

# Strykeruller

320 mm diameter

Innsettingsbredde 1664 mm, 2080 mm

Se Side 15 for modellidentifikasjon

Installasjon/bruk/vedlikehold

## Originale instruksjoner

Ta vare på disse instruksjonene for senere bruk.

**FORSIKTIG: Les instruksjonene før du bruker maskinen.**

(Hvis denne maskinen får en ny eier, må denne håndboken følge med maskinen.)




# Innholdsfortegnelse

<b>Grunnleggende instruksjoner og informasjon</b> .....	<b>6</b>
Maskinens formål.....	6
Feil bruk av maskinen.....	6
Brukeranbefalinger.....	7
<b>Sikkerhetsinstruksjoner</b> .....	<b>8</b>
Viktige sikkerhetsinstrukser.....	8
Driftsadvarsler.....	9
Advarsler for transport og oppbevaring.....	10
<b>Innledning</b> .....	<b>11</b>
Symboler på maskinen.....	11
Serieplatenformasjon.....	12
Maskinens serienummerplate for gassoppvarming.....	13
Produksjonsdato.....	14
Reservedeler.....	14
Kundeservice.....	14
Identifisering av modell.....	16
<b>Spesifikasjoner og mål</b> .....	<b>17</b>
Generelle spesifikasjoner.....	17
<b>Installasjon</b> .....	<b>21</b>
Håndtering, transport og oppbevaring.....	21
Fjerning av pall.....	22
Installasjonskrav.....	23
Plasskrav.....	24
Jevne ut maskinen på gulvet.....	25
Tilkobling til damputløp.....	26
Installasjon av flere strykere.....	30
Elektrisk tilkobling.....	31
Tilkobling av maskinen (Uten reststrøminnretning) - Utførelse (N, C, U, H).....	31
Tilkobling av maskinen (Med reststrømenhet) - Utførelse (N, C, U, H).....	32
Reststrømenhet (RCD) Jordfeilbrytere.....	34
Forsyningsledere og -beskyttelse.....	34
Forberedelse av kabel - Utførelse (N, C, U, H).....	35
Stramhet for tilførselskabelen.....	35
Mekanisk beskyttelse av kabelen.....	35
Tilkoblingspunkt - Utførelse (N, C, U, H).....	35

Beskyttet tilkobling av maskinen (jording).....	36
Gassoppvarming (gjelder kun for maskiner med gassoppvarming) .....	37
Installasjon av gasstilkobling.....	37
Avtrekkssystemtilkobling (For gassoppvarmede maskiner) .....	49
Kjøreinstruksjoner (Maskiner med gassoppvarming).....	49
Overføring til annen gasstype .....	50
Å forberede maskinen for drift.....	51
Slik får du maskinen i drift .....	51
Ombygging av damputløpet .....	52
<b>Drift</b> .....	<b>54</b>
Kontrolltaster.....	54
Multifunction-skjerm – Driftsmodus .....	55
Bruksanvisning.....	55
<b>Vedlikehold</b> .....	<b>58</b>
Sikkerhetsinstruksjoner for vedlikehold .....	58
Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller .....	58
Rengjøre gassbrenner (kun for maskiner med gassbrenner).....	59
Strykerulle .....	60
Korttids stillstand, Hverdagsvedlikehold av strykesylinder .....	60
Polert stålsylinder.....	61
Polert stålsylinder med hard-krom-lag.....	61
Rengjøre strykesylinderet .....	61
Strykebelter .....	62
Stramming av strykebelter .....	62
Erstatte strykebelter .....	62
Materbelter for innleggingsbord .....	63
Stramming av matebeltene til innleggingsbordet .....	63
Øvre trykkvalsebånd .....	64
Øvre trykkvalse .....	65
Kjedegir.....	65
Lagre .....	66
Skrapere.....	68
Temperatursensor – Drifts- og sikkerhetssensorer .....	69
Elektriske installasjoner – vedlikehold .....	71
Frekvensomformer .....	71
Hoveddrivmotor .....	72
Hovedavtrekksvifte .....	72
Kontrollenheten (Kun på gassoppvarmingsmodeller) .....	73
Høyspentledning (Kun på gassoppvarmingsmodeller) .....	73
Tennings- og ioniseringselektroder (kun for gassoppvarmingsmodeller).....	73
Trykk- / Luftstrømbryter (Kun modeller med gassoppvarming) .....	74
Driver for innleggingsbord – Kløtsj* .....	74
Jordfeilbryter (jord) – test .....	75
Sette strykevalsen ut av drift.....	75


<b>Sette maskinen ut av drift .....</b>	<b>76</b>
Frakobling av maskinen .....	76
Kassering av maskinen.....	76
Fjerning av maskin (gjennom et spesialisert selskap).....	76
Fjerning av maskin (gjennom eier).....	76
<b>Begrensning av farlige stoffer i Kina (RoHS) .....</b>	<b>77</b>

# Grunnleggende instruksjoner og informasjon


	<b>ADVARSEL</b>
Av sikkerhetsgrunner må informasjonen i denne håndboken etterleses for å minimalisere faren for brann eller eksplosjon eller for å forebygge skade på eiendom, personell eller dødsfall.	
C357	

## Gassoppvarmet versjon

Disse merknadene på henges opp på et godt synlig sted

	<b>ADVARSEL</b>
For din egen sikkerhet, må informasjonen i denne håndboken etterleses for å minimalisere faren for brann eller eksplosjon eller for å forebygge skade på eiendom, personell eller dødsfall.	
<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Ikke oppbevar eller bruk bensin eller andre lettantennelige gasser eller væsker i nærheten av dette eller andre apparater.</b></li><li>• <b>HVADU SKAL GJØRE OM DU LUKTER GASS:</b><ul style="list-style-type: none"><li>• Ikke prøv å slå på noen apparater.</li><li>• Ikke rør noen elektriske brytere, og ikke bruk noen telefon inne i bygningen.</li><li>• Tøm rommet, bygningen eller området for alle personer som oppholder seg der.</li><li>• Bruk en nabos telefon for å ringe din gassleverandør øyeblikkelig. Følg gassleverandørens instruksjoner.</li><li>• Hvis du ikke får tak i gassleverandøren din, ring brannvesenet.</li></ul></li><li>• <b>Installasjon og service må utføres av en kvalifisert installatør, servicebyrå eller gassleverandøren.</b></li><li>• <b>BRANN ELLER EKSPLOSJON:</b> Hvis ikke sikkerhetsadvarslene følges til punkt og prikke, risikerer du alvorlige personskader, dødsulykke eller materiell skade.</li></ul>	
C366	

For din egen sikkerhet


	<b>ADVARSEL</b>
Ikke oppbevar eller bruk bensin eller andre lettantennelige gasser eller væsker i nærheten av dette eller andre apparater.	
C367	

- Informasjonen som legges ut skal innhentes ved å konsultere den lokale gassleverandøren.
- For ytterligere opplysninger om gassoppvarmede maskiner, se Gassoppvarming (Gjelder kun maskiner med gassoppvarming).

## Maskinens formål

- Maskinen er kun konstruert for stryking av flatt tøy (sengetøy, duker, håndklær, lommeterklær, osv.) laget av lin, bomull, ull, silke, polyakryl og polyester.
- Plasser tøyet (med optimal restfuktighet på 50 % ± 10 %) i rullen. Strykemaskinen utfører endelig tørking. Tøy med høyere restfuktighet må tørkes i tørketrommel/fortørkes først. For å hindre for tørt tøy fra å bli sittende fast på strykebelter ved utgangstrauet, og for å hindre produksjon av statisk elektrisitet, fukt tøyet før det settes inn i rullen.
- Tøyet må være ordentlig skylt av. Hvis du ikke følger disse instruksjonene vil det føre til at tøyet gulner, eller vaskemiddel og såperester fører til flekker på strykesylindret.
- Tøyet må sorteres etter type og riktig stryketemperatur. Lommer må tømmes og gjenstander som kan skade tøyet eller maskinen, må fjernes.
- Når du stryker syntetiske eller trykte stoffer må du være spesielt oppmerksom på at stoffet ikke kleber seg til strykesylindret.
- Vi anbefaler ikke å stryke dyner og sengetepper.
- Sjekk at tøyet kan strykes, og hvis det kan det, sjekk korrekt stryketemperatur.
- Maskinprodusenten er ikke ansvarlig for skade på tøyet som oppstår på grunn av manglende overholdelse av disse instruksjonene.

## Feil bruk av maskinen

	<b>ADVARSEL</b>
Maskinen er konstruert for industriell stryking og tørking av slett sengetøy som er vasket i vann. Bruk som ikke er i tråd med det som er tiltenkt (uten skriftlig tillatelse fra produsenten) er ansett som ukorrekt..	
C010	


- Ikke stryk tøy med materialer designet for å holde på fuktighet.
- Maskinen er ikke ment for å stryke tøy som inneholder elementer av metall, plastikk, fiberglass eller skumgummi.
- Maskinen er ikke ment for å stryke tøy som inneholder harde komponenter som kan skade styrkebelter eller overflaten på strykesylinderet.
- Maskinen er ikke ment for å stryke tøy med knapper.
- Ikke stryk sengetøy som er skadet (revnet, med hull, med løse fibre). Slikt sengetøy kan sette seg fast i strykemaskinen og skade den.
- Ikke la tøyet ligge i maskinen!
- Hvis bredden på tøyet ikke er i samsvar bredden på maskinen, veksle mellom å legge inn tøyet til venstre og høyre for å opprettholde balansert bruk av maskinen.
- Ikke koble fra strømforsyningen hvis temperaturen på maskinen er over 80 °C [176 °F], utenom i spesielle tilfeller.
- Ikke kjør maskinen ved maksimal hastighet under oppvarming- og nedkjølingsfaser.
- Ikke skru av maskinen hvis ikke strykebeltene er tørre.
- Ikke stryk på temperaturer under 80 °C [176 °F], da det kan føre til oksidering av strykesylinderet.
- Ikke stryk syntetisk tøy ved høy temperatur.

## Brukeranbefalinger

- Maskinene beskrevet i denne manualen har følgende strykekapasiteter:
  - Tøybredde: 1,664 m [5,46 fot] (modell 1664).
  - Tøybredde: 2,080 m [6,82 fot] (modell 2080).
- Strykehastigheten kan bli satt til 1–6 mm/min [3,3–19,7 fot/min] basert på type tøy og fuktighet.
- Temperaturen på strykesylinderet kan still til opptil 180 °C [356 °F] i henhold til tøytype; for å stryke de tidligere nevnte tøytypene, still temperaturen til opptil 160 °C [320 °F].
- Strykeparameterene vises på kontrollpanelet.
- Maskinen kommer i følgende versjoner:
  - OPL-versjon: Kontrollpanel med mulighet for å endre alle valgfri mål; designet for kvalifiserte operatører.
  - COIN-versjon: Maskinen er utstyrt med et innebygd betalingssystem, med delvis tilgjengelig kontrollpanel (start, stopp, tid igjen av betalt syklus) med forhåndsinnstilte strykemål; de valgfri målene kan kun endres av en autorisert person.
  - CPS-versjon: Myntversjon med et ytre betalingssystem, med delvis tilgjengelig kontrollpanel (start, stopp, tid igjen av betalt syklus) med forhåndsinnstilte strykemål; de valgfri målene kan kun endres av en autorisert person.
- Maskiner er utstyrt med følgende oppvarmingsalternativer:
  - E: Elektrisk oppvarming
  - G: Gassoppvarming
- Minimum temperatursvingning kan justeres av opplærte operatører som kan endre innstilt temperatur og strykehastighet på kontrollpanelet i henhold til tøytype og resterende fuktighet.
- For å oppnå maksimumkapasitet for strykeren:
  - Hindre temperaturfall ved å velge lavest mulig strykehastighet.
  - Start å stryke når innstilt temperatur er nådd.
  - Avstanden mellom individuelt innlagt tøy må ikke være større enn lengden på inngangstransportbåndet for å sørge for glatt stryking.
  - Ikke la strykeren være i kjøremodus hvis du ikke stryker.
  - Grupper tøyet i henhold til type tøy eller til resterende fuktighet.
  - Juster hastighet og temperatur for å passe de spesifikke behovene til bestemte tøytyper.
  - For å senke strømforbruket, skru av strykeren (nedkjølingsmodus) for du legger inn det siste tøyet. Strykeren vil bruke opp oppvarmet varme i strykesylinderet og nedkjølingstiden vil forkortes.
- Legg inn tøyet på inngangstransportbåndet vekselvis fra høyre og venstre side (hvis tøyet er bredere enn halve inngangsbredden til maskinen) eller gradvis fra venstre til høyre, slik at overføringen av varme til det strøkne tøyet er jevnt fordelt over hele strykesylinderet.
- Legg tøyet forsiktig inn i strykeren. Hvis du ikke er forsiktig kan det føre til problemer med å fjerne tøyet når strykingen er fullført.
- For å oppnå best resultater anbefaler vi å stryke flatt tøy først (håndklær, sengetøy, osv.).
- Hvis tøyet må strykes to ganger for å tørke, er det en risiko for at det vil gulne. Det samme gjelder dersom rullen går for sakte.
- Hvis tøyet ikke blir tørt etter første stryking, kan det være på grunn av følgende:
  - Vaskemaskinen har an lav sentrifugeringskapasitet: i dette tilfellet anbefaler vi kort hurtigtørking (5-10 minutter) i en tørketrommel.
  - Tøyet er for tykt.
  - Hastigheten er for høy.
- Sjekk at tøyet som skal strykes ikke er bredere enn maksimal innsettingsbredde.
  - Ikke stryk brettet tøy. Det er ikke mulig å oppnå forventet kvalitet på tørkingen/strykingen på denne måten.
  - hvis det er mulig, bruk hele bredden av strykesylinderet.
- Hvis tøyet er fuktig når det kommer ut av strykeren, senk strykehastigheten til du oppnår ønsket resultat.
  - 8 % fuktighet etter stryking er ansett som optimalt.
- Hvis tøyet er stivet er det fare for misfarging av strykesylinderet eller at tøyet kleber seg til sylindret.
- Produktiviteten og kvaliteten på strykingen er meget avhengig av vaskingen. Sørg for at alle forutsetninger er møtt.

# Sikkerhetsinstruksjoner

## Viktige sikkerhetsinstruksjoner

	<b>ADVARSEL</b>
<p><b>For å redusere risikoen for brann, elektrisk støt, alvorlig skade eller død på personer når etterbehandleren brukes, følg disse grunnleggende forholdsreglene.</b></p>	
W803	

- Les alle instruksjoner før du bruker etterbehandleren.
- Installer etterbehandleren henhold til anvisningene for INSTALLASJON. Se anvisningene for JORDING for korrekt jording av vaskemaskinen. Alle tilkoblinger for elektrisk strøm, jording og gassforsyning må samsvare med lokale bestemmelser og utføres av godkjent personell ved behov. Det anbefales at maskinen installeres av kompetente teknikere.
- Ikke installer eller oppbevar etterbehandleren der den kan bli utsatt for vann eller vær. Etterbehandleren kan ikke brukes i et lukket rom der luftforsyningen er utilstrekkelig. Hvis nødvendig må ventilasjonsgitre installeres i dørene eller vinduene.
- Nødsikkerhetsstopp slik som fingerbarer og nødstoppbrytere må farges røde og merkes tydelig.
- Hvis du merker gasslukt, må gasstilførselen straks kobles fra og rommet må luftes. Ikke slå på elektriske apparater og ikke koble elektriske brytere. Ikke bruk åpen ild. Ikke bruk telefon i bygningen. Ta kontakt med montøren og eventuelt gassfirmaet så snart som mulig.
- Omgivelsene må holdes frie for brennbare produkter for å unngå brann og eksplosjon. Avtrekksslangen må rengjøres regelmessig av kvalifisert personell.
- Ikke stryk gjenstander som tidligere er blitt rengjort i, vasket i, lagt i, eller flekket med bensin eller maskinoljer, vegetabiliske eller matoljer, rengjøringsvoks eller kjemikalier, rensmidler, tynnere eller andre brennbare eller eksplosive stoffer siden de avgir damp som kan antenne, eksplodere eller forårsake at stoffet selv antenner.
- Gjenstander som skumgummi (lateksskum), dusjetter, vanttette tekstiler, gummibelagte gjenstander og klær eller puter fylt med skumgummiputer skal ikke strykes i etterbehandleren. Ikke bruk apparatet til å stryke materialer med en lav smeltetemperatur (PVC, gummi, osv.).
- Sjekk driften til sikkerhetsfingerbeskytteren ved starten av hvert skift. Når sikkerhetsstoppen settes i gang skal etterbehandleren stanse øyeblikkelig. Hvis denne sikkerhetsfunksjonen ikke fungerer ordentlig, må ansatte slå av etterbehandleren og gi beskjed til lederen. Ikke kjør etterbehandleren før sikkerhetsfingerbeskytteren er reparert og fungerer som den skal. Sørg for at alle andre sikkerhetsfunksjoner, inkludert beskyttere og paneler, er på plass før du starter etterbehandleren.
- Ikke la barn være i nærheten av etterbehandleren. Dette apparatet er ikke ment for bruk av små barn eller ustødige personer uten oppsyn. Små barn må holdes øye med slik at de ikke leker med apparatet.
- Prøv aldri å fjerne, justere eller rette fastklemt eller misforet tøy mens etterbehandleren er i gang. Å forsøke å fjerne fastklemt tøy kan føre til at brukeren blir sittende fast i tøyet og trukket inn i etterbehandleren. Hvis noe sitter fast i etterbehandleren, slå av strømmen før du forsøker å rette opp i problemet. Unngå kontakt med oppvarmede deler.
- Bruk etterbehandleren kun for tiltenkt bruk, å stryke klær. Følg ALLTID tøyets instruksjoner som angitt av tekstilprodusenten og bruk tørketrommelen kun til å tørke tekstiler som er blitt vasket i vann.
- Produsentens instruksjoner som er angitt på pakken for vaskemidler må alltid leses og følges. Følg alle advarsler og all sikkerhetsinformasjon. For å redusere faren for forgiftning eller etseskader, må de til enhver tid oppbevares utenfor barns rekkevidde (helst i et låst skap).
- Ikke bruk mykemiddel eller antistatiske midler med mindre dette er anbefalt av produsenten av produktet.
- Beskytt deg selv og medarbeidere ved å sørge for at alle følger alle reglene. Les og følg alle sikkerhetsmerker og advarsler. Lær alle aspekter av utstyret, slik som hva som blir varmt, hvilke deler som beveger seg, alle sikkerhetsstopper, og alle nødprosedyrer. Ikke kom nær bevegelige eller varme deler. Ikke bruk løstsittende klær, gensere, smykker, eller slips når du er nær etterbehandleren.
- IKKE bruk etterbehandleren hvis den ryker, lager slipelyder eller mangler eller har ødelagte deler eller støtter og/eller paneler mangler. IKKE tukle med kontrollene eller overgå noen sikkerhetsenheter.
- Hyppige planlagte sikkerhetsmøter er essensielt for å gjennomgå og oppdatere reglene. Hvis noen er sett å bryte reglene, bør veileder eller leder varsles umiddelbart. Å rapportere noen for regelbrudd kan redde liv eller lemmer.
- Hold området rundt avtrekksåpningen og området rundt fritt fra opphopning av lo, støv og skitt. Interiøret i behandleren og avtrekkskanal bør rengjøres med jevne mellomrom av kvalifisert servicepersonell.
- På slutten av hver arbeidsdag, skal alle hovedforsyninger til gass strøm slås av.
- Du må aldri betjene etterbehandleren mens den kjører. Aldri strekk deg over, under eller bak sikkerhetsfingerbeskytteren eller over noe område i nærheten av varme overflater eller bevegelige deler uten først å slå av etterbehandleren på bryteren og strømkilden. Følg denne regelen når du arbeider med etterbehandleren for å unngå alvorlige skader fra etterbehandlerens varme og/eller trykk.
- Vedlikeholdspersonell bør arbeide i en fadderordning for gjensidig beskyttelse når du arbeider på en etterbehandler.




- Ikke reparer eller erstatt noen deler av etterbehandleren, eller forsøk å utføre vedlikehold med mindre annet er anbefalt i instruksjonene om brukervedlikehold eller i publiserte instruksjoner om brukerreparasjon som du forstår og har ferdighetene til å utføre. ALLTID koble strømforsyningen fra etterbehandleren før du vedlikeholder maskinen. Koble fra strømkabelen ved å holde i pluggen, ikke ledningen.
- Er du i tvil, ikke gjør noe før veileder eller service-vedlikeholdsavdelingen er blitt kontaktet. Bare kvalifisert personell bør utføre service på etterbehandleren.
- Feil installasjon, vedlikehold og/eller bruk av etterbehandleren i henhold til produsentens instruksjoner kan føre til forhold som kan produsere skade på personer og/eller eierdeler.

**MERK: ADVARSLER og VIKTIG SIKKERHETSINSTRUKSJONER i denne håndboken er ikke ment å dekke alle mulige forhold og situasjoner som kan forekomme. Det må brukes sunn fornuft, forsiktighet og påpasselighet under installasjon, vedlikehold eller drift av finbearbeideren.**

Ta alltid kontakt med din forhandler, distributør, servicebedrift eller produsenten dersom det oppstår problemer eller situasjoner du ikke forstår.


**MERK: Alle apparater er produsert i henhold til EMC-direktivet (elektromagnetisk kompatibilitet). De kan bare brukes i begrensede omgivelser (minst være i samsvar med krav til klasse A). Av sikkerhetsmessige grunner må det holdes nødvendige sikkerhetsavtander fra sensitive elektriske eller elektroniske anordning(er). Disse maskinene er ikke tiltenk hjemmebruk av private brukere i hjemmeomgivelser.**

## Driftsadvvarsler

	<b>ADVARSEL</b>
<p>FOR Å MINIMERE RISIKOEN FOR ELEKTRISK STRØM, ALVORLIGE PERSONSKADER ELLER MATERIELLE SKADER, MÅ DU LESE OG FØLGE DISSE VEILEDNINGENE:</p>	
C011	

- Følg alltid sikkerhetsinstruksjonene i håndboken og advarsler og merknader på etiketter på maskinen.
- Følg alle gyldige og grunnleggende sikkerhetstiltak og -forskrifter.
- Maskinen må ikke brukes av barn. Sørg for at ingen barn, dyr eller andre er i nærheten av maskinen før den aktiveres.
- Når du stryker, fest klær, slips, smykker, armbånd og langt hår.
- Ikke kjør maskinen med ødelagte eller manglende deler eller åpne deksel. Maskinen kan kun slås på når alle deksel er på plass.
- Ikke legg inn tøy som inneholder brannfarlige eller brennbare agenter i maskinen. Ikke oppbevar brennbare stoffer nær maskinen. Hold maskinens overflate ren og fri for brannfarlige materialer.
- Maskinen produserer damp som effektivt må trekkes ut av rommet.
- Ikke oppbevar eller spray noen brennbare stoffer nær maskinen.
- Ikke oppbevar eller bruk bensin eller andre lettantennelige gasser eller væsker i nærheten av dette eller andre apparater.
- Forhindre uautorisert bruk av kontrollpanelet.
- OPL-versjonen (uten myntinnkast) er kun beregnet brukt av kvalifiserte operatører.
- Bruk beskyttende hansker når du håndterer det varme, strøkne tøyet.
- Den høye temperaturen på strykesylinderet kan forårsake alvorlige brannskader. Unngå å berøre de varme delene av maskinen.
- Maskinen må være koblet til strømmettet via en fast mater.
- Maskinen må være koblet til strømforsyningen, jording, ventilasjon eller gass i henhold til installasjonshåndboken i samsvar med lokale standarder og tilkoblingen må utføres av kvalifiserte personer med relevant gyldig tillatelse. Alle regler som gjelder for tilkobling til det lokale strømforsyningssystemet (TT/TN/IT osv.) må følges.
- Maskinen er utstyrt med en frekvensomformer. Ikke endre omformerparameterinnstillinger. Uautoriserte endringer kan forårsake alvorlig skade, brann, skade på maskinen osv.
- Kontroller jevnlig tilstanden til jordingen, maskinens evakueringsfunksjon og sikkerhetsstang.
- Ikke bruk strykeren når sikkerhetsbaren for fingerbeskyttelsen er skadet!
- Eventuelle endringer i installasjonen av maskinen i strid med bruksanvisningen, må godkjennes av produsenten. Ellers er produsent/leverandør ikke ansvarlig for eventuelle skader eller skader på mennesker og eiendom.
- Enhver forstyrrelse av maskinens funksjoner er ikke tillatt, og produsenten avviser ethvert ansvar i slike tilfeller.

- Studer de fullstendige instruksjonene, i dette tilfelle «Original installasjon-, vedlikehold- og brukerhåndbok», nøye før installasjon, drift og vedlikehold av maskinen.
- Håndboken inneholder også katalogen med reservedeler, som ikke standardmessig følger med maskinen. Ta kontakt med din forhandler for katalogen med reservedeler.
- Gå frem i henhold til instruksjonene som er gitt i håndboken og oppbevar dem lett tilgjengelig nær maskinen for senere bruk.
- Ta alltid kontakt med distributør, serviceverksted eller produsenten om du møter på noen problemer du ikke forstår.

	<b>ADVARSEL</b>
<p><b>KOBLE ALLTID MASKINEN FRA STRØMTILFØRSELEN OG ALLE ANDRE MULIGE ENERGIKILDER FØR DU ARBEIDER PÅ MASKINEN. STRYKERULLEN MÅ KJØLES NED. HOVEDBRYTERENS KRETSTERMINALER ER STRØMFØRENDE SELV OM HOVEDBRYTEREN ER AV!</b></p>	
C012	

**GASSOPPVARMET VERSION (SAMMENDRAG)**

- I tilfelle gasslekkasje, slå av hovedgasstilførselen, luft ut rommet, unngå å bruke noen elektriske brytere og å slå på noen elektriske apparater, røyking, bruk av åpen flamme og ring brannvesenet.
- Evakueringen av den gassoppvarmede strykemaskinen må ikke under noen omstendigheter være tilkoblet evakueringen til en rensesmaskin eller en rensevase.
- Du må ikke deaktivere eller endre fabrikkinnstillinger for noen av gassoppvarmingskomponentene og -enhetene.
- Parametrene for justeringen, gasstype, tillatt gasstrykk og gassapparatkategori er oppgitt på serieplaten til maskinen. Enhver justering til en annen type gass eller trykk kan utføres med produsentens tillatelse og av godkjent vedlikeholdspersonell.
- Observer minimal romventilasjon anbefalt av produsenten.
- Alle potensielle gassoppvarmingskomponenter er gjenstand for en spesialtillatelse. De kan kun erstattes med originale reservedeler levert av produsenten i tilfelle skade.

**ALLE VERSJONER (SAMMENDRAG)**


- Installasjon og reparasjoner kan bare utføres av en autorisert serviceorganisasjon med relevant tillatelse fra produsenten.
- Garantien kan annulleres ved manglende overholdelse av instruksjonene oppgitt i denne håndboken.
- Originale eller identiske deler må brukes som reservedeler i denne maskinen.
- Returnere alle panelene til sin opprinnelige posisjon og sikre dem med den opprinnelige metoden etter en reparasjon. Dette er et beskyttende tiltak mot elektrisk støt, personskade, brann og/eller skade på eiendom.
- Instruksjonene og advarslene som er beskrevet i denne håndboken omfatter ikke alle mulige forhold og situasjoner

som kan oppstå under installasjonen av maskinen. De skal forstås i den generelle betydning. Forsiktighet og nøyaktighet er faktorer som ikke kan løses av konstruksjonen av maskinen. Disse faktorene må sikres ved kvalifisering av personer som installerer, bruker eller vedlikeholder maskinen.

**MERK:**

- Den tilsvarende støynivået ved driftsområdet er lavere enn dB (A).
- Denne maskinen inneholder ikke deler med asbest.

**Advarsler for transport og oppbevaring**

	<b>ADVARSEL</b>
<p><b>VED TRANSPORT OG LAGRING AV MASKINEN MÅ DU IKKE SKYVE, TREKKE ELLER LEGGE VEKT PÅ KOMPONENTENE SOM STIKKER FREM FRA MASKINEN (DRIFTSELEMENTER, KNAPPER, BRYTERE, SVEIVER, SKRUFORBINDELSER TIL STRØMTILFØRSEL, SKRUFORBINDELSER TIL GASSTILFØRSEL, OSV.). PÅ SE AT ALLE DISSE KOMPONENTENE ER BESKYTTET FOR Å UNNGÅ SKADE NÅR MASKINEN BEARBEIDES OG INNSTALLERES.</b></p>	
C013	

- Forbrukeren må overholde produsentens instruksjoner vedrørende transport, manipulering og lagring av produktene når gi forsendelsen. Produsenten er ikke ansvarlig for eventuelle skader på maskinen under transport i dette tilfellet.
- Områdetemperaturen for transport og lagring må ikke overskride -25 °C [-13 °F] og +55 °C [+131 °F]. Den relative fuktigheten under transport og lagring må ikke overstige 50 %. Produktet må beskyttes mot mekanisk skade og vær når de oppbevares i et åpent område.
- Hvis mulig, la maskinen være i transportemballasjen eller i det minste på en transportpalle i tre før den endelige monteringen av maskinen på det strukturelle grunnlaget i vaskerom. Installasjonsmetoden er beskrevet i kapittelet INNSTALLASJON.

# Innledning

## Symboler på maskinen

### Symbol - Utførelse (N, C, U, H)



- Hovedbryteren
  - OPL-versjon: Plassert på fremre venstre side; er også brukt som nødstopknapp. I tilfelle nødsituasjon, skru til «av/off»-posisjon.
  - COIN/CPS-versjon: Plassert på den bakre veggen av det venstre stativet



- Advarsel, farlig spenning, elektriske apparater.



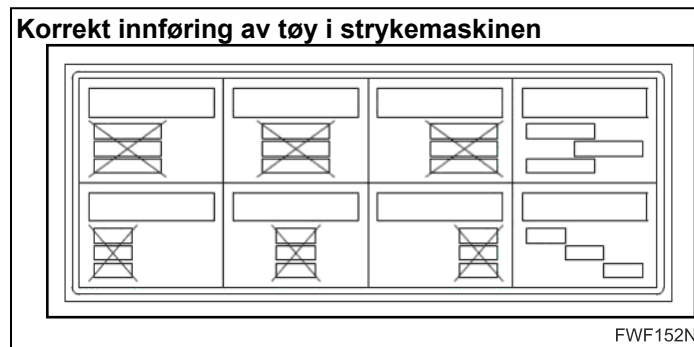
- Varme overflater. Ikke ta på de merkede områdene etter at maskinen har blitt varmet opp.



- Fare for kontakt med bevegelige deler på maskinen. Ikke ta på de merkede områdene mens du håndterer tøyet.

### Rett opp innlegging av tøy i strykeren

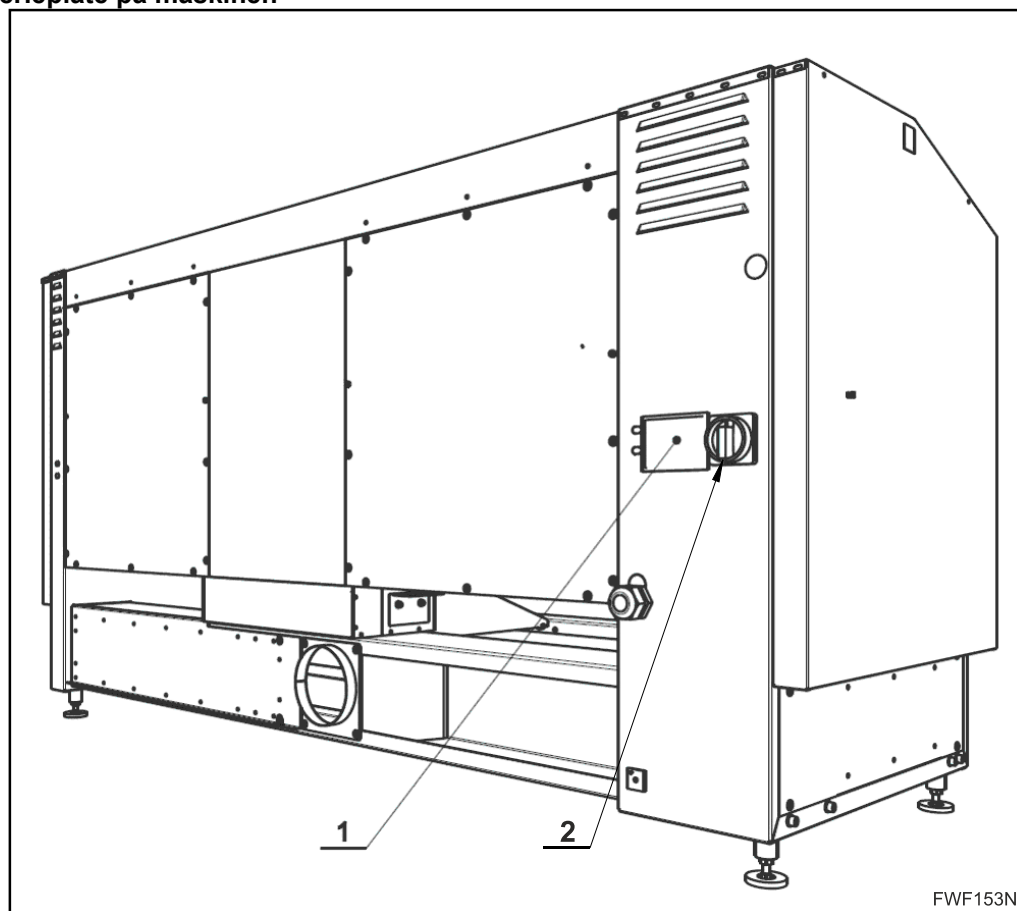
- Instruksjonsetikett for innføring av tøy. Informasjon om feil og riktig innføring av tøy i strykevalsen.
- Hvis du ofte stryker tøy som er smalere enn innleggingsbredden til maskinen, anbefaler vi å hoppe over midten av strykesylinderet et par ganger og veksle mellom venstre og høyre kanter av sett inn tabellen. Dette vil kjøle ned strykesylinderkantene som er overopphetet av det strøkne tøyet. Se *Figur 54*.



Figur 1

## Serieplatenformasjon

### Plassering av serieplate på maskinen



1. Plassering for maskinens typeskilt
2. Plassering av hovedbryter for MYNT/CPS-modeller (med betaling)

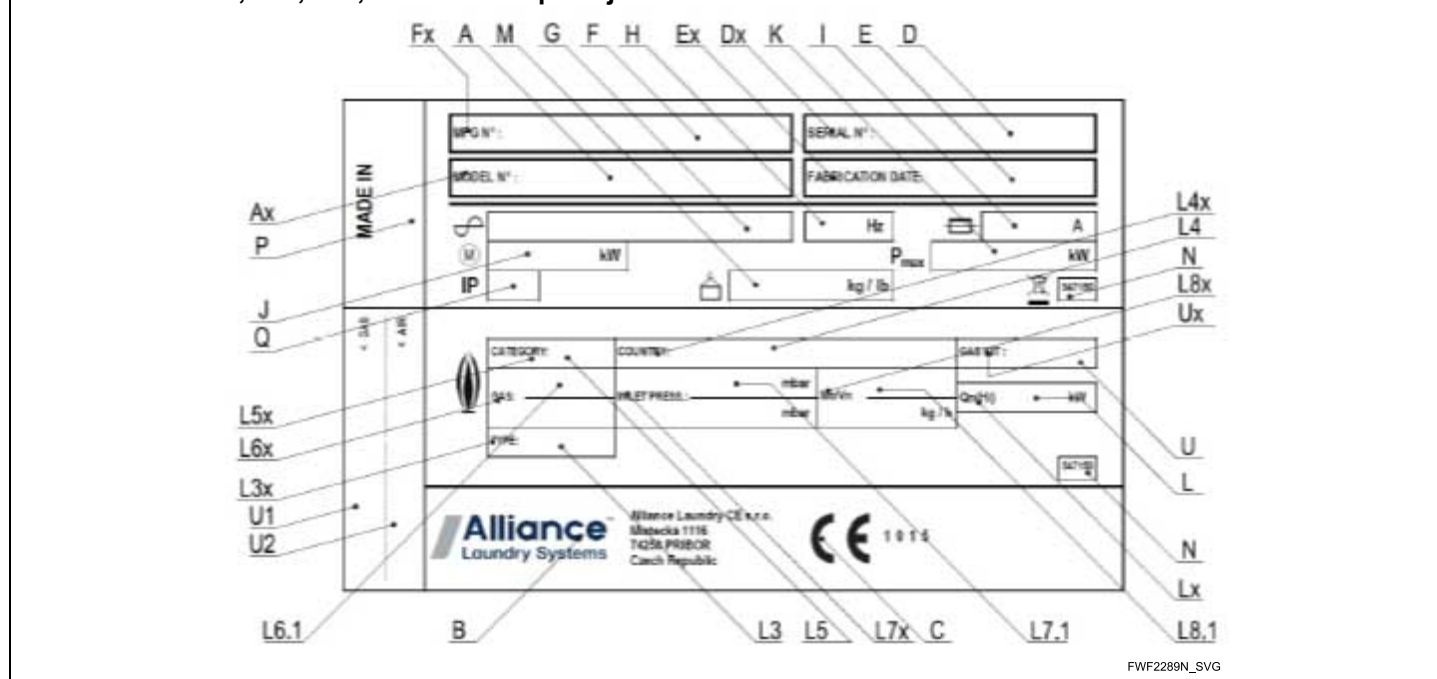
**MERK: Serieplate for gassversjoner inkluderer data, justering og informasjon om gasstype.**

**MERK: Hovedbryter for OPL-modeller er plassert på fremre venstre side.**

Figur 2

## Maskinens serienummerplate for gassoppvarming

Modeller med "N", "C", "U", "H" i den 10. posisjonen i modellnr.



Figur 3

Pos.	Beskrivelse	Pos.	Beskrivelse
A	Modell nr.	L3x	«Type» på kundespråket (CE)
Ax	«Modellnr.» på kundens språk	L4	Land / Land for installasjon
B	Produsent + adresse	L4x	«Land» på kundespråket (CE)
C	Godkjenning/Overensstemmelsesmerking	L5	Kategori
D	Maskinens serienummer	L5x	«Kategori» på kundespråket (CE)
E	Produksjonsår / Produksjonsdato	L6.1	Gasstype
F	MFG N° > Produsentens IPN-kode	L6x	«Gass» på kundens språk (CE)
Fx	«MFG-nr.» på kundens språk (CE)	L7.1	Gasstrykk innløp (mbar)
G	Matespenning (V) / Faser	L7x	«Innløpstrykk» på kundens språk (CE)
H	Frekvens (Hz)	L8.1	Gassforbruk + enheter (m <sup>3</sup> /t v kg/t)
I	Avgreningssikring / Innretning for tilførselsvern / Sikring (I)	L8x	Symbol for gassforbruk Mn(Vn)
J	Hovedmotoreffekt / Største motor (kW)	M	Nettvekt (kg [lb])
K	Total inngangseffekt (kW)	N	Kode for tegning av klistremerke

fortsetter ...

Tabell 1

Pos.	Beskrivelse	Pos.	Beskrivelse
P	Produsert i	U	Gass-sett nr., Gass-sett kode
Q	IP - utførelse av intern beskyttelse	Ux	«Gass-sett» på kundens språk (CE)
L	Varmeinnngangsstrøm (kW)	U1	Gass-sett nr., Gass-sett kode
Lx	Symbol for varmetilførselseffekt Qn(Hi)	U2	Gass-sett nr., Gass-sett kode
L3	Type - iht. CEN/TR 1749:2005		

Tabell 1

## Produksjonsdato

Produksjonsdatoen for enheten din kan bli funnet på serienummeret. De siste to tegnene indikerer først året, og deretter måneden. Se *Tabell 2* og *Tabell 3*. For eksempel, en enhet med serienummeret 520I000001DK ble produsert i mai 2015.

Produksjonsdato - År	
År	Tegn i serienummer
2020	Q
2021	S
2022	U
2023	W
2024	Y
2025	Z
2026	A

Tabell 2

Produksjonsdato - Måned	
Måned	Tegn i serienummer
Januar	A eller B
Februar	C eller D
Mars	E eller F
April	G eller H
Mai	J eller K
Juni	L eller M
Juli	N eller Q
August	P eller S
September	R eller U
Oktober	T eller W
November	V eller Y
Desember	X eller Z

Tabell 3

## Reservedeler

Ved behov for dokumentasjon eller reservedeler, ta kontakt med forhandleren du kjøpte maskinen hos, eller ring Alliance Laundry Systems på telefon +1 920 748-3950 for informasjon om nærmeste autoriserte forhandler.

## Kundeservice

Kontrakt din lokale forhandler for teknisk hjelp, eller kontakt:

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, Wisconsin 54971-0990

U.S.A.

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

Tlf: +1(920)748-3121

Ripon, Wisconsin  
eller  
Alliance Laundry CE s.r.o

Mistecka 1116  
Pribor, 742 58  
Czech Republic Europe

**Identifisering av modell**

eller:

Informasjonen i denne håndboken gjelder for følgende mod-

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	



# Spesifikasjoner og mål

## Generelle spesifikasjoner

Varmetype	Merk	Elektrovarme		Gassvarme	
Maskinmodell		1600	2000	1600	2000
Maskinstørrelse, mm [tommer]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
Strykevalsediameter, mm [tommer]		320 [12,60]			
Strykehastighet, m/min. [ft./min.]		1,0 - 6,0 [3,3 - 19,7]			
Strømforsyningssystem		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)		440 V 3AC 60 Hz	
		-		208-240 V 1AC 50/60 Hz	
Nominell strøm (IN), (A)	(19)	38	43	2,9	2,9
	(20)	64	73	2,9	2,9
	(21)	41	46	2,9	2,9
Avgreningssikring	(19)	50	50	10	10
	(20)	80	80	10	10
	(21)	50	50	10	10
Drivermotoreffekt X, kW [Hk]		0,18 [0,24]			
Effekt av elektriske systemer Y kW [Hk]	(10)	X + 0,09		X + 0,19	
Viftmotoreffekt (50/60 Hz), kW [Hk]		0,095/0,125 [0,13-0,17]			
Oppvarmingseffekt (elektrisk), kW [Hk]	(2)	24,3 [32,6]	27,9 [37,4]	-	-
Oppvarmingseffekt (gass),kW [Btu/t]	(2) (3)	-	-	24,5 [83600]	30,5 [104100]
Total elektrisk inngangsstrøm Y, kW	(10)	24,7	28,3	0,5	0,5
Maksimal luftstrøm uten trykktap, m <sup>3</sup> /t	(4)	605	650	605	650
Tillatt tap av trykk på avtrekkssiden, Pa (50 Hz)	(4)	130-170		130-150	
Tillatt tap av trykk på avtrekkssiden, Pa (60 Hz)	(4)			220-240	
Min. nødvendig frisk luftstrøm inn i installasjonsområdet, m <sup>3</sup> /h	(4)	420	450	470	510
Energiforbruk Y, kWt	(5) (10)	21,4	27,3	0,5	0,5

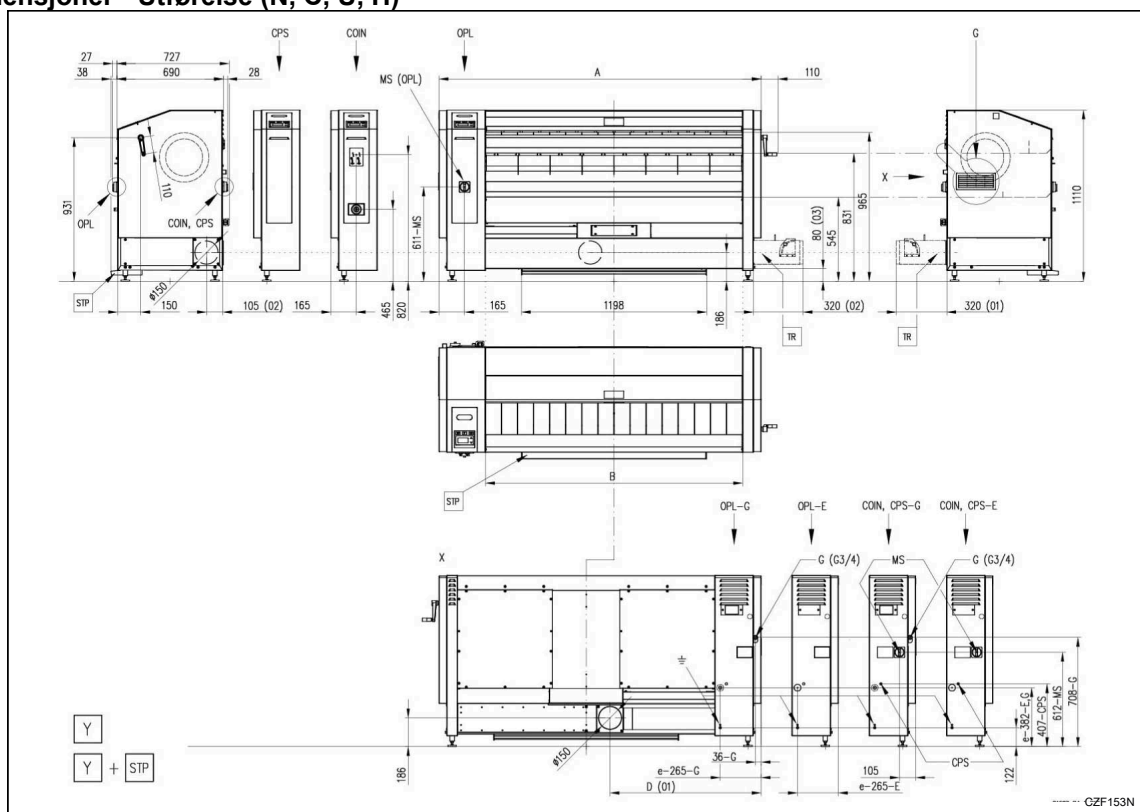
fortsetter ...

Tabell 4

<b>Varmetype</b>	<b>Merk</b>	<b>Elektrovarme</b>		<b>Gassvarme</b>	
<b>Maskinmodell</b>		<b>1600</b>	<b>2000</b>	<b>1600</b>	<b>2000</b>
<b>Maskinstørrelse, mm [tommer]</b>		<b>1664 [65,51]</b>	<b>2080 [81,89]</b>	<b>1664 [65,51]</b>	<b>2080 [81,89]</b>
Gassforbruk, m <sup>3</sup> /t	(2) (6)	-	-	2,55	3,18
Gasstyper som kan brukes	(7)	-	-	G20, G25, G30, G31, G110	
Maksimalt tilkoblet gasstrykk, mbar	(7)	-	-	50	
Gasstilkobling	-	-	-	¾	
Strykevalsens kapasitet, kg/t [pund/t]	(5)	62 [137]	70 [154]	58 [128]	72 [159]
Støynivå, dB (A)		< 57			
Inntrengningsbeskyttelse		IP 42			
Maskinutførelse i henhold til CEN/TR 1749:2005 (Gass)		B 22			
Nettovekt Y, kg [pund]	(10)	435 [959]	490 [1080]	410 [904]	465 [1025]
Forsendelsesvekt, kg [pund]	(8)	485 [1069]	560 [1235]	465 [1025]	540 [1191]
(1)	Maksimalt 456 V.				
(2)	Nominell permanent innverdi for oppvarming, fastslått fra gassforbruk – uten regulering				
(3)	Qn(Hi): Gyldig for gass G20, 20 mbar, for andre parametere, se <i>Tabell 13</i> .				
(4)	For relaterte parametere, se <i>Tilkobling til damputløp</i> .				
(5)	gyldig for en test i henhold til ISO 9398-1.				
(6)	Mn/Vn: Gyldig for gass G20, 20 mbar, for andre parametere, se <i>Tabell 13</i> .				
(7)	For spesifisering av mulige alternativer, se <i>Tabell 13</i> .				
(8)	Gyldig for pakking: papp på pallen.				
(9)	Se <i>Figur 4</i> .				
(10)	Y - grunnleggende maskin med utmating i front.				
(19)	Gyldig for 380-415 V 3 AC 50/60 Hz.				
(20)	Gyldig for 208-240 V 3AC 50/60 Hz.				
(21)	Gyldig for 440 V 3 AC 60 Hz .				

Tabell 4

## Maskindimensjoner - Utførelse (N, C, U, H)



**MERK:** Se Tabell 18 for forklaringer på diagramsymboler og forkortelser.

Figur 4

Diagramforklaringer (Se Figur 4)	
E: Elektrisk varme	CPS: Drift med et sentralt betalingssystem (Central Payment System)
G: Gassvarme	STP: Start/stopp-pedal på innsatstabelen – OPL – ved forespørsel, COIN/CPS – standard
MS: Hovedbryter (Main switch)	TR: Justerbar avtrekksklaffventil
e: Forsyning for E, G	(01): Dampavtrekksystem orientert bakover
OPL: Standard kontroll– Full versjon	(02): Dampavtrekksystem orientert til høyre
COIN: Myntdrevet	(03): Grunnleggende oppsett, kan endres

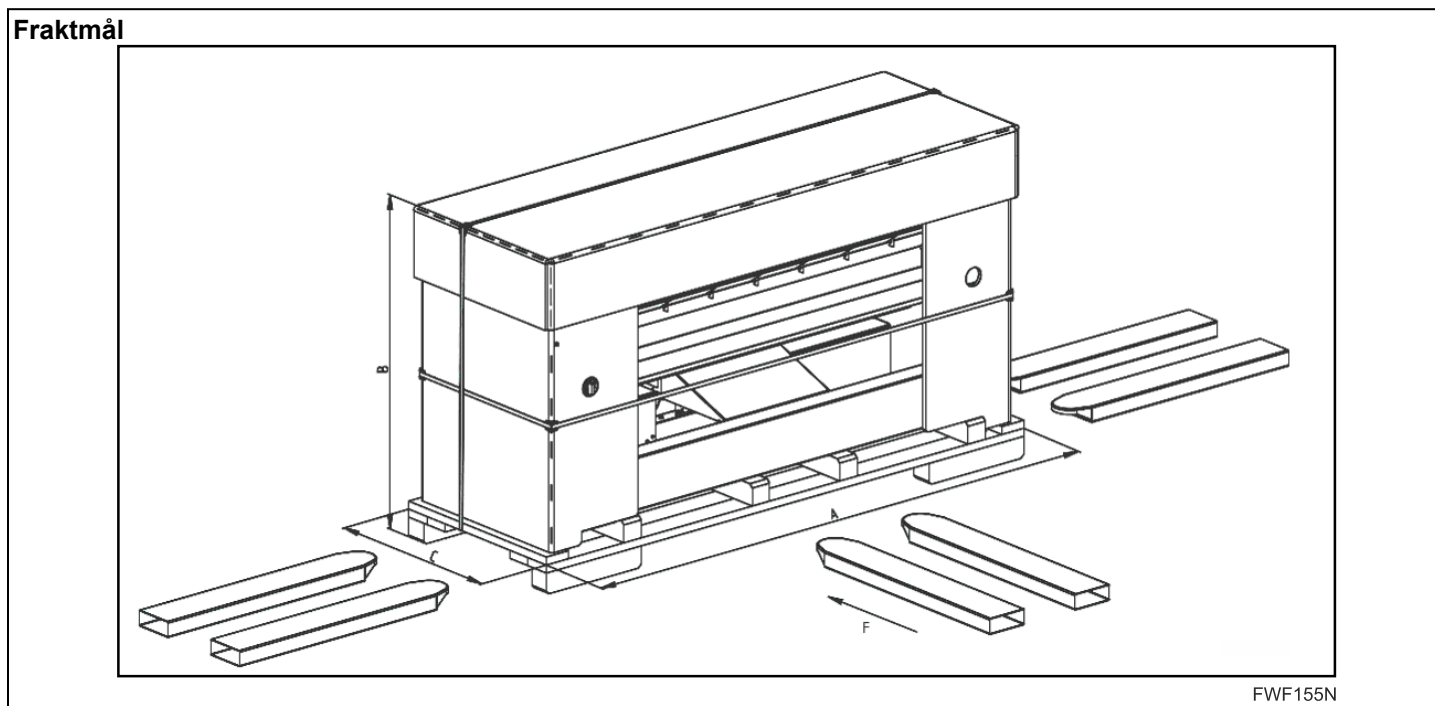
Tabell 5

<b>Maskindimensjoner (Se Figur 4)</b>					
<b>Spesifikasjon</b>	<b>Varmetype</b>	<b>Elektrovarme</b>		<b>Gassvarme</b>	
	<b>Maskinmodell</b>	<b>1600 [66]</b>	<b>2000 [82]</b>	<b>1600 [66]</b>	<b>2000 [82]</b>
	<b>Strykevalsediameter, mm [tommer]</b>	<b>320 [12,60]</b>			
A	Maskinbredde, mm [tommer]	2084 [82,05]	2500 [98,42]	2084 [82,05]	2500 [98,42]
B	Maksimal innsettingsbredde, mm [tommer]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
D	Utblåsningsposisjon, mm [tommer]	978 [38,50]	1186 [46,69]	978 [38,50]	1186 [46,69]

Tabell 6

# Installasjon

## Håndtering, transport og oppbevaring



Figur 5

Fraktmål					
Spesifikasjon	Varmetype	Elektrovarme		Gassvarme	
	Maskinmodell	1600	2000	1600	2000
	Maskinstørrelse, mm [tommer]	1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
A	Bredde, mm [tommer]	2190 [86,22]	2610 [102,76]	2190 [86,22]	2610 [102,76]
B	Høyde, mm [tommer]	1260 [49,61]			
C	Dybde, mm [tommer]	800 [31,50]			
* Gyldig for pakking: papp på pallene.					

Tabell 7

- De samlede krav til plass for installasjon kan vanligvis kun bestemmes gjennom prosjektet basert på detaljplaner av objektet.
- Alle passeringer og mellomrom som maskinen må transporteres gjennom under installasjonen må ha tilstrekkelige

mål som overholder målene på den pakkede maskinen. Se *Tabell 7*.

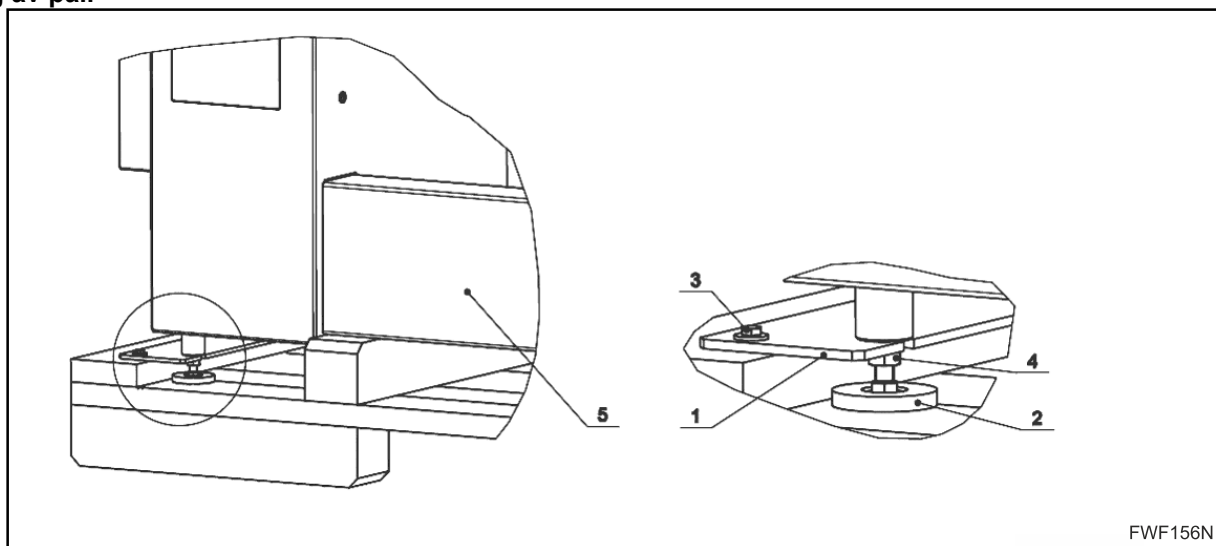
- All drift må utføres av kvalifiserte individer.
- Den pakkede maskinen kan transporteres med bruk av rammene på en gaffeltruck eller jekketralle. Se *Figur 16*. For vektinformasjon, se *Tabell 7*.

## Installasjon

- Rammene må settes inn i midten av palleten hvis den transporteres fra forsiden (F). Se *Figur 16*.
- Alternativt kan maskinen pakkes i en lukket, varmebehandlet trekasse.

## Fjerning av pall

### Fjerning av pall



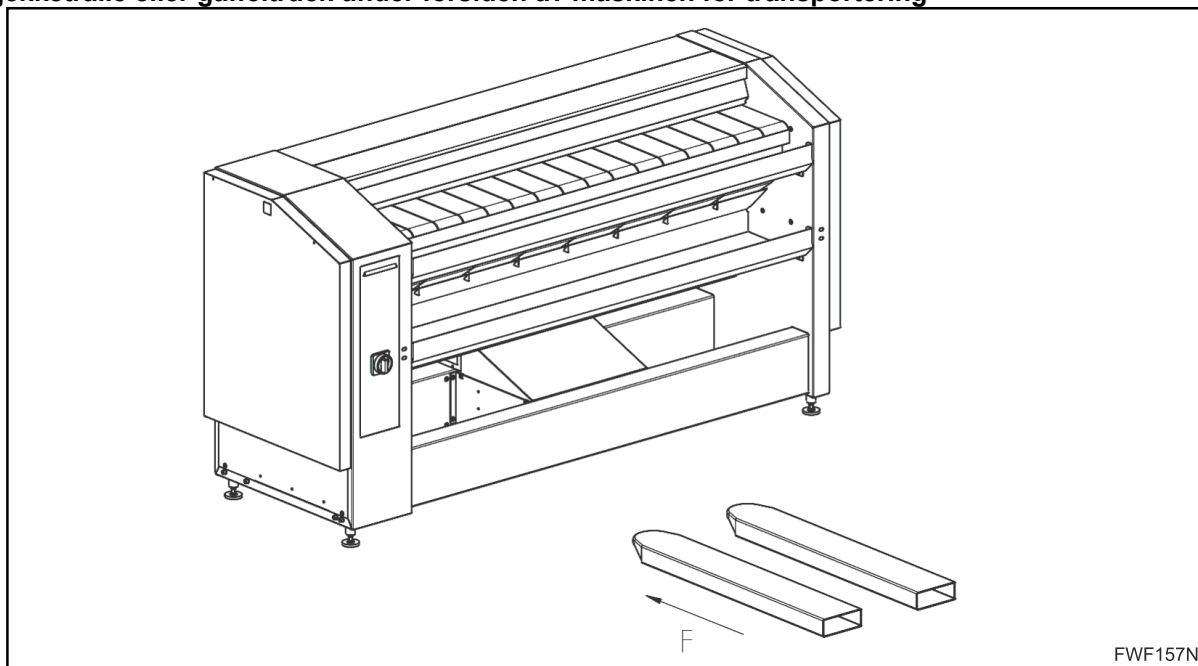
1. Festeconsoll
2. Støtteben
3. Forankringsbolter
4. Sikkerhetsmuttere
5. Støtter

Figur 6

For å demontere maskinen fra palleten må du demontere festeconsollen (1) fra begge sider av maskinen. Sett de fire støttebena (2)-4x i standard transportposisjon.

- Demonter de fire festeboltene (3)-4x, løsne de fire sikkerhetsmutterne (4)-4x og fjern de to festeconsollene (1).
- Sett de fire støttebena (2)-4x i standard transportposisjon slik at høyden mellom støttenes (5) nedre overflate og støttebenas (2) nedre overflate er ca. 80 mm [3,15 tommer] (eller tilsvarer høyden på gaffeltruckens gaffer).
- Stram til de fire sikkerhetsmutterne (4) og fest stillingen for de fire støttebena (2) samtidig.

**Sett inn jekketralle eller gaffeltruck under forsiden av maskinen for transportering**



Figur 7

Du kan bruke gaffeltruck for å fjerne strykeren fra palleten. Sett inn meiene fra forsiden (F) i midten av maskinen, under begge hovedstøttene.

- Dette må utføres av en person som er kvalifisert for å kjøre gaffeltruck.
- Plasser maskinen på ønsket sted (i samsvar med installasjonsforhold). Se *Jevne ut maskinen på gulvet*.

	<b>ADVARSEL</b>
<p><b>NÅR STRYKEMASKINEN TRANSPORTERES PÅ PALLER, MÅ DET UTVISES VARSSOMHET DA MASKINEN KAN SKLI UT AV STILLING ELLER FALLE AV. STRYKEMASKINENS HOLDERE OG PALLENE ER I STÅL (GLATTE) OG HAR DERMED OGSÅ LITEN FRIKSJONSEVNE.</b></p>	
C024	

**Slik flytter du strykeren på gulvet**

- Siden maskinens sokkel er solid, kan du også bruke valser, glistenger eller en lastebil for å flytte maskinen på bakken i tillegg til gaffeltrucken..
- Maskinens eksterne mål og vekt vises i kapittel *Generelle spesifikasjoner*.

**Installasjonskrav**

**Arbeidsforhold for maskinen**

- Omgivelsestemperatur: +15 °C [+59 °F] to +40 °C [+104 °F]; gjennomsnittlig omgivelsestemperatur må ikke overskride +35 °C [95 °F] over en periode på 24 timer.
- Gassoppvarmede versjoner: Høyde: opp til 1000 m [3280 fot]. Relativ fuktighet: fra 30 % til 70 % uten kondensering.
- Maskinen er ikke konstruert for miljøer der den kan bli direkte utsatt for vannsprut. Ikke lagre eller installere maskinen på steder hvor det kan bli utsatt for vær eller mye fuktighet. Ved kondens på maskinen, må vannet ikke renne nedover vegger og maskinens deksel, og det er heller ikke trygt om det er vann på gulvet.
- Produsenten er ikke ansvarlig for korrosjon av maskinen forårsaket av å ikke tilrettelegge for den spesifiserte ventilasjon i rommet (dvs. damp, aggressive kjemiske elementer eller rengjøringsprosess).

	<b>ADVARSEL</b>
<p><b>HVIS LØSEMIDDELDUNSTER FRA TØRRENSINGSMASKINER KOMMER I KONTAKT MED VARME OVERFLATER, DANNER DE SYRER. DISSE SYRENE ER ETSENDE. SØRG FOR AT LUFTEN I ROMMET DER STRYKEVALSEN BRUKES, ER FRI FOR SLIKE DUNSTER.</b></p>	
C029	

## Installasjon

- Hvis det er flere maskiner og/eller fyrkjeler i samme rom med tvungen ventilasjon eller konvensjonell ventilasjon, må det samlede tverrsnittet av åpningen utover minst tilsvare summen av tverrsnittene for hver enkelt maskin.
- For å hindre tørke, kan du ikke plassere en maskin med konvensjonell ventilasjon mellom maskiner med tvungen avtrekk- og ventilasjonsåpninger.

## Plasskrav

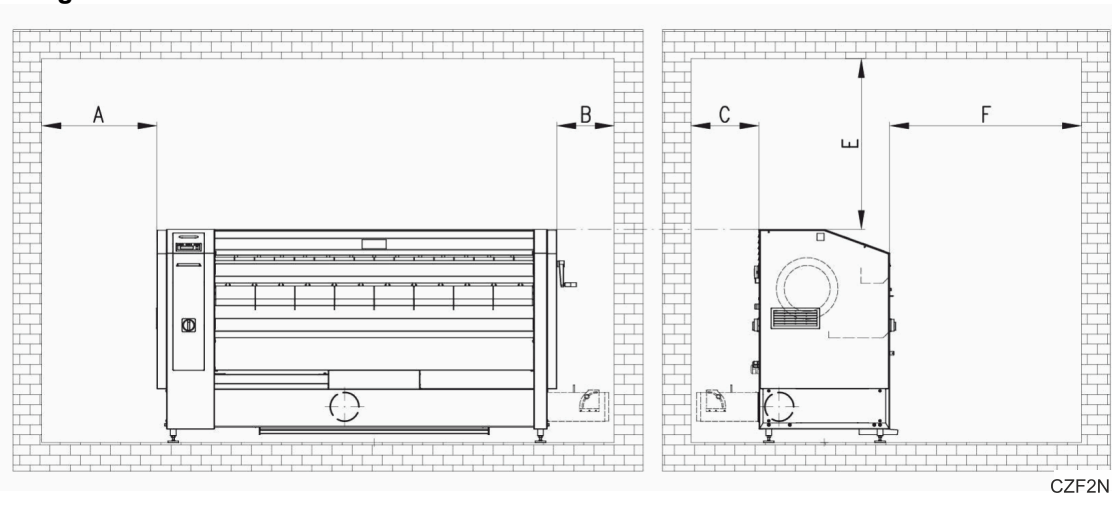


### ADVARSEL

DERSOM MAN IKKE OVERHOLDER DE PÅKREVDE MÅLENE MED KLARING FRA VEGGEN TIL MASKINEN KAN DETTE FORHINDRE VEDLIKEHOLD AV MASKINEN.

C031

### Maskinplassering – Se Tabell 8



Figur 8

Parametre, mm [tommer] (Se Figur 8)					
DIMENSJONER	ENHETER	MODELL			
		1664 mm [65,51 tommers]		2080 mm [81,89 tommers]	
		ANBEF.	MIN.	ANBEF.	MIN.
A	mm	≥ 1200	460	≥ 1600	460
	tommer	≥ 47,2	18,0	≥ 63,0	18,0
B	mm	≥ 700	460	≥ 700	460
	tommer	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0
C(1)	mm	≥ 600	460	≥ 600	460
	tommer	≥ 23,6	18,0	≥ 23,6	18,0
C(2)	mm	≥ 200	-	≥ 200	-
	tommer	≥ 7,9	-	≥ 7,9	-
E	mm	≥ 1200	460	≥ 1200	460
	tommer	≥ 47,2	18,0	≥ 47,2	18,0

fortsetter ...

Tabell 8




Parametre, mm [tommer] (Se Figur 8)					
DIMENSJONER	ENHETER	MODELL			
		1664 mm [65,51 tommer]		2080 mm [81,89 tommer]	
		ANBEF.	MIN.	ANBEF.	MIN.
F	mm	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220
	tommer	≥ 48,0	48,0	≥ 48,0	48,0

(1) : Minimumverdi som gir tilgang for vedlikehold og service

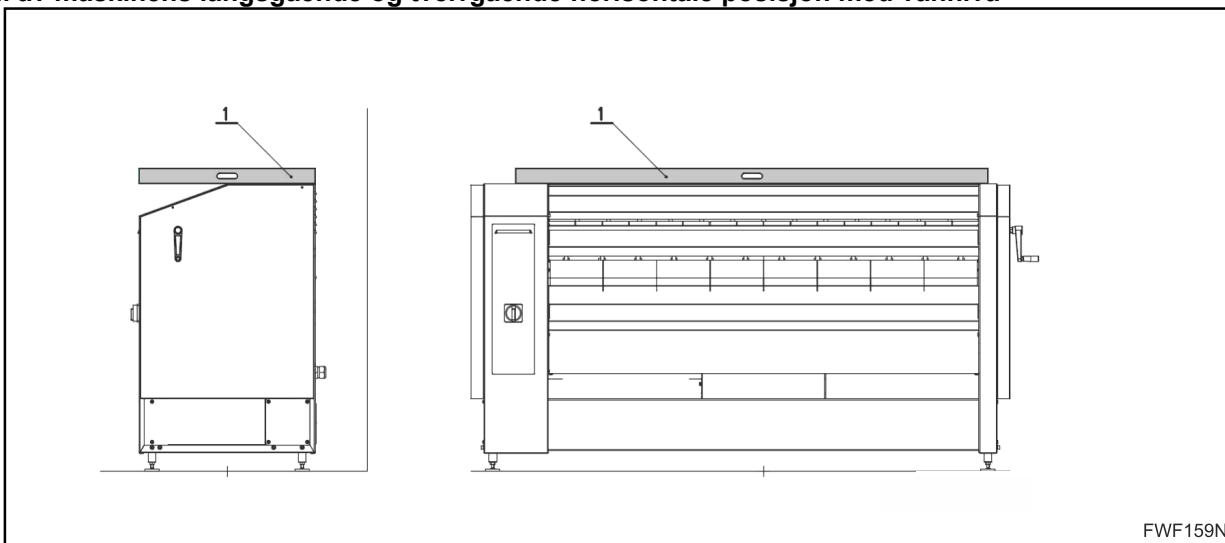
(2) : Hvis det er mulig å skyve/flytte maskinen inn i C (1) posisjon

Tabell 8

## Jevne ut maskinen på gulvet

	<b>ADVARSEL</b>
<p>MASKINEN MÅ PLASSERES PÅ ET FLATT, GLATT OG STRØVFRITT UNDERLAG SOM IKKE HELLER MER ENN 0.5 %.</p>	
C032	

### Kontroll av maskinens langsgående og tverrgående horisontale posisjon med vannivå



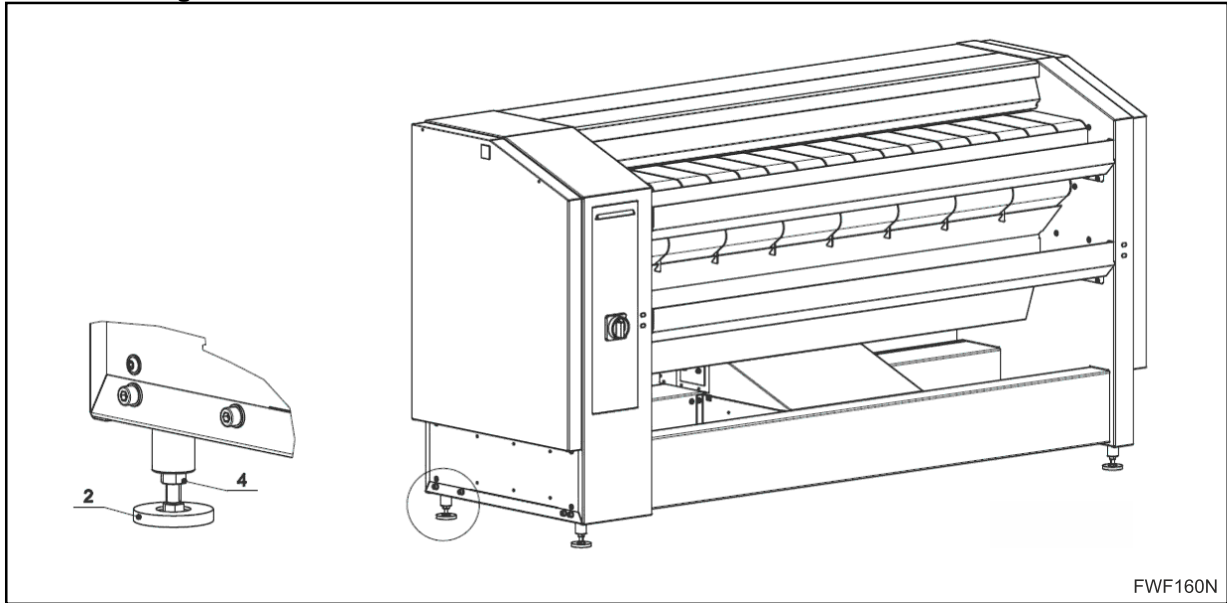
1. Vannivå

Figur 9

- Maskinen nivelleres ved å justere de fire støttebena (2)-4x, Figur 10.
- Frigjør sikkerhetsmutterne (4) og snu støttebeina i den påkrevde retningen, hvis det trengs, (Innstramming vil få

- maskinen til å gå ned mot beinets plassering) for å få maskinen i posisjonen vist i Figur 9.
- Stram til de fire sikkerhetsmutterne (4) og fest stillingen for de støttebena (2) samtidig.

### Justerbar fotinnstilling



- 2. Støtteben
- 4. Sikkerhetsmuttere

Figur 10

- Det er mulig at de fremre støttebena må justeres igjen etter prøvedriften for å eliminere den potensielle aksialbevegelsen til strykesylindren.
  - Se – Å forberede maskinen for drift-avsnittet.

### Tilkobling til damputløp

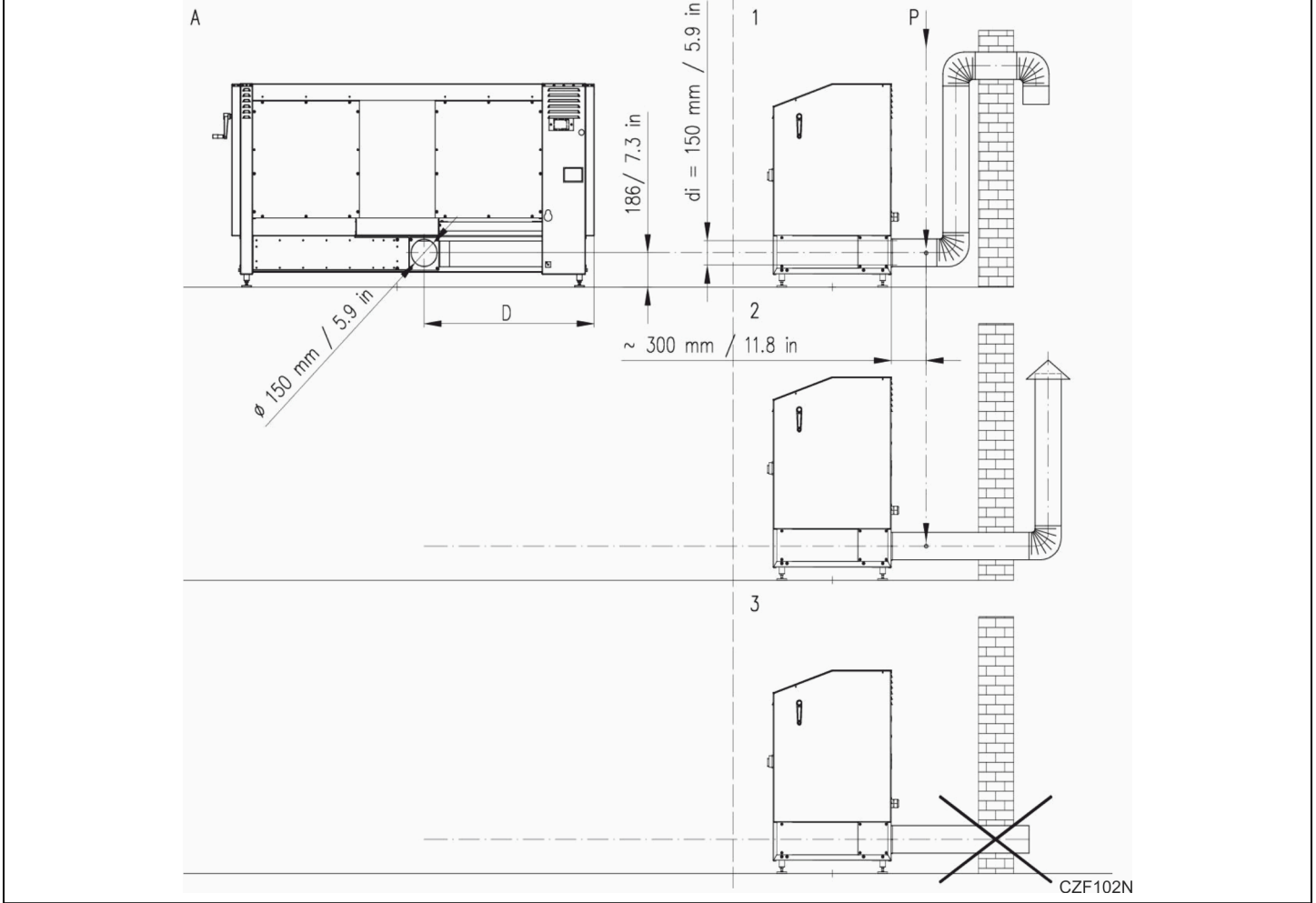


#### **ADVARSEL**

MASKINEN MÅ KOBLET TIL UTLØPSRØRET I HENHOLD TIL GYLDIGE STANDARDER OG REGLER OG MÅ Plasseres I ET GODT VENTILERT ROM.

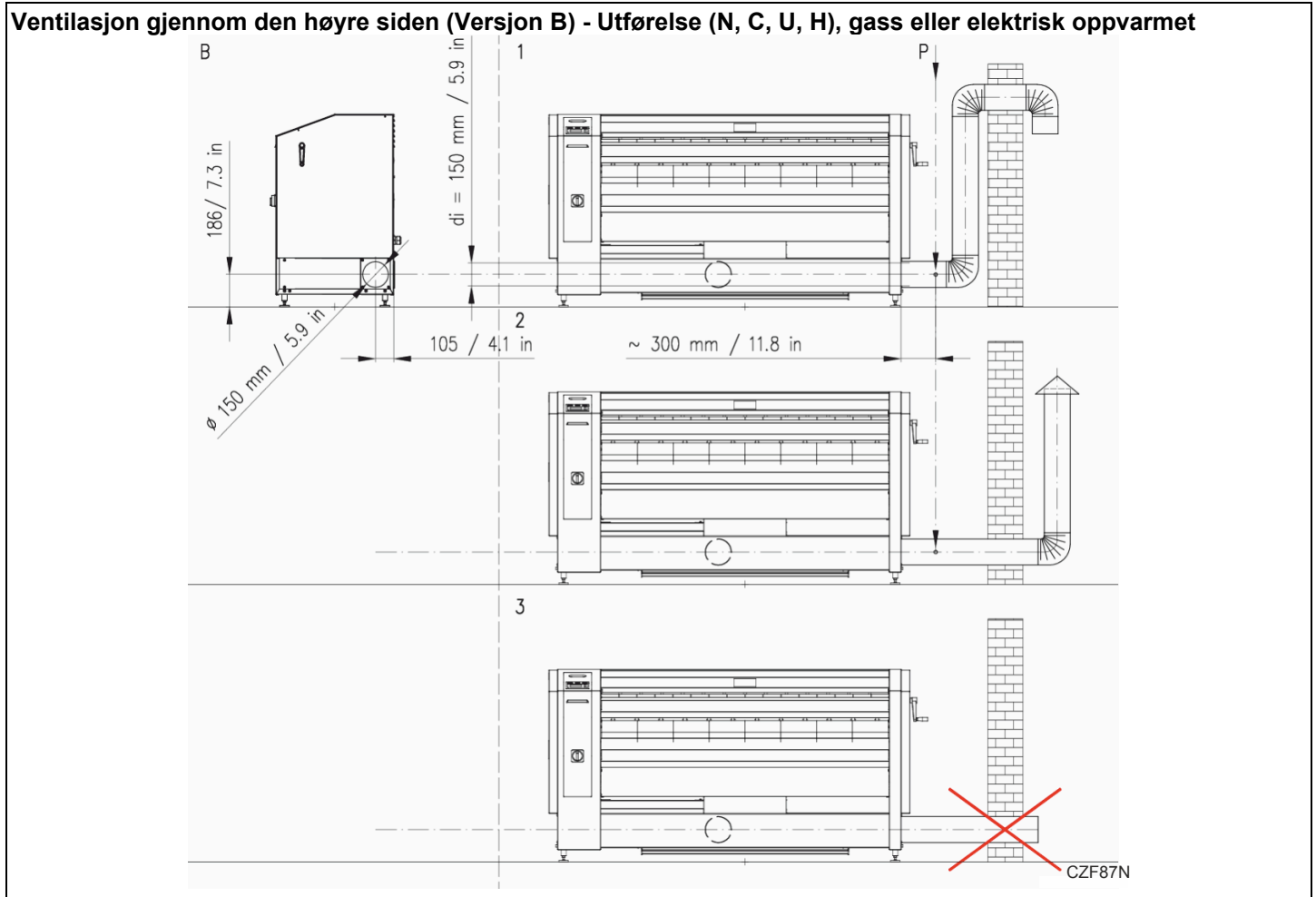
C033

**Ventilasjon gjennom baksiden (Versjon A) - Utførelse (N, C, U, H), gass eller elektrisk oppvarmet**



Figur 11

**Ventilasjon gjennom den høyre siden (Versjon B) - Utførelse (N, C, U, H), gass eller elektrisk oppvarmet**



Figur 12

Mål for Figur 11 og Figur 12					
Varmetype	Merk	Elektrovarme		Gassvarme	
Maskinmodell		1600	2000	1600	2000
Maskinstørrelse, mm [tommer]		1664 [65,51]	2080 [81,89]	1664 [65,51]	2080 [81,89]
m1 - Maksimal flyt uten trykktap, m <sup>3</sup> /t		605	650	605	650
Pz - Tillatt trykktap på utløpssiden, Pa	(1) (4)	130-170		130-150 (2)	
				220-240 (3)	
m2 - Flyt ved maksimalt tillatt trykktap på utløpssiden Pz maks, m <sup>3</sup> /t	(4)	420	450	420	450
m0 - Minimal nødvendig strømnig av friskluft til installasjonsområdet ved Pz maks., m <sup>3</sup> /t	(5)	420	450	470	510
S0 - Minimalt nødvendig netto tverrsnitt for m0, cm <sup>2</sup>	(6)	1250	1350	1420	1530
P2 maks. - Maksimalt trykk ved null flyt, Pa		320			
T2 - Maksimal damputløpstemperatur, °C [°F]		60 [140]		85 [185]	
(1) Statisk trykk målt ved P.					
(2) Gyldig for 50 Hz-versjonen; se <i>Avtrekkssystemtilkobling (For gassoppvarmede maskiner)</i> .					
(3) Gyldig for 60 Hz-versjonen (ikke CSA-versjonen); se <i>Avtrekkssystemtilkobling (For gassoppvarmede maskiner)</i> .					
(4) Gyldig for en kald maskin i driftstrinn som ikke inkluderer forvarming.					
(5) Verdien gjenspeiler luftkapasitetskrav for versjon G: 2 m <sup>3</sup> /t til 1 kW med effekt.					
(6) Gyldig for dp = 4 Pa (utendørstemperatur) (romtemperatur).					

Tabell 9

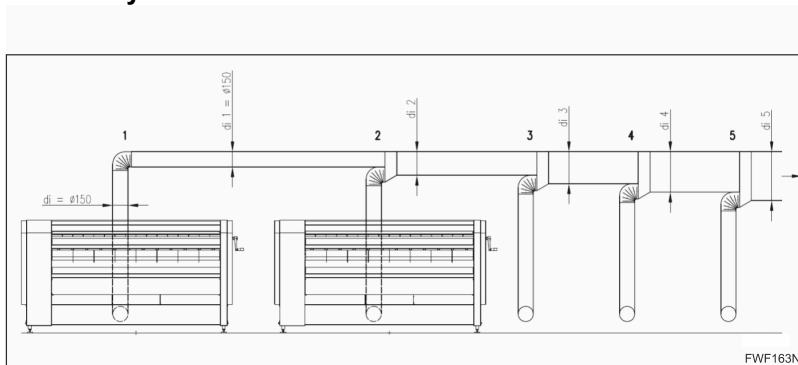
- Maskinene leveres i to dampavtrekksversjoner:
  - A – dampavtrekk bakover: *Figur 11*
  - B – dampavtrekk til høyre: *Figur 12*
  - Dimensjonen og andre parametre som er relevant for installasjon av avtrekkssystemet, finnes i figurene ovenfor, i *Figur 11, Figur 12, Figur 13* og i *Tabell 10, Tabell 4, Tabell 9*.
- Hvis maskinen ikke korresponderer med dine krav for utgangsrørledninger, kan begge versjoner (A eller B) ombygges for å bli den andre.
  - Endringen i avtrekksversjon fra den ene til den andre er beskrevet i *Ombygging av damputløpet*.
  - Maskinen må kun ombygges av en godkjent servicetekniker med relevant godkjenning fra produsenten.
- Damputløpet må føres separat fra alt annet røropplegg, og må installeres i henhold til *Figur 11* eller *Figur 12* med den korteste veien ut av bygningen.
- Diameteren til utslippsrørene må ikke være mindre enn maskinens utløp, dvs. 150 mm [5,9 tommer]. For E-versjoner – bruk galvanisert metallplate som minstekrav. For G-versjoner, bruk rustfri metallplate (en jevn innvendig overflate anbefales).
- Det tillatte statiske trykket (Pz) innenfor området som fremgår i *Tabell 9* må måles ved målepunktet P; det representerer den tillatte motstanden (trykktap) til hele utløpssystemet.
  - Hvis det nødvendige trykktapet Pz til utløpssystemet er lavt, kan strykevalsen utstyres med en ekstra utløpsklaffventil (lengde 300 mm [11,8 tommer]) med målepunkt P, (kode: SP547192) – spesialtilbehør, leveres med maskinen fra 1. januar 2016.

## Installasjon

- Hvis det nødvendige trykktapet  $P_z$  til utløpssystemet er høyt, må systemet utstyres med en ekstra utløpsvifte, for ytterligere informasjon, se *Avtrekkssystemtilkobling (For gassoppvarmede maskiner)*.
- Parameteren  $P_z$  (Statisk trykk) er gyldig for en kaldkjøring av maskinen (målt og installert uten forstyrrelser fra oppvarming).

## Installasjon av flere strykere

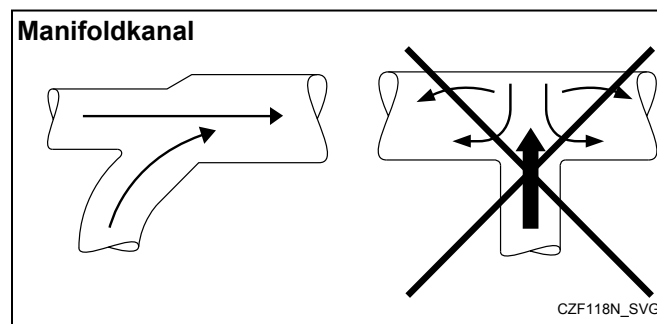
### Felles avtrekkssystem for flere strykere



Figur 13

Parametere til Figur 13					
Antall strykeruller (damputløp)	1	2	3	4	5
Minimal indre diameter - mm [tommer]	150 [5,91]	220 [8,66]	180 [11,02]	350 [13,78]	400 [15,75]

Tabell 10



Figur 14


- Utløpssystemet må være utformet slik at statisk baktrykk som er målt 300 mm [11,8 tommer] ved utløpsføleren, ikke overskrider det maks. tillatte trykket. Dette må måles med alle strykemaskiner i drift som blir ventilert inn i samleren.

	<b>ADVARSEL</b>
<b>KONTROLLER FOR LEKKASJE MELLOM TILKOBLINGER I UTLØPSSYSTEMET.</b>	
C040	

- Hvis flere strykere er installert for en felles avtrekksrørledning, med rørledningen legges slik at hver maskin fungerer med samme (den laveste, hvis mulig) verdi av luftmotstand.
- For enhver installasjon av flere strykere, skal følgende vilkår være oppfylt: det angitte driftsområdet for trykktap ( $P_z$ ) må følges for den enkelte gren av avtrekkssystemet (målt på  $P$  poeng).
- Manifoldkanalen må være konisk, se *Figur 14*. Individuelle strykekanaler må gå inn i manifoldkanalen i en 45°vinkel i retning av luftstrømmen.

**MERK: Aldri koble en strykekanal i en 90°vinkel til en samlekanal. Se Figur 14. Å gjøre dette vil føre til høyt baktrykk, noe som resulterer i dårlig ytelse. Aldri koble til to strykeenheters avtrekkskanaler rett overfor hverandre ved inngangen til manifoldkanalen.**

## Elektrisk tilkobling

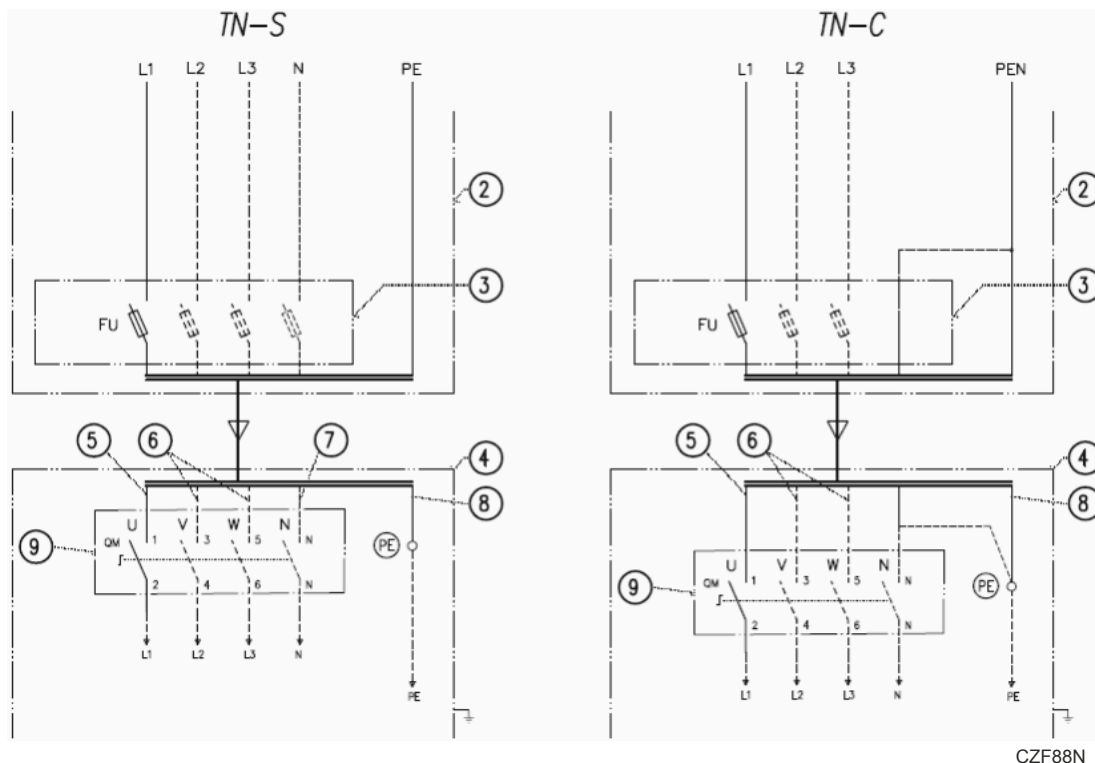
	<b>ADVARSEL</b>
<p>Maskinen må være tilkoblet strømtilførselen, jording (jord) og ventilasjon/gasstilførsel må være i henhold til installasjonshåndboken og lokale standarder. Tilkoblingen må være utført av kompetent personell. gjeldende bestemmelser for tilkobling til det lokale, elektriske tilførselssystemet (TT / TN / IT osv.) må følges.</p>	
C041	

- Det er koblet til fire-leder (TN-C) og fem-leder (TN-S) tre-fases elektriske leverandørnettverk med spenningene :
  - 380-415 V 50/60 Hz
  - 440 V 60 Hz
  - 208-240 V/50-60 Hz
- Det finnes en en-faset versjon for gassoppvarmede maskiner for systemer med 208-240 V/50-60 Hz.
- Tilkoblingen til individuelt elektrisk tilførselssystem er vist i *Figur 16*.
- Hvis maskinen ikke er utstyrt med hovedbryter, må alle elektriske tilførsel fra strømforsyningen utstyres med en frakoblende enhet i henhold til standard EN 60204-1, se Driftstillegget.

### Tilkobling av maskinen (Uten reststrøminnretning) - Utførelse (N, C, U, H)

- Maskinen er utformet for tilkobling til elektrisk leverandørnettverk i henhold til spesifikasjoner i ordren.

**Maskinens tilkobling til TN-C og TN-S elektriske forsyningssystem uten jordfeilbryter - RCD (Residual Current Device)**



CZF88N

- 2. Vaskeriets elektriske sikringstavle
- 3. Sikring av strømtilførsel
- 4. Strykevalse
- 5. Faseleder
- 6. Faseledere
- 7. Nøytral leder
- 8. Beskyttelsesleder
- 9. Hovedbryter = inngangsterminal

Figur 15

- Før du kobler til maskinen, må du kontrollere at spennings- og frekvensverdier på serieplaten på maskinen samsvarer med ditt nettverk.
- Sørg for at tilføringsspenningen alltid og under alle omsendigheter er innenfor de akseptable grenseområdene (se *Tabell 4*).
- Hvis det er store avstander i din elektriske installasjon, vil du sannsynligvis måtte bruke kabler med store tverrsnitt for å redusere eventuelt spenningsfall.
- Hvis maskinen er tilkoblet nettverket i nærheten av en høyeffekt-transformator (500 kVA og mer innenfor avstanden på inntil 10 m [32,81 ft]), eller i nærheten av en kapasitiv fase-skiftende utjevner, er det nødvendig å koble til en step-back-relé for induksjon i forsyningsspenningen, hvis ikke

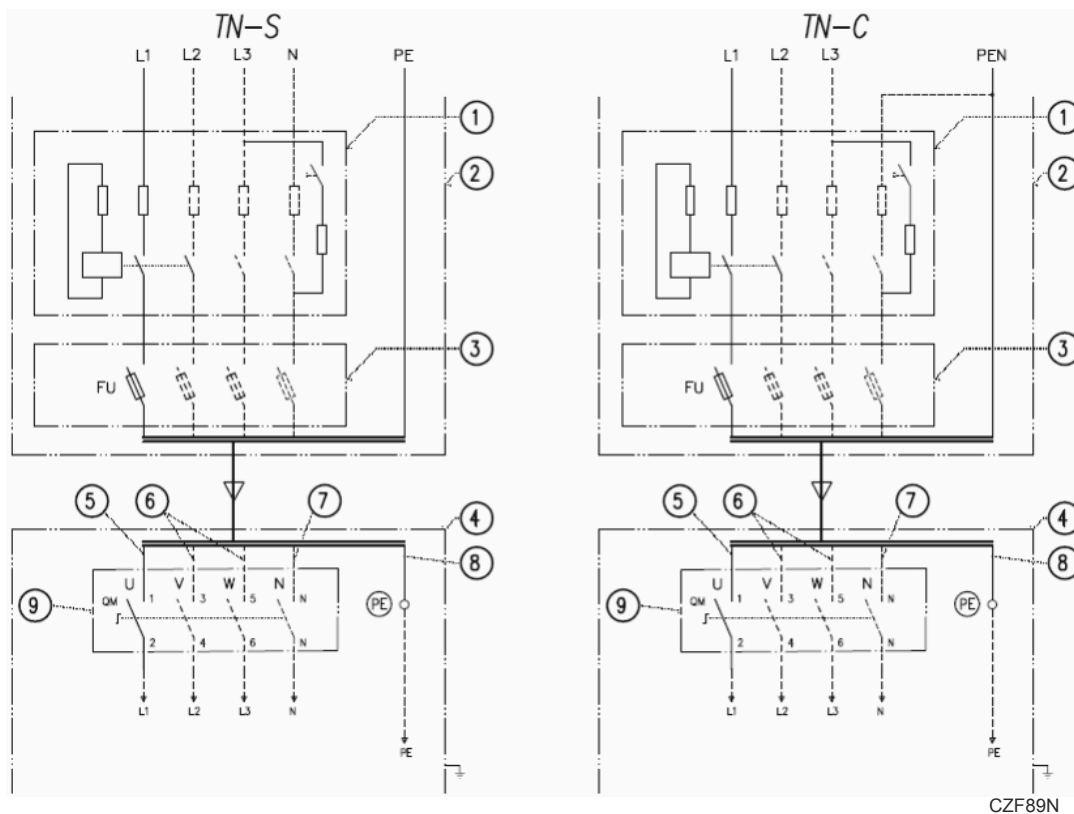
kan frekvensomformerer bli skadet. Kontakt din distributør for mer informasjon.

**Tilkobling av maskinen (Med reststrømenhet) - Utførelse (N, C, U, H)**

- Vi anbefaler at du installerer en jordfeilbryter på vaskerommet for å øke sikkerheten for operatører og tjenesteleverandører under vedlikehold og arbeid på elektriske enheter på maskinen.
- Protektorens hovedkontakter må stemme overens med den angitte inngangen til maskinen. Koblingen av reststrømenheten og koblingen av maskinen til et slik elektrisk tilførselsystem er vist i *Figur 16*.



**Maskinens tilkobling til TN-C og TN-S elektriske tilførselssystem med jordfeilbryter – RCD (Residual Current Device)**



1. Reststrømenhet (RCD)
2. Strømtavle for vaskerom
3. Fusing av strømforsyning
4. Stryker
5. Faseleder
6. Faseledninger
7. Nulleder
8. Beskyttelsesleder
9. Hovedbryter = inngangsterminal

Figur 16

	<b>ADVARSEL</b>
<p>HVIS DEN NASJONALE STANDARDEN ELLER DIREKTIV (EN 60519) MÅ FØLGES UNDER INSTALLERINGEN, MÅ MASKINDRIFTEN BESKYTTES MED EN TIDLIGERE PLASSERT JORDFEILBRYTER.</p>	
C368	

## Reststrømenhet (RCD) Jordfeilbrytere

- Parametere:
  - Maksimal strøm (A)
  - Reststrømnretning, min. merkestrøm (A) vises i *Tabell 4* som:
  - Nominell merkestrøm IN (A)
  - Avgreningssikring (A)

I enkelte land omtales en RCD som jordfeilbryter.

- Spesifikasjoner:
  - Betjenende strøm: 100mA (hvis ikke tilgjengelig/tillatt, bruk 30mA-strøm, fortrinnsvis en selektiv type med en liten innstilt forsinkelse.
  - Ikke installer mer enn to maskiner per 1 RCD (kun 1 maskin med 30mA).
  - Type B. Det er komponenter inne i maskinen som tar i bruk DC-spenninger og krever denne «Type B»-RCD (Type B har bedre ytelse enn Type A, og Type A er bedre enn Type AC).
- RCD må være installert hvis lokale regler eller standarder krever dette.
- Det er mulig RCD ikke er tillatt i enkelte elektriske nettverkssystemer (IT, TN-C, osv.) – se også IEC 60364-standarden.
- Noen kontrollkretser for vaskemaskiner har en skilletransformator. Jordfeilbryteren vil derfor kanskje ikke oppdage feil i kontrollkretsene (men det vil skilletransformatorens sikring(er) gjøre).



## ADVARSEL

**Jording: I tilfelle av funksjonsproblemer, strømbrudd eller strømlekkasje, vil jordingen redusere faren for elektrisk støt og fungere som en beskyttende innretninger ved at den gir en minste motstands vei for den elektriske strømmen. Det er derfor veldig viktig og installatørens ansvar å sørge for at vaskemaskinen er korrekt jordet ved installasjon, i henhold til alle nasjonale og lokale krav.**

W902

## Forsyningsledere og -beskyttelse

- Forsyningslederne eller -ledningene som kobler maskinen til den strømforsyningssystemet må ha kobberledere.
- Tverrsnittet av forsyningslederne er avhengig av metoden for oppvarming og av den samlede elektriske inngangsstrømmen til maskinen.
- Kortslutning- eller overbelastningsbeskyttelse av forsyningskabelen må sikres ved effektbrytere eller sikringer i elektrisk brytertavle i vaskerommet.
- De anbefalte sikringsverdiene for forsyningsbeskyttelsen for de individuelle maskinversjonene er vist i *Tabell 4*.
- De anbefalte tverrsnittene til forsyningslederne er vist i *Tabell 11*.
  - Nominell strøm IN (A)
  - Grenkretssikring (A)

### Anbefalte tverrsnitt

Anbefalte tverrsnitt			
Tilførselsvern (US)		Minimalt tverrsnitt for faseledninger (mm <sup>2</sup> ) (AWG)	Minimalt tverrsnitt for beskyttelsesleder (mm <sup>2</sup> ) (AWG)
Kretsbytter (A)	Sikringer (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)
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)

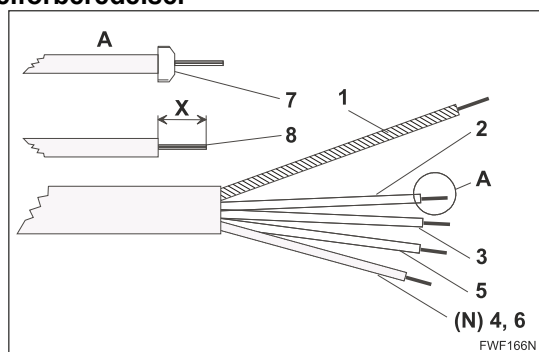
Tabell 11

## Forberedelse av kabel - Utførelse (N, C, U, H)

	<b>ADVARSEL</b>
<b>MASKINEN ER KUN UTFORMET FOR EN BESTEMT STRØMTILFØRSEL!</b>	
C046	

- Bruk en kabel eller ledning med kopperledere for tilkoblingen. Juster endene til lederne som vist i følgende figur (Figur 17).
- La alltid den grønn-gule lederen (beskyttende) være litt lengre, slik at den tilkobles fra som den siste i tilfelle kabelen trekkes ut ved et uhell.
- Hvis du bruker en kabel (rene kobberledere), må du fjerne isoleringen for de enkelte kjernene og kort nok til at de åpne delene ikke stikker ut av terminalen etter at lederen er koblet til maskinen (8 - dimensjon «X»).
- Når du bruker en ledning (sammenflettede kobberledere), kan du strippe isolasjonen til de individuelle kjernene på samme måte som med kabelen, eller du kan bruke presserende hylser (7). Hvis du gjør det, må du bruke dem med isolerte halsar, slik at kontakt med den levende delen er forhindre etter tilkobling med lederen.

### Kabelforberedelser



1. Grønn-gul – beskyttende leder
2. Svart – faseleder
3. Brun – faseleder (tre-faseversjon)
4. Blå – nøytral leder (en-faseversjon)
5. Svart (Grå) – faseleder (tre-faseversjon)
6. Blå – nøytral leder (tre-faseversjon, 380-415V + N)
7. Halsen på den presserende hylsen må være isolert slik at kontakt med levende del (leder) er forhindre når hovedbryteren er slått av.
8. Stripp isolasjonen til forsyningskabellederne slik at de strippede delene ikke kommer frem fra hovedbryterklemmen (forsyningsterminalen).

Figur 17

## Stramhet for tilførselskabelen

- Du kan lede kabelen til maskinen på to måter:
  - Fra kabelkanalen (fra undersiden)
  - Fra kabelnettet (fra oversiden)
- Hvis du fører kabelen ovenfra, bør du forhindre at kabelen har slakk foran den inngående ledningsgjennomføringen (hylsen); se Figur 18. Dette vil beskytte hylsen eller maskinen fra kondensert vann som renner ned.

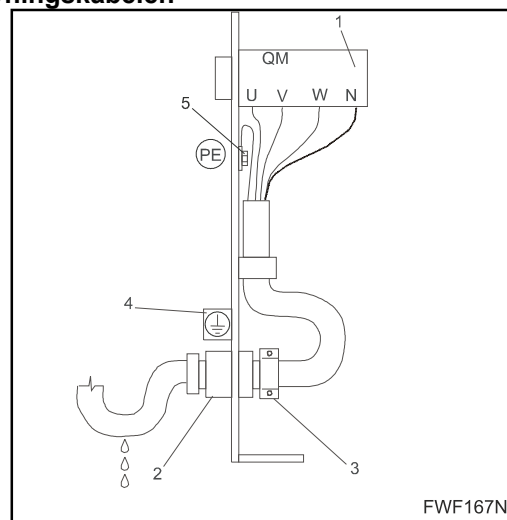
## Mekanisk beskyttelse av kabelen

- Når du kjører kabelen gjennom hylsen. Se Figur 18, stramming av hylsens tetningsmutter. Dette vil komprimere gummingen i hylsen, som mekanisk beskytter kabelen, og tjener også som forsegling mot vann.
- Dersom mekanisk beskyttelse ikke er tilstrekkelig, kan du bruke en sikkerhetsklampe 3.

## Tilkoblingspunkt - Utførelse (N, C, U, H)

- Forsyningskabelens tilkoblingspunkt befinner seg på maskinens hovedbryter. Se Figur 18. Faseterminalene er merket med «U», «V» og «W».
- Koble den beskyttende lederen direkte til jordingsterminalen (jord), som befinner seg på indre venstre side av maskinen. Terminalen er merket med «PE».

### Forsyningskabelen



1. Hovedbryter
2. Gjennomføring
3. Sikkerhetsklampe
4. Ekstern jordingsterminal
5. Intern jordingsterminal

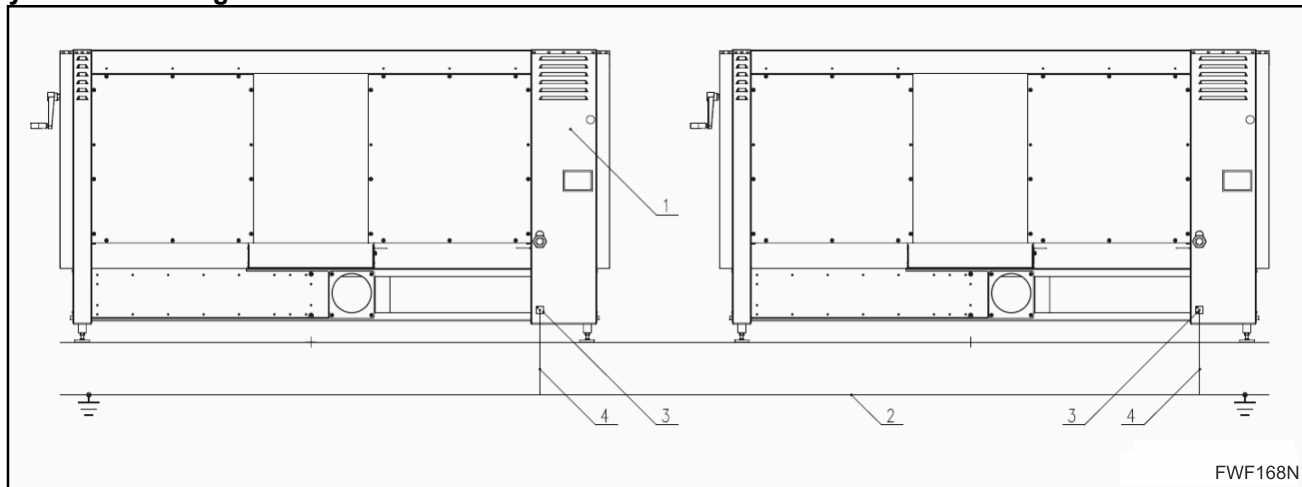
Figur 18

## Beskyttet tilkobling av maskinen (jording)

- Av sikkerhetsgrunner, må maskinen kobles til den beskyttede koblingen i vaskerommet. Bruk maskinens eksterne jordingsterminal (4) i *Figur 19* som befinner seg bak på nederste venstre side av maskinen.
- Den beskyttende lederen for denne tilkoblingen er ikke inkludert i leveringen av maskinen.

- Tverrsnittet av beskyttelseslederen må være i henhold til verdiene i *Tabell 11*.
- Hvis tverrsnittet til tilførselskabelen er mindre enn 2,5 mm<sup>2</sup> [0,004 tommer<sup>2</sup>], anbefaler vi å velge en leder med et min. tverrsnitt på 4 mm<sup>2</sup> [0,006 tommer<sup>2</sup>] for den beskyttende tilkoblingen.
- Den beskyttende tilkoblingen eliminerer også effektene av statisk elektrisitet på maskindriften.


### Beskyttende tilkobling av maskinene



1. Maskin, bakvisning
2. Beskyttende tilkobling vaskerom
3. Maskinens eksterne jordingsterminal
4. Beskyttende leder, tilkobling av maskinene

Figur 19

## Gassoppvarming (gjelder kun for maskiner med gassoppvarming)

	<b>ADVARSEL</b>
<p>INSTALLASJON ELLER VEDLIKEHOLD ELLER REPARASJON AV GASSYSTEMET SKAL KUN UTFØRES AV ET GODKJENT SELSKAP. ALT UTSTYR SOM BENYTTES OG MASKINENS GASSINSTALLASJON MÅ VÆRE I SAMSVAR MED GJELDENDE STANDARDER I LANDET DER MASKINEN SKAL BRUKES.</p>	
C047	

(se kapittel *Tilkobling til damputløp*). Kontakt gasselskapet for mer informasjon.

- Maskinen må installeres i samsvar med standardverdier i det bestemte landet.
- For å øke sikkerheten til gassutstyret, er det viktig å installere en gasslekkasjedetektor i nærheten av utstyret.
- Det er påbudt å plassere en pudderbrannsløkker på en synlig sted nær strykeren. Brannsløkkeren må være minst 12 kg [26,455 pund] i størrelse.

### Installasjon av gasstilkobling

- Installasjonsselskapet må utføre tilkobling mellom maskin og gassystemet i henhold til vaskerommets design.
- Maskinen er fabrikkinnstilt til gasstypen som er angitt i kjøpsordren. For mulige alternativer, se *Tabell 12*.
  - Tabellen viser en grunnleggende oversikt. Produsenten forbeholder seg retten til å foreta endringer.
  - For fullstendig informasjon, inkludert konfigurasjonsdata for gassversjon av maskinen, les instruksjoner om gasskonfigurasjon:
    - *Tabell 13*

- Hver maskin er kun ment for bruk sammen med gasstype beskrevet på serieplaten (se *Serieplatenformasjon*).
- Bruk aldri en annen type gass eller annet fungerende tilkoblingsgasstrykk enn det som er beskrevet på serieplaten (se kapittel *Serieplatenformasjon*).
- Generelt sett er det forbudt å installere gassoppvarmede maskiner i kjellere eller rom uten tilstrekkelig luftventilasjon

Grunnleggende tillatte typer gass- og trykkverdier			
OPPVARMING →			
APPARATKATEGORI (CE)	GASS	GASSTYPE	NOMINELT GASSFORSYNINGSTRYKK
EN 437:2003+A1:2009		EU-GASSTYPE:	mbar
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
I 3B/P	G30–G31		50
I 3B/P	G30–G31		30
I 3P	G31		50
I 3P	G31		37

Tabell 12

- Åpningen for gasskoblingen er plassert på den bakre vegg av den venstre siden. Se tabellen over tekniske parametere

## Installasjon

og diagrammet for eksterne maskindimensjoner *Figur 4, Tabell 4*.

- Før montering/demontering av det eksterne tilkoblingsrøret til/fra åpningen for gasskoblingen G  $\frac{3}{4}$ , må det venstre side-dekselet fjernes først. Se *Slik får du maskinen i drift*.
- Åpning for gasstilkobling er kun ment for bruk med ytre tilkoblingsrør med en mutter G  $\frac{3}{4}$  utstyrt med pakning som er motstandsdyktig mot de brukte gasser.
- For å sikre korrekt arbeidstrykk, installer en ekstern ventilregulator som reduserer gasstrykk i nærheten av hver maskin. Dette vil justere trykket inne i røropplegget til det spesifiserte driftstrykket. Ventilen leveres ikke med maskinen.
  - Installasjon av reduksjonsventilen er nødvendig i tilfelle gasskoblingstrykket noensinne ville overskride den tillatte verdien.
- Se *Tabell 12* for driftstrykk for tilkoblet gass. Dette er gasstrykket ved åpen gassventil og stabil forbrenning av gassbrenneren.
- Installer en manuell gassventil til et enkelt tilgjengelig sted, og pass på at rørkoblingen fra ventilen til maskinens tilkoblingspunkt ikke er lenger enn 2 m [6,56 ft.] (maks.). (ventilen leveres ikke med maskinen).
- Installer en trykkmåler mellom maskinens trykkreduksjonsventil og den manuelle ventilen. Trykkmåleren inspiserer trykkverdien.
- Rørene mellom den manuelle ventilen og maskinen nå være festet og kunne tilby den nødvendige gassflyten til hver maskin. Sørg for at den indre diameteren til det inngående røret koblet til maskinen ikke er mindre enn min. 19,0 mm [ $\frac{3}{4}$  tommer] - dette gjelder hel rørets lengde. Koblingene må alltid utstyres med lekkasjesikret tetningsmasse av materiell som er motstandsdyktig mot gassen som brukes.

Installasjon for EU (CE)							
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstrykk	Parametere for gassinnstillinger		
					CTRL-enhet	Venturi-enhet	Dyse
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diameter
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolonnen (wc)	Kode (3)	Kode (2)	Kode
					Kode (4)	mm/100 ± 0,05	mm [tommer]
DANMARK (DK), ITALIA (IT), SVERIGE (SE)	1664	I 1a	G110	8	561025	561006	-
					561045	1448	-
	2080	561025			561006	-	
		561045			1448	-	

Tabell 13

fortsetter ...

Installasjon for EU (CE)							
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstrykk	Parametere for gassinnstillinger		
					CTRL-enhet	Venturi-enhet	Dyse
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diameter
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolonnen (wc)	Kode (3)	Kode (2)	Kode
					Kode (4)	mm/100 ± 0,05	mm [tommer]
ØSTERRIKE (AT), BULGARIA (BG), SVEITS (CH), KYPROS (CY), TSJEKKIA (CZ), DANMARK (DK), ESTLAND (EE), SPANIA (ES), FIN- LAND (FI), STORBRIANNIA (GB), HELLAS (GR), KROATIA (HR), IR- LAND (IE), ITALIA (IT), LITAUEN (LT), LATVIA (LV), NORGE (NO), POR- TUGAL (PT), RO- MANIA (RO), SVERIGE (SE), SLOVENIA (SI), SLOVAKIA (SK), TYRKIA (TR)	1664	I 2H	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
TYSKLAND (DE), LUXEMBOURG (LU), POLEN (PL)	1664	I 2E	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
ROMANIA (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-
UNGARN (HU)	1664	I 2H	G20	25	561020	561005	-
	2080				561040	0507	-
					561021	563607	-
					561041	0466	-

fortsetter ...

Tabell 13

Installasjon for EU (CE)							
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstrykk	Parametere for gassinnstillinger		
					CTRL-enhet	Venturi-enhet	Dyse
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diameter
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolonnen (wc)	Kode (3)	Kode (2)	Kode
					Kode (4)	mm/100 ± 0,05	mm [tommer]
BELGIA (BE), FRANKRIKE (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	561020	561005	-
					561040	0507	-
	2080				561021	563607	-
	561041				0466	-	
ROMANIA (RO)	1664	I 2L	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
NEDERLAND, NL	1664	I 2L	G25	25	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
TYSKLAND (DE)	1664	I 2LL	G25	20	561020	561000	-
					561040	0736	-
	2080				561021	561002	-
	561041				0706	-	
UNGARN (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	561020	561001	-
					561040	0835	-
	2080				561022	561000	-
	561042				0736	-	

Tabell 13

fortsetter ...



Installasjon for EU (CE)							
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstrykk	Parametere for gassinnstillinger		
					CTRL-enhet	Venturi-enhet	Dyse
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diameter
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolonnen (wc)	Kode (3)	Kode (2)	Kode
					Kode (4)	mm/100 ± 0,05	mm [tommer]
BELGIA (BE), HEL-LAS (GR), IRLAND (IE), ITALIA (IT), KROATA (HR), LITAUEN (LT), NEDERLAND (NL), POLEN (PL), PORTUGAL (PL), ROMANIA (RO), SLOVAKIA (SK), SLOVENIA (SL), SPANIA (ES), STORBRIANNIA (GB), SVEITS (CH), TSJEKKIA (CZ)	1664	I 3P	G31	37	561020	533607	560974
	2080				561040	0466	5,20 [0,2047]
					561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]
BELGIA (BE), HEL-LAS (GR), FRANKRIKE (FR), NEDERLAND (NL), SLOVAKIA (SK), SPANIA (ES), STORBRIANNIA (GB), SVEITS (CH), TSJEKKIA (CZ), TYSKLAND (DE), ØSTERRIKE (AT)	1664	I 3P	G31	50	561020	563607	560974
	2080				561040	0466	5,20 [0,2047]
					561023	563608	560974
					561043	0423	5,20 [0,2047]

Tabell 13

fortsetter ...

Installasjon for EU (CE)							
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstrykk	Parametere for gassinnstillinger		
					CTRL-enhet	Venturi-enhet	Dyse
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diameter
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolonnen (wc)	Kode (3)	Kode (2)	Kode
					Kode (4)	mm/100 ± 0,05	mm [tommer]
BULGARIA (BG), DANMARK (DK), ESTLAND (EE), FINLAND (FI), FRANKRIKE (FR), HELLAS (GR), ITALIA (IT), KYPROS (CY), KROATIA (HR), LITAUEN (LT), LATVIA (LV), MALTA (MT), NEDERLAND (NL), NORGE (NO), ROMANIA (RO), SLOVAKIA (SK), SLOVENIA (SI), SVERIGE (SE), TSJEKKIA (CZ), TYRKIA (TR), UNGARN (HU)	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]
POLEN (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]
FRANKRIKE (FR), SVEITS (CH), TYSKLAND (DE), UNGARN (HU), ØSTERRIKE (AT)	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]

fortsetter ...

Tabell 13

Installasjon for EU (CE)							
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstrykk	Parametere for gassinnstillinger		
					CTRL-enhet	Venturi-enhet	Dyse
	-	-	EN437+A1	PG1	ESYS data par.	ASP (5)	Diameter
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolonnen (wc)	Kode (3)	Kode (2)	Kode	
				Kode (4)	mm/100 ± 0,05	mm [tommer]	
BELGIA (BE), ESTLAND (EE), HELLAND (GR), IRLAND (IE), ITALIA (IR), KYPROS (CY), LATVIA (LV), LITAUEN (LT), PORTUGAL (PT), SLOVAKIA (SK), SLOVENIA (SI), SPANIA (ES), STORBRIANNIA (GB), SVEITS (CH), TSJEKKIA (CZ), TYRKIA (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]

Tabell 13

Installasjon for EU (CE)								
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstrykk	Forbruk / Varmeeffekt		Gassett nr.	
					verdi + / - 5 %	Avrundet verdi		
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn+tol.	Kode
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolonnen (wc)	m3 / t	kg/t	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-	
				DANMARK (DK), ITALIA (IT), SVERIGE (SE)	1664	I 1a	G110	8
2080	-							
	6,25	-	24,50		561070			
			-					

Tabell 14

fortsetter ...

Installasjon for EU (CE)											
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstryk k	Forbruk / Varmeeffekt		Gass- sett nr.				
					verdi + / - 5 %			Avrundet verdi			
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn+tol.	Kode			
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolo nnen (wc)	m3 / t	kg/t	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-			
ØSTERRIKE (AT), BULGARIA (BG), SVEITS (CH), KYPROS (CY), TSJEKKIA (CZ), DANMARK (DK), ESTLAND (EE), SPANIA (ES), FIN- LAND (FI), STORBRITANNIA (GB), HELLAS (GR), KROATIA (HR), IRLAND (IE), ITALIA (IT), LITAUEN (LT), LATVIA (LV), NORGE (NO), PORTUGAL (PT), SVERIGE (SE), SLOVENIA (SI), SLOVAKIA (SK), TYRKIA (TR)	1664	I 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060			
	2080							3,18	-	30,50	561061
TYSKLAND (DE), LUXEMBOURG (LU), POLEN (PL)	1664	I 2E	G20	20	2,55	-	24,50	561060			
	2080							3,18	-	30,50	561061
ROMANIA (RO)	1664	I 2E, 2H	G20	20	2,55	-	24,50	561060			
	2080							3,18	-	30,50	561061
UNGARN (HU)	1664	I 2H	G20	25	2,55	-	24,50	561060			
	2080							3,18	-	30,50	561061
BELGIA (BE), FRANKRIKE (FR)	1664	I 2E+	G20↔G25	20↔25	2,55/2,44	-	(7) ≤ 24,50	561060			
					(7) ≤ 2,55						

fortsetter ...

Tabell 14

Installasjon for EU (CE)								
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstryk k	Forbruk / Varmeeffekt		Gass- sett nr.	-
					verdi + / - 5 %			
					-	-	EN437+A	PG1
mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolo nnen (wc)	m <sup>3</sup> / t	kg/t	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-	
	2080				3,18/3,05 (7) ≤ 3,18	-	(7) ≤ 30,50 -	561061
ROMANIA (RO)	1664	I 2L	G25	20	3,01	-	24,50 -	561062
	2080				3,72	-	30,50 -	561063
NEDERLAND, NL	1664	I 2L	G25	25	3,01	-	24,50 -	561062
	2080				3,72	-	30,50 -	561063
TYSKLAND (DE)	1664	I 2LL	G25	20	3,01	-	24,50 -	561062
	2080				3,72	-	30,50 -	561063
UNGARN (HU)	1664	I 2S	G25.1	25	2,98	-	24,50 -	561064
	2080				3,75	-	30,50 -	561065

Tabell 14

fortsetter ...

Installasjon for EU (CE)								
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstryk k	Forbruk / Varmeeffekt		Gass- sett nr.	
					verdi + / - 5 %			Avrundet verdi
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn+tol.	Kode
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolo nnen (wc)	m3 / t	kg/t	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-
BELGIA (BE), HELLAS (GR), IR- LAND (IE), ITALIA (IT), KROATA (HR), LITAUEN (LT), NEDERLAND (NL), POLEN (PL), PORTUGAL (PL), ROMANIA (RO), SLOVAKIA (SK), SLOVENIA (SL), SPANIA (ES), STORBRITANNIA (GB), SVEITS (CH), TSJEKKIA (CZ)	1664	I 3P	G31	37	1,0	1,84	24,50	561066
							-	
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	
BELGIA (BE), HELLAS (GR), FRANKRIKE (FR), NEDERLAND (NL), SLOVAKIA (SK), SPANIA (ES), STORBRITANNIA (GB), SVEITS (CH), TSJEKKIA (CZ), TYSKLAND (DE), ØSTERRIKE (AT)	1664	I 3P	G31	50	1,01	1,86	24,50	561066
							-	
	2080				1,24	2,28	30,50	561067
							-	

Tabell 14

fortsetter ...

Installasjon for EU (CE)								
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstryk k	Forbruk / Varmeeffekt		Gass- sett nr.	
					verdi + / - 5 %			Avrundet verdi
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn+tol.	Kode
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolo nnen (wc)	m3 / t	kg/t	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-
BULGARIA (BG), DANMARK (DK), ESTLAND (EE), FINLAND (FI), FRANKRIKE (FR), HELLAS (GR), ITALIA (IT), KYPROS (CY), KROATIA (HR), LITAUEN (LT), LATVIA (LV), MALTA (MT), NEDERLAND (NL), NORGE (NO), ROMANIA (RO), SLOVAKIA (SK), SLOVENIA (SI), SVERIGE (SE), TSJEKKIA (CZ), TYRKIA (TR), UNGARN (HU)	1664	I 3B/P	G30–G31	30	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
						-		
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	561069
							-	
POLEN (PL)	1664	I 3B/P	G30–G31	37	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
						-		
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	561069
							-	
FRANKRIKE (FR), SVEITS (CH), TYSKLAND (DE), UNGARN (HU), ØSTERRIKE (AT)	1664	I 3B/P	G30–G31	50	0,77	1,85	(7) < 24,50	561068
						-		
	2080				0,95	2,28	(7) < 30,50	561069
							-	

Tabell 14

fortsetter ...

Installasjon for EU (CE)								
Land	Lengde	Kategori	Gasstype	Gasstryk k	Forbruk / Varmeeffekt			Gass- sett nr.
					verdi + / - 5 %		Avrundet verdi	
	-	-	EN437+A	PG1	Mn/Vn		Qn+tol.	Kode
	mm	EN 437+A1	Gx	mbar/i vannkolo nnen (wc)	m3 / t	kg/t	Qn(Hi) - kW ± 5 %	-
BELGIA (BE), ES- TLAND (EE), HEL- LAS (GR), IR- LAND (IE), ITALIA (IR), KYPROS (CY), LATVIA (LV), LITAUEN (LT), PORTUGAL (PT), SLOVAKIA (SK), SLOVENIA (SI), SPANIA (ES), STORBRI TANNIA (GB), SVEITS (CH), TSJEKKIA (CZ), TYRKIA (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 -	

Tabell 14

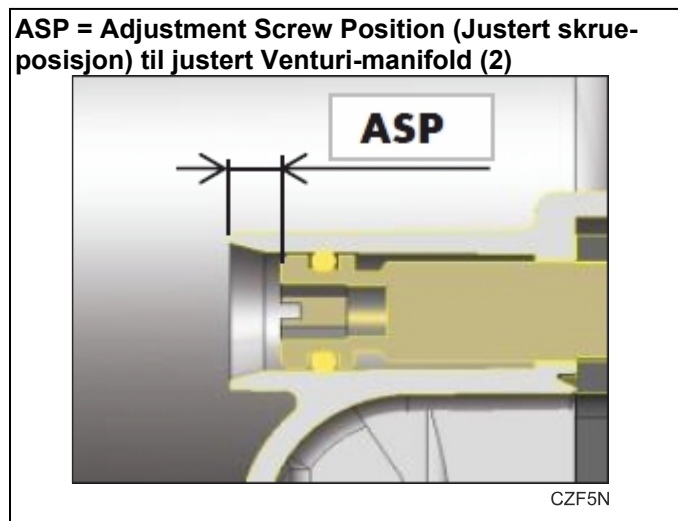
Beskrivelse til Tabell 13 og Tabell 14	
Merknadsposisjon	Beskrivelse
(1)	Justert til strykevalsens tem- peratur 20 °C [68 °F], uten aktivt varmesystem
(2)	Kode for justert Venturi- fordeleren henhold til etalon- prøve
(3)	Kode for parameterisert kon- trollenhet med relevante parametre fra fil: ESYS da- ta.par (4)
(4)	Kode for datafil som er tiltenkt installasjon til styringsenheten (3)
(5)	ASP = Adjustment Screw Position (justeringsskrup- posisjon) for justert Venturi- fordeler (2)

Tabell 15

fortsetter ...

Beskrivelse til Tabell 13 og Tabell 14	
Merknadsposisjon	Beskrivelse
(7)	Data refererer til gassen med høyest brennverdi

Tabell 15



Figur 20



## Avtrekkssystemtilkobling (For gassoppvarmede maskiner)

- Se *Tilkobling til damputløp, Tabell 9*.
- I tillegg, for gassoppvarmede maskiner, må den spesifiserte verdien for tillatt trykktap på utløpsiden (pz) respekteres.
  - *Tabell 9(2), (3)* er en parameter som er gyldig for en kaldkjøring av maskinen (målt og installert uten forstyrrelser fra oppvarming).
  - Hele gassvarmesystemet er satt og typegodkjent ved dette tillatte området for avtrekkskanalsystemets (utløp) motstand. Ved dette området vises varmesystemet optimale parametere med hensyn til gassforbruk-, ytelse, gassforbrenningsutslipp og driftsmessig sikkerhet.
  - Hvis etter installasjon, og før maskinen startes med varme første gang, trykktapet er lavere enn tillatt verdi, er det nødvendig å øke avtrekkskanalsystemets (utløp) motstand (forlenge lengden på røropplegget, installere komponenter med høyere motstand, installere en skjerm på utløpet av avtrekkskanalen, osv.).
  - Hvis etter installasjon, og før maskinen startes med varme første gang, trykktapet er høyere enn tillatt verdi, er det nødvendig å redusere avtrekkskanalsystemets (utløp) motstand (forkorte lengden på røropplegget, installere komponenter med lavere motstand, installere en ekstra avløpsvifte på utløpet av avtrekkskanalen, osv.).
- Parameteren pz er av fundamental betydning for at gassoppvarmede maskiner skal fungere riktig:
  - I tilfelle der avtrekkssystemet (eksos) er utenfor givende pz-område, oppstår en endring av maskinens utslipps- og forbruksparametere. Dette kan føre til problemer med tenning av flammen eller, som en konsekvens av overdrevent høy motstand i avgass- (avtrekks-) systemet, er gassoppvarming fullstendig forhindret gjennom aktivisering av sikkerhetsluftstrømsbryteren som automatisk slår av oppvarmingssystemet.
    - Sikkerhetsluftbryteren aktiveres (slår av varmesystemet) når motstanden på eksosiden, målt på "P"-punkt (se kapittel *Tilkobling til damputløp, Figur 11* og *Figur 12*), overstiger verdien av maks pz ved driftstemperaturen.

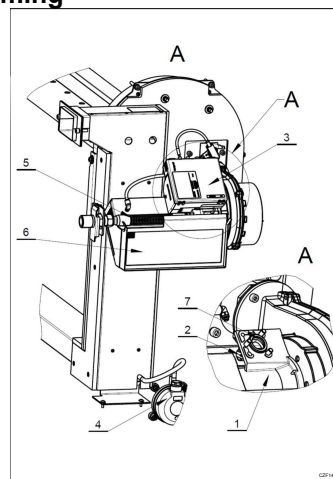
## Kjøreinstruksjoner (Maskiner med gassoppvarming)

**MERK: Se Figur 21 for følgende beskrivelser.**

- Maskinen er utstyrt med et trykkgassbrenner. Denne trenger konstant frisk luftstrøm gjennom gitteret, som befinner seg på det venstre stativets sidedeksel.
- Se kapittel *Avtrekkssystemtilkobling (For gassoppvarmede maskiner)* for minimum luftstrøm nødvendig for gassoppvarming.
- Hver individuelle gasstype og dens henholdsvis driftstilkoblingstrykk har alltid én nøyaktig innstilling av ventilspjeldet (2) på Venturi-røret (1) og en data-/parameterinnstilling på ESYS-styreenheten (3) – se *Figur 21*. På

- samme tid, har hver maskin sikkerhets-luftstrømbryteren (4) stilt inn individuelt. Denne sikkerhetsventilen forhindrer driften av gassvarmesystemet i tilfelle motstanden – maks. trykktap på utløpsiden Pz maks. se (*Tabell 9*) overskrider den tillatte grensen, eller om det er skadet.
- Alle versjoner (LPG) kommer med en spjeldåpning (7).
  - Det er forbudt å tukle med eller endre innstilling eller programmering av komponenter på noen måte. Se *Overføring til annen gasstype*.

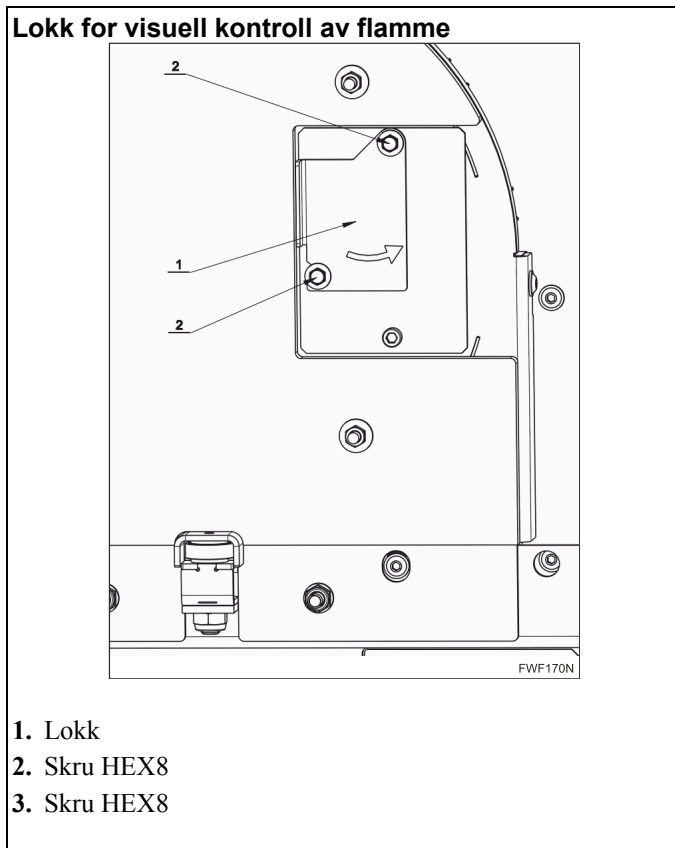
### Gassoppvarming



1. Venturi-rør
2. Gasspjeld
3. ESYS-kontrollenhet
4. Sikkerhetsluftstrømbryter
5. Utgående rør
6. Sugekammer
7. Spjeldåpning

Figur 21

- På den høyre forsiden av brenneren- (*Figur 22*) – er der et lokk for kort visuell inspeksjon av flammen.
  - Etter at det høyre dekselet har blitt demontert (*Figur 24*) og de to skruene HEX8 (2) er løsnet, kan lokket (1), *Figur 22*, tiltes
  - Det er forbudt å operere maskinen med tiltet lokk. Å gjøre dette fører til alvorlige endringer i maskinutslipp og effektivitet.
  - For vedlikehold og inspeksjoner kan det vanlige lokket erstattes av et spesielt teknologisk lokk med en sonde for å sjekke mål for gassforbrenningsutslipp.

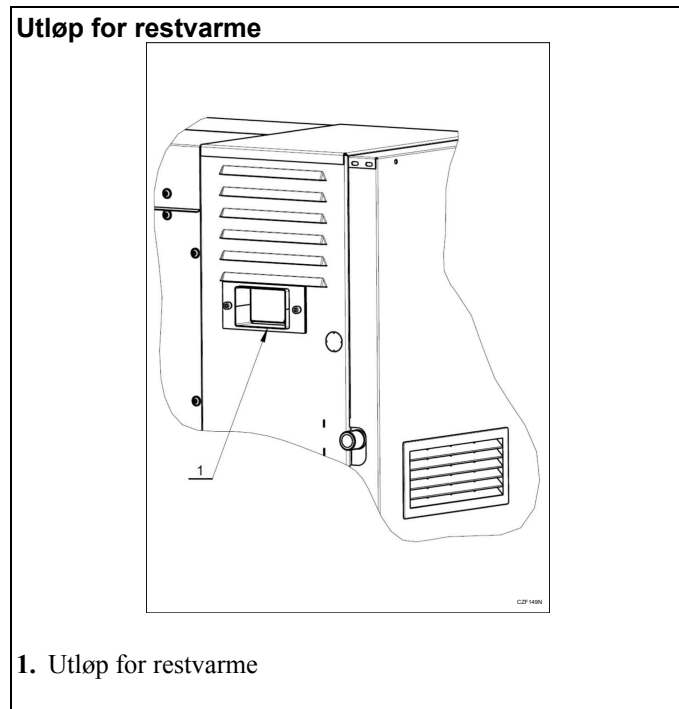


Figur 22

- I den bakre vegg på det høyre stativet er det et utløp for restvarme (1) – (Figur 23).

	<b>ADVARSEL</b>
DEKK IKKE TIL UTTAKET. DETTE VIL GI RISIKO FOR OVEROPPHETING.	
C171	

	<b>ADVARSEL</b>
VARM LUFT. TEMPERATUREN I UTTAKETS UTGÅENDE LUFT KAN LOKALT OVERSTIGE 100°C [212°F]. FARE FOR BRANNSKADER!	
C172	



Figur 23

### Overføring til annen gasstype

	<b>ADVARSEL</b>
INSTALLASJON ELLER VEDLIKEHOLD ELLER REPARASJON AV GASSYSTEMET SKAL KUN UTFØRES AV ET GODKJENT SELSKAP. ALT UTSTYR SOM BENYTTES OG MASKINENS GASSINSTALLASJON MÅ VÆRE I SAMSVAR MED GJELDENDE STANDARDER I LANDET DER MASKINEN SKAL BRUKES.	
C047	

	<b>ADVARSEL</b>
<p>DET ER FORBUDT Å ENDRE TYPE GASS SOM BENYTTES, SÅFREMT IKKE GASSEN ER GODKJENT AV PRODUSENTEN SOM EGNET FOR SLIK KONVERTERING. KONVERTERINGEN MÅ UTFØRES AV ET SELSKAP SOM ER GODKJENT FOR DETTE FORMÅLET AV PRODUSENTEN. KONVERTERING TIL ANDRE KATEGORIER, TYPER OG TRYKK FOR GASS ANNET ENN HVA SOM ER OPPGITT OG GODKJENT AV PRODUSENTEN, ELLER KONVERTERING SOM UTFØRES AV INDIVIDER/SELSKAPER SOM IKKE ER GODKJENT FOR DETTE AV PRODUSENTEN, ER IKKE TILLATT. PRODUSENTEN FRASKRIVER SEG ALT ANSVAR FOR POTENSIELLE ØDELEGGELSER I SLIKE TILFELLER.</p>	
C052	

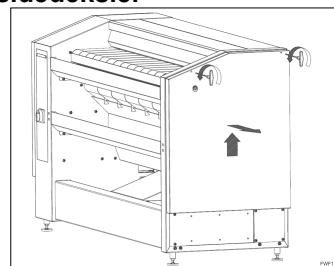
- Kun et profesjonelt kvalifisert vedlikeholdsselskap som har produsentens tillatelse kan utføre maskinkonvertering til en annen gasstype.
- Konverteringsmetoden avhenger av type Premix-hode, se *Figur 21*, dvs. utførelse (N, C, U, H).
- Maskinkonverteringen er bare tillatt med utskiftning av det såkalte Konverteringssettet som inneholder: (se *Figur 21*)
  - Oppsett/Justert og forseglet Venturi-røret (1)
  - Kodet ESYS-styreenhet (3) med riktige innstillingsparametere
  - Spjeldåpning (7) – er ikke inkludert i alle konverteringssett
  - Riktig utfylt typeskilt for konverteringssett – se *Figur 3* -etikettens nedre del (gass-settets parametere).
- For fullstendig informasjon med data for verifikasjon av riktige komponenter i konverteringssett og informasjon om mulige konfigurasjoner av maskinens gassversjon, se *Tabell 13*.
  - ASP = Adjustment Screw Position (Justert skrueposisjon) til justert Venturi-manifold (2), se *Figur 21*.

**OVERGANG TIL ANNEN GASSTYPE – UTFØRELSE (N, C, U, H), *Figur 21, Figur 3:***

- Maskinen er godkjent som en maskin i Kategori I, dvs. at kunden/brukeren ikke er tillatt å konvertere den til en annen kategori.
- Se Settets instruksjoner for gassovergang, del nr. 4-19-39.

## Å forberede maskinen for drift

### Fjerning av sidedeksler




Figur 24

- Før du starter maskinen, sørg for at den har blitt installert (utstyrtilførsler, dampavtrekk, plassering av maskinen, nok ventilasjon i rommet, osv.) i henhold til de spesifiserte installasjonsinstruksjonene og møter de gyldige standardene i det relevante landet.
- Før du setter i gang maskinen, fjern begge sidedeksler. Se *Figur 24*.

### Slik får du maskinen i drift

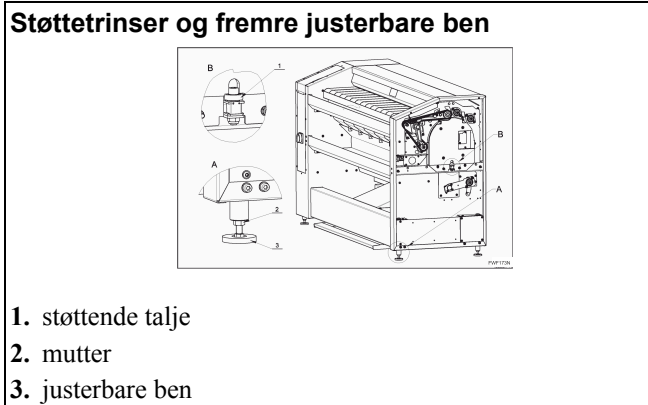
1. Fjern det beskyttende papiret fra området mellom strykerullen og strykebeltene før første aktivering av maskinen. Bruk håndsseiven for å fjerne det beskyttende papiret. Se Driftstilleget.
  - Drei sveiven sakte (se Driftstilleget), slik at strykerullen dreies. Det beskyttende papiret vil komme ut i mellomrommet over utgangstrauet. Fjern hele arket med beskyttende papir.
2. Hvis maskinen leveres med en stopp-pedal, installer den.
 

**MERK: For COIN/CPS (automat)-versjoner, se til Driftstilleget.**
3. Før den første aktiveringen av strykeren må du manuelt kjøre tørt tøy gjennom maskinen. Urenheter fra strykesylindret kan feste seg til tøyet. Den samme anbefalingen gjelder for den første «varme» oppstarten av maskinen.

	<b>ADVARSEL</b>
<p>VED ARBEID MED DRIVSTOFF MÅ DET IKKE BENYTTES ÅPEN FLAMME, RØYKING MÅ IKKE FOREKOMME OG MAT MÅ IKKE INNTAS. VENTILER ROMMET.</p>	
C055	

4. Sett spanneren gradvis (IMBUS HEX 4) inn i de to åpningene i de øvre delene av sidedekselen, slik at den passer inn i den gjemte skruen inne i stativet. Løsne hver skrue ca. 3 omdreininger.
5. Løft først dekelet i pilenes retning og skyv det ut av maskinen.

6. Skru sveiven på pinnen som beskrevet i Driftstillegget. Skyv veivtappen i masken (retning P) og skru sveiven med høyre gjenger på tappegjengen til den strammes. Sveiven til høyre driver hele maskinen.
7. Se på begge trinsene på den aksiale kontrollen (1) på strykesylindere ved å sakte snu sveiven, se *Figur 25*.



Figur 25

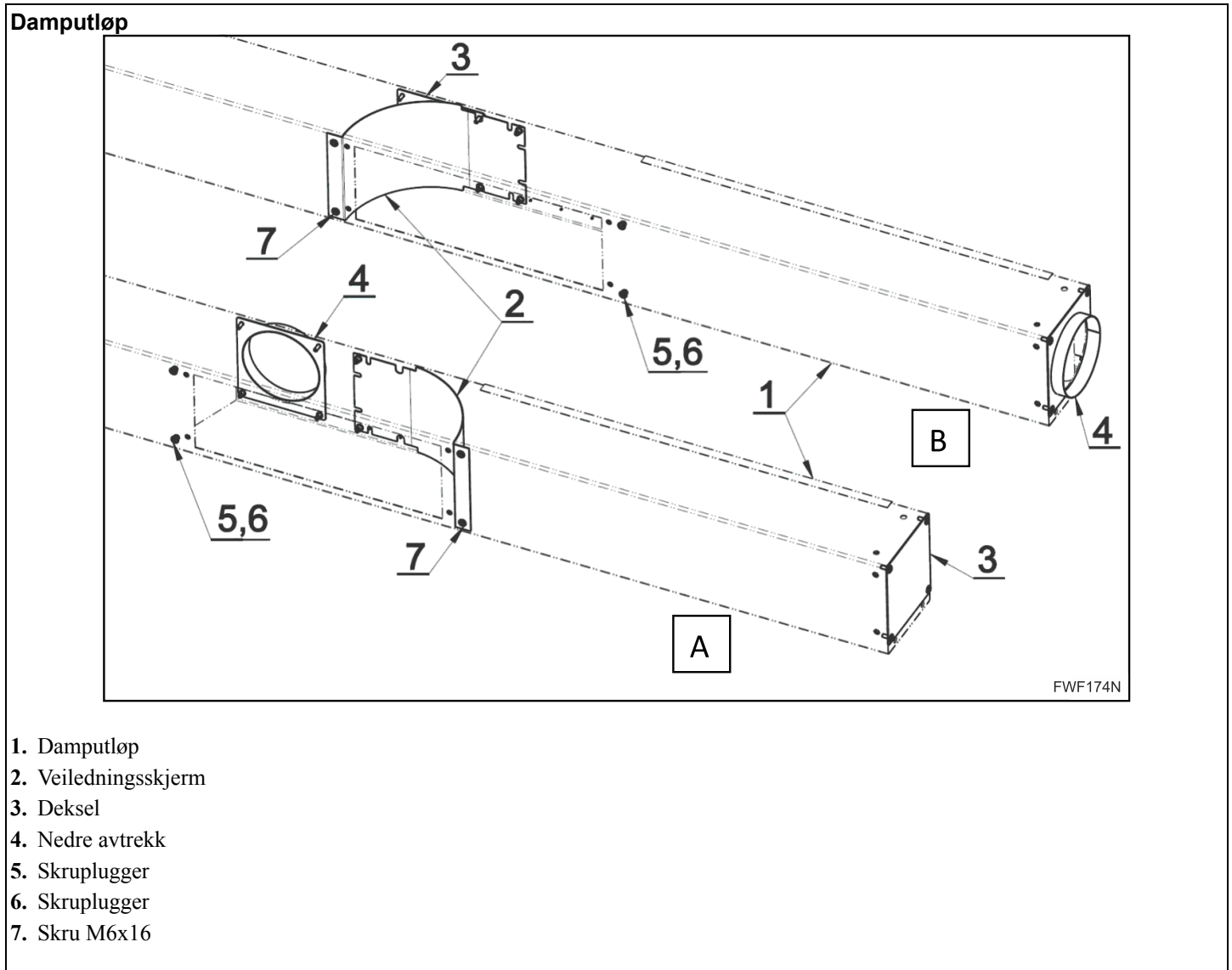
8. Hvis strykesylindere raskt flytter seg til den ene siden av maskinen, slik at lageret til støttehjulet (1) begynner å dreie, utfør sakte (1/4 omdreining) en korrigering på det fremre justerbare benet:
  - løsne = skru løs = drei til venstre det justerbare støttebenet på siden av maskinen der strykesylindere berører støttehjulet, eller:
  - stramme = skru til = drei til høyre = senk støttebenet på den andre siden av maskinen fra den siden der strykesylindere berører lageret til støttehjulet.
9. Maskinen kan utstyres med (på forespørsel – spesialtilbehør) mulighet for feste til gulvet (kode for dette: SP549405). In-

stallasjon og justering av de regulerbare støttebena er forklart i tegningen som følger med.

10. Når du finner en nøytral stilling for styrkesylinderet ved å justere stillingen til de fremre støttebena (dvs. når strykesylinderet ikke berører lageret på støtteremskiven), sikre stillingen til de fremre støttebena med mutter (2).
11. Vis stor forsiktighet, og med sidedekslene fjernet (uten å røre maskinens interne deler) og for å kontrollere funksjonen i et nødvendig tidsrom under modusen uten oppvarming, slå på maskinen, og:
  - Foreta en visuell kontroll, eller lytt om maskinen kjører uten noen åpenbare defekter.
12. Putt dekslet på i revers.

## Ombygging av damputløpet

- gyldig for utførelse (N, C, U, H), Gass- og elektrisk oppvarmet
- Maskinene leveres i to versjoner når det kommer til dampeksosanlegget. Se *Figur 26* og kapittel *Tilkobling til damputløp*.
  - A – dampeksos bakover: *Figur 26* – versjon A og *Figur 1*.
  - B – dampeksos til høyre: *Figur 26* – versjon B og *Figur 12*.
- Dimensjonene og andre parametre relatert til installering av eksosystemet er beskrevet i kapittel *Tilkobling til damputløp*.
- Hvis maskinversjonen ikke møter dine krav for utgangsrørledning, er det mulig å ombygge maskinen fra versjon A til B eller vice versa.
  - Endring av stilling for veiledningsskjerm (2)
  - Utveksling av skrupluggstillinger (5), (6) – 2 stk.
  - Utveksling av komponenter (3) og (4)

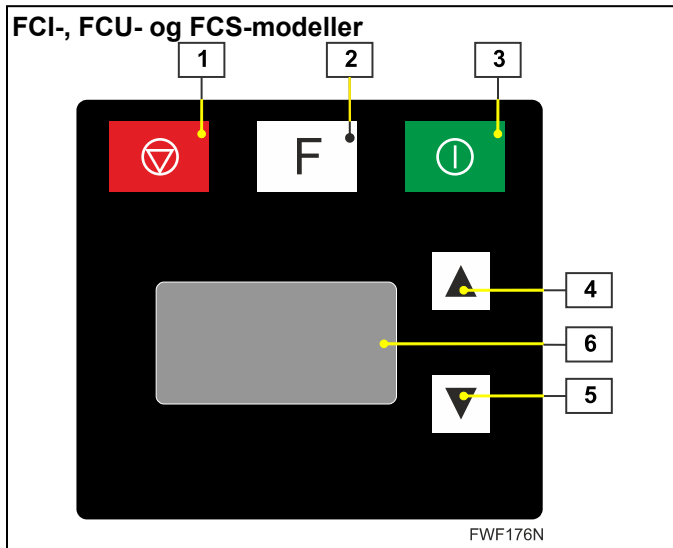


Figur 26

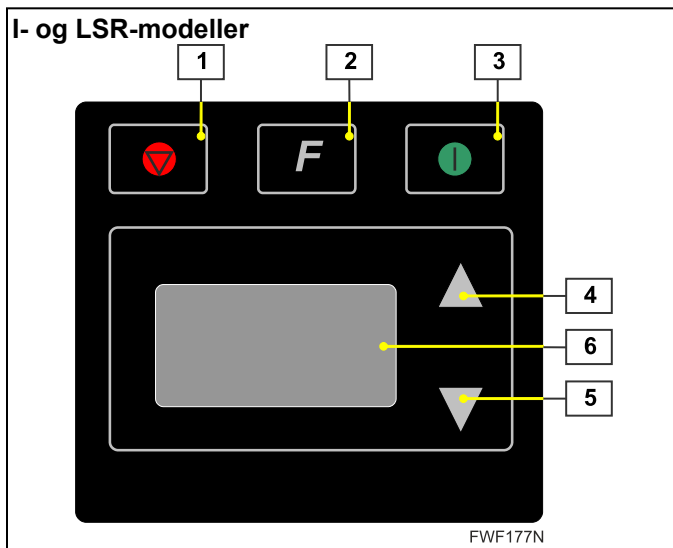
- Denne gjenoppbyggingen kan kun utføres av autoriserte serviceteknikere med autorisasjon fra den respektive produsenten.

# Drift

## Kontrolltaster







Figur 27









Figur 28

1. Stop-tast
  - Slår maskinen av.
  - Maskinen går inn i automatisk nedkjølingsmodus.
  - Sletter feilmeldinger.
2. Function-tast
  - Veksler mellom valgfri skjermer.
  - Åpner og bekrefter menyelementer.
3. Start-tast
  - Starter maskin og strykeprosess.
4. Up-tast
  - Stiller inn strykeparametere på gjeldende driftsskjerm.
  - Navigerer innenfor verdier og endrer verdier i menyer.
5. Ned-tast
  - Stiller inn strykeparametere på gjeldende driftsskjerm.
  - Navigerer innenfor verdier og endrer verdier i menyer.
6. Multifunction-skjerm
  - Viser maskininformasjon, gjeldende status, parametere og advarsler/feilmeldinger.

## Multifunction-skjerm – Driftsmodus

Stilling	Symbol	Stadie	Beskrivelse
1	P	Program	Viser programmerte varme- og hastighetsverdier.
	T	Temperaturutvalg	Viser programmerte og faktiske temperaturer
	S	Hastighetsvalg	Viser programmert hastighet
	D	Diagnose	Gjeldende maskininformasjon kan vises under drift.
2		Kjør	Maskinen opererer i samsvar med gjeldende valgte programs hastighet og temperatur.
		Stopp	Maskinen er stoppet. Oppvarming er slått av.
		Nedkjøling	Maskinen kjører ved min. hastighet, uten oppvarming. Utløpsviften er i drift. Automatisk total maskinstans er aktiv etter at valsen er nedkjølt til en sikker temperatur (under 80°C [176°F])
3		Pause	Drift av belter for innleggingsbord ble stoppet av pedalen (kun for modeller utstyrt med pedal).

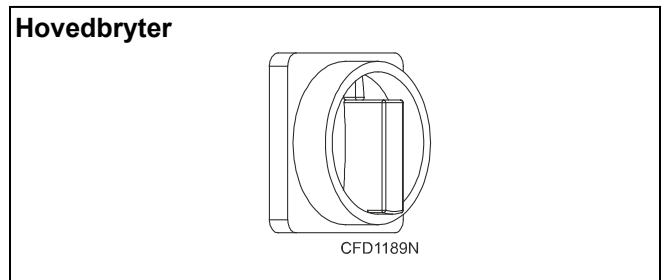
Tabell 16

4 OPP-VARMING	G	E	S	
 1		*		– oppvarming slått på til 1 seksjon av varmeelementer – E
 2		*		– oppvarming slått på til 2 seksjoner av varmeelementer – E
 3		*		– oppvarming slått på til 3 seksjoner av varmeelementer – E
	*			– oppvarming slått på – G
	*			– oppvarming slått av, tilbakestilling av gasstenningsenhet sendt grunnet mislykket tenningsforsøk – G
	*			– oppvarming slått av, tilbakestilling av gasstenningsenhet foregår grunnet mislykket tenningsforsøk – G

Tabell 17

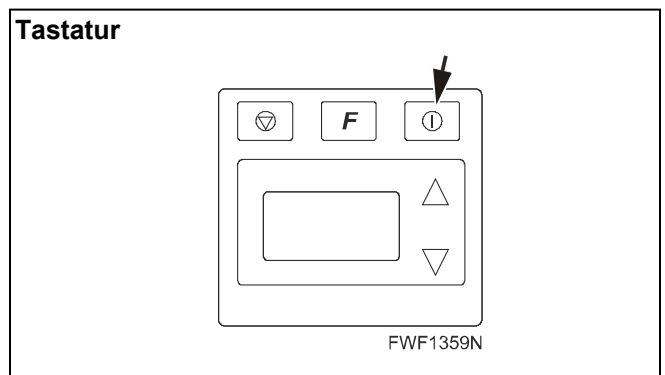
## Bruksanvisning

- Slå på hovedstrømkilden.



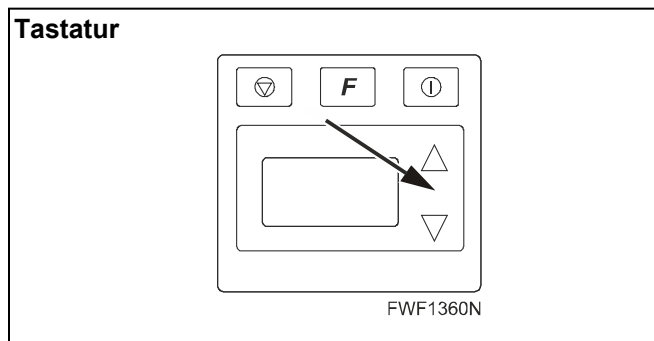
Figur 29

- Trykk på Start på tastaturet for å starte strykevalsen.

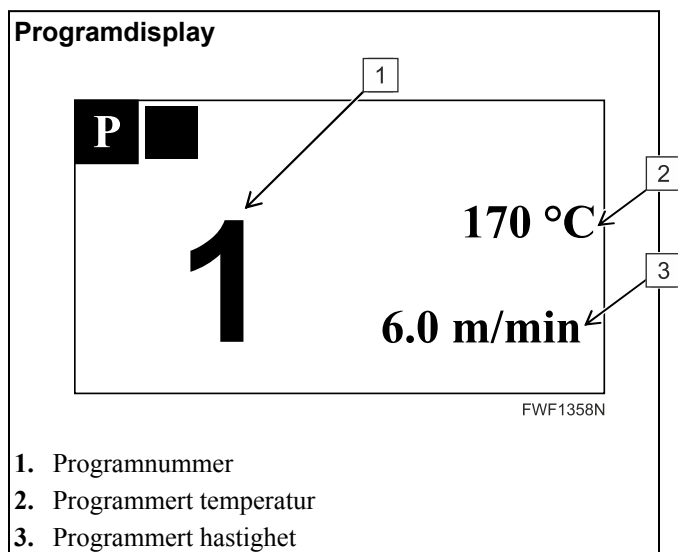


Figur 30

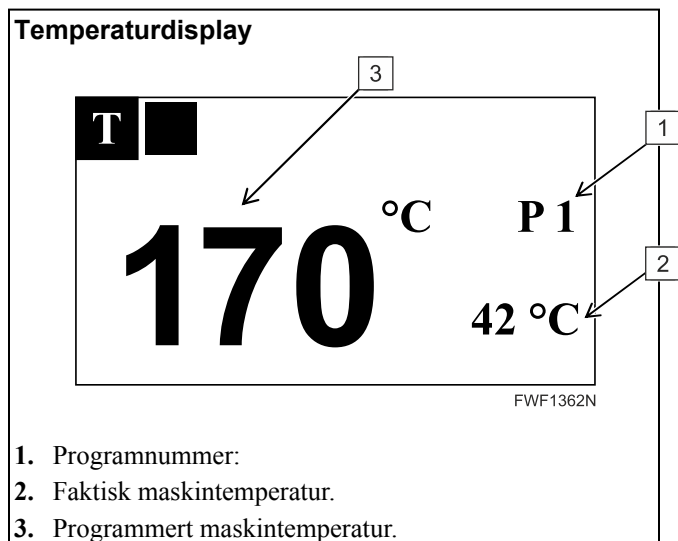
- Trykk på Opp- og Ned-tastene for å justere ønsket program, temperatur, og/eller driftshastighet. For OPL-modeller, trykk på Funksjon-tasten for å veksle mellom program, temperatur, og driftsdisplay.



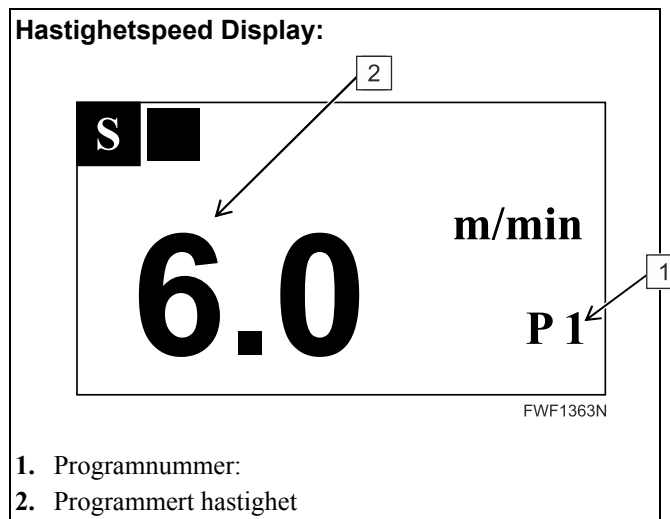
Figur 31



Figur 32

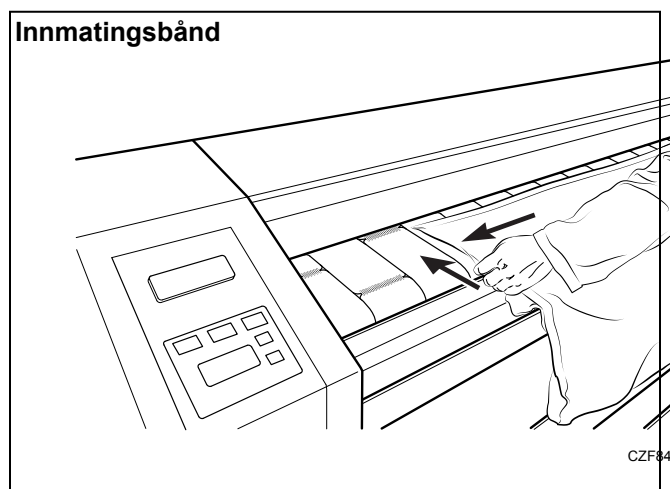


Figur 33

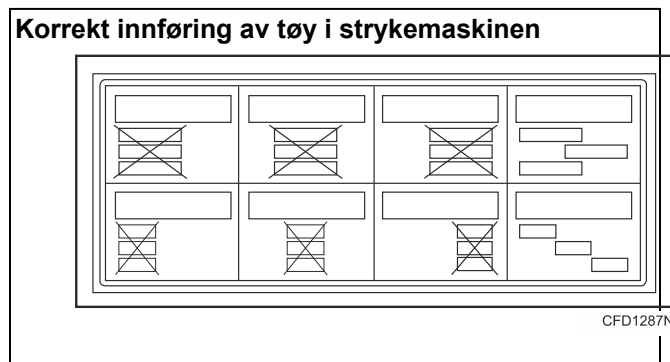


Figur 34

- Vent til strykemaskinen er varm nok.
- Trykk på Start-knappen, eller press inn fotpedalen (hvis aktuelt) for å slå på materbelter.
- Bruk hele bredden til strykevelsen, før tøy inn i innmatingsbåndet og sørg for at tøyet er flatt.



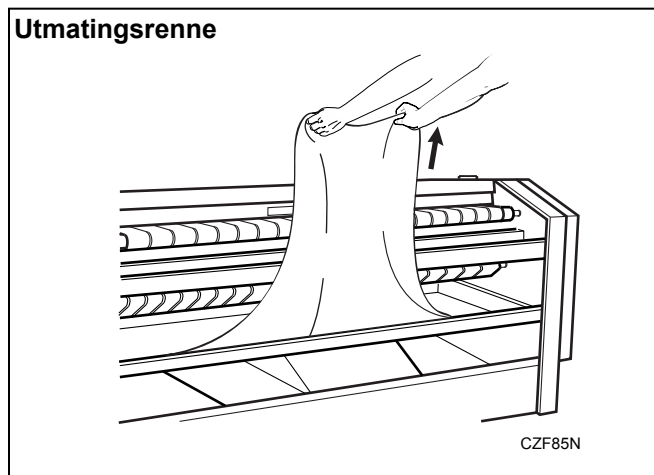
Figur 35



Figur 36

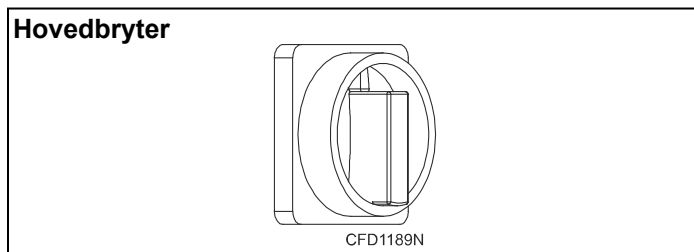


7. Ta ut nystørket tøy fra utrennen.



Figur 37


8. Når strykingen er fullført, trykk på Stop-tasten. Stryker går inn i nedkjølingsmodus til temperaturen er under 80 °C [176 °F].
9. Slå av hovedstrømkilde.




Figur 38


# Vedlikehold

## Sikkerhetsinstruksjoner for vedlikehold

	<b>ADVARSEL</b>
<p>MASKINVEDLIKEHOLD KAN KUN UTFØRES AV OPPLÆRT PERSONALE.</p>	
C117	


- Før enhver håndtering av maskinutstyret forekommer, er det nødvendig å sørge for at:
  - hovedbryteren er slått av
  - hovedbryteren (avbryteren) for vaskeriets elektriske sikringstavle er slått av og mekanisk låst
  - ingen av komponentene beveger seg på grunn av kinetisk moment
  - maskinen er nedkjølt
  - maskinen eller dens elektriske sikringstavle er utstyrt med et skilt "UTSTYR UNDER REPARASJON" (og alle de andre ansatte er informert om reparasjonen)
  - gasstilførselen er lukket (gjelder maskiner med gassoppvarming)

	<b>ADVARSEL</b>
<p>FØLG INSTRUKSENE UNDER - KAPITLET VEDLIKEHOLD OG INNSTILLING.</p>	
C118	

	<b>ADVARSEL</b>
<p>BRUKERNE MÅ IKKE UTFØRE HÅNDTERING AV UTSTYRET SOM IKKE SPESIFIKT ER OPPGITT I VEDLIKEHOLD SINSTRUKSENE. SLIK HÅNDTERING ER FORBEHOLDT AUTORISERTE TEKNISKE SERVICEARBEIDERE.</p>	
C119	

- Straks etter at grunnen til et avbrudd i driften er eliminert, må maskinen startes på nytt eller tøyet som står fast i maskinen må løsnes med hånd sveiven - se Driftstillegget. La deretter strykevalsen avkjøles til en temperatur under 80°C [176 °F] – brannfare!
- Ved å følge spesifiserte instruksjoner over, vil du oppnå eget god drift av maskinen, risiko for feil vil gå ned, og servicelevetiden til maskinen vil øke.

## Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller

	<b>ADVARSEL</b>
<p>EN GENERELL RENGJØRING AV MASKINEN MÅ GJENNOMFØRES (MINST TO GANGER ÅRLIG) FOR Å FJERNE LO OG URENHETER. MANGLENDE RENGJØRING GIR BRANNFARE.</p>	
C120	

### SPESIALVEDLIKEHOLD

- Se *Strykerulle*.

### DAGLIG

- Inspeksjon av skraperblader: fjern sedimenter mekanisk, støvsug rester, sjekk forhåndsstramming.
- Inspeksjon av temperatursensoroverflater: fjern sedimenter mekanisk, støvsug rester, sjekk forhåndsstramming.
- Inspisering av tilstand og korrekt funksjon av øvre trykkroller.
- Gassmodeller: rengjøring/støvsuging av sugekammerskjermer eller selve sugekammeret – *Figur 21*, pos. 6.

### EN GANG I MÅNEDEN

- Støvsug de elektriske komponentene, kontaktene og frekvensomformerer – som alle befinner seg på panelet for det elektriske sentralbord i den nedre seksjonen av det venstre stativet.
- Støvsug deretter:
  - programmererbordet
  - og i motorventilasjonsgitteret (sjekk girboksen for all potensiell væskelekkasje).
- Støvsug alle åpninger der luften strømmer inn i eller ut av maskinen.
- Rengjør den elektromagnetiske kløtsjen.
- Støvsug det innvendige rommet i maskinen etter at du har fjernet følgende:
  - sidedeksler
  - bakdeksler
  - øvre frontdeksel
  - øvre bakdeksel av sugetunnel
- Inspiser tilstand og stramming av kjeden.

### HVER 6. MÅNED

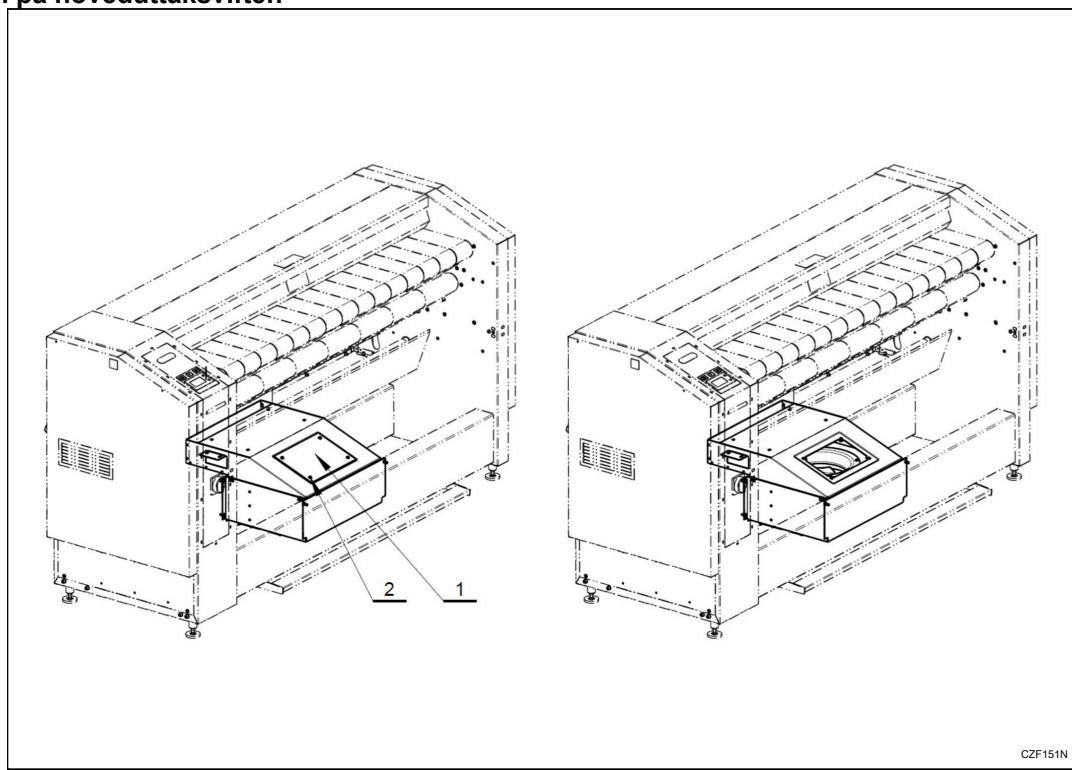
- Rengjør (støvsug) viftens sugeområde

**MERK: Maskinen må slås av med hovedbryteren og forbli av.**

- Rengjør (støvsug) viftens sugeområde – etter demontering av skruene (2) og servicedekselet (1) - se *Figur 42*.
  - Skruene (2) er spesielle sikkerhetsskruer som forhindrer demontering av uautoriserte personer. Den spesielle skrunøkkelen utgjør en del av maskinens tilbehør.

- Rengjør/støvsug vingene eller vingehjulet på hovedviften.
- Rengjør (støvsug) viftens utløpsområde – etter demontering av utløpsrørene, avhengig av posisjonen på baksiden til høyre- se *Ombygging av damputløpet*.
- Installer alt på nytt etter rengjøring.

### Servicedekselet på hoveduttaksviften



Figur 39

### HVERT ÅR (HVER 12. MÅNED)

- Gassversjon: for rengjøring/vedlikehold av gassbrenner, se kapittel *Rengjøre gassbrenner (kun for maskiner med gassbrenner)*.

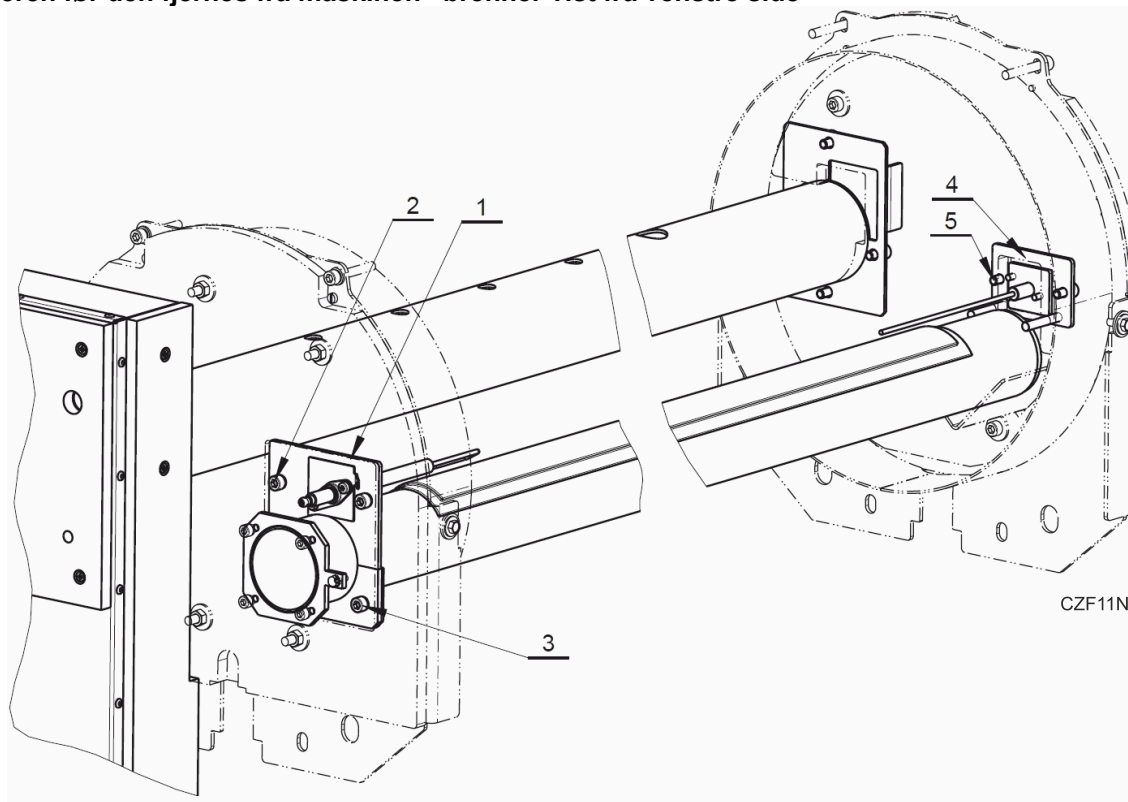
### Rengjøre gassbrenner (kun for maskiner med gassbrenner)

- Enhver innblanding i varmesystemkomponenter må kun utføres av en kvalifisert servicebedrift med produsentens tillatelse.
- Demonter varmesystemkomponenter (se avsnittet "Gassoppvarming" i deleoversikten). Fortsett demonteringen til du kommer til tilstanden som avbildet i *Figur 40*.
- Demonter de to skruene (2) og fjern tenningselektrodeenheden(1) – se *Figur 40*.
  - Noen versjoner har en deteksjonselektrode (4) installert i fremre høyre delen av brennkammeret, demontere den – bruk skruene (5).

- Demonter de to skruene (3) – *Figur 40* som fester hele brenneren til den venstre overflaten av forbrenningskammeret.
- Dra forsiktig og fjern brenneren fra maskinen.
- Rengjør nøye innsiden av brenneren og støvsug den ytre overflaten (dvs. overflaten som er lagd av Bekaert Bekinit®).

	<b>FORSIKTIG</b>
<b>Ikke skad overflaten!</b>	

- Sett forsiktig sammen igjen brennerkomponentene og utfør en kort funksjonstest.
  - Den høyre enden av brenneren må passe på innsiden av V-formet brakett som er en del av den høyre fremre flaten på maskinen – innvendig. Sjekk visuelt at den sitter riktig!

**Gassbrenneren før den fjernes fra maskinen – brenner vist fra venstre side**

1. Tenningselektrode
2. Skruer
3. Skruer
4. Deteksjonselektrode
5. Skruer

Figur 40

**Strykerulle**

- For å oppnå stryking av høy kvalitet må strykerullen holdes ren og skinnende. Påføring av parafinvoks hjelper med å holde rullen ren og skinnende – og må utføres ofte og regelmessig.
- Når maskinen stanser automatisk (etter automatisk avkjølingsmodus, når strykevalsens temperatur er ca. 80°C [176°F]):
  - Bruk håndsveiven for å påføre beskyttende voks (se driftstillegg: CLEANCOAT WAX. Kode: SP502348).
  - Bruk voksduken (1600 mm [62,99 tommer] x 1000 mm [39,37 tommer]), (kode: SP372021160100) og følg denne prosedyren:
    1. Stryk ut ca. 1 dl [0,026 gal] av voksen inn i lommen på voksduken jevnt i hele lengderetningen (den angitte mengden vil være nok til minst 5 behandlinger).

2. Før duken inn i maskinen og kjør den gjennom med sveiven, slik at strykevalsen vokses i hele arbeidsbredden.
3. Før inn dukens lomme først og oppover, slik at den tette siden av duken er i kontakt med båndene, og den gjennomtrengelige siden på duken er i kontakt med strykevalsen.
4. Hvis kvaliteten på strykingen faller betydelig på grunn av urenheter på valsens overflate, må reststoffer av såpemiddel, stivelse og salt fjernes fra valsen.

**MERK: Se avsnitt *Rengjøre strykesylindret* for mer informasjon.**

**Korttids stillstand, Hverdagsvedlikehold av strykesylinder**

- Vedlikehold av bruk av voks (se kapittel *Strykerulle*) må utføres minst en gang i måneden. Utenom dette regelmessige månedlige intervallet, må vedlikeholdsprosedyren også ut-

føres i tilfeller spesifisert i kapitlene – *Polert stålsylinder*, *Polert sylinder med et hard-krom-lag*.

- Maskinene produseres med to versjoner av strykesylindere:
  - Høypolert stålsylinder: krever daglig vedlikehold
  - Høypolert stålsylinder med et beskyttende hard-krom-lag: krever vedlikehold kun i tilfelle langtids stillstand.
- Hvis du er usikker på hvilke strykerulleversjon du har, se:
  - Produksjonsnummeret (Manufacturing number, MFG NR) på serienummerplaten, se *Serieplatenformasjon*, via forhandler eller produsent.
  - Indirekte fra serienummeret til maskinen, oppgitt på serienummerplaten til maskinen via leverandør eller produsent.


## Polert stålsylinder

- Sylinderet er behandlet under produksjonen og utstyrt med et beskyttende papirark. Se kapittel *Slik får du maskinen i drift* for hvordan du fjerner dette.
- Sylinderet må behandles om det ikke kjøres i over 8 timer etter fullført strykesyklus. Se kapittel *Strykerulle*.
- Hvis driftsstans er planlagt for mer enn 5 dager, skal det beskyttende vokspapiret føres inn med håndveiven i maskinen etter voksingen. Se Driftstillegget for prosedyre.
- Ikke kast vokspapiret som kom sammen med maskinen. Hvis maskinen ikke brukes i minst 5 dager, plasser vokspapiret tilbake på maskinrullen.
- Før du starter maskinen etter behandlingen må du først stryke et par «tekniske» tøystykker for å kvitte deg med urenheter fra den beskyttende voksen.

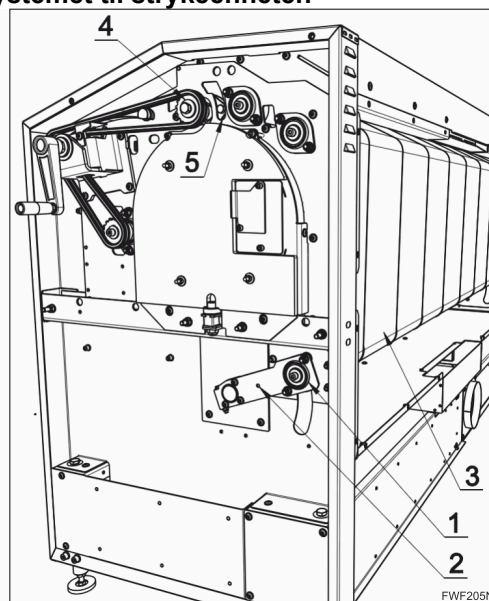
## Polert stålsylinder med hard-krom-lag

- Når en strykesyklus er fullført og maskinen ikke brukes (til stryking) i minst 5 dager, er det nødvendig å gjennomføre en spesifisert behandlingsprosedyre. Se kapittel *Strykerulle* for å gjennomføre denne prosedyren. Ikke kast vokspapiret som fulgte med maskinen. Hvis maskinen ikke skal brukes på fem dager eller mer, plasser vokspapiret tilbake på maskinens valse.

## Rengjøre strykesylinderet

	<b>ADVARSEL</b>
<b>PLS AT DU HAR VALGT KORREKT MASKINTYPE, ELLERS VIL IKKE MASKINEN FUNGERE RIKTIG.</b>	
C112	

### Rullesystemet til strykeenheten




1. Nedre strammerull
2. Skruer (M6x20)
3. Strykebelter
4. Trykkvalse
5. Trykkvalselagere

Figur 41

1. Stans maskinen og koble fra strømforsyningen.
2. Fjern bak- og sidedekslar fra maskinen.
3. Løft og sikre den nedre strammerullen (1) i øvre posisjon, såkalt teknologisk posisjon, med skruer M6x20 (2) eller lengre skruer.
4. Demonter den bakre sugetunnelen.
5. Koble fra alle strykebelter (3) ett etter ett fra baksiden av maskinen og plasser dem fritt på toppen av maskinen.
6. Løft forsiktig opp øvre trykkroll (4) ved å støtte den opp (dvs. ved å plassere en støtte under) trykkvalselagere (5).
7. Dekk til beltene med rent tøy, slik at de er beskyttet fra tilgrising.
8. Start rengjøringen; det anbefales generelt å bruke veldig fint sandpapir (kornstørrelse nr. 300) for fjerning av vaskemiddelrester og kalsiumrester. Bruk det kun i retningen tøyene beveger seg i. Sylinderet kan ikke kjøres når strykebeltene er løst. Derfor kan bevegelse av sylinderet kun oppnås manuelt ved å påføre tangentialt trykk på overflaten.
9. Restene kan også fjernes med en svak løsning av oksalsyre eller en varm løsning av eddiksyre (gjelder kun versjoner med strykesylinder med en hard-krom-lag. Se kapittel *Polert stålsylinder med hard-krom-lag* for mer informasjon).

10. Monter og sett inn beltene på nytt. Se kapittel *Stramming av strykebelter* for mer informasjon.

	<b>ADVARSEL</b>
<p>HUSK Å RENGJØRE ALLE OVERFLATER SOM HAR BLITT BEHANDLET MED EN SVAK SYRELØSNING SLIK AT DET IKKE ER RESTER AV SYRER. DERMED FORHINDRES KORROSJON. VED ARBEID MED SYRER, MÅ DU ALLTID BRUKE PERSONLIG VERNEUTSTYR (HANSKER, BRILLER).</p>	
C123	

## Strykebelter

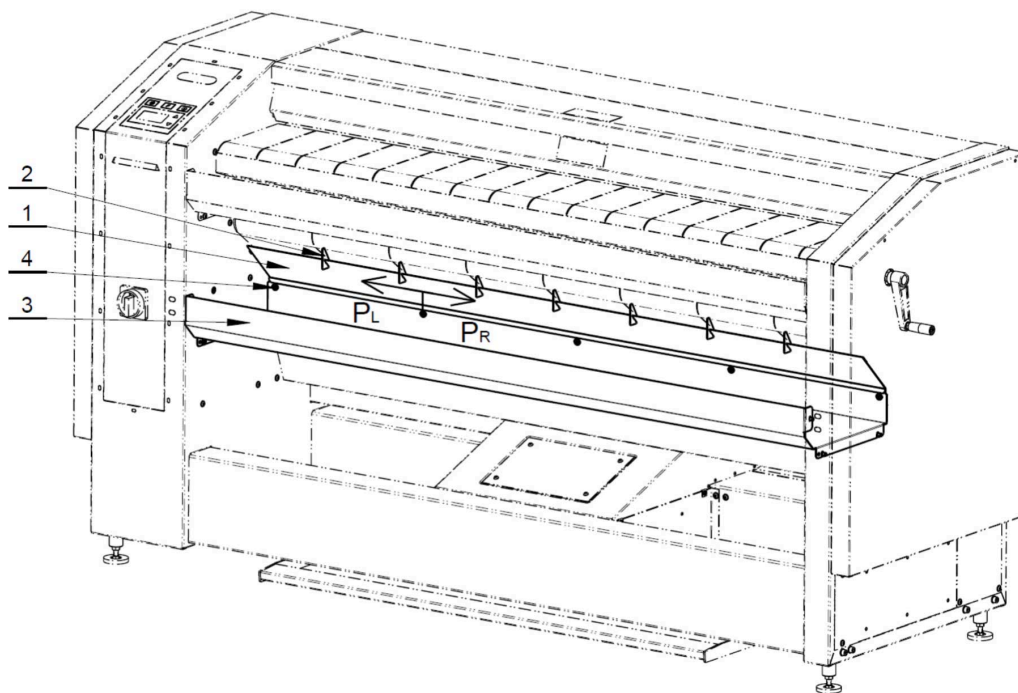
- Strykebeltene brukes for stramming, fullføring av tørke- og strykeprosessen og transport av strøket tøy.

- De er laget i et spesielt varmebestandig stoff i dobbelt lag. Dette stoffet er polyester/Meta-Aramid®. Det er konstant temperaturbestandig opptil 190 °C [374 °F], og er utstyrt med Meta-Aramid®-laget mot valsen.

## Stramming av strykebelter

- Strykebeltene strammes automatisk, av tyngdekraften til strammerullen (1). Se *Figur 41*.
- Kontroller kontinuerlig den riktige innkjøringen av strykebåndene mellom utløpsrennens styrefingre. Båndenes kanter må ikke bøyes eller deformeres ved passering rundt styrefingrene.
  - Hvis båndets innkjøring er feil, kan den riktige posisjonen til platen (1), styrefingrene (2) og utløpsrennen (3) justeres i et begrenset omfang i retningene (P) etter at skruene (4) er løst – se *Figur 42*.
- Etter å ha etablert den riktige posisjonen til platen (1), er det nødvendig å feste innstillingen ved å stramme til skruene (4) – se *Figur 42*.

### Justering av styrefingrene på strykebåndene



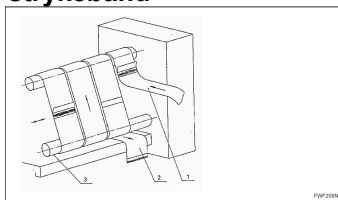
Figur 42

## Erstatte strykebelter

- De individuelle strykebeltene er kun erstattes dersom de er skadet (revnet). Det anbefales å erstatte alle beltene samtidig. Hvis beltene har flekker fra vaskemiddel eller støv kan du vaske dem med vanlig vaskemiddel. Servicelevetiden er

dermed forlenget og stryke kvaliteten økes. Servicelevetiden er 2 år hvis de brukes 40 timer i uka, forutsatt at alle instruksjoner spesifisert i denne manualen følges.

- Erstatningsprosedyren av strykebeltene er illustrert i *Figur 43*.

**Utskifting av strykebånd**

1. Strykebelte (nytt)
2. Strykebelte (gammelt)
3. Nedre strammerull

Figur 43

1. Skru maskinen av med hovedbryteren, sikre og vent til den har kjølt seg ned.
2. Fjern maskinens side- og bakdeksler. Hvis nødvendig må du også fjerne den bakre sugetunnelen. Se kapittel *Rengjøring av strykesylinder* for mer informasjon.
3. Sett håndveiven (se Driftstillegget) i arbeidsposisjon og bruk den til å dreie strykebåndet (2). Drei den på en måte som sikrer at festene som kobler båndenes ender sammen er tilgjengelige.
4. Løft og sikre den nedre strammerullen (3) i øvre posisjon, såkalt teknologisk posisjon, med skruer M6x20 eller lengre skruer. Se *Figur 41*.

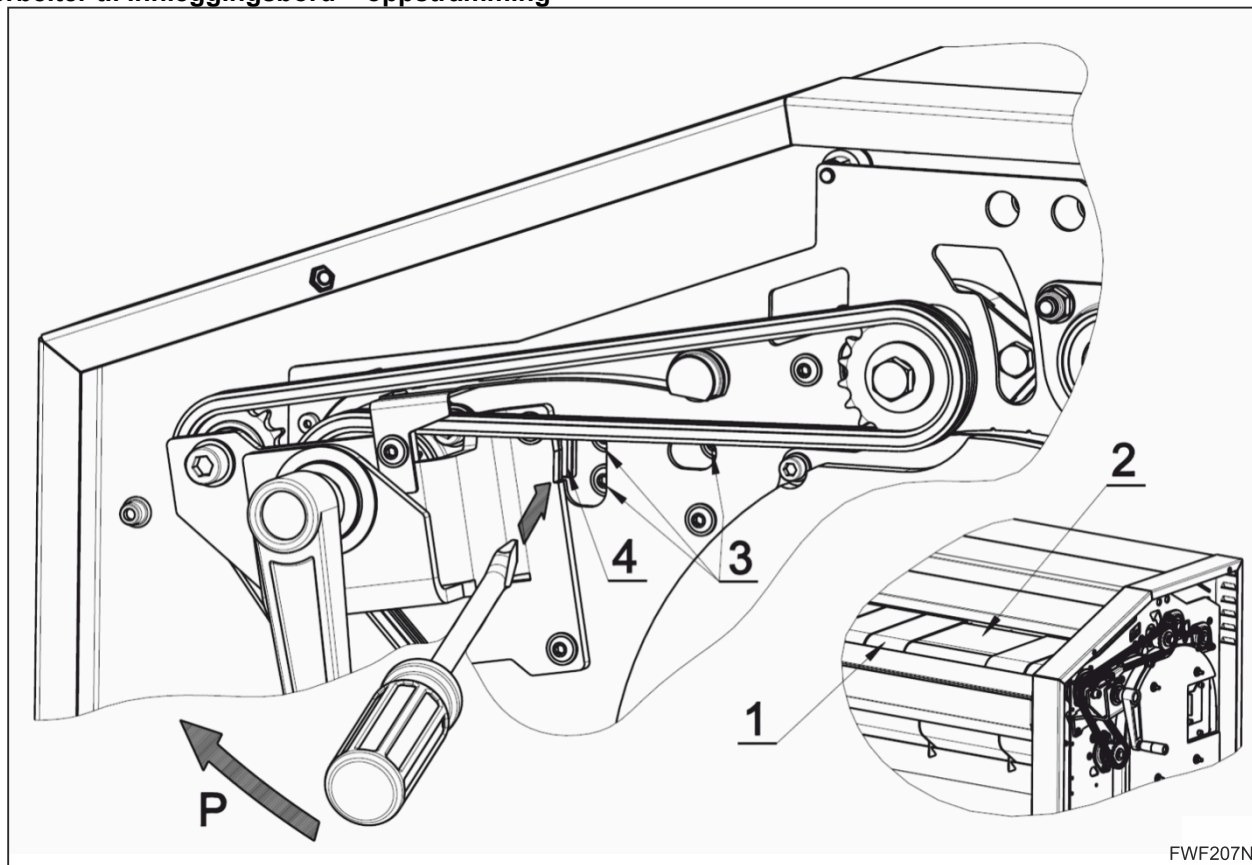
5. Koble fra det gamle beltet (2) og fest det nye (1) til det gamle, ved hjelp av fester.
6. Bruk håndveiven for å trekke hele lengden av det nye beltet opp på strykesylinderet.
7. Koble fra det gamle beltet (2) og fest det nye (1) til det gamle, ved hjelp av fester.
8. Gjenta med alle beltene.
9. Koble fra strammerullen (3) fra øvre («teknologisk») posisjon. Sett deretter sammen igjen alle de demonterte komponentene ett etter ett.

**Materbelter for innleggingsbord**

- Materbelter til innleggingsbord. Se *Figur 44* fungerer som et transportørbelte som transporterer tøyet som skal strykes til maskinens stykerenhet.
- Innmaterremmene er laget av et spesielt varmemotstandig stoff basert på 100 % polyester. Det har en varmemotstand opp til 180 °C [356 °F] (for korte tidsperioder). De holdes sammen av spesielle plastpinner.

**Stramming av matebeltene til innleggingsbordet**

- Materbelter (1) må strammes riktig. Strammingen utføres av et flatjern, etter at begge sidedeksler har blitt fjernet. Se *Figur 44*.

**Materbelter til innleggingsbord – oppstramming**

1. Materbelter til innleggingsbord
2. Innleggingsbord
3. Skruer
4. Lomme

Figur 44

- Materbeltet strammes av en mikrobevegelse i innleggingsbordet (2) og må strammes til minimalt mulig første stramming. Dette forhindrer dem fra å stanse når tøyet legges inn.

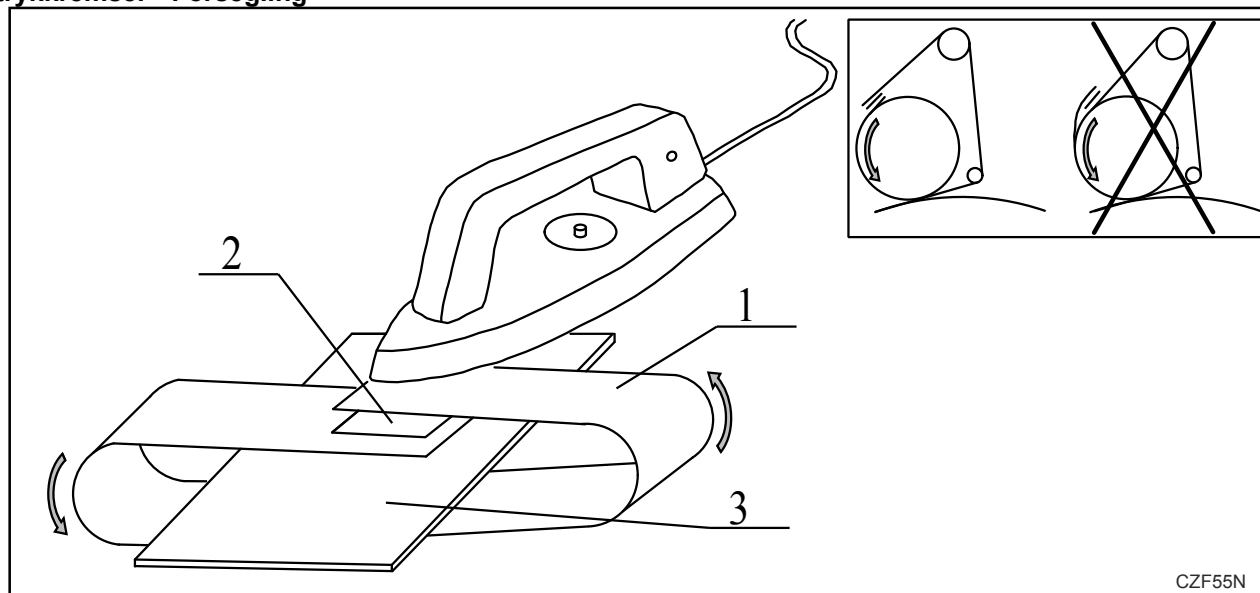
1. Inspiser at materbeltene stanse driften når du trykker lett med hånden på beltet. Når beltene drives av en håndsveive, må drivermomentet være under 15 Nm, uten kraftpendling når sveiven dreies. Den øvre grenen av de innkommende beltene må passe nøyaktig, med hele sine overflate på innleggingsbordet.
2. Løsne skruene (3). Utfør deretter strammingen ved å sette en flat skrutrekker inn i sporet (4). På samme tid, påfør et lett trykk til bordet (2) i retningen P, jevnt på begge sider.
3. Stram skruene (3) og sjekk at strammingen er korrekt.

**Øvre trykkvalsebånd**

- De øvre trykkvalsebåndene har som formål å separere tøyet fra trykkvalsen.
- Tekstilbåndene er laget av varmebestandig materiale basert på NOMEX® eller Meta-Aramid/PPS.
- Maskinene er utstyrt med to veiledningsbarer av bånd. Båndene er knyttet sammen med lim.
- Driftstilstanden til båndene må kontrolleres ved intervaller som spesifisert i kapittel *Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller*. Manglende bånd må erstattes. Nye bånd kan i en nødsituasjon knyttes sammen i en knute. Knutene vil imidlertid lage et inntrykk i polstringen på den øvre trykkvalsen, og som en konsekvens på det strøkne tøyet. Det er derfor anbefalt av produsenten å bruke den originale metoden å knytte båndene sammen på – med lin (se Figur 45).



## Øvre trykkremser - Forsegling



1. Øvre trykkbånd
2. Varm-strøket klistertape
3. Aluminiumsplate

Figur 45

- Remsen (1) er forseglet av en varmstrøket klistretape (2). Denne tapen kan bestilles ved å bruke kode SP549369. Remsens ender overlapper med ca. 15 mm [0,59 tommer].
1. Overlapping: den forseglede tilkoblingen gjøres øverst på den øvre trykkvalse. Skyv en aluminiumsplate (3) mellom rullepolstringen og det forseglede leddet.
  2. Den tette sammenføyningen strykes med et varmt strykejern (temperatur på 150 °C [302 °F] i 30 seconds).
  3. Båndet kan kun strekkes slik at det går over alle tre elementer når maskinen er i gang. Båndet kan virke løst når maskinen er i hvilemodus, noe som ikke er sant. Tvert imot, et for stramt bånd kan føre til en uønsket driftsavbrytelse.
  4. (2) – Limbånd > FILM\_FIT ADHESIVE (kode: SP549369).

## Øvre trykkvalse

- Øvre trykkvalse (4) – *Figur 41* sørger for at tøyet mater inn i strykeren ved å trykke på tøyet med stor kraft på overflaten av strykesylindret. Den gjør også slik at tøyet vanninnhold fordampes, og senker hastigheten på tøyet som kommer på strykebeltene ved å strekke tøyet.
- Overflaten til den øvre trykkvalse består av en 15 mm [0,59 in.] varmebestandig polstring av Polyester / Meta-Aramid®.
- Meta-Aramid®-polstringen er spiralviklet og festet til trykkvalsens overflate. Den er festet av skruer på kantene.

## Erstatning av trykkvalsepolstring

- Trykkvalse er spesielt designet for lang servicelevetid.
- Polstringen påføres rullen med spesialteknologi. Hvis skade på polstringen oppstår, som krever en erstatning, anbefaler produsenten å erstatte hele trykkvalse i stedet for kun polstringen.

## Legge nedadgående trykk på øvre trykkvalse

- Trykkvalse er bygd slik at dens nedadgående press kun får hjelp av tyngdekraften. Du trenger ikke endre innstillingene på noen måte.

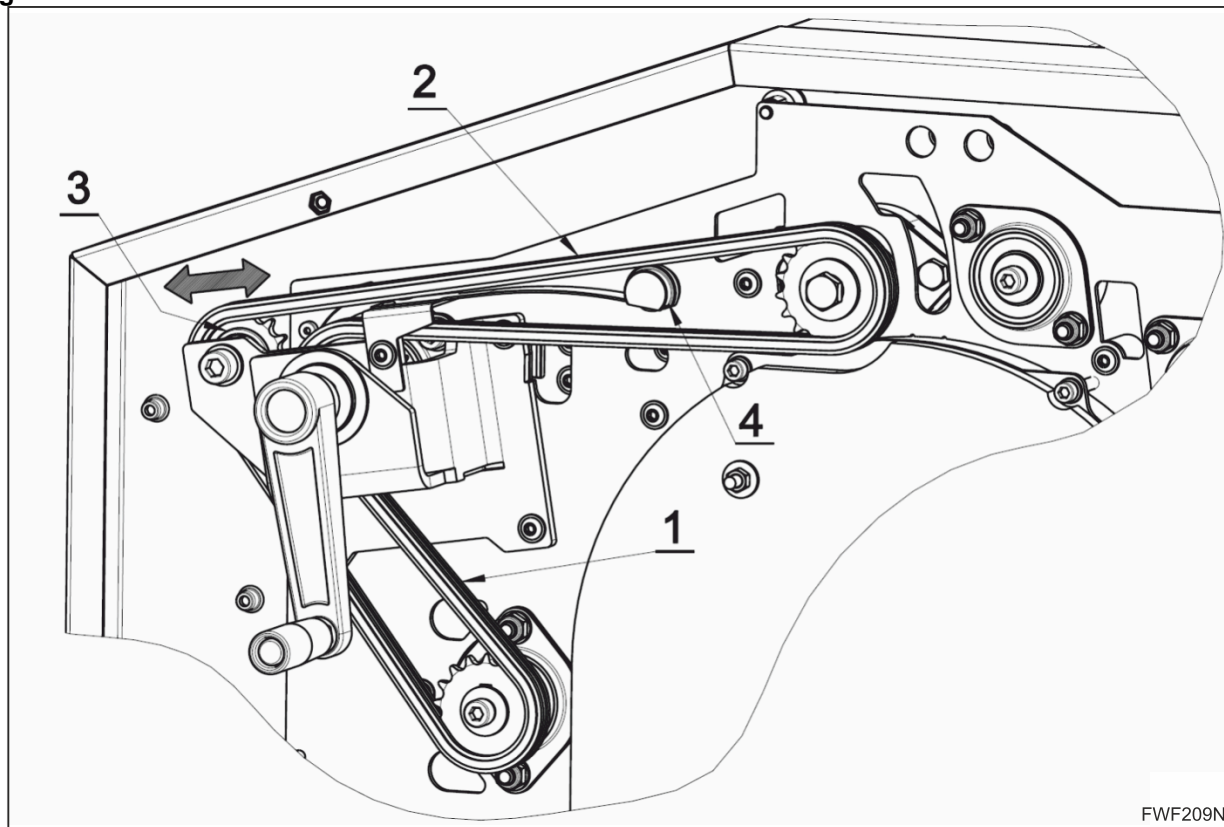
## Kjedegir

- Kjedegiret er tilgjengelig etter at høyre maskindeksel har blitt fjernet. Se *Figur 46*. Det fungerer som driver for innleggingsbordrullen. Samtidig bremser den øvre trykkvalse, og bestemmer hastigheten til de individuelle komponentene til strykeenheten.
- Kjeden (1) må holdes stram. Kjeden vurderes som stram hvis ingen av grenene henger synlig og den øvre grenen (2) er tydelig løftet opp av glideren (4) i en litt triangulær form.
- Den ønskede tilstanden beskrevet over oppnås ved å bevege (stramme) overføringstannhullet (3).
- Kjedet må smøres, men ikke for mye, slik at ikke fett drypper av.

- Produsenten anbefaler bruk av industrismørevæske som inneholder molybdenum for smøring av kjedet. Bruk ved

intervaller som spesifisert i kapittel *Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller*.

### Kjedegir



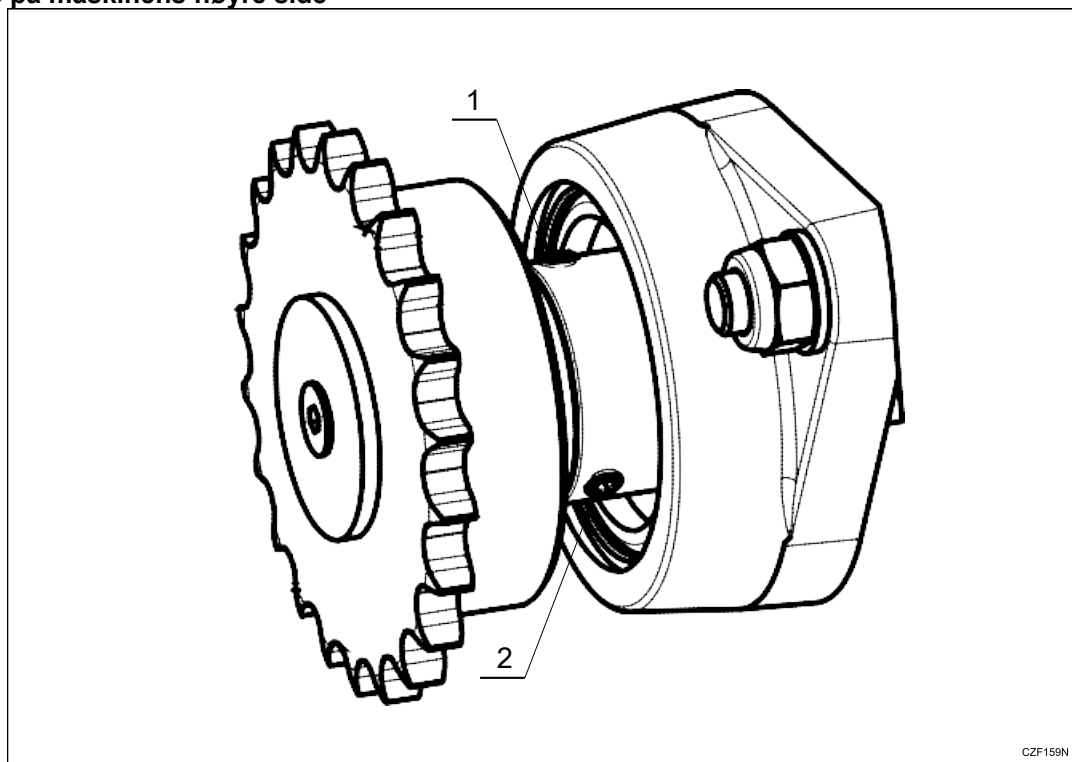
1. Kjede
2. Øvre gren
3. Overføring tannhjul
4. Glider

Figur 46

### Lagre

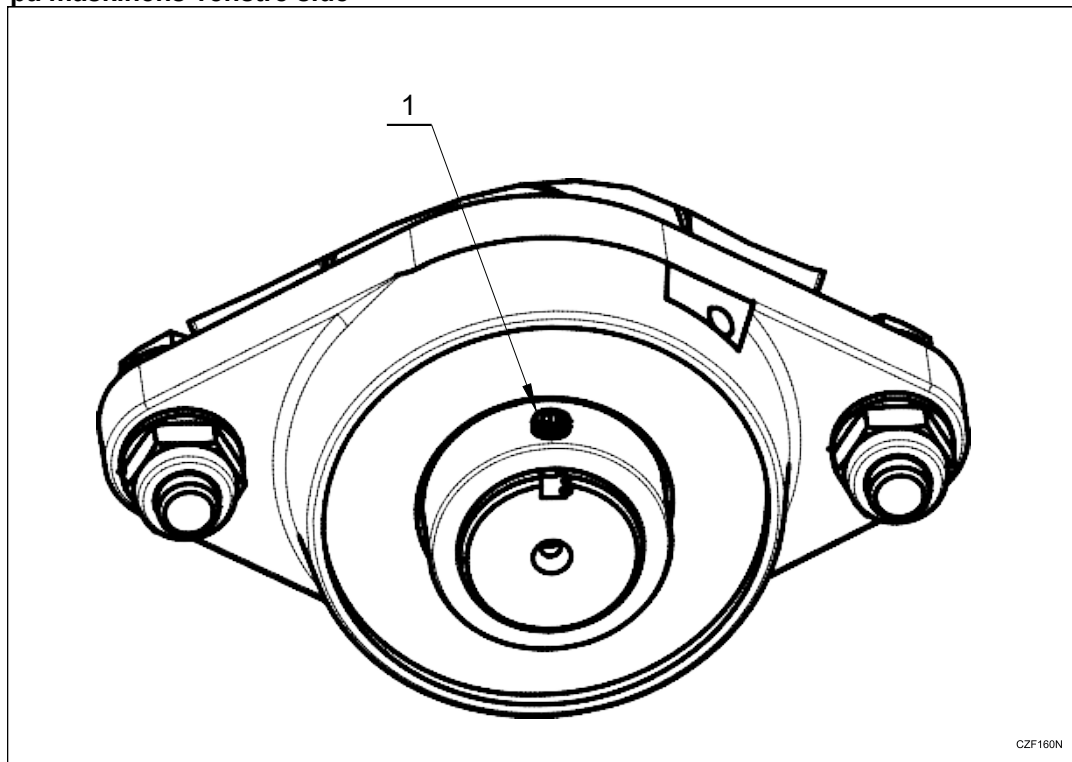
- Alle andre vasselagre på maskinen har permanent smørefylling og trenger ikke vedlikehold.
- De glidende lagrene og lagerhusene i maskinen trenger ikke smørefett.
- Alle rullelagre er spesielt designet med tanke på den termale lasten de vil utsettes for. Derfor er det ikke mulig å erstatte lagre med lagre med samme mål. Hvis en slik erstatning er nødvendig, må originale deler brukes.

- Dette gjelder:
  - Lagrene av lagertrinser
  - Lagrene av styrerullene
  - Lagrene for sidestøtteremskivene
  - Lagrene i det elektromagnetiske kløtsj settet

**Festeskrueene på maskinens høyre side**

1. Festeskruen
2. Festeskruen

Figur 47

**Festeskrueene på maskinens venstre side**

1. Festeskruen

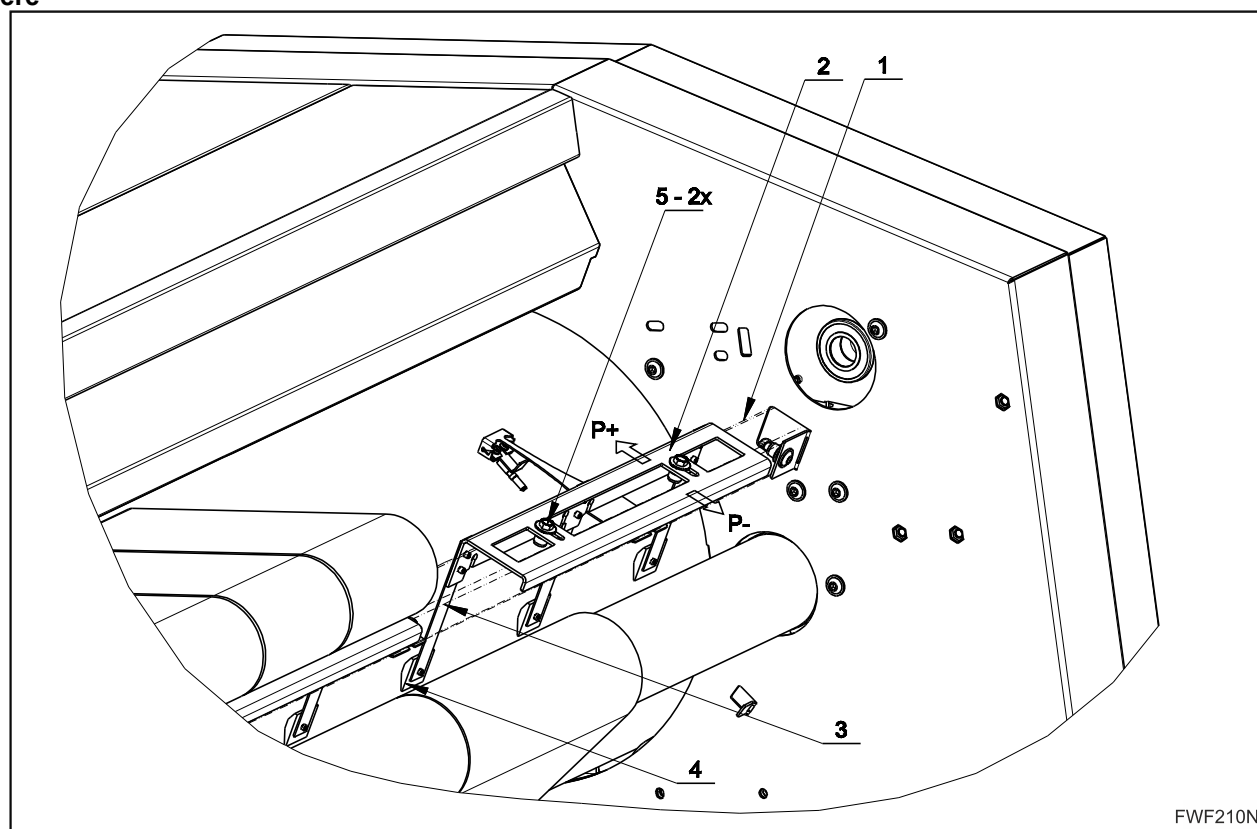
Figur 48

- Enkelte aksler på maskinens venstre side har et spor i enden, og en spesiell festeskruer med en tapp montert i lagerringen (se *Figur 48*). Sporet tillater for akselens temperaturutvidelse og skruens tapp forhindrer at akselen spinner i lageret. Disse festeskrueene festes ikke helt. Det skal være et mellomrom på omtrent  $\frac{1}{2}$  skrueromdreining mellom sporet og skruens ende. Sporet og akselens overflate i lageret smøres av produsenten med et varmebestandig smøremiddel – se avsnitt 2.
- Alle festeskrueene er festet i gjengene med en klebende sparkelmasse. For å løse opp er det nødvendig med mer dreiemoment, i tilfelle det er behov for det.

**Skrapere**

- Skrapere er mekaniske enheten som har som formål å separere tøyet fra strykesylindere, hvis tøyet ikke skiller seg fra styrkesylindere på egen hånd, og inn i utgangstrauet.
- Skrapersettet (se *Figur 49*) består av fire eller fem komplette enheter, festet til skraperstøttebarer (1). Hver enkelt er en enhet som ikke kan demonteres og består av et hengsel (2), tre fleksible armer (3) med blader (4) naglet til hver av dem. Knivene er laget av et spesielt, slitesterkt og termisk slitesterkt plastmateriale. Hver enhet er festet til skrapestøttebaren (1) ved hjelp av et par skruer (5). Bladet trykkes mot strykesylindere.

## Skrapere



1. Skrapperstøttebar
2. Støtte
3. Fleksible armer
4. Blader
5. Skruer

Figur 49

- Korrekt innstilling for skrapere mot styrkesylindret er stilt inn av produsenten.
- Generelt sett, korrekt stilling er en stilling som sørger for et minimum (men permanent) nedadgående trykk (dvs. at hvert blad har kontakt (4) med strykesylindret).
- Samtidig må de vertikale kantene på bladet (4) være parallelle med de vertikale kantene på armen (3).
  - Det nedadgående presset på bladet (4) å styrkesylindret er bestemt av stillingen til hengselet (2), som er skrudd fast med skruene (5) i støttebjelken (1).
  - Hvis det nedadgående presset fra bladene ikke er tilstrekkelig, løsne et par av skruene (5); hele enheten må flyttes i retningen P+. Deretter må du stramme skruene igjen (5).
  - Formen på arbeidskanten til bladet er (4) asymmetrisk. Fabrikkinnstillingen (dvs. den originale stillingen til

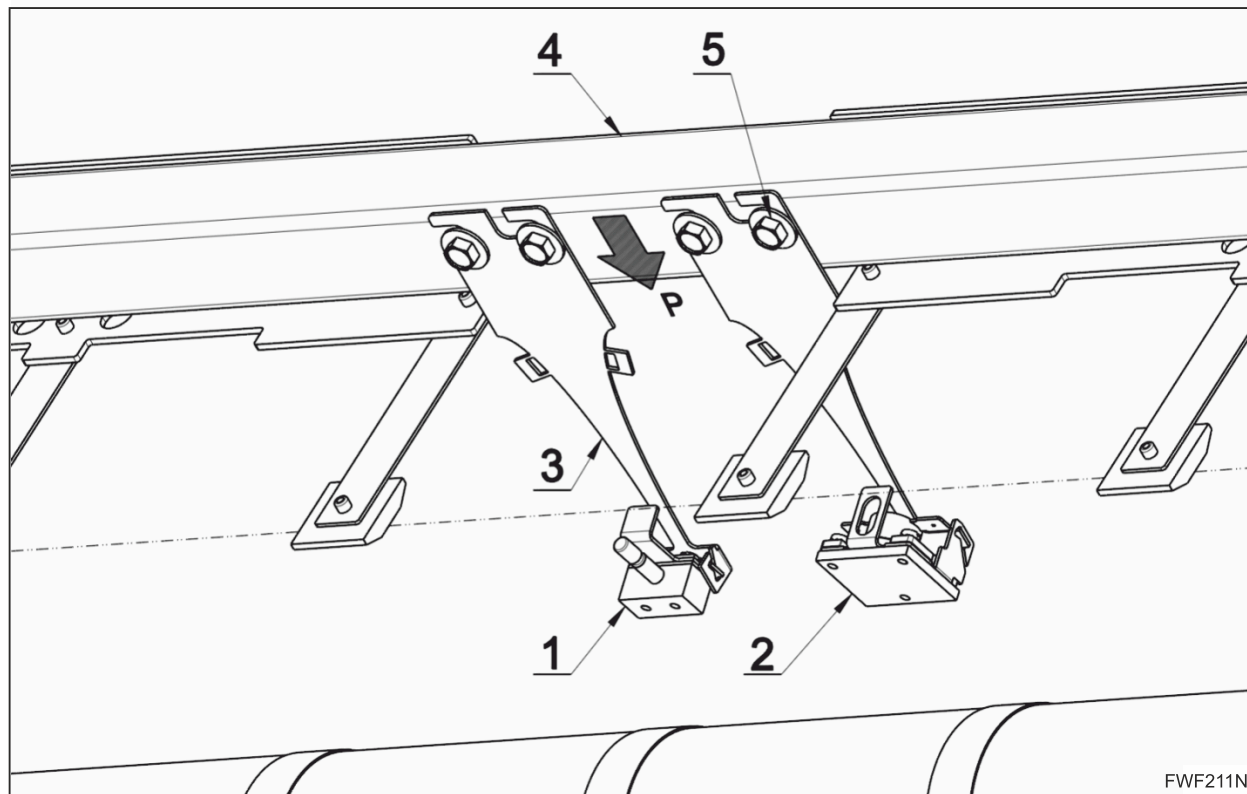
hvert av bladene mot sylindroverflaten) passer for stryking av standard type tøy. Hvert blad kan derfor snus 180°C [356°F] rundt akselen for naglen.

- Kontroller stillingen til og hvor rene bladene er (4) kontakt kantene i intervaller som spesifisert i kapittel *Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller*.

## Temperatursensor – Drifts- og sikkerhetssensorer

- Temperatursensorer er elektroniske og elektromekaniske enheter med det som formål å overvåke temperaturen på strykesylindroverflaten.
- Temperatursensorsystemet består av driftssensorer (1) og en sikkerhetssensor (2) – *Figur 50*. Hver sensor er installert inn i holderen på den fleksible armen (3). De fleksible armene (3) er installert direkte inn i skrapperstøttearm (4) ved hjelp av skruer (5). Sensorene presses mot overflaten av strykesylindret.

## For modeller til 31.07.2019

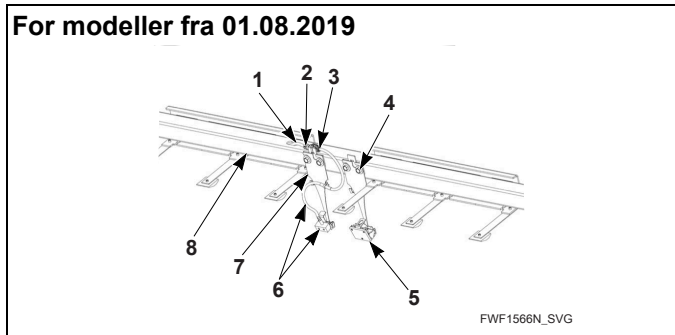


1. Driftssensorer
2. Sikkerhetsensor
3. Fleksibel arm
4. Skraperstøttearm
5. Skruer

Figur 50

- De grunnleggende temperatursensorene er plassert ved siden av hverandre, omtrent i midten av maskinen.
- De har blitt satt i riktig posisjon av produsenten. Den sentrale driftssensoren (1) tjener som hovedkontrollsensor.
- Maskinen er også utstyrt med to sidedriftssensorer (plassert i sidene). De er av samme konstruksjon som den grunnleggende driftstemperatursensoren (1). Disse sensorene er deler av OCS-systemet. Se Driftstillegget for mer informasjon.
- Generelt sett er deres riktige posisjon en posisjon som sikret et tilstrekkelig og konstant trykk mot strykevalsens overflate. Hele overflaten til sensorområdet må være i kontakt med strykevalsens overflate (inaktiv eller i bevegelse) i hele området for driftstemperaturer.
  - Riktig posisjon av en sensor er oppnådd av riktig innstilling av armen (3) i retningen «P».
- Riktig posisjon er indikert av en svak bøyning. Sensoren må berøre strykevalsens overflate med hele dens overflate. Sensoren (1) må også gå tilbake til sin originale posisjon etter at den har blitt tippet på sin kant.
- Kontroller den riktige posisjonen og renheten av sensorenes (1) og (2) kontaktområder og kanter ved intervaller som spesifisert i kapittel - *Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller*.
- Hvis temperatursensoren må skiftes ut på grunn av feil eller slitt seteoverflate, følg disse trinnene:
- **For modeller til 31.07.2019;** Sensoren leveres med en kabel som ikke er avtakbar. For å skifte ut sensoren, følg instruksjon 7-18-238 for å oppgradere sensoren til versjonen som brukes fra 01.08.19.
- **For modeller fra 01.08.2019;** Sensoren leveres med en kabel som er avtakbar, og hver del kan skiftes ut individuelt. Se delehåndboken.

**MERK: Det anbefales å skifte ut all sensorene samtidig for å opprettholde en jevn slitasje av sensorene.**



Figur 51

1. Sensors hovedkabel
2. Kobling
3. Kobling
4. Skruer
5. Sikkerhetssensor
6. Driftstemperatursensor
7. Fleksibel arm
8. Støttearm for skraper

- Ved feilmelding 5, 6 – se Driftstillegget.
- Sikkerhetssensor (2) – bimetallisk termostat i R28-området, 210 °C [410 °F] .
- Dette komponentet kan demonteres. Det inneholder varmeledende fugemasse. Hvis slitt, anbefales det å erstatte som hel enhet.
- Ved feil: uten feilmelding, under aktivering: feilmelding 1 – se Driftstillegget.
- Når feilmelding 1 vises, vil innleggingsbordet alltid stanse (gyldig for versjonene COIN/CPS og OPL med stopp-pedal).

## Elektriske installasjoner – vedlikehold

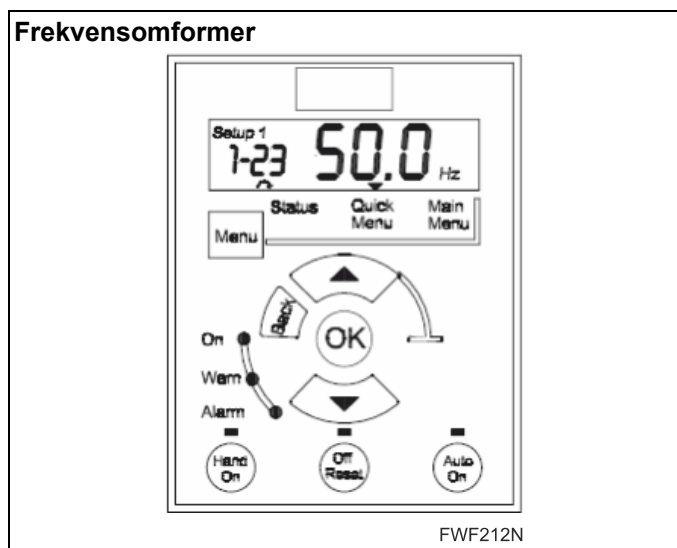
	<b>FORSIKTIG</b>
<b>MERK ALLE LEDNINGER FØR FRAKOBLING NÅR VEDLIKEHOLD GJENOMFØRES PÅ KONTROLLER. KABLINGSFEIL KAN FØRE TIL FEIL OG FARLIG VIRKEMÅTE. KONTROLL KORREKT FUNKSJON ETTER VEDLIKEHOLD.</b>	
C359	

- Alle reparasjoner av elektriske installasjoner kan kun utføres av en person som er kjent med teknologien, og som har passende og gyldig autorisasjon.
- Hvis en feil skulle oppstå (se Driftstillegget), sjekk om den respektive aktuelle kretsen er riktig tilkoblet som angitt i skjemaet.

- For å finne feilene, bruk alltid den elektriske dokumentasjonen som er del av maskindokumentasjonen.
- Sørg for at alle elektriske installasjoner er tilbake i original stand etter reparasjonen er ferdig. Det er spesielt viktig å koble tilbake igjen alle beskyttende kabler (om disse ble koblet fra under reparasjonen).
- Sørg for at alle elektriske enheter er korrekt merket i samsvar med driftsordningen.
- Når reparasjonen er ferdig, sjekk alle sikkerhetsenheter og deres innstillinger (grensebrytere, sikkerhetstermostat, osv.)
- Kontroller tilstanden til maskinens jording regelmessig. Uriktig jording kan føre til forekomster av statisk elektrisitet, som kan forårsake feil på maskinen og dårlig strykekvallitet.
- Kontroller tilstand og tetthet for skrueterminalene til hovedbryteren, kontakter, og på maskiner med elektrisk oppvarming, sikringsfrakoblere og oppvarmere. Kontroller etter at maskinen har blitt installert, og deretter hver 1000. driftstime, eller hver sjettemåned.

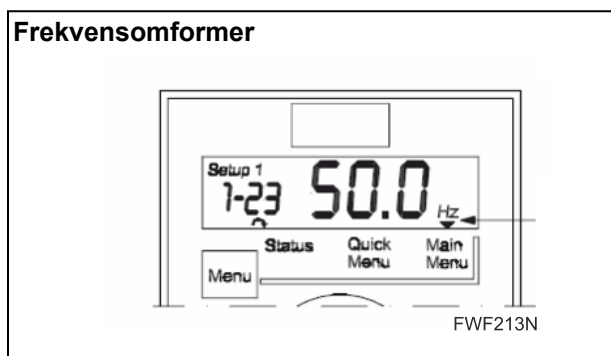
## Frekvensomformer

- Frekvensomformeren (FC) er en elektronisk enhet som gir variable, valgfrie omdreininger som regulerer hastigheten til strykesylindren.
- FC er installert i venstre stativ, på sentralbordpanelet som befinner seg nederst til høyre.
- FC-parametere er innstilte av produsenten og enhver endring må kun utføres av autorisert personell.
- En autorisert person kan (hvis nødvendig) laste et nytt parametersett inn i FC-en:
  - I33\_FC\_PARAMETER LIST > Kode: SP528333
  - ved hjelp av et spesielt kontrollpanel - parameterkopienhet - Kontrollpanel LCP1 > kode : SP528334 eller
  - ved hjelp av en datamaskin med en Danfoss MC10 – oppsettsprogramvare installert, en RS485-ledning og en USB-omformer
- Parameterkopienhet – Kontrollpanel LCP1 > kode : SP528334



Figur 52

- Instruksjoner for å laste SP528333 -parameterne fra parameterekopienheten inn i FC-en, der frekvensomformerparameterne er lastet inn F11 – hoveddriver – (kun for vedlikeholdspersonell):
  - Slå på frekvensomformereren ved å manuelt slå på CFI-kontakten.
  - Bruk Meny-knappen på omformerkontrollpanelet for å velge alternativet «Hovedmeny».



Figur 53

- Bruk pilene for å velge parametersettgruppe 1 – bekreft med OK.
  - Bruk pilene for å velge parameter 1-50 – bekreft med OK.
  - Bruk pilene for å angi PR1-50 to 2 - bekreft med OK > dette vil kopiere parameterne inn i omformereren.
  - Slå av omformereren.
- Hvis de nødvendige parametrene ikke er tilstede i parameterekopienheten, kan de individuelle parametrene stilles inn ett etter ett etter parameterarkene – (kun for vedlikeholdspersonell).
  - Hovedmenyen gir tilgang til alle parametere.

- For å åpne hovedmenyen, trykk på [MENU]-knappen til skjermindikatoren vises over elementet Main Menu.
  - For å navigere mellom parametergruppen, bruk opp- og ned- ▲▼knappene.
  - For å velge en parametergruppe, trykk på [OK]-knappen.
  - For å navigere mellom de individuelle parametrene innenfor en bestemt gruppe, bruk opp- og ned- ▲▼knappene.
  - For å velge et parameter, trykk på [OK]-knappen.
  - For å stille inn eller endre verdien på et parameter, bruk opp- og ned- ▲▼knappene.
  - For å bekrefte en verdi, trykk på [OK]-knappen.
  - Hvis du vil slutte å jobbe med menyen, trykk enten på [Back]-knappen to ganger for å vise en hurtigmeny, eller på [Menu]-knappen en gang for å åpne statusmenyen.
- Ved feil: feilmelding 7 – se Driftstillegget.

## Hoveddrivermotor

- Maskinen drives av
  - en trefases induksjonsmotor på 180 W nominell effekt. Den er forsynt med kraft fra frekvensomformereren (kapittel *Frekvensomformer*) og den har en integrert orm-giret enhet (med utvekslingsforhold  $i = 70$ ), og implementer friløpsclutch med et nominelt overført moment på 50 Nm
- Motorenheten er plassert på
  - driverrullen i venstre stativ på maskinen.
- Det er en pil som indikerer korrekt retning for rotasjon for girboksenshuset.
  - Tilkobling til hovedbryteren påvirker ikke korrekt rotasjonsretning.
  - Hvis strømtilførsel må kobles til terminalblokken til motoren, må korrekt rotasjonsretning kontrolleres. Hvis tilkobling utføres på feil måte kan maskinen girkassefriløp.
- Girkassen har en permanent smørefylling og den er vedlikeholdsfri.
- Under inspeksjons-/rengjøringsprosedyren (som spesifisert i kapittel *Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller*) er det nødvendig å kontrollere:
  - enhver potensiell lekkasje av smørefylling fra girkassen
  - renheten til motorens ventilasjonsgitter (sugingen) plassert i den nedre delen
  - tilstanden til begge silentblocks, som fanger opp motorens momentreaksjon med girkassen
  - Ved feil: feilmelding 7 – se Driftstillegget.

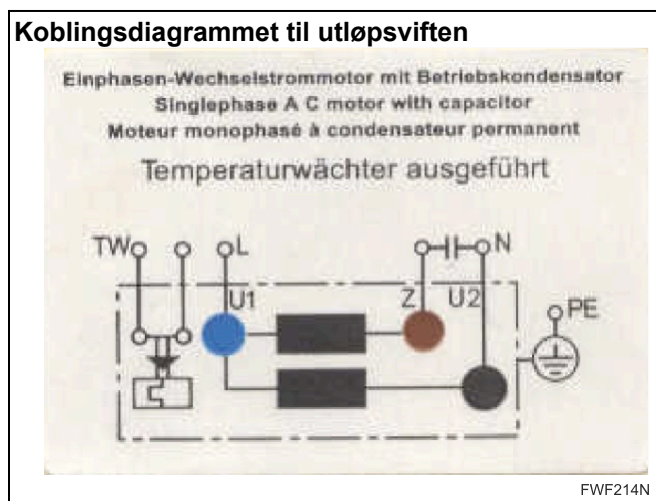
## Hovedavtrekksvifte

- Hovedavtrekksviften har det som formål å trekke gassene som skapes under strykeprosessen ut og bort fra maskinen. Med gassoppvarmede versjoner trekker den også ut avfallsgasser fra brenneprosessen.
- Hovedavtrekksviften befinner seg i det sentrale viftehuset, i midten av maskinen, i dens nedre del, mellom de nedre hov-



edstøttebarer. Den er plassert på e isolert, bevegelig underlag.

- Hovedavtrekksviften er radial med skovler bøyd bakover, og med en integrert enkel-fase induksjonsmotor. Temperaturbeskyttelsen er integrert i motorviklingen (se *Figur 54*).
- Rotasjonen av viften er med klokken (når sett ovenfra) og dens rotasjonsretning endres ikke ved utveksling av fasekvenser.
- Viften er vedlikeholdsfri. Den kreves kun rengjøring i samsvar med instruksjonene i kapittel *Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller*.
- Ved feil: feilmelding 4 – se Driftstillegget.



Figur 54

## Kontrollenheten (Kun på gassoppvarmingsmodeller)

- ESYS-styreenheten (3) vises i *Figur 21*. Det er beskrevet i kapitlene *Kjøreinstruksjoner (Maskiner med gassoppvarming)* og *Overføring til annen gasstype*. ESYS-styreenheten er en elektronisk innretning laget for å styre gassoppvarmingssystemet.
- ESYS-kontrollenheten er plassert i den gass-elektromagnetiske ventilen i det venstre stativet på maskinen. Det er tilgjengelig etter at venstre hjørne er fjernet.
- Kontrollenheten er vedlikeholdsfri. Du må sørge for at terminalblokken til kontrollenheten alltid har et lokk (skrudd på). Dette sørger for en trygg elektrisk tilkobling med den elektromagnetiske ventilen.
- Diagnosen av ESYS-enheten, overvåking av varmeinnstillingene, og spesifisering av feil av typen E9 kan utføres ved hjelp av et spesielt diagnostisk sett som kan tilkobles PC/NB, se kapittel *Overføring til annen gasstype* og *Operating Supplement (Driftstillegg)*.
  - COM\_SET\_ESYS\_IDI33\_G > kode: SP545156B og alle høyere versjoner.
- Ved feil: feilmelding 9 – se Driftstillegget.

## Høyspentledning (Kun på gassoppvarmingsmodeller)

- Høyspenningssledningen er en komponent som fungerer som:
  - høyspenningsstrømforsyning (~15 kV) for elektroden. For tenning av gassbrenneren, se kapittel *Tennings- og ioniseringselektroder (kun for gassoppvarmingsmodeller)*.
- For noen maskinversjoner benyttes samtidig til:
  - lavspennings (~20nA) kontakt med elektroden. For informasjon om indikasjon på ioniseringsstrøm over elektrodetupper (og derfor flammedeteksjon i gassbrenneren), se kapittel *Tennings- og ioniseringselektroder (kun for gassoppvarmingsmodeller)*.
- Høyspentledningen kobler ESYS-kontrollenheten (kapittel *Kontrollenheten (Kun på gassoppvarmingsmodeller)*) med kombinert tennings- og ioniseringselektrode med autonom tenningselektrode (kapittel *Tennings- og ioniseringselektroder (kun for gassoppvarmingsmodeller)*).
- Isolasjonen og avslutninger må være intakte og uskadet.
- Ved feil: feilmelding 9 – se Driftstillegget.

## Tennings- og ioniseringselektroder (kun for gassoppvarmingsmodeller)

- -elektroden (4) er et komponent som har som formål å (med gassoppvarmede maskiner):
  - Tenne gassbrenneren, der en høyspenningssgnist avfyres mellom elektrodetuppene.
- Maskinversjoner med den kombinerte funksjonen til elektroden – elektroden (4) installert på venstre side har som formål å påvise flamme når elektrisitet strømmer mellom elektrodetuppene grunnet ionisert luft.
- Maskinversjoner med de separate elektrodefunksjoner - den selvstendige deteksjonselektroden (5), installert på høyre side sparer formålet med flammedeteksjon der det er elektrisk strøm mellom tuppen og den jordede brenneren på grunn av ionisert luft.
- Elektroden (1) – *Figur 55*, er installert i elektrodebraketten (2) som er, som en hel enhet, festet ved hjelp av to skruer (3) på venstre overflate av forbrenningskammeret. Dens eneste inngang til det åpne rommet er gjennom koblingsterminalen. For inspeksjons- og utbytteformål, må hele enheten fjernes etter at skruene (3) har blir demonterte.
- Elektrodens gode funksjon kan kun oppnås hvis:
  - den keramiske isolatoren er uskadet
  - kantene til kanthal®-elektrodene er tilstrekkelig skarpe
  - deres avstand i gnistgapet (4) er korrekt.
  - Avstanden skal være ~ 3 mm [0,12 tommer].

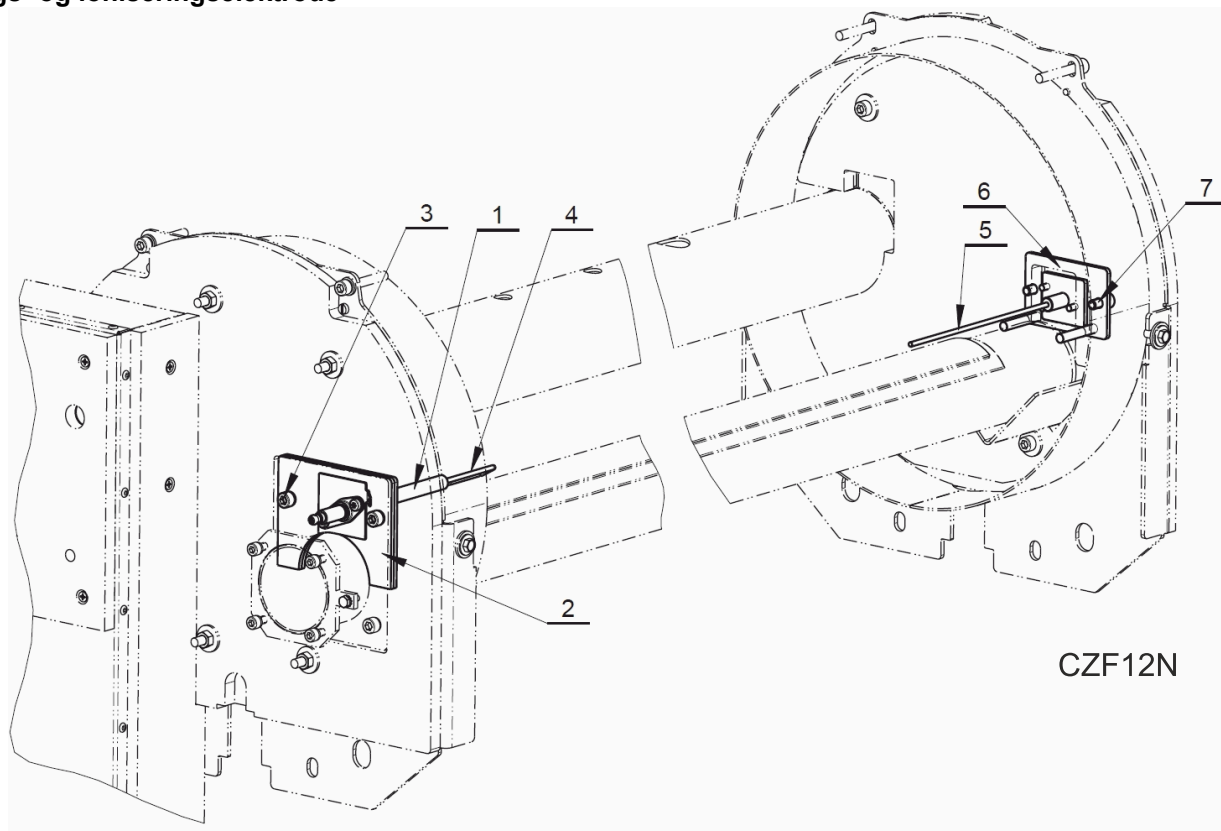
### MERK: Gnistavfallet må kun forekomme i gnistmelomrommet (4).

- Autonom påvisningselektrode (5) – se *Figur 55* dersom brukt, er installer i en elektrodebrakett (6), som er, som en

hel enhet, festet med to skruer (7) foran i forbrenningskammeret. Når en inspeksjon eller et utbytte må utføres, må hele enheten til tenningselektroden fjernes som en hel enhet, etter at skruene (7) har blitt fjernet.

**MERK: Høyden på elektroden (4), (5) kan justeres i elektrodebraketten. Høydeposisjonen til elektroden må imidlertid opprettholdes. Den kan kun endres dersom maskinkonfigurasjonen endres til en annen gasstype.**

### Tennings- og ioniseringselektrode



1. Tennings- og ioniseringselektrode
2. Elektrodehengsel
3. Skruer
4. Gnismellomrom

Figur 55

- Ved feil: feilmelding 9 – se Driftstillegget.

### Trykk- / Luftstrømbryter (Kun modeller med gassoppvarming)

- Trykk- / luftstrømbryteren (4) – *Figur 21* er en sikkerhetsinnretning.
- Trykk- / Luftstrømbryteren er en elektromekanisk innretning som har til hensikt å overvåke korrekt område for trykkverdi i utløpssystemet. Se kapittel *Tilkobling til damputløp* for mer informasjon.
- Trykk-/luftstrømbryteren befinner seg i øverste venstre seksjon på sentralbordpanelet, og er tilgjengelig etter at venstre maskindeksel er fjernet.

- Trykk-/luftstrømbryteren er innstilt av produsenten på en presis måte. Alle inngrep er forbudt. Innstilling av en ny Trykk-/ luftstrømbryteren (etter at den er montert) for å erstatte en gammel bryter, kan kun utføres av autorisert personell som følger en spesifisert prosedyre.
- Hvis inngående rør er koblet fra bryteren, må det kobles tilbake til utgangen (minus).
- Bryteren må ikke utsettes for noe over- eller undertrykk utenfor spesifiserte driftsverdier – hvis ikke vil den bli skadet.
- Ved feil: feilmelding 8 – se Driftstillegget.

### Driver for innleggingsbord – Kløtsj\*


- \* Kun en del på bestemte maskiner.

- På maskiner COIN/CPS og alle versjoner utstyrt med stopp-/start-pedal for innleggingsbord (se Driftstillegget) er driveren for innleggingsbordet utstyrt med en elektromagnetisk kløtsj.
- Formålet med den elektromagnetiske kløtsjen er å koble til og fra driveren til innleggingsbordet, som er uavhengig av strykesylinderbevegelser.
- Den elektromagnetiske kløtsjenheten befinner seg i aksene på innleggsbordrullen, i høyre stativ, og er tilgjengelige etter at dekslet til det høyre stativet har blitt fjernet.
- Vedlikehold av kløtsjen består av enkel påføring av trykkluft til hele kløtsjen (prosedyre som blåser vekk slitte partikler fra diskoverflaten til kløtsjen). Utfør ved intervaller, som spesifisert i kapittel *Rengjøring av maskinen - Inspeksjonsintervaller*.

## Jordfeilbryter (jord) – test

- Hvis jordfeilbryter (jord) er installert for strømkabelforsyningen, må du regelmessig sjekke dens funksjon. Jordfeilbry-

teren er en meget følsom enhet som bidrar til forbedret sikkerhet av maskinen, og krever regelmessig inspeksjon.

	<b>ADVARSEL</b>
<p>MINST EN GANG HVER TREDJE MÅNED MÅ EN KVALIFISERT TJENESTEMENN SJEKK JORDFEILBRYTEREN OG DENS FUNKSJON. TESTEN ER UTFØRT UNDER SPENNING VED Å TRYKKE PÅ EN TEST PUSH BUTTON ON JORDFEILBRYTEREN. JORDFEILBRYTEREN MÅ SLÅS AV!</p>	
C124	

## Sette strykevalsen ut av drift


Se: *Korttids stillstand, Hverdagsvedlikehold av strykesylinder, Polert stålsylinder, Polert stålsylinder med hard-krom-lag.*

# Sette maskinen ut av drift

## Frakobling av maskinen


Hvis maskinen fortsatt skal brukes, må strykevalsen behandles i henhold til følgende kapitler: *Korttids stillstand*, *Hverdagsvedlikehold av strykesylinder*, *Polert stålsylinder*, *Polert stålsylinder med hard-krom-lag*

1. Slå av den ytre strømforsyningen til maskinen.
2. Slå av bryteren i den bakre delen av maskinen.

	<b>ADVARSEL</b>
VENT TIL MASKINEN OG TILKOBLINGENE HAR KJØLT SEG NED.	
C140	

- Koble fra alle strøm-, damp- og gassinganger.


## Kassering av maskinen

	<b>ADVARSEL</b>
TA ALLE NØDVENDIGE FORHÅNDSREGLER NÅR DU DEMONTERER MASKINEN OG UNNGÅ SKADER MED GLASS ELLER SKARPE METALLHJØRNER.	
C144	

## Fjerning av maskin (gjennom et spesialisert selskap)

- Informasjon om WEEE-direktivet (avfall bestående av elektrisk og elektronisk utstyr, kun for medlemsland i Den europeiske union):
  - Naturressurser blir gjenvunnet og benyttet i produksjonen av den maskinen du har kjøpt. Maskinen kan inneholde stoffer som er farlige for helsen og miljøet.

- Når maskinen skal kasseres, og for å unngå at disse stoffene spres i miljøet og for å redusere presset på naturressursene, oppfordrer vi deg til å bruke det systemet som finnes i din region eller ditt land for innsamling, gjenbruk og resirkulering. Disse systemene driver gjenbruk eller resirkulering av de fleste komponenter.

- Symbolet med "utkrysset søppelkasse på hjul" () oppfordrer deg til å benytte disse systemene.
- Hvis du ønsker mer informasjon om systemer for innhenting, gjenbruk eller resirkulering av kasserte maskiner, ta kontakt med relevante myndigheter i din region eller ditt land (avfallshåndtering).
- Du kan også ta kontakt med produsenten eller distributøren for mer informasjon om miljørelaterte beskrivelser for våre produkter.
- Det minnes om at WEEE-direktivet generelt bare gjelder for husholdningsapparater. I noen land er profesjonelle maskiner tilføyd, i andre er de ikke. Derfor kan det være

at symbolet () ikke finnes.

- For distributører: På grunn av mangfoldet av nasjonale bestemmelser, kan ikke produsenten ta alle tiltak til vurdering for å samsvare med alle nasjonale bestemmelser i hvert medlemsland. Vi forventer at hver distributør som importerer vårt utstyr til et medlemsland (og tilbyr det på markedet) tar de nødvendige skritt for å følge nasjonale bestemmelser (slik direktivet krever).


## Fjerning av maskin (gjennom eier)

- Deler med metall, ikke-metall, glass, plastikk osv. må sorteres for resirkulering. Sorterte materialer må klassifiseres i avfallsgrupper. Gi det sorterte avfallet til en bedrift kvalifisert for viderebehandling.

# Begrensning av farlige stoffer i Kina (RoHS)

Tabellen med farlige stoffer/elementer og deres innhold

Som påkrevd av kinesiske myndigheters metoder for begrenset bruk av farlige stoffer i elektriske og elektroniske produkter

Farlige stoffer						
Delenavn	Bly (Pb)	Kvikksølv (Hg)	Kadmium (Cd)	Heksavalent kromium (CR[VI])	Polybrominerte bifenyler (PBB)	Polybrominerte difenyl-eterer (PBDE)
Motor og girboks	O	O	O	O	O	O
Strykevalse	O	O	O	O	O	O
Varmesystem	O	O	O	O	O	O
Kontrollenhet for gassvarme	O	O	O	O	O	O
Strømledning	O	O	O	O	O	O
Kontrollpanel	O	O	O	O	O	O
Skapramme	O	O	O	O	O	O
Strykebelter	O	O	O	O	O	O
Transportbelter	O	O	O	O	O	O
Festekomponent	O	O	O	O	O	O
Annet metall	O	O	O	O	O	O
Andre plastdeler	O	O	O	O	O	O
Varmeisolering	O	O	O	O	O	O
<p>Denne tabellen er utarbeidet i samsvar med bestemmelsene i SJ/T-11364.</p> <p>O: Indikerer at innholdet av det farlige stoffet i alle ensartede materialer i komponenten er innenfor begrensningene i GB/T 26572.</p> <p>X: Indikerer at innholdet av det farlige stoffet overstiger grensene i GB/T 26572 i minst ett ensartet materiale i komponenten.</p> <p>Alle deler som er merket med «X» i tabellen samsvarer med RoHS-bestemmelsene i Den europeiske union.</p> <p><b>MERK: De angitte miljømarkeringene er fastslått med tanke på normale driftsforhold for produktet, f.eks. temperatur og fuktighet.</b></p>						
 <p>CZW34N</p>						