

Cocinas de inducción XP

Guía de mantenimiento del usuario



1 Superficies de acero satinado

Cuando las superficies de acero se hayan enfriado, usa agua jabonosa con o sin detergente y una bayeta o una esponja para eliminar la suciedad, la grasa y otros residuos. Seca bien las superficies después de limpiarlas.



Si hay suciedad, grasa o restos de alimentos incrustados, frota con una bayeta o una esponja en el sentido del satinado y aclara con frecuencia; si frota en círculo, las partículas de suciedad atrapadas en la bayeta o la esponja pueden estropear el satinado del acero.

2 Superficies de vitrocerámica

Limpia la placa vitrocerámica con una servilleta de papel empapada en limpiacristales, aclara y seca con una bayeta limpia y seca.

No limpies la placa mientras está caliente.



Limpieza de las superficies exteriores

Lava las superficies exteriores con agua jabonosa templada. No uses detergentes que contengan sustancias abrasivas, lana de acero, cepillos o rascadores de acero. Aclara con una bayeta húmeda y seca meticulosamente. No utilices productos con cloro ni amoníaco. Limpia el panel de control con una bayeta suave humedecida en agua y, si es preciso, con detergente neutro. No laves el equipo con chorros de agua directos o a alta presión. Con objeto de reducir la emisión de sustancias contaminantes a la atmósfera, es conveniente limpiar el equipo (por fuera y, en caso necesario, por dentro) con productos cuya biodegradabilidad sea superior al 90%.

Electrolux Professional recomienda encarecidamente utilizar agentes limpiadores, abrillantadores y desincrustadores aprobados por Electrolux Professional para obtener mejores resultados y conservar la eficiencia del producto durante más tiempo. Se excluirán de la garantía los daños resultantes del uso de agentes limpiadores, abrillantadores y desincrustadores no aprobados.

Para efectuar las operaciones descritas debe utilizarse el equipo de protección personal adecuado. Consulta el Manual del usuario.

Programas de mantenimiento planificado

Para garantizar la seguridad y las prestaciones del equipo, se aconseja que los técnicos autorizados de Electrolux Professional efectúen su mantenimiento periódico cada 12 meses de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. Solicita a tu centro de servicio de Electrolux Professional información detallada sobre los contratos de servicio disponibles.

Nuestras sugerencias

Para informarte sobre otros accesorios y consumibles, consulta nuestros catálogos o ponte en contacto con tu centro de servicio de Electrolux Professional.



Sartén para inducción

OS2059 - Mango de acero inoxidable
Ø 200 mm

OS2060 - Mango de acero inoxidable
Ø 240 mm

OS2061 - Mango de acero inoxidable
Ø 280 mm

OS2063 - Plancha lisa 260x330 mm

OS2064 - Plancha acanalada 260x330 mm



OS1606

Rascador
para placa vitrocerámica



| Anomalia | Causa posible | Instrucciones para el usuario |
|---|--|---|
| La zona de cocción no se calienta lo suficiente. | a. El material del recipiente es inadecuado. b. Falta una fase de la red eléctrica. | a. Utiliza un recipiente de material adecuado. b. Llama al servicio técnico. |
| La zona de cocción se calienta continuamente a potencia máxima. | La interfaz de control falla. | Revisa la interfaz de control y llama al servicio técnico. |
| Se activa una zona de cocción vacía. | El sensor de detección de recipientes está averiado. | Llama al servicio técnico. |
| Se calientan objetos metálicos pequeños. | El sensor de detección de recipientes está averiado. | Llama al servicio técnico. |
| La zona de cocción no se calienta. | a. La base del recipiente mide menos de 12 cm. b. Falta una fase de la red eléctrica. | a. Utiliza un recipiente de tamaño adecuado. b. Llama al servicio técnico. |
| El equipo no responde. | a. El fusible principal se ha fundido. Avería en la línea eléctrica. | Llama al servicio técnico. |



| Luces LED verdes | Anomalia | Causa posible | Instrucciones para el usuario |
|------------------|--|---|---|
| 1 | Sobrecalentamiento de la zona de cocción. | a. La temperatura de la zona es demasiado elevada. b. El material del recipiente es inadecuado. | a. Apaga la zona de cocción y vuelve a empezar cuando se haya enfriado. b. Utiliza un recipiente de material adecuado. |
| 3 | Sensor de temperatura de IGBT de la placa madre. | a. Los filtros de aire están sucios. b. El conducto de refrigeración está obstruido. c. Entra aire caliente por las tomas de refrigeración. d. El ventilador de refrigeración está bloqueado o averiado. e. El sensor de temperatura de los bornes de potencia está averiado. | Desconecta el equipo de la red eléctrica y llama al servicio técnico. |
| 4 | Error del potenciómetro. | Desconexión entre el generador y los mandos. Avería del potenciómetro. | |
| 5 | Fallo de la placa madre en la salida de alimentación de +15 V. | Generador de inducción averiado. | |
| 6 | El sistema de refrigeración está averiado. | El ventilador de refrigeración está bloqueado. | |
| 7 | Sensor de temperatura de la zona de cocción. | El sensor de temperatura del inductor está desconectado o interrumpido. | |
| 10 | Fallo del circuito de alimentación de la placa madre. | Relé de fase defectuoso. | |
| 11 | Sensor de temperatura de zona fuera de límites. | Hay un cortocircuito en el sensor o el circuito acondicionador no funciona bien. | |
| 13 | Tensión de red de la placa madre. | Tensión la red del generador demasiado baja. | |
| 15 | Error del microcontrolador de la placa madre. | Generador de inducción averiado. | |