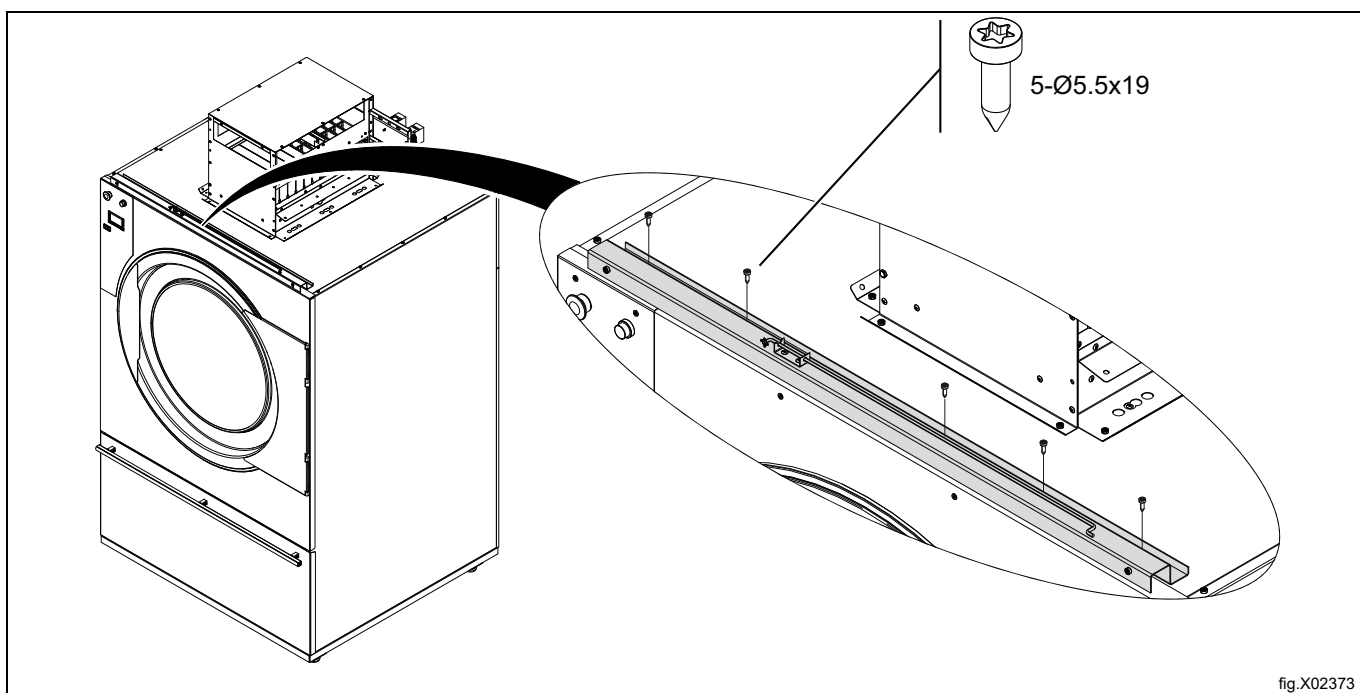


fig.X02377A

Fixe a unidade de aquecimento elétrica à máquina.



Monte o reforço.

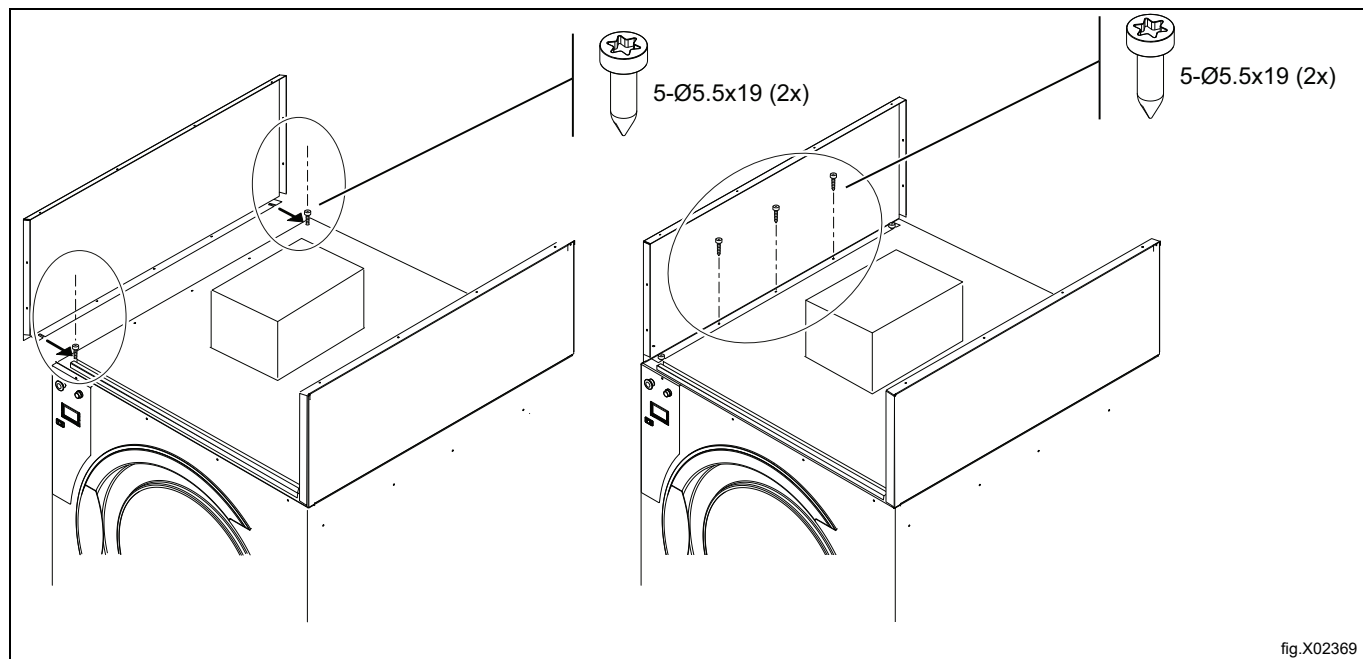


Se a máquina tiver porta deslizante, vá para a secção [Montar equipamento para porta deslizante](#), antes de realizar o passo seguinte.

Monte os painéis laterais utilizando 5 parafusos em cada lado, da seguinte forma:

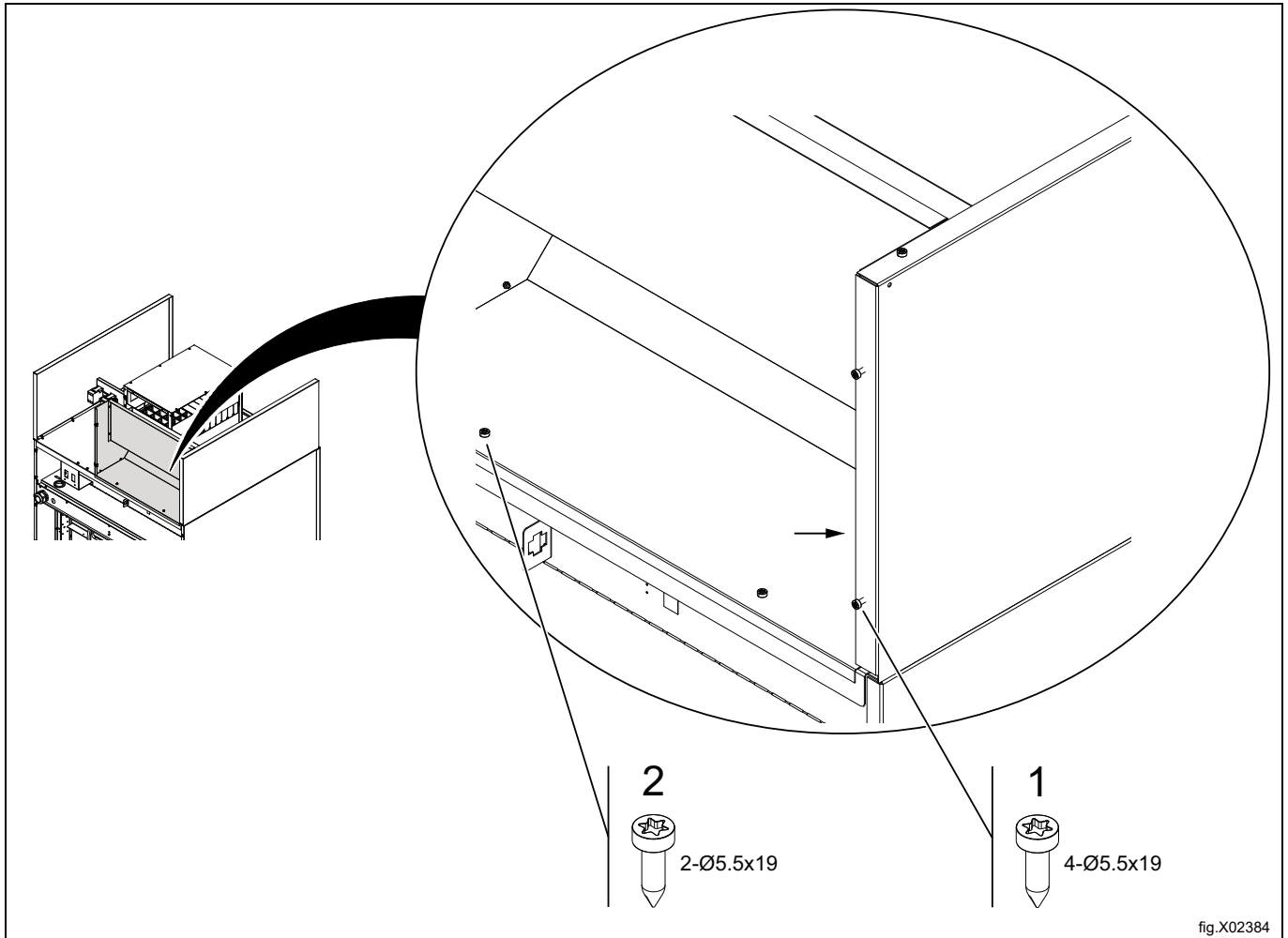
Em primeiro lugar, aperte o parafuso dianteiro e o parafuso traseiro, mas não aperte completamente. Rode o painel lateral com as ranhuras viradas para baixo e encaixe o painel lateral nas ranhuras. Aperte os parafusos.

Aperte os últimos 3 parafusos.

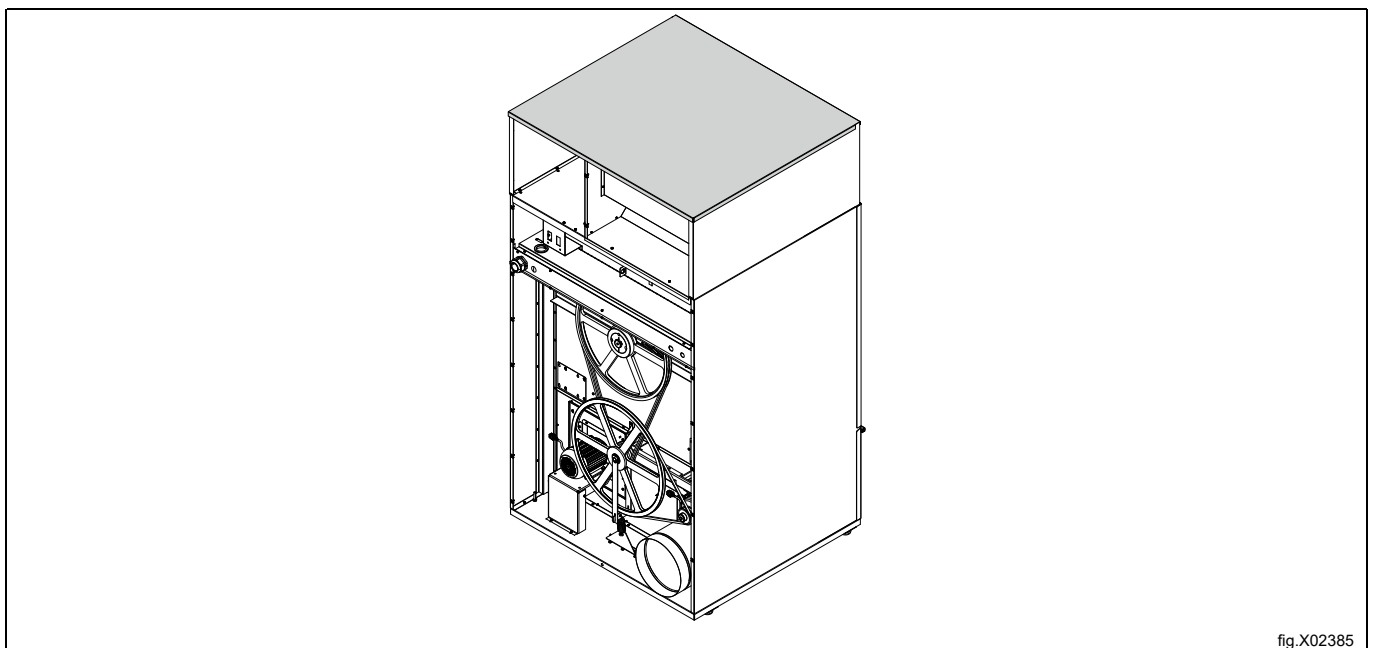


Monte a conduta de ar.

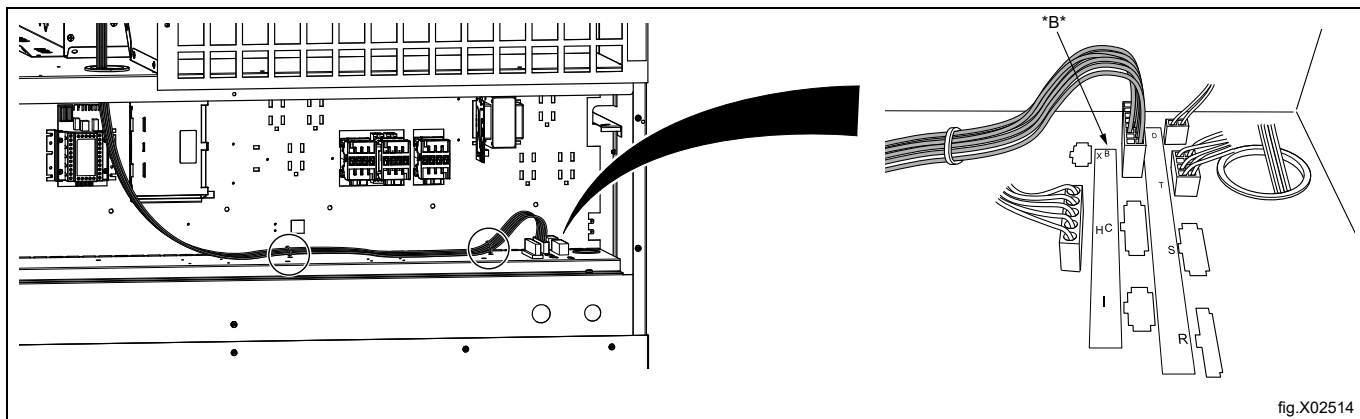
No lado da conduta de ar e dos painéis, monte previamente os parafusos (1) através dos painéis para a conduta de ar. Aperte os parafusos (2).



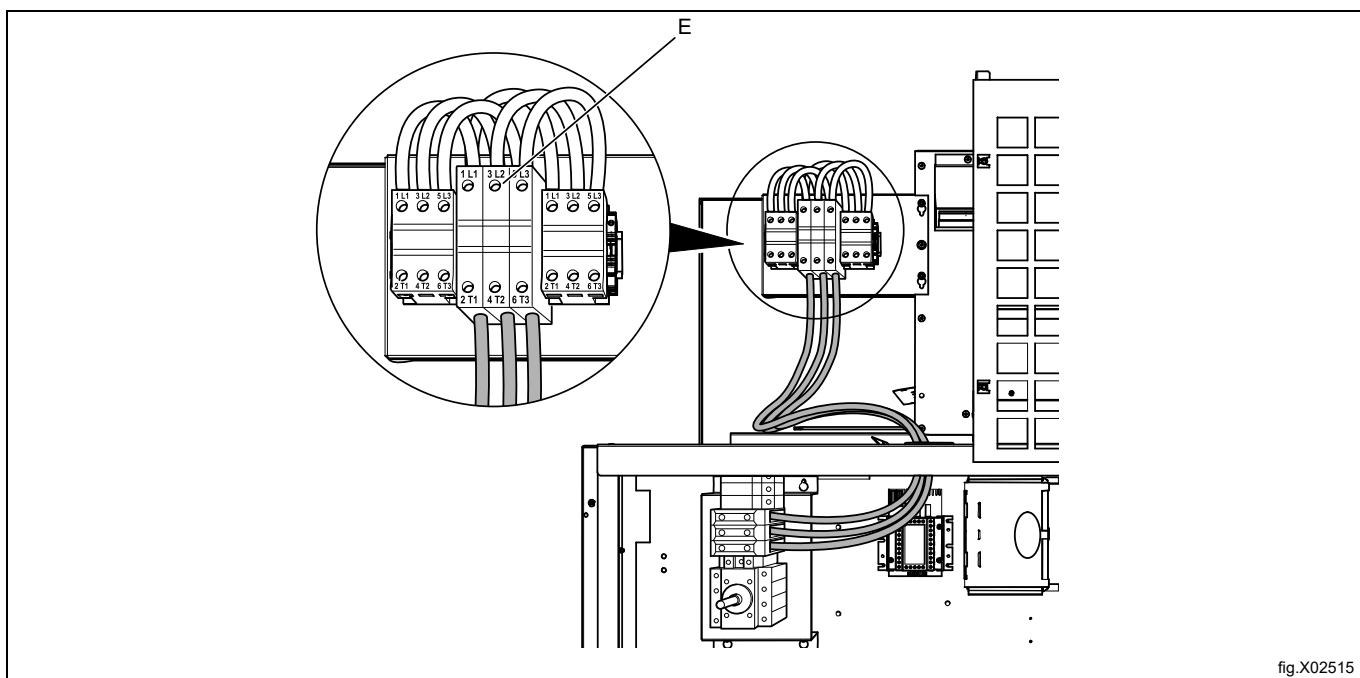
Coloque o painel superior na sua posição mas não o aperte.



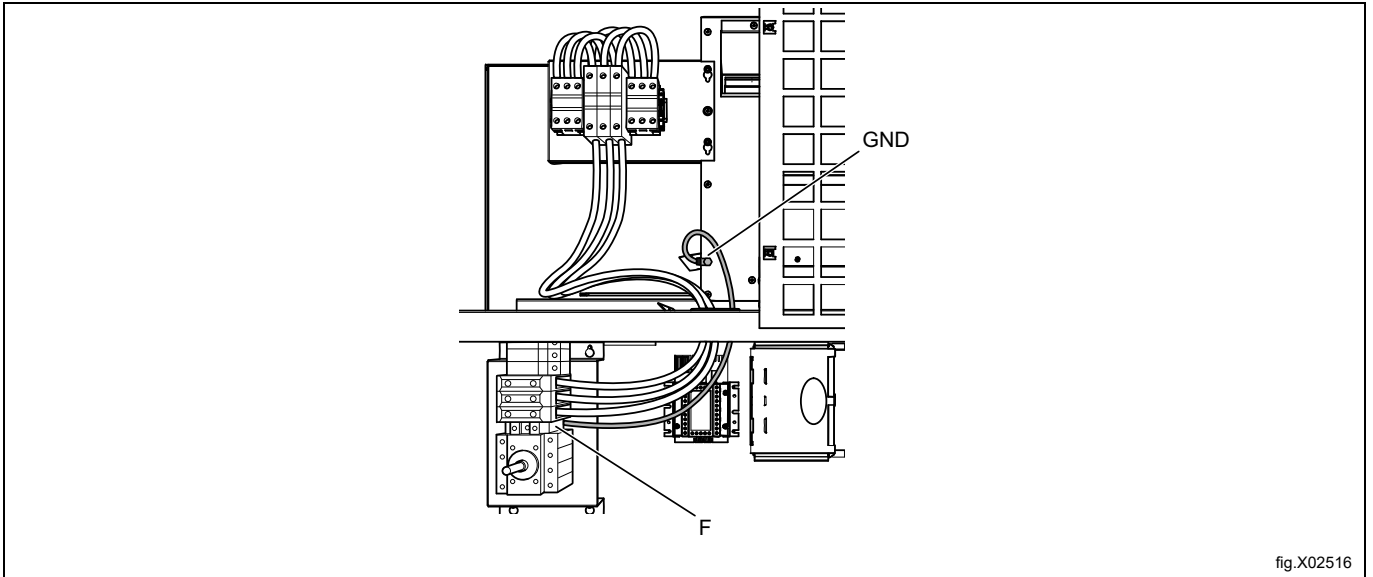
Encaminhe a tomada múltipla a partir da unidade de aquecimento elétrica ao longo do buçim até à unidade do componente e coloque-a no conector com a marcação *B*. Amarre os fios de acordo com a figura.



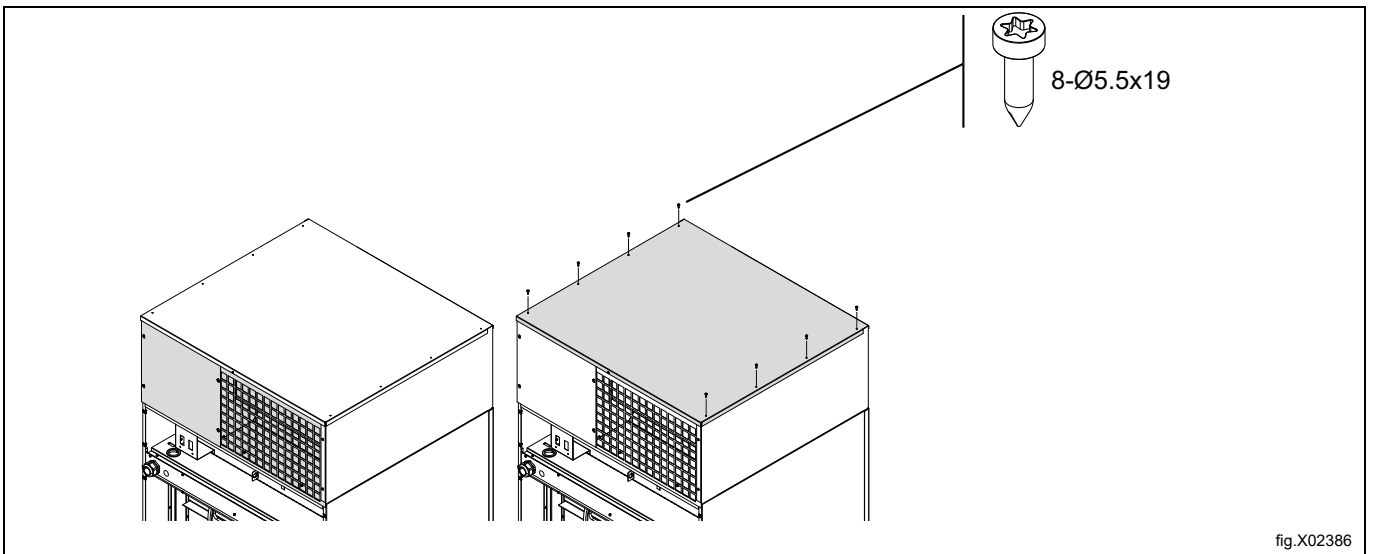
Passe os cabos do rodapé de ligação (E) através do buçim e ligue L1-1 a T1, L2-1 a T2, L3-1 a T3. Aperte com 4 Nm / 2.9 lbf.ft.



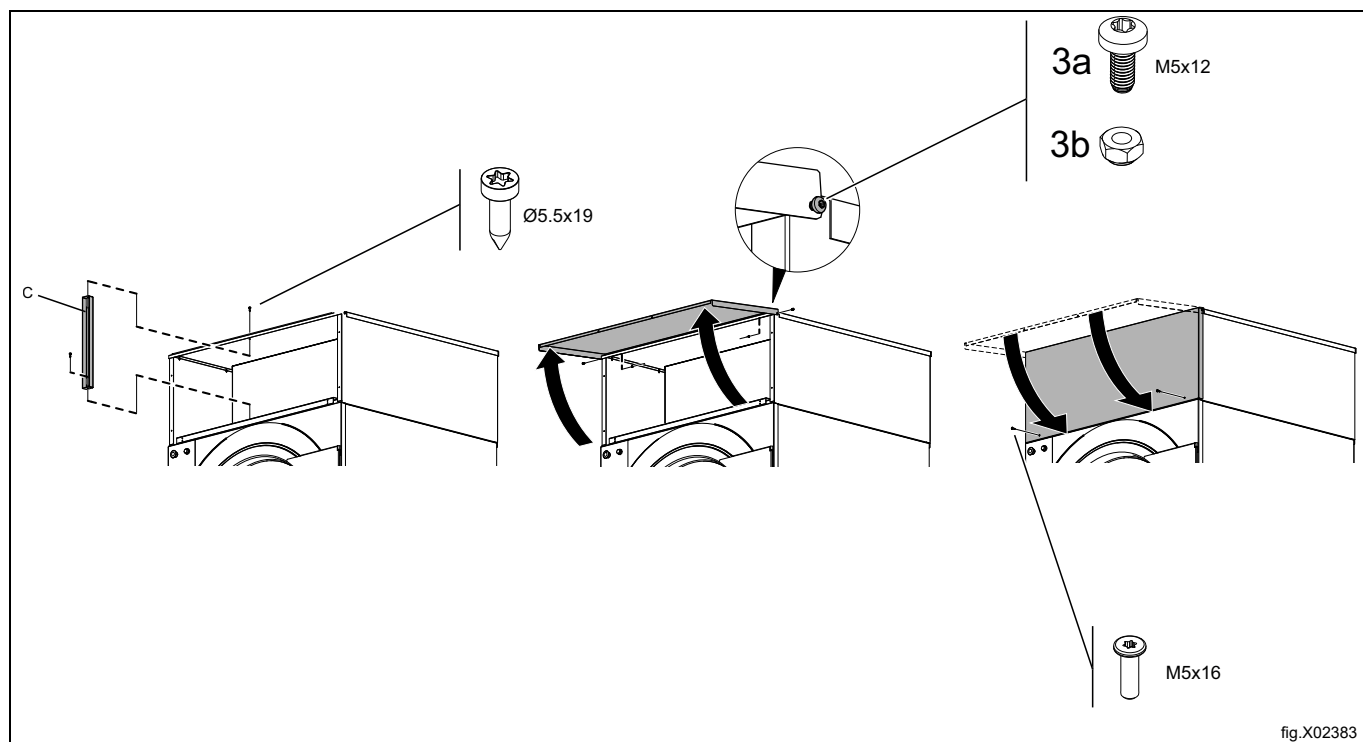
Encaminhe o condutor terra da unidade de aquecimento elétrica para a MASSA no rodapé de ligação (F). Aperte com 5 Nm / 3.7 lbf.ft.



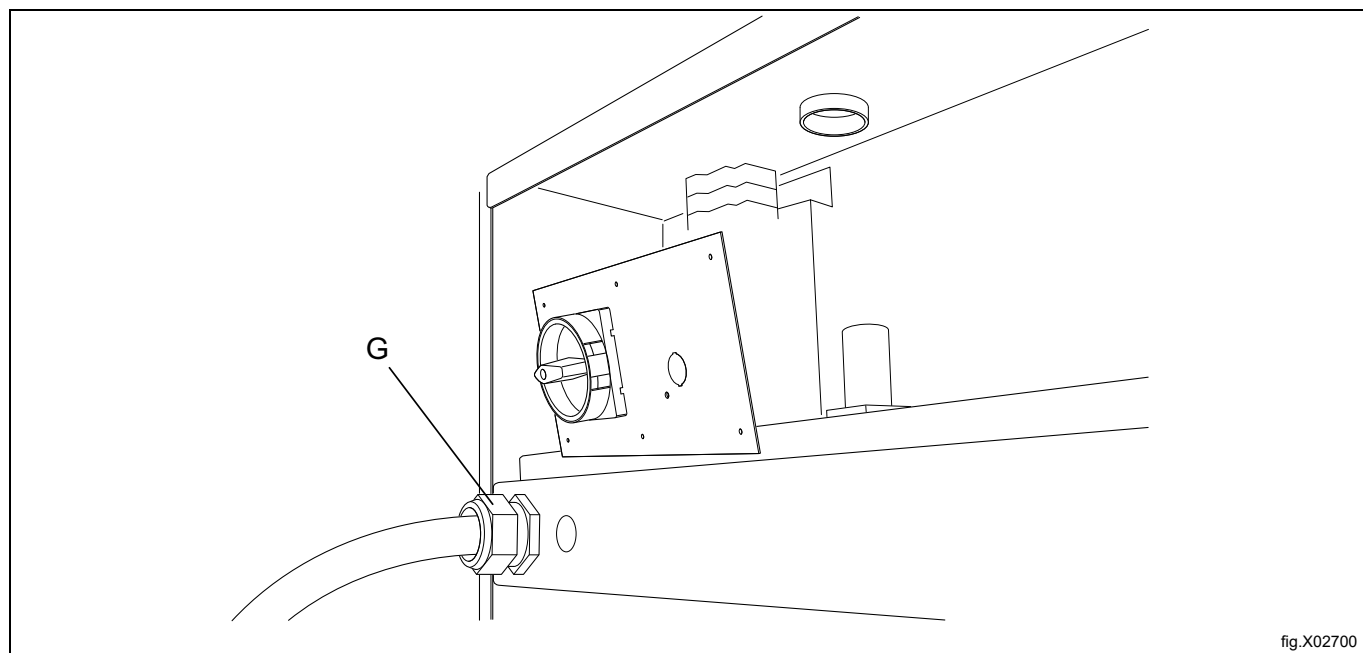
Aperte os painéis à conduta de ar.
Aperte o painel superior.



Monte o painel frontal com 2 parafusos e porcas de aperto nos lados. Não aperte os parafusos completamente. Mantenha o painel frontal na posição aberta quando montar a placa de suporte (C). Feche o painel frontal e fixe-o com 2 parafusos na parte da frente. Aperte os 2 parafusos nos lados.



Coloque o painel do disjuntor de alimentação elétrica com pega no seu lugar. Coloque o buçim M63 fornecido (G) e a porca. Para mais informações, consulte a secção "[Ligação elétrica](#)".



Coloque os painéis traseiros (E).

Durante a montagem do painel traseiro da unidade do componente (G) a sua extremidade superior deve ser inclinada sob o painel superior da máquina base.

E: 2 painéis traseiros: unidade de aquecimento (7 parafusos)

F: Painel superior: Máquina básica

G. Painel traseiro: unidade do componente (6 parafusos)

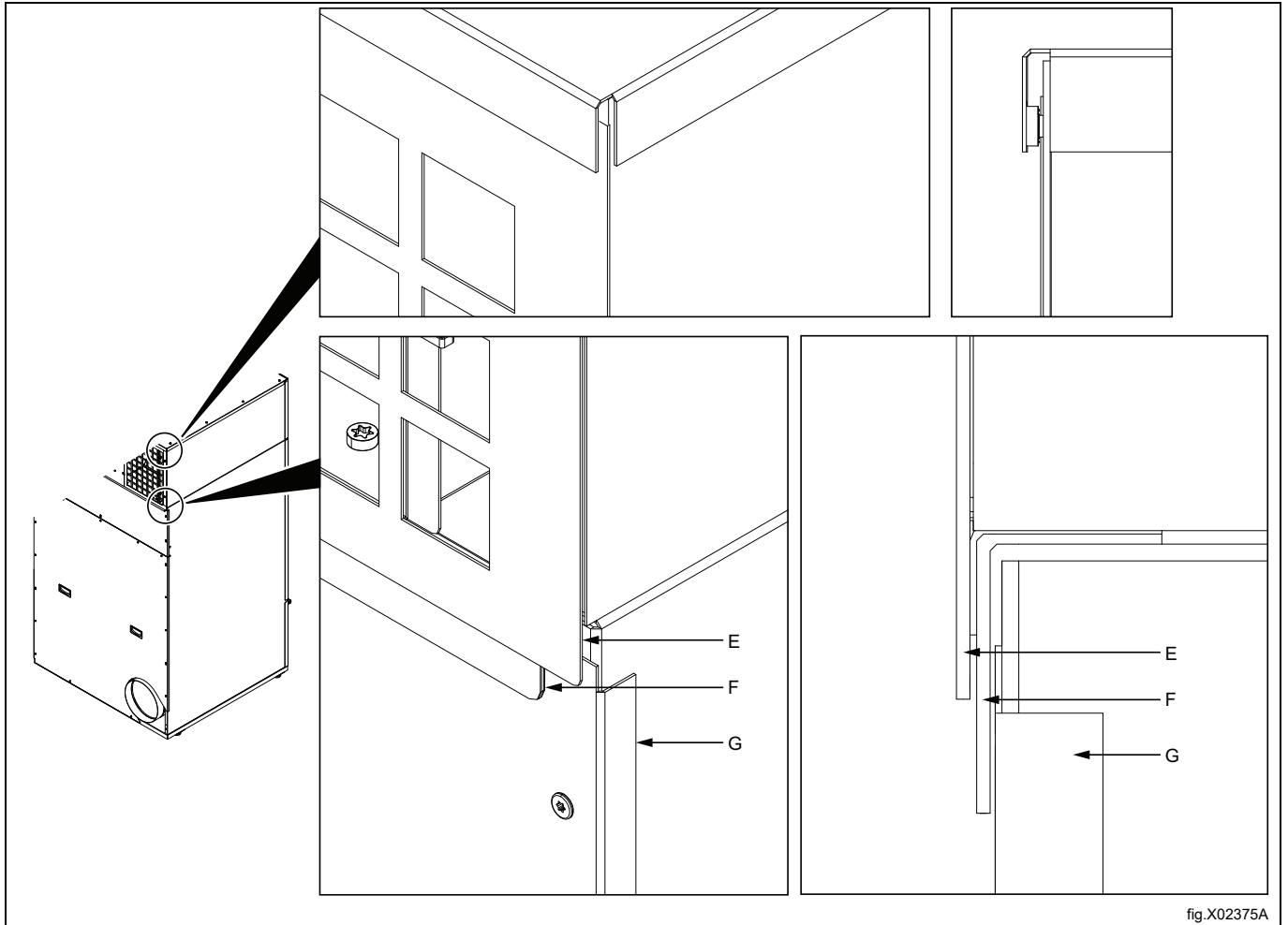


fig.X02375A

Utilizando 6 parafusos, aperte o painel do disjuntor de alimentação no painel traseiro.

Nota:

Certifique-se de que o disjuntor de alimentação liga e desliga a alimentação.

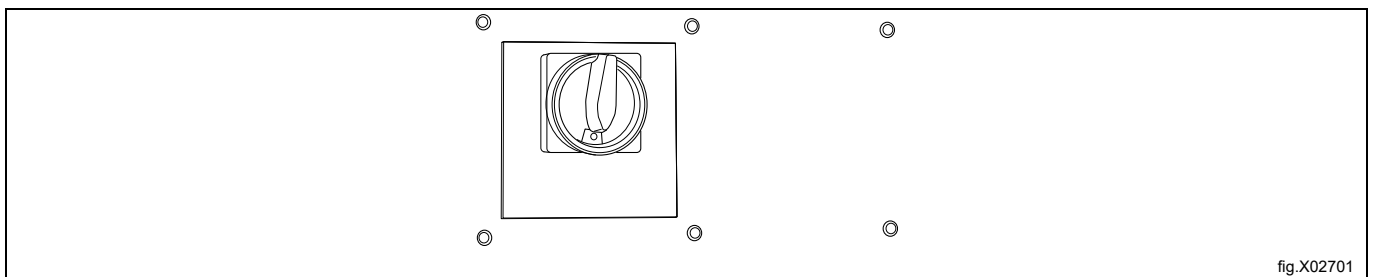


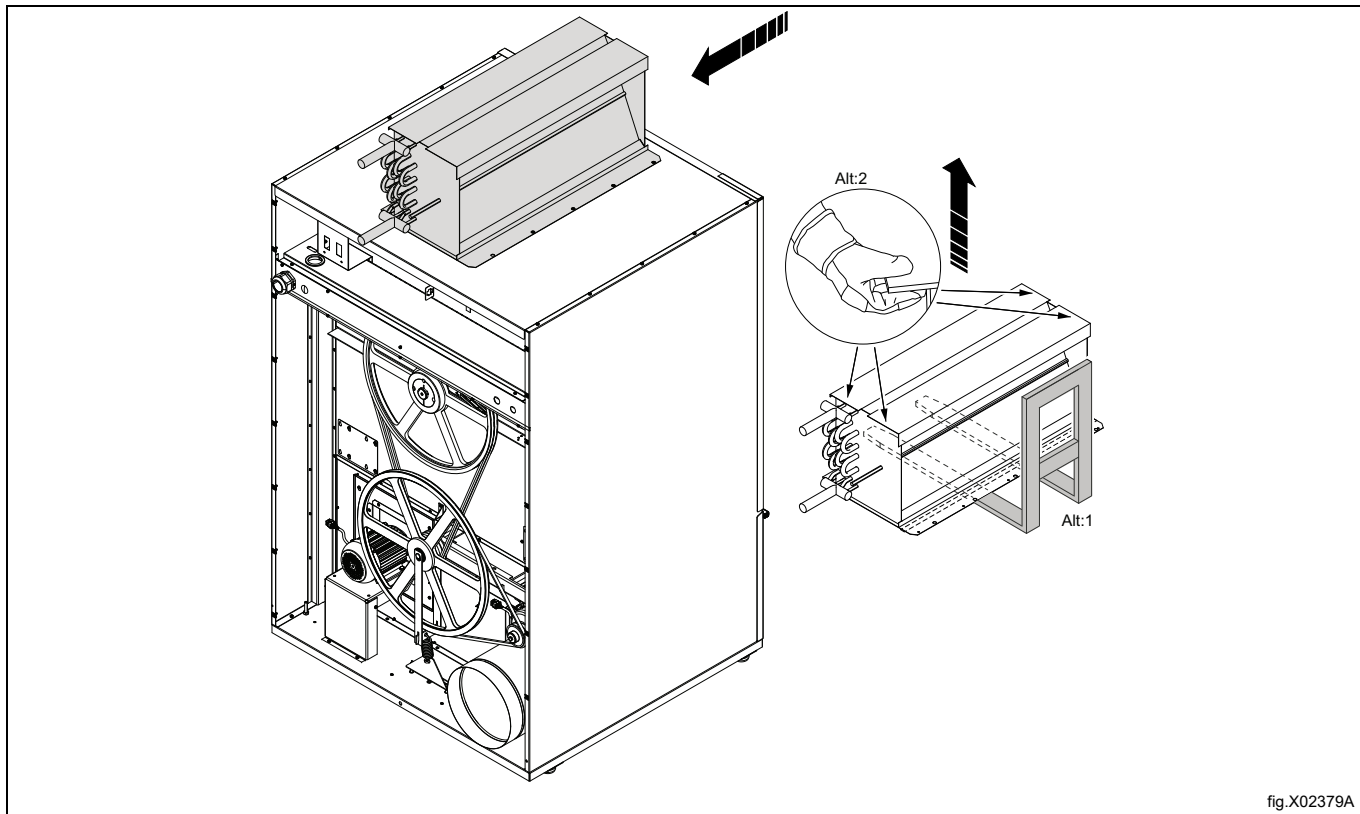
fig.X02701

5.3 Instalação da unidade de aquecimento a vapor

Coloque o calorificador de vapor na sua posição na parte superior da máquina.

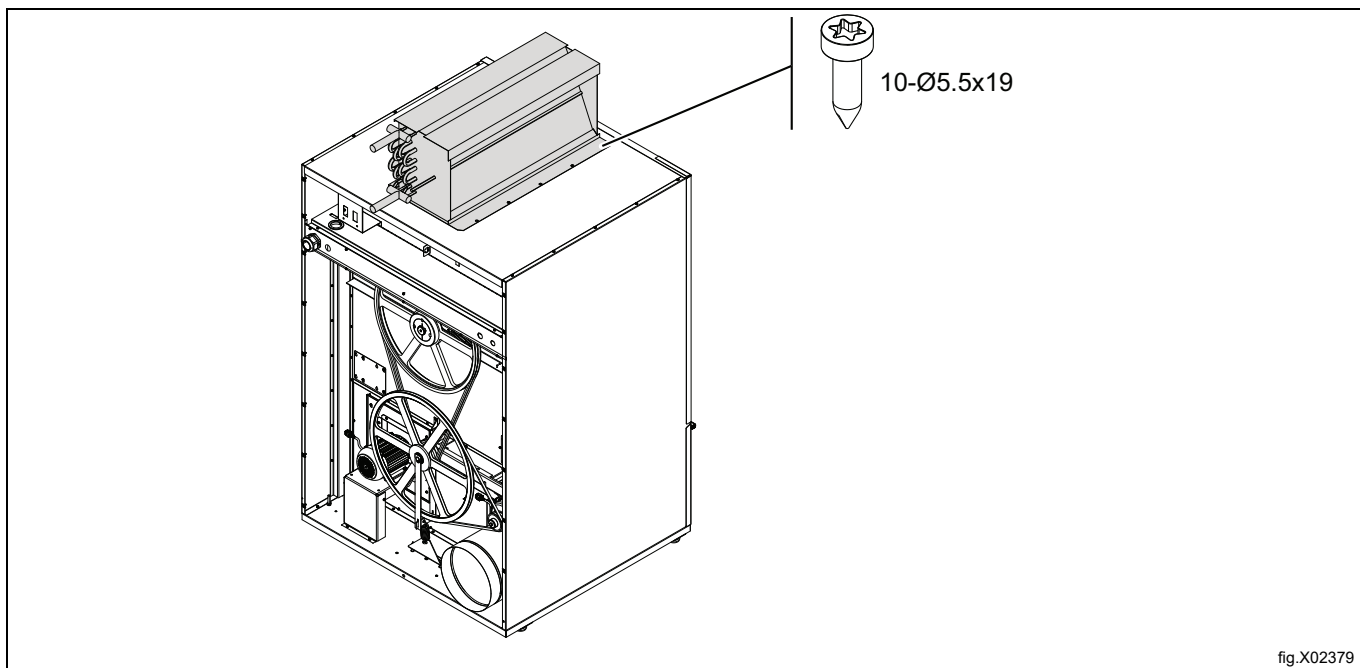
O peso do calorificador de vapor é de aproximadamente 40 kg / 88 lbs.

Levante o calorificador de vapor com um empilhador ou à mão de acordo com a ilustração — são necessárias duas pessoas. Tenha cuidado para não danificar quaisquer peças.



Coloque o calorificador de vapor na sua posição na parte superior da máquina.

Fixe o calorificador de vapor à máquina.



Coloque a caixa do atuador de modo que a extremidade do veio do calorificador de vapor (A) seja encaminhada para o orifício no atuador.

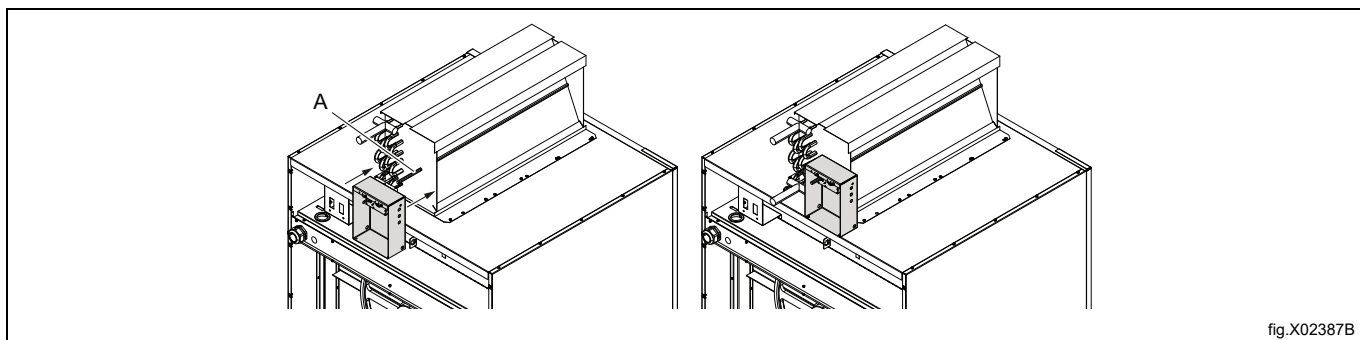


fig.X02387B

Aperte o parafuso (C).

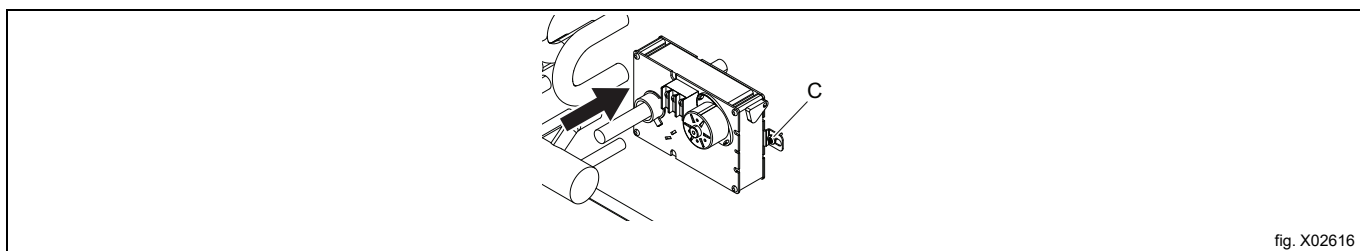


fig. X02616

Solte a alavanca de desengate (D) e rode o cubo até que este esteja na posição CCW (Y).

Insira o pino de paragem de alcance (E) na posição (fornecido com o atuador). (Não insira o pino de paragem de alcance (E) até que a posição do cubo indicada tenha sido alcançada). O pino de paragem de alcance é encaixado na sua posição final apenas depois de o pino passar por ambas as placas do atuador. O pino de paragem de alcance deve encaixar na posição e não deve poder ser removido manualmente.

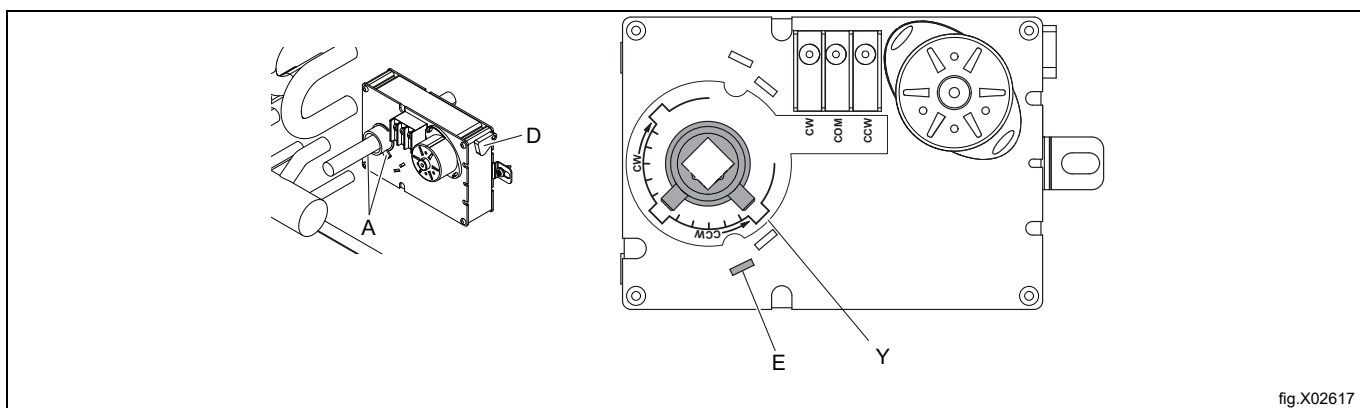


fig.X02617

Mantenha o regulador na posição aberta. Certifique-se de que o regulador abre e fecha perfeitamente e que o regulador não arranha as partes laterais da unidade de aquecimento (xx). Ajuste a posição do regulador para a frente e para trás, se necessário.

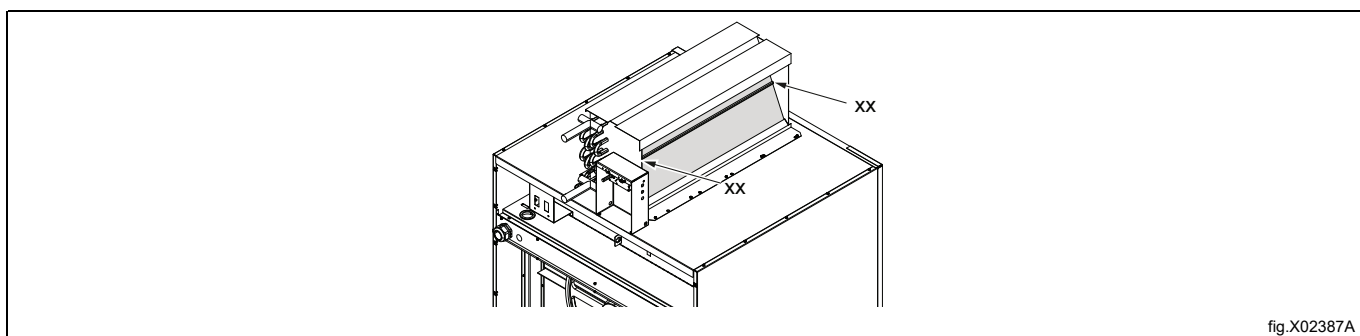


fig.X02387A

Nota:

Durante o aperto da extremidade do veio o regulador deve estar aberto (B).

Utilizando dois parafusos de cabeça móvel aperte a extremidade do eixo (D) a 5 Nm com uma chave Allen de 1/8"

Atenção! É uma chave de 1/8", não uma chave de mm.

É possível ajustar a abertura do regulador rodando a alavanca de desengate manual (E) de acordo com a figura:

C = regulador fechado,

B = regulador aberto.

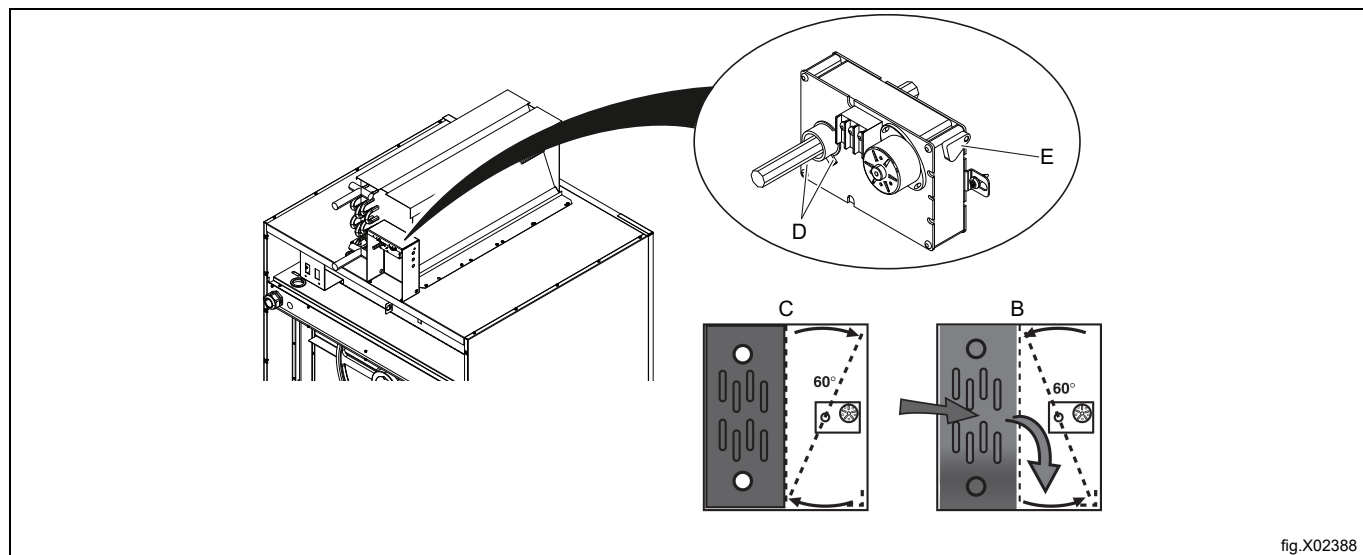


fig.X02388

Monte os fios em terminais de parafuso (B).

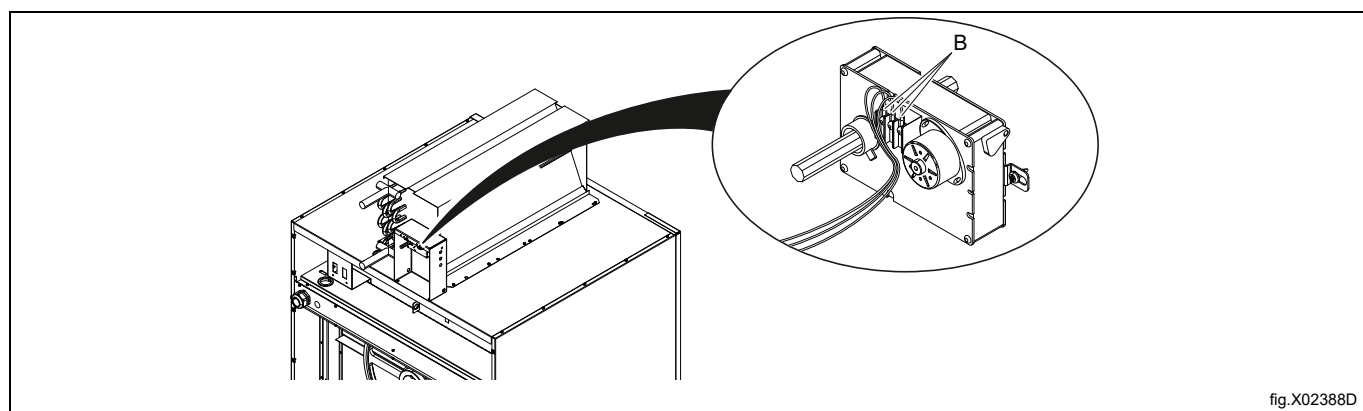


fig.X02388D

Encaminhe a tomada múltipla a partir da caixa do atuador ao longo do buçim até à unidade do componente e coloque-a no conector com a marcação *B*. Amarre os fios de acordo com a figura.

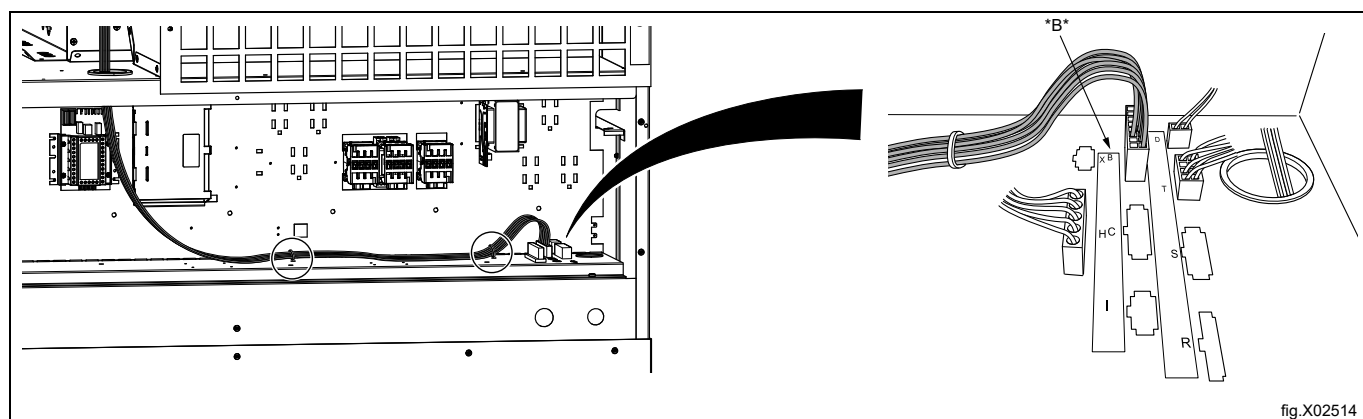
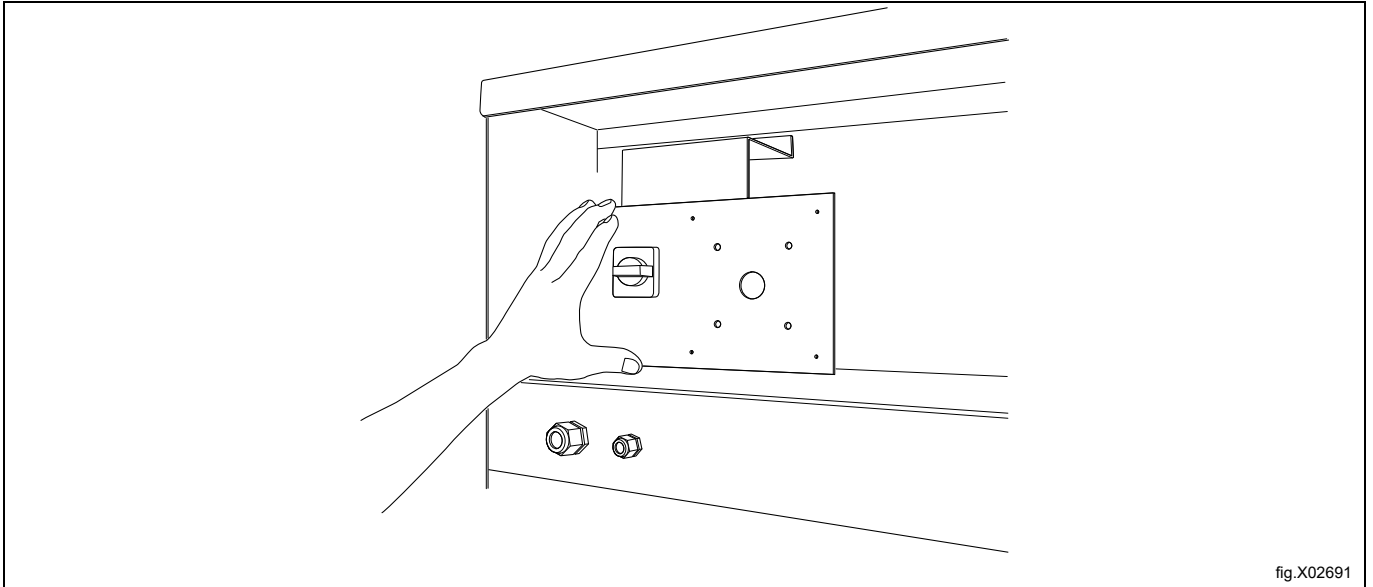


fig.X02514

Coloque o painel do disjuntor de alimentação com pega no seu lugar.
Para mais informações, consulte a secção "[Ligação elétrica](#)".



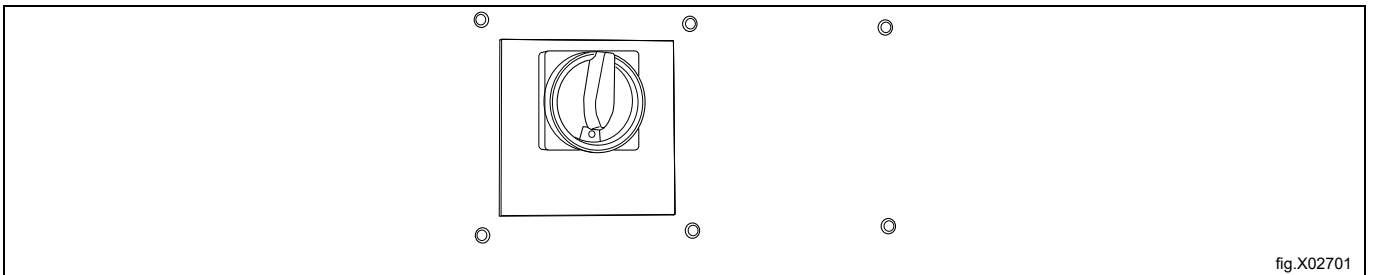
Coloque os dois painéis traseiros. Durante a montagem do painel traseiro da unidade do componente a sua extremidade superior deve ser inclinada sob o painel superior da máquina base.

É possível colocar os fios a partir da instalação antes de colocar o painel traseiro.

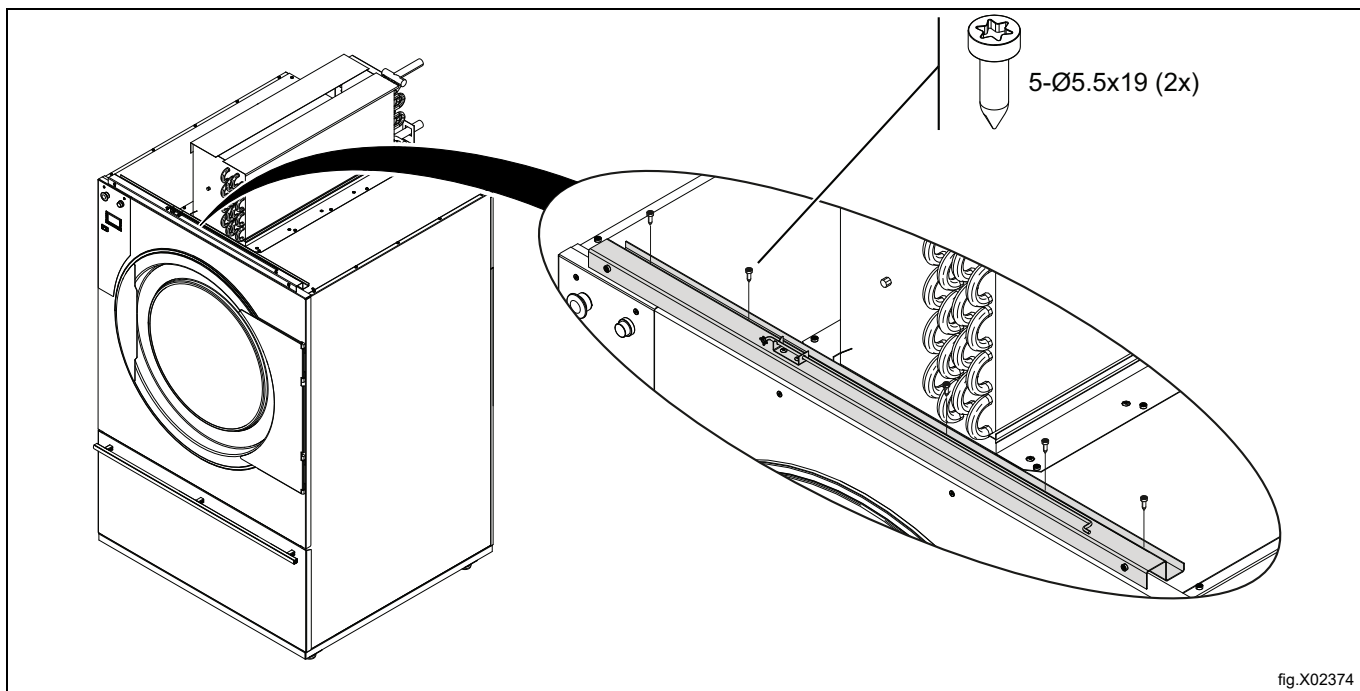
Utilizando 6 parafusos, aperte o painel do disjuntor de alimentação com pega no painel traseiro.

Nota:

Certifique-se de que o disjuntor de alimentação liga e desliga a alimentação.



Monte o reforço.

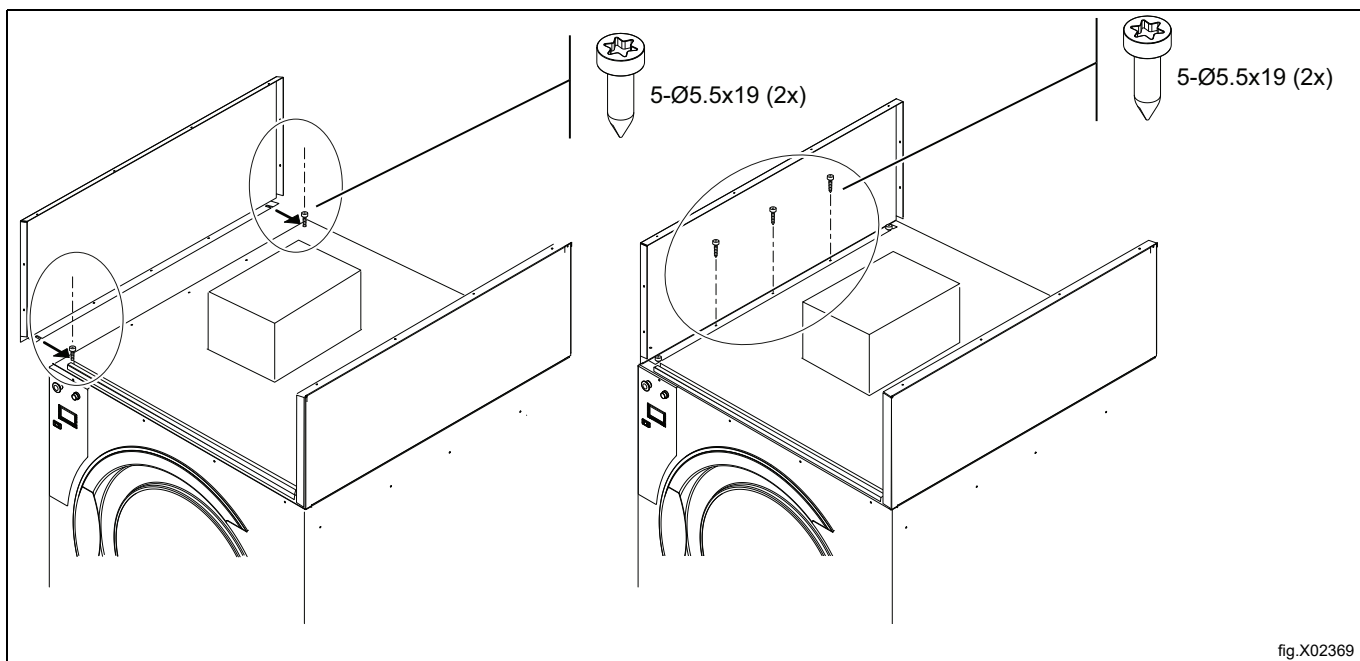


Se a máquina tiver porta deslizante, vá para a secção [Montar equipamento para porta deslizante](#), antes de realizar o passo seguinte.

Monte os painéis laterais utilizando 5 parafusos em cada lado, da seguinte forma:

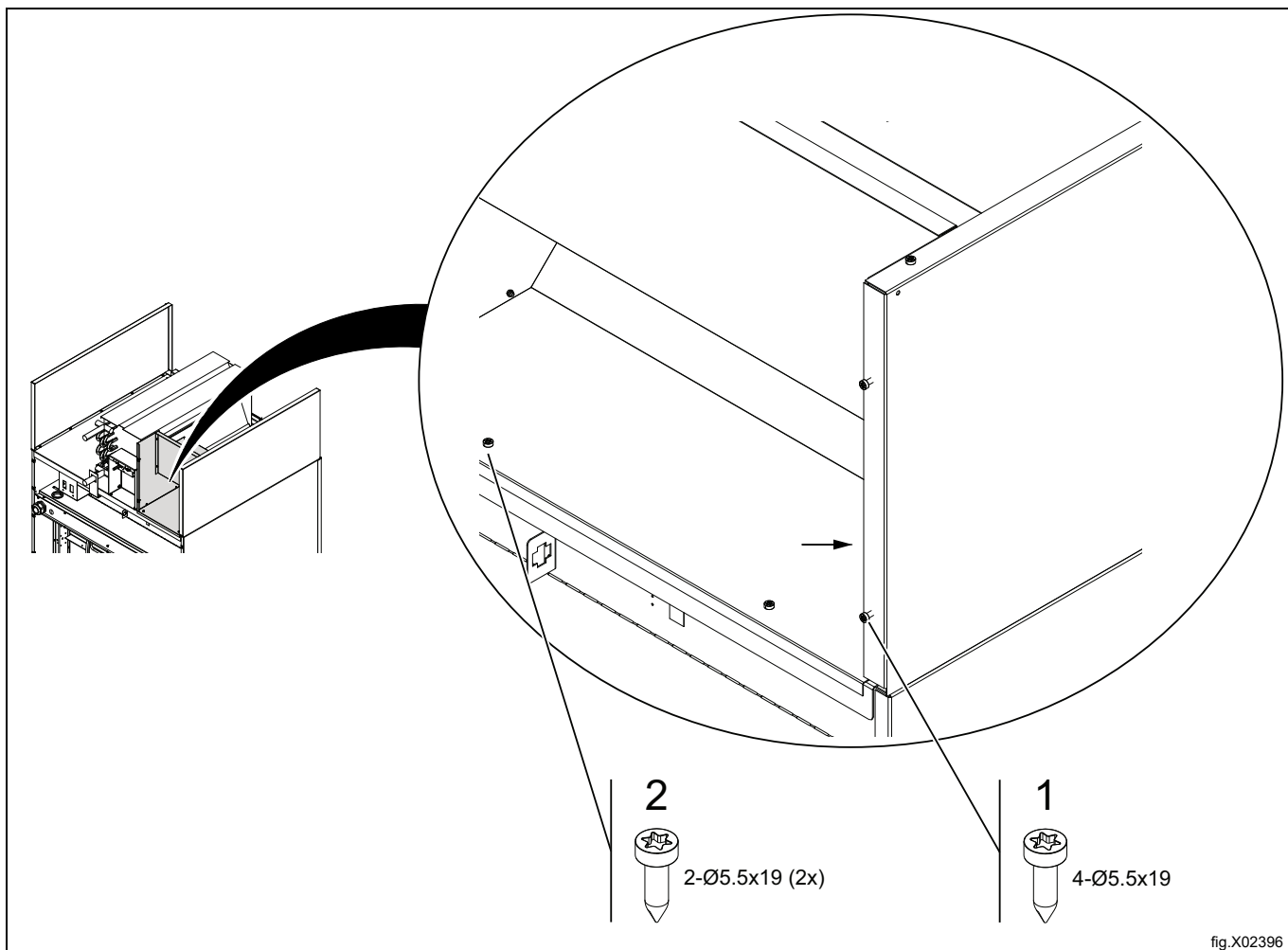
Em primeiro lugar, aperte o parafuso dianteiro e o parafuso traseiro, mas não aperte completamente. Rode o painel lateral com as ranhuras viradas para baixo e encaixe o painel lateral nas ranhuras. Aperte os parafusos.

Aperte os últimos 3 parafusos.

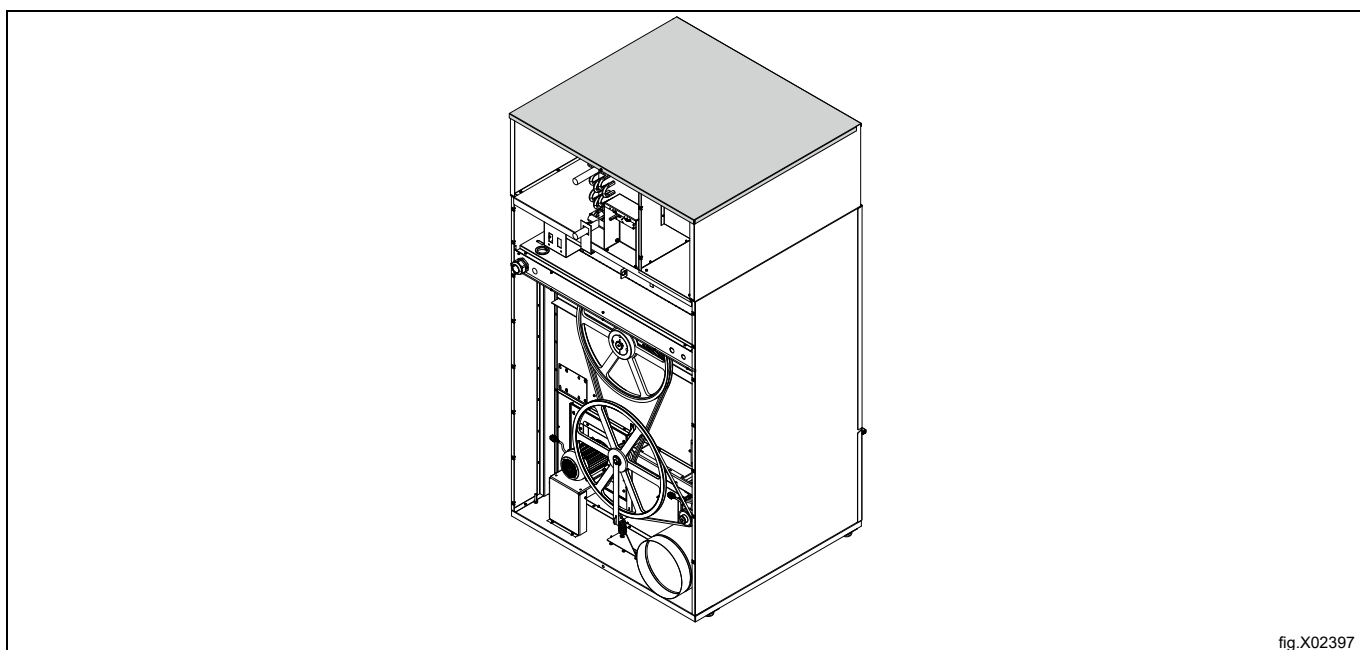


Monte a conduta de ar.

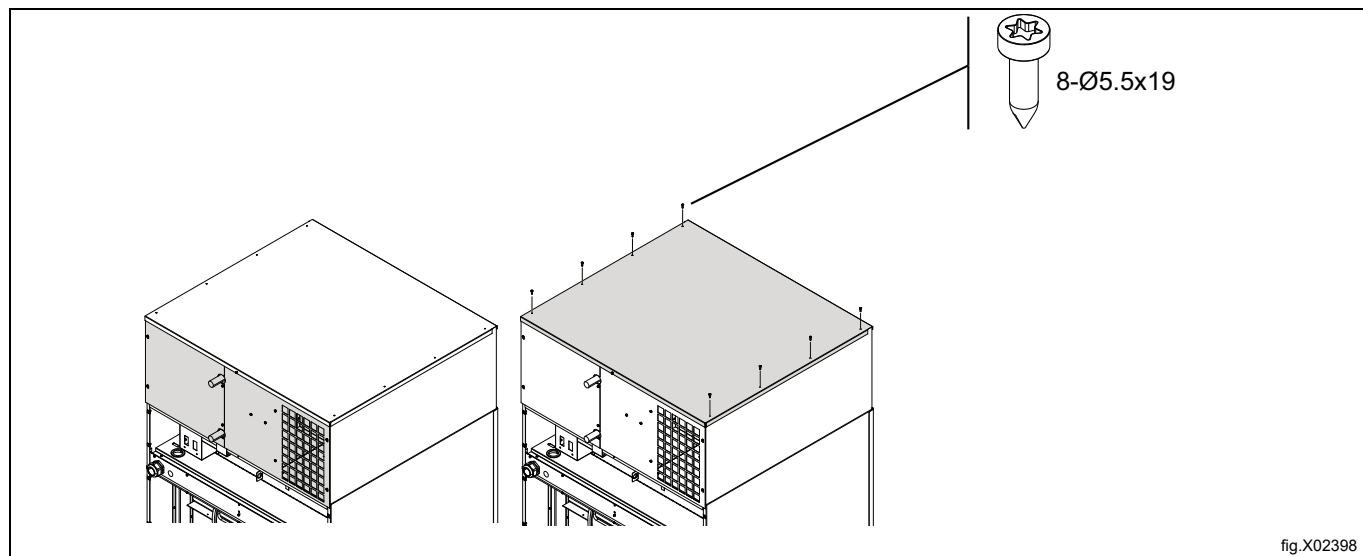
No lado da conduta de ar e dos painéis, monte previamente os parafusos (1) através dos painéis para a conduta de ar. Aperte os parafusos (2).



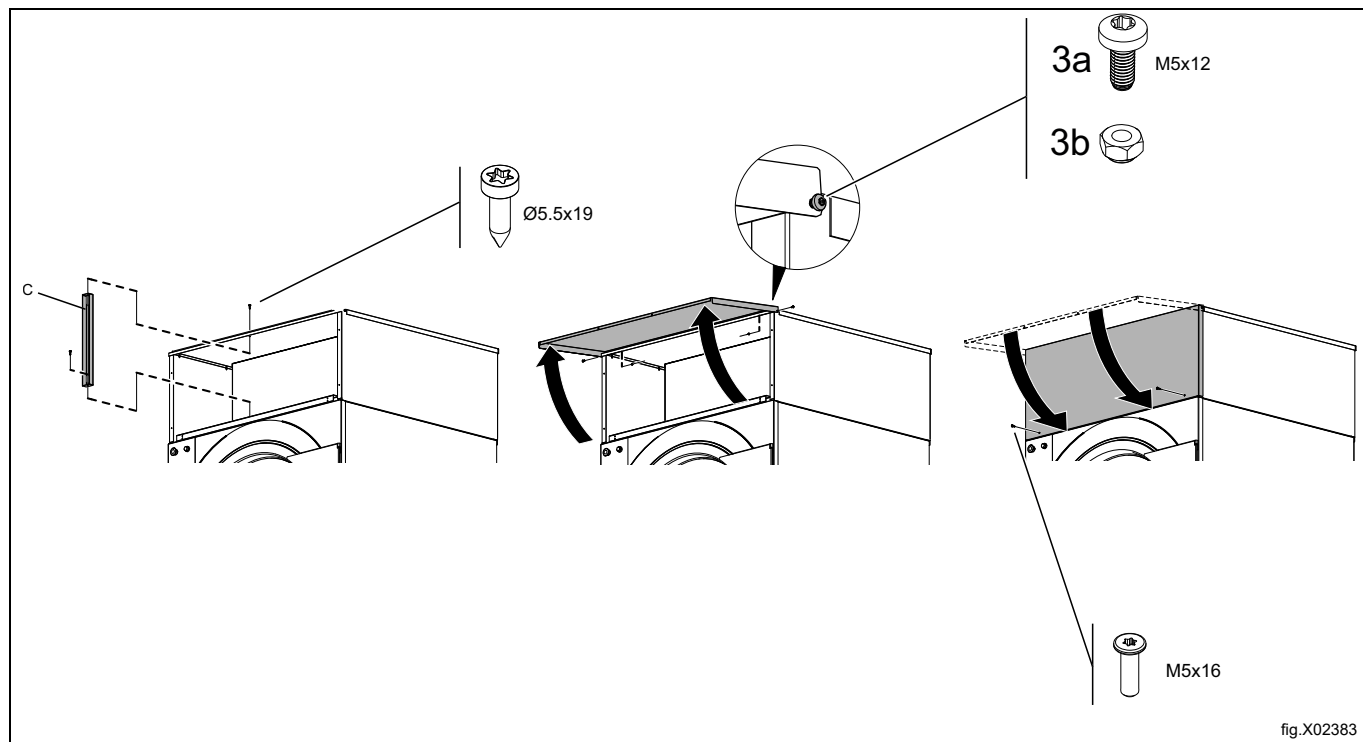
Coloque o painel superior na sua posição mas não o aperte.



Aperte os painéis à conduta de ar.
Aperte o painel superior.



Monte o painel frontal com 2 parafusos e porcas de aperto nos lados. Não aperte os parafusos completamente.
Mantenha o painel frontal na posição aberta quando montar a placa de suporte (C).
Feche o painel frontal e fixe-o com 2 parafusos na parte da frente.
Aperte os 2 parafusos nos lados.



Coloque os painéis traseiros da unidade de aquecimento (E).

Durante a montagem do painel traseiro da unidade do componente (G) a sua extremidade superior deve ser inclinada sob o painel superior da máquina base.

E: 2 painéis traseiros: unidade de aquecimento (6 parafusos)

F: Painel superior: Máquina básica

G. Painel traseiro: unidade do componente (6 parafusos)

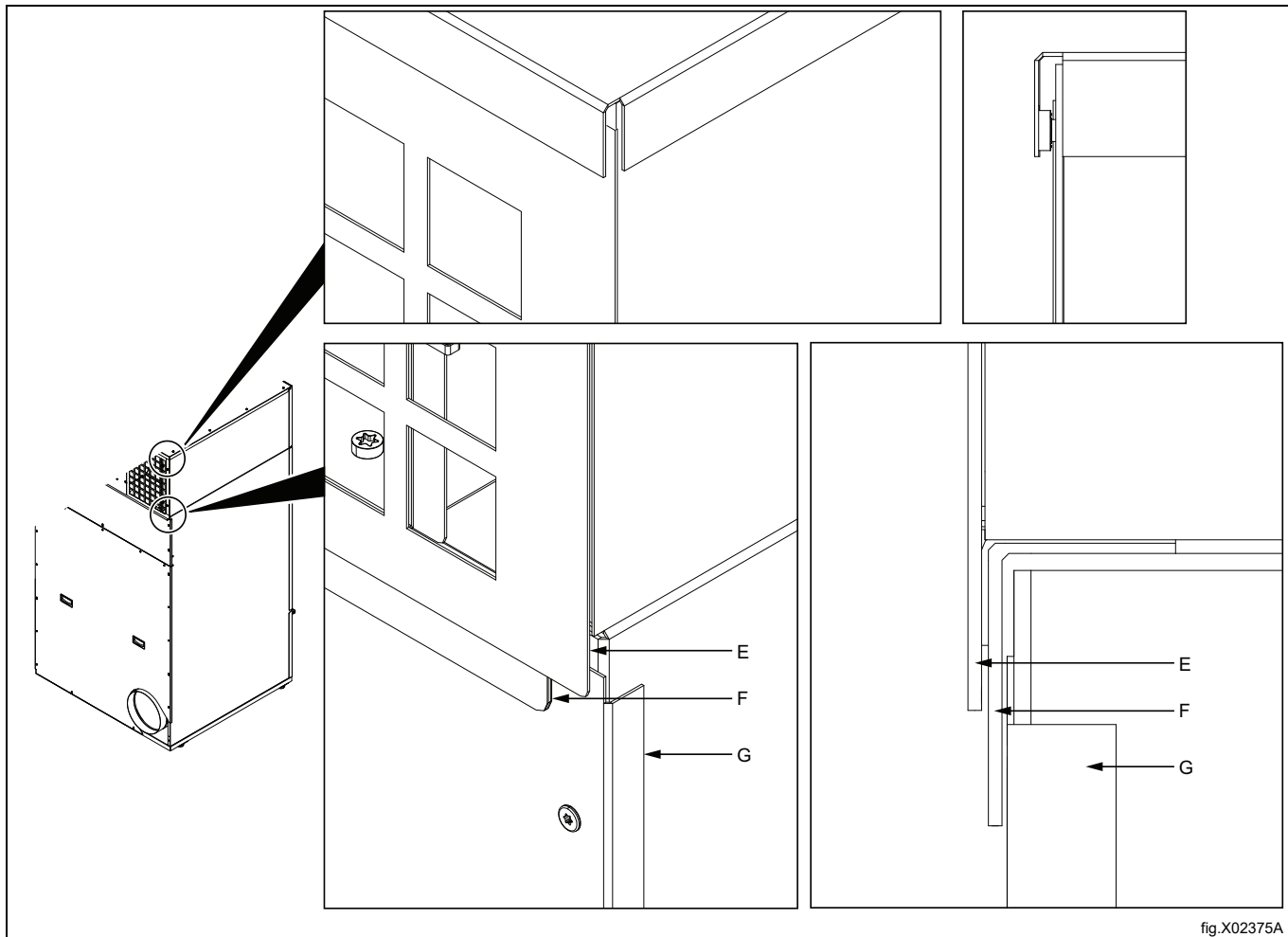


fig.X02375A

Ligar o vapor.

Para mais informações, consulte a secção "Ligação de vapor".

1 = Entrada

2 = Retorno (condensado)

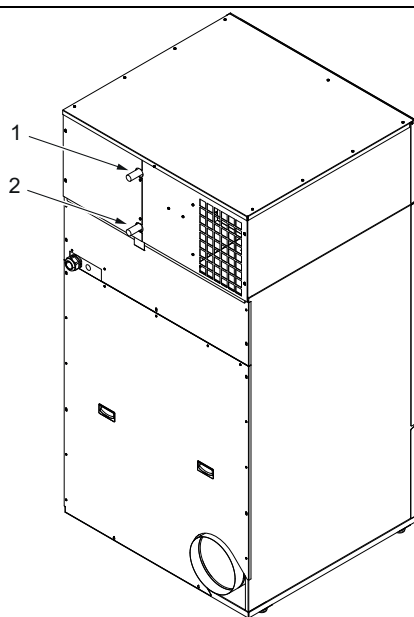
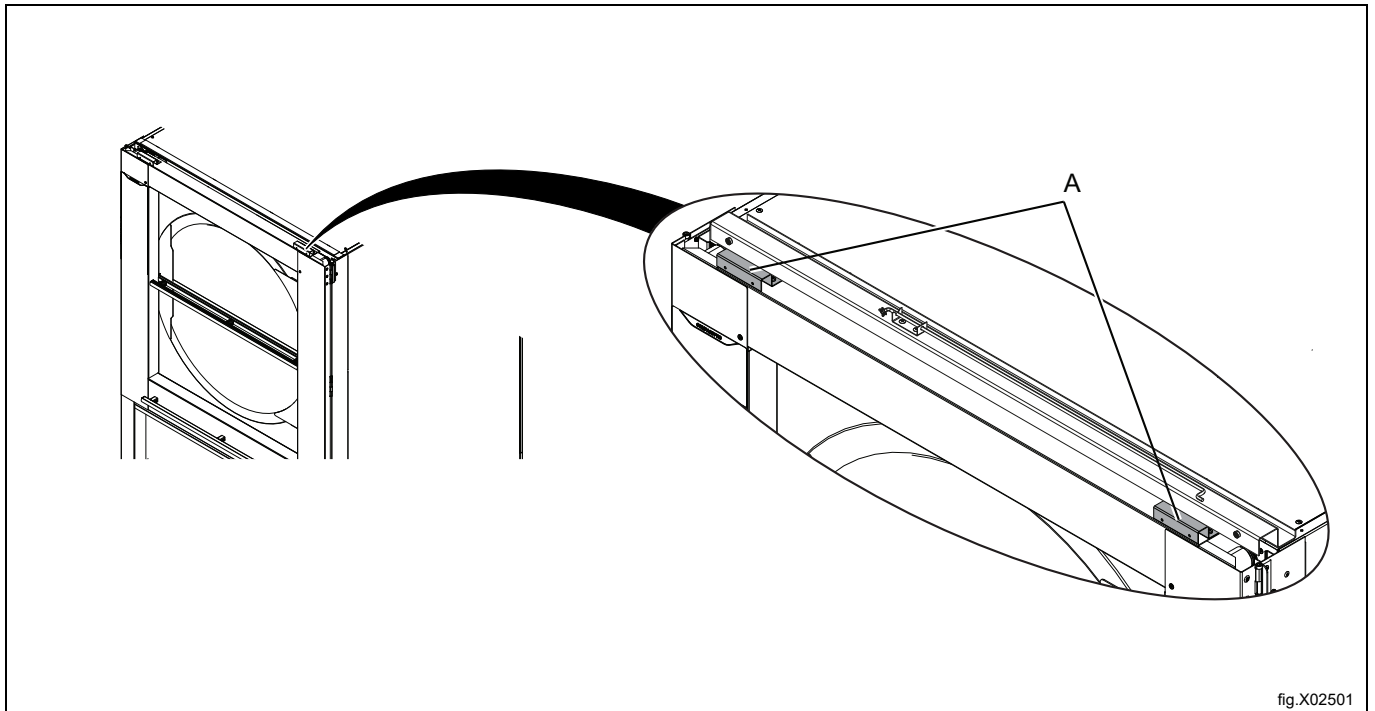


fig.X02399

6 Equipamento de montagem para porta deslizante

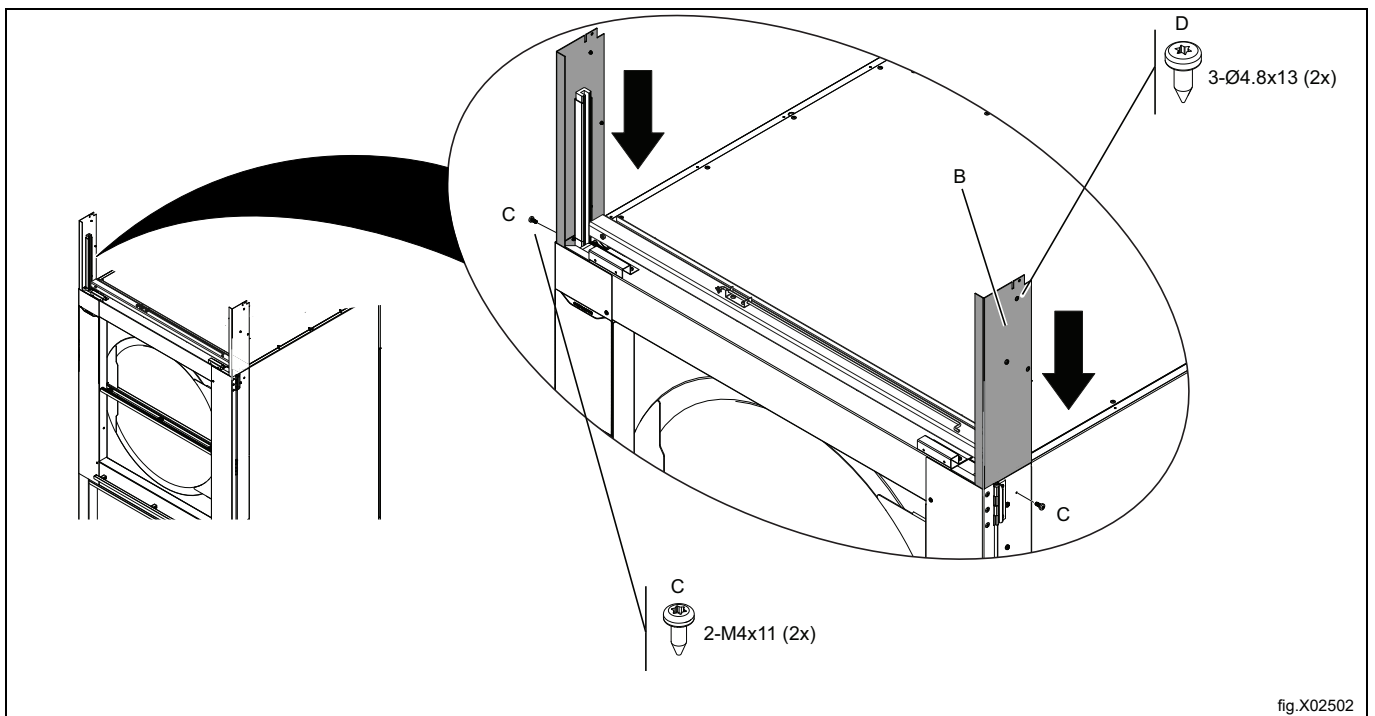
Monte os 2 reforços angulares (A) utilizando 2 parafusos em cada um.



Monte os painéis laterais (B) a partir de cima e empurre-os o máximo possível para baixo.

Monte os parafusos (C) de modo a bloquear os painéis laterais (2 parafusos em cada lado).

Monte os parafusos (D) para bloquear (B) com o painel lateral superior (depois dos painéis laterais terem sido montados).



Monte os painéis laterais e as restantes partes conforme descrito em [Instalação da unidade de aquecimento](#).
Verifique se as portas abrem com facilidade.

Nota:

É importante que a montagem seja realizada com cuidado, na vertical e nivelada pois tal irá influenciar o movimento da porta deslizando.

7 Instalação da unidade de inclinação

7.1 Instalação

7.1.1 Ligação da tubagem flexível, máquinas aquecidas a gás

Devido à função de basculação a tubagem de gás (A) deve terminar 300 mm antes da máquina e da última peça que deve ser flexível, por exemplo uma mangueira de gás de 600 mm aprovado.

7.1.2 Ligação da tubagem flexível, máquinas aquecidas a vapor

Devido à função de inclinação as mangueiras de vapor devem ter um comprimento máximo de 300 mm.

7.1.3 Conduta de saída, todos os tipos de aquecimento

Devido à função de basculação a conduta de saída (B) deve ter um tubo flexível de 200 mm antes da máquina.

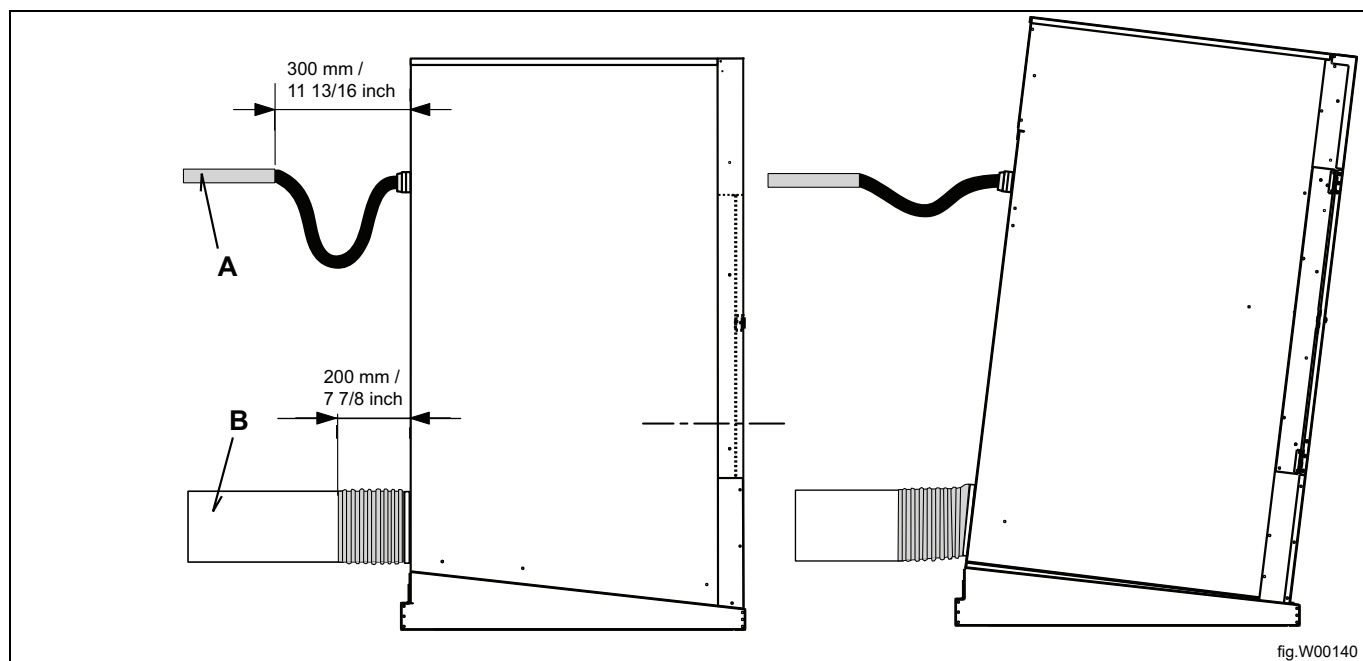


fig.W00140

7.2 Conteúdo do kit da unidade de basculação

Descrição	N.º do art.	Unidades	ID nestas instruções	Comentário
Base de montagem esquerda	487242771	1	A	Com 2 pés da fundação (F)
Base de montagem direita	487242770	1	A	Com 2 pés da fundação (F)
Base de montagem dianteira	487243655	1	B	
Peça traseira da base de montagem	487243755	1	C	
Placa de ajustamento 1 mm	487242725	5	D	
Placa de ajustamento 2 mm	487242726	5	D	
Placa de ajustamento 3 mm	487242727	5	D	
Parafuso de expansão	471830102	8	R	M8 x 120 para fixar ao pavimento
Parafuso	487242778	2	E	M20 x 30
Máquina de lavar	487242777	2	E	M20
Consola	487242605	2	E	Para pé da fundação dianteiro
Parafuso com suporte	487242779	2	G	M10 x 80, bloqueio para o pé da fundação dianteiro
Porca de aperto	732212001	2	G	M10, bloqueio para o pé da fundação dianteiro
Atuador	487028988	2	H	
Parafuso central	487242799	4	J	M8 para prender atuador
Porca de aperto	732211801	4	J	M8 para prender atuador
Anilha bisel	734116431	4	J	M8 para prender atuador
Saia do lado esquerdo	487242788	1	M	
Saia do lado direito	487242775	1	M	
Parafuso de cliques	487242796	6	Mm	M5 para montagem das saias laterais
Porca	731231401	6	Mn	M5 para os parafusos de cliques nas saias laterais
Saia traseira	487240222	1	O	
Transportador transversal dianteiro	487240221	1	N	Saia dianteira
Porca superior	487242797	4	Q	M5 para saia traseira
Parafuso da placa	471834033	12	P	4,8 x 13 (Torx)
Peça de ligação	487240611	1	L	Para tubo de saída 315 mm — 303 mm / 12"
Peça de extensão de bits	487242254	1	LI	Para montagem do tubo de saída

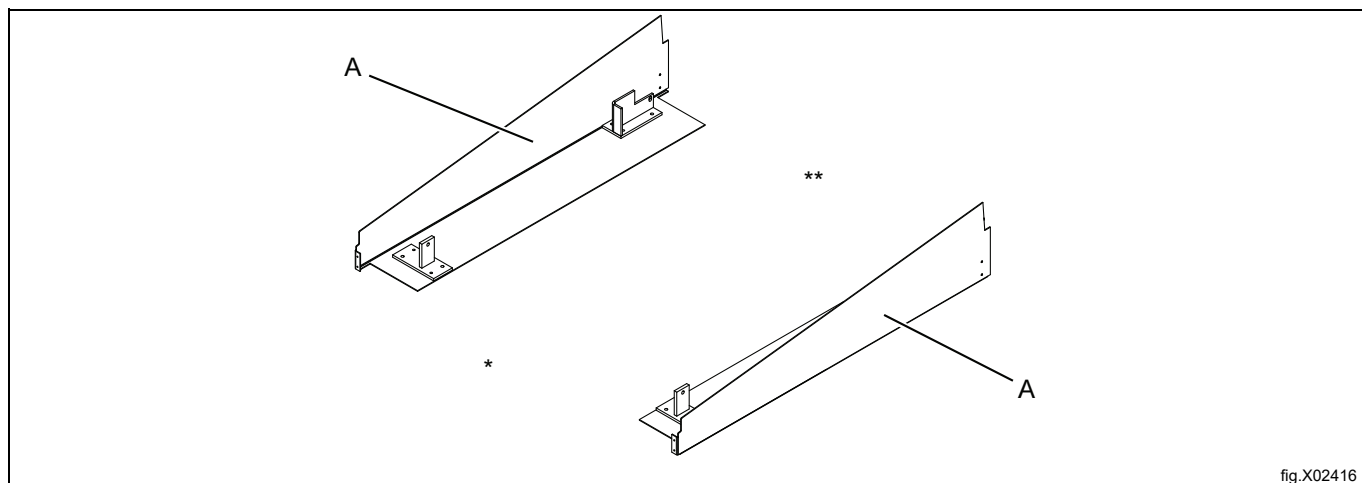
7.3 Configuração

A máquina deve ser montada num pavimento de betão com uma grossura de, pelo menos, 100 mm / 3 15/16 polegadas. Certifique-se de que o pavimento está nivelado.

Coloque os 2 lados da base de montagem (A) (apertada na paleta de madeira com 4 parafusos de transporte que devem ser retirados) no pavimento de betão, onde a máquina vai ser montada.

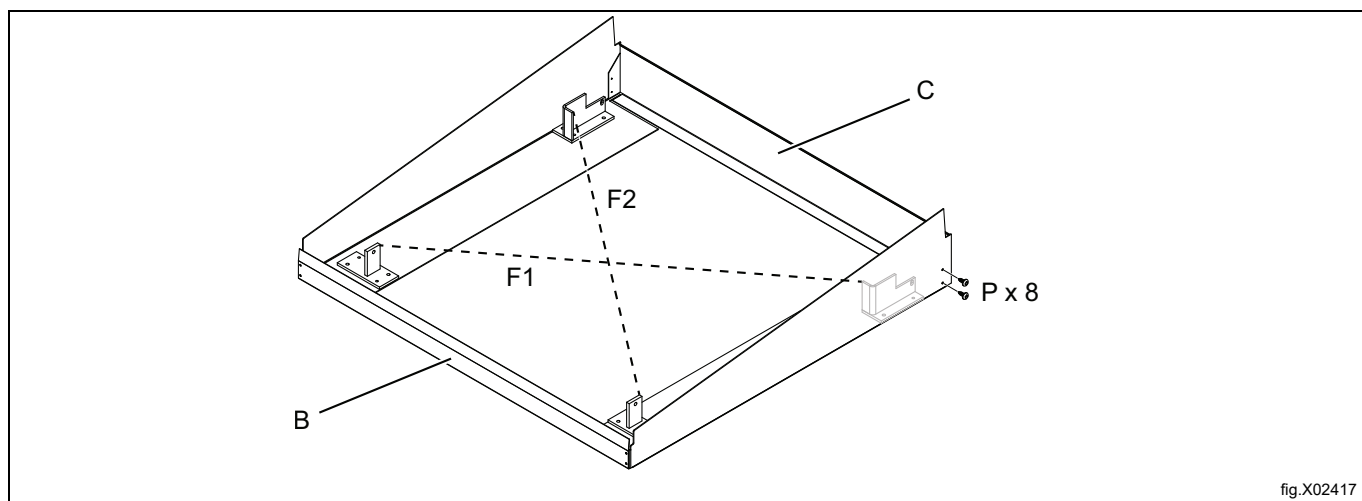
* = Parte da frente da máquina

** = Parte de trás da máquina



Monte previamente a peça dianteira da base de montagem (B) e a peça traseira da base de montagem (C) nos lados da base de montagem com parafusos (P).

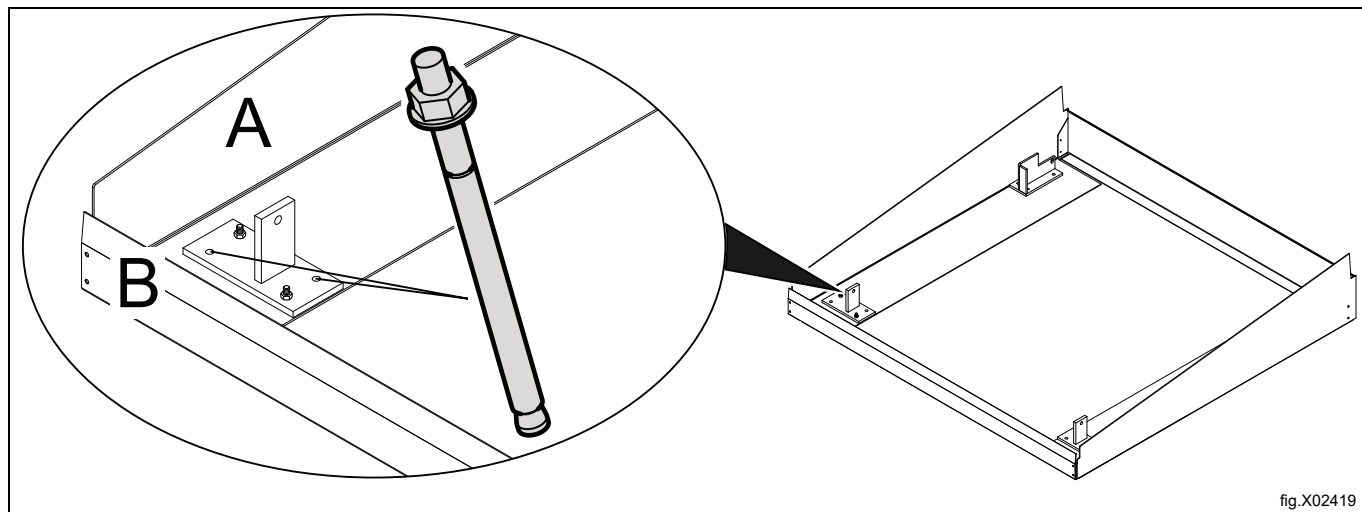
Meça transversalmente entre os pés da fundação (F1 = F2) para se certificar de que a base de montagem está em esquadria.



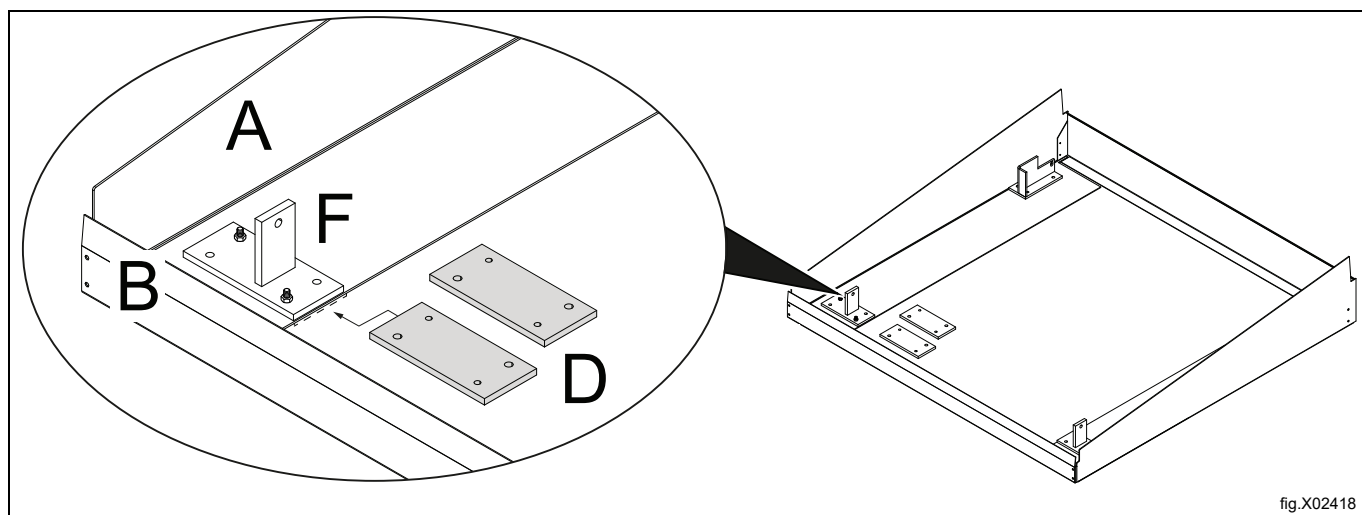
Marque os 8 furos. Mova a base de montagem completa e faça os 8 furos $\varnothing 8 \times 100$ mm.

Insira os 8 parafusos de expansão (R) no pavimento.

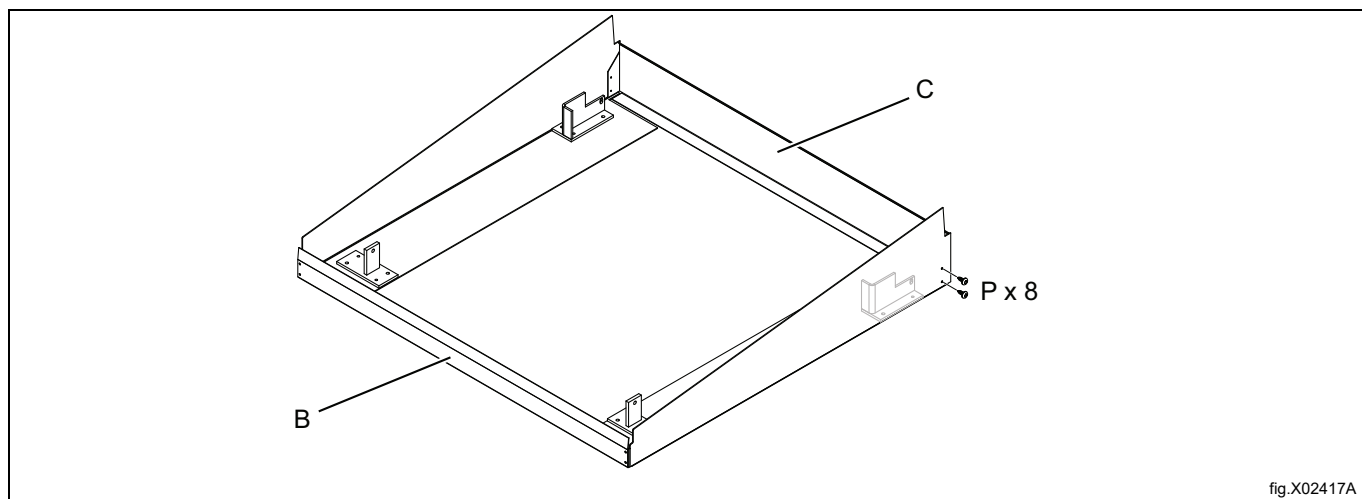
Coloque a base de montagem completa novamente em posição sobre os parafusos de expansão.



Para alinhar utilize as placas de ajustamento (D) como uma camada subjacente.



Quando a base de montagem completa estiver em posição e nivelada, aperte os 8 parafusos de expansão, Antes de continuar, a peça frontal (B) e a peça posterior (C) da base de montagem devem ser desmontadas.



Medição de controlo; a base de montagem deve estar diagonalmente nivelada e os lados a base de montagem devem ser paralelos.

Tenha bastante atenção ao alinhar a base de montagem.

Se necessário, utilize placas de ajustamento (D).

Nota:

Se a base de montagem estiver inclinada a porta deslizante e a função de inclinação não irão funcionar adequadamente.

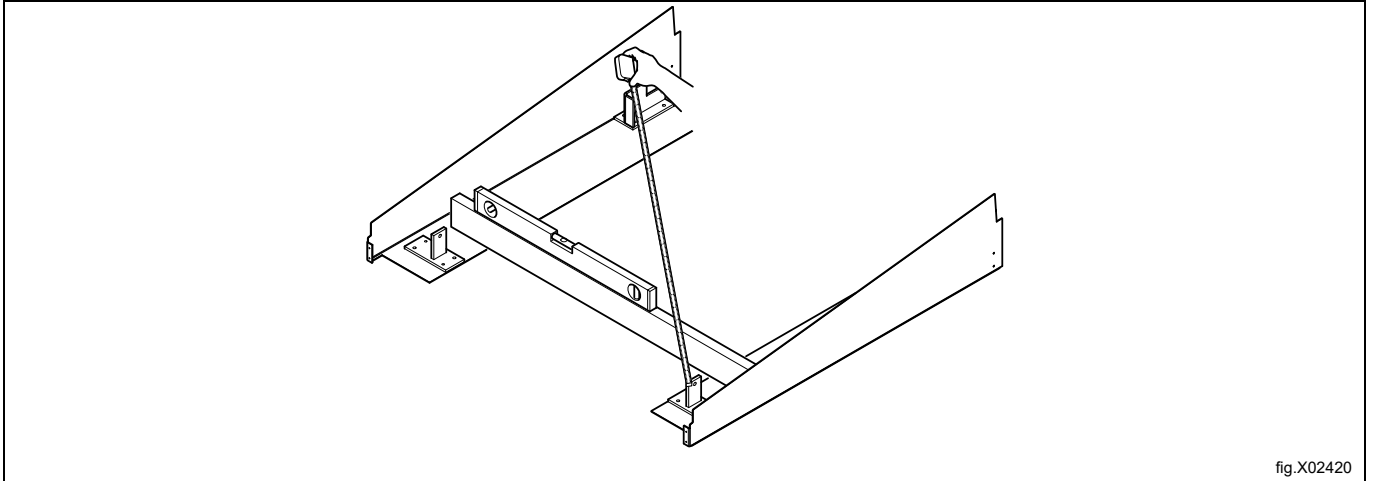


fig.X02420

Retire a porta do filtro (T).

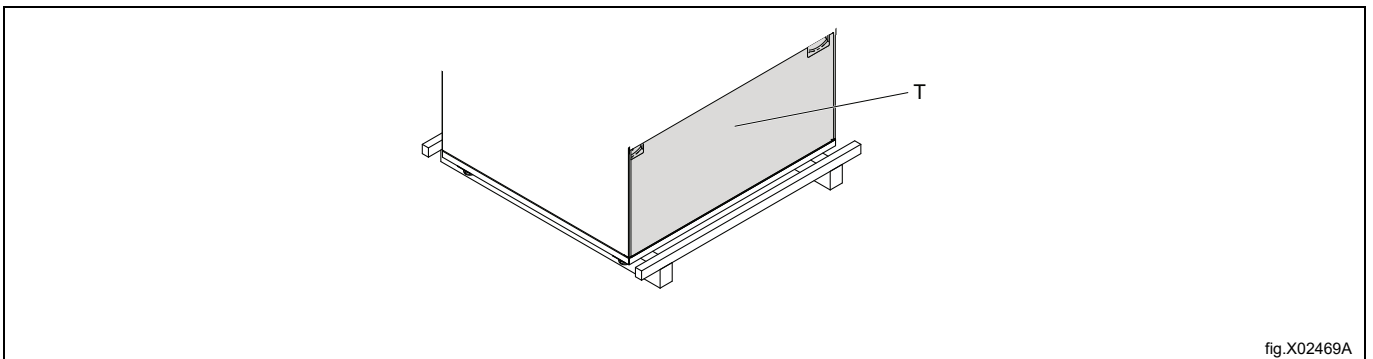


fig.X02469A

Retire as duas barras de madeira, uma na frente e outra na parte de trás.

Para mais informações sobre a desmontagem, consulte a secção [Desmontagem](#).

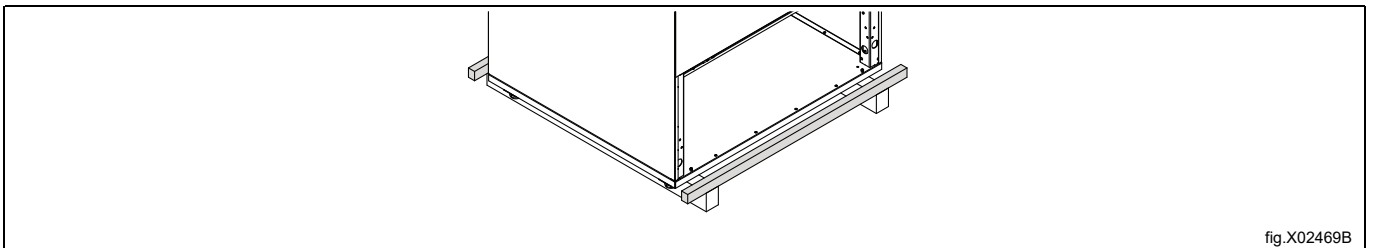
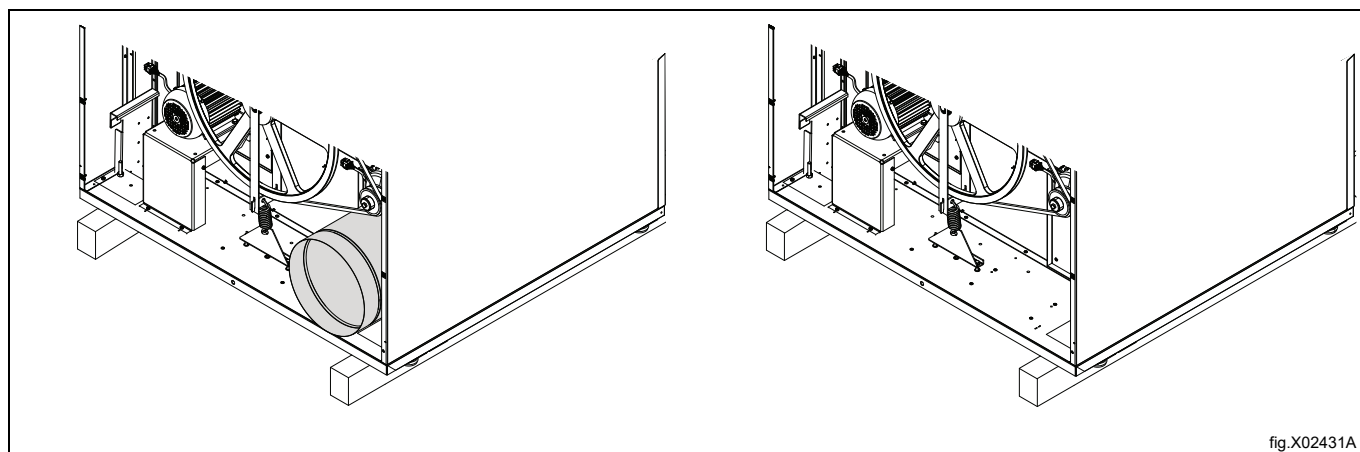
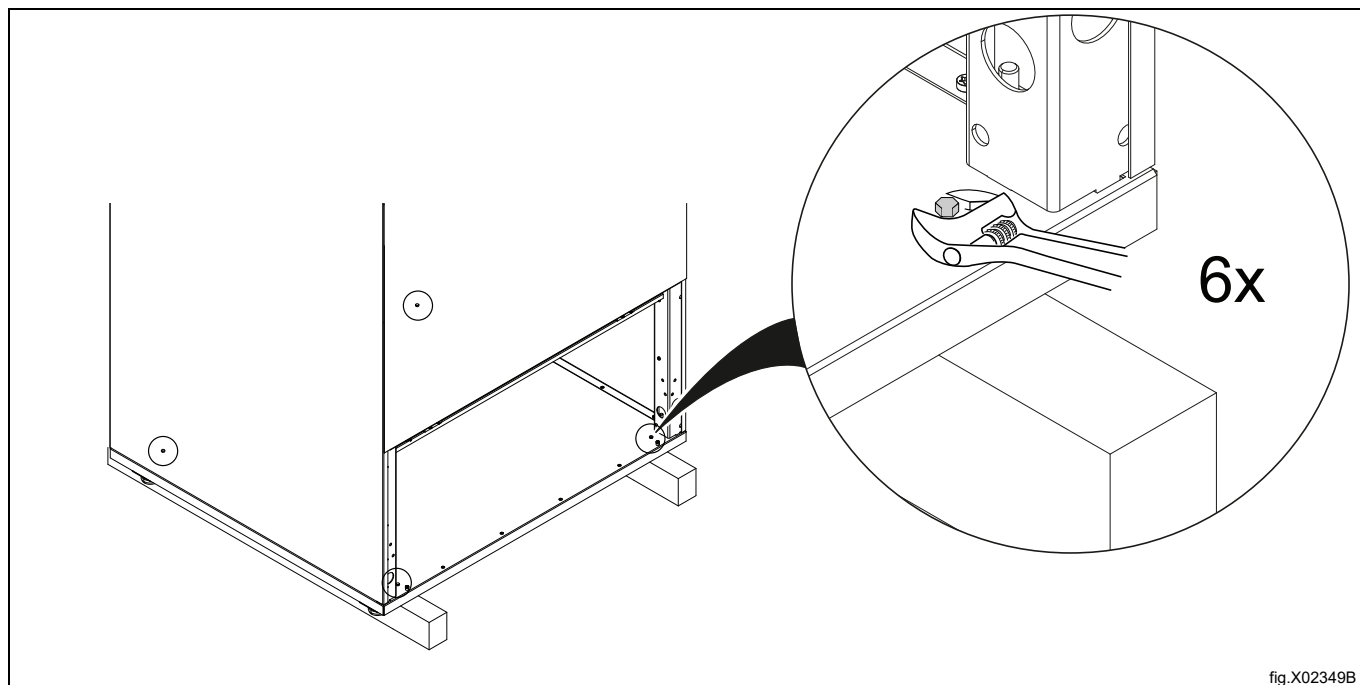


fig.X02469B

Desmonte o tubo de saída. Utilize a peça de extensão de bits (LI) para desmontar o tubo de saída.



Retire os parafusos existentes entre a máquina e a paleta.



Levante a máquina com, por exemplo, um empilhador e retire as barras de madeira.

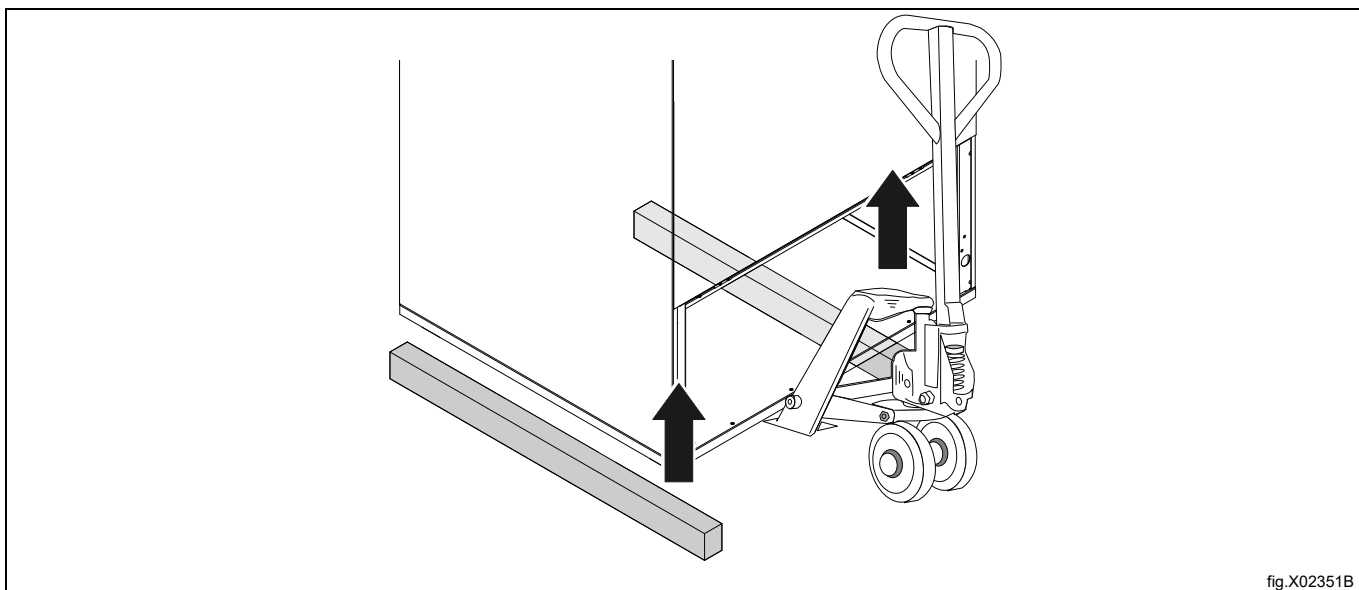


fig.X02351B

Monte previamente as 2 consolas guia dianteiras (E) com os parafusos de fundação M20 (E). Não aperte os parafusos.

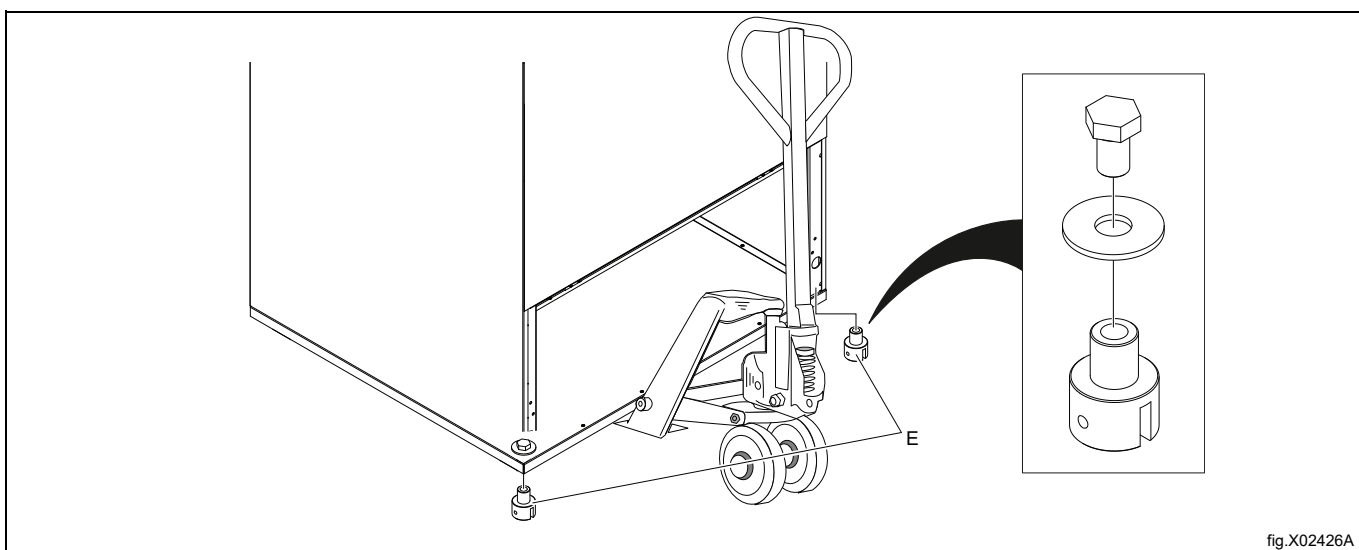
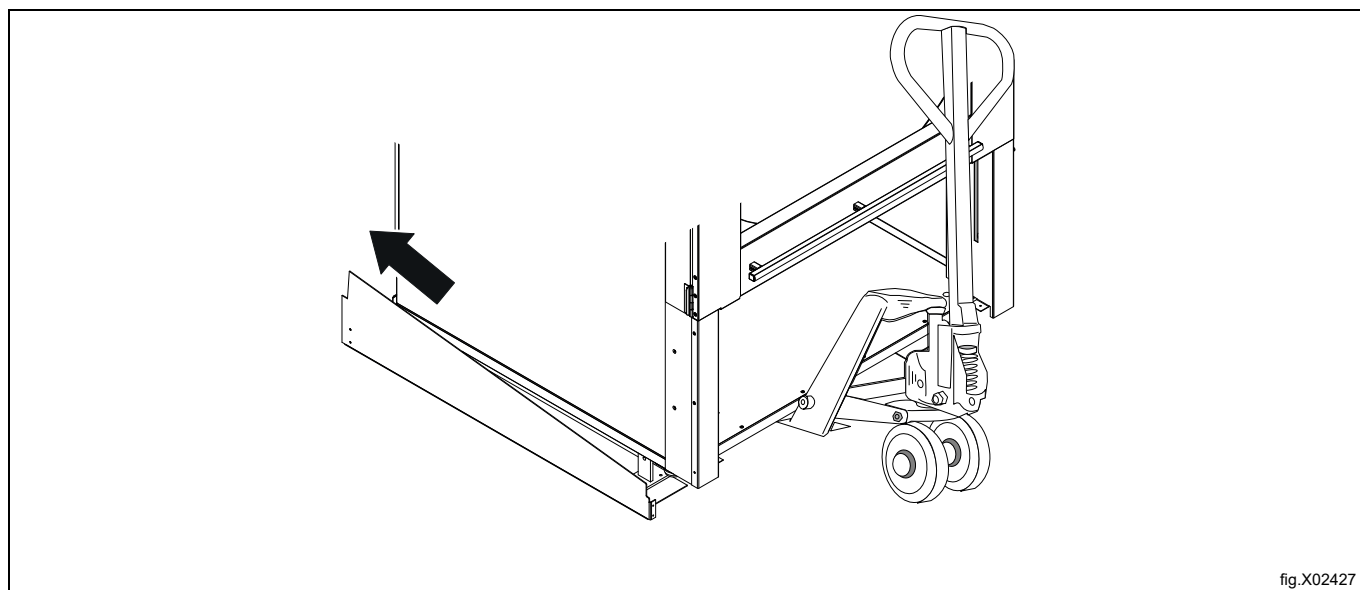
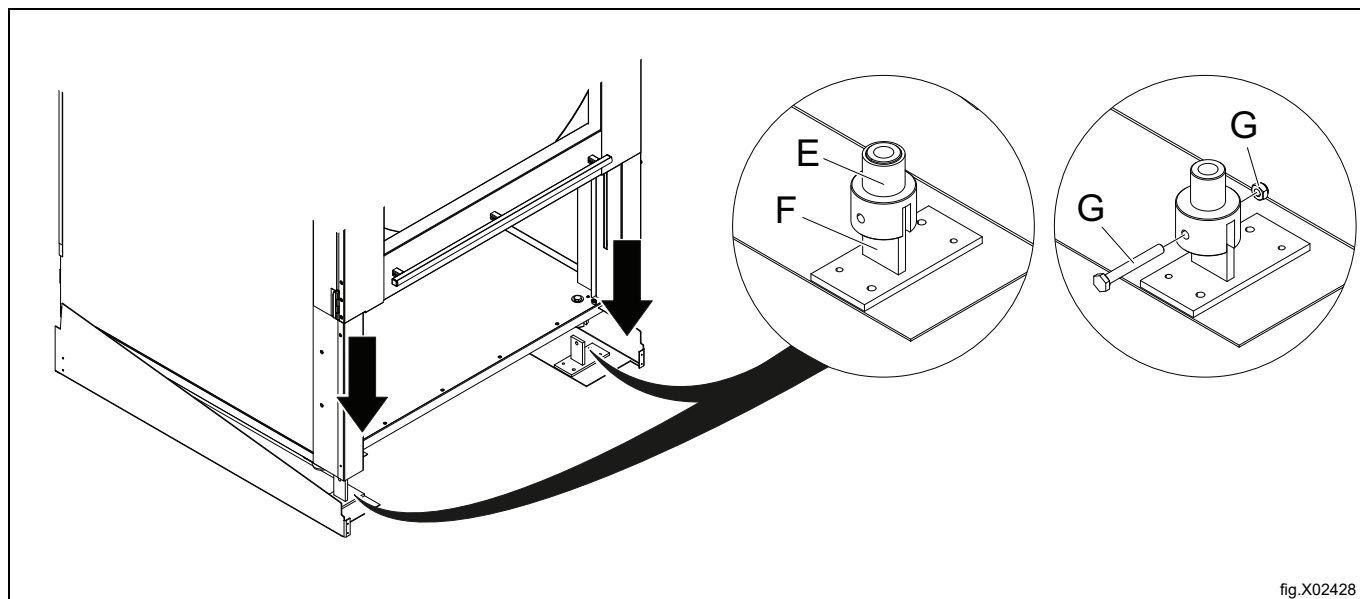


fig.X02426A

Posicione a máquina por cima dos 2 lados da base de montagem.

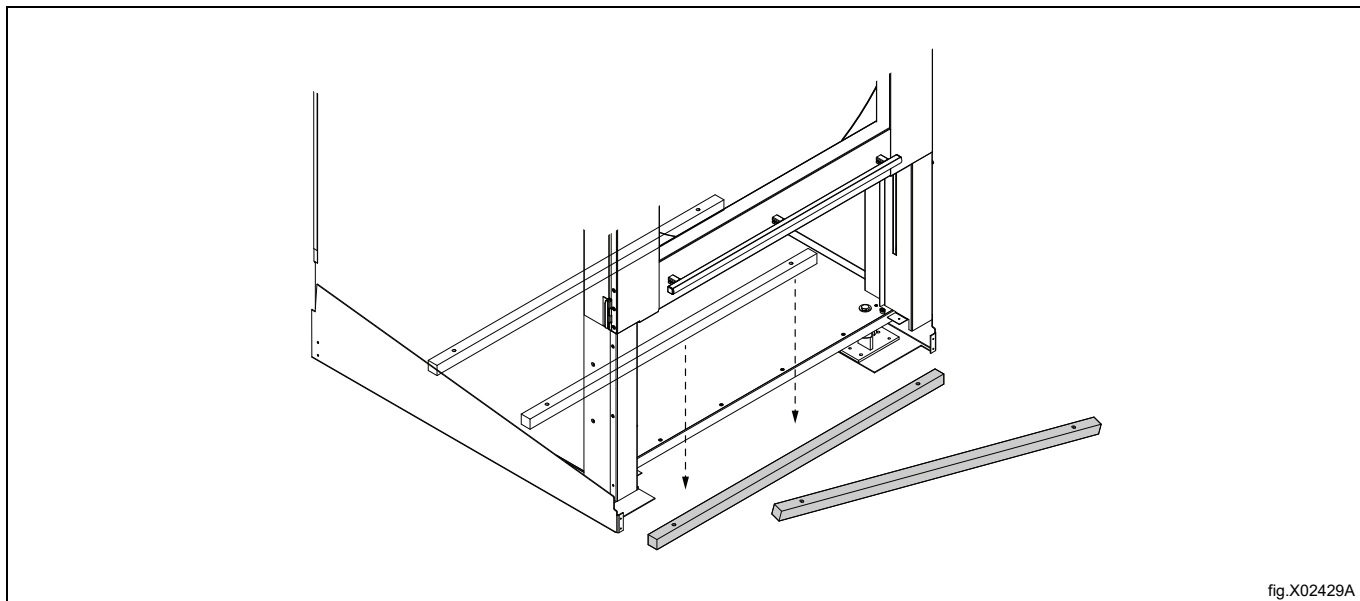


Baixe cuidadosamente a máquina de modo a que as consolas guia (E) engatem nos pés da fundação (F).
Coloque os 2 parafusos de fixação (G) e aperte-os.

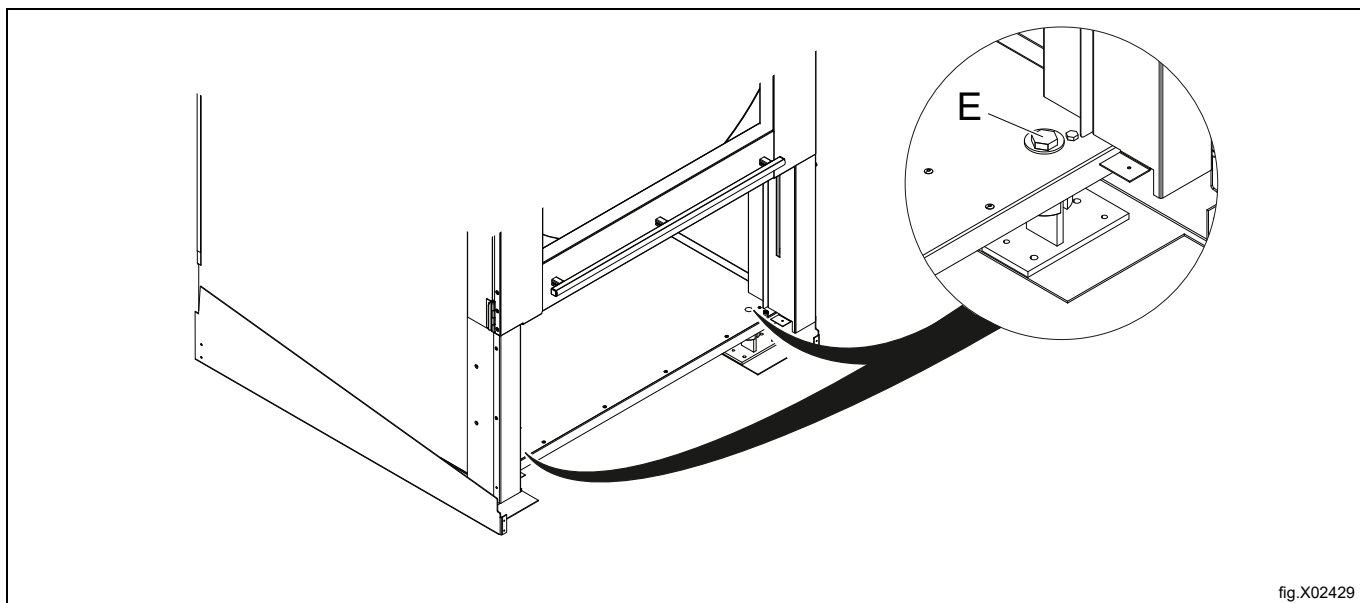


Retire o empilhador.

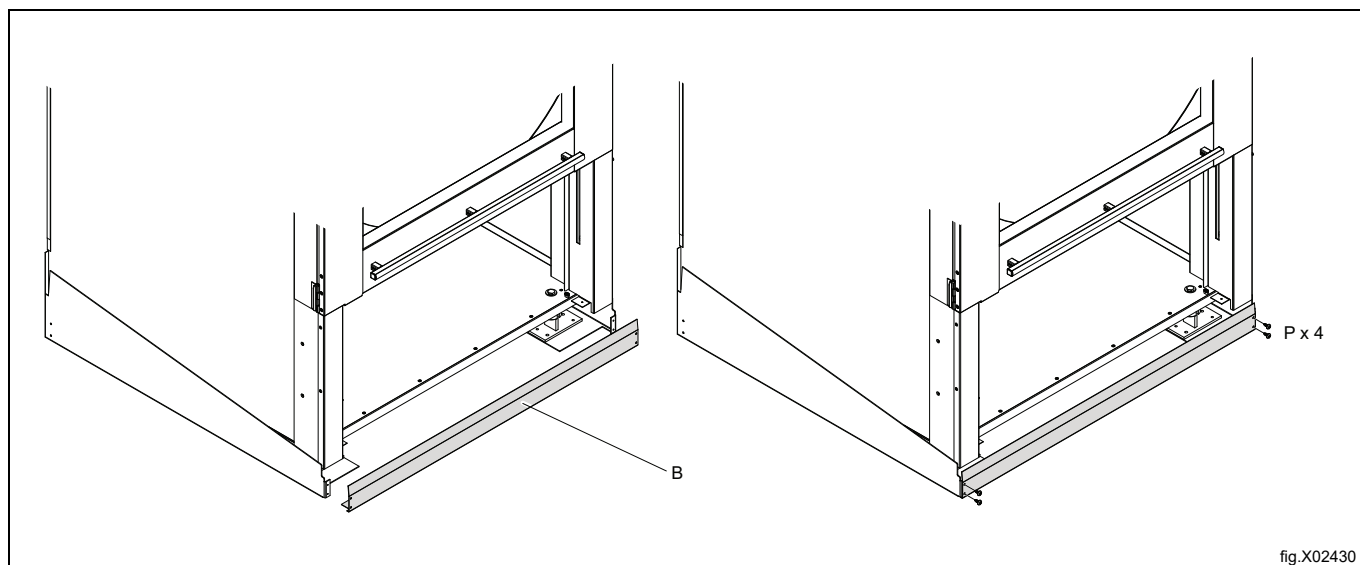
Quando o empilhador é retirado, as duas secções de suporte restantes são desengatadas e devem ser retiradas.



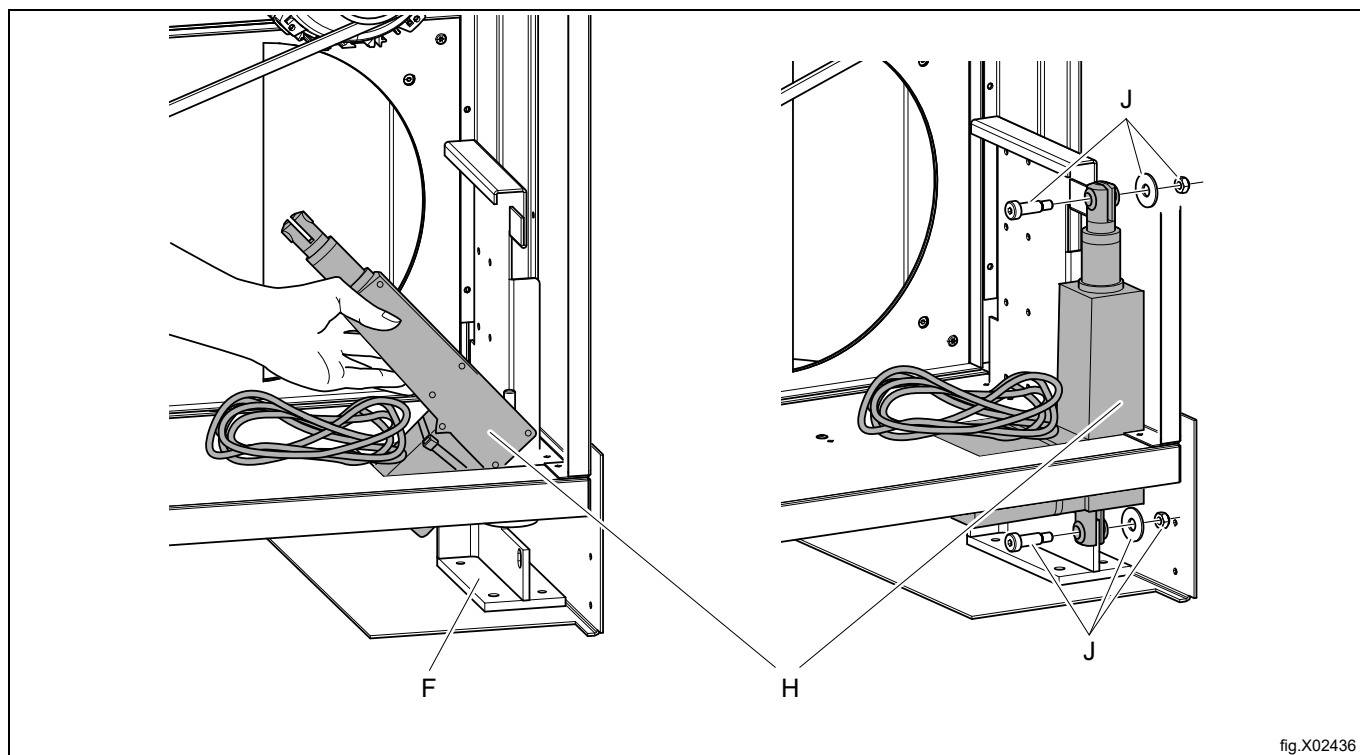
Aperte os 2 parafusos de fundação (E).



Monte a peça frontal da base de montagem (B) com parafusos (P).



Monte os 2 atuadores (H) no pé da fundação posterior (F) inclinando-os através das 2 aberturas quadradas. Aperte os atuadores com 2 parafusos centrais, anilhas e porcas de aperto (J).



Devido à função de inclinação os cabos devem ter um comprimento em excesso de 300 mm (A).
Aperte os cabos do atuador com as abraçadeiras pré-montadas (Hh).

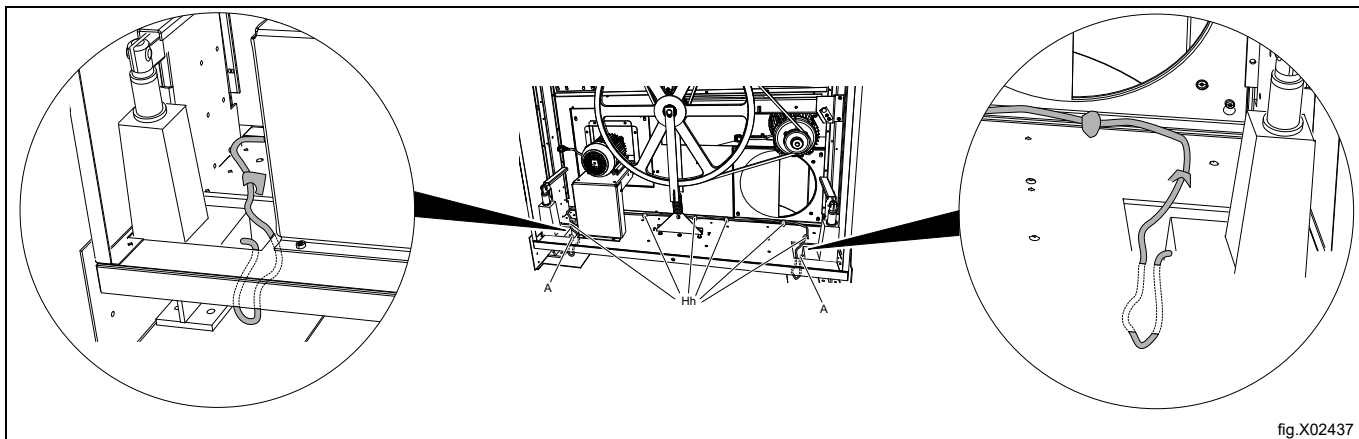


fig.X02437

Coloque 2 tomadas múltiplas (K) a partir dos atuadores na caixa de controlo.

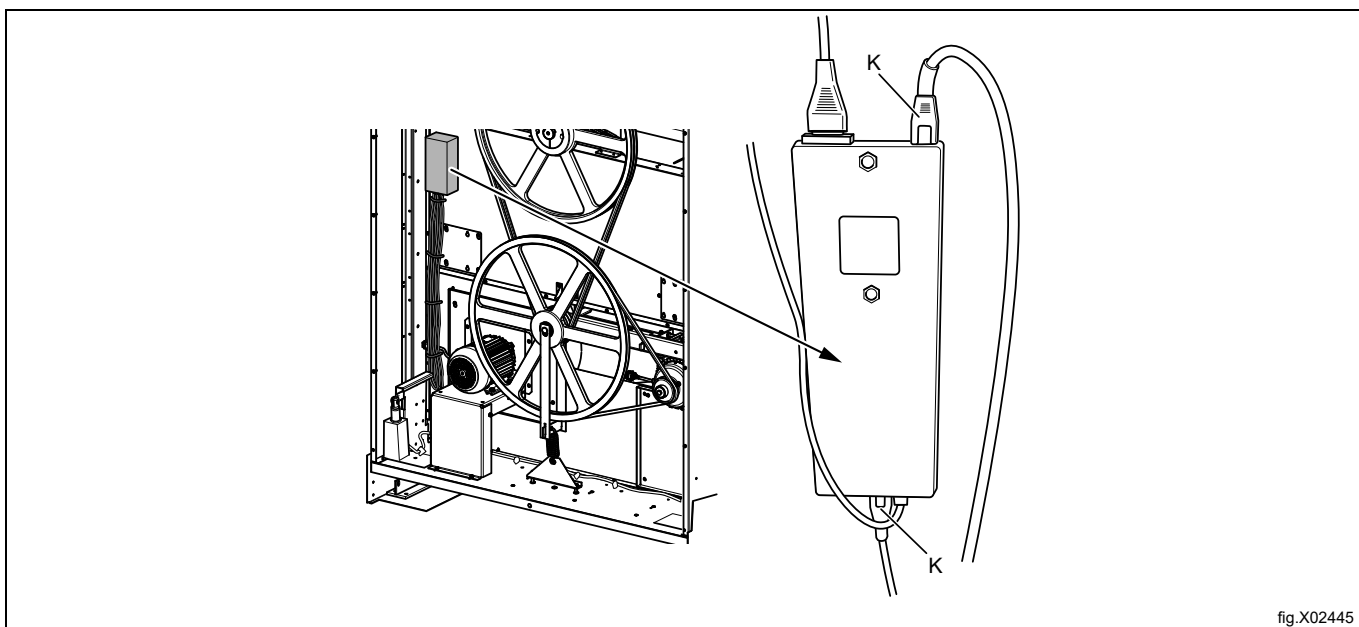
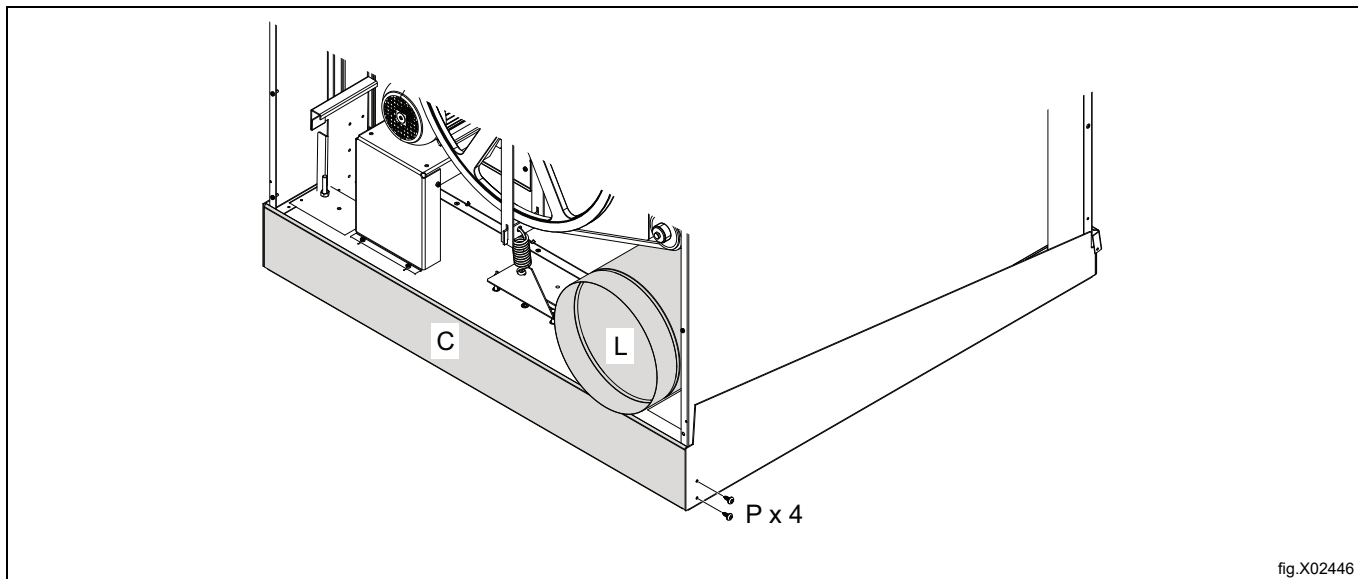


fig.X02445

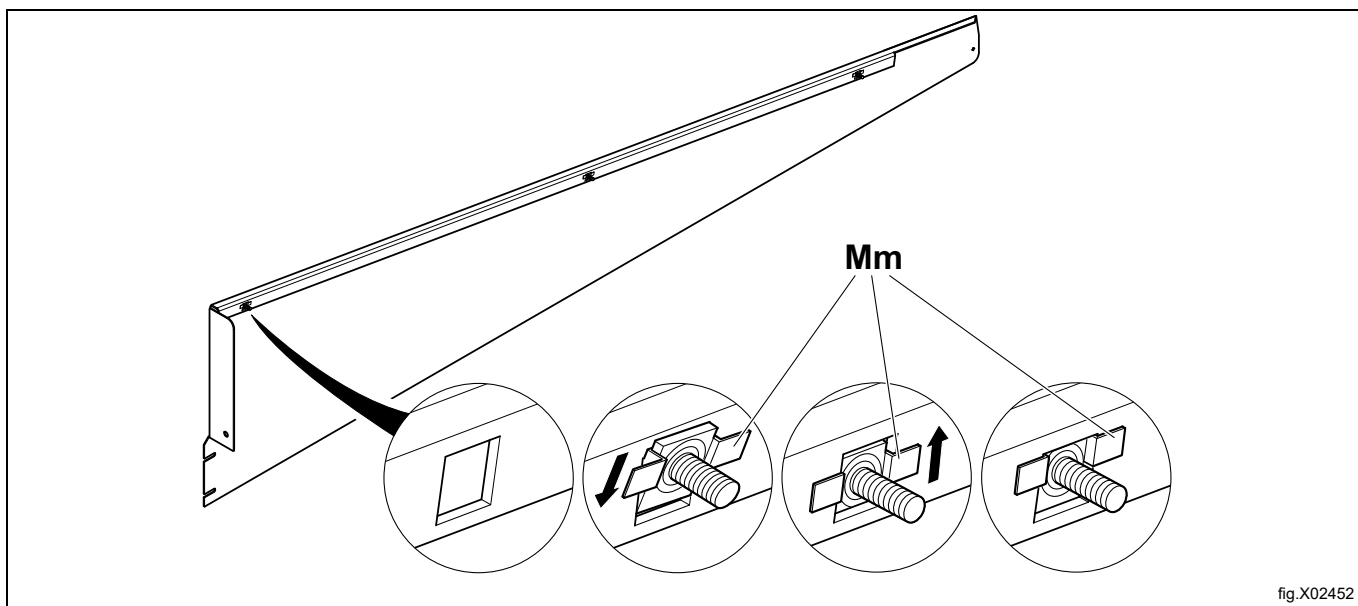
Monte a peça posterior da base de montagem (C) com parafusos (P).

Monte o tubo de saída (L). Utilize a peça de extensão de bits fornecida para montar o tubo de saída.

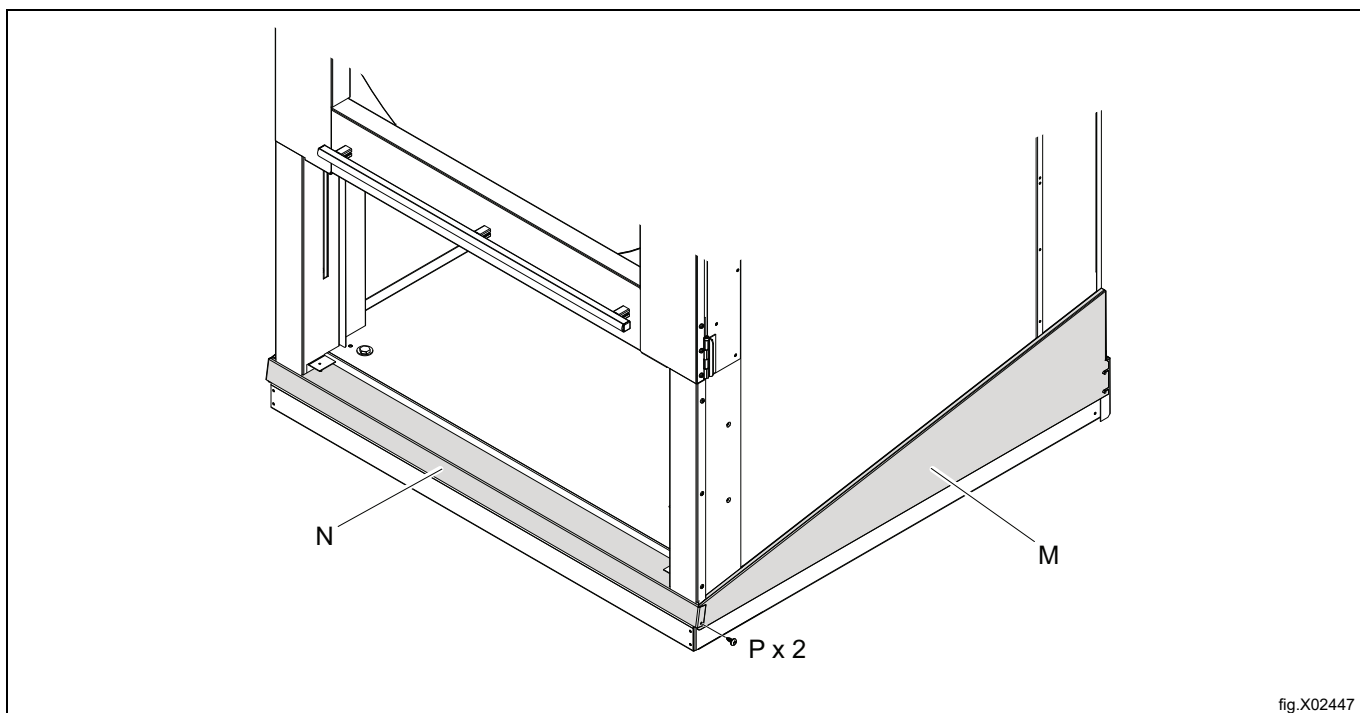


Monte os 3 parafusos de cliques (Mm) em ambas as saias laterais.

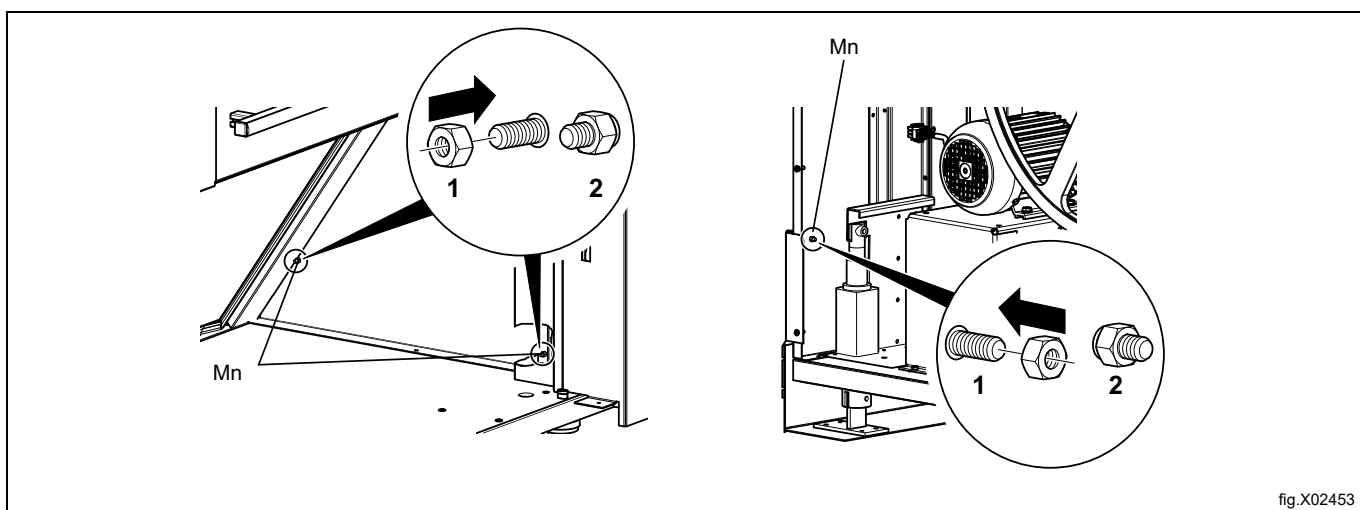
Os parafusos de cliques devem ser pressionados em ângulo para dentro das aberturas quadradas e deslizados para cima para bloquearem na posição correta.



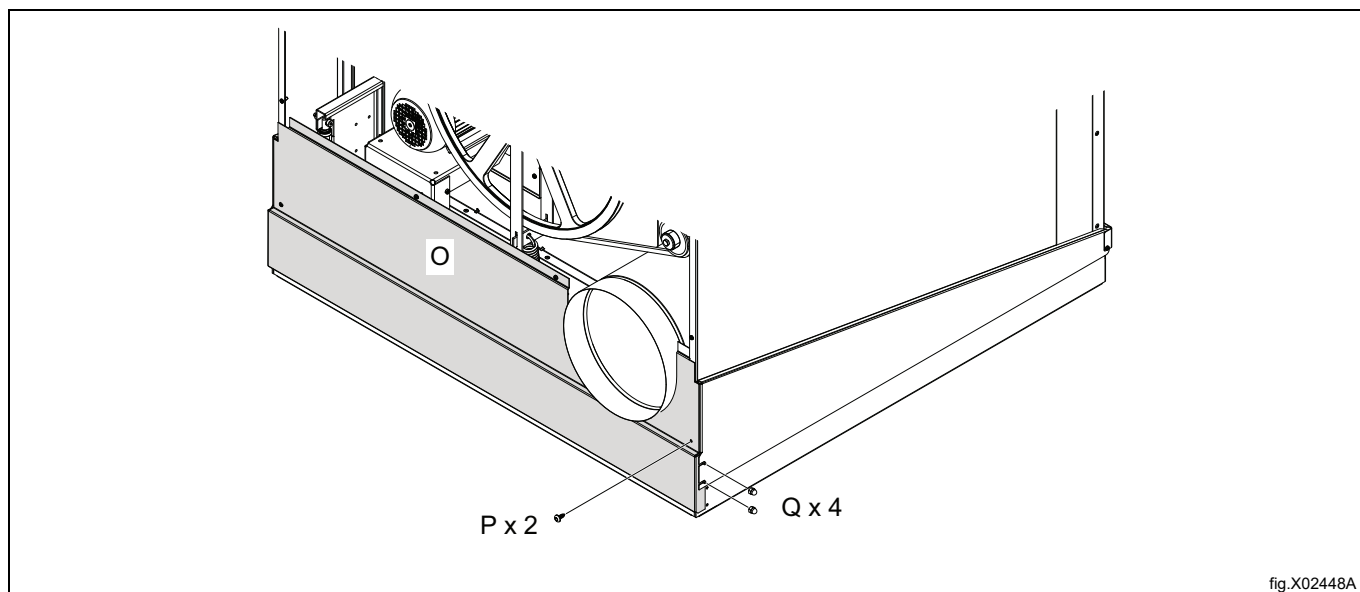
Monte as saias laterais (M) e a travessa/saia frontal (N) com parafusos (P).



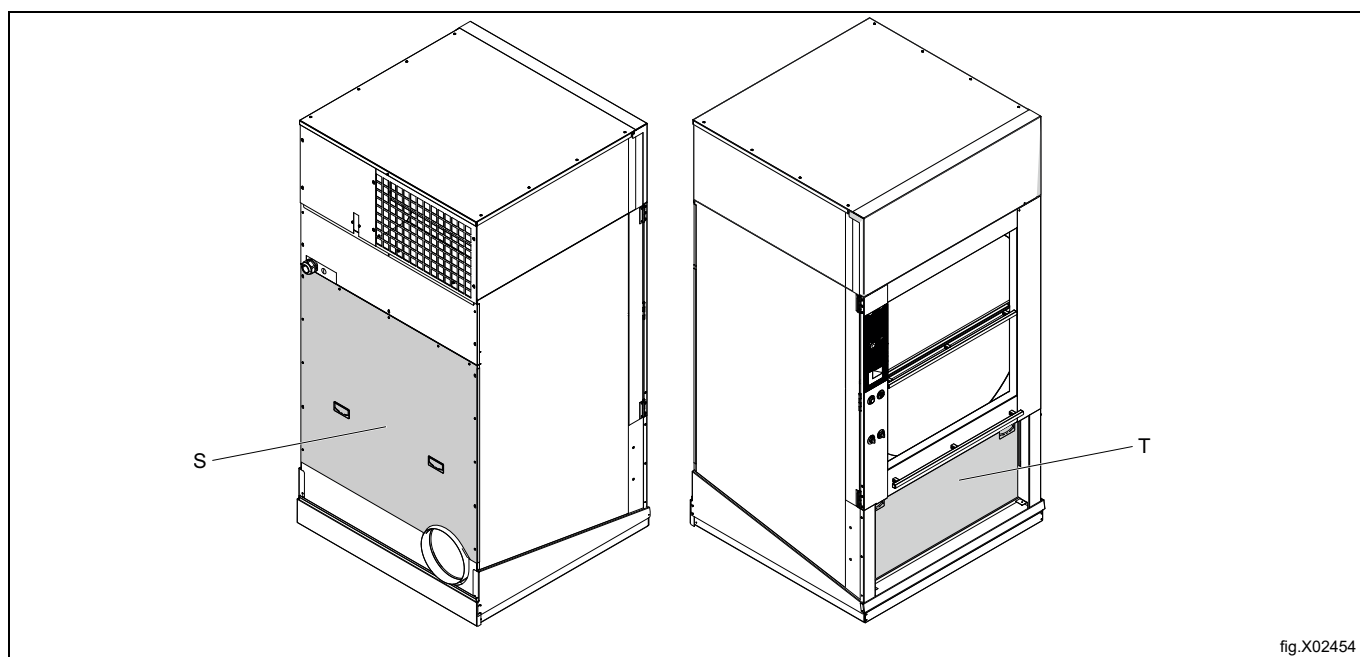
Monte 3 porcas (Mn) no interior da máquina para bloquear as saias laterais (M).



Monte a saia traseira (O) com 2 parafusos (P) e 2 porcas superiores (Q).



Monte o painel traseiro (S) e volte a montar a porta do filtro (T).



Quando preparada, a máquina parecer-se como a figura e a função de inclinação pode ser usada.

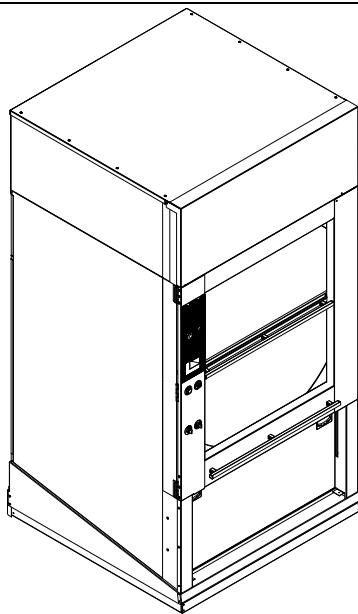


fig.X02455

8 Sistema de evacuação

8.1 Princípio do ar

O ventilador cria uma baixa pressão na máquina, puxando o ar para dentro do tambor através da unidade de aquecimento.

O ar aquecido passa através da roupa e dos orifícios do tambor.

O ar flui então para fora através de um filtro de algodão posicionado imediatamente abaixo do tambor. Depois disto, o ar é evacuado através do ventilador e do sistema de saída de ar.

Nota:

É muito importante que a máquina possua ar fresco suficiente para conseguir o melhor resultado de secagem.

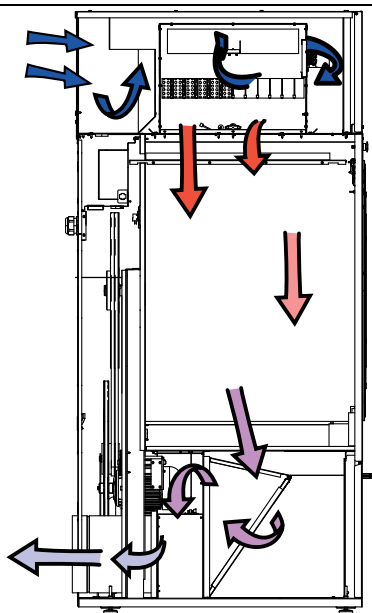


fig.X02356

8.2 Ar fresco

Para uma eficiência máxima e para o tempo de secagem mais curto possível, é importante assegurar que entra o mesmo volume de ar fresco do exterior na sala do que o que sai para fora da mesma.

Para evitar falhas de ventilação na sala, é importante posicionar a entrada de ar atrás da máquina.

Disposições para fornecimento de ar adequado: A área da abertura de entrada de ar deve ser cinco vezes o tamanho da área do tubo de saída de ar. A área da abertura de entrada é a área através da qual o ar pode fluir sem resistência da cobertura das grades/lamelas.

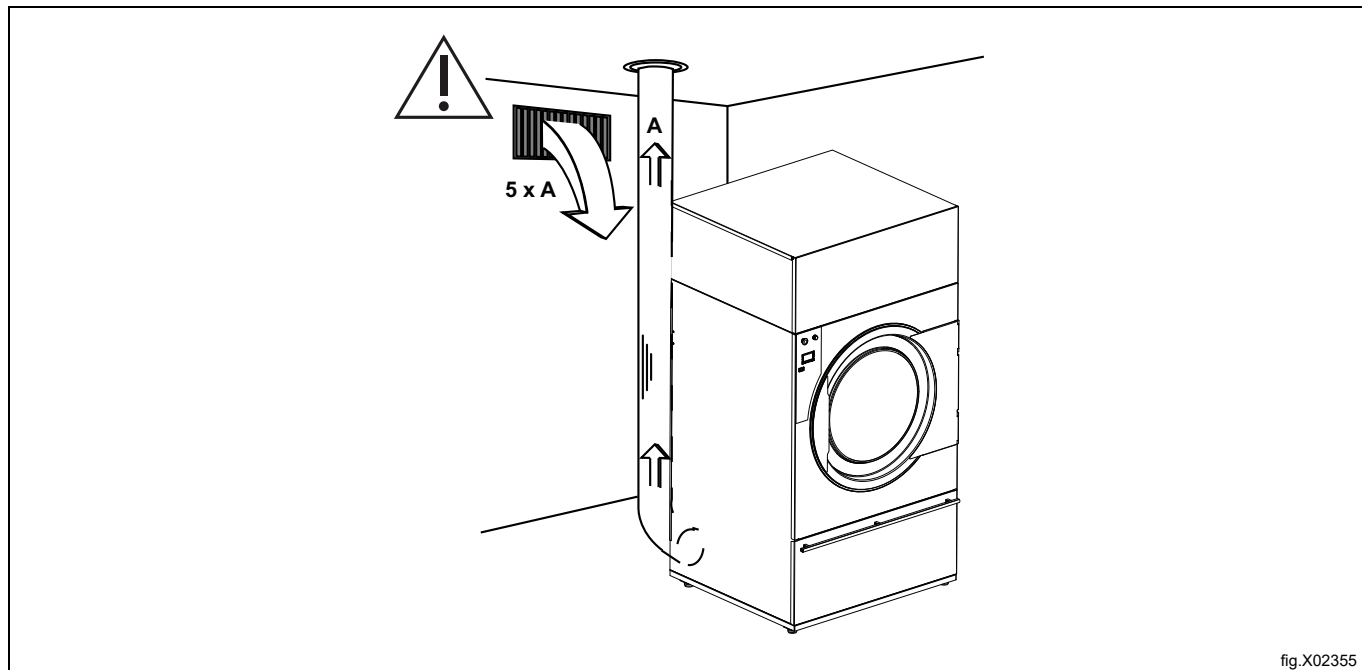


fig.X02355

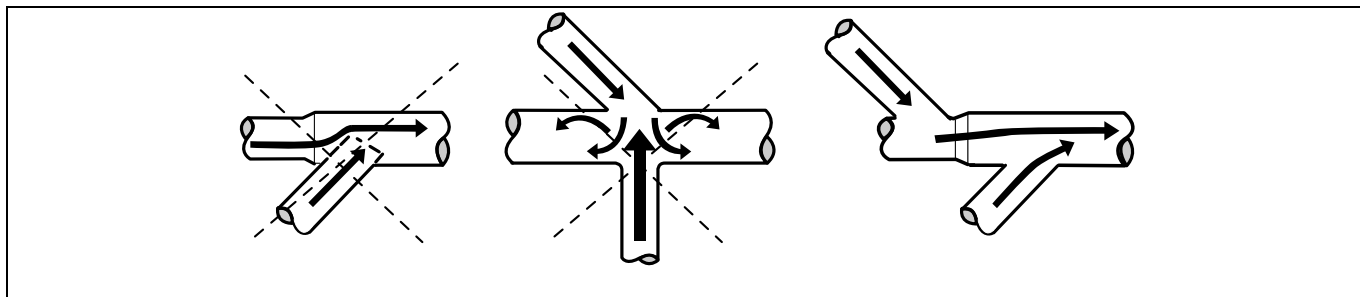
A resistência nas grades/lamelas na placa de cobertura da entrada de ar não deve exceder os 10 Pa (0,1 mbar).

Nota:

As coberturas das grades/lamelas bloqueiam frequentemente metade da área total de ventilação de ar fresco. Lembre-se de levar isto em consideração.

8.3 Tubo de saída de ar

- Para a saída do ar, deve utilizar-se apenas tubo metálico rígido ou flexível.
- Tubos de plástico não são recomendados.
- O material recomendado para a exaustão é aço galvanizado.
- A conduta não deve ser montada com parafusos ou outros meios de fixação que possam penetrar na mesma e causar a acumulação de algodão, em vez disso, use, por exemplo, braçadeiras e silicone para altas temperaturas.
- A saída do ar não deve ficar voltada para uma parede, um tecto ou um espaço fechado num edifício.
- O tubo de saída de ar deve ficar afastado do edifício dado que a condensação pode causar danos provocados pelo frio no edifício.
- O tubo de saída de ar deve conduzir ao exterior.
- A conduta de escape deve ser colocada de modo a estar protegida no exterior contra, por exemplo, impactos ou entrada de água.
- O tubo de saída de ar deve ser suave no interior (resistência de ar baixa).
- O tubo de saída de ar deve ter dobras suaves.



8.4 Tubo de saída de ar partilhado



Recomenda-se que cada máquina esteja ligada a um tubo de saída de ar separado.



No caso de várias máquinas utilizarem o mesmo tubo de saída de ar, o tubo de saída de ar deve aumentar após cada máquina. A progressão recomendada do aumento do diâmetro está indicada na tabela. Considere que tubos desnecessariamente grandes criam problemas com a corrente de ar.

O tubo de descarga deve ter uma válvula de retenção após cada secador.

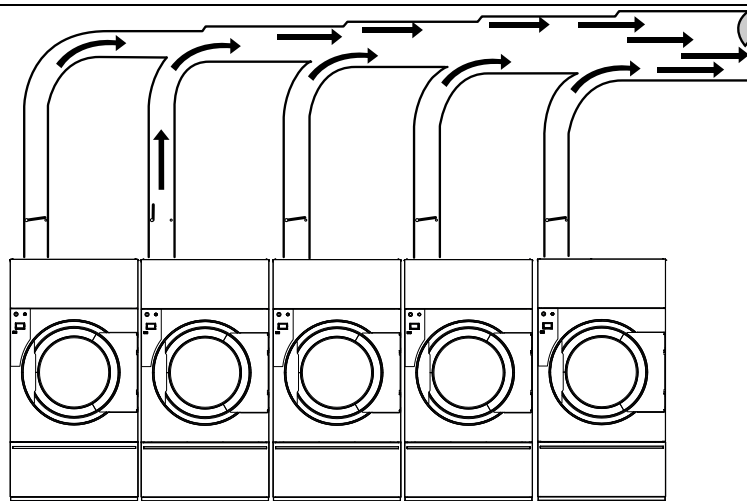


fig.X02357

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



O diâmetro do tubo de saída de ar não deve ser reduzido.



8.5 Dimensionamento da saída de ar

É importante que a máquina tenha o volume de ar correcto relativamente à alimentação de cada máquina.

Se o fluxo de ar for inferior ou superior, o período de secagem será maior.

Se o tubo de saída for mais longo ou se a ventilação não estiver devidamente concebida, recomendamos a limpeza periódica dos tubos de saída. Normalmente, os tubos mais longos necessitam de uma limpeza mais frequente.

Os tubos de saída de ar deverão ser curtos para que a máquina trabalhe da melhor forma.

Todos os painéis de cobertura devem ser instalados de modo que a máquina trabalhe da melhor forma.

8.6 Ajuste do fluxo de ar



O ajuste do fluxo de ar apenas deve ser efetuado por pessoal autorizado.

É importante que a máquina tenha o fluxo de ar correto relativamente à entrada de calor de cada máquina. Se o fluxo de ar for inferior ao mínimo, a máquina será forçada a desligar o aquecimento, o que resultará num período de secagem mais longo.

Um fluxo de ar superior ao necessário é desnecessário e pode resultar numa lavandaria fria e em ruído das tubagens e saída. Em casos extremos, isto pode resultar em períodos de secagem mais longos.

Os desempenhos de secagem ideais são obtidos quando a contrapressão estática corresponde ao valor indicado na seguinte tabela.

TD6-45

Aquecimento	Efeito	Hz	Contrapressão estática ideal — medida na posição A (Pa) numa máquina vazia e fria		Resultado: Fluxo de ar nominal numa máquina fria vazia (m³/h)	
			STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Elétrico	60 kW	50	435	150	1815	2145
Gás	63 kW	50	350	—	1815	—
Gás	63 kW	60	1230	—	1518	—
Vapor	60 kW	50	490	—	1804	—

1. Máquina padrão

2. Máquina com porta deslizante

TD6-60

Aquecimento	Efeito	Hz	Contrapressão estática ideal — medida na posição A (Pa) numa máquina vazia e fria		Resultado: Fluxo de ar nominal numa máquina fria vazia (m³/h)	
			STD ¹	SLD ²	STD ¹	SLD ²
Elétrico	72 kW	50	1120	—	1782	—
Gás	83 kW	50	900	940	2068	1914
Gás	83 kW	60	150	—	2321	—
Vapor	80 kW	50	640	640	2178	2178

1. Máquina padrão

2. Máquina com porta deslizante

Para sistemas de tubagens que se desviam destes dados fornecidos é necessário ajustar o sistema de tubagem.

Nota:

O regulador de ar não é fornecido de fábrica com a máquina.

Verificar a contrapressão

Desmonte o painel traseiro inferior.

Desmonte o sensor de aquecimento (sensor NTC) (A) e insira o dispositivo de medição. Certifique-se de que a ligação está bem apertada, para evitar fugas de ar.

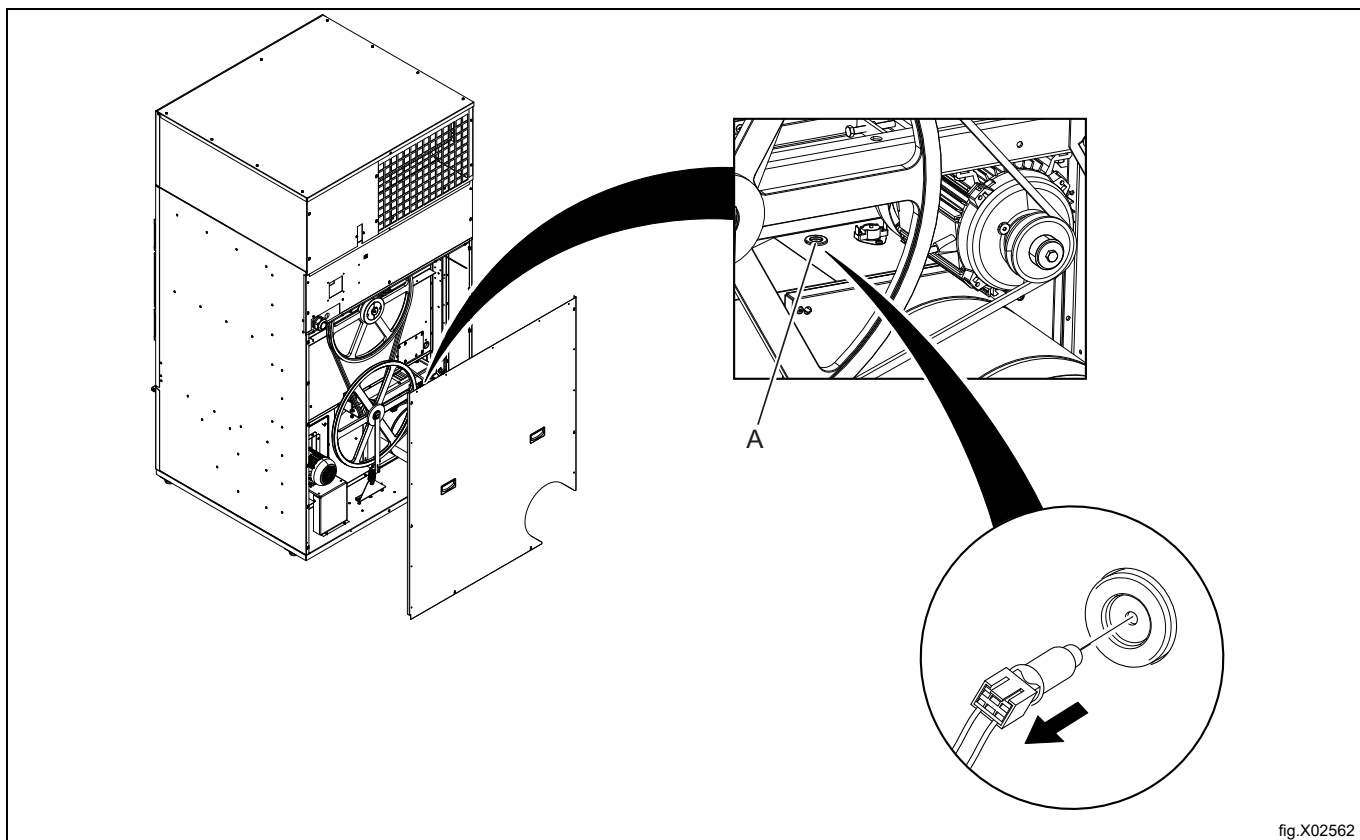


fig.X02562

Método de medição alternativo

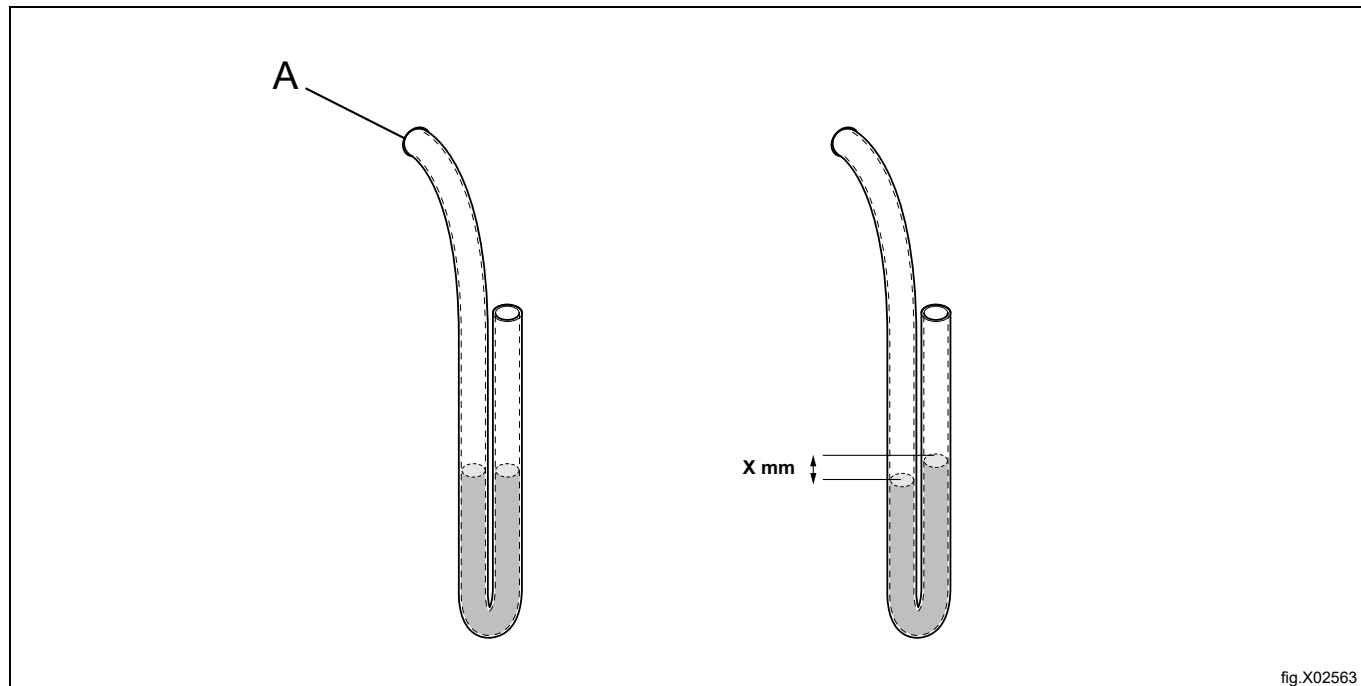
O ajuste do fluxo de ar apenas deve ser efetuado por pessoal autorizado.



Use um tubo manométrico em forma de U caseiro, uma mangueira ($\varnothing$ externo máx. 10 mm e $\varnothing$ externo mín. 5 mm), com água. Insira uma das extremidades da mangueira no orifício (A) (após a remoção da tampa de plástico e do sensor NTC), segure na mangueira de acordo com a figura de forma que a água fique nivelada.

Ligue a máquina e meça a diferença entre o nível da água nas duas extremidades da mangueira.

1 mm = 10 Pa.



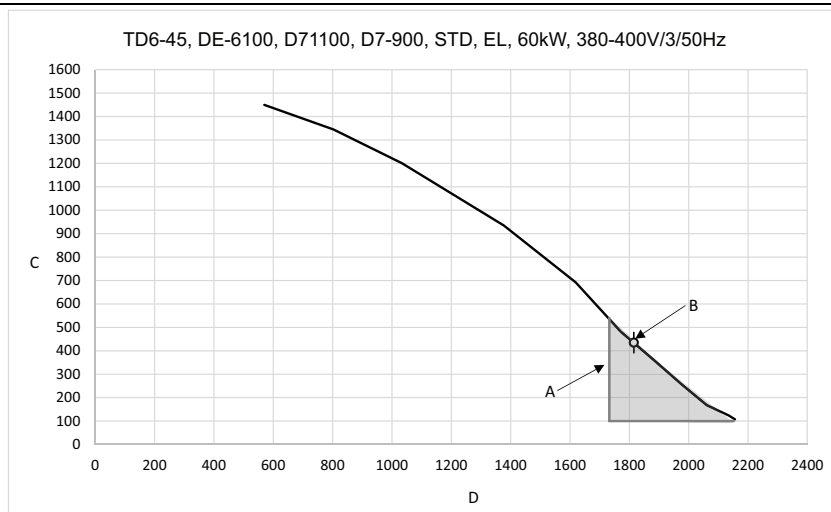
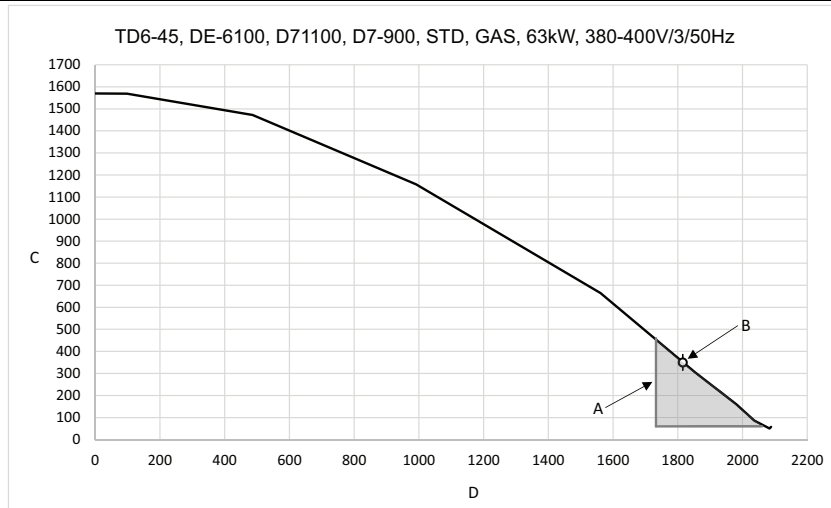
Quando a contrapressão estiver de acordo com o valor recomendado, monte novamente o sensor de aquecimento (sensor NTC) (A).

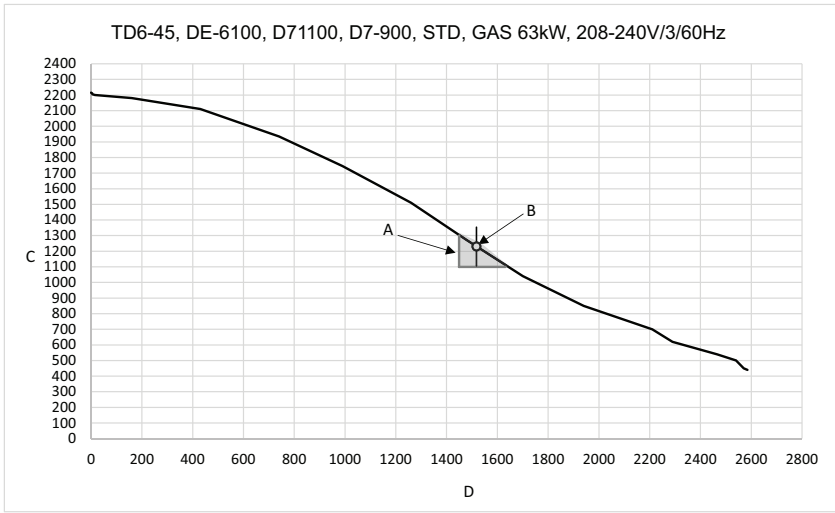
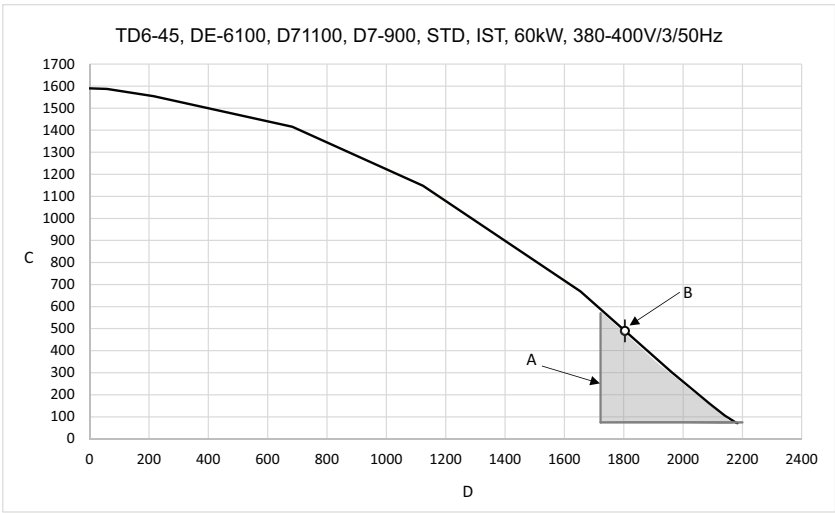
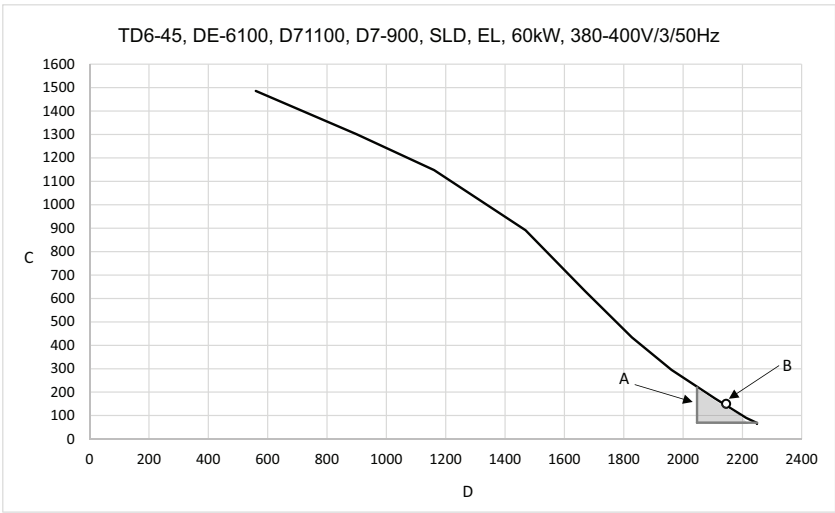
Volte a montar o painel traseiro inferior.

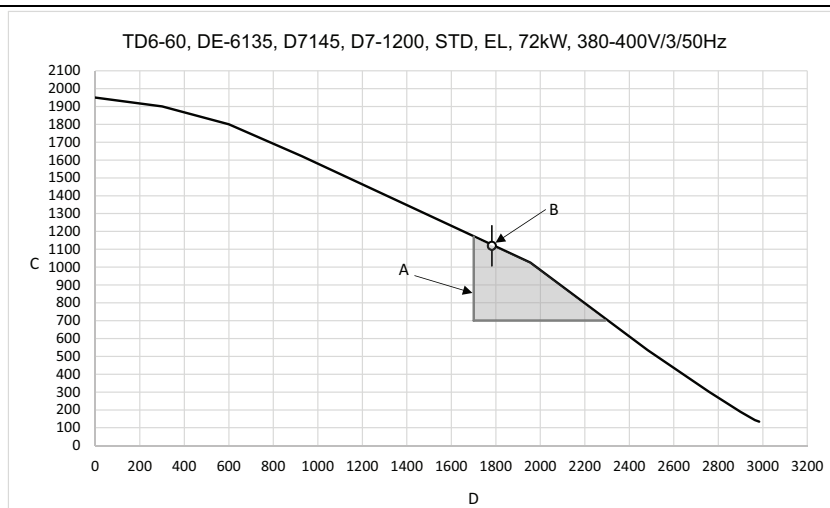
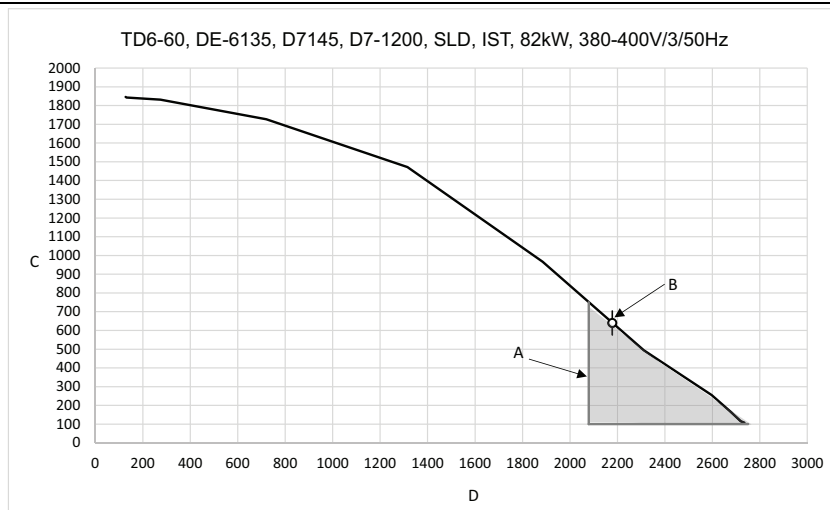
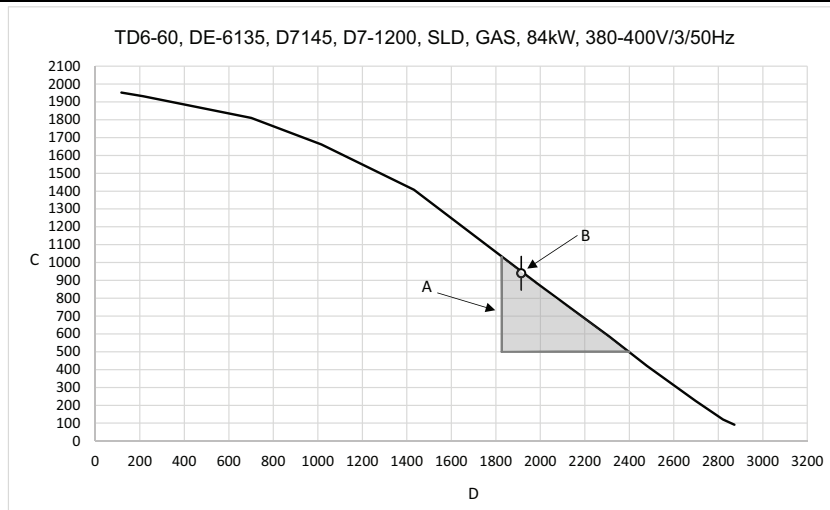
Diagrama com curva de queda de pressão

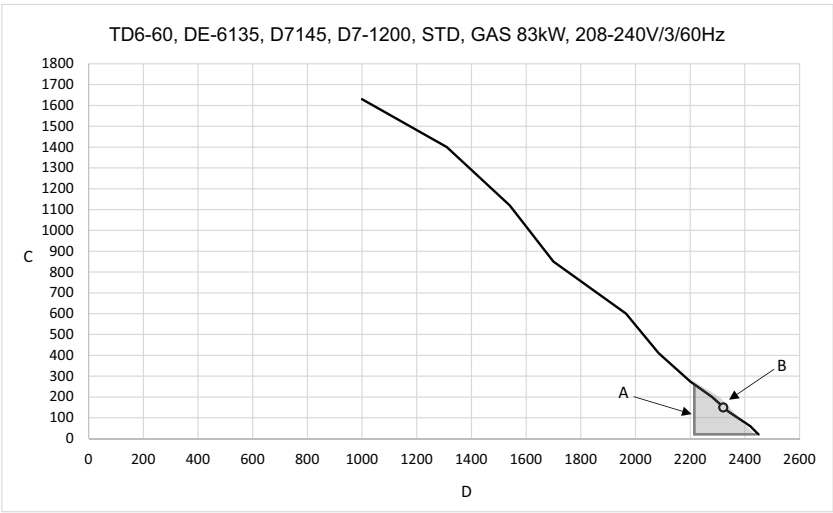
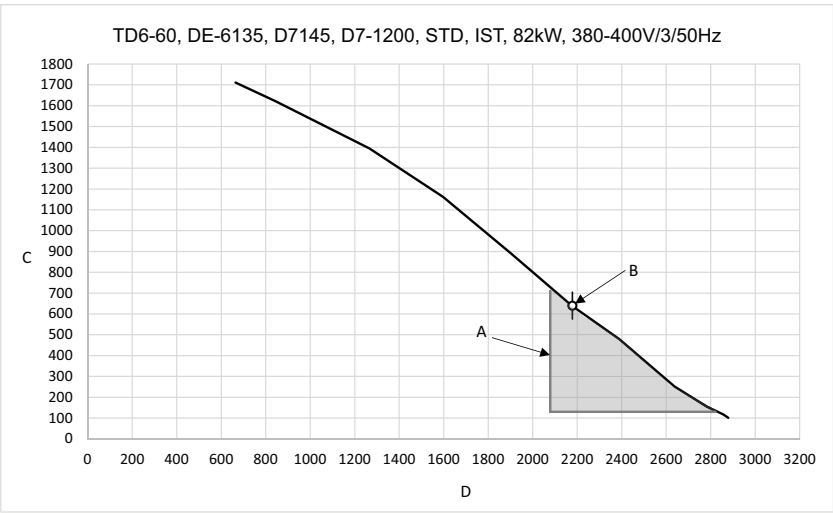
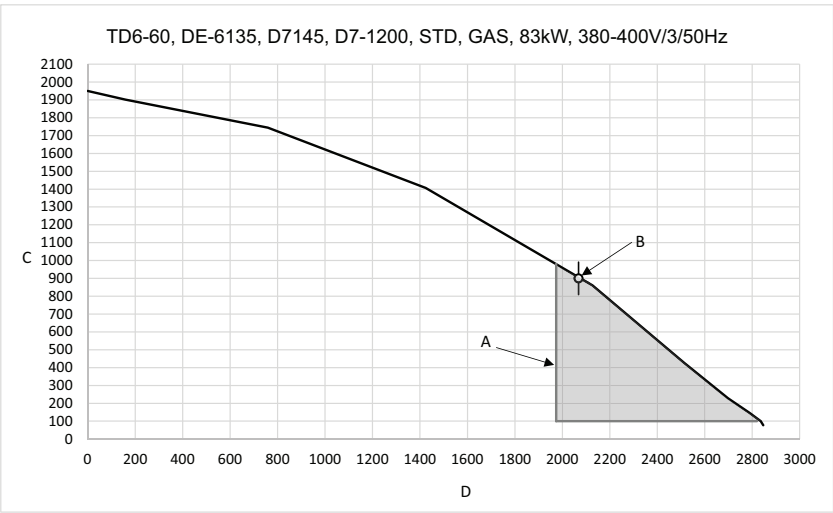
A área cinzenta (A) ilustra a área de trabalho ótima.

A	Área de trabalho
B	Fluxo de ar ótimo, máquina vazia a frio
C	Contrapressão estática, Pa
D	Fluxo de ar m ³ /h









9 Ligação eléctrica

9.1 Instalação eléctrica



A instalação eléctrica deve ser executada apenas por pessoal qualificado.



Máquinas com motores controlados por frequência podem ser incompatíveis com certos tipos de disjuntores de fuga de terra. É importante saber se as máquinas foram concebidas para proporcionar um nível elevado de segurança pessoal, pelo que dispositivos como disjuntores de fuga de terra não são necessários mas recomendados. Se ainda pretender conectar a sua máquina através de um disjuntor de fuga de terra, lembre-se do seguinte:

- contacte uma empresa de instalação autorizada e qualificada para se certificar de que escolheu o tipo adequado de disjuntor e que o dimensionamento está correcto
- para a máxima fiabilidade, ligue apenas uma máquina por cada disjuntor de fuga de terra
- é importante que o condutor de terra fique convenientemente ligado.

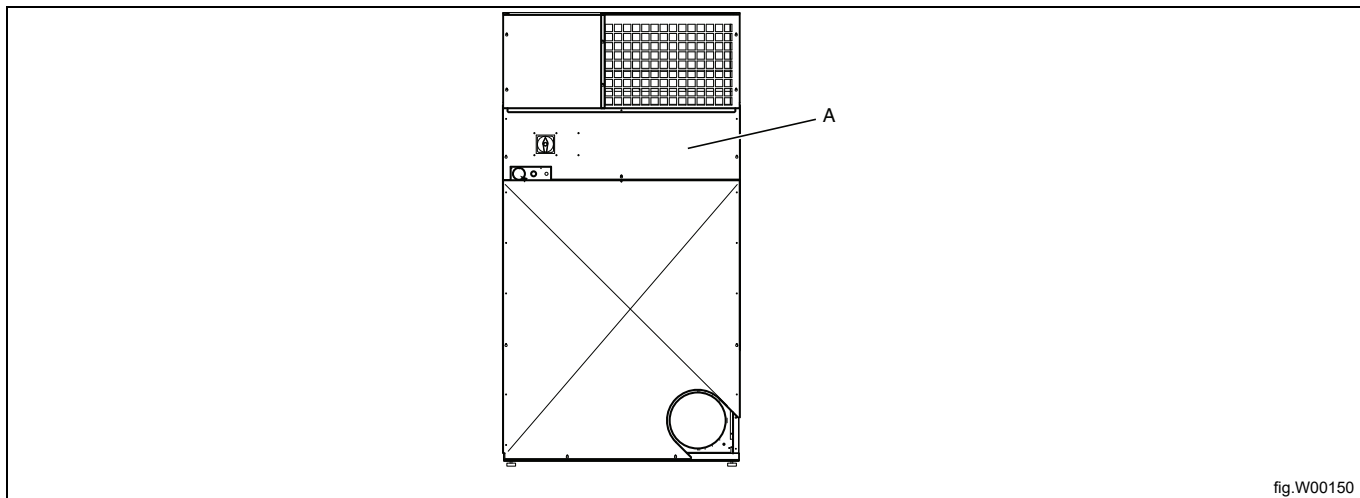
Nos casos em que a máquina não está equipada com um interruptor omnipolar, será necessário instalar um previamente.

De acordo com as regras de cablagem: instale um interruptor multipolar antes da máquina para facilitar as operações de instalação e assistência.

O cabo de ligação deve pender numa curva suave.

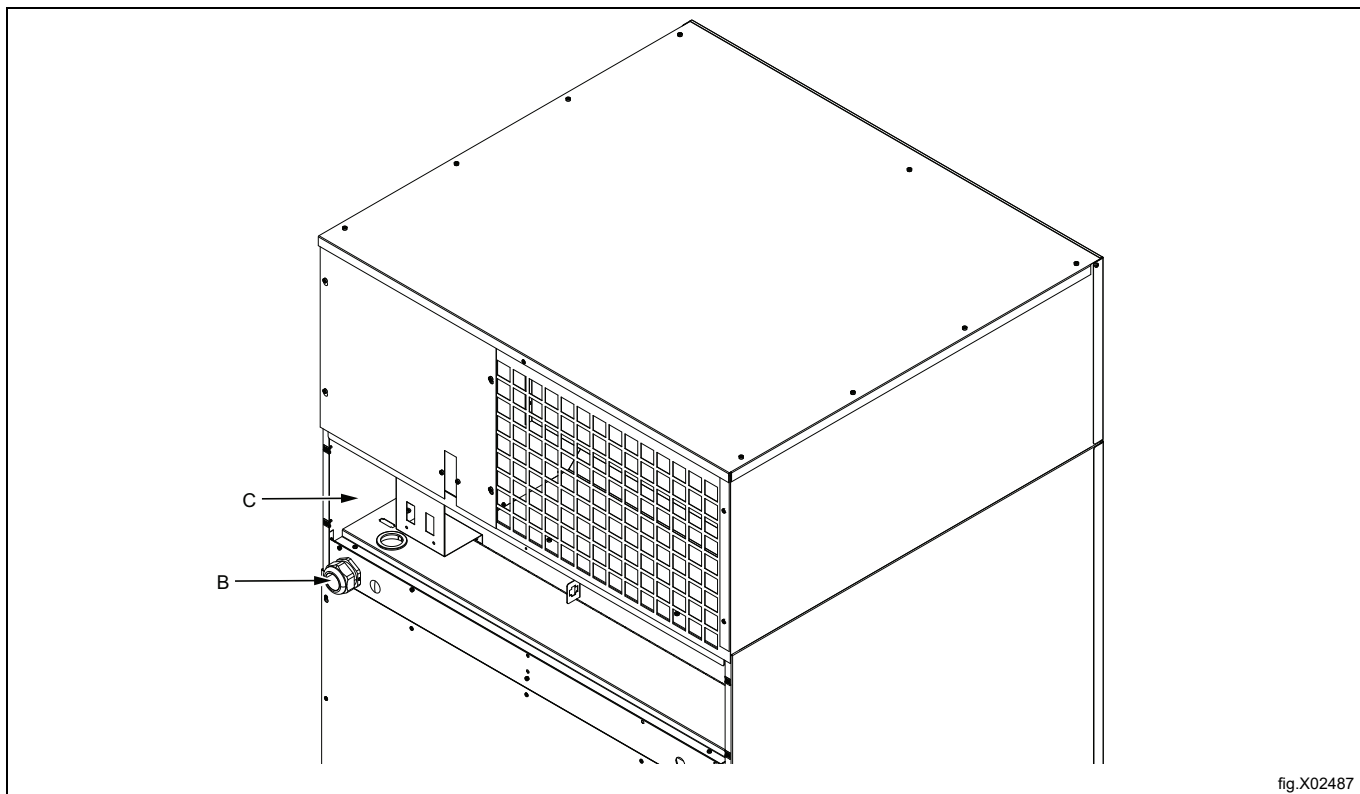
9.2 Ligações internas

Desmonte o painel traseiro (A) com a pega seccionadora de alimentação.



Passe o cabo através do buçim (B) para o seccionador de alimentação.

Ligue o cabo de acordo com a tabela seguinte. Se existir um condutor neutro este deve ser ligado ao terminal N. Os diagramas de cablagem estão incluídos no local (C).



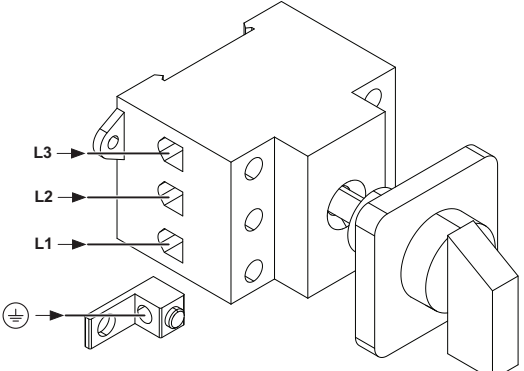
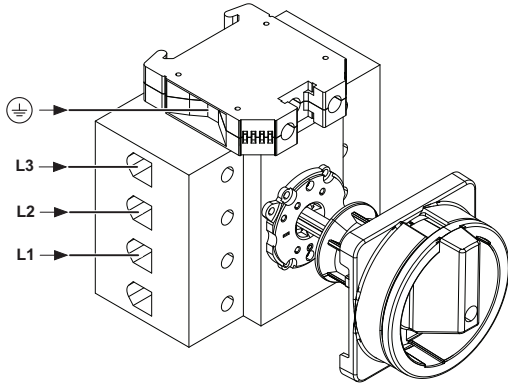
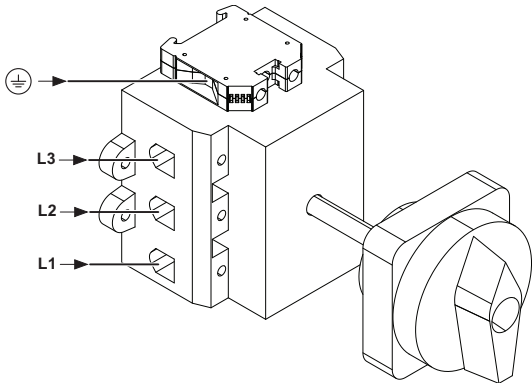
Nota:

A máquina deve estar equipada com proteção complementar em conformidade com as normas vigentes.

9.3 Ligação da máquina

9.3.1 Ligação trifásica

Ligue o fio de terra e outros de acordo com a tabela.

Máquinas aquecidas a gás e a vapor 3AC	
Máquinas aquecidas eletricamente 100A 3AC	
Máquinas aquecidas eletricamente 160A 3AC	

Aperte cada cabo usando o binário de aperto especificado na etiqueta.

9.4 Ligações eléctricas

TD6-45

Ligações eléctricas					
Alternativa de aquecimento	Tensão da rede	Hz	Potência de aquecimento kW	Potência total kW	Fusível recomendado A
Máquinas aquecidas eletricamente	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 aquecidas a gás e a vapor	220-480V 3~	50/60		2,2	10

1. A potência total e o fusível recomendado não dependem da potência de aquecimento nestes casos.

TD6-60

Ligações eléctricas					
Alternativa de aquecimento	Tensão da rede	Hz	Potência de aquecimento kW	Potência total kW	Fusível recomendado A
Máquinas aquecidas eletricamente	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 aquecidas a gás e a vapor	220-480V 3~	50/60		2,2	10

1. A potência total e o fusível recomendado não dependem da potência de aquecimento nestes casos.

10 Ligação de vapor

10.1 Ligar o vapor



O tubo do vapor deve ser cortado e não deve estar sob pressão.



Entrada de vapor

- Os tubos de derivação devem estar localizados na parte superior do tubo do vapor principal para evitar a condensação do vapor.
- O tubo de derivação deve apresentar uma inclinação descendente e deve terminar a uma altura acima do ramo de ligação de entrada (5).
- Instale uma válvula rotativa (A) e um filtro (B) no tubo de derivação.
- Se os tubos de derivação estiverem demasiado afastados do tubo principal, para manter a qualidade do vapor, é recomendável instalar um coletor de vapor (F).

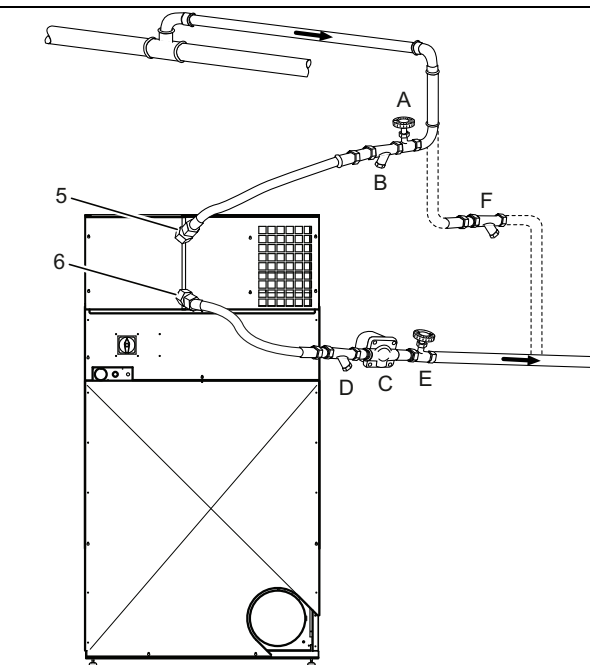


fig.X02554

Prenda as mangueiras de pressão à entrada das máquinas e aos ramos de ligação de saída. É importante apoiar os ramos de ligação de entrada e de saída a fim de evitar a deformação.

As mangueiras de pressão não devem ficar penduradas.

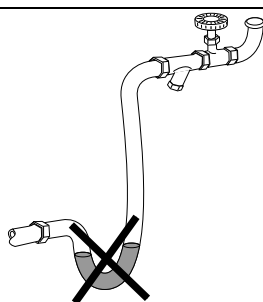


fig.7195

Retorno de condensação

É importante que o tubo de derivação para água condensada ao regressar ao tubo de condensação principal apresente uma inclinação descendente e esteja abaixo do ramo de ligação de saída (6).

- Instale um filtro (D) no tubo de retorno.
- Instale um descarregador de água mecânico (C) após o coletor de sujidade (D).
- Monte uma válvula rotativa (E).
- Instale mangueiras de pressão entre os tubos de derivação e a máquina. As mangueiras não são fornecidas.

Isolamento do tubo

Todos os tubos devem ser isolados de forma a minimizar o risco de queimaduras. Além disso, o isolamento reduz a perda de calor para a área envolvente.

Quando concluído

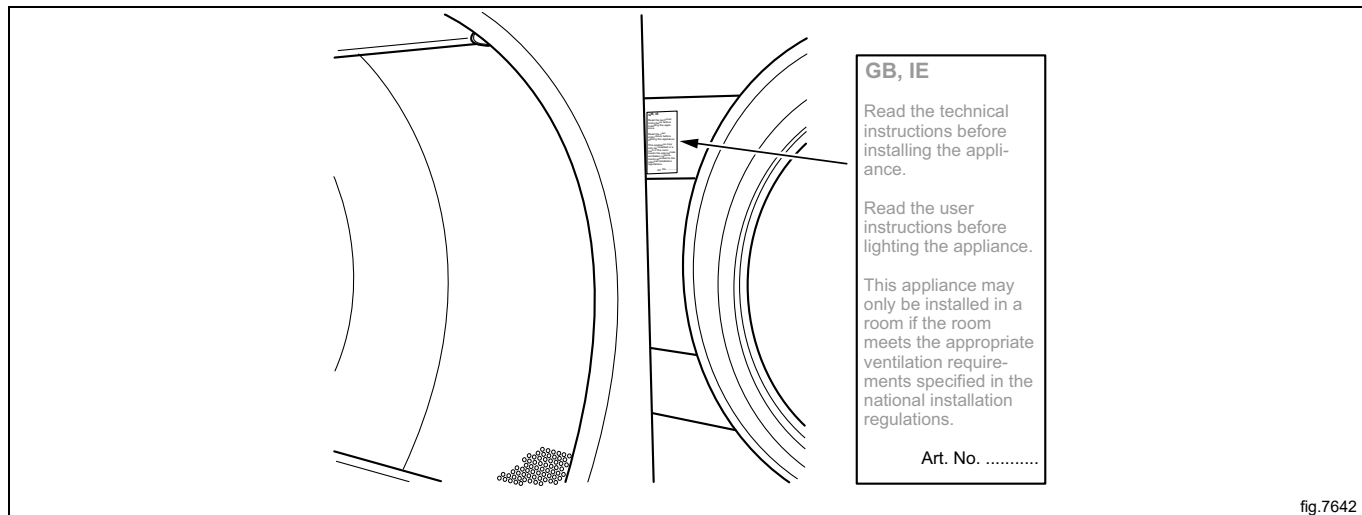
- Efetue um teste de fugas no sistema.
- Limpe os coletores de sujidade.

11 Ligação de gás

11.1 Fixar a etiqueta

Antes de instalar a máquina, fixe a etiqueta "Leia as instruções do utilizador" no interior da porta, num local adequado, e no painel dianteiro.

A etiqueta tem de ter o código do país correcto, escolha a etiqueta correcta no kit do gás.



11.2 Informações gerais



Deve ser executada apenas por pessoal qualificado.



Coloque uma válvula de corte a montante da máquina.

A definição de fábrica da pressão do bocal corresponde ao valor de combustível apresentado na etiqueta de características.

Verifique se a pressão do bocal e o valor de combustível correspondem aos valores nas tabelas de gás nas páginas seguintes. Caso contrário, contacte o fornecedor.

Purgue o sistema do tubo antes de ligar a máquina.

Nota:

Após a ligação, é necessário verificar todas as juntas. Não poderão existir fugas.

11.3 Instalação do gás

Os aparelhos a gás predefinidos são construídos para funcionar a GNH (gás natural) onde a máquina deve ser instalada a uma altitude inferior a 610 m (2001 pés).

Para funcionar com outro gás, é necessário efetuar a conversão do gás. Os acessórios de conversão de gás para outro gás encontram-se no saco de acessórios. O aparelho não se destina a instalações a uma altitude superior a 610 m (2001 pés).

A etiqueta de características apresenta a dimensão e a pressão do injetor e os países que utilizam esta qualidade de gás:

AL	Albânia	IS	Islândia
AT	Áustria	IT	Itália
BE	Bélgica	JP	Japão
BG	Bulgária	LT	Lituânia
CH	Suíça	LU	Luxemburgo
CY	Chipre	LV	Letónia
CZ	República Checa	MK	República da Macedónia
DE	Alemanha	MT	Malta
DK	Dinamarca	NL	Holanda
EE	Estónia	NEC	Países não europeus
ES	Espanha	NO	Noruega
FI	Finlândia	PL	Polónia
FR	França	PT	Portugal
GB	Reino Unido	RO	Roménia
GR	Grécia	SE	Suécia
HR	Croácia	SI	Eslovénia
HU	Hungria	SK	Eslováquia
IE	Irlanda	TR	Turquia

Deve verificar o tipo de gás que está disponível nas suas instalações e verificar a elevada altitude da localização da máquina.

Existem vários tipos de gás do mesmo género mas as máquinas deverão estar equipadas com diferentes tipos de bocais, dependendo do tipo de gás.

Relativamente aos países não europeus, verifique o valor de calor do gás e compare-o com o valor de calor do gás indicado na etiqueta fornecida.

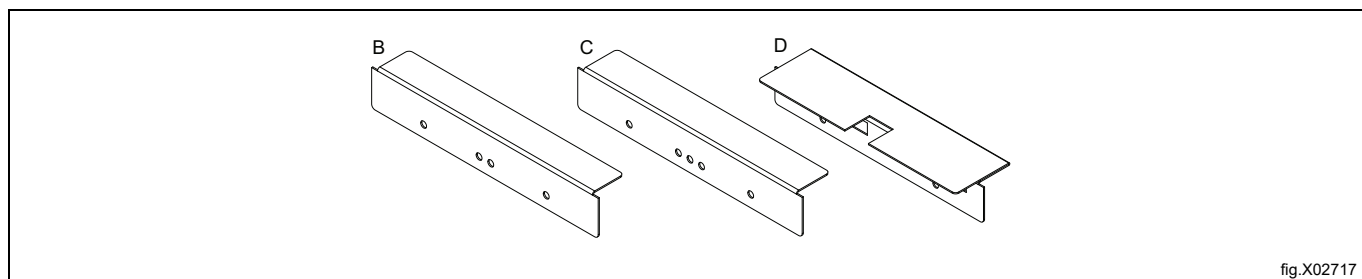
11.4 Tabela de pressão e ajuste

11.4.1 TD6-45

Gás de petróleo liquefeito (LPG)	Categoria de gás	Pressão de entrada (mbar)	Pressão do bocal (mbar)	Dimensão do bocal (ø mm)	Placa de restrição/redução de ar (mm)	Número de etiqueta	Poderá estar disponível nos seguintes países
Mistura de butano / Mistura de propano	3+	28-30 / 37	Sem regulação	1,90	490805702 B	490803203	BE, CH, CY, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LT, LU, LV, PT, SK, SI
Butano	3B/P	30, 37, 50	28	1,90	490805702 B	490803204	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	3P	30, 37, 50	28	2,10	490805702 B	490803205	AT, BE, CH, CZ, DE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, IE, IT, LT, LU, NL, PL, PT, RO, SI, SK,

Gás natural	Categoria de gás	Pressão de entrada (mbar)	Pressão do bocal (mbar)	Dimensão do bocal (ø mm)	Placa de restrição/redução de ar (mm)	Número de etiqueta	Poderá estar disponível nos seguintes países
	2H, 2E	20	8	3,50	490805703 C	Predefinição	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	Sem regulação	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/m ³ (0 °C)) (G25.3)	25	12				
	2LL (G25)	20	12	3,50	490805703 C	490823002	DE

Placa de restrição/redução de ar



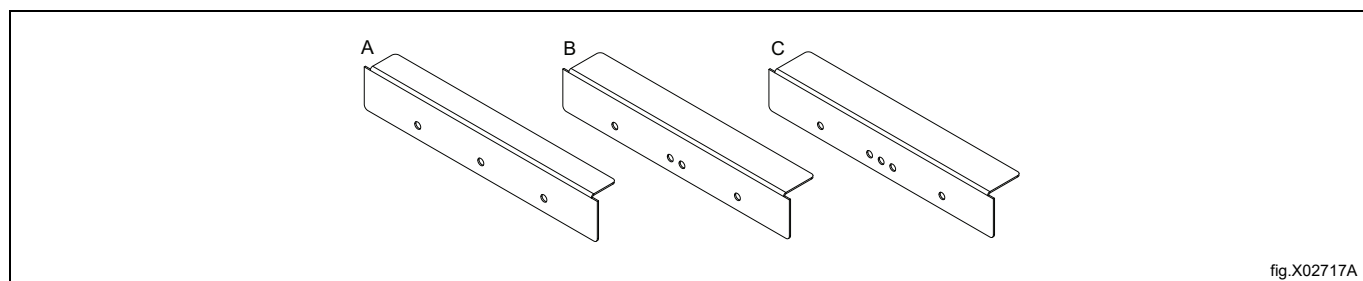
Categoria de gás	Consumo de gás
Gás natural (GNH)	63 kWh / 6,00 m ³ /h
Propano (GPL)	63 kWh / 2,37 m ³ /h

11.4.2 TD6-60

Gás de petróleo liquefeito (LPG)	Categoria de gás	Pressão de entrada (mbar)	Pressão do bocal (mbar)	Dimensão do bocal (ø mm)	Placa de restrição/redução de ar (mm)	Número de etiqueta	Poderá estar disponível nos seguintes países
Mistura de butano / Mistura de propano	3+	28-30 / 37	Sem regulação	2,20	490805701 A	490823403	BE, CH, CY, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, IT, LT, LU, LV, PT, SK, SI
Butano	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	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,

Gás natural	Categoria de gás	Pressão de entrada (mbar)	Pressão do bocal (mbar)	Dimensão do bocal (ø mm)	Placa de restrição/redução de ar (mm)	Número de etiqueta	Poderá estar disponível nos seguintes países
	2H, 2E	20	8	4,00	490805703 C	Predefinição	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	Sem regulação	3,30	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 restrição/redução de ar



Categoria de gás	Consumo de gás
Gás natural (GNH)	84 kWh / 8,00 m³/h
Propano (GPL)	83 kWh / 3,12 m³/h

11.5 Execução do teste

Nota:

Antes de testar a máquina, certifique-se de que o fluxo de ar/contra-pressão estática foi ajustado/a de acordo com a secção "Sistema de evacuação". Ajuste do fluxo de ar, se necessário.

Há 2 válvulas de gás para a unidade de aquecimento. Verifique e ajuste as duas válvulas de gás, uma a uma.

- Desaperte o parafuso de ramal de medição(2) 1/4 de volta; ligue um manómetro ao ramal de medição e certifique-se de que a ligação está bem apertada, para evitar fugas de ar.
- Ligue a alimentação eléctrica da máquina e seleccione um programa com calor.
- Inicie a máquina.
- Certifique-se de que a pressão do bico está correta de acordo com o tipo de gás, consulte a "Tabela de pressão e ajuste".
- Se a pressão do bico tiver de ser ajustada:
 - Desmonte o parafuso de cobertura (3).
 - Rode o parafuso (4). No sentido dos ponteiros do relógio: aumentar a pressão do bico.
 - Rode o parafuso (4). No sentido contrário ao dos ponteiros do relógio: diminuir a pressão do bico.
- Certifique-se de que o gás está a arder de forma regular. A chama azul no queimador é preferível.

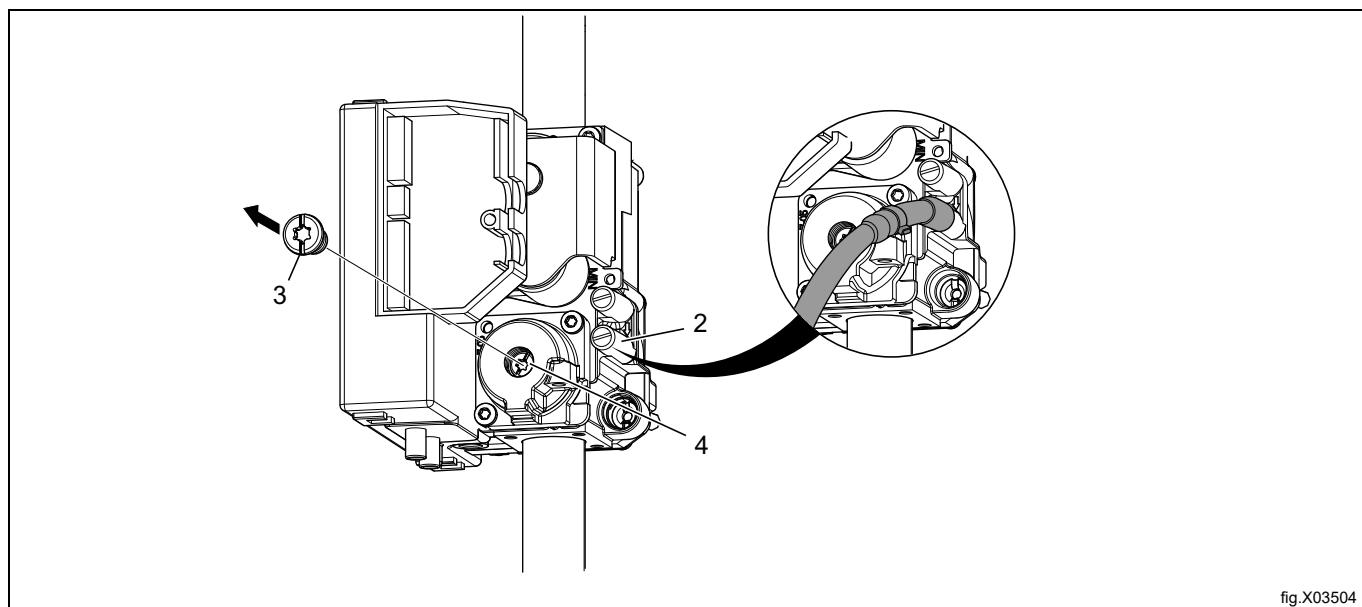


fig.X03504

- Volte a montar o parafuso de cobertura (3).
- Retire o manómetro e aperte o parafuso (2) quando os ajustes estiverem efetuados.

Quando as duas válvulas de gás estiverem testadas, aperte o painel traseiro superior central.

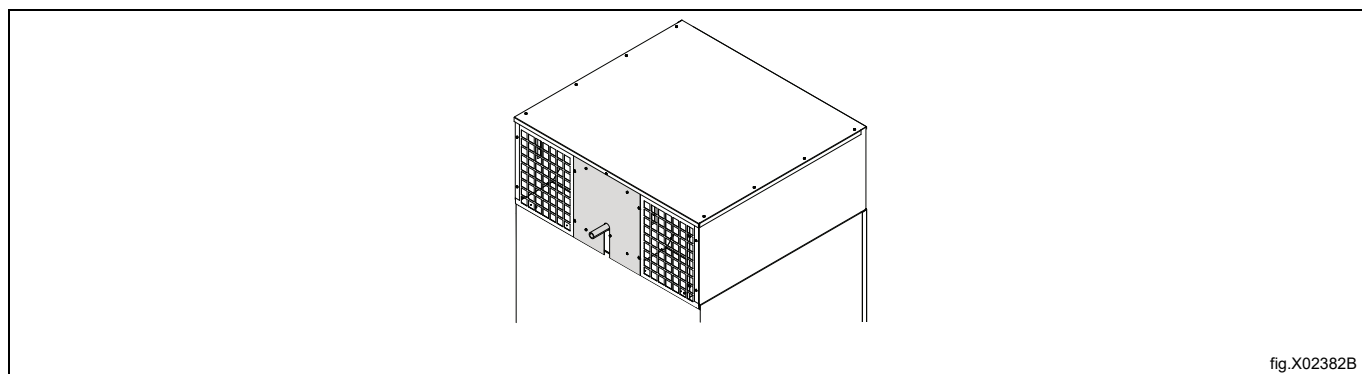


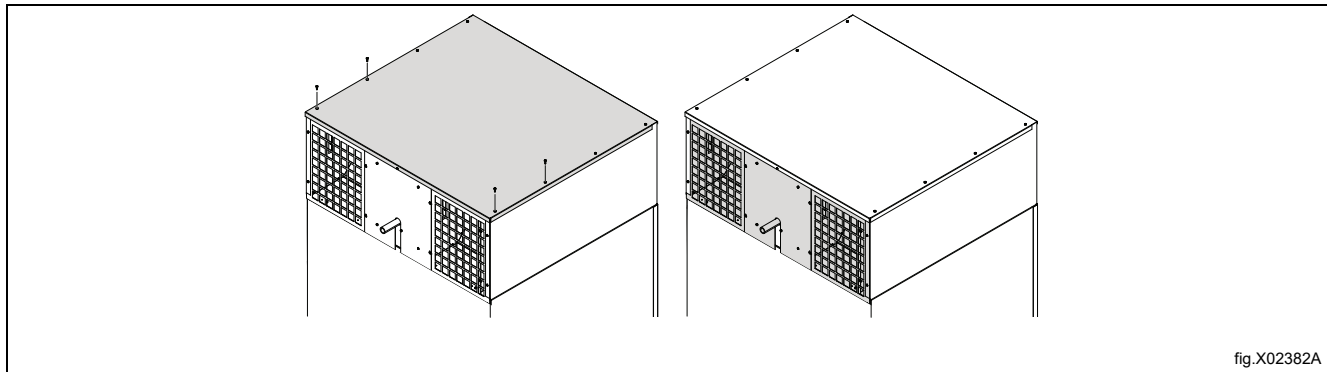
fig.X02382B

Nota:

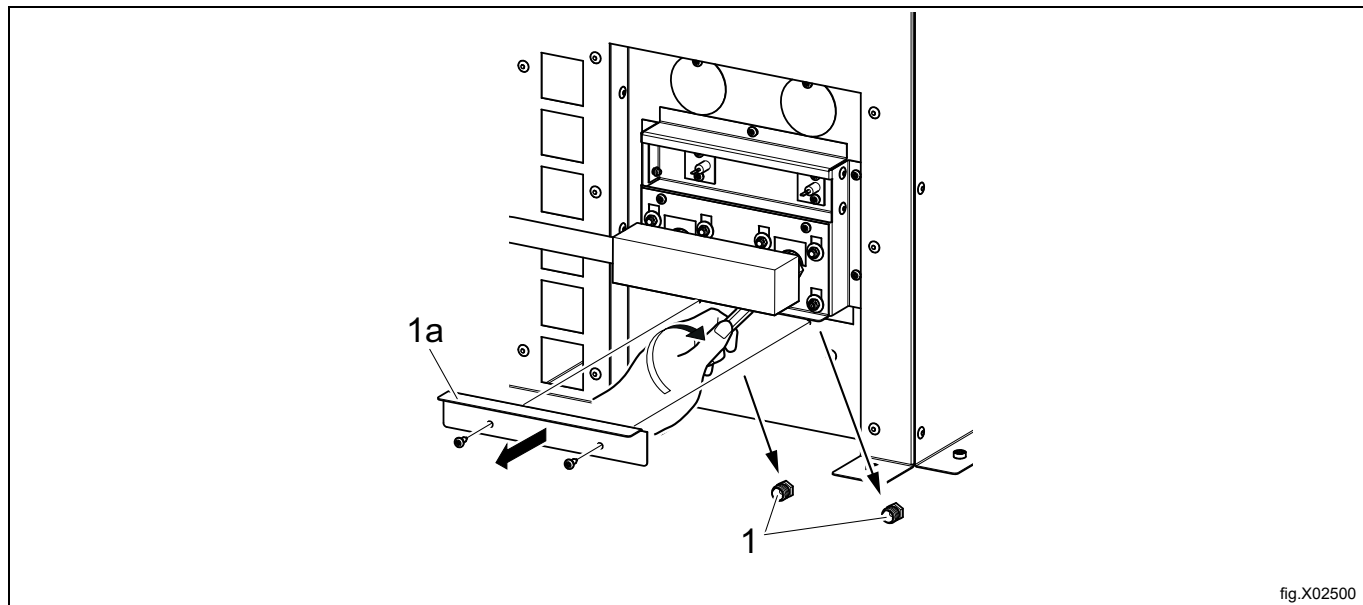
Após a ligação, é necessário verificar todas as juntas. Não poderão existir fugas.

11.6 Instruções de conversão

- Shut off the manual gas valve.
- Desligue a alimentação eléctrica da máquina.
- Retire 4 dos parafusos no painel superior.
- Desmonte o painel traseiro superior e as condutas de ar (levante um pouco o painel superior para as poder retirar).



- Há 4 bocais na unidade de aquecimento. A figura seguinte apresenta apenas 2 deles como um exemplo. Retire a placa de redução de ar (1a) e retire os 4 bocais (1).



- Monte os 4 novos bocais (1) e, em seguida, monte a placa de redução de ar (1a) de acordo com a “Tabela de pressão e regulação”.

Há 2 válvulas de gás para a unidade de aquecimento. Verifique e ajuste as duas válvulas de gás, uma a uma.

- Desaperte o parafuso de ramal de medição(2) 1/4 de volta; ligue um manómetro ao ramal de medição e certifique-se de que a ligação está bem apertada, para evitar fugas de ar.
- Certifique-se de que o fluxo de ar/contrapressão estática foi ajustado/a de acordo com a secção "Sistema de evacuação". Ajuste do fluxo de ar, se necessário.
- Ligue a alimentação eléctrica da máquina e seleccione um programa com calor.
- Inicie a máquina.
- Certifique-se de que a pressão do bico está correta de acordo com o tipo de gás, consulte a "Tabela de pressão e ajuste".
- Se a pressão do bico tiver de ser ajustada:
 - Desmonte o parafuso de cobertura (3).
 - Rode o parafuso (4). No sentido dos ponteiros do relógio: aumentar a pressão do bico.
 - Rode o parafuso (4). No sentido contrário ao dos ponteiros do relógio: diminuir a pressão do bico.

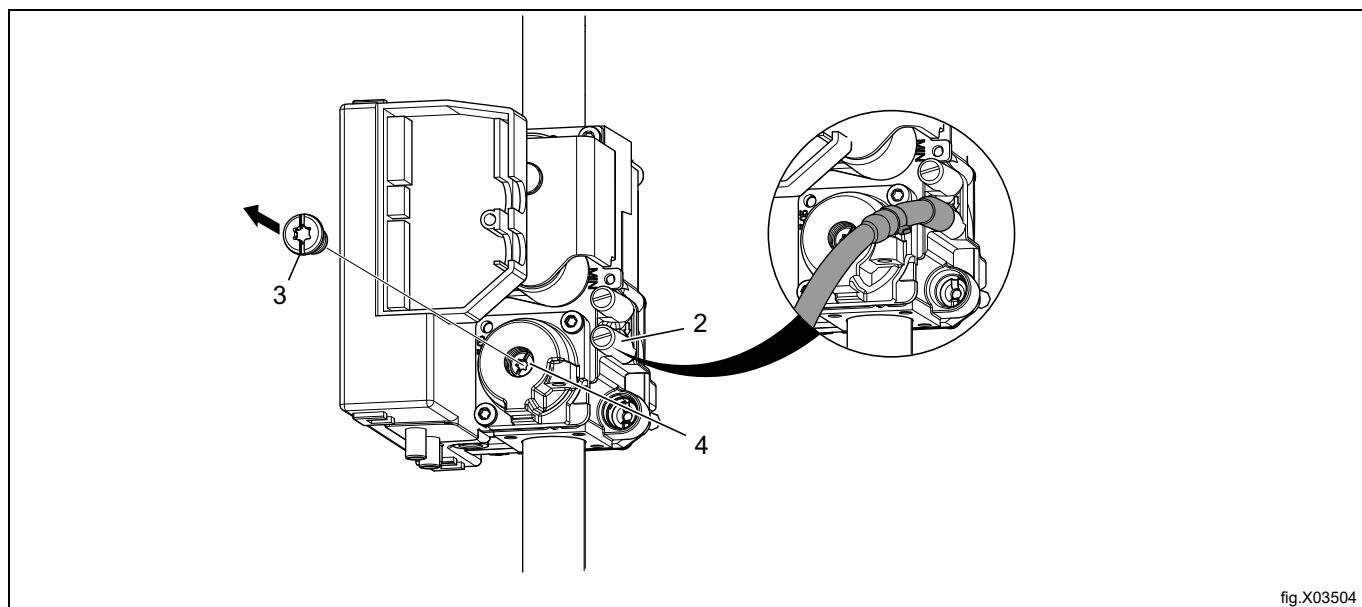


fig.X03504

- Verifique se a chama do gás arde de forma regular. A chama azul no queimador é preferível.
- Coloque o parafuso de cobertura (3).
- Retire o manómetro e aperte o parafuso (2) quando os ajustes estiverem efetuados.
- Volte a montar as condutas de ar e os painéis traseiros superiores
- Coloque a etiqueta de gás correta na chapa de características, consulte a secção "Etiqueta de dados".

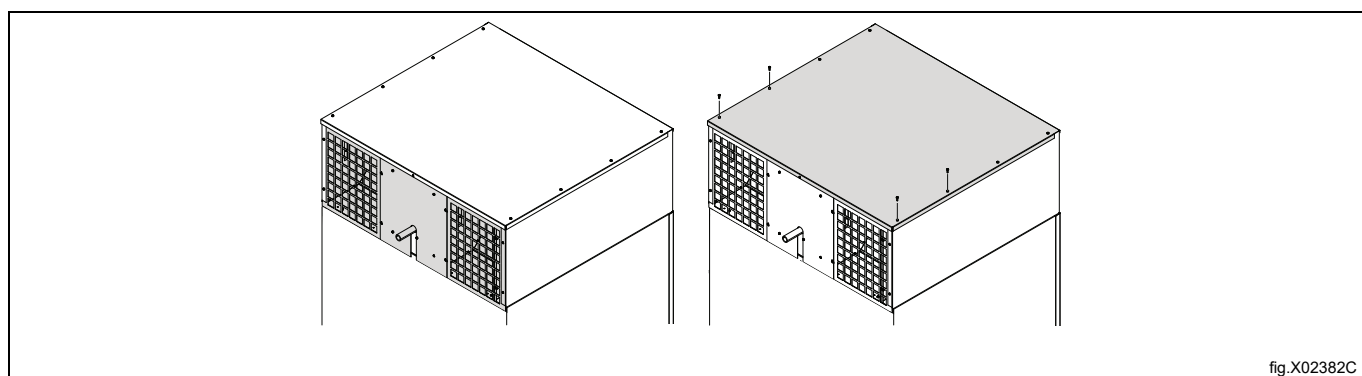


fig.X02382C

Nota:

Após a ligação, é necessário verificar todas as juntas. Não poderão existir fugas.

11.6.1 Lista de verificação

Para garantir uma conversão correta e segura, verifique e marque as seguintes caixas quando o passo correspondente estiver concluído:

- ☐ 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.

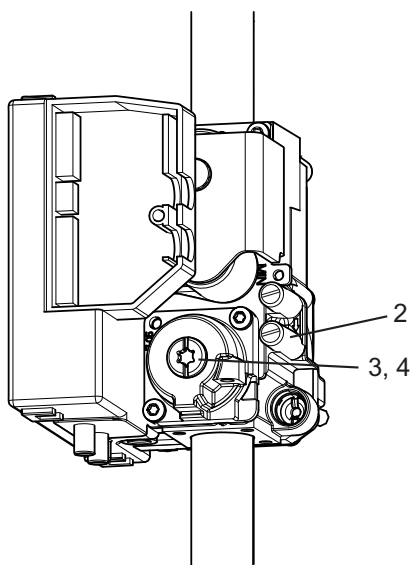


fig.X03031

11.7 Etiqueta de características

Se for preciso converter a máquina para outro tipo de gás, deve atualizar-se a etiqueta de características na parte de trás da máquina para que os dados estejam corretos.

Coloque a etiqueta de características incluída no kit de conversão por cima da etiqueta de características, conforme abaixo exibido. Se existir mais do que uma etiqueta de características, selecione a etiqueta com o tipo de gás e com o código do país corretos.

WXXXXX Product no.: 9868XXXXXX Serial no.: 09XXX / 99XXXXX OC: 09XXXXXX Date: 10XX Program: 432XXXXXX, 5XXX Type: WN3...WN3XXXX	
WXXXXX Product no.: 9868XXXXXX Serial no.: 09XXX / 99XXXXX OC number: 09XXXXXX Date(YMM): 10XX Capacity: X kg Type/Model: WN3...WN3XXXX Voltage: 380 – 400V 3N ~ 50Hz Rated Input: 1,6kW	
DK, NO, SE, FI, GB, ES, GR, IE, IT, PT, AT: 12H-20 MBAR DE: 12E(LL)-20MBAR ID.nr. 359BQ491 MANIF. PRESSURE : 10 MBAR. INJECTOR. Ø3,10 MM NATURAL GAS: G20-20 MBAR (INLET PRES: 20 MBAR, CAL. VAL. 37400 KJ/M3)	
Art. No.	
DK, NO, SE, FI, CH, CZ, EE, LT, SI, TR, BG, RO : I2H GB, ES, GR, IE, IT, PT, AT, LV, HU, IS, SK : I2H DE, PL, LU : I2E(LL) PIN No 359BS703 MANIF. PRESSURE : 9 MBAR. INJECTOR: Ø2,58 MM NATURAL GAS: G20 (INLET PRES: 20 MBAR, CAL. VAL. 37400 KJ/M3) IP24D	
For safety reasons use only genuine spare parts.	
	Made in Sweden Electrolux Professional AB 341 80 Ljungby, Sweden
WXXXXX Product no.: 9868XXXXXX Serial no.: 09XXX / 99XXXXX OC: 09XXXXXX Date: 10XX Program: 432XXXXXX, 5XXX Type: WN3...WN3XXXX	

fig.7110

12 No primeira vez que for ligada

Quando a instalação estiver concluída e a alimentação for ligada pela primeira vez, será forçado a realizar as seguintes definições. Quando uma definição estiver concluída irá automaticamente entrar na próxima. Siga as instruções apresentadas no visor.

- Selecionar idioma
- Configurar a data e a hora
- Ativar/Descativar o alarme de serviço

12.1 Selecionar idioma

Selecione o idioma a partir da lista apresentada no visor. Percorra a lista clicando nas setas, para cima e para baixo. Este será o idioma que a mensagens, nomes de programas, etc. serão apresentados.

12.2 Configurar a data e a hora

Selecione **SIM** e pressione **▶||** para chegar ao menu **TEMPO/DATA**.

Ative o menu **CONFIGURAR TEMPO** e coloque a hora correta.

Guarde as definições.

Ative o menu **CONFIGURAR DATA** e coloque a data correta. Comece por definir o ano.

- Defina o ano. Saia para continuar com uma pressão longa em **▶||**.
- Defina o mês. Saia para continuar com uma pressão longa em **▶||**.
- Defina o dia. Saia com uma pressão longa em **▶||** e depois guarde com uma pressão longa em **▶||**. Saia do menu quando concluído.

12.3 Ativar/desativar o alarme de serviço

Defina se a máquina deve emitir ou não um alarme de serviço com **SIM** ou **NÃO**.

Saia e guarde as definições.

13 Verificação de função



Deve ser executada apenas por pessoal qualificado.



Deve ser efetuada uma verificação de função após a conclusão da instalação e antes de a máquina estar pronta a ser usada.

Sempre que tiver sido feita uma reparação, deve ser efetuada uma verificação de função antes que a máquina possa ser efetuada novamente.

Verifique a paragem automática da máquina

Inicie a máquina.

- Verifique se os interruptores micro estão a funcionar corretamente:
- A máquina deve parar se a porta for aberta.
- A máquina deve parar se a porta do filtro for aberta.

Verifique a direção da rotação (apenas em máquinas com alimentação trifásica)

Direção correta de rotação na roda do ventilador:

- A roda de ventilador deve rodar no sentido dos ponteiros do relógio.
- Se o sentido da rotação não for o correto, troque duas fases no terminal de ligação.

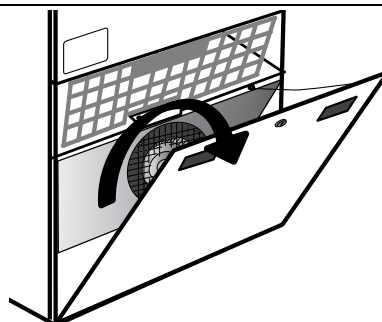


fig.W00050A

Verifique o calor

- Deixe a máquina funcionar durante cinco minutos num programa que requer calor.
- Verifique se o aquecimento funciona abrindo a porta e verificando com a mão se há calor no tambor.

Basculação

Teste a função de basculação.

Porta deslizando

A porta deslizando deve ser capaz de se abrir com uma força máxima de 10 kg / 98N.

Pronta a usar

Se todos os testes estiverem OK, a máquina está agora pronta a usar.

Se alguns dos testes detetarem problemas, deficiências ou erros, contacte a sua empresa de assistência ou o seu fornecedor local.

O instalador deve instruir o utilizador sobre o modo de operação do aparelho ao terminar o serviço.

14 Instruções para a eliminação

14.1 Eliminação do aparelho no final da sua vida útil

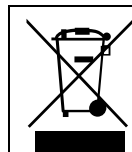
Antes de realizar a desmontagem da máquina, verifique cuidadosamente o estado físico da mesma e avalie a existência de partes da estrutura eventualmente sujeitas a possíveis afundamentos estruturais ou quebras na fase de desmantelamento.

As peças da máquina devem ser eliminadas de uma forma diferenciada, de acordo com as suas diferentes características (por ex. metais, óleos, massas lubrificantes, plástico, borracha, etc.).

Nos vários países vigoram leis diferentes, por isso, devem ser observadas as prescrições impostas pelas leis e pelas entidades responsáveis dos países onde é feita a demolição.

Em geral, o aparelho deve ser entregue num centro de recolha/desmantelamento especializado.

Desmonte o aparelho, agrupando os componentes de acordo com as suas características químicas, lembrando-se que o compressor contém óleo lubrificante e fluido refrigerante que pode ser reciclado, e que os componentes do refrigerador e da bomba de calor são resíduos especiais equiparados a resíduos sólidos urbanos.



O símbolo no produto indica que este não deve ser tratado como lixo doméstico mas sim corretamente eliminado, de modo a evitar quaisquer consequências negativas para o ambiente e a saúde humana. Para mais informações sobre a reciclagem deste produto, contacte o revendedor ou agente local, o serviço de Apoio ao Cliente ou o responsável pela eliminação de resíduos.

Nota:

Quando a máquina for desmantelada, qualquer marcação, o presente manual e outros documentos do aparelho devem ser destruídos.

14.2 Eliminação da embalagem

O tratamento das embalagens deve ser feito em conformidade com as normas vigentes no país de utilização do aparelho. Todos os materiais utilizados para a embalagem são compatíveis com o meio ambiente.

Os componentes podem ser armazenados, reciclados ou queimados em segurança numa central de incineração de resíduos adequada. As peças de plástico recicláveis estão marcadas como os exemplos seguintes.

	Polietileno: • Embalagem exterior • Saco de instruções
	Polipropileno: • Fitas
	Espuma de poliestireno: • Cantoneiras de proteção



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