

# Κυλινδρικά σιδερωτήρια

Διάμετρος 320 mm

Πλάτος εισαγωγής 1664 mm, 2080 mm

Ανατρέξτε στη σελίδα 17 για τον κωδικό του μοντέλου

Εγκατάσταση/λειτουργία/συντήρηση

**Πρωτότυπες οδηγίες**

**Φυλάξτε τις παρούσες οδηγίες για μελλοντική αναφορά.**

**ΠΡΟΣΟΧΗ: Διαβάστε τις οδηγίες χρήσης, πριν χρησιμοποιήσετε το μηχάνημα.**

(Σε περίπτωση μεταβίβασης της κυριότητας αυτού του μηχανήματος, το παρόν εγχειρίδιο πρέπει να παρασχεθεί μαζί με το μηχάνημα.)




# Πίνακας περιεχομένων

Βασικές οδηγίες και πληροφορίες .....	6
Σκοπός του μηχανήματος .....	6
Εσφαλμένη χρήση του μηχανήματος .....	7
Συστάσεις για τους χρήστες .....	7
Οδηγίες Ασφάλειας.....	9
Σημαντικές οδηγίες ασφαλείας .....	9
Προειδοποιήσεις λειτουργίας.....	10
Προειδοποιήσεις για τη μεταφορά και την αποθήκευση .....	12
Εισαγωγή .....	13
Σύμβολα πάνω στο μηχάνημα.....	13
Πληροφορίες πινακίδας στοιχείων .....	14
Πινακίδα τύπου του μηχανήματος για θέρμανση με αέριο.....	15
Ημερομηνία κατασκευής.....	16
Εξαρτήματα αντικατάστασης.....	16
Εξυπηρέτηση πελατών .....	16
Στοιχεία μοντέλου .....	18
Τεχνικά χαρακτηριστικά και διαστάσεις.....	19
Γενικές προδιαγραφές .....	19
Εγκατάσταση .....	23
Χειρισμός, μεταφορά και φύλαξη .....	23
Αφαίρεση παλέτας .....	24
Απαιτήσεις εγκατάστασης.....	25
Απαιτήσεις απόστασης.....	26
Αλφάδιασμα του μηχανήματος στο δάπεδο .....	27
Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού.....	29
Εγκατάσταση πολλαπλών σιδερωτήριων .....	32
Ηλεκτρική σύνδεση.....	33
Σύνδεση του μηχανήματος (Χωρίς αντιηλεκτροπληξιακό διακόπτη) - Υλοποίηση (N, C, U, H).....	33
Σύνδεση του μηχανήματος (με διάταξη προστασίας παραμένουτος ρεύματος) - Εκτέλεση (N, C, U, H) .....	34
Διατάξεις προστασίας παραμένουτος ρεύματος (Αποζεύξεις διαρροής γείωσης).....	36
Αγωγοί τροφοδοσίας και προστασία.....	36
Προετοιμασία καλωδίων - Υλοποίηση (N, C, U, H) .....	37
Τάνυση του καλωδίου τροφοδοσίας .....	37
Μηχανική προστασία του καλωδίου.....	38

Σημείο σύνδεσης - Υλοποίηση (N, C, U, H) .....	38
Σύνδεση προστασίας του μηχανήματος (Γείωση) .....	38
Θέρμανση αερίου (ισχύει μόνο για μηχανήματα με θέρμανση αερίου) .....	40
Εγκατάσταση της σύνδεσης αερίου .....	40
Σύνδεση συστήματος εξαγωγής καυσαερίων (για μηχανήματα με θέρμανση αερίου) .....	52
Οδηγίες λειτουργίας (μηχανήματα με θέρμανση αερίου).....	52
Μετάβαση σε άλλον τύπο αερίου .....	54
Προετοιμασία του μηχανήματος για λειτουργία.....	55
Θέση του μηχανήματος σε λειτουργία.....	55
Ανακατασκευή της εξόδου ατμού-εξαγωγής αερίων .....	56
<b>Λειτουργία .....</b>	<b>58</b>
Πληκτρολόγιο ελέγχου.....	58
Οθόνη πολλαπλών λειτουργιών – Τρόπος λειτουργίας .....	59
Οδηγίες λειτουργίας .....	59
<b>Συντήρηση .....</b>	<b>62</b>
Οδηγίες ασφαλείας για τη συντήρηση .....	62
Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης .....	62
Καθαρισμός του καυστήρα αερίου (μόνο για μηχανήματα με θέρμανση αερίου) .....	63
Κύλινδρος σιδερώματος.....	64
Βραχυπρόθεσμα ακινητοποίηση, καθημερινή συντήρηση του κυλίνδρου σιδερώματος.....	65
Κύλινδρος στιλβωμένου χάλυβα.....	65
Στιλβωμένος κύλινδρος με στρώση σκληρού χρωμίου .....	65
Καθαρισμός του κυλίνδρου σιδερώματος.....	65
Ιμάντες σιδερώματος.....	66
Σφίξιμο των ιμάντων σιδερώματος.....	66
Αντικατάσταση των ιμάντων σιδερώματος .....	67
Ιμάντες τροφοδότησης τράπεζας εισαγωγής.....	68
Τάνυση των ιμάντων τροφοδότησης τράπεζας εισαγωγής .....	68
Κορδέλες άνω κυλίνδρου πίεσης .....	69
Άνω κύλινδρος πίεσης.....	70
Μηχανισμός αλυσίδας.....	70
Ρουλεμάν .....	71
Αποξεστήρες .....	73
Αισθητήρας θερμοκρασίας - Αισθητήρες λειτουργίας και ασφαλείας .....	74
Ηλεκτρικές εγκαταστάσεις - Συντήρηση .....	76
Αντιστροφείς συχνότητας.....	76
Κύριος κινητήρας οδήγησης .....	77
Κύριος ανεμιστήρας εξαγωγής αερίων .....	78
Μονάδα ελέγχου (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου) .....	78
Καλώδιο υψηλής τάσης (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου) .....	79
Ηλεκτρόδια ανάφλεξης και ιονισμού (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου) .....	79
Διακόπτης πίεσης / ροής αέρα (μόνο μοντέλα με θέρμανση με αέριο) .....	80
Οδηγός τράπεζας εισαγωγής - Συμπλέκτης* .....	80
Απόξευση διαρροής γείωσης χώρου πλυντηρίων - Δοκιμή.....	81
Θέση του σιδερωτηρίου εκτός λειτουργίας.....	81


Θέση του μηχανήματος εκτός λειτουργίας .....	82
Αποσύνδεση του μηχανήματος .....	82
Απόρριψη μηχανήματος .....	82
Απόρριψη του μηχανήματος (από εξειδικευμένη εταιρεία) .....	82
Απόρριψη του μηχανήματος (από τον ιδιοκτήτη) .....	82
Κίνα Περιορισμός επικίνδυνων ουσιών (RoHS) .....	83

# Βασικές οδηγίες και πληροφορίες


	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>Τηρείτε, για λόγους ασφαλείας, τις πληροφορίες του παρόντος εγχειριδίου για να ελαχιστοποιηθεί ο κίνδυνος πυρκαγιάς ή έκρηξης ή για να αποφευχθεί ενδεχόμενη υλική ζημιά, τραυματισμός ή θάνατος.</p>	
C357	

Έκδοση με θέρμανση με αέριο

Οι οδηγίες αυτές πρέπει να αναρτώνται σε εμφανές σημείο

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>Τηρείτε, για τη δική σας ασφάλεια, τις πληροφορίες του παρόντος εγχειριδίου για να ελαχιστοποιηθεί ο κίνδυνος πυρκαγιάς ή έκρηξης ή για να αποφευχθεί ενδεχόμενη υλική ζημιά, τραυματισμός ή θάνατος.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Μη αποθηκεύετε ή χρησιμοποιείτε βενζίνη ή άλλους εύφλεκτες αναθυμιάσεις και υγρά κοντά σε αυτήν ή οποιαδήποτε άλλη συσκευή.</b></li> <li>• <b>ΤΙ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΚΑΝΕΤΕ ΑΝ ΟΣΜΙΣΤΕΙΤΕ ΑΕΡΙΟ:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Μην επιχειρήσετε να ανάψετε καμία συσκευή.</li> <li>• Μην αγγίζετε κανένα ηλεκτρικό διακόπτη, μη χρησιμοποιήσετε κανένα τηλέφωνο εντός του κτιρίου.</li> <li>• Απομακρύνετε όλους τους ανθρώπους από τον χώρο, το κτίριο ή την περιοχή.</li> <li>• Καλέστε αμέσως την εταιρεία παροχής αερίου από το τηλέφωνο ενός γείτονα. Ακολουθείτε τις οδηγίες της εταιρείας παροχής αερίου.</li> <li>• Αν δεν μπορείτε να επικοινωνήσετε με τον προμηθευτή αερίου, καλέστε την πυροσβεστική.</li> </ul> </li> <li>• <b>Οι εργασίες εγκατάστασης και σέρβις πρέπει να γίνονται από εξειδικευμένο τεχνικό εγκατάστασης, συνεργείο σέρβις ή την εταιρεία παροχής αερίου.</b></li> <li>• <b>ΠΥΡΚΑΓΙΑ Ή ΕΚΡΗΞΗ: Αν δεν τηρηθούν επακριβώς οι προειδοποιήσεις ασφαλείας, ενδέχεται να προκληθεί σοβαρός τραυματισμός, θάνατος ή υλική ζημιά.</b></li> </ul>	
C366	

Για την ασφάλειά σας


	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>Μη αποθηκεύετε ή χρησιμοποιείτε βενζίνη ή άλλους εύφλεκτες αναθυμιάσεις και υγρά κοντά σε αυτήν ή οποιαδήποτε άλλη συσκευή.</p>	
C367	

- Οι πληροφορίες που αναρτώνται πρέπει να λαμβάνονται για διαβούλευση με τον τοπικό πάροχο αερίου.
- Για περαιτέρω πληροφορίες σχετικά με μηχανήματα που διαθέτουν θέρμανση με αέριο, βλέπε Θέρμανση με αέριο (Ισχύει μόνο για μηχανήματα με θέρμανση με αέριο).

## Σκοπός του μηχανήματος

- Το μηχανήματα είναι σχεδιασμένο για το σιδέρωμα επίπεδων υφασμάτων (σεντόνια, τραπεζομάντιλα, πετσέτες, μαντήλια, κ.τ.λ.), τα οποία μπορεί να είναι λινά, βαμβακερά, μάλλινα, μεταξωτά, πολυακρυλικά και πολυεστερικά.
- Τοποθετήστε τα υφάσματα (με βέλτιστη υπολειπόμενη υγρασία 50% ± 10%) μέσα στο σιδερωτήριο. Το σιδερωτήριο θα πραγματοποιήσει το τελικό στέγνωμα. Υφάσματα με μεγαλύτερο ποσοστό υπολειπόμενης υγρασίας πρέπει να μπαίνουν στο στεγνωτήριο/ν στεγνώνονται πρώτα. Για να μην κολλάνε τα πολύ στεγνά υφάσματα στους μάντες σιδερώματος στη γραμμή εξόδου, αλλά και για να αποτρέψετε τη δημιουργία στατικού ηλεκτρισμού, νοτίστε τα, πριν τα βάλετε στο σιδερωτήριο.
- Τα υφάσματα πρέπει να έχουν ξεπλυθεί καλά. Αν δεν τηρήσετε αυτήν την οδηγία, τα υφάσματα θα κτρινίσουν με το σιδέρωμα, ή το υπολείμμα απορρυπαντικού θα λερώσουν τον κύλινδρο σιδερώματος.
- Τα υφάσματα πρέπει να ταξινομούνται ανά τύπο και κατάλληλη θερμοκρασία σιδερώματος. Οι τσέπες τους πρέπει να είναι άδειες και οποιοδήποτε αντικείμενο θα μπορούσε να βλάψει τα υφάσματα, καθώς και το μηχανήματα, θα πρέπει να αφαιρείται.
- Δώστε ιδιαίτερη προσοχή κατά το σιδέρωμα συνθετικών και τυπωμένων υφασμάτων, ώστε να μην κολλήσει το ύφασμα στον κύλινδρο σιδερώματος.
- Δεν συνιστούμε το σιδέρωμα καλυμμάτων και κουβερτών.
- Ελέγξτε αν το ύφασμα είναι κατάλληλο για σιδέρωμα και, αν είναι, σε ποια θερμοκρασία μπορεί να σιδερωθεί.
- Ο κατασκευαστής του μηχανήματος δεν φέρει καμία ευθύνη για τυχόν ζημιά που μπορεί να προκληθεί στο ύφασμα λόγω μη τήρησης αυτών των οδηγιών.

## Εσφαλμένη χρήση του μηχανήματος

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>Το παρόν μηχανήμα έχει σχεδιαστεί για το βιομηχανικό σιδέρωμα και στέγνωμα επιπέδου ιματισμού που έχει πλυθεί με νερό. Οποιαδήποτε χρήση αποκλίνει από αυτήν για την οποία προορίζεται (χωρίς έγγραφη άδεια από τον κατασκευαστή) θεωρείται εσφαλμένη.</p>	
C010	

- Μη σιδερώνετε υφάσματα με υλικά που είναι σχεδιασμένα να συγκρατούν υγρασία.
- Το μηχανήμα δεν προορίζεται για το σιδέρωμα υφασμάτων που περιέχουν μέταλλο, πλαστικό, υαλοβάμβακα ή αφρολέξ.
- Το μηχανήμα δεν προορίζεται για το σιδέρωμα υφασμάτων που περιέχουν σκληρά μέρη που θα μπορούσαν να προκαλέσουν ζημιά στους ιμάντες σιδερώματος ή στην επιφάνεια του κυλίνδρου σιδερώματος.
- Το μηχανήμα δεν προορίζεται για το σιδέρωμα υφασμάτων με κουμπιά.
- Μη σιδερώνετε φθαρμένα ρούχα (σχισμένα, με τρύπες, με χαλαρές ίνες). Τέτοιου είδους ρούχα μπορεί να μπλοκάρουν μέσα στο σιδερωτήριο και να του προξενήσουν ζημιά.
- Μην αφήνετε υφάσματα μέσα στο μηχανήμα!
- Αν το πλάτος του υφάσματος δεν ταιριάζει με το πλάτος του μηχανήματος, τοποθετήστε εναλλάξ το ύφασμα από τα δεξιά και από τα αριστερά, ώστε να εξασφαλίσετε μια ισορροπημένη χρήση του μηχανήματος.
- Μην αποσυνδέετε την τροφοδοσία ρεύματος, αν η θερμοκρασία του μηχανήματος είναι επάνω από τους 80 °C [176 °F], εκτός από ειδικές περιπτώσεις.
- Μη λειτουργείτε το μηχανήμα με μέγιστη ταχύτητα κατά τα στάδια θέρμανσης και μείωσης της θερμοκρασίας.
- Μην κλείνετε το μηχανήμα, αν δεν έχουν στεγνώσει οι ιμάντες.
- Μη σιδερώνετε σε θερμοκρασίες χαμηλότερες των 80 °C [176 °F], καθώς μπορεί να προκληθεί οξείδωση του κυλίνδρου σιδερώματος.
- Μη σιδερώνετε συνθετικά υφάσματα σε υψηλές θερμοκρασίες.

## Συστάσεις για τους χρήστες

- Τα μηχανήματα που περιγράφονται στο παρόν εγχειρίδιο έχουν τις εξής ικανότητες σιδερώματος:
  - Πλάτος υφάσματος: 1,664 m [5,46 ft] (μοντέλο 1664).
  - Πλάτος υφάσματος: 2,080 m [6,82 ft] (μοντέλο 2080).
- Η ταχύτητα σιδερώματος μπορεί να ρυθμιστεί σε εύρος 1 - 6 m/min [3,3 - 19,7 ft/min], ανάλογα με τον τύπο του υφάσματος και του επιπέδου υγρασίας.
- Η θερμοκρασία του κυλίνδρου σιδερώματος μπορεί να ρυθμιστεί στους 180 °C [356 °F], ανάλογα με τον τύπο του υφάσματος. Για να σιδερώσετε τους προαναφερθέντες

τύπους υφασμάτων, ρυθμίστε τη θερμοκρασία σιδερώματος το πολύ στους 160 °C [320 °F].

- Οι παράμετροι σιδερώματος εμφανίζονται στον πίνακα ελέγχου.
- Τα μηχανήματα παρέχονται στις δύο ακόλουθες εκδόσεις:
  - Έκδοση OPL: πίνακας ελέγχου με δυνατότητα αλλαγής όλων των προαιρετικών παραμέτρων, μηχανήμα σχεδιασμένο για εξειδικευμένους χειριστές.
  - Έκδοση COIN (με κέρματα): το μηχανήμα είναι εξοπλισμένο με ενσωματωμένο σύστημα πληρωμής, με μερικώς προσβάσιμο πίνακα ελέγχου (έναρξη, διακοπή, εμφάνιση του υπολειπόμενου χρόνου του προπληρωμένου κύκλου), με προρυθμισμένες παραμέτρους σιδερώματος. Οι προαιρετικές παράμετροι μπορούν να αλλαχθούν μόνο από εξουσιοδοτημένο άτομο.
  - Έκδοση CPS: Έκδοση με κέρματα με εξωτερικό σύστημα πληρωμής με μερικώς προσβάσιμο πίνακα ελέγχου (έναρξη, διακοπή, εμφάνιση του υπολειπόμενου χρόνου του προπληρωμένου κύκλου), με προρυθμισμένες παραμέτρους σιδερώματος. Οι προαιρετικές παράμετροι μπορούν να αλλαχθούν μόνο από εξουσιοδοτημένο άτομο.
- Τα μηχανήματα παρέχονται με τις ακόλουθες επιλογές θέρμανσης:
  - E: ηλεκτρική θέρμανση
  - G: θέρμανση με αέριο
- Η ελάχιστη διακύμανση θερμοκρασίας μπορεί να ρυθμιστεί από καλά εκπαιδευμένους χειριστές, οι οποίοι μπορούν να αλλάξουν την καθορισμένη ταχύτητα και θερμοκρασία σιδερώματος στον πίνακα ελέγχου, ανάλογα με τον τύπο υφάσματος και την υπολειπόμενη υγρασία.
- Για να αξιοποιήσετε στο μέγιστο τις ικανότητες του σιδερωτηρίου:
  - Αποτρέψτε τις πτώσεις θερμοκρασίας επιλέγοντας τη χαμηλότερη δυνατή ταχύτητα σιδερώματος.
  - Ξεκινήστε το σιδέρωμα μόνο όταν το μηχανήμα φτάσει την καθορισμένη θερμοκρασία.
  - Η απόσταση ανάμεσα στα μεμονωμένα τεμάχια υφάσματος δεν πρέπει να είναι μεγαλύτερη από το μήκος της μεταφορικής ταινίας, ώστε να διασφαλίζεται ένα ομαλό σιδέρωμα.
  - Μην αφήνετε το σιδερωτήριο σε λειτουργία, αν δεν σιδερώνετε.
  - Ομαδοποιήστε τα υφάσματα ανάλογα με το υλικό κατασκευής τους ή ανάλογα με την υπολειπόμενη υγρασία τους.
  - Ρυθμίστε την ταχύτητα και τη θερμοκρασία με τρόπο κατάλληλο για τις ανάγκες των συγκεκριμένων τύπων υφασμάτων.
  - Για να περιορίσετε την κατανάλωση ενέργειας, κλείστε το σιδερωτήριο (λειτουργία μείωσης της θερμοκρασίας) πριν τοποθετήσετε το τελευταίο ύφασμα για σιδέρωμα. Το σιδερωτήριο θα χρησιμοποιήσει τη θερμότητα που διαθέτει ακόμα ο κύλινδρος σιδερώματος, ενώ ο χρόνος


μείωσης της θερμοκρασίας του μηχανήματος θα είναι μικρότερος.

- Τοποθετήστε τα υφάσματα επάνω στη μεταφορική ταινία από τη δεξιά και αριστερά πλευρά εναλλάξ (αν το ύφασμα είναι πιο πλατύ από το μισό πλάτος εισόδου του μηχανήματος), ή σταδιακά από τα αριστερά στα δεξιά, ώστε το φορτίο της μεταφερόμενης θερμότητας στα υφάσματα που σιδερώνονται να διαχέεται ισόποσα σε ολόκληρο τον κύλινδρο σιδερώματος.
- Τοποθετήστε προσεκτικά τα υφάσματα στο σιδερωτήριο. Αν δεν τηρηθεί αυτή η οδηγία, μπορεί να υπάρξουν επιπλοκές με την έξοδο των υφασμάτων μετά το σιδέρωμα.
- Για βέλτιστα αποτελέσματα, συνιστούμε να χρησιμοποιείτε πρώτα επίπεδα υφάσματα (πετσέτες, σεντόνια κ.τ.λ.).
- Αν τα υφάσματα πρέπει να σιδερωθούν δύο φορές, ώστε να στεγνώσουν, υπάρχει κίνδυνος να κιτρινίσουν. Το ίδιο ισχύει αν επιβραδυνθεί υπερβολικά ο κύλινδρος.
- Αν ο ιματισμός δεν είναι στεγνός μετά το πρώτο σιδέρωμα, αυτό μπορεί να οφείλεται στα εξής αίτια:
  - Το πλυντήριο έχει μικρή ικανότητα περιδίνησης: σε αυτήν την περίπτωση, συνιστούμε σύντομο στέγνωμα (5-10 λεπτά) σε στεγνωτήριο ρούχων.
  - Ο ιματισμός έχει πολύ μεγάλο πάχος.
  - Η ταχύτητα είναι υπερβολικά υψηλή.
- Ελέγξτε ότι τα υφάσματα δεν είναι πιο πλατιά από το μέγιστο πλάτος εισαγωγής.
  - Μη σιδερώνετε διπλωμένα υφάσματα. Δεν είναι δυνατόν να λάβετε την αναμενόμενη ποιότητα στεγνώματος/σιδερώματος με αυτόν τον τρόπο.
  - Αν είναι δυνατόν, χρησιμοποιήστε ολόκληρο το πλάτος του κυλίνδρου σιδερώματος.
- Αν τα υφάσματα εξέρχονται υγρά από το σιδερωτήριο, μειώστε την ταχύτητα σιδερώματος, μέχρι να επιτύχετε το επιθυμητό αποτέλεσμα.
  - Το βέλτιστο ποσοστό υγρασίας μετά το σιδέρωμα είναι 8%.
- Αν τα υφάσματα είναι κολλαρισμένα, υπάρχει κίνδυνος κηλίδωσης του κυλίνδρου σιδερώματος ή να κολλήσουν τα υφάσματα στο κύλινδρο.
- Η παραγωγικότητα και η ποιότητα του σιδερώματος εξαρτάται σε μεγάλο βαθμό από το πλύσιμο. Βεβαιωθείτε ότι πληρούνται όλες οι προϋποθέσεις.



# Οδηγίες Ασφάλειας

## Σημαντικές οδηγίες ασφαλείας

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p><b>Για να μειώσετε τον κίνδυνο πρόκλησης πυρκαγιάς, ηλεκτροπληξίας, σοβαρού τραυματισμού ή θανάτου, όταν χρησιμοποιείτε το φινιριστήριο, τηρήστε τις ακόλουθες βασικές προφυλάξεις.</b></p>	
W803	

- Διαβάστε όλες τις οδηγίες προτού χρησιμοποιήσετε το σιδερωτήριο θερμαινόμενου κυλίνδρου.
- Εγκαταστήστε το φινιριστήριο σύμφωνα με τις οδηγίες ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ. Για σωστή γείωση του πλυντηρίου, ανατρέξτε στις οδηγίες ΓΕΙΩΣΗΣ για σωστή γείωση του φινιριστηρίου. Όλες οι συνδέσεις τροφοδοσίας ρεύματος, γείωσης και παροχής αερίου πρέπει να συμμορφώνονται με τους τοπικούς κώδικες και να πραγματοποιούνται από αδειοδοτημένο προσωπικό, όποτε χρειάζεται. Συνιστάται η εγκατάσταση του μηχανήματος από εξειδικευμένους τεχνικούς.
- Μην εγκαθιστάτε η αποθηκεύετε το φινιριστήριο σε χώρο όπου μπορεί να είναι εκτεθειμένο σε νερό ή/και στις καιρικές συνθήκες. Το φινιριστήριο δεν πρέπει να χρησιμοποιείται σε κλειστό χώρο με ανεπαρκή εξαερισμό. Αν είναι απαραίτητο, τοποθετήστε γρίλιες εξαερισμού στις πόρτες ή στα παράθυρα.
- Οι διατάξεις διακοπής έκτακτης ανάγκης, όπως οι μπάρες δακτύλων και οι διακόπτες διακοπής έκτακτης ανάγκης πρέπει να βαφτούν με κόκκινο χρώμα και να φέρουν ευκρινείς επισημάνσεις.
- Αν εντοπίσετε μυρωδιά αερίου, απενεργοποιήστε αμέσως την παροχή αερίου και αερίστε το χώρο. Μην ενεργοποιήσετε ηλεκτρικές συσκευές και μην πατήσετε ηλεκτρικούς διακόπτες. Μην χρησιμοποιήσετε σπρίτσα ή αναπτήρες. Μην χρησιμοποιήσετε τηλέφωνο στο κτίριο. Ειδοποιήστε τον υπεύθυνο εγκατάστασης, και αν το επιθυμείτε, την εταιρεία παροχής αερίου, όσο το δυνατόν συντομότερα.
- Για να αποφευχθεί ενδεχόμενη πυρκαγιά και έκρηξη, απομακρύνετε από το γύρω χώρο τυχόν εύφλεκτα προϊόντα και καύσιμα. Ο σωλήνας εξαγωγής θα πρέπει να καθαρίζεται περιοδικά από αρμόδιο προσωπικό σέρβις.
- Μην σιδερώνετε υφάσματα τα οποία καθαρίστηκαν, πλύθηκαν, βουτήχτηκαν ή έχουν κηλίδες από βενζίνη ή λάδια μηχανημάτων, καλαμποκέλαιο ή λάδι μαγειρέματος, κεριά καθαρισμού ή χημικές ουσίες, διαλύματα στεγνού καθαρισμού, νέφτι ή άλλες εύφλεκτες ή εκρηκτικές ουσίες διότι εκλύουν ατμούς που ενδέχεται να προκαλέσουν ανάφλεξη, έκρηξη ή να προκαλέσουν στο ίδιο το ύφασμα να πιάσει φωτιά από μόνο του.
- Αντικείμενα όπως αφρολέξ (αφρώδες λατέξ), καπελάκια για ντους, υδατοστεγή υφάσματα, αντικείμενα με πλαστικό και ρούχα ή μαξιλάρια με αφρολέξ δεν πρέπει να σιδερώνονται στο φινιριστήριο. Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή για το σιδέρωμα υλικών με χαμηλή θερμοκρασία τήξης (PVC, καουτσούκ, κ.τ.λ.).
- Ελέγξτε τη λειτουργία του προφυλακτήρα ασφαλείας για τα δάχτυλα στο ξεκίνημα κάθε βάρδιας. Η ενεργοποίηση του προφυλακτήρα ασφαλείας θα πρέπει να σταματά άμεσα τη λειτουργία του φινιριστηρίου. Αν αυτή η διάταξη ασφαλείας δεν λειτουργεί σωστά, οι εργαζόμενοι πρέπει να κλείσουν το φινιριστήριο και να ειδοποιήσουν τον προϊστάμενό τους. Μη λειτουργείτε το φινιριστήριο μέχρι να επισκευαστεί και να λειτουργεί σωστά ο προφυλακτήρας δακτύλων. Βεβαιωθείτε ότι όλες οι άλλες διατάξεις ασφαλείας, όπως οι προφυλακτήρες και τα πάνελ, είναι στη θέση τους, πριν από τη λειτουργία του φινιριστηρίου.
- Μην επιτρέπετε σε παιδιά να βρίσκονται επάνω ή γύρω από το φινιριστήριο. Αυτή η συσκευή δεν προορίζεται για χρήση από μικρά παιδιά ή άτομα με σωματική αδυναμία, χωρίς επίβλεψη. Πρέπει να διασφαλίζεται η επίβλεψη των μικρών παιδιών, ώστε να μην παίζουν με τη συσκευή.
- Μην προσπαθείτε ποτέ να αφαιρέσετε, να σιάξετε ή να ισιώσετε υφάσματα που έχουν μπλοκάρει ή δεν έχουν τοποθετηθεί σωστά, ενόσω λειτουργεί το φινιριστήριο. Αν ο χρήστης προσπαθήσει να βγάλει τα μπλοκαρισμένα υφάσματα, υπάρχει κίνδυνος να τον πιάσει το φινιριστήριο και να τον τραβήξει μέσα. Αν κάτι μπλοκάρει μέσα στο φινιριστήριο, κλείστε την τροφοδοσία ρεύματος, πριν προσπαθήσετε να επιλύσετε το πρόβλημα. Αποφύγετε οποιαδήποτε επαφή με τα θερμαινόμενα μέρη.
- Χρησιμοποιείτε το φινιριστήριο μόνο για τη χρήση που προορίζεται, το σιδέρωμα υφασμάτων. Να ακολουθείτε πάντοτε τις οδηγίες φροντίδας των ρούχων που παρέχονται από τον κατασκευαστή τους και να χρησιμοποιείτε το στεγνωτήριο μόνο για το στέγνωμα υφασμάτων που έχουν πλυθεί με νερό.
- Να διαβάζετε και να τηρείτε πάντα τις οδηγίες του κατασκευαστή στα πακέτα των απορρυπαντικών και καθαριστικών. Λάβετε υπόψη όλες τις προειδοποιήσεις ή τις προφυλάξεις. Για να μειωθεί ο κίνδυνος δηλητηρίασης ή εγκαυμάτων από χημικά, φυλάξτε τα μακριά από τα παιδιά (κατά προτίμηση σε κλειδωμένο ντουλάπι).
- Μην χρησιμοποιείτε μαλακτικά ρούχων ή αντιστατικά προϊόντα, εκτός αν συνιστάται από τον κατασκευαστή του μαλακτικού ή του προϊόντος.
- Προστατέψτε τον εαυτό σας και τους συναδέλφους σας διασφαλίζοντας ότι όλοι ακολουθούν όλους τους κανόνες. Διαβάστε και τηρήστε όλες τις ετικέτες ασφαλείας και τις προειδοποιήσεις. Μάθετε για όλες τις πτυχές του εξοπλισμού, όπως ποια μέρη θερμαίνονται, ποια κινούνται, ποιες είναι οι διατάξεις διακοπής έκτακτης ανάγκης καθώς και όλες τις διαδικασίες έκτακτης ανάγκης. Μην πλησιάζετε τα κινούμενα ή θερμαινόμενα μέρη. Μην φοράτε χαλαρά


- ρούχα, πουλόβερ, κοσμήματα ή γραβάτα, όταν είστε κοντά στο φινιριστήριο.
- ΜΗ χρησιμοποιείτε το φινιριστήριο εάν βγάζει καπνό, παράγει θόρυβο κατά τη λειτουργία του ή όταν λείπουν εξαρτήματα, έχουν σπάσει ή έχουν αφαιρεθεί μέσα προφύλαξης ή/και καλύμματα. ΜΗΝ παρεμβαίνετε στα στοιχεία ελέγχου ή παρακάμψτε οποιεσδήποτε διατάξεις ασφαλείας.
  - Είναι απαραίτητο να πραγματοποιούνται συχνές και προγραμματισμένες συναντήσεις για αναθεώρηση και ενημέρωση των κανόνων. Αν διαπιστωθεί ότι κάποιος δεν τηρεί τους κανόνες, πρέπει να ειδοποιηθεί άμεσα ο προϊστάμενος ή ο διευθυντής. Η αναφορά ατόμων για μη τήρηση των κανόνων μπορεί να σώσει τη ζωή ή τα άκρα τους.
  - Διατηρήστε την περιοχή γύρω από την εξαγωγή αερίων, καθώς και τον περιβάλλοντα χώρο καθαρό από τη συσσώρευση χνουδιών, σκόνης και βρωμιάς. Το εσωτερικό του φινιριστηρίου και ο σωλήνας εξαγωγής αερίων πρέπει να καθαρίζονται περιοδικά από εξειδικευμένο προσωπικό σέρβις.
  - Στο τέλος κάθε ημέρας εργασίας, κλείνετε όλες τις κύριες παροχές αερίου και ηλεκτρικού ρεύματος.
  - Μην πραγματοποιείτε ποτέ σέρβις στο φινιριστήριο ενόσω βρίσκεται σε λειτουργία. Μη βάζετε ποτέ τα χέρια σας επάνω, κάτω ή πίσω από τους προφυλακτères δαχτύλων ή σε οποιαδήποτε περιοχή κοντά σε καυτές επιφάνειες ή κινούμενα μέρη, χωρίς να έχετε κλείσει εκ των προτέρων το φινιριστήριο από τον κεντρικό διακόπτη και να το έχετε αποσυνδέσει από την τροφοδοσία ρεύματος. Τηρήστε αυτόν τον κανόνα όποτε εργάζεστε με το φινιριστήριο, ώστε να αποφύγετε την πρόκληση σοβαρού τραυματισμού από την πίεση ή/και τη θερμότητα του φινιριστηρίου.
  - Το προσωπικό συντήρησης πρέπει να εργάζεται σε ομάδες δύο ατόμων για αμοιβαία προστασία όταν εκτελείται εργασία στο σιδερωτήριο θερμαινόμενου κυλίνδρου.
  - Μην επισκευάζετε ή αντικαθιστάτε οποιοδήποτε εξάρτημα του φινιριστηρίου, ή επιχειρείτε οποιαδήποτε εργασία σέρβις, εκτός εάν υπάρχει συγκεκριμένη υπόδειξη στις οδηγίες συντήρησης από το χρήστη ή σε δημοσιευμένες οδηγίες επισκευής από το χρήστη, τις οποίες κατανοείτε και έχετε την ικανότητα να εκτελέσετε. Αποσυνδέετε ΠΑΝΤΑ και ασφαλίστε την τροφοδοσία ρεύματος από το φινιριστήριο, πριν από την εκτέλεση εργασιών σέρβις. Αποσυνδέετε την τροφοδοσία ρεύματος κατεβάζοντας τον κατάλληλο αποζεύκτη ή ασφάλεια.
  - Αν δεν είστε σίγουρος, μην προβαίνετε σε οποιαδήποτε ενέργεια, μέχρι να ειδοποιηθεί ο προϊστάμενος ή το τμήμα σέρβις-συντήρησης. Μόνο εξειδικευμένο προσωπικό πρέπει να πραγματοποιεί σέρβις στο φινιριστήριο.
  - Εάν δεν εγκαταστήσετε, συντηρήσετε ή/ και θέσετε σε λειτουργία το φινιριστήριο σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή, ενδέχεται να προκύψουν συνθήκες που μπορεί να προκαλέσουν σωματικό τραυματισμό ή/και ζημιά στο μέρος που βρίσκεται το μηχάνημα.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Οι ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ και οι ΣΗΜΑΝΤΙΚΕΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ που αναφέρονται στο παρόν εγχειρίδιο δεν αποσκοπούν στην κάλυψη όλων των πιθανών συνθηκών και περιπτώσεων που μπορεί να παρουσιαστούν. Χρησιμοποιήστε την κοινή λογική, επιδείξτε προσοχή και φροντίδα κατά την εγκατάσταση, τη συντήρηση ή το χειρισμό του finisher (κούκλα σιδερώματος).**

Να επικοινωνείτε πάντα με τον αντιπρόσωπο, διανομέα, τεχνικό σέρβις ή κατασκευαστή αν αντιμετωπίζετε προβλήματα ή καταστάσεις που δεν κατανοείτε.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Όλα τα μηχανήματα κατασκευάζονται σύμφωνα με την οδηγία ΗΜΣ (Ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα). Μπορούν να χρησιμοποιηθούν μόνο σε περιορισμένους χώρους (σε συμμόρφωση τουλάχιστον με τις απαιτήσεις της κλάσης Α). Για λόγους ασφαλείας πρέπει να διατηρούνται οι απαραίτητες αποστάσεις προφύλαξης από ευαίσθητες ηλεκτρικές ή ηλεκτρονικές συσκευές. Τα μηχανήματα αυτά δεν προορίζονται για οικιακή χρήση από ιδιώτες καταναλωτές σε οικιακό περιβάλλον.**


## Προειδοποιήσεις λειτουργίας

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<b>ΓΙΑ ΝΑ ΕΛΑΧΙΣΤΟΠΟΙΗΘΕΙ Ο ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ, ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΞΙΑΣ, ΣΟΒΑΡΩΝ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΩΝ ΣΕ ΑΝΘΡΩΠΟΥΣ Ή ΖΗΜΙΑΣ ΣΕ ΠΕΡΙΟΥΣΙΑΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΚΑΙ ΣΤΗ ΣΥΝΕΧΕΙΑ ΑΚΟΛΟΥΘΕΙΤΕ ΠΑΝΤΟΤΕ ΤΙΣ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΟΔΗΓΙΕΣ:</b>	
C011	

- Μελετήστε καλά το πλήρως εύρος των οδηγιών, δηλαδή το παρόν «Αυθεντικό εγχειρίδιο εγκατάστασης και συντήρησης», πριν από την εγκατάσταση, λειτουργία ή συντήρηση του μηχανήματος.
- Το εγχειρίδιο περιλαμβάνει, επίσης, τον κατάλογο ανταλλακτικών, τα οποία δεν παρέχονται ως βασικός εξοπλισμός με το μηχάνημα. Επικοινωνήστε με τον διανομέα για τον κατάλογο ανταλλακτικών.
- Πραγματοποιήστε οποιαδήποτε ενέργεια σύμφωνα με τις οδηγίες που παρέχονται στα εγχειρίδια και διατηρείτε τα πάντοτε κοντά στο μηχάνημα για μελλοντική χρήση.
- Επικοινωνείτε πάντοτε με τον προμηθευτή, τον υπεύθυνο σέρβις ή τον κατασκευαστή, σε περίπτωση που δεν κατανοείτε κάποιο πρόβλημα.
- Τηρείτε πάντοτε τις οδηγίες ασφαλείας που παρέχονται στο εγχειρίδιο, καθώς και τις προειδοποιήσεις και σημειώσεις που αναγράφονται στις ετικέτες του μηχανήματος.

- Τηρείτε όλα τα ισχύοντα και βασικά μέτρα και κανονισμούς ασφαλείας.
- Η λειτουργία του μηχανήματος δεν πρέπει να γίνεται από παιδιά. Βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν άτομα (παιδιά) ή ζώα κοντά στο μηχάνημα, πριν από την ενεργοποίησή του.
- Όταν σιδερώνετε, έχουν κουμπωμένα τα ρούχα σας και πιασμένα τη γραβάτα, τα κρεμαστά, τα βραχιόλια και τα μακριά μαλλιά.
- Μη λειτουργείτε το μηχάνημα με σπασμένα ή ελλιπή μέρη ή ανοιχτά καλύμματα. Το μηχάνημα πρέπει να ενεργοποιείται μόνο όταν είναι τοποθετημένα στη θέση τους όλα τα καλύμματα.
- Μην τοποθετείτε στο μηχάνημα υφάσματα που περιέχουν εύφλεκτες ή καύσιμες ουσίες. Μην αποθηκεύετε καύσιμα υλικά κοντά στο μηχάνημα. Διατηρείτε την επιφάνεια του μηχανήματος καθαρή και χωρίς εύφλεκτα υλικά.
- Το μηχάνημα παράγει ατμό που πρέπει να εξάγεται επαρκώς από τον χώρο.
- Μην αποθηκεύετε και γεμάζετε καύσιμες ουσίες κοντά στο μηχάνημα.
- Μη αποθηκεύετε ή χρησιμοποιείτε βενζίνη ή άλλους εύφλεκτες αναθυμιάσεις και υγρά κοντά σε αυτήν ή οποιαδήποτε άλλη συσκευή.
- Αποτρέψτε τον μη εξουσιοδοτημένο χειρισμό του πίνακα ελέγχου.
- Η χρήση της έκδοσης OPL (χωρίς τον κερματοδέκτη) προορίζεται μόνο για εξειδικευμένους χειριστές.
- Χρησιμοποιείτε προστατευτικά γάντια όταν μεταχειρίζεστε τα θερμά σιδερωμένα υφάσματα.
- Η υψηλή θερμοκρασία του κυλίνδρου σιδερώματος μπορεί να προκαλέσει σοβαρά εγκαύματα. Μην αγγίζετε τα καυτά μέρη του μηχανήματος.
- Το μηχάνημα πρέπει να είναι συνδεδεμένο στην παροχή ισχύος μέσω σταθερής τροφοδοσίας.
- Το μηχάνημα πρέπει να είναι συνδεδεμένο στην παροχή ισχύος, τη γείωση, τον εξαερισμό ή το αέριο σύμφωνα με το εγχειρίδιο εγκατάστασης και δυνάμει των τοπικών προτύπων, και η σύνδεση πρέπει να πραγματοποιείται από εξειδικευμένα άτομα με σχετική έγκυρη άδεια. Πρέπει να τηρούνται όλοι οι ισχύοντες κανονισμοί για τη σύνδεση στο τοπικό δίκτυο ηλεκτρισμού (TT / TN / IT κ.τ.λ.).
- Το μηχάνημα είναι εξοπλισμένο με αντιστροφέα συχνότητας. Μην αλλάζετε τις ρυθμισμένες παραμέτρους του αντιστροφέα. Μη εξουσιοδοτημένες αλλαγές μπορεί να προκαλέσουν σοβαρό τραυματισμό, πυρκαγιά, ζημιά στο μηχάνημα κ.τ.λ.
- Ελέγχετε τακτικά την κατάσταση της γείωσης, τη λειτουργία εκκένωσης του μηχανήματος και τη ράβδο ασφαλείας.
- Μη χρησιμοποιείτε το σιδερωτήριο όταν είναι κατεστραμμένη η μπάρα προστασίας των δαχτύλων!
- Τυχόν αλλαγές στην εγκατάσταση του μηχανήματος σε αντίθεση με τις οδηγίες του εγχειριδίου πρέπει να εγκρίνονται από τον κατασκευαστή. Διαφορετικά, ο κατασκευαστής/προμηθευτής δεν θα φέρει ευθύνη για πιθανή πρόκληση τραυματισμών ή ζημιών σε άτομα ή εξοπλισμό.

- Δεν επιτρέπεται οποιαδήποτε παρέμβαση στις λειτουργίες του μηχανήματος, και ο κατασκευαστής απορρίπτει οποιαδήποτε ευθύνη σε τέτοιες περιπτώσεις.

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p><b>ΑΠΟΣΥΝΔΕΕΤΕ ΠΑΝΤΟΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΑΠΟ ΤΗΝ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΚΑΙ ΚΑΘΕ ΑΛΛΗ ΠΙΘΑΝΗ ΠΗΓΗ ΕΝΕΡΓΕΙΑΣ ΠΡΟΤΟΥ ΠΑΡΕΜΒΕΤΕ ΣΕ ΑΥΤΟ. Ο ΚΥΛΙΝΔΡΟΣ ΣΙΔΕΡΩΜΑΤΟΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΧΕΙ ΚΡΥΩΣΕΙ. ΟΙ ΑΚΡΟΔΕΚΤΕΣ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΤΟΥ ΚΥΡΙΟΥ ΔΙΑΚΟΠΤΗ ΕΙΝΑΙ ΥΠΟ ΤΑΣΗ ΑΚΟΜΗ ΚΑΙ ΟΤΑΝ Ο ΚΥΡΙΟΣ ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΕΙΝΑΙ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟΣ!</b></p>	
C012	

#### ΕΚΚΩΣΗ ΘΕΡΜΑΝΣΗΣ ΑΕΡΙΟΥ (ΣΥΝΟΨΗ)

- Σε περίπτωση διαρροής αερίου, κλείστε την κεντρική παροχή αερίου, αερίστε τον χώρο, αποφύγετε τον χειρισμό οποιοδήποτε ηλεκτρικού διακόπτη και μην ανοίγετε οποιαδήποτε ηλεκτρική συσκευή, μην καπνίζετε, μη χρησιμοποιείτε ανοιχτή φωτιά και καλέστε τον τεχνικό σέρβις.
- Η εκκένωση του σιδερωτηρίου με θέρμανση με αέριο δεν πρέπει να συνδέεται σε καμία περίπτωση με την εκκένωση ενός μηχανήματος στεγνού καθαρισμού ή με πρέσες στεγνού καθαρισμού.
- Μην απενεργοποιείτε ή αλλάζετε τις εργοστασιακές ρυθμίσεις οποιοδήποτε συστατικού μέρους ή διάταξης της θέρμανσης αερίου.
- Οι παράμετροι προσαρμογής, ο τύπος αερίου, η αποδεκτή πίεση αερίου και η κατηγορία της συσκευής αερίου αναγράφονται στην πινακίδα στοιχείων του μηχανήματος. Τυχόν προσαρμογή σε άλλον τύπο αερίου ή προσαρμογή της πίεσης πρέπει να εκτελούνται αποκλειστικά με τη σύμφωνη γνώμη του κατασκευαστή και από εξουσιοδοτημένο προσωπικό σέρβις.
- Τηρήστε τις ελάχιστες προϋποθέσεις εξαερισμού του χώρου που συνιστά ο κατασκευαστής.
- Όλα τα πιθανά συστατικά μέρη της θέρμανσης αερίου υπόκεινται σε ειδική άδεια. Σε περίπτωση βλάβης, μπορούν να αντικατασταθούν μόνο με γνήσια ανταλλακτικά που παρέχει ο κατασκευαστής.

#### ΟΛΕΣ ΟΙ ΕΚΚΩΣΕΙΣ (ΣΥΝΟΨΗ)


- Η εγκατάσταση και οι επισκευές πρέπει να πραγματοποιούνται αποκλειστικά από εξουσιοδοτημένο συνεργείο σέρβις με σχετική άδεια από τον κατασκευαστή.
- Σε περίπτωση μη τήρησης των οδηγιών που περιέχονται στο εγχειρίδιο υπάρχει πιθανότητα ακύρωσης της εγγύησης.
- Τα ανταλλακτικά που χρησιμοποιούνται για το μηχάνημα πρέπει να είναι γνήσια ή πανομοιότυπα με τα αρχικά εξαρτήματα.

- Μετά από εργασίες επισκευές, επιστρέψτε όλα τα πλαίσια στην αρχική τους θέση και ασφαλίστε τα σύμφωνα με την ενδεδειγμένη μέθοδο. Αυτό αποτελεί προστατευτικό μέτρο απέναντι στην πρόκληση ηλεκτροπληξίας, τραυματισμού, πυρκαγιάς ή/και υλικών ζημιών.
- Οι οδηγίες και οι προειδοποιήσεις που περιγράφονται σε αυτό το εγχειρίδιο δεν περιλαμβάνουν όλες τις πιθανές συνθήκες και περιπτώσεις που μπορεί να προκύψουν κατά την εγκατάσταση του μηχανήματος. Πρέπει να γίνονται κατανοητές με βάση την κοινή λογική. Η σύνδεση και η προσοχή είναι παράγοντες που δεν μπορεί να εξασφαλίσει η δομή του μηχανήματος. Αυτοί οι παράγοντες πρέπει να εξασφαλίζονται από την εξειδίκευση των ατόμων που εγκαθιστούν, λειτουργούν ή συντηρούν το μηχάνημα.

#### ΣΗΜΕΙΩΣΗ:

- Η **ισοδύναμη στάθμη θορύβου στον τόπο λειτουργίας είναι χαμηλότερη από**
- **Αυτό το μηχάνημα δεν περιέχει μέρη με αμίαντο.**

## Προειδοποιήσεις για τη μεταφορά και την αποθήκευση

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<b>ΚΑΤΑ ΤΗ ΜΕΤΑΦΟΡΑ Ή ΤΗΝ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ, ΜΗΝ ΠΙΕΖΕΤΕ, ΜΗΝ ΤΡΑΒΑΤΕ ΚΑΙ ΜΗΝ ΚΑΤΑΠΟΝΕΙΤΕ ΤΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΠΟΥ ΠΡΟΞΕΧΟΥΝ ΑΠΟ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ (ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ, ΚΟΥΜΠΙΑ, ΔΙΑΚΟΠΤΕΣ, ΣΤΡΟΦΑΛΟ, ΒΙΔΩΤΟ ΕΞΑΡΤΗΜΑ ΣΥΝΔΕΣΗΣ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΡΕΥΜΑΤΟΣ, ΒΙΔΩΤΟ ΕΞΑΡΤΗΜΑ ΣΥΝΔΕΣΗΣ ΑΕΡΙΟΥ Κ.ΛΠ.). ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ ΤΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΑΥΤΑ ΕΙΝΑΙ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΜΕΝΑ, ΩΣΤΕ ΝΑ ΑΠΟΦΕΥΓΟΝΤΑΙ ΒΛΑΒΕΣ ΚΑΤΑ ΤΟΝ ΧΕΙΡΙΣΜΟ ΚΑΙ ΤΗΝ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ.</b>	
C013	

- Ο πελάτης πρέπει να τηρεί τις οδηγίες του κατασκευαστή, όσον αφορά τη μεταφορά, τον χειρισμό και την αποθήκευση των προϊόντων, όταν γίνεται η αποστολή. Σε αυτήν την περίπτωση ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη για τυχόν πρόκληση βλάβης στο μηχάνημα κατά τη μεταφορά.
- Η θερμοκρασία περιβάλλοντος κατά τη μεταφορά και αποθήκευση δεν πρέπει να είναι κάτω από  $-25^{\circ}\text{C}$  [ $-13^{\circ}\text{F}$ ] και επάνω από  $+55^{\circ}\text{C}$  [ $+131^{\circ}\text{F}$ ]. Η σχετική υγρασία κατά τη μεταφορά και αποθήκευση δεν πρέπει να υπερβαίνει το 50%. Το προϊόν πρέπει να προστατεύεται από μηχανικές βλάβες και επιπτώσεις από τις καιρικές συνθήκες, όταν η αποθήκευσή του γίνεται σε εξωτερικό χώρο.
- Αν είναι δυνατόν, αφήστε το μηχάνημα μέσα στη συσκευασία μεταφοράς ή τουλάχιστον επάνω σε ξύλινη παλέτα μεταφοράς, μέχρι την τελική εγκατάσταση του μέσα στον χώρο των πλυντηρίων. Η μέθοδος εγκατάστασης περιγράφεται στο κεφάλαιο ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ.

# Εισαγωγή

## Σύμβολα πάνω στο μηχανήμα

### Σύμβολο - Υλοποίηση (N, C, U, H)



- Ο κεντρικός διακόπτης της
  - έκδοσης OPL: βρίσκεται στο πρόσθιο μέρος της αριστερής πλευράς. Χρησιμοποιείται, επίσης, ως διακόπτης έκτακτης ανάγκης. Σε περίπτωση έκτακτης ανάγκης, γυρίστε τον στη θέση «off».
  - Έκδοση COIN/CPS: βρίσκεται στο πίσω μέρος της αριστερής βάσης



- Προειδοποίηση, επικίνδυνη τάση, ηλεκτρική συσκευή.



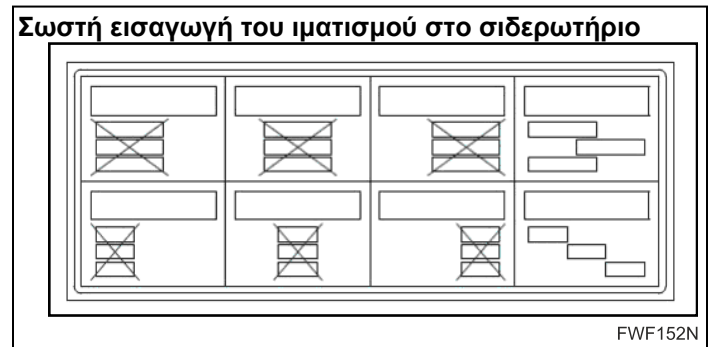
- Καυτές επιφάνειες. Μην αγγίζετε τις περιοχές με σήμανση, αφότου έχει θερμανθεί το μηχανήμα.



- Κίνδυνος επαφής με τα κινούμενα μέρη του μηχανήματος. Μην αγγίζετε τις περιοχές με σήμανση όταν μεταχειρίζεστε τα υφάσματα.

### Σωστή τοποθέτηση των υφασμάτων στο σιδερωτήριο

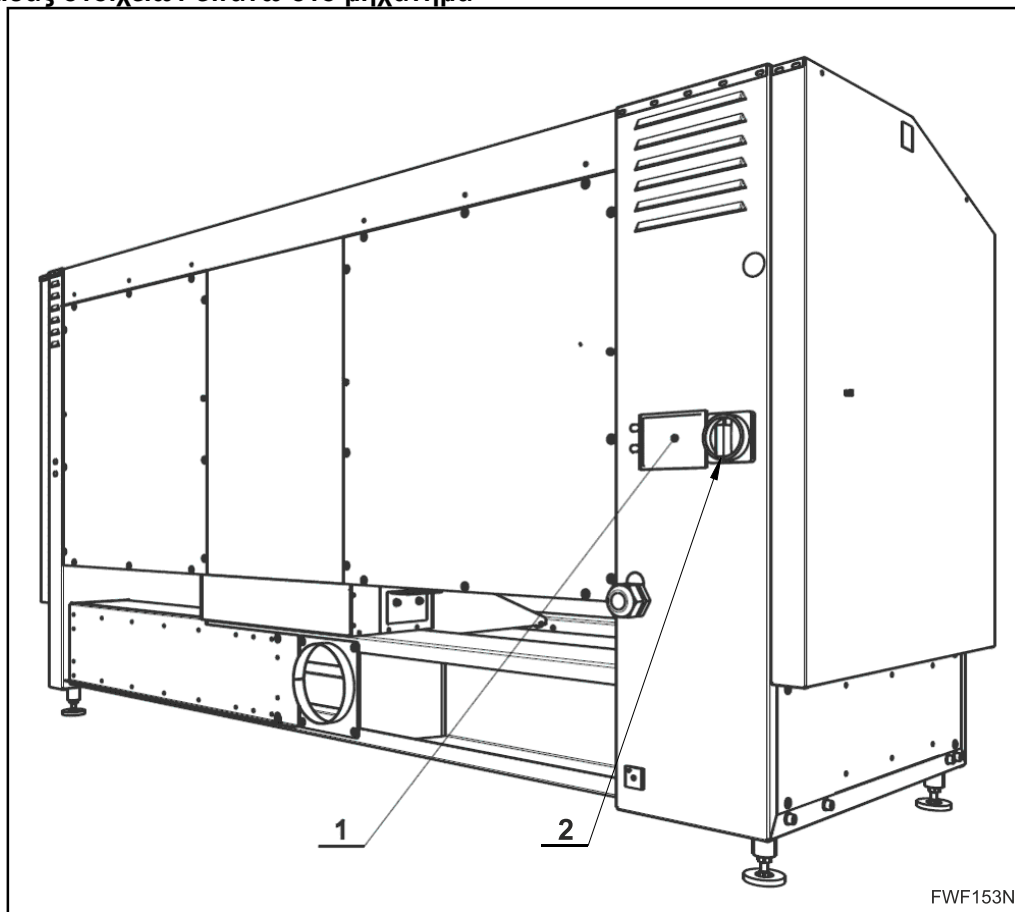
- Ετικέτα με οδηγίες εισαγωγής του ιματισμού. Πληροφορίες για την εσφαλμένη και τη σωστή εισαγωγή του ιματισμού στο σιδερωτήριο.
- Αν σιδερώνετε συχνά υφάσματα που είναι πιο στενά από το πλάτος εισαγωγής του μηχανήματος, συνιστούμε κάθε πέντε λεπτά να μη βάζετε τα υφάσματα στο κέντρο του κυλίνδρου σιδερώματος, αλλά να χρησιμοποιείτε εναλλάξ την αριστερή και δεξιά πλευρά του. Έτσι θα μειώνεται η θερμοκρασία στις άκρες του κυλίνδρου σιδερώματος από τα υφάσματα και δεν θα υπερθερμαίνονται. Ανατρέξτε στο Σχήμα 54.



Σχήμα 1

## Πληροφορίες πινακίδας στοιχείων

Θέση της πινακίδας στοιχείων επάνω στο μηχάνημα



1. Θέση πινακίδας τύπου μηχανήματος
2. Θέση γενικού διακόπτη στα μοντέλα COIN/CPS (με κερματοδέκτη)

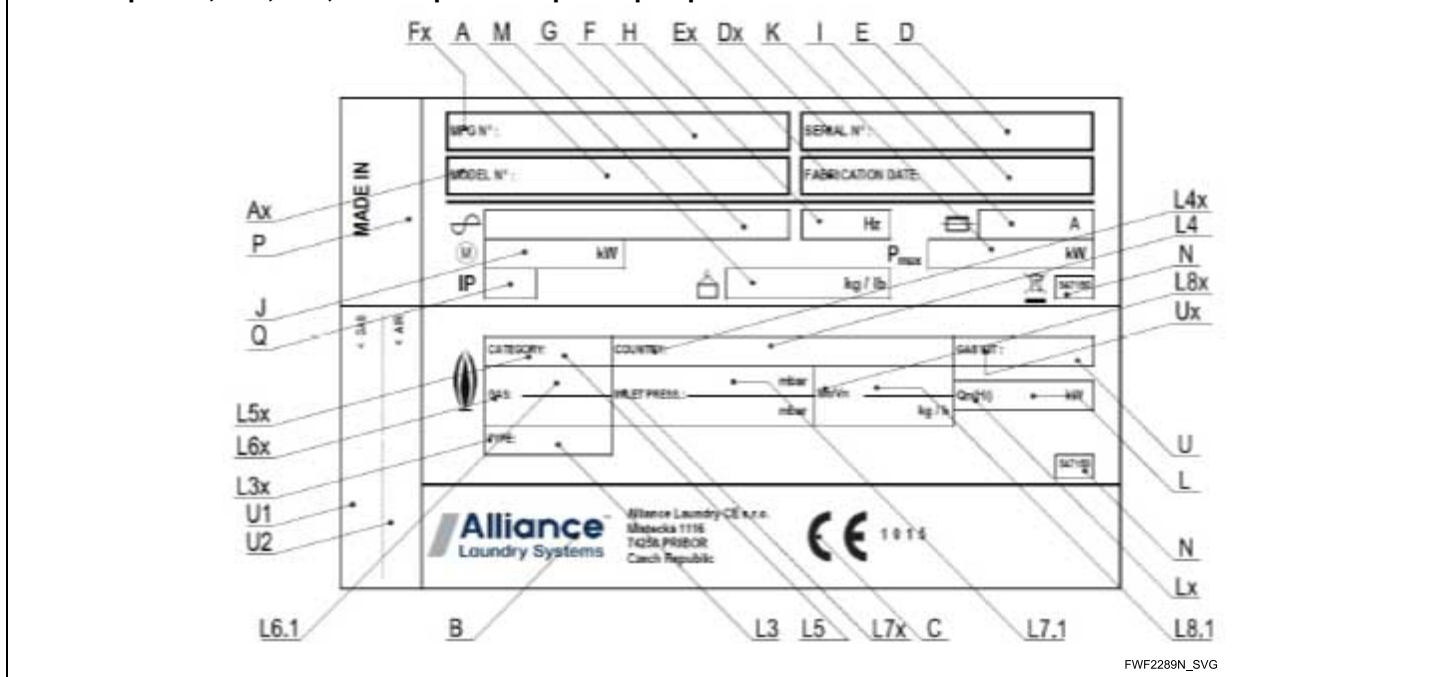
**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Η πινακίδα στοιχείων για εκδόσεις αερίου περιλαμβάνει δεδομένα, την προσαρμογή και τον τύπο του αερίου.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Ο κεντρικός διακόπτης στα μοντέλα OPL βρίσκεται στην πρόσθια αριστερή πλευρά.

Σχήμα 2

## Πινακίδα τύπου του μηχανήματος για θέρμανση με αέριο

Μοντέλα με "N", "C", "U", "H" στη 10<sup>η</sup> θέση του αριθ. μοντέλου



Σχήμα 3

Θέση	Περιγραφή	Θέση	Περιγραφή
A	Κωδ. μοντέλου	L3x	«Τύπος» στη γλώσσα του πελάτη (CE)
Ax	"Model N°" στη γλώσσα του πελάτη	L4	Χώρα / Χώρες εγκατ
B	Υπεύθυνος κατασκευής + διεύθυνση	L4x	«Χώρα» στη γλώσσα του πελάτη (CE)
C	Έγκριση / Σήματα συμμόρφωσης	L5	Κατηγορία
D	Αριθμός σειράς του μηχανήματος	L5x	«Κατηγορία» στη γλώσσα του πελάτη (CE)
E	Έτος παραγωγής/Ημερομηνία κατασκευής	L6.1	Τύπος Αερίου:
F	Κωδ. MFG > Κωδικός IPN κατασκευαστή	L6x	"Gas" στη γλώσσα του πελάτη (CE)
Fx	"MFG N°" στη γλώσσα του πελάτη (CE)	L7.1	Πίεση αερίου στην είσοδο (mbar)
G	Τάση τροφοδοσίας (V) / Φάσεις	L7x	"Inlet pressure" στη γλώσσα του πελάτη (CE)
H	Συχνότητα (Hz)	L8.1	Κατανάλωση αερίου + μονάδες (m <sup>3</sup> /h σε σχέση με kg/h)
I	Ασφάλεια κυκλώματος διακλάδωσης / Διάταξη προστασίας παροχής / Ασφάλεια (I)	L8x	Σύμβολο κατανάλωσης αερίου Mn(Vn)
J	Κύρια ισχύς κινητήρα / Μεγαλύτερος κινητήρας (kW)	M	Καθαρό βάρος (kg [lb.])

Πίνακας 1

συνέχεια...

Θέση	Περιγραφή	Θέση	Περιγραφή
K	Συνολική ισχύς εισόδου (kW)	N	Κωδικός αυτοκόλλητου σχεδίου
P	Κατασκευάζεται στην	U	Αρ. κит αερίου, Καθορισμένος κωδικός αερίου
Q	IP - υλοποίηση εσωτερικής προστασίας	Ux	"Gas kit" στη γλώσσα του πελάτη (CE)
L	Ισχύς εισόδου θέρμανσης (kW)	U1	Αρ. κит αερίου, Καθορισμένος κωδικός αερίου
Lx	Σύμβολο ισχύος εισόδου θερμότητας Qn(Hi)	U2	Αρ. κит αερίου, Καθορισμένος κωδικός αερίου
L3	Τύπος - σύμφωνα με CEN/TR 1749:2005		

Πίνακας 1

## Ημερομηνία κατασκευής

Η ημερομηνία κατασκευής της μονάδας σας περιλαμβάνεται στον αριθμό σειράς. Οι τελευταίοι δύο χαρακτήρες επισημαίνουν πρώτα το έτος και μετά το μήνα. Βλέπε Πίνακας 2 και Πίνακας 3. Για παράδειγμα, μια μονάδα με αριθμό σειράς 520I000001DK κατασκευάστηκε το Μάιο του 2015.

Ημερομηνία κατασκευής - Έτος	
Έτος	Χαρακτήρας αριθμού σειράς
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y
2025	Z
2026	A

Πίνακας 2

Ημερομηνία κατασκευής - Μήνας	
Μήνας	Χαρακτήρας αριθμού σειράς
Μάρτιος	A ή B
Φεβρουάριος	C ή D
Μάρτιος	E ή F
Απρίλιος	G ή H
Μάιος	J ή K
Ιούνιος	L ή M
Ιούλιος	N ή Q
Αύγουστος	P ή S
Σεπτέμβριος	R ή U
Οκτώβριος	T ή W
Νοέμβριος	V ή Y
Δεκέμβριος	X ή Z

Πίνακας 3

## Εξαρτήματα αντικατάστασης

Αν χρειάζεστε τεχνικά έγγραφα ή ανταλλακτικά, επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπο από τον οποίο προμηθευτήκατε το μηχάνημα ή τηλεφωνήστε στην Alliance Laundry Systems στο +1(920)748-3950 για να μάθετε το όνομα και τη διεύθυνση του πλησιέστερου εξουσιοδοτημένου διανομέα ανταλλακτικών.

## Εξυπηρέτηση πελατών

Για τεχνική βοήθεια, επικοινωνήστε με τον τοπικό διανομέα ή επικοινωνήστε με τους εξής τηλεφωνικούς αριθμούς:

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990



Ripon, Wisconsin 54971-0990

Η.Π.Α.

[www.alliancelaundry.com](http://www.alliancelaundry.com)

Τηλέφωνο: +1(920)748-3121

Ripon, Wisconsin

ή

Alliance Laundry CE s.r.o

Místecka 1116

Přibor, 742 58

Δημοκρατία της Τσεχίας, Ευρώπη

**Στοιχεία μοντέλου**

παρακάτω μοντέλα:

Οι πληροφορίες του παρόντος εγχειριδίου ισχύουν για τα

FCI032166C	FCS032166C	FCP032208N
FCI032166N	FCS032166N	FCP032208U
FCI032166U	FCS032166U	I32166X
FCI032208C	FCS030208C	I32280X
FCI032208N	FCS030208N	I33-160
FCI032208U	FCS030208U	I33-200
FCI1664/320	FCS1664/320	LSR3316
FCI2080/320	FCS2080/320	LSR3320
FCI3216	FCS3216	FCI032166H
FCI3220	FCS3220	FCI032208H
FCU032166C	FCL032166C	FCU032166H
FCU032166N	FCL032166N	FCU032208H
FCU032166U	FCL032166U	FCS032166H
FCU032208C	FCL032208C	FCS032208H
FCU032208N	FCL032208N	FCP032166H
FCU032208U	FCL032208U	FCP032208H
FCU1664/320	FCP032166C	FCL032166H
FCU2080/320	FCP032166N	FCL032208H
FCU3216	FCP032166U	
FCU3220	FCP032208C	

# Τεχνικά χαρακτηριστικά και διαστάσεις

## Γενικές προδιαγραφές

Τύπος θέρμανσης	ΣΗΜΕΙΩΣΗ	Ηλεκτρική θερμότητα		Θέρμανση με αέριο	
		1600	2000	1600	2000
		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Μοντέλο μηχανήματος					
Μέγεθος μηχανήματος, mm [ιντσών.]					
Διάμετρος κυλίνδρου σιδερώματος, mm [ιντσών.]		320 [12,60]			
Ταχύτητα σιδερώματος, μέτρα/λεπτό. [πόδια/λεπτό ]		1,0 - 6,0 [3,3 - 19,7]			
Σύστημα ηλεκτρικής τροφοδοσίας		380-415 V 3AC +N 50 / 60 Hz			
		208-240 V 3AC 50 / 60 Hz			
		380-415 V 3AC-N 50 / 60 Hz			
		440V 3AC 60 Hz (1)		440V 3AC 60 Hz	
		-		208-240 V 1AC 50 / 60 Hz	
Ονομαστική ένταση ρεύματος (IN), (A)	(19)	38	43	2,9	2,9
	(20)	64	73	2,9	2,9
	(21)	41	46	2,9	2,9
Ασφάλεια κυκλώματος διακλάδωσης	(19)	50	50	10	10
	(20)	80	80	10	10
	(21)	50	50	10	10
Έξοδος κινητήρα κίνησης X, kW [HP]		0,18 [0,24]			
Έξοδοι ηλεκτρικών συστημάτων Y kW [HP]	(10)	X + 0,09		X + 0,19	
Έξοδος μοτέρ ανεμιστήρα (50 / 60 Hz), kW [HP]		0,095 / 0,125 [0,13 / 0,17]			
Θερμαντική ισχύς (ηλεκτρική), kW [HP]	(2)	24,3 [32,6]	27,9 [37,4]	-	-
Θερμαντική ισχύς (αερίου),kW [Btu/h]	(2) (3)	-	-	24,5 [83600]	30,5 [104100]
Συνολική ηλεκτρική ισχύς εισόδου Y, kW	(10)	24,7	28,3	0,5	0,5
Μέγιστη παροχή αέρα χωρίς απώλεια πίεσης, m <sup>3</sup> /h	(4)	605	650	605	650
Επιτρεπτή απώλεια πίεσης στην πλευρά εξαγωγής αερίων, Pa (50Hz)	(4)	130-170		130-150	

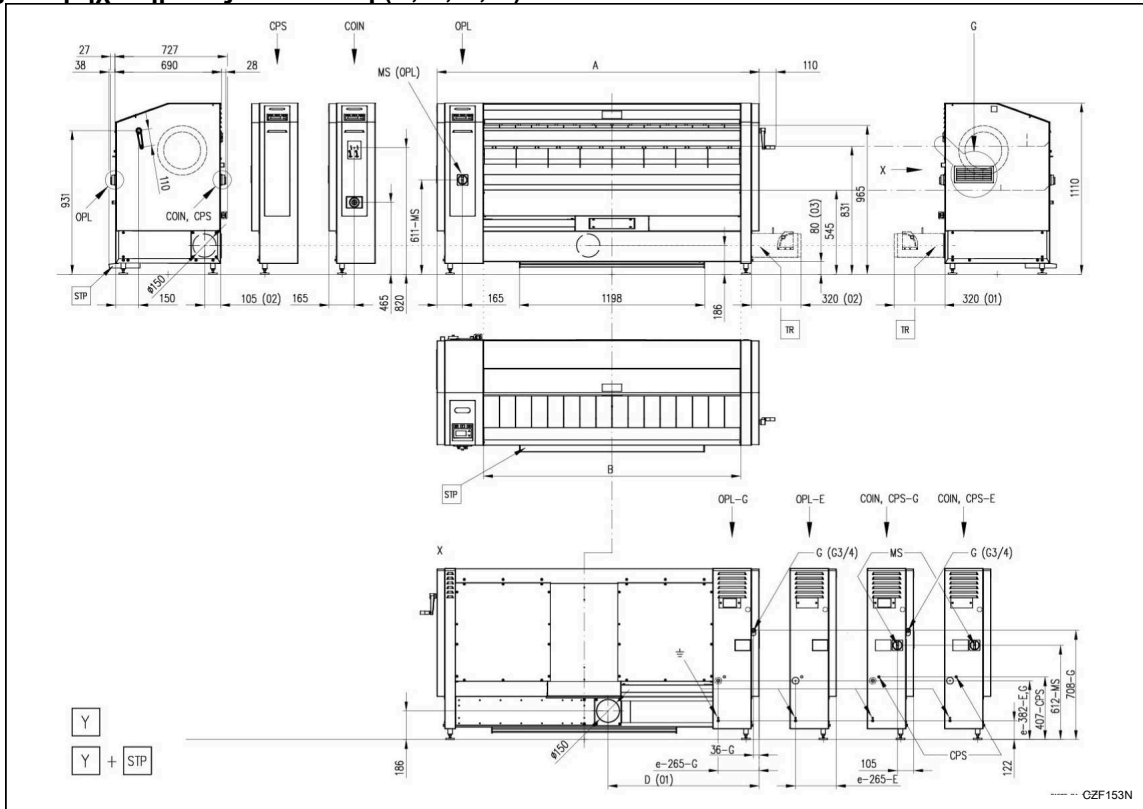
συνέχεια...

Πίνακας 4

Τύπος θέρμανσης	ΣΗΜΕΙΩΣΗ	Ηλεκτρική θερμότητα		Θέρμανση με αέριο	
		1600	2000	1600	2000
		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Επιτρεπτή απώλεια πίεσης στην πλευρά εξαγωγής αερίων, Pa (60Hz)	(4)			220-240	
Ελάχιστη απαραίτητη ροή καθαρού αέρα στον χώρο εγκατάστασης, m <sup>3</sup> /h	(4)	420	450	470	510
Κατανάλωση ρεύματος Y, kWh	(5) (10)	21,4	27,3	0,5	0,5
Κατανάλωση αερίου, m <sup>3</sup> /h	(2) (6)	-	-	2,55	3,18
Χρησιμοποιήσιμοι τύποι αερίου	(7)	-	-	G20, G25, G30, G31, G110	
Μέγιστη πίεση αερίου σύνδεσης, mbar	(7)	-	-	50	
Σύνδεση αερίου	-	-	-	G ¾	
Απόδοση σιδερωτηρίου, kg/h [lb/h]	(5)	62 [137]	70 [154]	58 [128]	72 [159]
Στάθμη θορύβου, dB (A)		< 57			
Προστασία από διείσδυση		IP 42			
Λειτουργία του μηχανήματος σύμφωνα με το πρότυπο CEN/TR 1749:2005 (Αέριο)		B 22			
Καθαρό βάρος Y, kg [lb.]	(10)	435 [959]	490 [1080]	410 [904]	465 [1025]
Βάρος φορτίου, kg [lb]	(8)	485 [1069]	560 [1235]	465 [1025]	540 [1191]
(1)	Μέγιστη τάση 456 V.				
(2)	Μόνιμη ονομαστική ισχύς εισόδου που καθορίζεται από την κατανάλωση αερίου – χωρίς ρύθμιση				
(3)	Qn(Hi): Ισχύει για αέριο G20, 20 mbar, για άλλες παραμέτρους ανατρέξτε Πίνακας 13				
(4)	Για σχετικές παραμέτρους ανατρέξτε Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού.				
(5)	ισχύει για δοκιμή σύμφωνα με το πρότυπο ISO 9398-1				
(6)	Mn/Vn: Ισχύει για αέριο G20, 20 mbar, για άλλες παραμέτρους ανατρέξτε Πίνακας 13				
(7)	Για τις προδιαγραφές πιθανών επιλογών ανατρέξτε Πίνακας 13				
(8)	ισχύει για συσκευασία: χαρτοκιβώτιο επάνω σε παλέτα				
(9)	Ανατρέξτε στην Σχήμα 4.				
(10)	Y - βασικό μηχανήμα με έξοδο μπροστά.				
(19)	Ισχύει για 380-415V 3AC 50/60 Hz.				
(20)	Ισχύει για 208-240V 3AC 50/60 Hz.				
(21)	Ισχύει για 440V 3AC 60 Hz.				

Πίνακας 4

**Διαστάσεις του μηχανήματος - Εκτέλεση (N, C, U, H)**



**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Βλέπε Πίνακας 18 για επεξήγηση των συμβόλων και των συντομογραφιών του διαγράμματος.**

Σχήμα 4

Επεξήγηση διαγράμματος (Ανατρέξτε στο Σχήμα 4)	
E: ηλεκτρική θέρμανση	CPS: λειτουργία με κεντρικό σύστημα πληρωμής
G: θέρμανση με αέριο	STP: πετάλι έναρξης/διακοπής της τράπεζας εισαγωγής – OPL – κατόπιν παραγγελίας, COIN / CPS – βασικός εξοπλισμός
MS: Κεντρικός διακόπτης	TR: Προσαρμοζόμενο κλαπέτο εξαγωγής αερίων
e: Παροχή για E, G	(01): σύστημα εξαγωγής ατμού με προσανατολισμό προς τα πίσω
OPL: τυπικός πίνακας ελέγχου – πλήρης έκδοση	(02): σύστημα εξαγωγής ατμού με προσανατολισμό προς τα δεξιά
COIN: λειτουργία με κέρματα	(03): Βασική ρύθμιση, μπορεί να αλλαχθεί

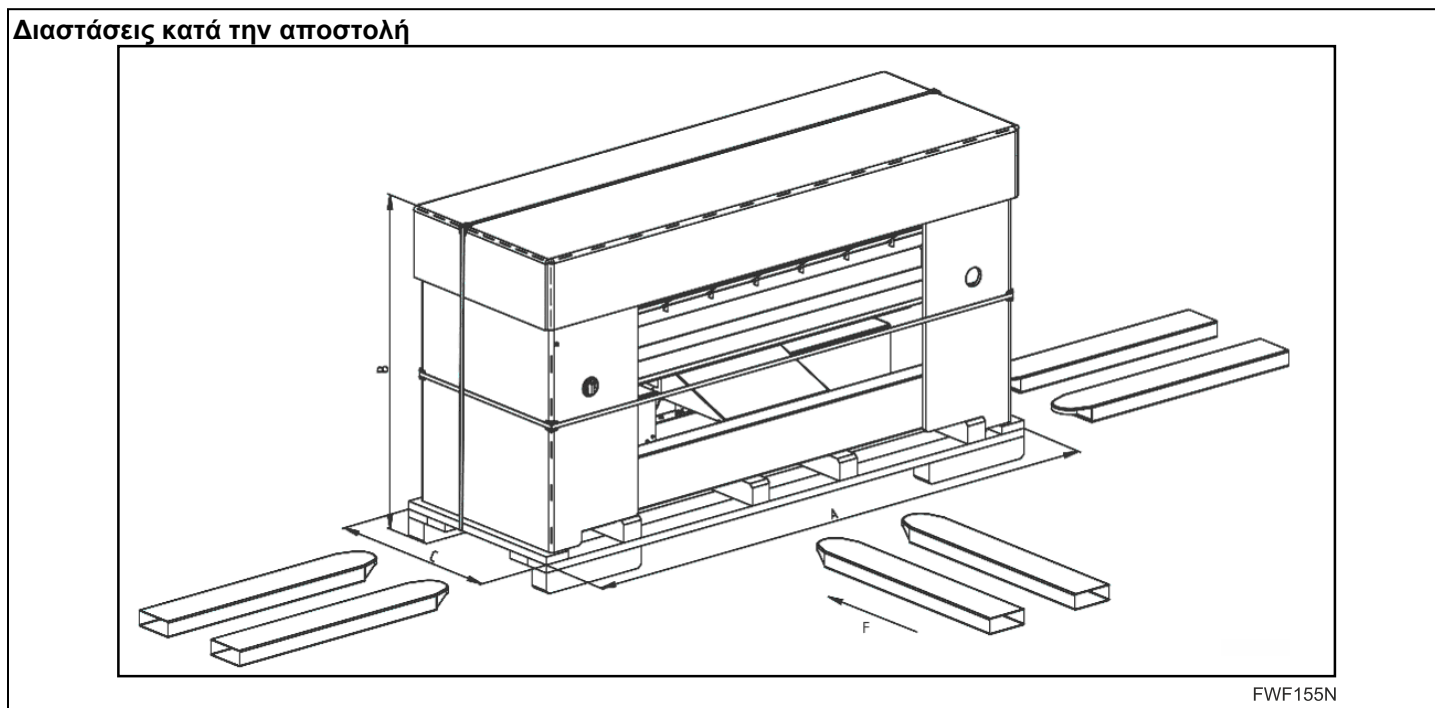
Πίνακας 5

<b>Διαστάσεις μηχανήματος [Ανατρέξτε στο Σχήμα 4]</b>					
<b>Προδιαγραφή</b>	<b>Τύπος θέρμανσης</b>	<b>Ηλεκτρική θερμότητα</b>		<b>Θέρμανση με αέριο</b>	
	<b>Μοντέλο μηχανήματος</b>	<b>1600 [66]</b>	<b>2000 [82]</b>	<b>1600 [66]</b>	<b>2000 [82]</b>
	<b>Διάμετρος κυλίνδρου σιδερώματος, mm [ιντσών.]</b>	<b>320 [12,60]</b>			
A	Πλάτος μηχανήματος, mm [ιντσών.]	2084 [82,05]	2500 [98,42]	2084 [82,05]	2500 [98,42]
B	Μέγιστο πλάτος εισαγωγής, mm [ιντσών.]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
D	Θέση συστήματος εξαγωγής αερίων, mm [ιντσών.]	978 [38,50]	1186 [46,69]	978 [38,50]	1186 [46,69]

Πίνακας 6

# Εγκατάσταση

## Χειρισμός, μεταφορά και φύλαξη



Σχήμα 5

Διαστάσεις κατά την αποστολή *					
Προδιαγραφή	Τύπος θέρμανσης	Ηλεκτρική θερμότητα		Θέρμανση με αέριο	
	Μοντέλο μηχανήματος	1600	2000	1600	2000
	Μέγεθος μηχανήματος, mm [ιντσών.]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
A	Πλάτος, mm [ιντσών.]	2190 [86,22]	2610 [102,76]	2190 [86,22]	2610 [102,76]
B	Ύψος, mm [ιντσών.]	1260 [49,61]			
C	Βάθος, mm [ιντσών.]	800 [31,50]			

\* Ισχύει για συσκευασία - χαρτοκιβώτιο επάνω σε παλέτα

Πίνακας 7

- Οι συνολικές απαιτήσεις χώρου για την εγκατάσταση του συστήματος μπορούν να προσδιοριστούν συνήθως μόνο με βάση τις λεπτομέρειες σχεδιασμού του αντικειμένου.
- Όλα τα περάσματα και τα κενά μέσα από τα οποία πρέπει να περάσει το μηχάνημα, κατά τη διάρκεια της εγκατάστασης, πρέπει να έχουν επαρκείς διαστάσεις που να ταιριάζουν με

τις διαστάσεις του συσκευασμένου μηχανήματος. Ανατρέξτε Πίνακας 7.

- Όλες οι διαδικασίες πρέπει να πραγματοποιηθούν από εξειδικευμένα άτομα.
- Το συσκευασμένο μηχάνημα μπορεί να μεταφερθεί με τη χρήση ανυψωτικού μηχανήματος ή με χειροκίνητο γρύλο για

## Εγκατάσταση

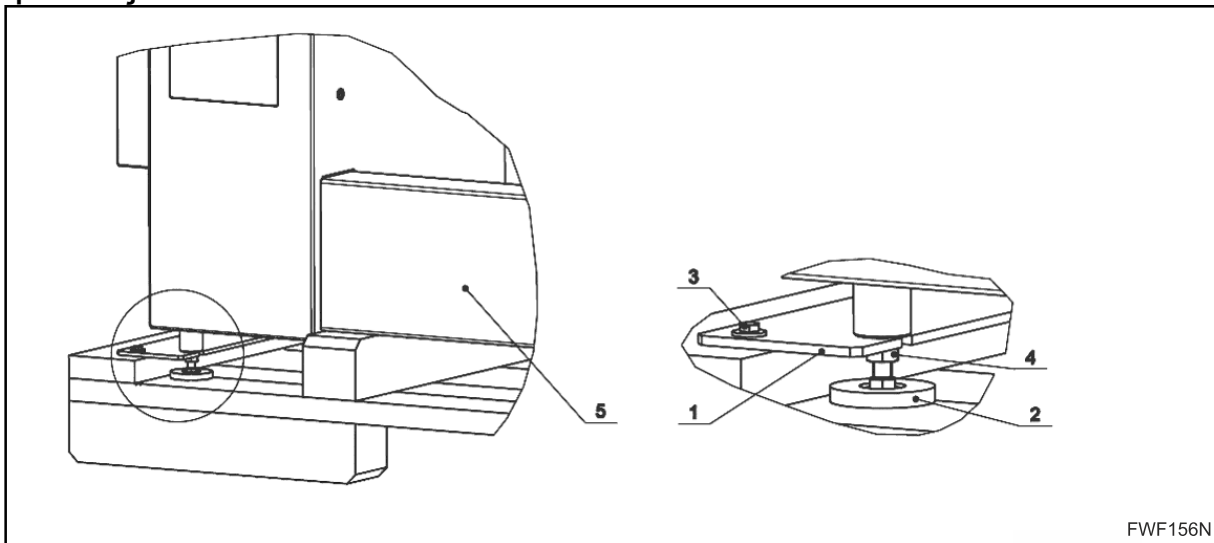
παλέτες. Ανατρέξτε Σχήμα 16. Για πληροφορίες για το βάρος ανατρέξτε Πίνακα 7.

- Οι πιρόνες του ανυψωτικού μηχανήματος πρέπει να τοποθετηθούν στο κέντρο της παλέτας, αν η μεταφορά γίνεται από μπροστά (F). Ανατρέξτε Σχήμα 16.

- Εναλλακτικά, το μηχάνημα μπορεί να συσκευαστεί σε ένα κλειστό, ξύλινο κιβώτιο θερμικά κατεργασμένο.

## Αφαίρεση παλέτας

### Αφαίρεση παλέτας



1. Κονσόλα σταθεροποίησης
2. Πόδια υποστήριξης
3. Μπουλόνια αγκύρωσης
4. Παξιμάδια ασφαλείας
5. Υποστηρίγματα

Σχήμα 6

Για την αποσυναρμολόγηση του μηχανήματος από την παλέτα, πρέπει να αποσυναρμολογήσετε την κονσόλα στερέωσης (1) από τις δύο πλευρές του μηχανήματος. Βάλτε τα τέσσερα πέλματα στήριξης (2)-4x στη βασική θέση μεταφοράς.

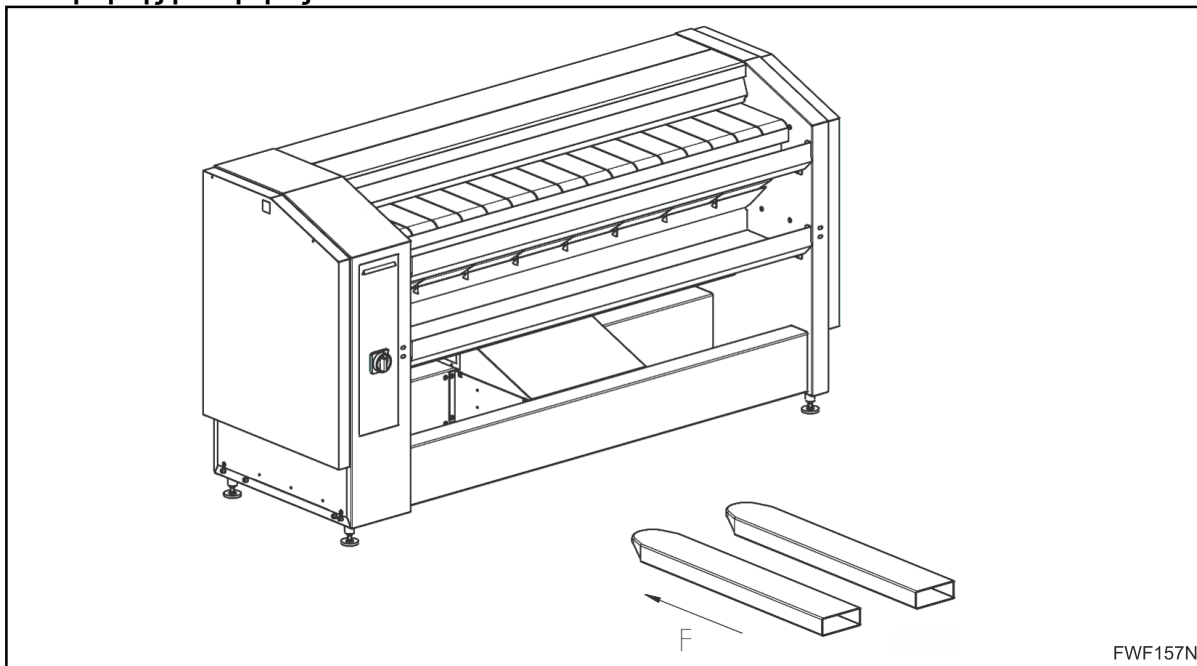
- Αφαιρέστε τα τέσσερα μπουλόνια αγκύρωσης (3)-4x, απασφαλίστε τα τέσσερα παξιμάδια ασφαλείας (4)-4x και αφαιρέστε τις δύο κονσόλες στερέωσης (1).
- Βάλτε τα τέσσερα πέλματα στήριξης (2)-4x στη βασική θέση μεταφοράς, έτσι ώστε το ύψος από την κάτω επιφάνεια των

στηριγμάτων (5) μέχρι την κάτω επιφάνεια των πελμάτων στήριξης (2) να είναι περίπου 80 mm [3,15 ιντσών.] (ή να συμφωνεί με το ύψος των πέλμων του περονοφόρου ανυψωτικού).

- Σφίξτε τα τέσσερα παξιμάδια ασφαλείας (4) και ταυτόχρονα σταθεροποιήστε τη θέση των τεσσάρων ποδιών υποστήριξης (2).



**Τοποθέτηση γρύλου παλέτας ή ανυψωτικού μηχανήματος κάτω από το μπροστινό τμήμα του μηχανήματος για πραγματοποίηση της μεταφοράς**



Σχήμα 7

Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ανυψωτικό μηχάνημα για να αφαιρέσετε το σιδερωτήριο από την παλέτα. Τοποθετήστε τις πιρούνες από την πρόσθια πλευρά (F) και προς το κέντρο του σιδερωτηρίου, κάτω και από τα δύο κύρια υποστηρίγματα.

- Αυτή η διαδικασία πρέπει να πραγματοποιηθεί από εξειδικευμένο χειριστή ανυψωτικού μηχανήματος.
- Τοποθετήστε το μηχάνημα στο χώρο που επιθυμείτε (σύμφωνα με τις κατάλληλες συνθήκες εγκατάστασης). Ανατρέξτε στο *Αλφάβητο του μηχανήματος στο δάπεδο*.

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p><b>ΠΡΟΣΕΞΤΕ ΚΑΤΑ ΤΗ ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΟΥ ΣΙΔΕΡΩΤΗΡΙΟΥ ΠΑΝΩ ΣΤΑ ΠΕΔΙΛΑ, ΓΙΑΤΙ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΓΛΙΣΤΡΗΣΕΙ Ή ΝΑ ΠΕΣΕΙ ΚΑΤΩ. ΤΑ ΣΤΗΡΙΓΜΑΤΑ ΤΟΥ ΣΙΔΕΡΩΤΗΡΙΟΥ ΚΑΙ ΤΑ ΠΕΔΙΛΑ ΕΙΝΑΙ ΑΤΣΑΛΙΝΑ (ΛΕΙΑ), ΚΑΙ ΕΧΟΥΝ ΕΠΟΜΕΝΩΣ ΧΑΜΗΛΟ ΣΥΝΤΕΛΕΣΤΗ ΤΡΙΒΗΣ.</b></p>	
C024	

#### Μετακίνηση του σιδερωτηρίου στο δάπεδο

- Επειδή το βάθρο του μηχανήματος είναι μια στιβαρή μονάδα, για να μετακινήσετε το μηχάνημα πάνω στο έδαφος μπορείτε να χρησιμοποιήσετε επίσης, εκτός από περονοφόρο ανυψωτικό, ροδάκια, συρόμενες ράβδους ή ένα φορτηγό.
- Οι εξωτερικές διαστάσεις και οι τιμές βάρους του μηχανήματος φαίνονται στην ενότητα *Γενικές προδιαγραφές*.

## Απαιτήσεις εγκατάστασης

### Λειτουργικές συνθήκες του μηχανήματος

- Θερμοκρασία περιβάλλοντος: +15 °C [+59 °F] to +40 °C [+104 °F]. Η μέση θερμοκρασία περιβάλλοντος δεν πρέπει να υπερβαίνει τους +35 °C [95 °F] για ένα χρονικό διάστημα 24 ωρών.
- Εκδόσεις με θέρμανση με αέριο: Υψόμετρο: μέχρι 1000 m [3280 ft.]. Σχετική υγρασία: από 30% έως 70% χωρίς συμπύκνωση.
- Το μηχάνημα δεν είναι σχεδιασμένο για περιβάλλοντα όπου μπορεί να πέσει επάνω του νερό. Μην αποθηκεύετε ή εγκαθιστάτε το μηχάνημα σε μέρη όπου μπορεί να εκτίθεται στις καιρικές συνθήκες ή σε υπερβολική υγρασία. Σε περίπτωση συμπύκνωσης υγρασίας επάνω στο μηχάνημα, το νερό δεν πρέπει να τρέχει επάνω στα τοιχώματα και τα καλύμματα του μηχανήματος, ούτε είναι ασφαλές να υπάρχει νερό στο δάπεδο.
- Ο κατασκευαστής δεν φέρει ευθύνη για τυχόν διάβρωση του μηχανήματος η οποία οφείλεται στην αδυναμία εξασφάλισης του προβλεπόμενου εξαερισμού στο χώρο (δηλ. ατμοί, διαβρωτικά χημικά στοιχεία ή διαδικασία καθαρισμού).

**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

**ΑΝ ΟΙ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΕΙΣ ΔΙΑΛΥΤΩΝ ΑΠΟ ΤΑ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΑ ΣΤΕΓΝΟΥ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΥ ΕΡΘΟΥΝ ΣΕ ΕΠΑΦΗ ΜΕ ΘΕΡΜΕΣ ΕΠΙΦΑΝΕΙΕΣ, ΔΗΜΙΟΥΡΓΟΥΝ ΟΞΕΑ. ΤΑ ΕΝ ΛΟΓΩ ΟΞΕΑ ΕΙΝΑΙ ΔΙΑΒΡΩΤΙΚΑ. ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ Ο ΑΕΡΑΣ ΣΤΟ ΧΩΡΟ ΧΡΗΣΗΣ ΤΟΥ ΣΙΔΕΡΩΤΗΡΙΟΥ ΔΕΝ ΕΧΕΙ ΤΕΤΟΙΟΥ ΕΙΔΟΥΣ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΕΙΣ.**

C029

- Για την αποτροπή ξηρασίας, μην τοποθετείτε ένα μηχάνημα με συμβατικό εξαερισμό ανάμεσα σε μηχανήματα με εξαναγκασμένη εξαγωγή αερίων και ανοίγματα εξαερισμού.

### Απαιτήσεις απόστασης

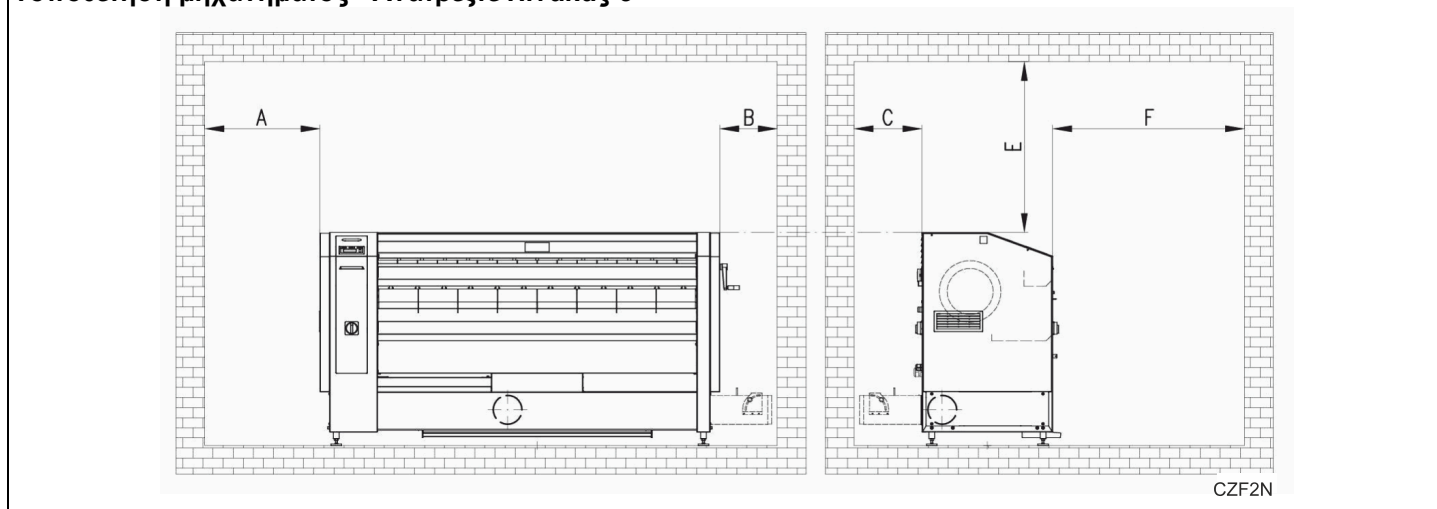
**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

**Η ΜΗ ΤΗΡΗΣΗ ΤΩΝ ΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΩΝ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ ΚΑΙ ΤΗΣ ΑΠΑΙΤΟΥΜΕΝΗΣ ΑΠΟΣΤΑΣΗΣ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΑΠΟ ΤΟΥΣ ΤΟΙΧΟΥΣ ΕΝΔΕΧΕΤΑΙ ΝΑ ΠΑΡΑΚΩΛΥΣΕΙ Ή ΝΑ ΕΜΠΟΔΙΣΕΙ ΤΗΝ ΕΠΙΣΚΕΥΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ.**

C031

- Αν υπάρχουν πολλά μηχανήματα ή/και λέβητες μέσα στον ίδιο χώρο με εξαναγκασμένο εξαερισμό ή συμβατικό εξαερισμό, η συνολική διατομή των ανοιγμάτων επάνω πρέπει να ισούται τουλάχιστον με το συνολικό εμβαδόν των διατομών όλων των μηχανημάτων.

### Τοποθέτηση μηχανήματος - Ανατρέξτε Πίνακα 8



Σχήμα 8

Παράμετροι, mm [ιντσών.] (Ανατρέξτε στο Σχήμα 8)					
ΔΙΑΣΤΑΣΗ	ΜΟΝΑΔΕΣ	ΜΟΝΤΕΛΟ			
		1664 mm [65,51 ιντσών.]		2080 mm [81,89 ιντσών.]	
		ΣΥΝΙΣΤΩΜΕΝΗ	ΕΛΑΧΙΣΤΗ	ΣΥΝΙΣΤΩΜΕΝΗ	ΕΛΑΧΙΣΤΗ
A	mm	≥ 1200	460	≥ 1600	460
	ιντσών.	≥ 47,2	18,0	≥ 63,0	18,0
B	mm	≥ 700	460	≥ 700	460
	ιντσών.	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0
C(1)	mm	≥ 600	460	≥ 600	460
	ιντσών.	≥ 23,6	18,0	≥ 23,6	18,0

Πίνακας 8

συνέχεια...


Παράμετροι, mm [ιντσών.] (Ανατρέξτε στο Σχήμα 8)					
ΔΙΑΣΤΑΣΗ	ΜΟΝΑΔΕΣ	ΜΟΝΤΕΛΟ			
		1664 mm [65,51 ιντσών.]		2080 mm [81,89 ιντσών.]	
		ΣΥΝΙΣΤΩΜΕΝΗ	ΕΛΑΧΙΣΤΗ	ΣΥΝΙΣΤΩΜΕΝΗ	ΕΛΑΧΙΣΤΗ
C(2)	mm	≥ 200	-	≥ 200	-
	ιντσών.	≥ 7,9	-	≥ 7,9	-
E	mm	≥ 1200	460	≥ 1200	460
	ιντσών.	≥ 47,2	18,0	≥ 47,2	18,0
F	mm	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220
	ιντσών.	≥ 48,0	48,0	≥ 48,0	48,0

(1) : ελάχιστη τιμή που παρέχει πρόσβαση για παρεμβάσεις για λόγους σέρβις και συντήρησης

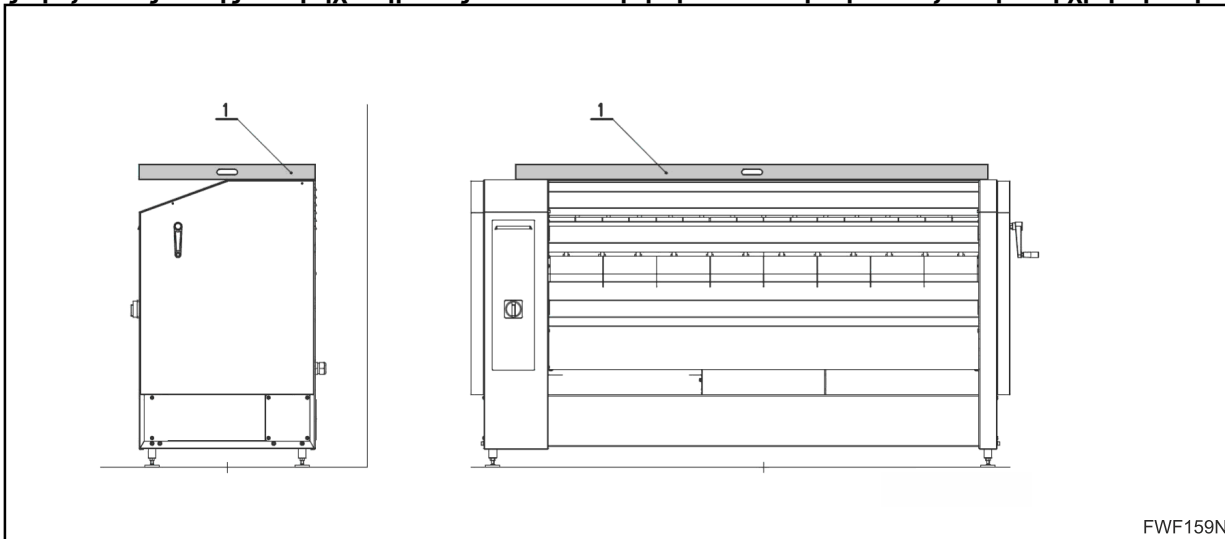
(2) : σε περίπτωση που υπάρχει δυνατότητα για σπρώξιμο/ολίσθηση του μηχανήματος στη θέση C (1)

Πίνακας 8

## Αλφάδιασμα του μηχανήματος στο δάπεδο

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΤΟΠΟΘΕΤΗΜΕΝΟ ΣΕ ΕΠΙΠΕΔΗ, ΛΕΙΑ ΚΑΙ ΧΩΡΙΣ ΣΚΟΝΗ ΕΠΙΦΑΝΕΙΑ, ΜΕ ΚΑΤΗΦΟΡΙΚΗ ΚΛΙΣΗ ΜΙΚΡΟΤΕΡΗ ΑΠΟ 0,5%.</p>	
C032	

**Έλεγχος οριζόντιας θέσης του μηχανήματος κατά το διαμήκη και τον εγκάρσιο άξονα με τη χρήση αλφαδιού**

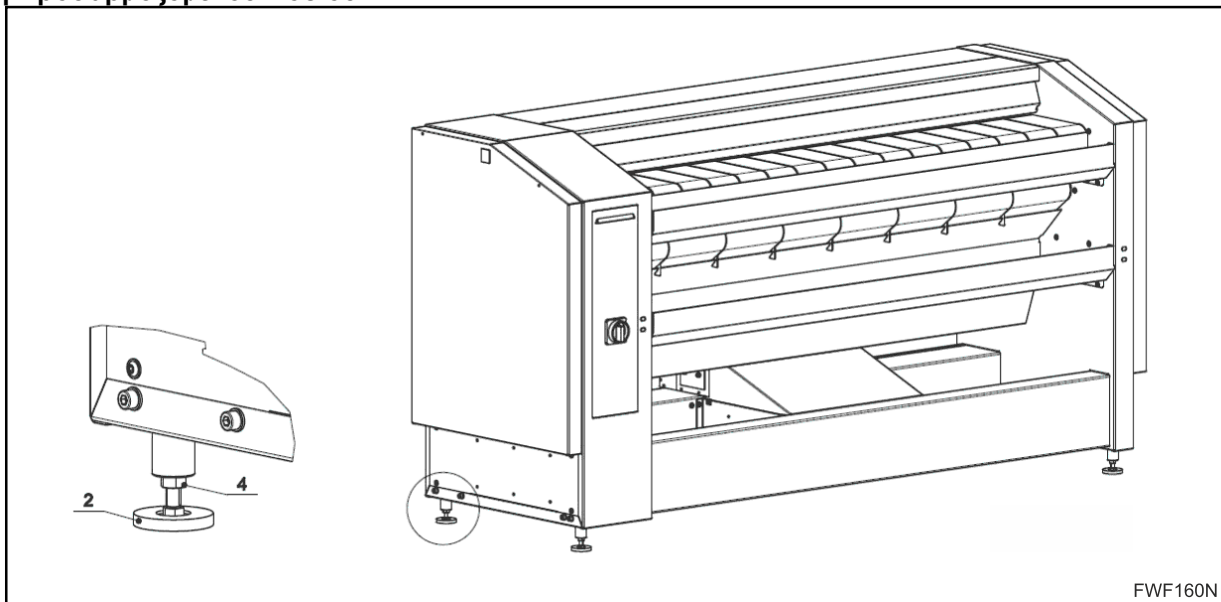


1. Στάθμη νερού

Σχήμα 9

- Το μηχάνημα αλφαδιάζεται με ρύθμιση των τεσσάρων πελμάτων στήριξης (2)-4x, Σχήμα 10.
- Ξεσφίξτε τα παξιμάδια ασφαλείας (4) και περιστρέψτε τα πόδια υποστήριξης προς την απαιτούμενη κατεύθυνση, αν χρειάζεται (το σφίξιμο θα κάνει το μηχάνημα να χαμηλώσει στο σημείο του ποδιού), ώστε το μηχάνημα να έρθει στη θέση που υποδεικνύεται Σχήμα 9.
- Σφίξτε τα παξιμάδια ασφαλείας (4) και ταυτόχρονα σταθεροποιήστε τη θέση των τεσσάρων ποδιών υποστήριξης (2).

**Ρύθμιση προσαρμζόμενου ποδιού**



2. Πόδια υποστήριξης

4. Παξιμάδια ασφαλείας

Σχήμα 10

- Είναι πιθανόν να χρειαστεί και πάλι προσαρμογή των πρόσθιων ποδιών υποστήριξης, μετά από τη δοκιμαστική λειτουργία, προκειμένου να εξλειφθεί οποιαδήποτε αξονική μετατόπιση του κυλίνδρου σιδερώματος.

- Ανατρέξτε στην ενότητα *Προετοιμασία του μηχανήματος για λειτουργία*.

## Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού

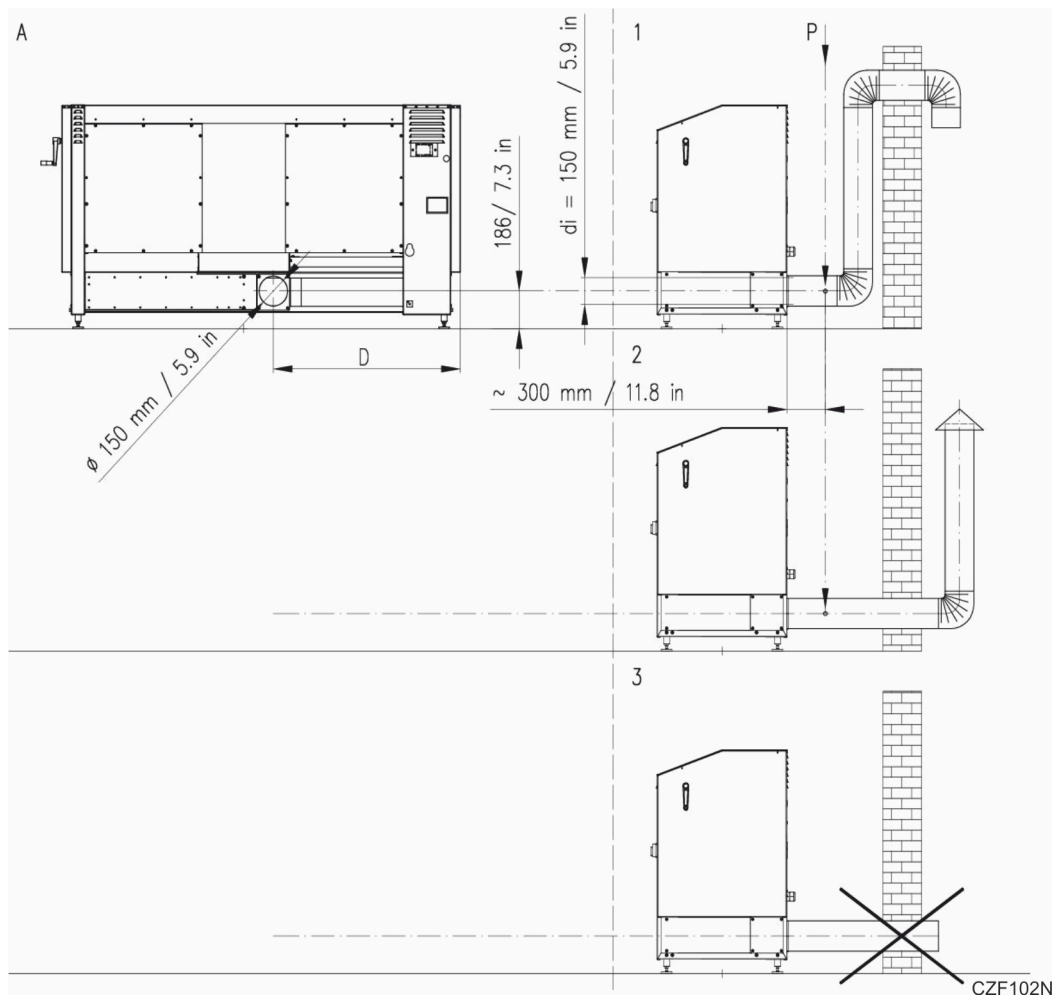


### ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΣΥΝΔΕΔΕΜΕΝΟ ΜΕ ΤΟΝ ΣΩΛΗΝΑ ΕΞΑΓΩΓΗΣ ΑΕΡΙΩΝ ΣΕ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗ ΜΕ ΟΛΑ ΤΑ ΙΣΧΥΟΝΤΑ ΠΡΟΤΥΠΑ ΚΑΙ ΤΟΥΣ ΙΣΧΥΟΝΤΕΣ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΥΣ ΚΑΙ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΕΓΚΑΤΕΣΤΗΜΕΝΟ ΣΕ ΚΑΛΑ ΑΕΡΙΖΟΜΕΝΗ ΑΙΘΟΥΣΑ.

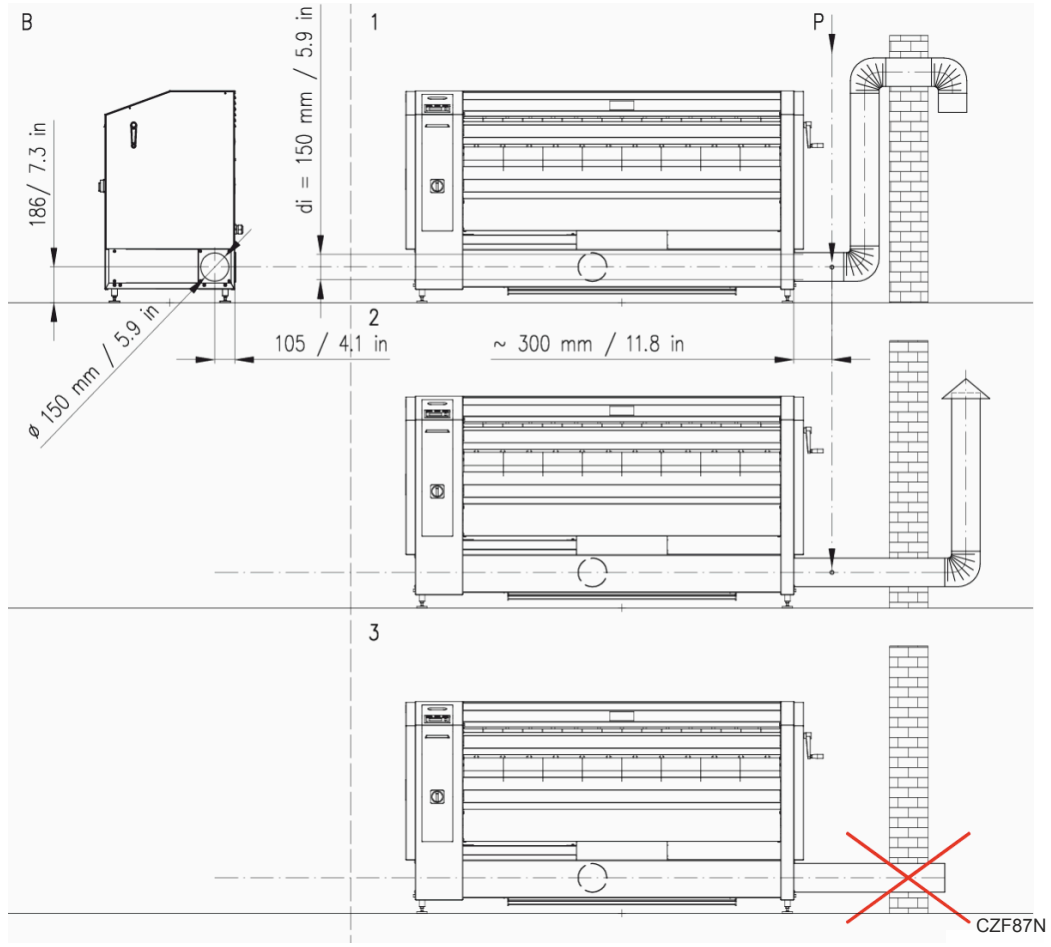
C033

### Εξαερισμός από την πίσω πλευρά (Έκδοση A) - Υλοποίηση (N, C, U, H), θέρμανση με αέριο ή ηλεκτρική θέρμανση



Σχήμα 11

**Εξαερισμός από τη δεξιά πλευρά (Έκδοση Β) - Υλοποίηση (N, C, U, H), θέρμανση με αέριο ή ηλεκτρική θέρμανση**



Σχήμα 12

Παράμετροι για Σχήμα 11 και Σχήμα 12					
Τύπος θέρμανσης	ΣΗΜΕΙΩΣ Η	Ηλεκτρική θερμότητα		Θέρμανση με αέριο	
Μοντέλο μηχανήματος		1600	2000	1600	2000
Μέγεθος μηχανήματος, mm [ιντσών.]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
m1 - Μέγιστη ροή χωρίς απώλεια πίεσης, m <sup>3</sup> /h		605	650	605	650
Pz - Επιτρεπόμενη απώλεια πίεσης στην πλευρά εξαγωγής, Pa	(1) (4)	130-170		130-150 (2)	
				220-240 (3)	
m2 - Ροή με μέγιστη επιτρεπόμενη απώλεια πίεσης στην πλευρά εξαγωγής Pz max, m <sup>3</sup> /h	(4)	420	450	420	450
m0 - Ελάχιστη απαιτούμενη ροή φρέσκου αέρα στο χώρο εγκατάστασης με Pz max., m <sup>3</sup> /h	(5)	420	450	470	510
S0 - Ελάχιστη απαιτούμενη καθαρή διατομή για m0, cm <sup>2</sup>	(6)	1250	1350	1420	1530
P2 max - Μέγιστη πίεση με μηδενική ροή, Pa		320			
T2 - Μέγιστη θερμοκρασία εξαγωγής ατμού, °C [°F]		60 [140]		85 [185]	
(1) Στατική πίεση μετρούμενη στο P.					
(2) Ισχύει για την έκδοση 50 Hz, ανατρέξτε στην ενότητα <i>Σύνδεση συστήματος εξαγωγής καυσαερίων (για μηχανήματα με θέρμανση αερίου)</i> .					
(3) Ισχύει για την έκδοση των 60 Hz (όχι για την έκδοση CSA), ανατρέξτε <i>Σύνδεση συστήματος εξαγωγής καυσαερίων (για μηχανήματα με θέρμανση αερίου)</i> .					
(4) Ισχύει για κρύο μηχάνημα σε στάδιο λειτουργίας που δεν περιλαμβάνει προθέρμανση.					
(5) Η τιμή αφορά στην απαίτηση παροχής αέρα για την έκδοση G: 2 m <sup>3</sup> /h έως ισχύ 1 kW.					
(6) Ισχύει για dp = 4 Pa (εξωτερική θερμοκρασία) (θερμοκρασία χώρου).					

Πίνακας 9

- Τα μηχανήματα παραδίδονται σε δύο εκδόσεις συστήματος εξαγωγής ατμού
  - Α – εξαγωγή ατμού προς τα πίσω: Σχήμα 11
  - Β – εξαγωγή ατμού προς τα δεξιά: Σχήμα 12
  - Η διάσταση και οι άλλοι παράμετροι που αφορούν την εγκατάσταση του συστήματος εξαγωγής εμφανίζονται στις παραπάνω εικόνες, στις Σχήμα 11, Σχήμα 12 Σχήμα 13 και Πίνακας 10, Πίνακας 4, Πίνακας 9.
- Αν η έκδοση του μηχανήματος δεν ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις σας για τη σωλήνα εξαγωγής, οποιαδήποτε από τις δύο εκδόσεις (Α ή Β) μπορεί να ανακατασκευαστεί για να μετατραπεί στην άλλη.
- Η αλλαγή της έκδοσης εξαγωγής αερίων από τη μία στην άλλη περιγράφεται στο *Ανακατασκευή της εξόδου ατμού-εξαγωγής αερίων*.
- Η ανακατασκευή του μηχανήματος πρέπει να πραγματοποιείται αποκλειστικά από εξουσιοδοτημένο τεχνικό σέρβις με σχετική άδεια από τον κατασκευαστή.
- Η εξαγωγή ατμού πρέπει να δρομολογείται ξεχωριστά από οποιαδήποτε άλλη σωλήνωση και να εγκαθίσταται σύμφωνα με το Σχήμα 11 ή το Σχήμα 12 από τη συντομότερη διαδρομή έξω από το κτίριο.
- Η διάμετρος της σωλήνωσης εξαγωγής δεν πρέπει να είναι μικρότερη από το στόμιο εξόδου στο μηχάνημα, δηλ. 150

## Εγκατάσταση

mm [5,9 ιντσών.] . Στις εκδόσεις E – χρησιμοποιήστε ως ελάχιστη απαίτηση γαλβανισμένη λαμαρίνα. Στις εκδόσεις G, ανοξείδωτη λαμαρίνα (ενδείκνυται λεία εσωτερική επιφάνεια).

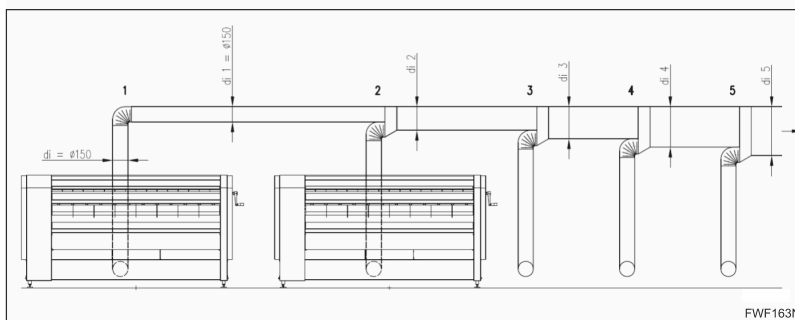
- Η επιτρεπόμενη στατική πίεση, Pz, εντός του εύρους τιμών που αναφέρει ο Πίνακας 9, πρέπει να μετριέται στο σημείο μέτρησης P. Αντιπροσωπεύει την επιτρεπόμενη αντίσταση (απώλεια πίεσης) ολόκληρου του συστήματος εξαγωγής.
  - Αν η απαιτούμενη απώλεια πίεσης Pz του συστήματος εξαγωγής είναι μικρή, το σιδερωτήριο μπορεί να χρησιμοποιηθεί σε συνδυασμό με πρόσθετο κλαπέτο εξαγωγής (μήκος 300 mm [11,8 ιντσών.]) με σημείο μέτρησης P, (κωδικός: SP547192) – ειδικά παρελκόμενα,

παρέχονται με το μηχάνημα από την 1η Ιανουαρίου του 2016.

- Αν η απαιτούμενη απώλεια πίεσης Pz του συστήματος εξαγωγής είναι μεγάλη, το σύστημα πρέπει να χρησιμοποιηθεί σε συνδυασμό με βοηθητικό ανεμιστήρα απαγωγής. Για περαιτέρω πληροφορίες βλέπε *Σύνδεση συστήματος εξαγωγής καυσαερίων (για μηχανήματα με θέρμανση αερίου)*.
- Η παράμετρος Pz (στατική πίεση) ισχύει για λειτουργία του μηχανήματος χωρίς θέρμανση (μετριέται και εγκαθίσταται χωρίς την παρέμβαση θέρμανσης).

## Εγκατάσταση πολλαπλών σιδερωτήριων

### Κοινά συστήματα εξαγωγής αερίων για πολλαπλά σιδερωτήρια



Σχήμα 13

### Παράμετροι στο Σχήμα 13

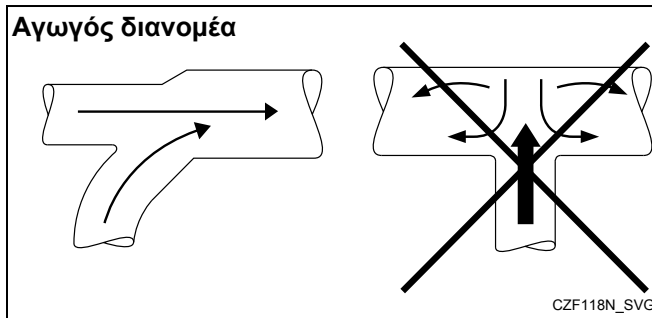
Αριθμός σιδερωτηρίων (εξαγωγή ατμού)	1	2	3	4	5
Ελάχιστη εσωτερική διάμετρος - mm [ιντσών.]	150 [5,91]	220 [8,66]	180 [11,02]	350 [13,78]	400 [15,75]

Πίνακας 10

- Σε περίπτωση που συνδεθούν πολλαπλά σιδερωτήρια σε μια κοινή σωλήνωσης εξαγωγής αερίων, η σωλήνωση πρέπει να τοποθετηθεί με τέτοιον τρόπο, ώστε κάθε μηχάνημα να λειτουργεί με την ίδια (τη χαμηλότερη δυνατή) τιμή αντίστασης αέρα.
- Για οποιαδήποτε εγκατάσταση πολλαπλών σιδερωτήριων, πρέπει να πληρούνται οι ακόλουθες προϋποθέσεις: το προσδιορισμένο λειτουργικό εύρος απώλειας πίεσης (Pz) πρέπει είναι το ίδιο για κάθε μεμονωμένο τμήμα του συστήματος εξαγωγής (μετρημένο σε μονάδες P).
- Ο αγωγός διανομέα πρέπει να είναι κωνικός, βλέπε Σχήμα 14. Ο αγωγός κάθε σιδερωτηρίου πρέπει να εισέρχεται στον

αγωγό διανομέα υπό γωνία 45° προς την κατεύθυνση του ρεύματος αέρα.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Μη συνδέσετε ποτέ αγωγό σιδερωτηρίου υπό γωνία 90° στον αγωγό συλλέκτη. Βλέπε Σχήμα 14. Αν το κάνετε, θα δημιουργηθεί αντίθλιψη, με αποτέλεσμα τη μείωση των επιδόσεων. Μη συνδέσετε τους αγωγούς εξαγωγής δύο σιδερωτηρίων ακριβώς απέναντι τον ένα από τον άλλο, στο σημείο εισόδου στον αγωγό διανομέα.




Σχήμα 14


- Το σύστημα εξαγωγής πρέπει να έχει σχεδιαστεί κατά τέτοιον τρόπο, ώστε η στατική αντίθλιψη που μετριέται 300 mm [11,8 ιντσών.] από το στόμιο του σωλήνα εξαγωγής να μην υπερβαίνει τη μέγιστη επιτρεπόμενη πίεση. Αυτή πρέπει



να μετρίεται με όλα τα εν λειτουργία σιδερωτήρια που καταλήγουν στο συλλέκτη.

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>ΕΛΕΓΞΤΕ ΓΙΑ ΤΥΧΟΝ ΔΙΑΡΡΟΗ ΜΕΤΑΞΥ ΤΩΝ ΕΠΙΜΕΡΟΥΣ ΣΥΝΔΕΣΕΩΝ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΕΞΑΓΩΓΗΣ ΑΕΡΙΩΝ.</p>	
C040	

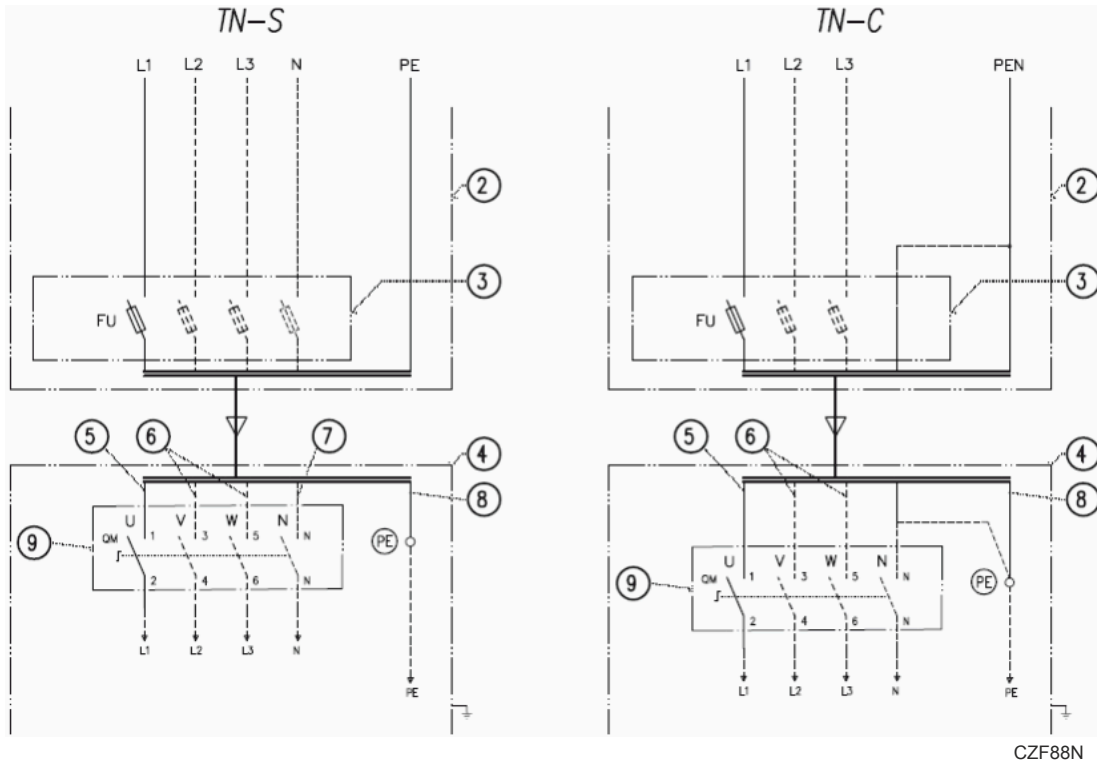
## Ηλεκτρική σύνδεση

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>Το μηχάνημα πρέπει να συνδέεται στο ρεύμα, τη γείωση και τον εξαερισμό / την παροχή αερίου σύμφωνα με το εγχειρίδιο εγκατάστασης και τις τοπικές προδιαγραφές. Οι συνδέσεις πρέπει να εκτελούνται από εξειδικευμένο άτομο ή άτομα. Πρέπει να τηρούνται οι κανόνες που ισχύουν για τη σύνδεση στο τοπικό δίκτυο ηλεκτροδότησης (TT / TN / IT κτλ.).</p>	
C041	

## Σύνδεση του μηχανήματος (Χωρίς αντιηλεκτροπληξιακό διακόπτη) - Υλοποίηση (N, C, U, H)

- Το μηχάνημα είναι σχεδιασμένο για σύνδεση σε δίκτυο παροχής ηλεκτρικού ρεύματος, σύμφωνα με τις προδιαγραφές που δόθηκαν κατά την παραγγελία.
- Συνδέεται σε δίκτυα παροχής τριφασικού ρεύματος τεσσάρων επαφών (TN-C) και πέντε επαφών (TN-S) με τάσεις:
  - 380-415 V 50 / 60 Hz
  - 440 V 60 Hz
  - 208-240 V / 50-60 Hz
- Υπάρχει μια έκδοση με μονοφασικό ρεύμα για μηχανήματα με θέρμανση αερίου για συστήματα 208-240 V / 50-60 Hz.
- Η σύνδεση σε μεμονωμένο σύστημα παροχής ηλεκτρικού ρεύματος υποδεικνύεται στο *Σχήμα 16*.
- Αν το μηχάνημα δεν διαθέτει κεντρικό διακόπτη, το σύστημα τροφοδοσίας ηλεκτρικού ρεύματος πρέπει να διαθέτει συσκευή αποσύνδεσης, σύμφωνα με το πρότυπο EN 60204-1. Ανατρέξτε στο Συμπλήρωμα Οδηγιών Λειτουργίας.

### Σύνδεση του μηχανήματος σε δίκτυο παροχής ρεύματος TN-C και TN-S, χωρίς διάταξη προστασίας διαφορικού ρεύματος



2. Ηλεκτρικός πίνακας χώρου πλυντηρίων
3. Ασφάλεια της τροφοδοσίας
4. Σιδερωτήριο
5. Αγωγός φάσης
6. Αγωγοί φάσης
7. Ουδέτερος αγωγός
8. Προστατευτικός αγωγός
9. Κεντρικός διακόπτης = ακροδέκτης εισαγωγής

Σχήμα 15

- Πριν συνδέσετε το μηχάνημα, ελέγξτε ότι οι τιμές της τάσης και της συχνότητας στην πινακίδα στοιχείων του μηχανήματος αντιστοιχούν με το δίκτυο ηλεκτρικού ρεύματος.
- Βεβαιωθείτε ότι η τάση παροχής είναι πάντοτε, και υπό οποιεσδήποτε συνθήκες, εντός του αποδεκτού εύρους των ορίων (ανατρέξτε Πίνακας 4).
- Αν οι αποστάσεις της ηλεκτρικής εγκατάστασης είναι μεγάλες, πιθανότατα θα πρέπει να χρησιμοποιήσετε καλώδια με μεγαλύτερη διατομή, προκειμένου να περιορίσετε τυχόν απώλειες τάσης.
- Αν το μηχάνημα είναι συνδεδεμένο στο δίκτυο κοντά σε μετασχηματιστή υψηλής απόδοσης (500 kVA και άνω σε απόσταση μέχρι 10 m [32,81 ft]) ή κοντά σε χωρητικό αντισταθμιστή μετατόπισης φάσης, πρέπει να συνδέσετε ένα επαγωγικό ρελέ περιορισμού ρευμάτων αιχμής στην

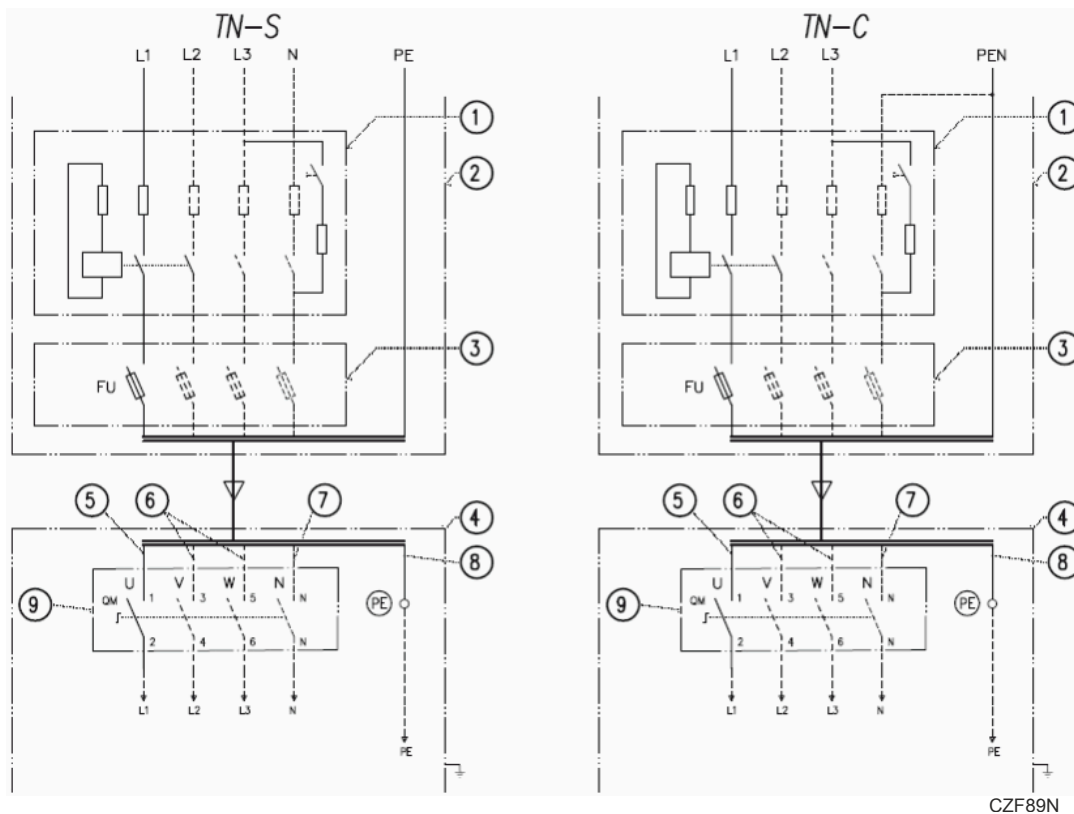
τροφοδοσία, διαφορετικά ενδέχεται να υποστεί ζημιά ο μετατροπέας συχνότητας. Επικοινωνήστε με το διανομέα για περισσότερες πληροφορίες.

### Σύνδεση του μηχανήματος (με διάταξη προστασίας παραμένουτος ρεύματος) - Εκτέλεση (N, C, U, H)

- Συνιστούμε την εγκατάσταση μιας διάταξης προστασίας διαφορικού ρεύματος στον χώρο του πλυντηρίου, προκειμένου να αυξηθεί η ασφάλεια των χειριστών ή των εργαζόμενων στο σέρβις, κατά τη διάρκεια των εργασιών συντήρησης και άλλων εργασιών στις ηλεκτρικές διατάξεις του μηχανήματος.
- Οι κύριες επαφές της διάταξης προστασίας πρέπει να αντιστοιχούν στη συγκεκριμένη είσοδο του μηχανήματος. Η σύνδεση της διάταξης προστασίας παραμένουτος ρεύματος

στο μηχάνημα, σε ένα τέτοιο σύστημα παροχής ηλεκτρικού ρεύματος, υποδεικνύεται στην Σχήμα 16.

### Σύνδεση του μηχανήματος σε δίκτυο παροχής ρεύματος TN-C και TN-S με διάταξη προστασίας διαφορικού ρεύματος



CZF89N

1. Διάταξη προστασίας παραμένουτος ρεύματος (RCD)
2. Ηλεκτρικός πίνακας καταστήματος πλυντηρίων
3. Ασφάλεια σε παροχή ρεύματος
4. Σιδερωτήριο
5. Αγωγός φάσης
6. Αγωγοί φάσης
7. Ουδέτερος αγωγός
8. Προστατευτικός αγωγός
9. Κεντρικός διακόπτης = ακροδέκτης εισόδου

Σχήμα 16

## ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

ΑΝ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΤΗΡΗΘΕΙ ΤΟ ΕΘΝΙΚΟ ΠΡΟΤΥΠΟ Ή Η ΟΔΗΓΙΑ (EN 60519) ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΤΗΡΕΙΤΑΙ ΣΤΟ ΧΩΡΟ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ, Η ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΕΤΑΙ ΜΕ ΠΡΟΣΩΡΙΝΟ ΑΝΤΙΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΘΙΑΚΟ ΔΙΑΚΟΠΤΗ.

C368

## Διατάξεις προστασίας παραμένουτος ρεύματος (Αποζεύξεις διαρροής γείωσης)

- Παράμετροι:
  - Μέγιστη ένταση ρεύματος (A)
  - Αντιηλεκτροπληξιακός διακόπτης, ελάχιστη ονομαστική ένταση ρεύματος (A) φαίνονται στο Πίνακα 4 ως:
  - Ονομαστική ένταση ρεύματος IN (A)
  - Ασφάλεια κυκλώματος διακλάδωσης (A)

Σε ορισμένες χώρες, η διάταξη RCD ονομάζεται Αποσύνδεση διαρροής μέσω γείωσης, Διακόπτης γείωσης αστοχίας κυκλώματος (GFCI), Διακόπτης διαρροής ρεύματος συσκευής (ALCI) ή Διακόπτης γείωσης διαρροής ρεύματος.

- Προδιαγραφές:
  - Ρεύμα ενεργοποίησης: 100 mA (αν δεν διατίθεται/ επιτρέπεται τοπικά, χρησιμοποιήστε ρεύμα απόζευξης 30 mA, κατά προτίμηση επιλεκτικού τύπου με χρονοκαθυστέρηση).
  - Μην εγκαθιστάτε περισσότερα από δύο μηχανήματα ανά διάταξη προστασίας διαφορικού ρεύματος (μόνο ένα μηχανήματα σε περίπτωση 30 mA).
  - Τύπου Β. Υπάρχουν συστατικά μέρη εντός του μηχανήματος που χρησιμοποιούν τάσεις συνεχούς ρεύματος, συνεπώς απαιτείται διάταξη προστασίας διαφορικού ρεύματος «Τύπου Β». (Ο Τύπος Β έχει καλύτερη απόδοση από τον Τύπο Α και ο Τύπος Α είναι καλύτερος από τον Τύπο AC).
- Η διάταξη προστασίας διαφορικού ρεύματος πρέπει να εγκαθίσταται όταν το απαιτούν οι τοπικοί κανονισμοί ή πρότυπα.
- Μπορεί να μην επιτρέπεται αντιηλεκτροπληξιακός διακόπτης (RCD) σε ορισμένα συστήματα ηλεκτρικού δικτύου (IT, TN-C κτλ..) – ανατρέξτε επίσης στο πρότυπο IEC 60364.
- Ορισμένα κυκλώματα ελέγχου πλυντηρίου παρέχονται με μετασηματιστή διαχωρισμού. Συνεπώς, η διάταξη RCD μπορεί να μην ανιχνεύει σφάλματα στα κυκλώματα ελέγχου (αλλά θα τα ανιχνεύουν οι ασφάλειες στο μετασηματιστή διαχωρισμού).



## ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

**Γείωση:** Σε περίπτωση δυσλειτουργίας, βλάβης ή διαρροής ρεύματος, η γείωση θα μειώσει τον κίνδυνο πρόκλησης ηλεκτροπληξίας και λειτουργεί ως διάταξη προστασίας παρέχοντας μια διαδρομή ελάχιστης αντίστασης για τη διαφυγή του ηλεκτρικού ρεύματος. Συνεπώς, είναι πολύ σημαντικό και αποτελεί ευθύνη του τεχνικού εγκατάστασης να διασφαλίσει ότι το πλυντήριο γειώνεται επαρκώς κατά την εγκατάσταση, σύμφωνα με όλες τις εθνικές και τοπικές απαιτήσεις.

W902

## Αγωγοί τροφοδοσίας και προστασία

- Οι αγωγοί τροφοδοσίας ή τα καλώδια που συνδέουν το μηχανήματα με την σύστημα παροχής ηλεκτρικού ρεύματος πρέπει να έχουν πυρήνα από χαλκό.
- Η διατομή των αγωγών τροφοδοσίας εξαρτάται από τη μέθοδο θέρμανσης και από τη συνολική ηλεκτρική είσοδο του μηχανήματος.
- Η προστασία του καλωδίου τροφοδοσίας από βραχυκυκλώματα ή υπερφόρτωση πρέπει να διασφαλίζεται με αποζεύκτες κυκλώματος ή ασφάλειες στον διανομέα του χώρου των πλυντηρίων.
- Οι συνιστώμενες τιμές των ασφαλειών προστασίας της τροφοδοσίας, για κάθε έκδοση μηχανήματος, υποδεικνύονται στο Πίνακα 4
- Οι συνιστώμενες διατομές των αγωγών τροφοδοσίας υποδεικνύονται στο Πίνακα 11.
  - Ονομαστική ένταση ρεύματος IN (A)
  - Ασφάλεια κυκλώματος τμήματος (A)

### Συνιστώμενες διατομές

Συνιστώμενες διατομές			
Προστασία τροφοδοσίας (US)		Ελάχιστη διατομή αγωγών φάσης (mm <sup>2</sup> ) (AWG)	Ελάχιστη διατομή προστατευτικού αγωγού (mm <sup>2</sup> ) (AWG)
Ασφαλειοδιακόπτης (A)	Ασφάλειες (A)		
16 (15)	10 (10)	1,5 (AWG 14)	1,5 (AWG 14)
20 (20)	16 (15)	2,5 (AWG 13)	2,5 (AWG 13)
25 (-)	20 (20)	4 (AWG 11)	4 (AWG 11)
40 (40)	32 (30)	6 (AWG 9)	6 (AWG 9)


συνέχεια...

Πίνακας 11

Συνιστώμενες διατομές			
63 (-)	50 (50)	10 (AWG 6)	10 (AWG 6)
80	63	16 (AWG 3)	16 (AWG 6)
100	80	25 (AWG 2)	16 (AWG 6)
125	100	35 (AWG 1)	25 (AWG 6)

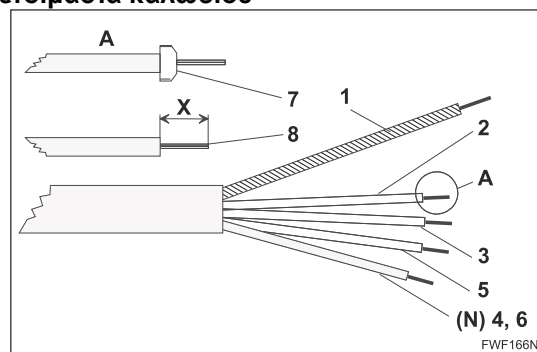
Πίνακας 11

## Προετοιμασία καλωδίων - Υλοποίηση (N, C, U, H)

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΕΧΕΙ ΣΧΕΔΙΑΣΤΕΙ ΑΠΟΚΛΕΙΣΤΙΚΑ ΓΙΑ ΣΤΑΘΕΡΗ ΠΑΡΟΧΗ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΥ ΡΕΥΜΑΤΟΣ!	
C046	

- Για τη σύνδεση χρησιμοποιήστε καλώδιο ή σύρμα με χάλκινους αγωγούς. Προσαρμόστε τα άκρα των αγωγών με τον τρόπο που υποδεικνύεται στην ακόλουθη εικόνα (Σχήμα 17).
- Κάντε τον πράσινο-κίτρινο αγωγό (προστατευτικός) λίγο πιο μακρύ, ώστε να είναι ο τελευταίος που θα αποσυνδεθεί, σε περίπτωση που το καλώδιο τραβηχτεί κατά λάθος.
- Αν χρησιμοποιείτε καλώδιο (συμπαγείς χάλκινοι αγωγοί), απογυμνώστε τη μόνωση όλων των μεμονωμένων πυρήνων αρκετά μόνο σε τέτοιο μήκος ώστε τα απογυμνωμένα μέρη να μην προεξέχουν από τον ακροδέκτη, αφότου ο αγωγός συνδεθεί στο μηχάνημα (8 – διάσταση «X»).
- Όταν χρησιμοποιείτε κορδόνι (συστραμμένοι χάλκινοι αγωγοί), μπορείτε να απογυμνώσετε τη μόνωση με τον ίδιο τρόπο όπως με το καλώδιο ή μπορείτε να χρησιμοποιήσετε συνδετήρες πίεσης (7). Σε αυτήν την περίπτωση, πρέπει να χρησιμοποιήσετε συνδετήρες με μονωμένους λαιμούς, ώστε να αποτρέπεται η επαφή με το ρευματοφόρο μέρος, μετά από τη σύνδεση με τον αγωγό.

### Προετοιμασία καλωδίου



1. Πράσινο – κίτρινο – προστατευτικός αγωγός
2. Μαύρο – αγωγός φάσης
3. Καφέ – αγωγός φάσης (τριφασική έκδοση)
4. Μπλε – αγωγός ουδέτερου (τριφασική έκδοση)
5. Μαύρο (Γκρι) – αγωγός φάσης (τριφασική έκδοση)
6. Μπλε – αγωγός ουδέτερου (τριφασική έκδοση, 380-415V + N)
7. Ο λαιμός του συνδετήρα πίεσης πρέπει να είναι μονωμένος, ώστε να αποτρέπεται η επαφή με το ρευματοφόρο μέρος (αγωγό), όταν είναι κλειστός ο κεντρικός διακόπτης.
8. Απογυμνώστε τη μόνωση από τους αγωγούς του καλωδίου τροφοδοσίας με τρόπο ώστε τα γυμνά μέρη να μην προεξέχουν από τον σφιγκτήρα του κεντρικού διακόπτη (ακροδέκτη τροφοδοσίας).

Σχήμα 17

### Τάνυση του καλωδίου τροφοδοσίας

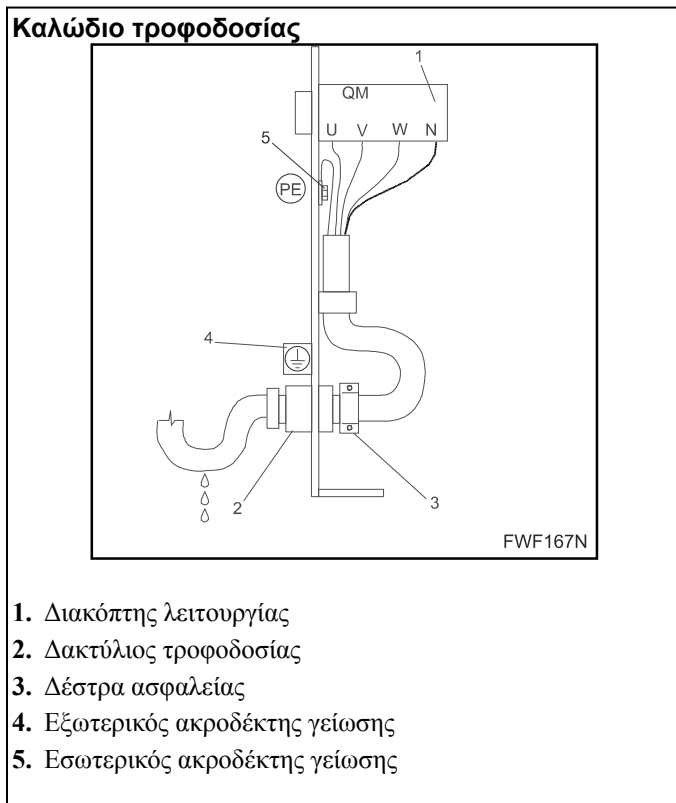
- Μπορείτε να οδηγήσετε το καλώδιο στο μηχάνημα με δύο τρόπου:
  - Μέσα από το κανάλι του καλωδίου (από κάτω)
  - Από το πλέγμα του καλωδίου (από επάνω)
- Αν συνδέσετε το καλώδιο από πάνω, θα πρέπει να μην επιτρέψετε το καλώδιο να χαλαρώσει μπροστά από την είσοδο του στυπιοθλίπτη του καλωδίου, βλέπε Σχήμα 18. Έτσι προστατεύεται ο στυπιοθλίπτης ή το μηχάνημα από τη ροή του συμπυκνωμένου νερού.

## Μηχανική προστασία του καλωδίου

- Κατά το πέρασμα του καλωδίου από το στυπιοθλίπτη. Βλέπε *Σχήμα 18*, σφίξτε το παξιμάδι στεγανοποίησης του στυπιοθλίπτη. Έτσι θα συμπιεστεί το ελαστικό δαχτυλίδι στο στυπιοθλίπτη που προστατεύει μηχανικά το καλώδιο και εξασφαλίζει την υδατοστεγανότητα.
- Αν η μηχανική προστασία δεν επαρκεί, χρησιμοποιήστε μια δέστρα ασφαλείας 3.

## Σημείο σύνδεσης - Υλοποίηση (N, C, U, H)

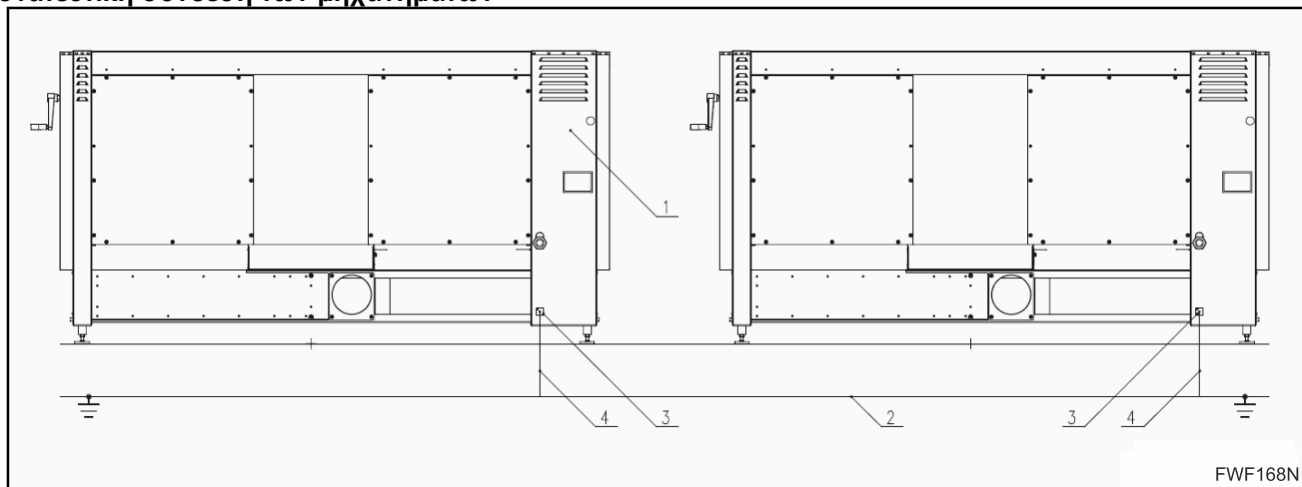
- Το σημείο σύνδεσης του καλωδίου τροφοδοσίας βρίσκεται στον κεντρικό διακόπτη του μηχανήματος. Ανατρέξτε *Σχήμα 18*. Οι ακροδέκτες φάσης φέρουν τη σήμανση «U», «V» και «W».
- Συνδέστε τον προστατευτικό αγωγό απευθείας στον ακροδέκτη της γείωσης, οποίος βρίσκεται στην εσωτερική αριστερή πλευρά του μηχανήματος. Ο ακροδέκτης φέρει τη σήμανση «PE».



Σχήμα 18

## Σύνδεση προστασίας του μηχανήματος (Γείωση)


- Για λόγους ασφαλείας, το μηχάνημα πρέπει να συνδεθεί στην προστατευτική σύνδεση του χώρου πλυντηρίων. Για το σκοπό αυτόν, χρησιμοποιήστε τον εξωτερικό ακροδέκτη γείωσης του μηχανήματος (4) που *Σχήμα 19* βρίσκεται κάτω αριστερά, στην πίσω πλευρά του μηχανήματος.
- Ο προστατευτικός αγωγός γι' αυτήν τη σύνδεση δεν παρέχεται κατά την παράδοση του μηχανήματος.
- Η διατομή του προστατευτικού αγωγού πρέπει να συμφωνεί με τις τιμές που αναφέρονται στους *Πίνακες 11*.
- Αν η διατομή του καλωδίου ρεύματος είναι μικρότερη από 2,5 mm<sup>2</sup> [0,004 ιντσών.<sup>2</sup>], σας συνιστούμε να επιλέξετε έναν αγωγό με ελάχιστη διατομή 4 mm<sup>2</sup> [0,006 ιντσών.<sup>2</sup>] για την προστατευτική σύνδεση.
- Η προστατευτική σύνδεση εξαλείφει, επίσης, τις αρνητικές επιδράσεις του στατικού ηλεκτρισμού στη λειτουργία του μηχανήματος.

**Προστατευτική σύνδεση των μηχανημάτων**

1. Μηχάνημα, οπίσθια όψη
2. Προστατευτική σύνδεση του χώρου των πλυντηρίων
3. Εξωτερικός ακροδέκτης γείωσης του μηχανήματος
4. Προστατευτικός αγωγός, σύνδεση των μηχανημάτων

Σχήμα 19

## Θέρμανση αερίου (ισχύει μόνο για μηχανήματα με θέρμανση αερίου)

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>Η ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ Η ΤΥΧΟΝ ΕΠΙΣΚΕΥΕΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΑΕΡΙΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ ΥΠΟΧΡΕΩΤΙΚΑ ΑΠΟ ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΜΕΝΗ ΕΤΑΙΡΕΙΑ ΜΟΝΟ. ΟΛΑ ΤΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΜΕΝΑ ΥΛΙΚΑ ΚΑΙ Η ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΑΕΡΙΟΥ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΣΥΜΜΟΡΦΩΝΟΝΤΑΙ ΜΕ ΤΑ ΠΡΟΤΥΠΑ ΠΟΥ ΙΣΧΥΟΥΝ ΣΤΗ ΧΩΡΑ ΟΠΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ.</p>	
C047	

- Κάθε μηχανήμα προορίζεται μόνο για χρήση με τον τύπο αερίου που αναγράφεται στην πινακίδα στοιχείων του (ανατρέξτε *Πληροφορίες πινακίδας στοιχείων*).
- Μη χρησιμοποιείτε ποτέ διαφορετικό τύπο αερίου ή διαφορετική πίεση λειτουργίας από αυτήν που αναγράφεται στην πινακίδα στοιχείων του (κεφάλαιο *Πληροφορίες πινακίδας στοιχείων*).
- Γενικά, απαγορεύεται η εγκατάσταση μηχανημάτων που θερμαίνονται με αέριο σε κελάρια ή σε χώρους με ανεπαρκή εξαερισμό (κεφάλαιο *Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού*).

Συμβουλευτείτε την εταιρεία παροχής αερίου για περισσότερες πληροφορίες.

- Η εγκατάσταση του μηχανήματος πρέπει να γίνεται σύμφωνα με τα πρότυπα που ισχύουν στην εκάστοτε χώρα.
- Για να αυξηθεί η ασφάλεια του εξοπλισμού αερίου, είναι σημαντικό να εγκαταστήσετε έναν ανιχνευτή διαρροής αερίου κοντά στον εξοπλισμό.
- Είναι υποχρεωτικό να τοποθετήσετε έναν πυροσβεστήρα ξηρής σκόνης κοντά στο σιδερωτήριο. Ο πυροσβεστήρας πρέπει να έχει μέγεθος τουλάχιστον 12 kg [26,455 lb].

### Εγκατάσταση της σύνδεσης αερίου

- Η εταιρεία που θα αναλάβει την εγκατάσταση του μηχανήματος πρέπει να το συνδέσει στο σύστημα αερίου σύμφωνα με τη σχεδίαση του χώρου των πλυντηρίων.
- Το μηχανήμα είναι ρυθμισμένο από το εργοστάσιο σύμφωνα με τον τύπο του αερίου που αναφέρεται στην παραγγελία αγοράς. Για τις πιθανές επιλογές ανατρέξτε στα στοιχεία που αναφέρει ο *Πίνακας 12*.
  - Ο πίνακας παρέχει μια γενική παρουσίαση. Ο κατασκευαστής επιφυλάσσεται του δικαιώματος να επιφέρει τροποποιήσεις.
  - Για ολοκληρωμένες πληροφορίες, συμπεριλαμβανομένων των στοιχείων ρύθμισης παραμέτρων για την έκδοση αερίου του μηχανήματος, διαβάστε τις οδηγίες για τη ρύθμιση παραμέτρων αερίου:
    - Πίνακας 13*

Βασικοί επιτρεπόμενοι τύποι αερίου και τιμές πίεσης			
ΘΕΡΜΑΝΣΗ →			
ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ ΣΥΣΚΕΥΗΣ (CE)	ΑΕΡΙΟ	ΤΥΠΟΣ ΑΕΡΙΟΥ	ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΗ ΠΙΕΣΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΙΟΥ
<b>EN 437:2003+A1:2009</b>		<b>ΤΥΠΟΣ ΑΕΡΙΟΥ ΕΕ:</b>	<b>mbar</b>
I 1a	TG	G110	8
I 2E, I 2H	NG	G20	20
I 2H		G20	25
I 2L		G25	20, 25
I 2LL		G25	20
I 2S		G25.1	25
I 2E+		G20 ↔ G25	20 ↔ 25
I 3+	LPG	G30 ↔ G31	30 ↔ 37
I 3B/P		G30 - G31	50
I 3B/P		G30 - G31	30
I 3P		G31	50

Πίνακας 12

συνέχεια...



Βασικοί επιτρεπόμενοι τύποι αερίου και τιμές πίεσης			
ΘΕΡΜΑΝΣΗ →			
ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ ΣΥΣΚΕΥΗΣ (CE)	ΑΕΡΙΟ	ΤΥΠΟΣ ΑΕΡΙΟΥ	ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΗ ΠΙΕΣΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΙΟΥ
EN 437:2003+A1:2009		ΤΥΠΟΣ ΑΕΡΙΟΥ ΕΕ:	mbar
I 3P		G31	37

Πίνακας 12

- Το άνοιγμα για τη σύνδεση αερίου βρίσκεται στο πίσω τοίχωμα της αριστερής βάσης. Ανατρέξτε στον πίνακα Τεχνικές παράμετροι και στο διάγραμμα Εξωτερικές διαστάσεις του μηχανήματος Σχήμα 4, Πίνακας 4.
- Πριν από τη σύνδεση / αποσύνδεση του σωλήνα εξωτερικής σύνδεσης στο / από το άνοιγμα για τη σύνδεση αερίου G ¾ πρέπει πρώτα να αφαιρείται το αριστερό πλαϊνό κάλυμμα. Βλέπε Θέση του μηχανήματος σε λειτουργία.
- Το άνοιγμα για τη σύνδεση του αερίου είναι σχεδιασμένο για χρήση μόνο με σωλήνωση εξωτερικής σύνδεσης με κοχλιωτό πώμα G ¾ τοποθετημένο με παρέμβυσμα ανθεκτικό στο χρησιμοποιούμενο αέριο.
- Για να διασφαλίζεται η σωστή πίεση λειτουργίας, εγκαθιστάτε κοντά σε κάθε μηχανήμα εξωτερικό ρυθμιστή-βαλβίδα μείωσης πίεσης αερίου. Έτσι, η πίεση στο εσωτερικό της σωλήνωσης ρυθμίζεται στην προβλεπόμενη πίεση λειτουργίας. Η βαλβίδα δεν παρέχεται με το μηχανήμα.
  - Η εγκατάσταση της βαλβίδας μείωσης πίεσης θεωρείται απαραίτητη για την περίπτωση που η πίεση της σύνδεσης αερίου υπερβαίνει ενίοτε την επιτρεπόμενη πίεση.
- Βλέπε Πίνακας 12 για την πίεση λειτουργίας σύνδεσης αερίου. Αυτή είναι η πίεση του αερίου με ανοικτή βαλβίδα αερίου και σταθερή καύση του καυστήρα αερίου.
- Εγκαταστήστε μια χειροκίνητη βαλβίδα αερίου σε σημείο με εύκολη πρόσβαση, και βεβαιωθείτε ότι η σωλήνωση από τη βαλβίδα μέχρι το σημείο σύνδεσης του μηχανήματος δεν υπερβαίνει τα 2 m [6,56 ft.] (το ανώτατο). (η βαλβίδα δεν παρέχεται με το μηχανήμα).
- Εγκαταστήστε έναν μετρητή πίεσης ανάμεσα στη βαλβίδα μείωσης της πίεσης του μηχανήματος και τη χειροκίνητη βαλβίδα. Ο μετρητής πίεσης εξυπηρετεί για την επιθεώρηση της βαλβίδας πίεσης.
- Η σωλήνωση μεταξύ της χειροκίνητης βαλβίδας και του συστήματος πρέπει να είναι σταθερή και να παρέχει επαρκή ποσότητα αερίου σε κάθε μηχανήμα. Βεβαιωθείτε ότι η εσωτερική διάμετρος του εισερχόμενου σωλήνα που συνδέεται στο μηχανήμα δεν είναι μικρότερη από ελάχ. 19,0 mm [¾ της ίντσας] - και αυτό ισχύει για όλο το μήκος του σωλήνα. Στις συνδέσεις πρέπει να εφαρμόζεται πάντοτε στεγανό σφραγιστικό υλικό που είναι ανθεκτικό στο χρησιμοποιούμενο αέριο.

Εγκατάσταση για ΕΕ (CE)							
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Παράμετροι ρυθμίσεων αερίου		
					Μονάδα CTRL	Μονάδα βεντούρι	Στόμιο
	-	-	EN437+A1	PG1	Παρ. δεδομένων ESYS	ASP (5)	Διάμετρος
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	Κωδικός (3)	Κωδικός (2)	Κωδικός
					Κωδικός (4)	mm/100 ± 0,05	mm [ίντσών.]
ΔΑΝΙΑ (DK), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΣΟΥΗΔΙΑ (SE)	1664	I 1a	G110	8	561025	561006	-
					561045	1448	-

Πίνακας 13

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (CE)								
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Παράμετροι ρυθμίσεων αερίου			
					Μονάδα CTRL	Μονάδα βεντούρι	Στόμιο	
					Παρ. δεδομένων ESYS	ASP (5)	Διάμετρος	
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	Κωδικός (3)	Κωδικός (2)	Κωδικός	
					Κωδικός (4)	mm/100 ± 0,05	mm [ιντσών.]	
	2080				561025	561006	-	
					561045	1448	-	
ΑΥΣΤΡΙΑ (AT), ΒΟΥΛΓΑΡΙΑ (BG), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΚΥΠΡΟΣ (CY), ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ ΤΗΣ ΤΣΕΧΙΑΣ (CZ), ΔΑΝΙΑ (DK), ΕΣΘΟΝΙΑ (EE), ΙΣΠΑΝΙΑ (ES), ΦΙΝΛΑΝΔΙΑ (FI), ΜΕΓΑΛΗ ΒΡΕΤΑΝΙΑ (GB), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΚΡΟΑΤΙΑ (HR), ΙΡΛΑΝΔΙΑ (IE), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΛΙΘΟΥΑΝΙΑ (LT), ΛΕΤΟΝΙΑ (LV), ΝΟΡΒΗΓΙΑ (NO), ΠΟΡΤΟΓΑΛΙΑ (PT), ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO), ΣΟΥΗΔΙΑ (SE), ΣΛΟΒΕΝΙΑ (SI), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK), ΤΟΥΡΚΙΑ (TR)	1664	I 2H	G20	20	561020	561005	-	
						561040	0507	-
	2080					561021	563607	-
						561041	0466	-
ΓΕΡΜΑΝΙΑ (DE), ΛΟΥΞΕΜΒΟΥΡΓΟ (LU), ΠΟΛΩΝΙΑ (PL)	1664	I 2E	G20	20	561020	561005	-	
						561040	0507	-
	2080					561021	563607	-
						561041	0466	-
ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005	-	
						561040	0507	-
	2080					561021	563607	-

Πίνακας 13

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (CE)							
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Παράμετροι ρυθμίσεων αερίου		
					Μονάδα CTRL	Μονάδα βεντούρι	Στόμιο
					Παρ. δεδομένων ESYS	ASP (5)	Διάμετρος
	-	-	EN437+A1	PG1	Κωδικός (3)	Κωδικός (2)	Κωδικός
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	Κωδικός (4)	mm/100 ± 0,05	mm [ιντσών.]
					561041	0466	-
ΟΥΓΓΑΡΙΑ (HU)	1664	I 2H	G20	25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
	561041				0466	-	
ΒΕΛΓΙΟ (BE), ΓΑΛΛΙΑ (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
	561041				0466	-	
ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO)	1664	I 2L	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
ΟΛΛΑΝΔΙΑ (NL)	1664	I 2L	G25	25	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
ΓΕΡΜΑΝΙΑ (DE)	1664	I 2LL	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
ΟΥΓΓΑΡΙΑ (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	561020	561001	-
					561040	0835	-
	2080				561022	561000	-

Πίνακας 13

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (CE)							
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Παράμετροι ρυθμίσεων αερίου		
					Μονάδα CTRL	Μονάδα βεντούρι	Στόμιο
	-	-	EN437+A1	PG1	Παρ. δεδομένων ESYS	ASP (5)	Διάμετρος
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	Κωδικός (3)	Κωδικός (2)	Κωδικός
					Κωδικός (4)	mm/100 ± 0,05	mm [ιντσών.]
					561042	0736	-
ΒΕΛΓΙΟ (BE), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΤΣΕΧΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ (CZ), ΙΣΠΑΝΙΑ (ES), ΜΕΓΑΛΗ ΒΡΕΤΑΝΙΑ (GB), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΚΡΟΑΤΙΑ (HR), ΙΡΛΑΝΔΙΑ (IE), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΛΙΘΟΥΑΝΙΑ (LT), ΟΛΛΑΝΔΙΑ (NL), ΠΟΛΩΝΙΑ (PL), ΠΟΡΤΟΓΑΛΙΑ (PT), ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO), ΣΛΟΒΕΝΙΑ (SI), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK)	1664	I 3P	G31	37	561020	533607	560974
					561040	0466	5,20 [0,2047]
	2080				561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]
ΑΥΣΤΡΙΑ (AT), ΒΕΛΓΙΟ (BE), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΤΣΕΧΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ (CZ), ΓΕΡΜΑΝΙΑ (DE), ΙΣΠΑΝΙΑ (ES), ΓΑΛΛΙΑ (FR), ΜΕΓΑΛΗ ΒΡΕΤΑΝΙΑ (GB), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΟΛΛΑΝΔΙΑ (NL), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK)	1664	I 3P	G31	50	561020	563607	560974
					561040	0466	5,20 [0,2047]
	2080				561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]

Πίνακας 13

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (CE)							
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Παράμετροι ρυθμίσεων αερίου		
					Μονάδα CTRL	Μονάδα βεντούρι	Στόμιο
	-	-	EN437+A1	PG1	Παρ. δεδομένων ESYS	ASP (5)	Διάμετρος
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	Κωδικός (3)	Κωδικός (2)	Κωδικός	
				Κωδικός (4)	mm/100 ± 0,05	mm [ιντσών.]	
ΒΟΥΛΓΑΡΙΑ (BG), ΚΥΠΡΟΣ (CY), ΤΣΕΧΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ (CZ), ΔΑΝΙΑ (DK), ΕΣΘΟΝΙΑ (EE), ΦΙΝΛΑΝΔΙΑ (FI), ΓΑΛΛΙΑ (FR), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΚΡΟΑΤΙΑ (HR), ΟΥΓΓΑΡΙΑ (HU), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΛΙΘΟΥΑΝΙΑ (LT), ΛΕΤΟΝΙΑ (LV), ΜΑΛΤΑ (MT), ΟΛΛΑΝΔΙΑ (NL), ΝΟΡΒΗΓΙΑ (NO), ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO), ΣΟΥΗΔΙΑ (SE), ΣΛΟΒΕΝΙΑ (SI), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK), ΤΟΥΡΚΙΑ (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]
ΠΟΛΩΝΙΑ (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]
ΑΥΣΤΡΙΑ (AT), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΓΕΡΜΑΝΙΑ (DE), ΓΑΛΛΙΑ (FR), ΟΥΓΓΑΡΙΑ (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,20 [0,2047]

Πίνακας 13

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (CE)							
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Παράμετροι ρυθμίσεων αερίου		
					Μονάδα CTRL	Μονάδα βεντούρι	Στόμιο
	-	-	EN437+A1	PG1	Παρ. δεδομένων ESYS	ASP (5)	Διάμετρος
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	Κωδικός (3)	Κωδικός (2)	Κωδικός	
				Κωδικός (4)	mm/100 ± 0,05	mm [ιντσών.]	
ΒΕΛΓΙΟ (BE), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΚΥΠΡΟΣ (CY), ΤΣΕΧΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ (CZ), ΕΣΘΟΝΙΑ (EE), ΙΣΠΑΝΙΑ (ES), ΓΑΛΛΙΑ (FR), ΜΕΓΑΛΗ ΒΡΕΤΑΝΙΑ (GB), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΙΡΛΑΝΔΙΑ (IE), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΛΙΘΟΥΑΝΙΑ (LT), ΛΕΤΟΝΙΑ (LV), ΠΟΡΤΟΓΑΛΙΑ (PT), ΣΛΟΒΕΝΙΑ (SI), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK), ΤΟΥΡΚΙΑ (TR)	1664	I 3+	G30 ↔ G31	30 ↔ 37	561024	561004	560974
	2080				561044	0212	5,20 [0,2047]
					561022	561003	560974
					561042	0188	5,2 [0,2047]

Πίνακας 13

Εγκατάσταση για ΕΕ (ΕΚ)								
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Κατανάλωση / Θερμαντική ισχύς		Αρ. κит αερίου	
					τιμή + / - 5 %	Στρογγυλοποιημένη τιμή		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn	Qn + tol.	Κωδικός S	
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	m3 / h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
				ΔΑΝΙΑ (DK), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΣΟΥΗΔΙΑ (SE)	1664	I 1a	G110	8
2080	6,25	-	24,50		561070			

Πίνακας 14

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (ΕΚ)									
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Κατανάλωση / Θερμαντική ισχύς		Αρ. κит αερίου		
					τιμή + / - 5 %			Στρογγυλοποιημένη τιμή	
					-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	m <sup>3</sup> / h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-		
ΑΥΣΤΡΙΑ (AT), ΒΟΥΛΓΑΡΙΑ (BG), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΚΥΠΡΟΣ (CY), ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ ΤΗΣ ΤΣΕΧΙΑΣ (CZ), ΔΑΝΙΑ (DK), ΕΣΘΟΝΙΑ (EE), ΙΣΠΑΝΙΑ (ES), ΦΙΝΛΑΝΔΙΑ (FI), ΜΕΓΑΛΗ ΒΡΕΤΑΝΙΑ (GB), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΚΡΟΑΤΙΑ (HR), ΙΡΛΑΝΔΙΑ (IE), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΛΙΘΟΥΑΝΙΑ (LT), ΛΕΤΟΝΙΑ (LV), ΝΟΡΒΗΓΙΑ (NO), ΠΟΡΤΟΓΑΛΙΑ (PT), ΣΟΥΗΔΙΑ (SE), ΣΛΟΒΕΝΙΑ (SI), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK), ΤΟΥΡΚΙΑ (TR)	1664	I 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060	
	2080				3,18	-	30,50	561061	
							-		
	ΓΕΡΜΑΝΙΑ (DE), ΛΟΥΞΕΜΒΟΥΡΓΟ (LU), ΠΟΛΩΝΙΑ (PL)	1664	I 2E	G20	20	2,55	-	24,50	561060
	2080				3,18	-	30,50	561061	
							-		
ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060	
	2080				3,18	-	30,50	561061	
							-		
ΟΥΓΓΑΡΙΑ (HU)	1664	I 2H	G20	25	2,55	-	24,50	561060	
	2080				3,18	-	30,50	561061	

Πίνακας 14

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (ΕΚ)								
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Κατανάλωση / Θερμαντική ισχύς		Αρ. κит αερίου	
					τιμή + / - 5 %			Στρογγυλοποιημένη τιμή
					-	-	EN437+A	PG1
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	m3 / h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
ΒΕΛΓΙΟ (BE), ΓΑΛΛΙΑ (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	2,55/2,44	-	(7) ≤ 24,50	561060
	2080				(7) ≤ 2,55	-	-	
ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO)	1664	I 2L	G25	20	3,18/3,05	-	(7) ≤ 30,50	561061
	2080				(7) ≤ 3,18	-	-	
ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO)	1664	I 2L	G25	20	3,01	-	24,50	561062
	2080				3,72	-	30,50	
ΟΛΛΑΝΔΙΑ (NL)	1664	I 2L	G25	25	3,01	-	24,50	561062
	2080				3,72	-	30,50	
ΓΕΡΜΑΝΙΑ (DE)	1664	I 2LL	G25	20	3,01	-	24,50	561062
	2080				3,72	-	30,50	
ΟΥΓΓΑΡΙΑ (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	2,98	-	24,50	561064
	2080				3,75	-	30,50	

Πίνακας 14

συνέχεια...



Εγκατάσταση για ΕΕ (ΕΚ)								
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Κατανάλωση / Θερμαντική ισχύς			Αρ. κит αερίου
					τιμή + / - 5 %		Στρογγυλοποιημένη τιμή	Κωδικό S
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	m <sup>3</sup> / h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
ΒΕΛΓΙΟ (BE), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΤΣΕΧΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ (CZ), ΙΣΠΑΝΙΑ (ES), ΜΕΓΑΛΗ ΒΡΕΤΑΝΙΑ (GB), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΚΡΟΑΤΙΑ (HR), ΙΡΛΑΝΔΙΑ (IE), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΛΙΘΟΥΑΝΙΑ (LT), ΟΛΛΑΝΔΙΑ (NL), ΠΟΛΩΝΙΑ (PL), ΠΟΡΤΟΓΑΛΙΑ (PT), ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO), ΣΛΟΒΕΝΙΑ (SI), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK)	1664	I 3P	G31	37	1,0	1,84	24,50	561066
							-	
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	
ΑΥΣΤΡΙΑ (AT), ΒΕΛΓΙΟ (BE), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΤΣΕΧΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ (CZ), ΓΕΡΜΑΝΙΑ (DE), ΙΣΠΑΝΙΑ (ES), ΓΑΛΛΙΑ (FR), ΜΕΓΑΛΗ ΒΡΕΤΑΝΙΑ (GB), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΟΛΛΑΝΔΙΑ (NL), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK)	1664	I 3P	G31	50	1,01	1,86	24,50	561066
							-	
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	

Πίνακας 14

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (ΕΚ)								
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Κατανάλωση / Θερμαντική ισχύς		Αρ. κит αερίου	
					τιμή + / - 5 %			Στρογγυλοποιημένη τιμή
					-	-	EN437+A	PG1
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	m <sup>3</sup> / h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-	
ΒΟΥΛΓΑΡΙΑ (BG), ΚΥΠΡΟΣ (CY), ΤΣΕΧΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ (CZ), ΔΑΝΙΑ (DK), ΕΣΘΟΝΙΑ (EE), ΦΙΝΛΑΝΔΙΑ (FI), ΓΑΛΛΙΑ (FR), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΚΡΟΑΤΙΑ (HR), ΟΥΓΓΑΡΙΑ (HU), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΛΙΘΟΥΑΝΙΑ (LT), ΛΕΤΟΝΙΑ (LV), ΜΑΛΤΑ (MT), ΟΛΛΑΝΔΙΑ (NL), ΝΟΡΒΗΓΙΑ (NO), ΡΟΥΜΑΝΙΑ (RO), ΣΟΥΗΔΙΑ (SE), ΣΛΟΒΕΝΙΑ (SI), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK), ΤΟΥΡΚΙΑ (TR)	1664	I 3B/P	G30 - G31	30	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	
ΠΟΛΩΝΙΑ (PL)	1664	I 3B/P	G30 - G31	37	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	
ΑΥΣΤΡΙΑ (AT), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΓΕΡΜΑΝΙΑ (DE), ΓΑΛΛΙΑ (FR), ΟΥΓΓΑΡΙΑ (HU)	1664	I 3B/P	G30 - G31	50	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	

Πίνακας 14

συνέχεια...

Εγκατάσταση για ΕΕ (ΕΚ)								
Χώρες	Μήκος	Κατηγορία	Τύπος αερίου	Πίεση αερίου	Κατανάλωση / Θερμαντική ισχύς			Αρ. κит αερίου
					τιμή + / - 5 %		Στρογγυλοποιημένη τιμή	
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn + tol.	Κωδικό S
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/σε wc	m <sup>3</sup> / h	kg/h	Qn(Hi) - kW ± 5%	-
ΒΕΛΓΙΟ (BE), ΕΛΒΕΤΙΑ (CH), ΚΥΠΡΟΣ (CY), ΤΣΕΧΙΚΗ ΔΗΜΟΚΡΑΤΙΑ (CZ), ΕΣΘΟΝΙΑ (EE), ΙΣΠΑΝΙΑ (ES), ΓΑΛΛΙΑ (FR), ΜΕΓΑΛΗ ΒΡΕΤΑΝΙΑ (GB), ΕΛΛΑΔΑ (GR), ΙΡΛΑΝΔΙΑ (IE), ΙΤΑΛΙΑ (IT), ΛΙΘΟΥΑΝΙΑ (LT), ΛΕΤΟΝΙΑ (LV), ΠΟΡΤΟΓΑΛΙΑ (PT), ΣΛΟΒΕΝΙΑ (SI), ΣΛΟΒΑΚΙΑ (SK), ΤΟΥΡΚΙΑ (TR)	1664	I 3+	G30 ↔ G31	30 ↔ 37	0,77/0,89 (7) ≥ 0,77	1,85/1,62 (7) ≤ 1,85	(7) ≤ 24,50 -	561068
	2080				0,95/1,07 (7) ≥ 0,95	2,28/1,96 (7) ≤ 2,28	(7) ≤ 30,50 -	

Πίνακας 14

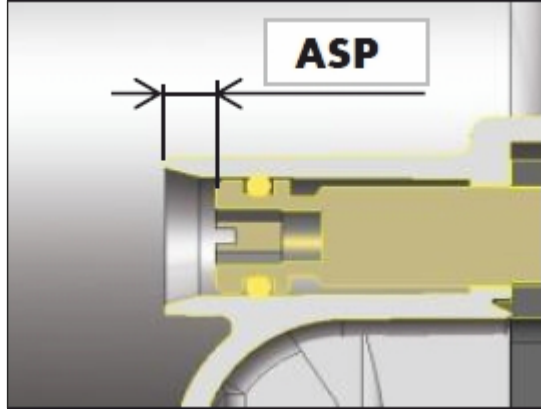
Υπόμνημα για Πίνακας 13 και Πίνακας 14	
Θέση σημείωσης	Περιγραφή
(1)	Ρυθμισμένο στη θερμοκρασία του κυλίνδρου σιδερώματος 20°C [68°F], χωρίς ενεργό σύστημα θέρμανσης
(2)	Κωδικός προσαρμοσμένης πολλαπλής Venturi, σύμφωνα με δείγμα etalon
(3)	Κωδικός παραμετροποιημένης μονάδας ελέγχου με τις σχετικές παραμέτρους του αρχείου: ESYS data.par (4)

Πίνακας 15

Υπόμνημα για Πίνακας 13 και Πίνακας 14	
Θέση σημείωσης	Περιγραφή
(4)	Κωδικός του αρχείου δεδομένων που προορίζεται για εγκατάσταση στη μονάδα ελέγχου (3)
(5)	ASP = Adjustment Screw Position (Θέση βίδας προσαρμογής) της πολλαπλής Venturi (2)
(7)	Για τα δεδομένα ανατρέξτε στο αέριο με υψηλότερη θερμαντική αξία

Πίνακας 15

συνέχεια...

**ASP = Ρύθμιση θέσης βίδας ρυθμισμένου διανομέα βεντούρι (2)**

Σχήμα 20

**Σύνδεση συστήματος εξαγωγής καυσαερίων (για μηχανήματα με θέρμανση αερίου)**

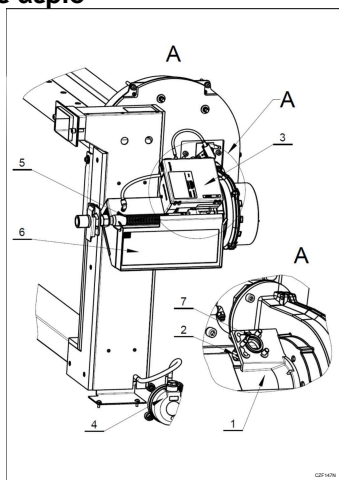
- Ανατρέξτε στο *Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού, Πίνακας 9*.
- Επιπλέον, στα μηχανήματα που διαθέτουν θέρμανση με αέριο, πρέπει να τηρείται η προβλεπόμενη τιμή της επιτρεπόμενης απώλειας πίεσης στην πλευρά της εξαγωγής (pz).
- Πίνακας 9(2), (3) είναι μια παράμετρος που ισχύει για λειτουργία του μηχανήματος χωρίς θέρμανση (μετρίεται και εγκαθίσταται χωρίς την παρέμβαση θέρμανσης).
- Ολόκληρο το σύστημα θέρμανσης με αέριο είναι ρυθμισμένο και διαθέτει έγκριση τύπου σε αυτό το ανεκτικό εύρος τιμών αντίστασης του συστήματος (εξαγωγής) καυσαερίων. Σε αυτό το εύρος τιμών, το σύστημα θέρμανσης παρουσιάζει βέλτιστες παραμέτρους όσον αφορά στην κατανάλωση αερίου, την απόδοση, τις εκπομπές καυσαερίων και τη λειτουργική ασφάλεια.
- Αν, μετά την εγκατάσταση και πριν από την πρώτη έναρξη λειτουργίας του μηχανήματος με θέρμανση, η απώλεια πίεσης είναι χαμηλότερη από την επιτρεπόμενη τιμή, τότε είναι απαραίτητο να αυξήσετε την αντίσταση του συστήματος (εξαγωγής) καυσαερίων (αύξηση του μήκους της σωλήνωσης, εγκατάσταση εξαρτημάτων με μεγαλύτερη αντίσταση, εγκατάσταση πλέγματος στην έξοδο της σωλήνωσης καυσαερίων κτλ.).
- Αν, μετά την εγκατάσταση και πριν από την πρώτη έναρξη λειτουργίας του μηχανήματος με θέρμανση, η απώλεια πίεσης είναι υψηλότερη από την επιτρεπόμενη τιμή, τότε είναι απαραίτητο να μειώσετε την αντίσταση του συστήματος (εξαγωγής) καυσαερίων (μείωση του μήκους της σωλήνωσης, εγκατάσταση εξαρτημάτων με μικρότερη αντίσταση, εγκατάσταση βοηθητικού ανεμιστήρα απαγωγής στην έξοδο της σωλήνωσης καυσαερίων κτλ.).
- Η παράμετρος pz είναι θεμελιώδους σημασίας για τη σωστή λειτουργία των μηχανημάτων με θέρμανση αερίου:

- Σε περίπτωση που η ροή του συστήματος εξαγωγής αερίων βρίσκεται εκτός του επιτρεπόμενου εύρους της Pz, θα προκύψει μια αλλαγή στις παραμέτρους εκπομπών και κατανάλωσης του μηχανήματος. Μπορεί να οδηγήσει σε προβλήματα με την ανάφλεξη ή, ως συνέπεια της υπερβολικά υψηλής πίεσης του συστήματος εξαγωγής αερίων, η θέρμανση αερίου εμποδίζεται στο σύνολό της λόγω ενεργοποίησης του διακόπτη ροής αέρα ασφαλείας, ο οποίος κλείνει αυτόματα το σύστημα θέρμανσης.
- Ο διακόπτης ροής αέρα ασφαλείας ενεργοποιείται (κλείνει το σύστημα θέρμανσης) όταν η αντίσταση στην πλευρά εξαγωγής, μετρημένη στο σημείο P (ανατρέξτε στα κεφάλαια *Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού, Σχήμα 11* και *Σχήμα 12*), υπερβαίνει την τιμή της μέγιστης pz στη θερμοκρασία λειτουργίας.

**Οδηγίες λειτουργίας (μηχανήματα με θέρμανση αερίου)**

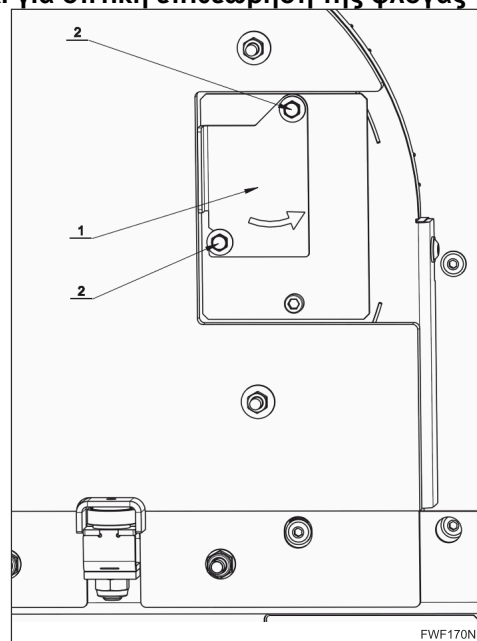
**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Ανατρέξτε στο *Σχήμα 21* για τις ακόλουθες περιγραφές με λεζάντες.

- Αυτό το μηχανήμα διαθέτει έναν καυστήρα αερίου πίεσης. Απαιτεί συνεχή ροή καθαρού αέρα μέσα από τη γρίλια, η οποία βρίσκεται στο παλιό κάλυμμα της αριστερής βάσης.
- Ανατρέξτε στο κεφάλαιο *Σύνδεση συστήματος εξαγωγής καυσαερίων (για μηχανήματα με θέρμανση αερίου)* για την ελάχιστη απαραίτητη ροή αέρα για τη θέρμανση με αέριο.
- Κάθε επιμέρους τύπος αερίου και η αντίστοιχη πίεση λειτουργίας του έχει πάντοτε μία ρύθμιση ακριβείας της στραγγαλιστικής βαλβίδας (2) του σωλήνα βεντούρι (1) και ένα σετ δεδομένων / παραμέτρων της μονάδας ελέγχου ESYS (3) – βλέπε *Σχήμα 21*. Παράλληλα, σε κάθε μηχανήμα, ο διακόπτης ροής αέρα ασφαλείας (4) είναι ρυθμισμένος ξεχωριστά. Αυτή η βαλβίδα ασφαλείας αποτρέπει τη λειτουργία του συστήματος θέρμανσης με αέριο σε περίπτωση που η αντίσταση – μέγ. απώλεια πίεσης στην πλευρά εξαγωγής pz max, βλέπε (*Πίνακας 9*), υπερβεί το επιτρεπόμενο όριο ή αν έχει υποστεί ζημιά.
- Όλες οι εκδόσεις (LPG) διαθέτουν ακροφύσιο στραγγαλισμού (7).
- Απαγορεύεται η παρέμβαση ή η τροποποίηση σε οποιοδήποτε από τις ρυθμίσεις ή στον προγραμματισμό των συστατικών μερών. Ανατρέξτε *Μετάβαση σε άλλον τύπο αερίου*.

**Θέρμανση με αέριο**

1. Σωλήνας Venturi
2. Βαλβίδα στραγγαλισμού
3. Μονάδα ελέγχου ESYS
4. Διακόπτης ασφαλείας ροής αέρα
5. Εξερχόμενος σωλήνας
6. Θάλαμος αναρρόφησης
7. Ακροφύσιο στραγγαλισμού

Σχήμα 21

**Καπάκι για οπτική επιθεώρηση της φλόγας**

1. Καπάκι
2. Βίδα HEX8
3. Βίδα HEX8

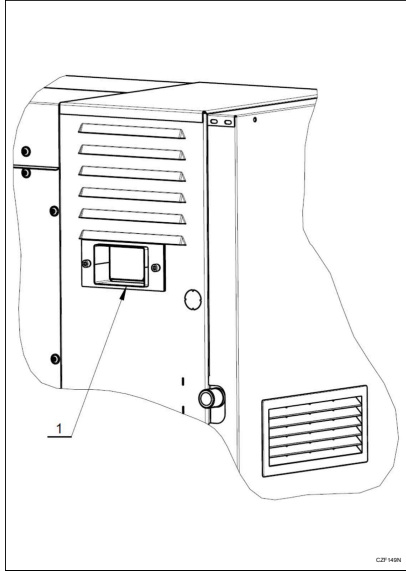
Σχήμα 22

- Στη δεξιά πρόσοψη του θερμαντήρα - (Σχήμα 22) - υπάρχει ένα καπάκι για βραχυπρόθεσμη οπτική επιθεώρηση της φλόγας.
  - Είναι δυνατή η κλίση του καπακιού (1), Σχήμα 22 μετά από την αποσυναρμολόγηση του δεξιού καλύμματος (Σχήμα 24) και το ξέσφιγμα των δύο βιδών HEX8 (2).
  - Η λειτουργία του μηχανήματος με το καπάκι σε κλίση απαγορεύεται. Αυτό θα άλλαζε σημαντικά τις εκπομπές και την απόδοση του μηχανήματος.
  - Για σκοπούς συντήρησης και επιθεώρησης, το απλό καπάκι μπορεί να αντικατασταθεί από ένα ειδικό τεχνολογικό καπάκι με ανιχνευτή για τη μέτρηση των εκπομπών από την καύση του αερίου.

- Στο πίσω μέρος της δεξιάς βάσης υπάρχει μια έξοδος για υπολειπόμενη αποβαλλόμενη θερμότητα (1) - (Σχήμα 23).

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<b>ΜΗΝ ΚΑΛΥΠΤΕΤΕ ΤΗΝ ΕΞΟΔΟ. ΑΝ ΤΟ ΚΑΝΕΤΕ, ΘΑ ΔΗΜΙΟΥΡΓΗΘΕΙ ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗΣ.</b>	
C171	

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<b>ΚΑΥΤΟΣ ΑΕΡΑΣ. Η ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ ΤΟΥ ΑΕΡΑ ΣΤΗΝ ΕΞΟΔΟ ΕΝΔΕΧΕΤΑΙ ΝΑ ΦΘΑΣΕΙ ΤΟΠΙΚΑ ΤΟΥΣ 100°C [212°F]. ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΓΚΑΥΜΑΤΟΣ!</b>	
C172	

**Έξοδος υπολειπόμενης αποβαλλόμενης θερμότητας**

1. Έξοδος υπολειπόμενης αποβαλλόμενης θερμότητας

Σχήμα 23

**Μετάβαση σε άλλον τύπο αερίου****ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

Η ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ Ή ΤΥΧΟΝ ΕΠΙΣΚΕΥΕΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΑΕΡΙΟΥ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ ΥΠΟΧΡΕΩΤΙΚΑ ΑΠΟ ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΜΕΝΗ ΕΤΑΙΡΕΙΑ ΜΟΝΟ. ΟΛΑ ΤΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΜΕΝΑ ΥΛΙΚΑ ΚΑΙ Η ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΑΕΡΙΟΥ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΣΥΜΜΟΡΦΩΝΟΝΤΑΙ ΜΕ ΤΑ ΠΡΟΤΥΠΑ ΠΟΥ ΙΣΧΥΟΥΝ ΣΤΗ ΧΩΡΑ ΟΠΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ.

C047

**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

Η ΑΛΛΑΓΗ ΤΟΥ ΤΥΠΟΥ ΤΟΥ ΑΕΡΙΟΥ ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ, ΕΚΤΟΣ ΑΝ ΤΟ ΑΕΡΙΟ ΕΧΕΙ ΕΓΚΡΙΘΕΙ ΑΠΟ ΤΟΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ ΩΣ ΚΑΤΑΛΛΗΛΟ ΓΙΑ ΤΕΤΟΙΟΥ ΕΙΔΟΥΣ ΑΛΛΑΓΗ. Η ΑΛΛΑΓΗ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΑΠΟ ΕΤΑΙΡΕΙΑ ΜΕ ΣΧΕΤΙΚΗ ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΣΗ ΑΠΟ ΤΟΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ. ΔΕΝ ΕΠΙΤΡΕΠΟΝΤΑΙ ΑΛΛΑΓΕΣ ΣΕ ΟΠΟΙΟΔΗΠΟΤΕ ΑΛΛΗ ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ, ΤΥΠΟ ΚΑΙ ΠΙΕΣΗ ΤΟΥ ΑΕΡΙΟΥ, ΠΕΡΑΝ ΑΥΤΩΝ ΠΟΥ ΠΡΟΒΛΕΠΟΝΤΑΙ ΚΑΙ ΕΙΝΑΙ ΕΓΚΕΚΡΙΜΕΝΕΣ ΑΠΟ ΤΟΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ, ΟΥΤΕ ΑΛΛΑΓΕΣ ΠΟΥ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ ΑΠΟ ΑΤΟΜΑ/ΕΤΑΙΡΕΙΕΣ ΧΩΡΙΣ ΣΧΕΤΙΚΗ ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΣΗ ΑΠΟ ΤΟΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗ. ΣΕ ΤΕΤΟΙΕΣ ΠΕΡΙΠΤΩΣΕΙΣ, Ο ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΗΣ ΑΠΑΛΛΑΣΣΕΤΑΙ ΑΠΟ ΚΑΘΕ ΕΥΘΥΝΗ ΓΙΑ ΠΙΘΑΝΕΣ ΖΗΜΙΕΣ.

C052

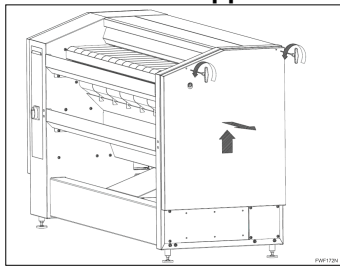
- Μόνο μια επαγγελματικά ειδικευμένη εταιρεία σέρβις, η οποία έχει λάβει την άδεια του κατασκευαστή, επιτρέπεται να διενεργήσει τη μετατροπή του μηχανήματος για λειτουργία με διαφορετικό τύπο αερίου.
- Η μέθοδος μετατροπής εξαρτάται από τον τύπο της κεφαλής Premix, βλέπε Σχήμα 21, δηλ.: έκδοση (N, C, U, H).
- Η μετατροπή του μηχανήματος επιτρέπεται μόνο μέσω της αντικατάστασης του επονομαζόμενου κιτ μετατροπής, το οποίο περιέχει τα εξής: (βλέπε Σχήμα 21)
  - Εγκατεστημένος / ρυθμισμένος και στεγανοποιημένος σωλήνας βεντούρι (1)
  - Κωδικοποιημένη μονάδα ελέγχου ESYS (3) με σωστά ρυθμισμένες παραμέτρους
  - Στόμιο στραγγαλισμού (7) – δεν περιλαμβάνεται σε όλα τα κιτ μετατροπής
  - Σωστή συμπληρωμένη πινακίδα τύπου για κιτ μετατροπής – βλέπε Σχήμα 3 - κάτω μέρος της ετικέτας (παράμετροι του κιτ αερίου).
- Για ολοκληρωμένες πληροφορίες με δεδομένα για τον έλεγχο των εξαρτημάτων του σωστού κιτ μετατροπής και πληροφορίες για πιθανές διαμορφώσεις της έκδοσης αερίου του μηχανήματος, βλέπε Πίνακας 13.
  - ASP = Ρύθμιση θέσης βίδας ρυθμισμένου διανομέα βεντούρι (2), βλέπε Σχήμα 21.

**ΜΕΤΑΒΑΣΗ ΣΕ ΑΛΛΟΝ ΤΥΠΟ ΑΕΡΙΟΥ – ΕΚΤΕΛΕΣΗ (N, C, U, H), Σχήμα 21, Σχήμα 3:**

- Το μηχάνημα είναι εγκεκριμένο ως μηχάνημα Κατηγορίας I, δηλ. ο πελάτης/χρήστης δεν επιτρέπεται να το μετατρέψει σε μηχάνημα διαφορετικής κατηγορίας.
- Ανατρέξτε στις οδηγίες του κιτ για τη μετάβαση σε άλλο τύπο αερίου, κωδ. είδους 4-19-39.

## Προετοιμασία του μηχανήματος για λειτουργία

### Αφαίρεση των πλαϊνών καλυμμάτων



Σχήμα 24

- Πριν από την εκκίνηση του μηχανήματος, βεβαιωθείτε ότι έχει εγκατασταθεί (προμήθειες μέσων, εξαγωγή ατμού, θέση του μηχανήματος, επαρκής εξαερισμός του χώρου κ.τ.λ.) σύμφωνα με τις καθορισμένες αρχές εγκατάστασης και δυνάμει των προτύπων που ισχύουν στην εκάστοτε χώρα.
- Πριν θέσετε το μηχάνημα σε λειτουργία, αφαιρέστε και τα δύο πλαϊνά καλύμματα. Ανατρέξτε Σχήμα 24.

### Θέση του μηχανήματος σε λειτουργία

1. Αφαιρέστε το προστατευτικό χαρτί από την περιοχή ανάμεσα στον κύλινδρο σιδερώματος και τους μιάντες σιδερώματος, πριν από την πρώτη ενεργοποίηση του μηχανήματος. Χρησιμοποιήστε τον χειροστρόφαλο για να αφαιρέσετε το προστατευτικό χαρτί. Ανατρέξτε στο Συμπλήρωμα Οδηγιών Λειτουργίας.
  - Περιστρέψτε αργά τον στρόφαλο (ανατρέξτε στο Συμπλήρωμα Οδηγιών Λειτουργίας) ώστε να περιστραφεί ο κύλινδρος σιδερώματος. Το προστατευτικό χαρτί θα βγει από τον χώρο επάνω από τη γραμμή εξόδου. Αφαιρέστε ολόκληρο το φύλλο του προστατευτικού χαρτιού.
2. Αν το μηχάνημα διαθέτει πετάλι διακοπής, εγκαταστήστε το.
 

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ:** Για τις εκδόσεις COIN/CPS (αυτόματης πώλησης) ανατρέξτε στο Συμπλήρωμα Οδηγιών Λειτουργίας.
3. Πριν από την πρώτη ενεργοποίηση του σιδερωτήριου, περάστε με το χέρι αρκετά στεγνά υφάσματα μέσα από το μηχάνημα. Τυχόν ακαθαρσίες που υπάρχουν στον κύλινδρο σιδερώματος θα κολλήσουν επάνω στα υφάσματα. Η ίδια σύσταση ισχύει για την πρώτη «θερμή» εκκίνηση του μηχανήματος.



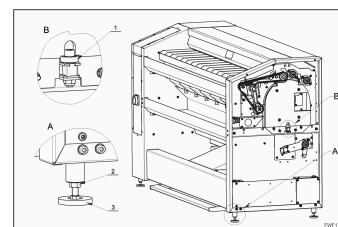
### ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΑΝΟΙΧΤΗΣ ΦΩΤΙΑΣ, ΤΟ ΚΑΠΝΙΣΜΑ ΚΑΙ ΤΟ ΦΑΓΗΤΟ ΚΑΤΑ ΤΟΝ ΧΕΙΡΙΣΜΟ ΚΑΥΣΙΜΩΝ. ΕΞΑΕΡΙΖΕΤΕ ΤΟ ΧΩΡΟ.

C055

4. Σταδιακά εισαγάγετε το κλειδί (IMBUS HEX 4) μέσα στα δύο ανοίγματα στο επάνω μέρος των πλαϊνών καλυμμάτων, ώστε να φτάσει στις κρυμμένες βίδες μέσα στη βάση. Ξεσφίξτε κάθε βίδα κατά περίπου 3 σπειρώματα.
5. Ανασηκώστε το κάλυμμα προς την κατεύθυνση που υποδεικνύουν τα βέλη, και γλιστρήστε το για να βγει από το μηχάνημα.
6. Βιδώστε τον χειροστρόφαλο στον πύρο, όπως περιγράφεται στο Συμπλήρωμα Οδηγιών Λειτουργίας. Πιέστε τον πύρο του στρόφαλου μέσα στον βρόχο (κατεύθυνση P) και βιδώστε τον στρόφαλο με το δεξί σπειρώμα στο σπειρώμα του πύρου, μέχρι να σφίξει. Η περιστροφή του στροφάλου προς τα δεξιά κινεί ολόκληρο το μηχάνημα.
7. Παρακολουθήστε και τις δύο τροχαλίες του αξονικού ελέγχου (1) του κυλίνδρου σιδερώματος, περιστρέφοντας αργά τον στρόφαλο - ανατρέξτε στο Σχήμα 25.

### Τροχαλίες υποστήριξης και μπροστινά προσαρμοζόμενα πόδια



1. Τροχαλία υποστήριξης
2. Παξιμάδι
3. Προσαρμοζόμενο πόδι

Σχήμα 25

8. Αν ο κύλινδρος σιδερώματος μετακινηθεί γρήγορα προς τη μία πλευρά του μηχανήματος, έτσι ώστε το έδρανο της βοηθητικής τροχαλίας (1) να αρχίσει να γυρίζει, εκτελέστε αργά (1/4 του σπειρώματος) μια διόρθωση από το εμπρός ρυθμιζόμενο πέλμα:
  - χαλαρώστε = ξεβιδώστε = γυρίστε αριστερά = ανεβάστε το πέλμα στήριξης στην πλευρά του μηχανήματος όπου ο κύλινδρος σιδερώματος αγγίζει το έδρανο της βοηθητικής τροχαλίας ή:
  - σφίξτε = βιδώστε = γυρίστε δεξιά = κατεβάστε το πέλμα στήριξης στην άλλη πλευρά του μηχανήματος από εκείνη όπου ο κύλινδρος σιδερώματος αγγίζει το έδρανο της βοηθητικής τροχαλίας.
9. Το μηχάνημα μπορεί να στερεωθεί (ανάλογα με την παραγγελία - ειδικά εξαρτήματα) με ένα σετ για στερέωσή του στο δάπεδο. (Κωδικός σετ: SP549405). Η εγκατάσταση και προσαρμογή των προσαρμοζόμενων ποδιών είναι προφανές από το σχεδιάγραμμα ότι παρέχονται με το σετ.
10. Όταν φέρετε τον κύλινδρο σιδερώματος σε θέση ισορροπίας, ρυθμίζοντας τη θέση των πρόσθιων ποδιών υποστήριξης (δηλαδή ο κύλινδρος σιδερώματος δεν

## Εγκατάσταση

ακουμπά στο ρουλεμάν της τροχαλίας υποστήριξης), ασφαλίστε τη θέση των ποδιών υποστήριξης με το παξιμάδι (2).

11. Με τη μεγαλύτερη δυνατή προσοχή και με τα πλαϊνά καλύμματα βγαλμένα (χωρίς να αγγίζετε τα εσωτερικά μέρη του μηχανήματος), και για να ελέγξετε τη λειτουργία για μια απαραίτητη χρονική περίοδο κατά τη λειτουργία χωρίς θέρμανση, ενεργοποιήστε το μηχάνημα και:

- Βεβαιωθείτε, με οπτικό ή ακουστικό έλεγχο, ότι το μηχάνημα λειτουργεί χωρίς εμφανή ελαττώματα.

12. Τοποθετήστε και πάλι τα καλύμματα με την αντίστροφη σειρά.

## Ανακατασκευή της εξόδου ατμού-εξαγωγής αερίων

- Ισχύει για εκτέλεση (N, C, U, H), θέρμανσης με αέριο και ηλεκτρικό ρεύμα

- Τα μηχανήματα παρέχονται σε δύο εκδόσεις, όσον αφορά το σύστημα εξαγωγής ατμού. Ανατρέξτε στο Σχήμα 26 και στο κεφάλαιο Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού.

- A – εξαγωγή ατμού προς τα πίσω: Σχήμα 26 – έκδοση A και Σχήμα 1.

- B – εξαγωγή ατμού προς τα δεξιά: Σχήμα 26 – έκδοση B και Σχήμα 12.

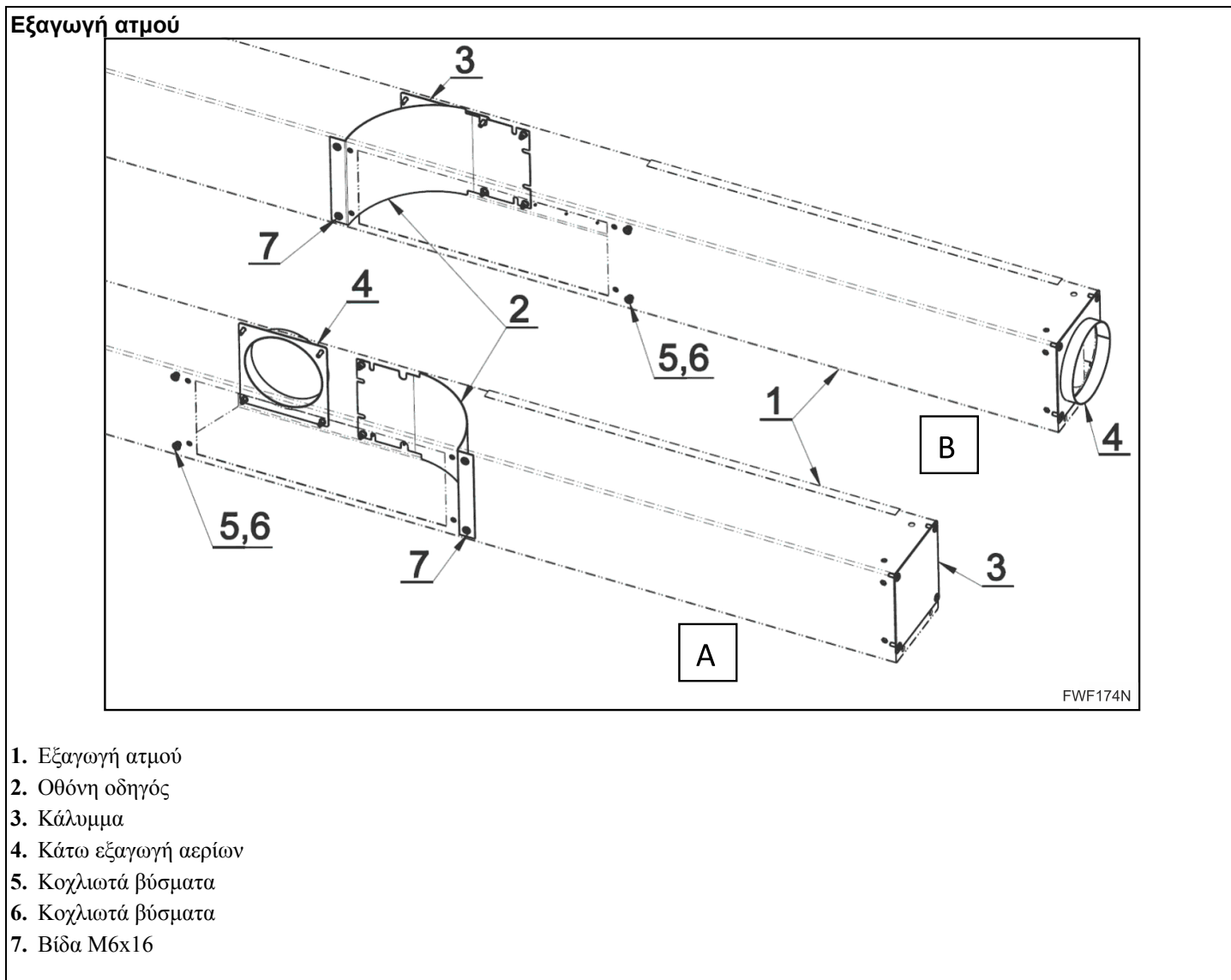
- Οι διαστάσεις και άλλες παράμετροι σχετικά με την εγκατάσταση του συστήματος εξαγωγής περιγράφονται στο κεφάλαιο Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού.

- Σε περίπτωση που αυτή η έκδοση του μηχανήματος δεν πληροί τις απαιτήσεις, όσον αφορά τη σωλήνωση εξόδου, είναι δυνατόν να ανακατασκευάσετε το μηχάνημα από την έκδοση A στην έκδοση B ή αντίστροφα.

- Αλλάξτε τη θέση της οθόνης οδήγησης (2)

- Εναλλάξτε τις θέσεις των κοχλιωτών βύσματος (5), (6) – 2 κομμάτια

- Εναλλάξτε τα συστατικά μέρη (3) και (4)



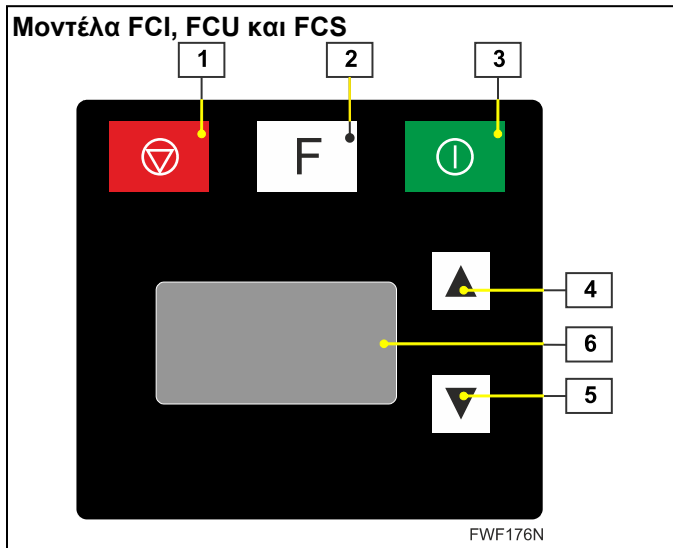
Σχήμα 26



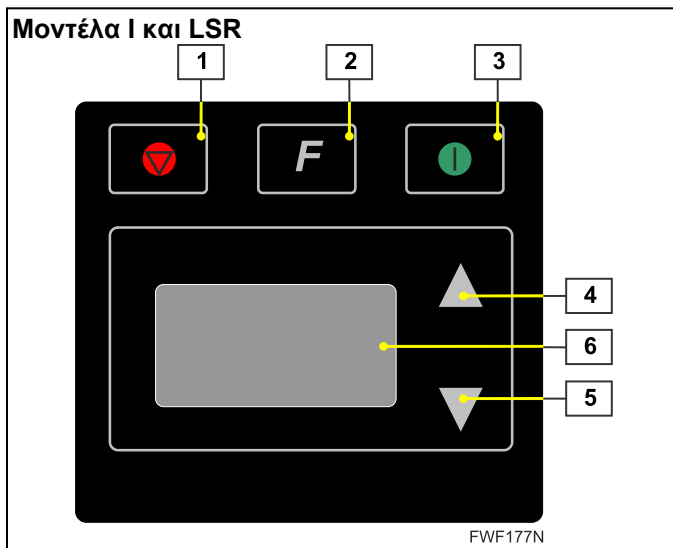
- Αυτή η ανακατασκευή πρέπει να διενεργείται από εξουσιοδοτημένο άτομο με σχετική εξουσιοδότηση από τον κατασκευαστή.

# Λειτουργία

## Πληκτρολόγιο ελέγχου







Σχήμα 27








Σχήμα 28

1. Πλήκτρο Stop (Διακοπή)
  - Σβήνει το μηχάνημα.
  - Θέτει το μηχάνημα σε αυτόματη λειτουργία μείωσης θερμοκρασίας.
  - Διαγράφει τα μηνύματα σφάλματος.
2. Πλήκτρο Function (Λειτουργία)
  - Πλοηγεί από τη μία οθόνη λειτουργίας στην άλλη.
  - Ανοίγει και επιβεβαιώνει τα στοιχεία του μενού.
3. Πλήκτρο Start (Εναρξη)
  - Ξεκινά το μηχάνημα και τη διαδικασία σιδερώματος.
4. Πλήκτρο Up (Επάνω)
  - Ρυθμίζει τις παραμέτρους σιδερώματος στην εκάστοτε οθόνη λειτουργίας.
  - Πλοηγεί στα μενού και αλλάζει τις τιμές μέσα στα μενού.
5. Πλήκτρο Down (Επάνω)
  - Ρυθμίζει τις παραμέτρους σιδερώματος στην εκάστοτε οθόνη λειτουργίας.
  - Πλοηγεί στα μενού και αλλάζει τις τιμές μέσα στα μενού.
6. Οθόνη πολλαπλών λειτουργιών
  - Εμφανίζει πληροφορίες για το μηχάνημα, την τρέχουσα κατάστασή του, παραμέτρους και μηνύματα προειδοποίησης/σφάλματος.

## Οθόνη πολλαπλών λειτουργιών – Τρόπος λειτουργίας


Θέση	Σύμβολο	Κατάσταση	Περιγραφή
1	P	Πρόγραμμα	Εμφανίζει τις προγραμματισμένες τιμές θερμότητας και ταχύτητας.
	T	Επιλογή θερμοκρασίας	Εμφανίζει τις προγραμματισμένες και τις τρέχουσες θερμοκρασίες
	S	Επιλογή ταχύτητας	Εμφανίζει την προγραμματισμένη ταχύτητα
	D	Διάγνωση	Δυνατότητα εμφάνισης πληροφοριών για το μηχάνημα κατά τη λειτουργία.
2		Εκτέλεση	Το μηχάνημα λειτουργεί σύμφωνα με την ταχύτητα και τη θερμοκρασία του επιλεγμένου προγράμματος.
		Τερματισμός	Το μηχάνημα έχει σταματήσει. Η θέρμανση είναι κλειστή.
		Μείωση θερμοκρασίας	Το μηχάνημα λειτουργεί στην ελάχιστη ταχύτητα, χωρίς θέρμανση. Ο ανεμιστήρας απαγωγής λειτουργεί. Η αυτόματη διακοπή λειτουργίας ολόκληρου του μηχανήματος ενεργοποιείται μετά τη μείωση της θερμοκρασίας του κυλίνδρου σε ασφαλή θερμοκρασία (κάτω από τους 80° C [176° F])
3		Pause (Παύση)	Η λειτουργία των μάντων της τράπεζας εισαγωγής διακόπηκε με χρήση του πεταλιού (μόνο για μοντέλα εξοπλισμένα με πετάλι).

Πίνακας 16

4	G	E	S	
ΘΕΡΜΑΝΣΗ				
H				
 1		*		- Η θέρμανση ενεργοποιήθηκε σε ένα τμήμα των στοιχείων θέρμανσης - E
 2		*		- Η θέρμανση ενεργοποιήθηκε σε δύο τμήματα των στοιχείων θέρμανσης - E
 3		*		- Η θέρμανση ενεργοποιήθηκε και στα τρία τμήματα των στοιχείων θέρμανσης - E
	*			- Η θέρμανση ενεργοποιήθηκε - G
	*			- Η θέρμανση απενεργοποιήθηκε. Έγινε επαναφορά της μονάδας ανάφλεξης αερίου, λόγω ανεπιτυχούς προσπάθειας ανάφλεξης - G

Πίνακας 17

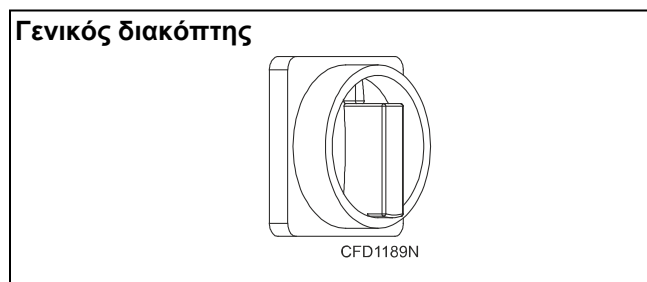
συνέχεια...

	*			- Η θέρμανση απενεργοποιήθηκε. Σε εξέλιξη επαναφορά της μονάδας ανάφλεξης αερίου, λόγω ανεπιτυχούς προσπάθειας ανάφλεξης. - G
---	---	--	--	---

Πίνακας 17

## Οδηγίες λειτουργίας

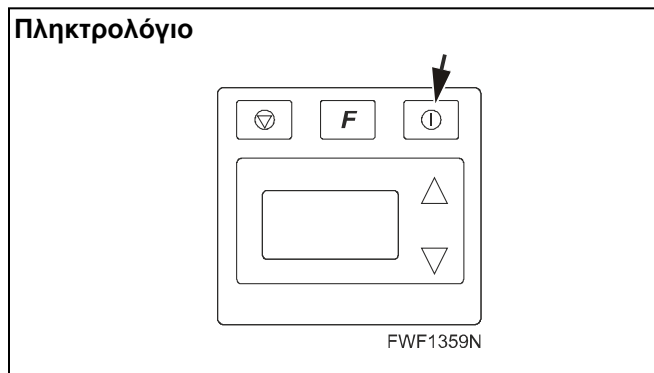
1. Ενεργοποιήστε την κύρια πηγή παροχής ρεύματος.



Σχήμα 29

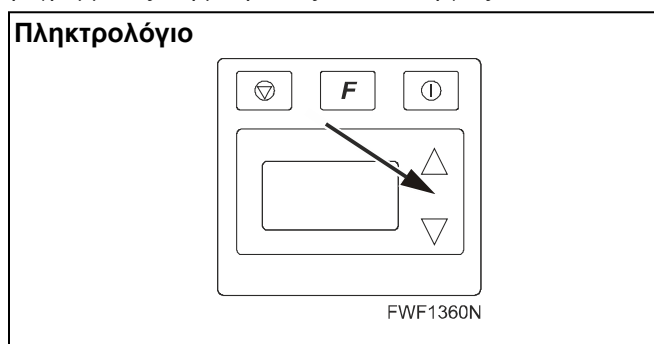
Λειτουργία

2. Πατήστε το Start στο πληκτρολόγιο για να ξεκινήσει η λειτουργία του σιδερωτηρίου.

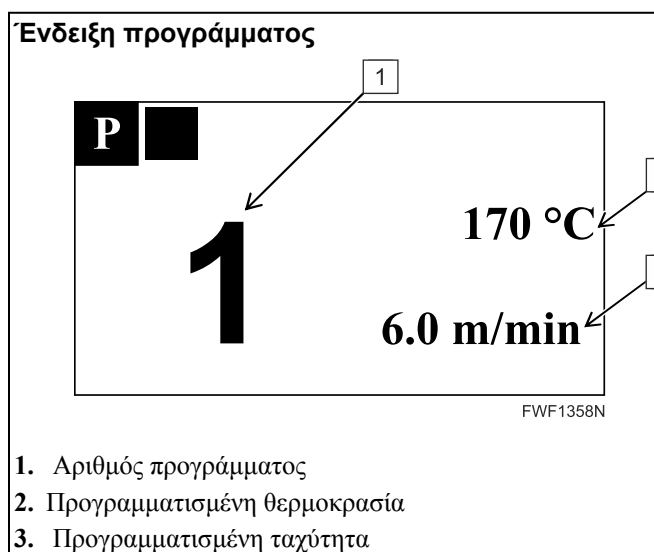


Σχήμα 30

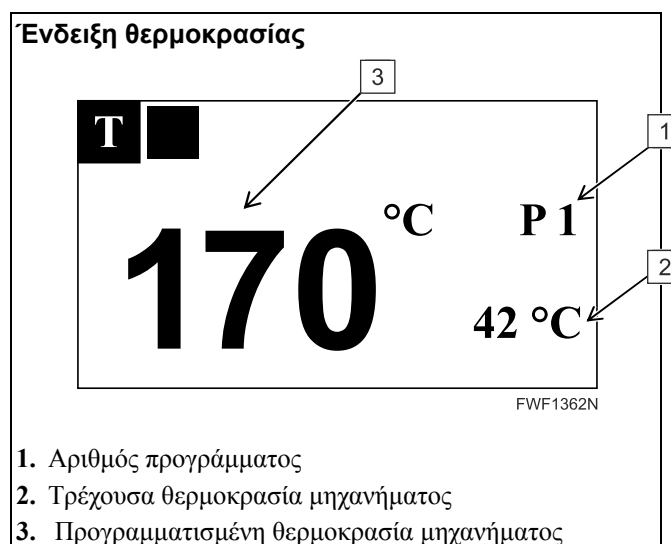
3. Πατήστε τα πλήκτρα Πάνω και Κάτω για να ρυθμίσετε το επιθυμητό πρόγραμμα, θερμοκρασία και/ή ταχύτητα λειτουργίας. Στα μοντέλα OPL, πατήστε το πλήκτρο Function (Λειτουργία) για εναλλαγή των ενδείξεων προγράμματος, θερμοκρασίας και λειτουργίας.



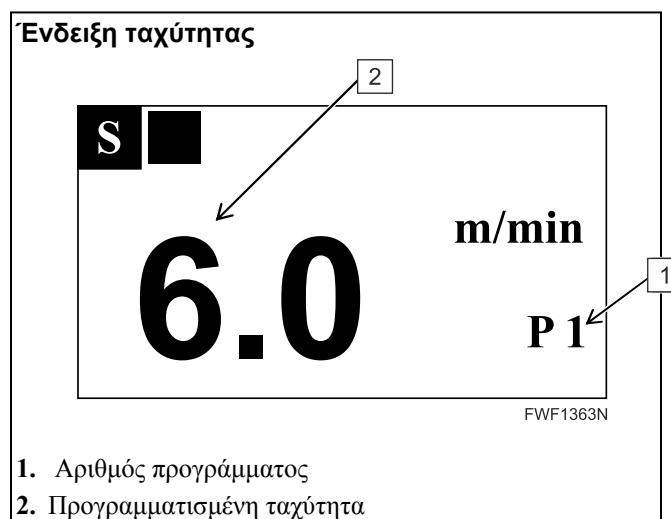
Σχήμα 31



Σχήμα 32

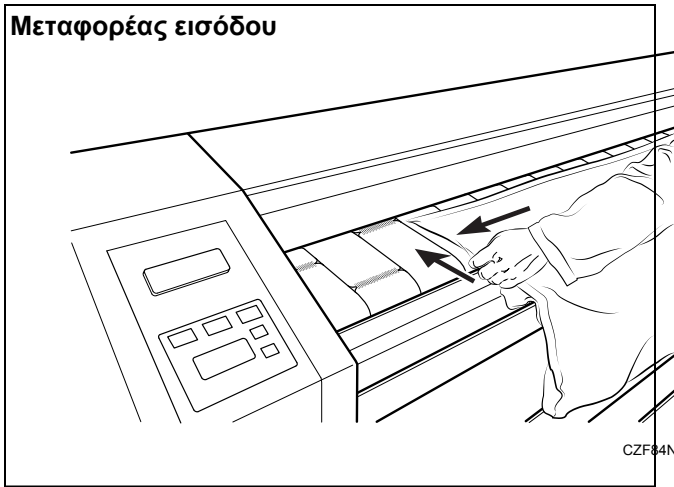


Σχήμα 33

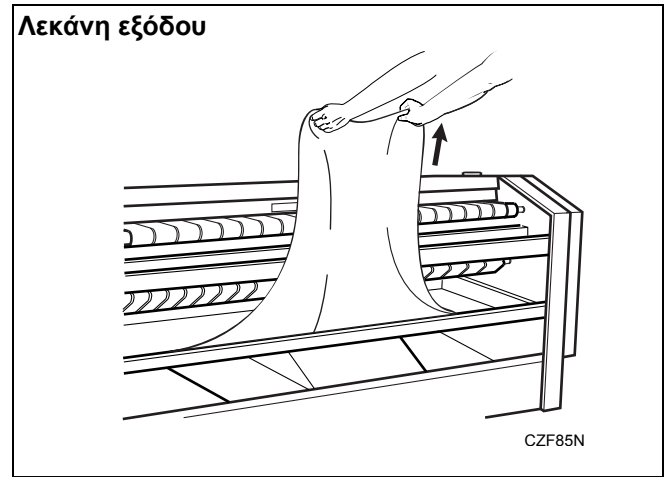


Σχήμα 34

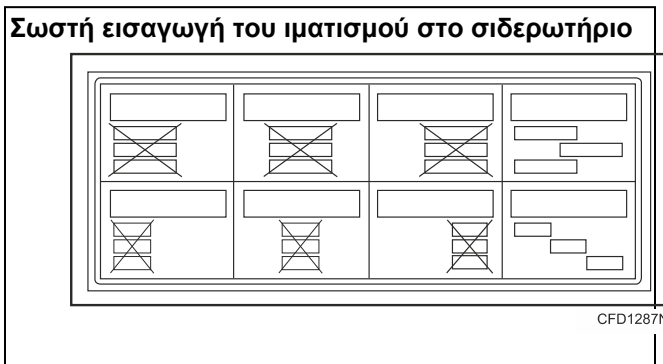
4. Περιμένετε το σιδερωτήριο να φτάσει στην απαραίτητη θερμοκρασία.
5. Πατήστε το πλήκτρο Start ή πατήστε το πετάλι ποδιού (αν υπάρχει) για να ξεκινήσουν οι μάντες τροφοδότησης.
6. Χρησιμοποιώντας ολόκληρο το πλάτος του κυλίνδρου σιδερώματος, βάλτε τον ματισμό στο μεταφορέα εισόδου αφού βεβαιωθείτε ότι είναι επίπεδος.



Σχήμα 35

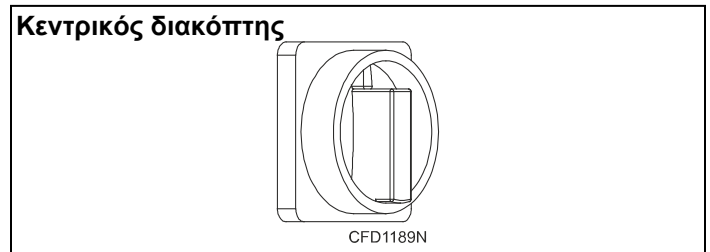


Σχήμα 37



Σχήμα 36

8. Όταν ολοκληρωθεί το σιδέρωμα, πατήστε το Stop. Το σιδερωτήριο μπαίνει σε φάση μείωσης της θερμοκρασίας, μέχρι η θερμοκρασία του να φτάσει κάτω από τους 80 °C [176 °F].
9. Κλείστε την κεντρική τροφοδοσία ρεύματος.



Σχήμα 38


7. Βγάλτε τα σιδερωμένα ρούχα από τη λεκάνη εξόδου.


# Συντήρηση

## Οδηγίες ασφαλείας για τη συντήρηση

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>Η ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΣΤΕΙ ΜΟΝΟ ΑΠΟ ΕΚΠΑΙΔΕΥΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ.</p>	
C117	

- Πριν από οποιονδήποτε χειρισμό του μηχανήματος, πρέπει να βεβαιωθείτε ότι:
  - ο γενικός διακόπτης είναι κλειστός
  - ο γενικός διακόπτης (ασφαλειοδιακόπτης) του ηλεκτρικού πίνακα του χώρου πλυντηρίων είναι κλειστός και ενδοασφαλισμένος μηχανικά
  - δεν κινείται κανένα εξάρτημα λόγω κινητικής αδράνειας
  - το μηχάνημα έχει κρυώσει
  - το μηχάνημα ή ο ηλεκτρικός του πίνακας διαθέτουν πινακίδα όπου αναγράφεται “ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΥΠΟ ΕΠΙΣΚΕΥΗ” (και όλο το υπόλοιπο προσωπικό έχει ενημερωθεί για την επισκευή)
  - η παροχή αερίου είναι κλειστή (ισχύει για μηχανήματα που διαθέτουν θέρμανση με αέριο)


	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>ΤΗΡΕΙΤΕ ΤΙΣ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΟΔΗΓΙΕΣ - ΚΕΦΑΛΑΙΟ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗΣ.</p>	
C118	

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>ΟΙ ΧΡΗΣΤΕΣ ΔΕΝ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝ ΧΕΙΡΙΣΜΟ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΠΟΥ ΔΕΝ ΔΗΛΩΝΕΤΑΙ ΡΗΤΑ ΣΤΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ. ΤΕΤΟΙΟΥ ΕΙΔΟΥΣ ΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΕΙΤΑΙ ΜΟΝΟ ΑΠΟ ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΜΕΝΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΣΕΡΒΙΣ.</p>	
C119	

- Αμέσως μετά την εξάλειψη της αιτίας διακοπής λειτουργίας του μηχανήματος, εκτελέστε επανεκκίνηση του μηχανήματος ή βγάλτε από το μηχάνημα το ρούχο που έχει "κολλήσει" χρησιμοποιώντας τη μανιβέλα – ανατρέξτε στο Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας και, στη συνέχεια, αφήστε τον κύλινδρο σιδερώματος να κρυώσει και η θερμοκρασία του να πέσει κάτω από τους 80°C [176 °F] – κίνδυνος πυρκαγιάς!

- Με την τήρηση των οδηγιών που περιγράφονται στο παρόν εγχειρίδιο, θα επιτευχθεί βέλτιστη λειτουργία του μηχανήματος, θα μειωθούν οι κίνδυνοι εμφάνισης βλαβών και θα αυξηθεί η διάρκεια ζωής του μηχανήματος.

## Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<p>ΕΙΝΑΙ ΑΠΑΡΑΙΤΗΤΟ ΝΑ ΔΙΕΞΑΓΕΤΕ (ΤΟΥΛΑΧΙΣΤΟΝ ΔΥΟ ΦΟΡΕΣ ΤΟ ΧΡΟΝΟ) ΓΕΝΙΚΟ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟ ΤΟΥ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ ΑΠΟ ΤΑ ΧΝΟΥΔΙΑ ΚΑΙ ΤΙΣ ΑΚΑΘΑΡΣΙΕΣ. ΔΙΑΦΟΡΕΤΙΚΑ, ΥΠΑΡΧΕΙ ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΠΥΡΚΑΓΙΑΣ.</p>	
C120	

### ΕΙΔΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

- Βλέπε *Κύλινδρος σιδερώματος*.

### ΚΑΘΕ ΜΕΡΑ

- Επιθεώρηση των λεπίδων του αποξεστήρα: αφαιρέστε τα ιζήματα με μηχανικά μέσα, καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα τις εναποθέσεις ελέγξτε την τάνυση.
- Επιθεώρηση των επιφανειών των αισθητήρων θερμοκρασίας: αφαιρέστε τα ιζήματα με μηχανικά μέσα, καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα τις εναποθέσεις ελέγξτε την τάνυση.
- Επιθεώρηση της κατάστασης και της σωστής λειτουργίας των κορδελών του άνω κυλίνδρου πίεσης.
- Μοντέλα αερίου: καθαρισμός/καθαρισμός με ηλεκτρική σκούπα της σήτας του θαλάμου αναρρόφησης ή του ίδιου του θαλάμου αναρρόφησης – *Σχήμα 21*, θέση 6.

### ΜΙΑ ΦΟΡΑ ΤΟΝ ΜΗΝΑ

- Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα τα ηλεκτρικά στοιχεία, τις επαφές και τον αντιστροφέα συχνότητας - όλα βρίσκονται στον ηλεκτρολογικό πίνακα του κάτω μέρος της αριστερής βάσης.
- Στη συνέχεια, καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα:
  - την πλακέτα του προγραμματιστή
  - και τη γρίλια εξαερισμού του κινητήρα (ελέγξτε το κιβώτιο ταχυτήτων για τυχόν διαρροή υγρού).
- Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα όλα τα ανοίγματα μέσα από τα οποία εισάγεται ο αέρας στο μηχάνημα ή απαγάγει από αυτό.
- Καθαρίστε τον ηλεκτρομαγνητικό συμπλέκτη.
- Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα την περιοχή μέσα στο μηχάνημα, αφότου αφαιρέσετε τα ακόλουθα:

- πλαϊνά καλύμματα
- οπίσθια καλύμματα
- άνω πρόσθιο κάλυμμα
- άνω οπίσθιο κάλυμμα της σήραγγας αναρρόφησης
- Ελέγξτε την κατάσταση και την τάνυση της αλυσίδας.

#### ΚΑΘΕ ΕΞΙ ΜΗΝΕΣ

- Καθαρίστε (με ηλεκτρική σκούπα) την περιοχή αναρρόφησης του ανεμιστήρα

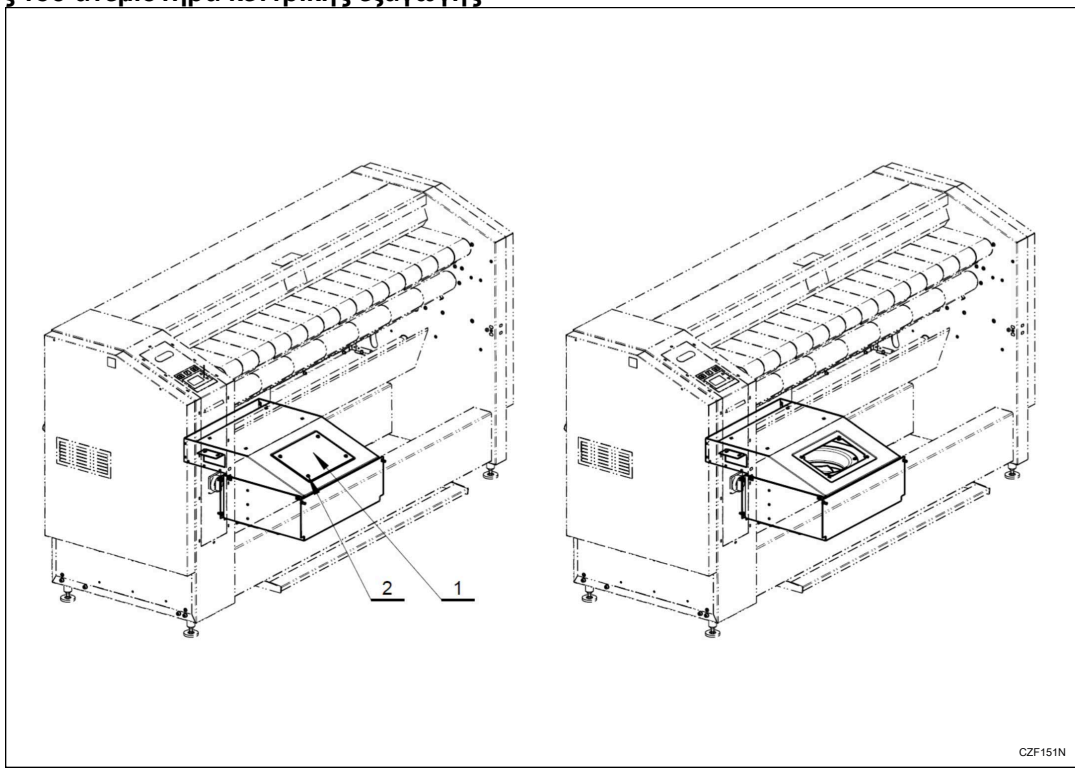
#### ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Το μηχάνημα πρέπει να απενεργοποιείται με το γενικό διακόπτη και να βρίσκεται σε κατάσταση ηρεμίας.

- Καθαρίστε (με ηλεκτρική σκούπα) την περιοχή αναρρόφησης του ανεμιστήρα – μετά την αφαίρεση των

βιδών (2) και του καλύμματος σέρβις (1) - βλέπε Σχήμα 42.

- Οι βίδες (2) είναι ειδικές βίδες ασφαλείας, που αποτρέπουν την αποσυναρμολόγηση από μη εξουσιοδοτημένα άτομα. Το ειδικό κλειδί αποτελεί μέρος των παρελκομένων του μηχανήματος.
- Καθαρίστε/Καθαρίστε με ηλεκτρική σκούπα τις βάνες ή τον τροχό της βάνας του κεντρικού ανεμιστήρα.
- Καθαρίστε (με ηλεκτρική σκούπα) την περιοχή εξόδου του ανεμιστήρα – μετά την αποσύνδεση των σωλήνων εξόδου, ανάλογα με τη θέση του στην πίσω ή τη δεξιά πλευρά - βλέπε Ανακατασκευή της εξόδου ατμού-εξαγωγής αερίων.
- Επανατοποθετήστε όλα τα εξαρτήματα μετά τον καθαρισμό.

#### Καπάκι σέρβις του ανεμιστήρα κεντρικής εξαγωγής



Σχήμα 39

#### ΚΑΘΕ ΧΡΟΝΟ (12 ΜΗΝΕΣ)

- Έκδοση αερίου: για καθαρισμό/συντήρηση του καυστήρα αερίου, ανατρέξτε στο κεφάλαιο Καθαρισμός του καυστήρα αερίου (μόνο για μηχανήματα με θέρμανση αερίου).

#### Καθαρισμός του καυστήρα αερίου (μόνο για μηχανήματα με θέρμανση αερίου)

- Οποιαδήποτε παρέμβαση στα συστατικά μέρη του συστήματος θέρμανσης πρέπει να διενεργείται μόνο από επαγγελματικά κατάλληλη εταιρεία σέρβις, η οποία έχει λάβει την άδεια του κατασκευαστή.

- Αποσυναρμολογήστε τα συστατικά μέρη του συστήματος θέρμανσης (ανατρέξτε στην ενότητα «Θέρμανση αερίου» του εγχειριδίου για τα εξαρτήματα). Συνεχίστε την αποσυναρμολόγηση μέχρι να φτάσετε στη φάση που απεικονίζεται στο Σχήμα 40.
- Αποσυναρμολογήστε τις δύο βίδες (2) και αφαιρέστε τη μονάδα ηλεκτροδίων ανάφλεξης (1) – ανατρέξτε Σχήμα 40.
  - Ορισμένες εκδόσεις έχουν ένα ηλεκτρόδιο ανίχνευσης (4) εγκατεστημένο στο μπροστινό δεξιό τμήμα του θαλάμου καύσης. Αποσυναρμολογήστε το – χρησιμοποιήστε τις βίδες (5).

## Συντήρηση

- Αποσυναρμολογήστε τις δύο βίδες (3) – Σχήμα 40 που συγκρατούν ολόκληρο τον καυστήρα στην αριστερή όψη του θαλάμου καύσης.
- Τραβήξτε απαλά τον καυστήρα και αφαιρέστε τον από το μηχάνημα.
- Καθαρίστε επιμελώς το εσωτερικό του καυστήρα και σκουπίστε με ηλεκτρική σκούπα την εξωτερική του επιφάνεια (δηλαδή, την επιφάνεια που είναι κατασκευασμένη από Bekaert Bekinit®).

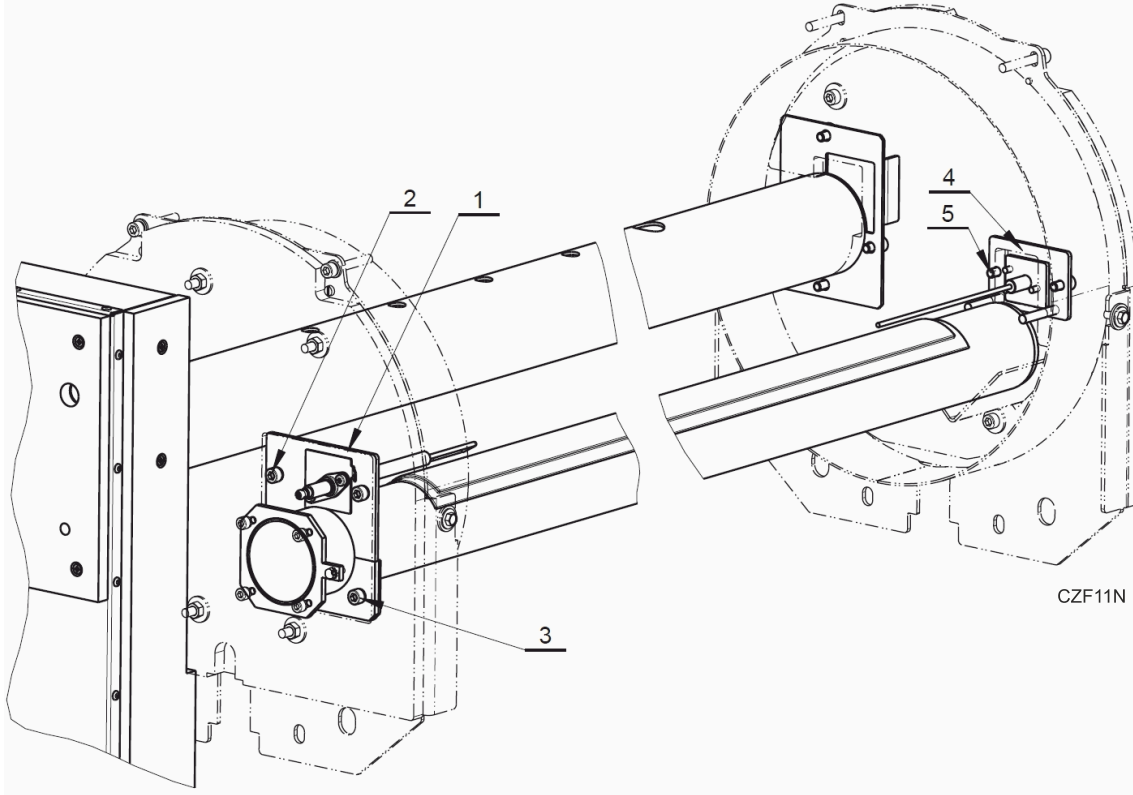


## ΠΡΟΣΟΧΗ

Μην προκαλείτε φθορές στην επιφάνεια!

- Συναρμολογήστε ξανά όλα τα συστατικά μέρη του καυστήρα στη θέση τους και διενεργήστε μια σύντομη δοκιμή λειτουργίας.
- Το δεξί άκρο του καυστήρα πρέπει να μπει μέσα στον βραχίονα σχήματος V, ο οποίος αποτελεί μέρος της δεξιάς πρόσοψης του μηχανήματος – εσωτερικά. Ελέγξτε οπτικά ότι έχει τοποθετηθεί σωστά!

### Ο καυστήρας αερίου πριν από την αφαίρεσή του από το μηχάνημα – όψη του αριστερού άκρου του καυστήρα



1. Μονάδα ηλεκτροδίου ανάφλεξης
2. Βίδες
3. Βίδες
4. Ηλεκτρόδιο ανάφλεξης
5. Βίδες

Σχήμα 40

## Κύλινδρος σιδερώματος

- Για υψηλής ποιότητας σιδέρωμα, ο κύλινδρος σιδερώματος πρέπει να διατηρείται καθαρός και αστραφτερός. Σε αυτό συμβάλλει η εφαρμογή κεριού παραφίνης - διαδικασία υψηλής περιποίησης.

- Όταν το μηχάνημα σταματήσει αυτόματα (μετά τη λειτουργία αυτόματης μείωσης θερμοκρασίας, όταν η θερμοκρασία του κυλίνδρου σιδερώματος είναι περίπου 80°C [176°F]):
- Χρησιμοποιήστε τη μανιβέλα για την εφαρμογή προστατευτικού κεριού (ανατρέξτε στο Συμπληρωματικό



έγγραφο λειτουργίας: CLEANCOAT WAX. Κωδικός: SP502348.

- Χρησιμοποιήστε το πανί κεριού (1600 mm [62,99 ιντσών.] x 1000 mm [39,37 ιντσών.]), (κωδικός: SP372021160100), ακολουθήστε την παρακάτω διαδικασία:
  1. Απλώστε ομοιόμορφα περίπου 1 dcl [0,026 gal] κεριό στο θύλακα του πανιού κεριού, σε όλο το μήκος του (η αναφερόμενη ποσότητα αρκεί για τουλάχιστον 5 περάσματα).
  2. Βάλτε το πανί μέσα στο μηχάνημα και περάστε το μέσα από αυτό γυρίζοντας τημανιβέλα, έτσι ώστε ο κύλινδρος σιδερώματος να κερωθεί σε όλο το πλάτος εργασίας.
  3. Βάλτε πρώτα το θύλακα του πανιού προς τα πάνω, έτσι ώστε η μη διαπερατή πλευρά του πανιού να έρθει σε επαφή με τους μιάντες και η διαπερατή πλευρά του πανιού να έρθει σε επαφή με τον κύλινδρο σιδερώματος.
  4. Αν η ποιότητα του σιδερώματος μειωθεί σημαντικά λόγω της παρουσίας ακαθαρσιών στην επιφάνεια του κυλίνδρου, απομακρύνετε από αυτήν τα ιζήματα απορρυπαντικού, τα ιζήματα κόλλας και το αλάτι.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Ανατρέξτε στην ενότητα Καθαρισμός του κυλίνδρου σιδερώματος για περισσότερες πληροφορίες.**

### Βραχυπρόθεσμα ακινητοποίηση, καθημερινή συντήρηση του κυλίνδρου σιδερώματος

- Η συντήρηση με εφαρμογή κεριού (ανατρέξτε στο κεφάλαιο *Κύλινδρος σιδερώματος*) πρέπει να διενεργείται τουλάχιστον μία φορά τον μήνα. Εκτός από το τακτικό μηνιαίο μεσοδιάστημα, η διαδικασία συντήρησης πρέπει επίσης να διενεργείται για περιπτώσεις που περιγράφονται στα κεφάλαια - *Κύλινδρος στιλβωμένου χάλυβα*, *Στιλβωμένος κύλινδρος με στρώση σκληρού χρωμίου*.
- Τα μηχανήματα κατασκευάζονται με δύο εκδόσεις κυλίνδρων σιδερώματος:
  - Χαλύβδινο κύλινδρο υψηλής στιλβωσης: απαιτεί καθημερινή συντήρηση.
  - Χαλύβδινο κύλινδρο υψηλής στιλβωσης με προστατευτική στρώση σκληρού χρωμίου: απαιτεί συντήρηση μόνο σε περίπτωση μακροπρόθεσμης ακινητοποίησης.
- Αν δεν γνωρίζετε με σιγουριά ποια έκδοση κυλίνδρου σιδερώματος διαθέτετε, ανατρέξτε:
  - Αριθμός κατασκευής (MFG NR), ο οποίος αναγράφεται στην πινακίδα στοιχείων, ανατρέξτε στο κεφάλαιο *Πληροφορίες πινακίδας στοιχείων*, μέσω του εμπόρου ή του κατασκευαστή.
  - Εμμέσως από τον σειριακό αριθμό του μηχανήματος, ο οποίος αναγράφεται στην πινακίδα στοιχείων του μηχανήματος, μέσω του εμπόρου ή του κατασκευαστή.


## Κύλινδρος στιλβωμένου χάλυβα

- Ο κύλινδρος περνά από κατεργασία κατά την κατασκευή του και διαθέτει ένα προστατευτικό φύλλο χαρτιού. Ανατρέξτε στο κεφάλαιο *Θέση του μηχανήματος σε λειτουργία για τον τρόπο αφαίρεσής του*.
- Ο κύλινδρος πρέπει να περνά από κατεργασία, αν δεν λειτουργήσει για τουλάχιστον 8 ώρες μετά τον τερματισμό του κύκλου σιδερώματος. Ανατρέξτε στο κεφάλαιο *Κύλινδρος σιδερώματος*.
- Αν έχει προγραμματιστεί ακινητοποίηση για περισσότερες από 5 ημέρες, βάλτε το προστατευτικό κηρόχαρτο μέσα στο μηχάνημα, μετά το κέραμα, χρησιμοποιώντας τημανιβέλα. Για να το κάνετε αυτό, ανατρέξτε στο Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.
- Μην πετάξετε το χαρτί κερώματος που απεστάλη με το μηχάνημα. Αν το μηχάνημα δεν χρησιμοποιηθεί για πέντε ή περισσότερες ημέρες, τοποθετήστε το χαρτί κερώματος ξανά στον κύλινδρο του μηχανήματος.
- Πριν ξεκινήσετε το μηχάνημα, μετά από την κατεργασία, σιδερώστε πρώτα αρκετά κομμάτια από «τεχνολογικά» υφάσματα, ώστε να απομακρύνετε τα υπολείμματα του προστατευτικού κεριού.

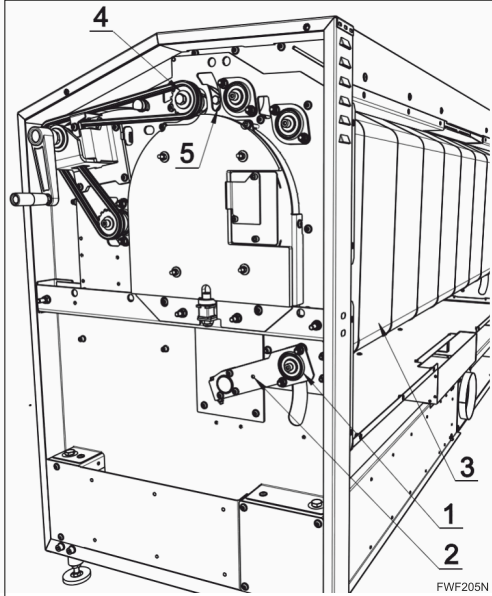
## Στιλβωμένος κύλινδρος με στρώση σκληρού χρωμίου

- Μόλις ολοκληρωθεί ένας κύκλος σιδερώματος και το μηχάνημα δεν πρόκειται να χρησιμοποιηθεί (για σιδέρωμα) για τουλάχιστον 5 μέρες, πρέπει να εκτελεστεί μια συγκεκριμένη διαδικασία περιποίησης. Για την εκτέλεση αυτής της διαδικασίας, ανατρέξτε στην ενότητα *Κύλινδρος σιδερώματος*. Μην απορρίψετε το κηρόχαρτο που παραδόθηκε με το μηχάνημα. Αν το μηχάνημα δεν πρόκειται να χρησιμοποιηθεί για πέντε μέρες ή περισσότερες, επανατοποθετήστε το κηρόχαρτο στον κύλινδρο του μηχανήματος.

## Καθαρισμός του κυλίνδρου σιδερώματος

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
<b>ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ ΕΧΕΤΕ ΕΠΙΛΕΞΕΙ ΤΟΝ ΣΩΣΤΟ ΤΥΠΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ, ΔΙΑΦΟΡΕΤΙΚΑ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΔΕΝ ΘΑ ΛΕΙΤΟΥΡΓΕΙ ΣΩΣΤΑ.</b>	
C112	

**Το σύστημα κυλίνδρων της μονάδας σιδερώματος**



1. Κάτω κύλινδρος τάνυσης
2. Βίδες (M6x20)
3. Ιμάντες σιδερώματος
4. Κύλινδρος πίεσης
5. Ρουλεμάν κυλίνδρου πίεσης

Σχήμα 41

1. Σταματήστε το μηχάνημα και αποσυνδέστε το από την τροφοδοσία ρεύματος.
2. Αφαιρέστε τα πίσω και πλαϊνά καλύμματα του μηχανήματος.
3. Ανασηκώστε και ασφαλίστε τον κάτω κύλινδρο τάνυσης (1) στην άνω θέση, η οποία αποκαλείται «τεχνολογική θέση», με βίδες M6x20 (2) ή μεγαλύτερες.
4. Αποσυναρμολογήστε την οπίσθια σήραγγα αναρρόφησης.
5. Αποσυνδέστε όλους τους ιμάντες σιδερώματος (3) έναν προς έναν από την πίσω πλευρά του μηχανήματος, και ακουμπήστε τους στο επάνω μέρος του μηχανήματος.
6. Ανασηκώστε ελαφρά τον άνω κύλινδρο τάνυσης (4), υποστηρίζοντας (δηλαδή τοποθετώντας ένα υποστήριγμα από κάτω) τα ρουλεμάν του κυλίνδρου πίεσης (5).
7. Καλύψτε τους ιμάντες με καθαρό ύφασμα, ώστε να μη λερωθούν.
8. Ξεκινήστε τον καθαρισμό. Γενικά συνιστάται να χρησιμοποιείτε πολύ λεπτό γυαλόχαρτο (μέγεθος κόκκου αρ. 300) για την αφαίρεση εναποθέσεων απορρυπαντικού και ασβεστίου. Χρησιμοποιήστε το μόνο προς την κατεύθυνση που κινούνται τα υφάσματα. Ο κύλινδρος δεν μπορεί να κινηθεί, όταν είναι ξεσφιγμένοι οι ιμάντες σιδερώματος.

Συνεπώς, για να κινήσετε τον κύλινδρο θα πρέπει να ασκήσετε εφραπτομενική πίεση με το χέρι στην επιφάνειά του.

9. Οι εναποθέσεις μπορούν επίσης να αφαιρεθούν με ήπιο διάλυμα οξαλικού οξέος ή θερμό διάλυμα οξικού οξέος (ξύδι) (ισχύει για μόνο εκδόσεις με κύλινδρο σιδερώματος με στρώση σκληρού χρωμίου. Ανατρέξτε στο κεφάλαιο *Στιλβωμένος κύλινδρος με στρώση σκληρού χρωμίου* για περισσότερες πληροφορίες).
10. Συναρμολογήστε ξανά και ρυθμίστε τους ιμάντες. Ανατρέξτε στο κεφάλαιο *Σφίξιμο των ιμάντων σιδερώματος* για περισσότερες πληροφορίες.



**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ**

**ΜΗΝ ΞΕΧΝΑΤΕ ΝΑ ΚΑΘΑΡΙΖΕΤΕ ΟΛΕΣ ΤΙΣ ΕΠΙΦΑΝΕΙΕΣ ΣΤΙΣ ΟΠΟΙΕΣ ΕΦΑΡΜΟΣΤΗΚΕ ΑΣΘΕΝΕΣ ΔΙΑΛΥΜΑ ΟΞΕΩΣ, ΩΣΤΕ ΝΑ ΜΗΝ ΠΑΡΑΜΕΙΝΟΥΝ ΥΠΟΛΕΙΜΜΑΤΑ ΟΞΕΩΣ. ΕΤΣΙ ΑΠΟΦΕΥΓΕΤΕ ΤΟΝ ΚΙΝΔΥΝΟ ΔΙΑΒΡΩΣΗΣ. ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ ΜΕ ΟΞΕΑ, ΦΟΡΑΤΕ ΠΑΝΤΑ ΜΕΣΑ ΑΤΟΜΙΚΗΣ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ (ΓΑΝΤΙΑ, ΓΥΑΛΙΑ).**

C123

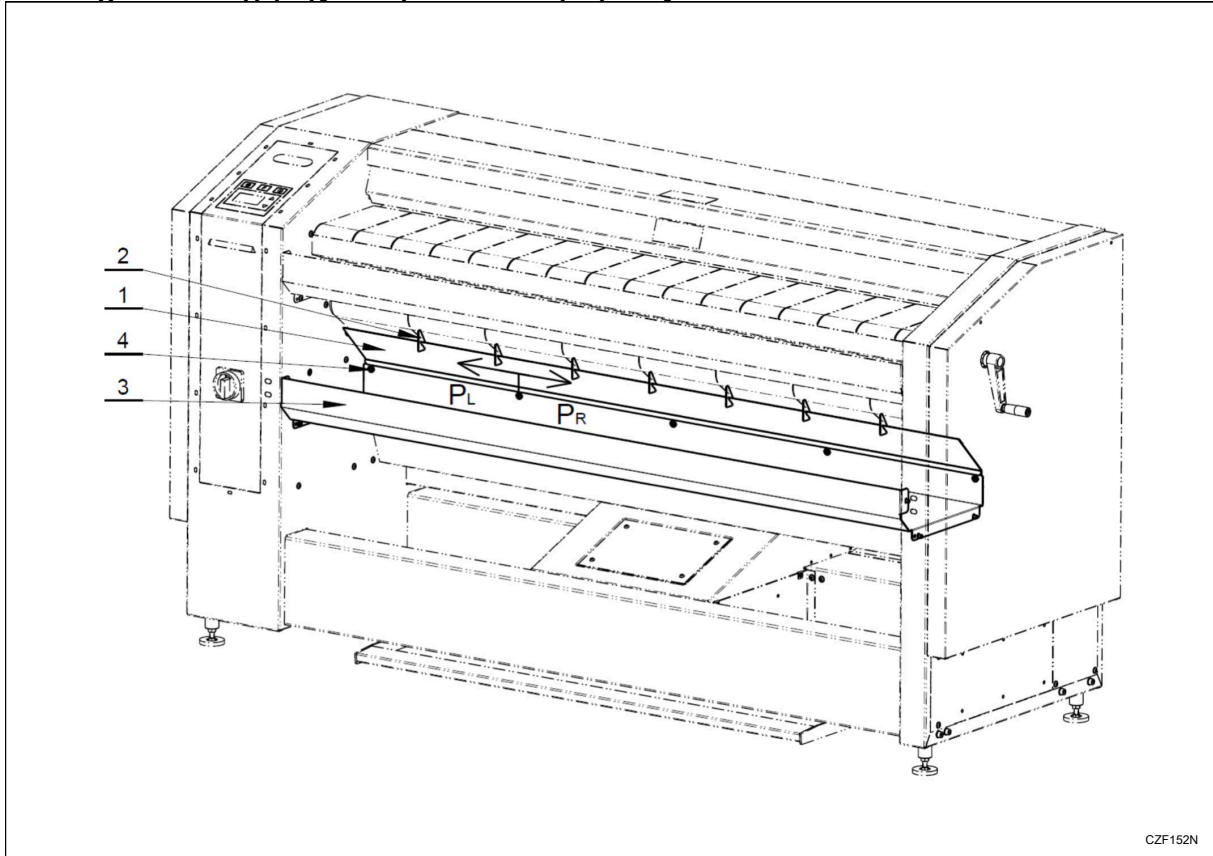
**Ιμάντες σιδερώματος**

- Οι ιμάντες σιδερώματος χρησιμοποιούνται για το τέντωμα, το φινίρισμα του στεγνώματος, τη διαδικασία σιδερώματος και τη μεταφορά των σιδερωμένων υφασμάτων.
- Κατασκευάζονται από ειδικό, θερμοανθεκτικό ύφασμα διπλής στρώσης. Το ύφασμα αυτό είναι πολυεστέρας / Meta-Aramid®. Είναι ανθεκτικό σε θερμοκρασίες μέχρι 190°C [374°F], και διαθέτει στρώση Meta-Aramid® προς την πλευρά του κυλίνδρου.

**Σφίξιμο των ιμάντων σιδερώματος**

- Οι ιμάντες σιδερώματος τανύζονται αυτόματα, μέσω της βαρυτικής δύναμης που ασκεί ο κύλινδρος τάνυσης (1). Ανατρέξτε *Σχήμα 41*.
- Ελέγχετε συνεχώς αν είναι σωστή η διαδρομή των ιμάντων σιδερώματος μεταξύ των δαχτύλων οδήγησης του αυλακίου εξόδου. Οι άκρες των ιμάντων δεν πρέπει να λυγίζουν ούτε να παραμορφώνονται κατά το πέρασμά τους από τα δάχτυλα οδήγησης.
  - Αν η διαδρομή των ιμάντων είναι εσφαλμένη, η σωστή θέση της πλάκας (1), των δαχτύλων οδήγησης (2) και του αυλακίου εξόδου (3) μπορούν να ρυθμιστούν μέχρι κάποιο εύρος προς τις κατευθύνσεις (P) μετά τη χαλάρωση των βιδών (4) – βλέπε *Σχήμα 42*.
  - Μετά την επαναφορά της πλάκας (1) στη σωστή θέση, είναι απαραίτητο να σταθεροποιήσετε τη ρύθμιση σφίγγοντας τις βίδες (4) – βλέπε *Σχήμα 42*.

## Ρύθμιση των δαχτύλων οδήγησης των ιμάντων σιδερώματος

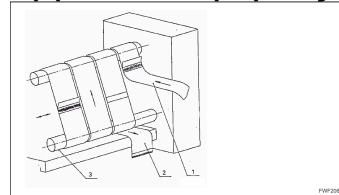


Σχήμα 42

## Αντικατάσταση των ιμάντων σιδερώματος

- Οι ξεχωριστοί ιμάντες σιδερώματος αντικαθίστανται μόνο σε περίπτωση που καταστραφούν (αν σκιστούν). Συνιστάται να αντικαθιστάτε τους ιμάντες όλους μαζί. Σε περίπτωση που οι ιμάντες λερωθούν από απορρυπαντικά ή σκόνη, πλύνετε τους με συμβατικά απορρυπαντικά. Έτσι να παραταθεί η διάρκεια ζωής τους και θα ανέβει η ποιότητα του σιδερώματος. Η διάρκεια ζωής του είναι 2 χρόνια, αν χρησιμοποιούνται επί 40 ώρες την εβδομάδα, υπό την προϋπόθεση ότι τηρούνται όλες οι οδηγίες που περιλαμβάνει το παρόν εγχειρίδιο.
- Η διαδικασία αντικατάστασης των ιμάντων σιδερώματος απεικονίζεται στο Σχήμα 43.

## Αντικατάσταση ιμάντων σιδερώματος



1. Ιμάντας σιδερώματος (καινούργιος)
2. Ιμάντας σιδερώματος (παλιός)
3. Κάτω κύλινδρος τάνυσης

Σχήμα 43

1. Κλείστε το μηχάνημα από τον κεντρικό διακόπτη, ασφαλίστε το και περιμένετε να κρυώσει.
2. Αφαιρέστε τα πλαϊνά και οπίσθια καλύμματα του μηχανήματος. Αν είναι απαραίτητο, αφαιρέστε και την πίσω σήραγγα αναρρόφησης. Ανατρέξτε στο κεφάλαιο Καθαρισμός του κυλίνδρου σιδερώματος για περισσότερες πληροφορίες.
3. Βάλτε τη μανιβέλα, ανατρέξτε στο Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας, στη θέση λειτουργίας και χρησιμοποιήστε την

## Συντήρηση

για να περιστρέψετε τον ιμάντα σιδερώματος (2).  
Περιστρέψτε με τρόπο που να διασφαλίζεται η πρόσβαση στους σφιγκτήρες που συνδέουν τα άκρα των ιμάντων.

4. Ανασηκώστε και ασφαλίστε τον κάτω κύλινδρο τάνσης (3) στην άνω θέση («τεχνολογική θέση»), με βίδες M6x20 ή μεγαλύτερες. Ανατρέξτε Σχήμα 41.
5. Αποσυνδέστε τον παλιό ιμάντα (2) και προσδέστε τον καινούργιο (1) στον παλιό, χρησιμοποιώντας τους σφιγκτήρες.
6. Χρησιμοποιήστε τον χειροστρόφαλο για να τυλίξετε το πλήρως μήκος του καινούργιου ιμάντα επάνω στον κύλινδρο σιδερώματος.
7. Αποσυνδέστε τον παλιό ιμάντα (2) και προσδέστε τον καινούργιο (1) με τους σφιγκτήρες.
8. Επαναλάβετε το ίδιο με όλους τους ιμάντες.
9. Αποσυνδέστε τον κύλινδρο τάνσης (3) από την άνω θέση («τεχνολογική θέση»). Στη συνέχεια, συναρμολογήστε ξανά όλα τα συστατικά μέρη ένα προς ένα.

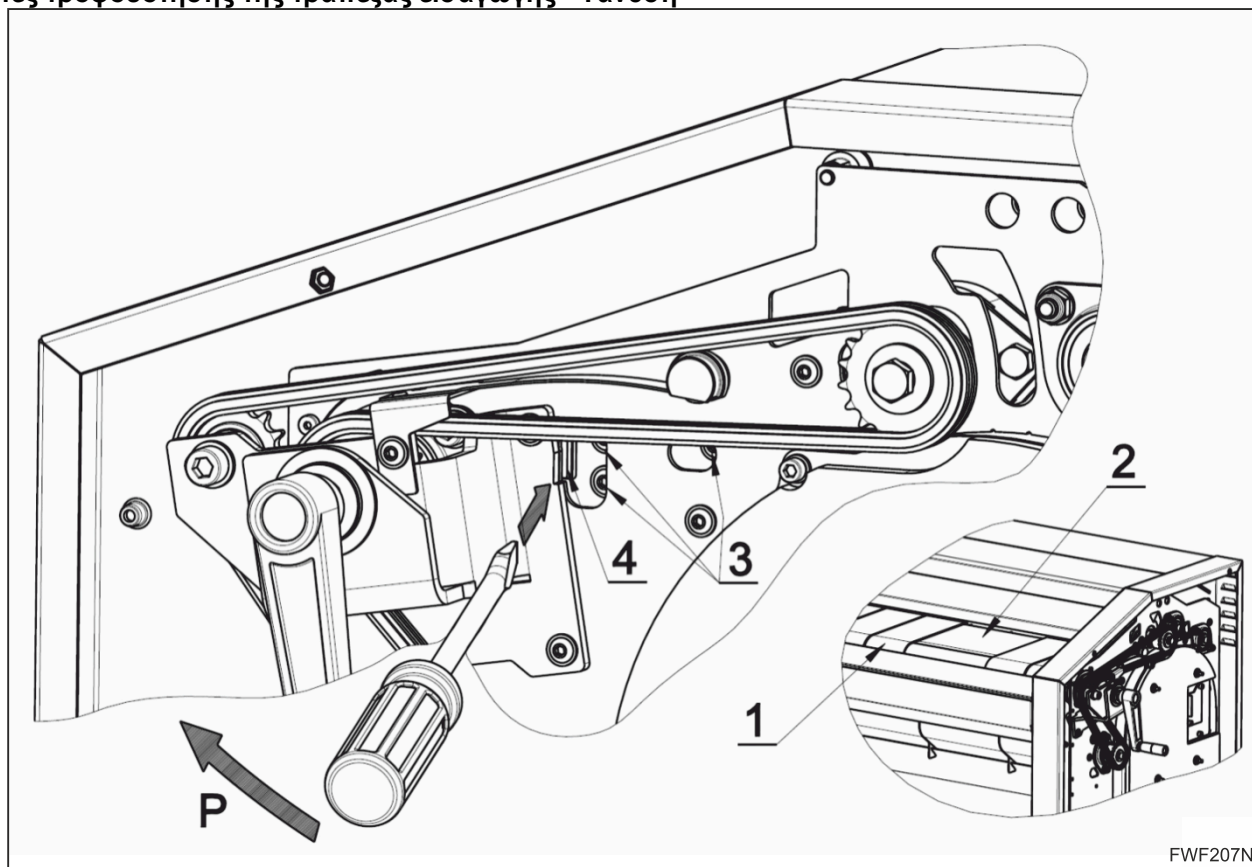
## Ιμάντες τροφοδότησης τράπεζας εισαγωγής

- Οι ιμάντες τροφοδότησης της τράπεζας εισαγωγής (ανατρέξτε Σχήμα 44) λειτουργούν ως μεταφορική ταινία που μεταφέρουν τα υφάσματα στη μονάδα σιδερώματος του μηχανήματος.
- Οι ιμάντες τροφοδοσίας είναι από ειδικό θερμάντοχο, 100% πολυεστερικό ύφασμα. Έχει θερμική αντίσταση μέχρι 180°C [356°F] (για σύντομες χρονικές περιόδους). Είναι ενωμένα με ειδικές πλαστικές ράβδους.

## Τάνυση των ιμάντων τροφοδότησης τράπεζας εισαγωγής

- Οι ιμάντες τροφοδότησης (1) πρέπει να είναι σωστά τανυσμένοι. Η τάνυσή τους διενεργείται με ένα κατασβίδι με πλατιά μύτη, αφότου αφαιρεθούν και τα δύο πλαϊνά καλύμματα. Ανατρέξτε Σχήμα 44.

### Ιμάντες τροφοδότησης της τράπεζας εισαγωγής - Τάνυση



1. Ιμάντες τροφοδότησης της τράπεζας εισαγωγής
2. Τράπεζα εισαγωγής
3. Βίδες
4. Υποδοχή

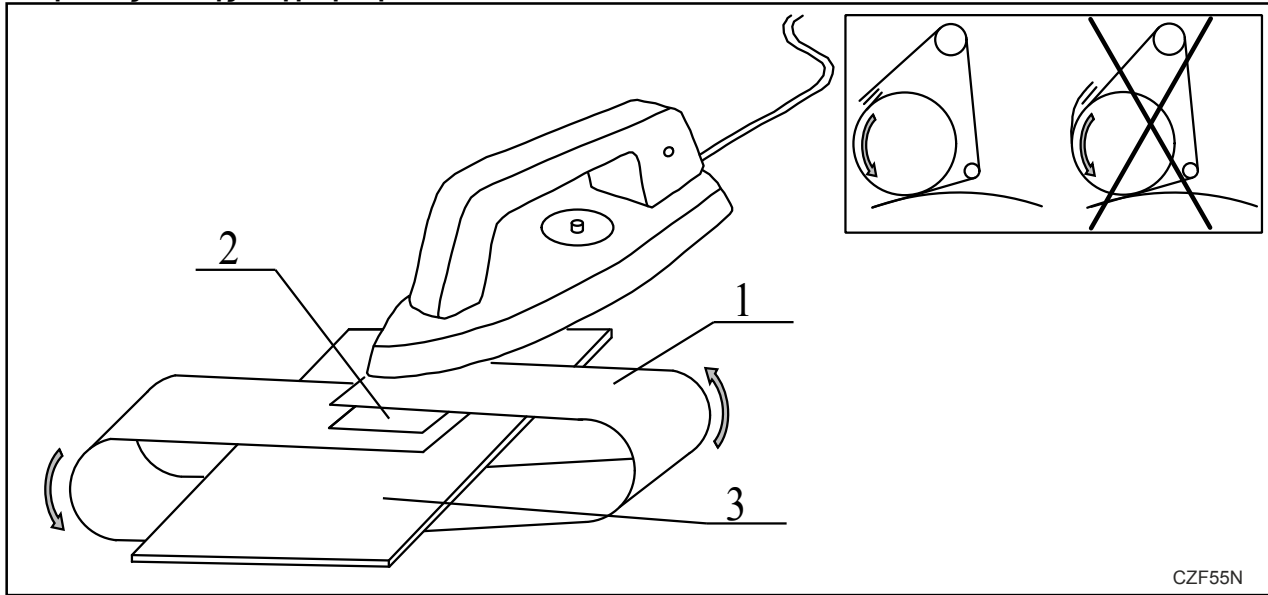
Σχήμα 44

- Οι μιάνες τροφοδότησης τανύζονται με μικρές κινήσεις της τράπεζας εισαγωγής (2) και πρέπει να τανύζονται στην ελάχιστη δυνατή αρχική τάνυση. Αυτό τους αποτρέπει να σταματούν όταν εισάγονται τα υφάσματα.
1. Ελέγξτε ότι οι μιάνες τροφοδότησης σταματούν να λειτουργούν, όταν ασκείτε μικρή πίεση με το χέρι σας στον μιάνα. Όταν οι μιάνες κινούνται με τον χειροστρόφαλο, η ροπή οδήγησης πρέπει να είναι μικρότερη από 15 Nm, χωρίς εξαναγκασμένη ταλάντωση κατά την περιστροφή του χειροστρόφαλου. Ο άνω βραχίονας των εισερχόμενων μιάνων πρέπει να είναι τοποθετημένος με όλη του την επιφάνεια κοντά στην τράπεζα εισαγωγής.
  2. Χαλαρώστε τις βίδες (3). Στη συνέχεια, πραγματοποιήστε την τάνυση εισάγοντας ένα ίσιο κατσαβίδι στην εγκοπή (4). Ταυτόχρονα, ασκήστε απαλή πίεση στην τράπεζα (2) προς την κατεύθυνση P, ομοιόμορφα στις δύο πλευρές.
  3. Σφίξτε τις βίδες (3) και ελέγξτε ότι είναι σωστή η τάνυση.

## Κορδέλες άνω κυλίνδρου πίεσης

- Οι κορδέλες του άνω κυλίνδρου πίεσης εξυπηρετούν για τον διαχωρισμό των υφασμάτων από τον κύλινδρο πίεσης.
- Οι λωρίδες του υφάσματος είναι από ανθεκτικό στη θερμοκρασία υλικό με βάση το NOMEX® ή το Meta-Aramid/PPS.
- Τα μηχανήματα είναι εξοπλισμένα με δύο μπάρες οδηγούς για τις κορδέλες. Οι κορδέλες συνδέονται μεταξύ τους με συγκολλητικό μέσο.
- Η λειτουργική κατάσταση των κορδέλων πρέπει να ελέγχεται ανά τακτά χρονικά διαστήματα, όπως υποδεικνύεται στο κεφάλαιο *Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης*. Οι κορδέλες που λείπουν θα πρέπει να αντικαθίστανται. Οι νέες κορδέλες μπορούν, σε περίπτωση έκτακτης ανάγκης, να δένονται με κόμπο. Ωστόσο, οι κόμποι αποτυπώνονται στο επίθεμα του άνω κυλίνδρου πίεσης, άρα και στα σιδερωμένα ρούχα. Συνεπώς, οι κατασκευαστές συνιστούν να χρησιμοποιείται η αυθεντική μέθοδος σύνδεσης των κορδέλων - σφράγιση με συγκολλητικό μέσο (ανατρέξτε Σχήμα 45).

### Επάνω κορδέλες πίεσης - Σφράγιση



1. Άνω κορδέλα πίεσης
2. Κολητική ταινία θερμού σιδερώματος
3. Πλάκα αλουμινίου

Σχήμα 45

- Η κορδέλα (1) είναι σφραγισμένη με θερμοκολλητική ταινία (2). Μπορείτε να παραγγείλετε τη συγκεκριμένη ταινία με τον κωδικό SP549369. Τα άκρα της κορδέλας αλληλοεπικάλυπτονται κατά 15 mm [0,59 ιντσών.] περίπου.
1. Αλληλεπικάλυψη: η σφραγισμένη σύνδεση γίνεται στο επάνω μέρος του άνω κυλίνδρου πίεσης. Γλιστρήστε μια πλάκα

- αλουμινίου (3) ανάμεσα στο επίθεμα του κυλίνδρου και τη σφραγισμένη ένωση.
2. Η σφραγισμένη ένωση σιδερώνεται με καυτό σίδηρο (θερμοκρασία 150 °C [302 °F] επί 30 δευτερόλεπτα).
  3. Η κορδέλα μπορεί να επιμηκυνθεί μόνο τόσο ώστε να διατρέχει και τα τρία στοιχεία, όταν λειτουργεί το μηχανήμα. Αυτή η κορδέλα πρέπει να φαίνεται χαλαρή,

## Συντήρηση

όταν το μηχάνημα είναι σταματημένο, κάτι που ωστόσο δεν ισχύει. Αντιθέτως, αν η κορδέλα επιμηκυνθεί υπερβολικά, μπορεί να οδηγήσει σε ανεπιθύμητη διακοπής της λειτουργίας.

4. (2) – Η κολλητική ταινία των κορδελών >  
MEMBRANΗ ΚΟΛΛΗΤΙΚΗ ΟΥΣΙΑ ΕΦΑΡΜΟΓΗΣ  
(κωδικός: SP549369).

## Άνω κύλινδρος πίεσης

- Ο άνω κύλινδρος πίεσης (4) – *Σχήμα 41* διασφαλίζει ότι τα υφάσματα τροφοδοτούνται μέσα στο σιδερωτήριο, πιέζοντας τα υφάσματα με μεγάλη δύναμη επάνω στην επιφάνεια του κυλίνδρου σιδερώματος. Επίσης, κάνει το μεγαλύτερο μέρος της υγρασίας των υφασμάτων να εξατμίζεται και επιβραδύνει τα σιδερωμένα υφάσματα που μεταφέρουν οι ιμάντες σιδερώματος, τεντώνοντάς τα καλά.
- Η επιφάνεια του επάνω ράουλου πίεσης αποτελείται από θερμοανθεκτικό παραγέμισμα πολυεστέρα 15 mm [0,59 ιντσών.] / Meta-Aramid ®.
- Το παραγέμισμα Meta-Aramid ® είναι ελικοειδώς τυλιγμένο και προσκολλημένο στην επιφάνεια του ράουλου πίεσης. Είναι στερεωμένο με βίδες στα άκρα.

### Αντικατάσταση του επιθέματος του κυλίνδρου πίεσης

- Ο κύλινδρος πίεσης είναι σχεδιασμένος για σημαντικά μεγάλη διάρκεια ζωής.
- Το επίθεμα εφαρμόζει στον κύλινδρο με ειδική τεχνολογία. Αν το επίθεμα υποστεί βλάβη που απαιτεί την αντικατάστασή του, ο κατασκευαστής συνιστά την αντικατάσταση ολόκληρου του κυλίνδρου πίεσης, και όχι μόνο του επιθέματος.

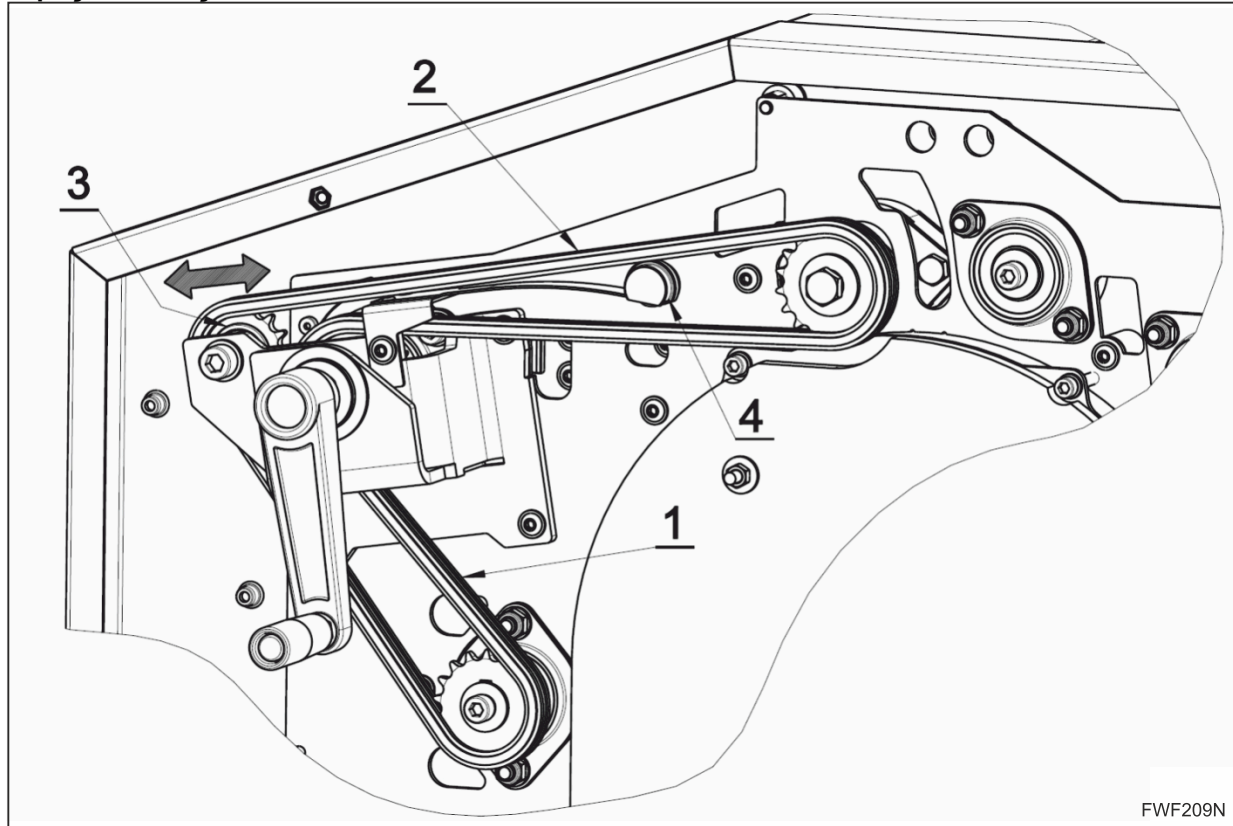
## Ρύθμιση της καθοδικής πίεσης του άνω κυλίνδρου πίεσης

- Ο κύλινδρος πίεσης κατασκευάζεται με τέτοιο τρόπο, ώστε η καθοδική πίεση παρέχεται αποκλειστικά με βαρυτική δύναμη. Δεν υπάρχει ανάγκη να παρέμβετε στις ρυθμίσεις του με οποιονδήποτε τρόπο.

## Μηχανισμός αλυσίδας

- Ο μηχανισμός της αλυσίδας είναι προσβάσιμος μετά την αφαίρεση του δεξιού καλύμματος του μηχανήματος. Ανατρέξτε *Σχήμα 46*. Εξυπηρετεί ως οδηγός του κυλίνδρου της τράπεζας εισαγωγής. Ταυτόχρονα, λειτουργεί ως φρένο του άνω κυλίνδρου πίεσης και προσδιορίζει την αναλογία ταχύτητας των μεμονωμένων συστατικών μερών της μονάδας σιδερώματος.
- Η αλυσίδα (1) πρέπει να είναι τανυσμένη. Η αλυσίδα θεωρείται τανυσμένη όταν κανένα από τα τμήματά της δεν είναι ορατά χαλαρό και το άνω τμήμα (2) είναι ορατά ανασηκωμένο σε ένα ελαφρώς τριγωνικό σχήμα από τον δρομέα (4).
- Η παραπάνω επιθυμητή κατάσταση επιτυγχάνεται μέσω κίνησης (τάνυσης) του οδοντωτού τροχού μετάδοσης (3).
- Η αλυσίδα πρέπει να διατηρείται λιπασμένη, αλλά όχι υπερβολικά, ώστε να μη στάζει καθόλου λιπαντικό.
  - Ο κατασκευαστής συνιστά τη χρήση λιπαντικού υγρού βαριάς χρήσης με μολυβδαίνιο για αλυσίδες. Χρησιμοποιήστε το ανά τα χρονικά διαστήματα που προσδιορίζονται στο κεφάλαιο *Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης*.

## Μηχανισμός αλυσίδας



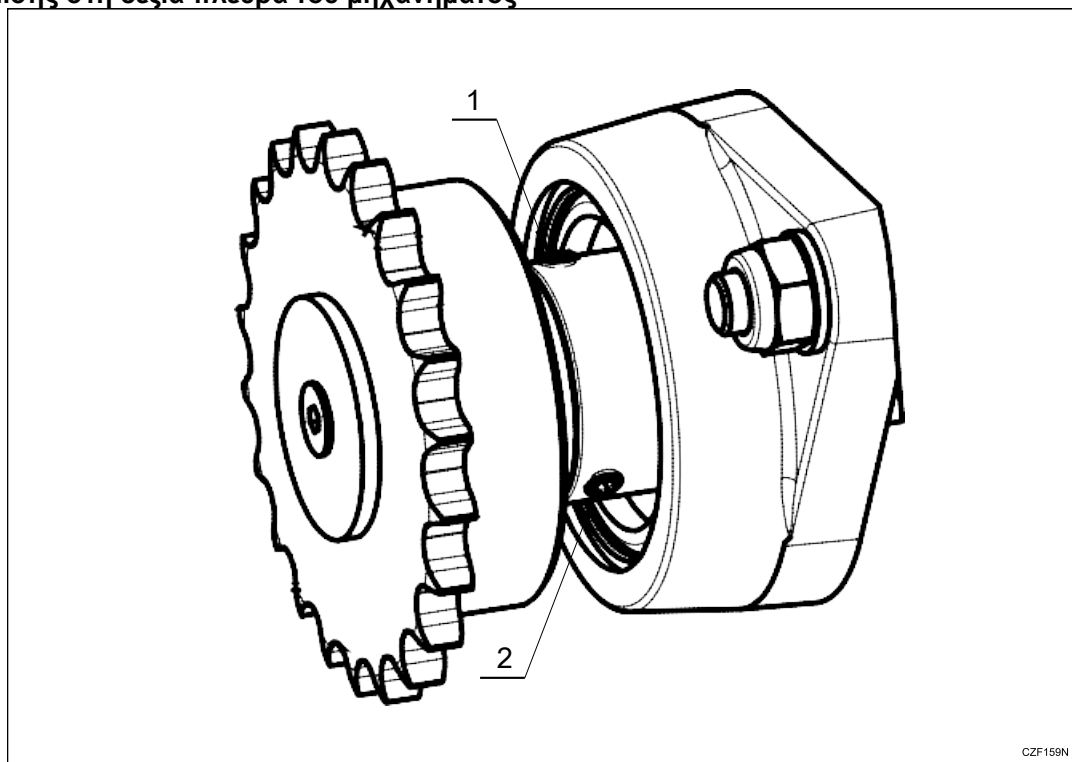
1. Αλυσίδα
2. Άνω τμήμα
3. Οδοντωτός τροχός μετάδοσης
4. Δρομέας

Σχήμα 46

## Ρουλεμάν

- Όλα τα υπόλοιπα ρουλεμάν κύλισης του μηχανήματος έχουν μόνιμη λίπανση και δεν απαιτούν συντήρηση.
- Τα ρουλεμάν ολίσθησης και τα περιβλήματα των ρουλεμάν στο μηχάνημα δεν απαιτούν λίπανση με γράσο.
- Όλα τα ρουλεμάν κύλισης είναι ειδικά σχεδιασμένα με γνώμονα το θερμικό φορτίο στο οποίο θα υπόκεινται. Συνεπώς, δεν είναι δυνατόν να αντικαταστήσετε τα ρουλεμάν με άλλα του ίδιου εύρους διατάσεων. Σε περίπτωση που είναι απαραίτητη η αντικατάστασή τους, πρέπει να χρησιμοποιήσετε γνήσια ανταλλακτικά.
- Αυτό ισχύει για:
  - Ρουλεμάν των τροχαλιών
  - Ρουλεμάν των κυλίνδρων οδήγησης
  - Ρουλεμάν των πλευρικών τροχαλιών στήριξης
  - Ρουλεμάν στο συγκρότημα ηλεκτρομαγνητικού συμπλέκτη

**Οι βίδες ρύθμισης στη δεξιά πλευρά του μηχανήματος**

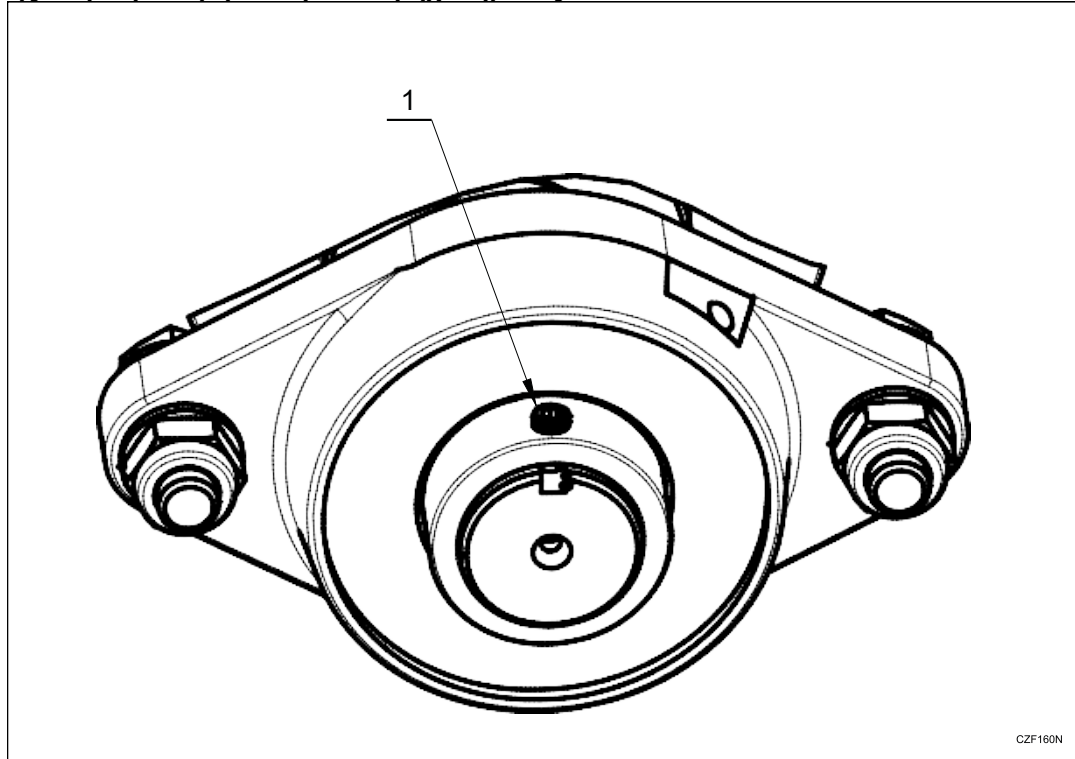


- 1. Η βίδα ρύθμισης
- 2. Η βίδα ρύθμισης

Σχήμα 47



## Η βίδα ρύθμισης στην αριστερή πλευρά του μηχανήματος



1. Η βίδα ρύθμισης

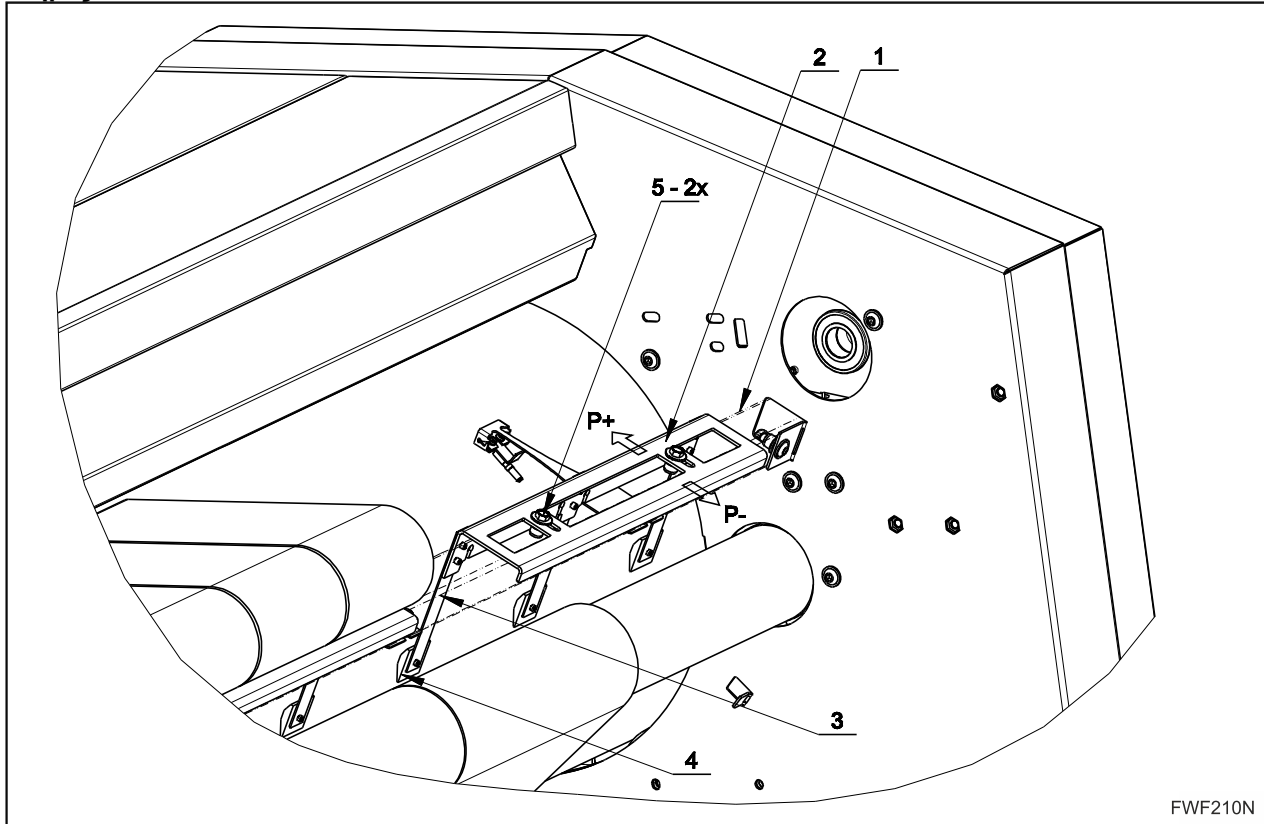
Σχήμα 48

- Ορισμένοι άξονες στην αριστερή πλευρά του μηχανήματος έχουν μια εγκοπή στην άκρη, και μια ειδική βίδα ρύθμισης με μύτη σχήματος δοντιού υπάρχει μέσα στο δακτύλιο του εδράνου (βλέπε Σχήμα 48). Η εγκοπή επιτρέπει τη θερμοκρασιακή διαστολή του άξονα, και η μύτη σχήματος δοντιού της βίδας αποτρέπει την περιστροφή του άξονα μέσα στο έδρανο. Αυτές οι βίδες ρύθμισης δεν σφίγγονται πλήρως, διατηρείται ένα διάκενο  $\frac{1}{2}$  περιστροφής της βίδας περίπου ανάμεσα στην εγκοπή και το άκρο της βίδας. Η εγκοπή και η επιφάνεια του άξονα στο έδρανο λιπαίνονται από τον κατασκευαστή με ανθεκτικό στη θερμοκρασία λιπαντικό – ανατρέξτε στην παράγραφο 2.
- Όλες οι βίδες ρύθμισης ασφαλίζονται στα σπειρώματα με κολλητική μαστίχη, απαιτείται περισσότερη ροπή για να ξεσφίξουν όποτε χρειαστεί.

## Αποξεστήρες

- Οι αποξεστήρες είναι μηχανικές συσκευές που εξυπηρετούν για τον διαχωρισμό των υφασμάτων από τον κύλινδρο σιδερώματος, σε περίπτωση που διαχωρίζονται από μόνα τους για να πέσουν στη γραμμή εξόδου.
- Το συγκρότημα των αποξεστήρων (ανατρέξτε Σχήμα 49) αποτελείται από πέντε ολοκληρωμένες μονάδες, οι οποίες είναι προσαρτημένες στην μπάρα στήριξης του αποξεστήρα (1). Κάθε μία από τις μονάδες είναι ξεχωριστή και δεν μπορεί να αποσυναρμολογηθεί. Αποτελείται από ένα υποστήριγμα (2), τρεις εύκαμπτους βραχίονες (3) με λεπίδες (4) στερεωμένες με ήλους σε στον κάθε έναν. Οι λεπίδες είναι κατασκευασμένες από ειδικό πλαστικό υλικό, ανθεκτικό στη διάβρωση και στη θερμότητα. Κάθε μονάδα είναι προσαρτημένη στην μπάρα στήριξης του αποξεστήρα (1) με ένα ζεύγος βιδών (5). Η λεπίδα πιέζεται έναντι του κυλίνδρου σιδερώματος.

## Αποξεστήρες



1. Μπάρα στήριξης αποξεστήρα
2. Στήριγμα
3. Εύκαμπτοι βραχίονες
4. Λεπίδες
5. Βίδες

Σχήμα 49

- Η σωστή θέση των αποξεστήρων απέναντι στον κύλινδρο σιδερώματος ρυθμίζεται από τον κατασκευαστή.
- Γενικά, η θέση τους είναι σωστή όταν διασφαλίζει μια ελάχιστη (αλλά μόνιμη) καθοδική πίεση (δηλαδή επαφή της κάθε λεπίδας (4) με τον κύλινδρο σιδερώματος).
- Ταυτόχρονα, τα κάθετα άκρα της λεπίδας (4) πρέπει να είναι παράλληλα με τα κάθετα άκρα του βραχίονα (3).
  - Η καθοδική πίεση μιας λεπίδας (4) στον κύλινδρο σιδερώματος προσδιορίζεται από τη θέση του υποστηρίγματος (2) που είναι στερεωμένο με βίδες (5) στην μπάρα στήριξης (1).
  - Σε περίπτωση που η καθοδική πίεση των λεπίδων είναι ανεπαρκής, ξεσφίξτε το ζεύγος των βιδών (5) και μετακινήστε ολόκληρη τη μονάδα προς της κατεύθυνση P+. Στη συνέχεια, σφίξτε ξανά το ζεύγος των βιδών (5).

- Το σχήμα του άκρου εργασίας της λεπίδας (4) είναι ασύμμετρο. Η εργοστασιακή ρύθμιση (δηλαδή η αρχική θέση κάθε λεπίδας απέναντι στην επιφάνεια του κυλίνδρου) είναι κατάλληλη για το σιδέρωμα υφασμάτων απλού τύπου. Ωστόσο, για ορισμένους άλλους τύπους υφασμάτων είναι πιο κατάλληλο να χρησιμοποιείτε το αντίθετο άκρο των λεπίδων. Κάθε λεπίδα μπορεί να περιστραφεί κατά 180°C [356°F] μοίρες γύρω από τον άξονα του ήλου.
- Ελέγξτε τη σωστή θέση και την καθαρότητα των άκρων επαφής των λεπίδων (4) ανά τακτά χρονικά διαστήματα που προσδιορίζονται στο κεφάλαιο *Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης*.

### Αισθητήρας θερμοκρασίας - Αισθητήρες λειτουργίας και ασφαλείας

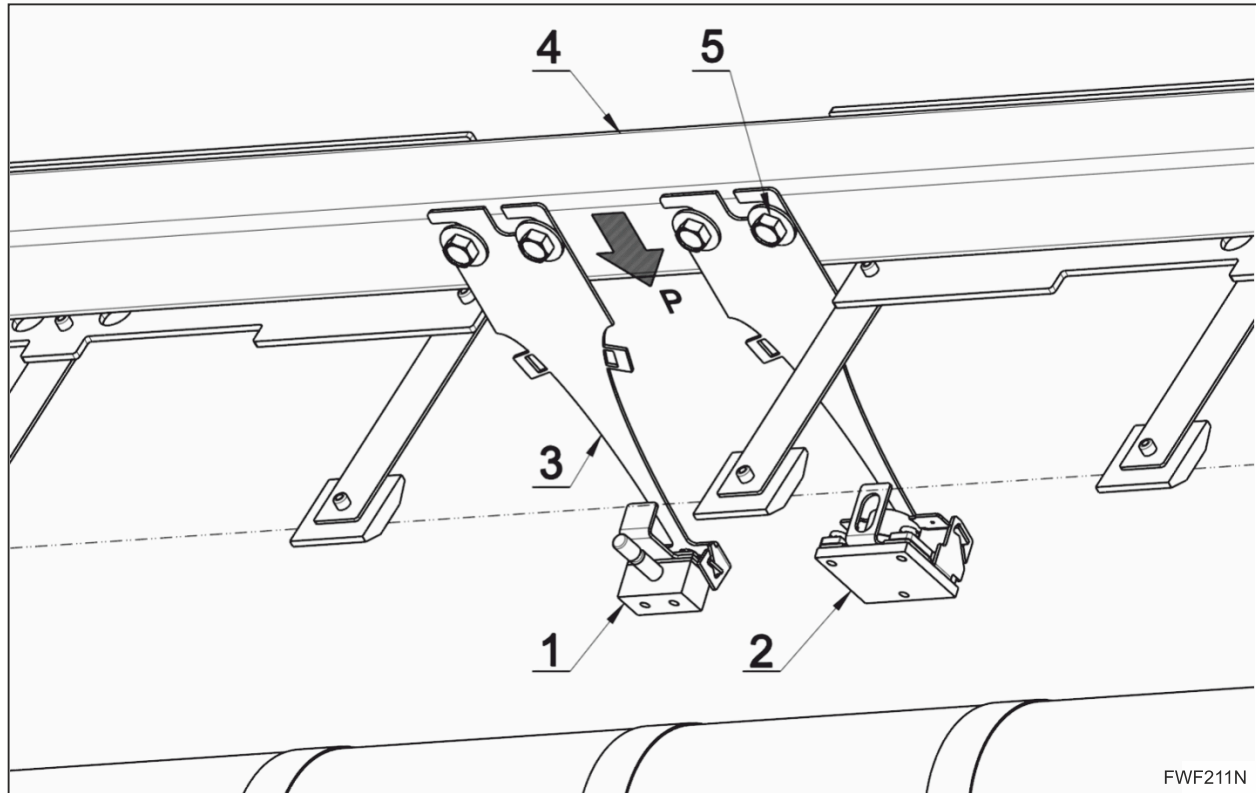
- Οι αισθητήρες θερμοκρασίας είναι ηλεκτρονικές και ηλεκτρομηχανικές συσκευές που εξυπηρετούν για την

παρακολούθηση της θερμοκρασίας στην επιφάνεια του κυλίνδρου σιδερώματος.

- Το σύστημα των αισθητήρων θερμοκρασίας αποτελείται από αισθητήρες λειτουργίας (1) και έναν αισθητήρα ασφαλείας (2) – Σχήμα 50. Κάθε αισθητήρας είναι εγκατεστημένος στο

λίκνο του εύκαμπτου βραχίονα (3). Οι εύκαμπτοι βραχίονες (3) είναι τοποθετημένοι απευθείας στον βραχίονα στήριξης του αποξεστήρα (4) με βίδες (5). Οι αισθητήρες είναι πιεσμένοι προς την επιφάνεια του κυλίνδρου σιδερώματος.

Για μοντέλα από 7/31/2019



1. Αισθητήρες λειτουργίας
2. Αισθητήρας ασφαλείας
3. Εύκαμπτος βραχίονας
4. Βραχίονας στήριξης αποξεστήρα
5. Βίδες

Σχήμα 50

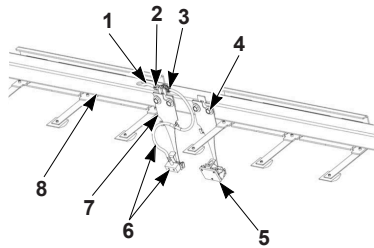
- Οι βασικοί αισθητήρες θερμοκρασίας είναι τοποθετημένοι ο ένας δίπλα στον άλλον, περίπου στη μέση του μηχανήματος.
- Έχουν ρυθμιστεί στη σωστή θέση από τον κατασκευαστή. Ο κεντρικός αισθητήρας λειτουργίας (1) χρησιμοποιείται ως ο κύριος αισθητήρας ελέγχου.
- Το μηχάνημα διαθέτει, επίσης, δύο πλαϊνούς αισθητήρες λειτουργίας (είναι τοποθετημένοι στις δύο πλευρές). Έχουν την ίδια κατασκευή με το βασικό αισθητήρα θερμοκρασίας λειτουργίας (1). Οι αισθητήρες αυτοί αποτελούν τμήμα του συστήματος OCS. Βλέπε Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας για περισσότερες πληροφορίες .
- Σε γενικές γραμμές, η σωστή θέση είναι εκείνη που εξασφαλίζει ελάχιστη και μόνιμη καθοδική πίεση του αισθητήρα προς την επιφάνεια του κυλίνδρου σιδερώματος. Ολόκληρη η επιφάνεια της περιοχής ανάγνωσης πρέπει να είναι σε επαφή με την επιφάνεια του κυλίνδρου σιδερώματος (σε ακινησία ή εν κινήσει) σε όλο το εύρος των θερμοκρασιών λειτουργίας.
  - Η σωστή θέση ενός αισθητήρα επιτυγχάνεται με τη σωστή ρύθμιση του βραχίονα (3) προς την κατεύθυνση “P”.
  - Η σωστή θέση επισημαίνεται με μικρή κάμψη. Ο αισθητήρας πρέπει να αγγίζει τον κύλινδρο σιδερώματος με ολόκληρη την επιφάνειά του. Επίσης, ο αισθητήρας

## Συντήρηση

- (1) πρέπει να επιστρέφει στην αρχική του θέση αφότου γείρει προς το άκρο του.
- Ελέγχετε τη σωστή θέση και την καθαριότητα των περιοχών επαφής και των άκρων των αισθητήρων (1) και (2) βάσει των χρονικών διαστημάτων που καθορίζονται στην ενότητα - *Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης*.
- Αν ο αισθητήρας θερμοκρασίας πρέπει να αντικατασταθεί λόγω βλάβης ή φθαρμένης επιφάνειας έδρασης, ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα:
- Για μοντέλα από 31/7/2019.** Ο αισθητήρας παρέχεται με μη αποσπώμενο καλώδιο. Για να αντικαταστήσετε τον αισθητήρα, ακολουθήστε την οδηγία 7-18-238 για αναβάθμιση του αισθητήρα στην έκδοση που χρησιμοποιείται από την 1/8/19.
- Για μοντέλα που ξεκινούν στις 8/1/2019.** Ο αισθητήρας παρέχεται με αποσπώμενο καλώδιο, και κάθε μέρος μπορεί να αντικατασταθεί ξεχωριστά. Ανατρέξτε στο εγχειρίδιο ανταλλακτικών.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Συνιστάται να αντικαθιστάτε όλους τους αισθητήρες ταυτόχρονα, έτσι ώστε οι αισθητήρες να φθείρονται ομοιόμορφα.**

### Για μοντέλα που ξεκινούν την 1/8/19



FWF1566N\_SVG

Σχήμα 51

- Κύριο καλώδιο αισθητήρα
  - Σύνδεσμος
  - Σύνδεσμος
  - Βίδες
  - Αισθητήρας ασφαλείας
  - Αισθητήρας θερμοκρασίας λειτουργίας
  - Εύκαμπτος βραχίονας
  - Βραχίονας στήριξης αποξέστη
- Στην περίπτωση βλάβης: μήνυμα σφάλματος 5, 6 – βλέπε Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.
  - Αισθητήρας ασφαλείας (2) - διμεταλλικός θερμοστάτης του εύρους R28, 210 °C [410 °F] .
  - Αυτό το συστατικό μέρος δεν μπορεί να αποσυναρμολογηθεί. Περιέχει θερμικά αγωγίμο στόκο. Αν φθαρεί, συνιστάται η αντικατάστασή του ως ενιαία μονάδα.
  - Στην περίπτωση βλάβης: χωρίς μήνυμα σφάλματος, κατά τη διάρκεια της ενεργοποίησης: μήνυμα σφάλματος 1 – βλέπε Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.

- Όταν εμφανίζεται μήνυμα σφάλματος 1, σταματά η λειτουργία της τράπεζας εισαγωγής (ισχύει για εκδόσεις COIN / CPS και OPL με πετάλι διακοπής).

## Ηλεκτρικές εγκαταστάσεις - Συντήρηση



### ΠΡΟΣΟΧΗ

**ΚΑΤΑ ΤΟ ΣΕΡΒΙΣ ΤΩΝ ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΩΝ, ΒΑΛΤΕ ΕΤΙΚΕΤΕΣ ΣΕ ΟΛΑ ΤΑ ΚΑΛΩΔΙΑ ΠΡΙΝ ΤΑ ΑΠΟΣΥΝΔΕΣΕΤΕ. ΤΥΧΟΝ ΣΦΑΛΜΑΤΑ ΚΑΛΩΔΙΩΣΗΣ ΕΝΔΕΧΕΤΑΙ ΝΑ ΓΙΝΟΥΝ Η ΑΙΤΙΑ ΕΣΦΑΛΜΕΝΗΣ ΚΑΙ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ. ΕΛΕΓΧΤΕ ΟΤΙ Η ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΙΝΑΙ ΣΩΣΤΗ ΜΕΤΑ ΤΟ ΣΕΡΒΙΣ.**

C359

- Οποιοσδήποτε επισκευές στις ηλεκτρικές εγκαταστάσεις πρέπει να διενεργούνται αποκλειστικά από άτομο με κατάλληλη και έγκυρη εξουσιοδότηση και είναι εξοικειωμένο με την τεχνολογία.
- Σε περίπτωση οποιουδήποτε σφάλματος (ανατρέξτε στο Συμπλήρωμα Οδηγιών Λειτουργίας), ελέγξτε αν το αντίστοιχο κύκλωμα είναι σωστά συνδεδεμένο, όπως προσδιορίζει το σχεδιάγραμμα.
- Για τον εντοπισμό σφαλμάτων, χρησιμοποιείτε πάντοτε την ηλεκτρική τεκμηρίωση, που αποτελεί μέρος της τεκμηρίωσης του μηχανήματος.
- Μετά από την ολοκλήρωση της επισκευής, βεβαιωθείτε ότι όλες οι ηλεκτρικές εγκαταστάσεις έχουν τοποθετηθεί ακριβώς όπως ήταν πριν. Είναι ιδιαίτερα σημαντικό να ξανασυνδέσετε όλα τα προστατευτικά καλώδια (αν αποσυνδέθηκαν κατά την επισκευή).
- Διασφαλίστε ότι όλες οι ηλεκτρικές συσκευές είναι σωστά σημειωμένες, σύμφωνα με το σχήμα λειτουργίας.
- Μετά από την ολοκλήρωση της επισκευής, ελέγξτε όλες τις συσκευές ασφαλείας και τις ρυθμίσεις τους (διακόπτες ορίου, θερμοστάτης ασφαλείας κ.τ.λ.)
- Ελέγχετε τακτικά την κατάσταση της γείωσης του μηχανήματος. Η ακατάλληλη γείωση μπορεί να οδηγήσει σε εκκενώσεις στατικού ηλεκτρισμού, οι οποίες μπορεί να προκαλέσουν δυσλειτουργία του μηχανήματος και χαμηλή ποιότητα σιδερώματος.
- Ελέγχετε την κατάσταση και το σφίξιμο των βιδωτών ακροδεκτών του κεντρικού διακόπτη, τις επαφές και, σε περίπτωση μηχανήματος με ηλεκτρική θέρμανση, τους ασφαλειοαποξέυκτες και τους θερμοαντήρες. Αυτός ο έλεγχος πρέπει να γίνεται μετά από την εγκατάσταση του μηχανήματος και, στη συνέχεια, κάθε 1000 ώρες λειτουργίας ή κάθε έξι μήνες.

## Αντιστροφείς συχνότητας

- Ο αντιστροφέας συχνότητας (FC) είναι μια ηλεκτρονική συσκευή που παρέχει μεταβλητές, επιλέξιμες περιστροφές του κινητήρα, οι οποίες ρυθμίζουν την ταχύτητα του κυλίνδρου σιδερώματος.

- Ο αντιστροφέας συχνότητας εγκαθίσταται στην αριστερή βάση του ηλεκτρολογικού πίνακα που βρίσκεται κάτω δεξιά.
- Οι παράμετροι του αντιστροφέα συχνότητας ορίζονται από τον κατασκευαστή, και οποιαδήποτε παρέμβαση σε αυτές πρέπει να γίνεται αποκλειστικά από εξουσιοδοτημένο προσωπικό.
- Ένα εξουσιοδοτημένο άτομο μπορεί (αν είναι απαραίτητο) να φορτώσει μια νέα παράμετρο στον αντιστροφέα συχνότητας:
  - I33\_FC\_PARAMETER LIST > κωδικός: SP528333
  - μέσω ενός ειδικού πίνακα ελέγχου - μονάδα αντιγραφής παραμέτρων - Πίνακας ελέγχου LCP1 > κωδικός: SP528334 ή
  - μέσω υπολογιστή με εγκατεστημένο λογισμικό Danfoss MC10, καλώδιο RS485 και μετατροπέα USB
- Μονάδα αντιγραφής παραμέτρων - Πίνακας ελέγχου LCP1 > κωδικός: SP528334



Σχήμα 52

- Οδηγίες για τη φόρτωση των παραμέτρων SP528333 από τη μονάδα αντιγραφής παραμέτρων στον αντιστροφέα συχνότητας, όπου φορτώνονται F11 οι παράμετροι του αντιστροφέα – κύριος οδηγός – (μόνο για προσωπικό σέρβις):
  1. Ανοίξτε τον αντιστροφέα συχνότητας ανοίγοντας με το χέρι τον επαφέα CFI.
  2. Χρησιμοποιήστε το κουμπί του μενού επάνω στον πίνακα ελέγχου του αντιστροφέα για να επιλέξετε «Main Menu» (Κυρίως μενού).



Σχήμα 53

3. Χρησιμοποιήστε τα βέλη για να επιλέξετε την πρώτη ομάδα ρύθμισης παραμέτρων – επιβεβαιώστε πατώντας OK.
  4. Χρησιμοποιήστε τα βέλη για να επιλέξετε την παράμετρο 1-50 – επιβεβαιώστε πατώντας OK.
  5. Χρησιμοποιήστε τα βέλη για να ρυθμίσετε την PR1-50 σε 2 - επιβεβαιώστε πατώντας OK > θα αντιγράψει τις παραμέτρους στον αντιστροφέα.
  6. Κλείστε τον αντιστροφέα.
- Αν οι απαραίτητες παράμετροι δεν υπάρχουν στη μονάδα αντιγραφής παραμέτρων, τότε οι κάθε παράμετρος μπορεί να ρυθμιστεί ξεχωριστά, σύμφωνα με τις οδηγίες για τις παραμέτρους - (μόνο προσωπικό σέρβις).
  - Το κυρίως μενού παρέχει πρόσβαση σε όλες τις παραμέτρους.
    1. Για να ανοίξετε το κυρίως μενού πατήστε το κουμπί [MENU], μέχρι να εμφανιστεί ο δείκτης της οθόνης επάνω από το στοιχείο Main Menu (Κυρίως μενού).
    2. Για να πλοηγηθείτε στις ομάδες παραμέτρων, χρησιμοποιήστε τα κουμπιά up και down▲▼.
    3. Για να επιλέξετε μια ομάδα παραμέτρων πατήστε [OK].
    4. Για να πλοηγηθείτε σε μεμονωμένες παραμέτρους εντός μιας ορισμένης ομάδας χρησιμοποιήστε τα κουμπιά up και down▲▼.
    5. Για να επιλέξετε μια παράμετρο πατήστε [OK].
    6. Για να ορίσετε ή να αλλάξετε την τιμή μιας παραμέτρου χρησιμοποιήστε τα κουμπιά up και down▲▼.
    7. Για να επιβεβαιώσετε μια τιμή πατήστε [OK].
    8. Αν θέλετε να βγείτε από το μενού, πατήστε είτε δύο φορές το κουμπί [Back], για να εμφανιστεί το μενού Quick (Σύντομο), ή πατήστε μία φορά το κουμπί [Menu] για να ανοίξει το μενού Status (Κατάσταση).
  - Στην περίπτωση βλάβης: μηνύματα σφάλματος 7 – ανατρέξτε στην ενότητα Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.

## Κύριος κινητήρας οδήγησης

- Το μηχανήμα οδηγείται
  - από έναν τριφασικό κινητήρα επαγωγής ονομαστικής ισχύος 180 W. Τροφοδοτείται με ρεύμα από τον

## Συντήρηση

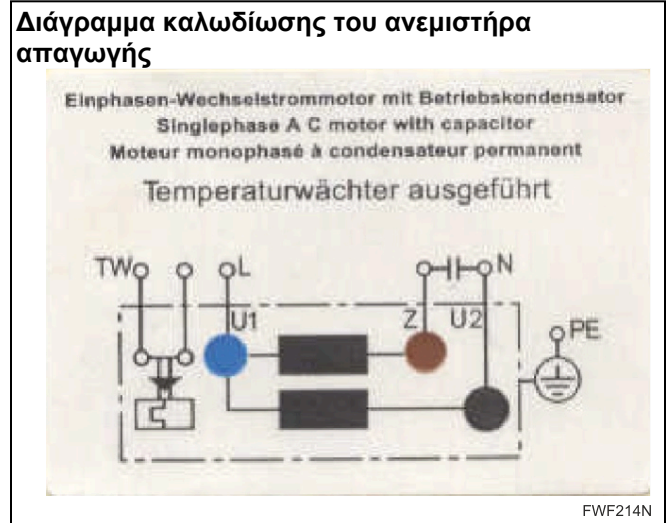
αντιστροφέα συχνότητας (κεφάλαιο *Αντιστροφείς συχνότητας*) και έχει ενσωματωμένη μονάδα ατέρμονος κοχλία (με λόγο μετάδοσης  $i = 70$ ), καθώς και μονόδρομο συμπλέκτη με ονομαστική ροπή μετάδοσης 50 Nm

- Η μονάδα του κινητήρα βρίσκεται
  - στον κύλινδρο οδήγηση στην αριστερή βάση του μηχανήματος.
- Υπάρχει ένα βέλος που υποδεικνύει τη σωστή κατεύθυνση περιστροφής στο περίβλημα του κιβωτίου ταχυτήτων.
  - Η σύνδεση στον κεντρικό διακόπτη δεν επηρεάζει τη σωστή κατεύθυνση περιστροφής.
  - Αν η τροφοδοσία ρεύματος πρέπει να συνδεθεί στο μπλοκ ακροδεκτών του κινητήρα, είναι απαραίτητο να ελέγξετε τη σωστή κατεύθυνση περιστροφής. Σε περίπτωση που η σύνδεση γίνει λανθασμένα, υπάρχει κίνδυνος πρόκλησης βλάβης στο Συμπλέκτης κιβωτίου ταχυτήτων.
- Το κιβώτιο ταχυτήτων έχει μόνιμη λίπανση και δεν απαιτεί συντήρηση.
- Κατά τη διάρκεια της διαδικασίας επιθεώρησης / καθαρισμού (όπως καθορίζεται στην ενότητα *Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης*) είναι απαραίτητο να ελεγχθούν τα ακόλουθα:
  - τυχόν πιθανή διαρροή λιπαντικού από το κέλυφος του κιβωτίου γραναζιών
  - η καθαριότητα της σχάρας εξαερισμού (αναρρόφησης) του κινητήρα που υπάρχει στο κάτω τμήμα του μηχανήματος
  - κατάσταση και των δύο σινεμπλόκ που δέχονται την αντίδραση της ροπής του κινητήρα με το κιβώτιο γραναζιών
  - Στην περίπτωση βλάβης: μηνύματα σφάλματος 7 – βλέπε Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.

## Κύριος ανεμιστήρας εξαγωγής αερίων

- Ο κύριος ανεμιστήρας εξαγωγής αερίων εξυπηρετεί για την απομάκρυνση από το μηχανήμα των καπνών που παράγονται κατά τη διαδικασία σιδερώματος. Για εκδόσεις μηχανημάτων με θέρμανση αερίου εξυπηρετεί επίσης για την εξαγωγή των καυσαερίων που εκπέμπονται από τη διαδικασία καύσης.
- Ο κύριος ανεμιστήρας εξαγωγής αερίων βρίσκεται στο κεντρικό περίβλημα ανεμιστήρα, στη μέση του μηχανήματος, στο κάτω τμήμα του, ανάμεσα στις κύριες κάτω μπάρες στήριξης. Είναι τοποθετημένος επάνω σε ένα μονωμένο κινούμενο στρώμα.
- Ο κύριος ανεμιστήρας εξαγωγής αερίων είναι ακτινικός με τα πτερύγια να έχουν κλίση προς τα πίσω, και διαθέτει έναν ενσωματωμένο μονοφασικό επαγωγικό κινητήρα. Η θερμική προστασία είναι ενσωματωμένη στην περιέλιξη του κινητήρα (ανατρέξτε *Σχήμα 54*).
- Η περιστροφή του ανεμιστήρα είναι δεξιόστροφη (όπως φαίνεται από επάνω), και αυτή η κατεύθυνση δεν αλλάζει με την εναλλαγή της ακολουθίας των φάσεων.

- Ο ανεμιστήρας δεν απαιτεί συντήρηση. Χρειάζεται μόνο καθαρισμό, σύμφωνα με τις οδηγίες στο κεφάλαιο *Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης*.
- Στην περίπτωση βλάβης: μηνύματα σφάλματος 4 – βλέπε Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.



Σχήμα 54

## Μονάδα ελέγχου (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου)

- Η μονάδα ελέγχου ESYS (3) φαίνεται στο *Σχήμα 21*. Περιγράφεται στις ενότητες *Οδηγίες λειτουργίας (μηχανήματα με θέρμανση αερίου)* και *Μετάβαση σε άλλον τύπο αερίου*. Η μονάδα ελέγχου ESYS είναι μια ηλεκτρονική συσκευή που έχει σχεδιαστεί να ελέγχει το σύστημα θέρμανσης με αέριο.
- Η μονάδα ελέγχου ESYS βρίσκεται στην ηλεκτρομαγνητική βαλβίδα αερίου, στην αριστερή βάση του μηχανήματος. Είναι προσβάσιμη μετά από αφαίρεση του αριστερού καλύμματος.
- Η μονάδα ελέγχου δεν απαιτεί συντήρηση. Είναι απαραίτητο να διασφαλίσετε ότι το μπλοκ ακροδεκτών της μονάδας ελέγχου είναι πάντοτε καλυμμένο με το καπάκι (βιδωμένο). Αυτό διασφαλίζει την ασφαλή ηλεκτρική σύνδεση με την ηλεκτρομαγνητική βαλβίδα.
- Ο διαγνωστικός έλεγχος της μονάδας ESYS, η παρακολούθηση των παραμέτρων θέρμανσης και ο προσδιορισμός των σφαλμάτων τύπου E9 μπορούν να πραγματοποιηθούν με τη χρήση ενός ειδικού κιτ διαγνωστικού ελέγχου με δυνατότητα σύνδεσης σε PC/NB, ανατρέξτε στην ενότητα *Μετάβαση σε άλλον τύπο αερίου* και στο Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας. Κωδικός
  - COM\_SET\_ESYS\_IDI33\_G >: SP545156B και όλες οι νεότερες εκδόσεις.
- Στην περίπτωση βλάβης: μηνύματα σφάλματος 9 – ανατρέξτε στην ενότητα Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.

## Καλώδιο υψηλής τάσης (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου)

- Το καλώδιο υψηλής τάσης είναι ένα συστατικό μέρος το οποίο εξυπηρετεί για:
  - παροχή ισχύος υψηλής τάσης (~15 kV) από το ηλεκτρόδιο. Για την ανάφλεξη του καυστήρα αερίου, ανατρέξτε στο κεφάλαιο *Ηλεκτρόδια ανάφλεξης και ιονισμού (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου)*.
- Σε ορισμένες εκδόσεις του μηχανήματος, χρησιμεύει ταυτόχρονα ως:
  - σύνδεση χαμηλής έντασης ρεύματος (~20 nA) με το ηλεκτρόδιο. Για πληροφορίες σχετικά με την ένδειξη της ροής ρεύματος ιονισμού από τα άκρα των ηλεκτροδίων (και, επομένως, για την ανίχνευση φλόγας στον καυστήρα αερίου), βλέπε ενότητα *Ηλεκτρόδια ανάφλεξης και ιονισμού (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου)*.
- Το καλώδιο υψηλής τάσης συνδέει τη μονάδα ελέγχου ESYS (κεφάλαιο *Μονάδα ελέγχου (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου)*) με το συνδυασμένο ηλεκτρόδιο ανάφλεξης και ιονισμού ή με το αυτόνομο ηλεκτρόδιο ιονισμού (κεφάλαιο *Ηλεκτρόδια ανάφλεξης και ιονισμού (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου)*).
- Η μόνωση και οι απολήξεις πρέπει να είναι ανέπαφες και χωρίς βλάβες.
- Στην περίπτωση βλάβης: μηνύματα σφάλματος 9 – ανατρέξτε στην ενότητα Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.

## Ηλεκτρόδια ανάφλεξης και ιονισμού (μόνο μοντέλα με θέρμανση αερίου)

- Το ηλεκτρόδιο (4) είναι ένα συστατικό μέρος που εξυπηρετεί για (σε μηχανήματα με θέρμανση αερίου):
  - Ανάφλεξη του καυστήρα αερίου, κατά την οποία ένας σπινθήρας υψηλής τάσης εκκενώνεται ανάμεσα στις ακίδες του ηλεκτροδίου.
- Εκδόσεις μηχανημάτων με συνδυασμένη λειτουργία ηλεκτροδίου – το ηλεκτρόδιο (4), το οποίο είναι εγκατεστημένο στην αριστερή πλευρά, εξυπηρετεί για την ανίχνευση της φλόγας, κατά τη διάρκεια της οποίας υπάρχει

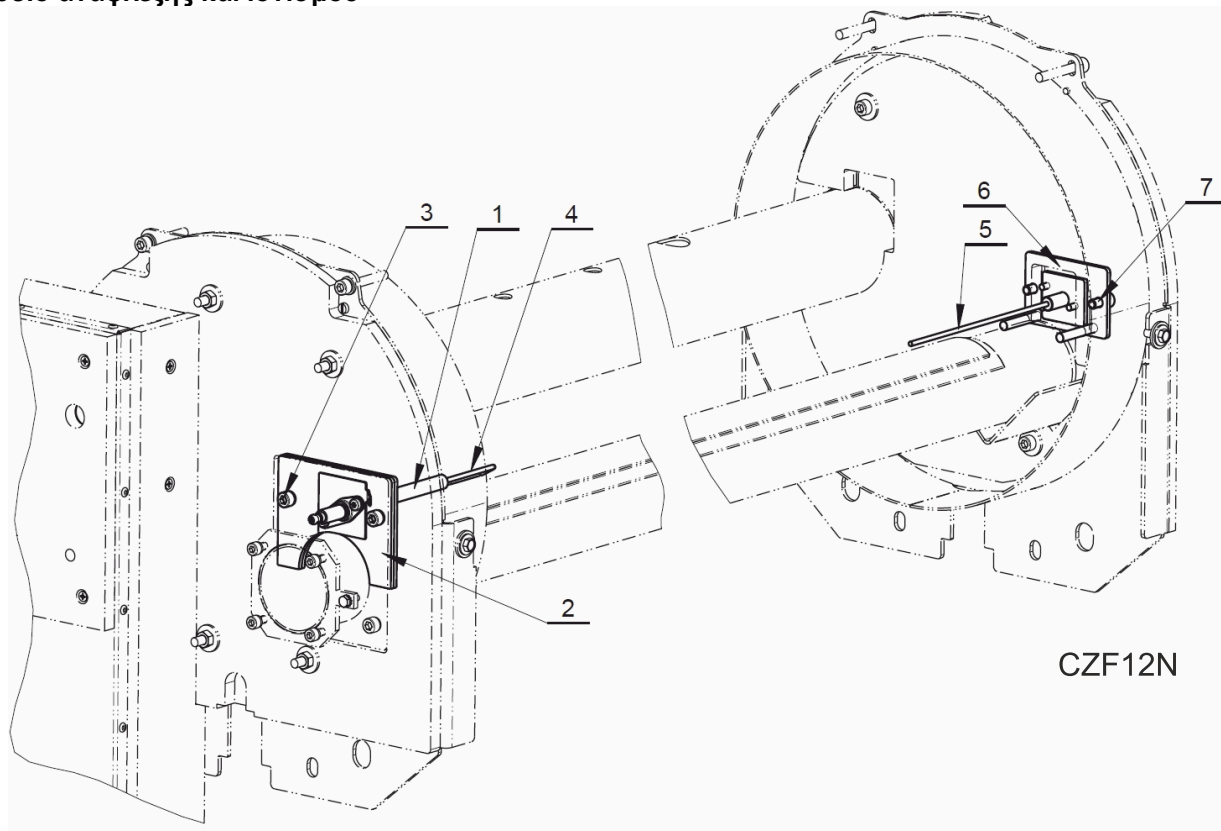
ηλεκτρικό ρεύμα ανάμεσα στις ακίδες λόγω του ιονισμένου αέρα.

- Εκδόσεις μηχανήματος με τις ξεχωριστές λειτουργίες των ηλεκτροδίων - το αυτόνομο ηλεκτρόδιο ανίχνευσης (5), το οποίο είναι εγκατεστημένο στη δεξιά πλευρά, καταργεί το σκοπό ανίχνευσης της φλόγας κατά την οποία υπάρχει ένα ηλεκτρικό ρεύμα ανάμεσα στο άκρο και το γειωμένο καυστήρα εξαιτίας του ιονισμένου αέρα.
- Το ηλεκτρόδιο (1) – *Σχήμα 55*, είναι εγκατεστημένο στον βραχίονα ηλεκτροδίου (2), ο οποίος, ως ολόκληρη μονάδα, είναι στερεωμένος με δύο βίδες (3) στην αριστερή όψη του θαλάμου καύσης. Η μόνη είσοδος στο ανοιχτό διάστημα είναι μέσω της απόληξης του συνδέσμου. Για λόγους επιθεώρησης ή αντικατάστασης, πρέπει να αφαιρεθεί ολόκληρη η μονάδα, αφού αφαιρεθούν οι βίδες (3).
- Το ηλεκτρόδιο μπορεί να λειτουργήσει σωστά μόνο αν:
  - το κεραμικό μονωτικό είναι άθικτο
  - τα άκρα των ηλεκτροδίων kanthal® είναι αρκετά αιχμηρά
  - η απόστασή τους στο διάκενο σπινθηρισμού (4) είναι σωστή.
  - Η απόσταση πρέπει να είναι περίπου 3 mm [0,12 ιντσών.].

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η εκκένωση σπινθήρα πρέπει να λαμβάνει χώρα μόνο μέσα στο διάκενο του σπινθηριστή (4).**

- Το αυτόνομο ηλεκτρόδιο ανίχνευσης (5) (ανατρέξτε στο *Σχήμα 55*), αν χρησιμοποιείται, είναι εγκατεστημένο σε έναν βραχίονα ηλεκτροδίου (6), ο οποίος, ως ολόκληρη μονάδα, είναι στερεωμένος από δύο βίδες (7) στο μπροστινό δεξί τμήμα του θαλάμου καύσης. Σε περίπτωση που υπάρχει ανάγκη επιθεώρησης ή αντικατάστασης ενός ηλεκτροδίου, πρώτα πρέπει να αφαιρεθεί ολόκληρη η μονάδα του ηλεκτροδίου ανάφλεξης, αφού αφαιρεθούν οι βίδες στερέωσης (7).

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Το ύψος του ηλεκτροδίου (4), (5) μπορεί να ρυθμιστεί από τον βραχίονα του. Ωστόσο, πρέπει να διατηρηθεί η θέση ύψους του ηλεκτροδίου. Μπορεί να αλλάξει μόνο σε περίπτωση που το μηχανήμα διαμορφωθεί για λειτουργία με άλλον τύπο αερίου.**

**Ηλεκτρόδιο ανάφλεξης και ιονισμού**

1. Ηλεκτρόδιο ανάφλεξης και ιονισμού
2. Βραχίονας ηλεκτροδίου
3. Βίδες
4. Σπινθηριστής

Σχήμα 55

- Στην περίπτωση βλάβης: μηνύματα σφάλματος 9 – ανατρέξτε στην ενότητα Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.

**Διακόπτης πίεσης / ροής αέρα (μόνο μοντέλα με θέρμανση με αέριο)**

- Ο διακόπτης πίεσης / ροής αέρα (4) – Σχήμα 21 είναι μια συσκευή ασφαλείας.
- Ο διακόπτης πίεσης / ροής αέρα είναι μια ηλεκτρομηχανική συσκευή που παρακολουθεί αν είναι σωστό το εύρος των τιμών υποπίεσης στο σύστημα εξαγωγής. Βλέπε ενότητα Σύνδεση σε εξαγωγή ατμού για περισσότερες πληροφορίες.
- Ο διακόπτης ροής αέρα/πίεσης βρίσκεται στο άνω αριστερό τμήμα του ηλεκτρολογικού πίνακα και είναι προσβάσιμος μετά από την αφαίρεση του αριστερού καλύμματος του μηχανήματος.
- Ο διακόπτης ροής αέρα/πίεσης ρυθμίζεται από τον κατασκευαστή με μεγάλη ακρίβεια. Απαγορεύεται οποιαδήποτε παρέμβαση. Η ρύθμιση ενός νέου διακόπτη

ροής αέρα/πίεσης (αφότου τοποθετηθεί), ο οποίος χρησιμοποιήθηκε για την αντικατάσταση του παλιού, μπορεί να διενεργηθεί μόνο από εξουσιοδοτημένο προσωπικό, ακολουθώντας συγκεκριμένη διαδικασία.

- Σε περίπτωση που ο εισερχόμενος σωλήνας αποσυνδεθεί από τον διακόπτη, πρέπει να επανασυνδεθεί στην έξοδο (μείον).
- Ο διακόπτης δεν πρέπει να υπόκειται σε οποιαδήποτε υπερπίεση/υποπίεση έξω από συγκεκριμένο εύρος λειτουργίας, διαφορετικά θα υποστεί βλάβη.
- Στην περίπτωση βλάβης: μηνύματα σφάλματος 8 – βλέπε Συμπληρωματικό έγγραφο λειτουργίας.

**Οδηγός τράπεζας εισαγωγής - Συμπλέκτης\***

- \* Μόνο σε ορισμένα μηχανήματα.
- Τα μηχανήματα COIN/CPS και όλες οι εκδόσεις με πετάλι διακοπής/έναρξης της τράπεζας εισαγωγής (ανατρέξτε στο Συμπλήρωμα Οδηγιών Λειτουργίας) έχουν τον οδηγό της



τράπεζας εισαγωγής προσαρτημένο με ηλεκτρομαγνητικό συμπλέκτη.

- Ο ηλεκτρομαγνητικός συμπλέκτης εξυπηρετεί για την αποσύνδεση/σύνδεση του οδηγού της τράπεζας εισαγωγής, η οποία είναι ανεξάρτητη από την κίνηση του κυλίνδρου σιδερώματος.
- Η μονάδα του ηλεκτρομαγνητικού συμπλέκτη βρίσκεται στους άξονες του κυλίνδρου της τράπεζας εισαγωγής, στη δεξιά βάση, και είναι προσβάσιμη μετά από την αφαίρεση του καλύμματος της δεξιάς βάσης.
- Η συντήρηση του συμπλέκτη γίνεται με απλή εφαρμογή πεπιεσμένου αέρα σε ολόκληρο τον συμπλέκτη (διαδικασία κατά την οποία απομακρύνονται με τον αέρα τα διαβρωτικά σωματίδια από την επιφάνεια του δίσκου του συμπλέκτη). Πραγματοποιήστε αυτήν την εργασία ανά τα χρονικά διαστήματα που προσδιορίζει το κεφάλαιο *Καθαρισμός του μηχανήματος - Διαστήματα επιθεώρησης*.

## Απόξευση διαρροής γείωσης χώρου πλυντηρίων - Δοκιμή

- Αν η απόξευση διαρροής γείωσης εγκαταστάθηκε πριν από το καλώδιο τροφοδοσίας, είναι απαραίτητο να ελέγχετε τακτικά τη λειτουργία της. Η απόξευση διαρροής γείωσης είναι μια πολύ ευαίσθητη συσκευή, η οποία συμβάλλει στην

αυξημένη ασφάλεια του μηχανήματος, και απαιτεί τακτική επιθεώρηση.



### ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

ΤΟΥΛΑΧΙΣΤΟΝ ΜΙΑ ΦΟΡΑ ΚΑΘΕ ΤΡΕΙΣ ΜΗΝΕΣ ΕΝΑΣ ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΜΕΝΟΣ ΤΕΧΝΙΚΟΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΛΕΓΧΕΙ ΤΟΝ ΑΥΤΟΜΑΤΟ ΔΙΑΚΟΠΤΗ ΔΙΑΡΡΟΗΣ ΚΑΙ ΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ. Η ΔΟΚΙΜΗ ΓΙΝΕΤΑΙ ΜΕ ΤΗΝ ΤΑΣΗ ΠΑΤΩΝΤΑΣ ΕΝΑ ΚΟΥΜΠΙ ΔΟΚΙΜΗΣ ΣΤΟΝ ΑΥΤΟΜΑΤΟ ΔΙΑΚΟΠΤΗ ΔΙΑΡΡΟΗΣ. Ο ΑΥΤΟΜΑΤΟΣ ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ ΔΙΑΡΡΟΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΘΕΙ!

C124

## Θέση του σιδερωτηρίου εκτός λειτουργίας


*Ανατρέξτε: Βραχυπρόθεσμα ακινητοποίηση, καθημερινή συντήρηση του κυλίνδρου σιδερώματος, Κύλινδρος στιλβωμένου χάλυβα, Στιλβωμένος κύλινδρος με στρώση σκληρού χρωμίου*

# Θέση του μηχανήματος εκτός λειτουργίας

## Αποσύνδεση του μηχανήματος


Αν πρόκειται να χρησιμοποιήσετε ξανά το μηχάνημα, υποβάλετε τον κύλινδρο σιδερώματος στις διαδικασίες που αναφέρονται στις παρακάτω ενότητες: *Βραχυπρόθεσμα ακινητοποίηση, καθημερινή συντήρηση του κυλίνδρου σιδερώματος, Κύλινδρος στιλβωμένου χάλυβα, Στιλβωμένος κύλινδρος με στρώση σκληρού χρωμίου*

1. Κλείστε την εξωτερική τροφοδοσία ρεύματος στο μηχάνημα.
2. Κατεβάστε τον διακόπτη στο πίσω μέρος του μηχανήματος.

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
ΠΕΡΙΜΕΝΕΤΕ ΜΕΧΡΙ ΝΑ ΚΡΥΩΣΟΥΝ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΚΑΙ ΟΙ ΣΥΝΔΕΣΕΙΣ.	
C140	

- Αποσυνδέστε όλες τις εισόδους ρεύματος, ατμού και αερίου.


## Απόρριψη μηχανήματος

	<b>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ</b>
ΛΑΜΒΑΝΕΤΕ ΟΛΑ ΤΑ ΑΠΑΡΑΙΤΗΤΑ ΜΕΤΡΑ ΠΡΟΦΥΛΑΞΗΣ ΟΤΑΝ ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΕΙΤΕ ΤΟ ΜΗΧΑΝΗΜΑ ΓΙΑ ΝΑ ΑΠΟΦΥΓΕΤΕ ΤΡΑΥΜΑΤΙΣΜΟΥΣ ΑΠΟ ΓΥΑΛΙ Ή ΑΙΧΜΗΡΕΣ ΜΕΤΑΛΛΙΚΕΣ ΑΚΜΕΣ.	
C144	

## Απόρριψη του μηχανήματος (από εξειδικευμένη εταιρεία)

- Πληροφορίες σχετικά με την οδηγία για τα ΑΗΗΕ (Απόβλητα Ηλεκτρικού και Ηλεκτρονικού Εξοπλισμού, μόνο για τα κράτη μέλη της Ευρωπαϊκής Ένωσης):
  - Για την κατασκευή του μηχανήματος που αγοράσατε απαιτούνται και χρησιμοποιούνται φυσικοί πόροι. Το μηχάνημα ενδέχεται να περιέχει ουσίες που είναι επικίνδυνες για την υγεία και το περιβάλλον.

- Κατά την απόρριψη του μηχανήματός σας, σας συνιστούμε να χρησιμοποιείτε το σύστημα συλλογής, επαναχρησιμοποίησης και ανακύκλωσης της περιοχής ή της χώρας σας, προκειμένου να αποφευχθεί η διασπορά των ουσιών αυτών στο περιβάλλον και να μειωθεί η εξάντληση των φυσικών πόρων. Τα συστήματα αυτά επαναχρησιμοποιούν ή ανακυκλώνουν την πλειοψηφία των εξαρτημάτων.

- Το σύμβολο του «διαγραμμένου τροχήλατου κάδου (  )» σας καλεί να κάνετε χρήση αυτών των συστημάτων.
- Για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με τα συστήματα συλλογής, επαναχρησιμοποίησης ή ανακύκλωσης των απορριφθέντων μηχανημάτων, επικοινωνήστε με τον αρμόδιο φορέα της περιοχής ή της χώρας σας (διαχείριση αποβλήτων).
- Μπορείτε, επίσης, να επικοινωνήσετε με τον κατασκευαστή ή το διανομέα σας για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με τις περιβαλλοντικές επιδόσεις των προϊόντων μας.
- Λάβετε υπόψη ότι η οδηγία ΑΗΗΕ ισχύει γενικά μόνο για τις οικιακές συσκευές. Σε κάποιες χώρες ισχύει και για τα επαγγελματικά μηχανήματα, ενώ σε άλλες όχι. Για

το λόγο αυτόν, το σύμβολο (  ) μπορεί να μην υπάρχει.

- Για τους διανομείς: Λόγω της ποικιλομορφίας των εθνικών νομοθεσιών, ο κατασκευαστής δεν μπορεί να λάβει όλα τα μέτρα που απαιτούνται ώστε να συμμορφώνεται με την εθνική νομοθεσία κάθε κράτους μέλους. Ζητούμε από κάθε διανομέα που εισάγει τα μηχανήματά μας σε κάποιο κράτος μέλος (και τα διαθέτει στην αγορά) να λαμβάνει τα απαραίτητα μέτρα συμμόρφωσης με την εθνική νομοθεσία (όπως απαιτείται από την οδηγία).

## Απόρριψη του μηχανήματος (από τον ιδιοκτήτη)

- Είναι απαραίτητο να γίνεται διαλογή των μεταλλικών, μη μεταλλικών, γυάλινων, πλαστικών υλικών κτλ. και μεταφορά τους σε χώρους ανακύκλωσης. Τα υλικά διαλογής πρέπει να ταξινομηθούν σε ομάδες αποβλήτων. Παραδώστε τα ταξινομημένα απόβλητα στην εταιρεία που είναι αρμόδια για περαιτέρω επεξεργασία τους.

# Κίνα Περιορισμός επικίνδυνων ουσιών (RoHS)

Ο πίνακας Επικίνδυνων ουσιών/στοιχείων και το περιεχόμενό τους

Όπως απαιτείται από τις Κινεζικές Μεθόδους Διαχείρισης για την περιορισμένη χρήση επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά προϊόντα

Επικίνδυνες ουσίες						
Όνομα εξαρτήματος	Μόλυβδος (Pb)	Υδράργυρος (Hg)	Κάδμιο (Cd)	Εξασθενές χρώμιο (Cr[VI])	Πολυβρωμοδιφαινόλια (PBB)	Πολυβρωμοδιφαινολαιθέρες (PBDE)
Κινητήρας και κιβώτιο ταχυτήτων	O	O	O	O	O	O
Κύλινδρος σιδερώματος	O	O	O	O	O	O
Σύστημα θέρμανσης	O	O	O	O	O	O
Μονάδα ελέγχου θέρμανσης με αέριο	O	O	O	O	O	O
Καλώδιο ρεύματος	O	O	O	O	O	O
Πίνακας ελέγχου	O	O	O	O	O	O
Πλαίσιο ερμαρίου	O	O	O	O	O	O
Ιμάντες σιδερώματος	O	O	O	O	O	O
Ιμάντες μεταφοράς	O	O	O	O	O	O
Εξάρτημα σφικτήρα	O	O	O	O	O	O
Άλλο μέταλλο	O	O	O	O	O	O
Άλλο πλαστικό	O	O	O	O	O	O
Θερμική μόνωση	O	O	O	O	O	O

Ο πίνακας αυτός έχει εκπονηθεί σύμφωνα με τις διατάξεις του προτύπου SJ/T-11364.

O: Επισημαίνει ότι το περιεχόμενο της εν λόγω επικίνδυνης ουσίας σε όλα τα ομοιογενή υλικά του εξαρτήματος είναι εντός των ορίων που απαιτούνται από το πρότυπο GB/T 26572.

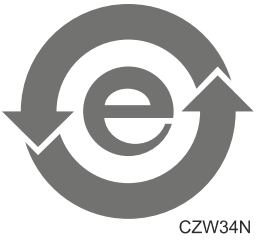
X: Επισημαίνει ότι το περιεχόμενο της εν λόγω επικίνδυνης ουσίας υπερβαίνει τα όρια που απαιτούνται από το πρότυπο GB/T 26572 σε τουλάχιστον ένα ομοιογενές υλικό του εξαρτήματος.

Όλα τα εξαρτήματα που παρατίθενται σε αυτόν τον πίνακα με το σύμβολο "X" συμμορφώνονται με τη νομοθεσία RoHS της Ευρωπαϊκής Ένωσης.

**ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η αναφερόμενη Σήμανση χρήσης περιόδου περιβαλλοντικής προστασίας προσδιορίστηκε σύμφωνα με τις κανονικές συνθήκες χρήσης του προϊόντος, π.χ. θερμοκρασίας και υγρασίας.**

συνέχεια...

Κίνα Περιορισμός επικίνδυνων ουσιών (RoHS)

 <p>CZW34N</p>	
---	--