

MANUEL TECHNIQUE

MR400/SS400

COMMENT UTILISER CORRECTEMENT CE MANUEL

DESCRIPTION DES CONTENUS

Ce manuel a été créé pour fournir au technicien installateur des informations pour réaliser une installation correcte et un entretien efficace de la machine.

De plus, l'utilisateur pourra trouver dans le document une section relative aux causes d'éventuels incidents, ainsi que des informations complètes sur leur résolution.

Dans ce sens, il est recommandé de conserver le manuel dans un endroit sûr pour résoudre les questions liées au fonctionnement de la machine tout au long de sa durée de vie.

RÉCEPTION ET INSTALLATION

Le technicien installateur chargé de la réception et de l'installation trouvera dans la première partie de ce document les clés pour réaliser une connexion correcte de la machine au réseau électrique, à l'eau et au drainage, ainsi que les conditions et limitations. De plus, ce manuel contient des informations complètes sur l'installation de plusieurs équipements empilés.

FONCTIONNEMENT

Le document a été élaboré pour que toute personne puisse comprendre facilement le principe de fonctionnement de la machine et visualiser rapidement chacun de ses états. De plus, le manuel fournit un guide précieux sur les différents menus et explique minutieusement chacun des messages de l'affichage dans un annexe technique situé à la fin.

SPÉCIFICATIONS ET RÉGLEMENTATIONS

L'utilisateur du manuel pourra consulter à tout moment des informations techniques liées aux paramètres de la machine, aux plages de production, aux réglementations des pressostats ou à la consommation électrique, d'eau et de charge de réfrigérant.

ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Afin que ce document devienne un guide complet pour l'installateur, il a été décidé d'inclure une section avec des instructions d'entretien et de nettoyage périodiques, ainsi qu'une explication détaillée sur la façon de nettoyer chacun des éléments. Il est fondamental de se référer à ce manuel pour garantir une durée de vie correcte de la machine.

RÉSOLUTION DES INCIDENTS

L'utilisateur dispose d'un tableau pour résoudre les problèmes les plus fréquents et fournir un service client. Il s'agit d'un schéma pour le diagnostic des pannes avec les solutions les plus probables.

PARAMÈTRES DE QUALITÉ ET SERVICE CLIENT

Cette machine a été fabriquée en respectant rigoureusement tous les critères de qualité. À cet égard, en cas d'incident, vous pouvez contacter l'entreprise qui a installé la machine ou le Service Client de l'entreprise fabricante :

P.I. Secteur 13. Avda. dels Hostalers, 2 46394 Ribarroja del Turia. Valence. Espagne

0034961667639/ Horaire : De 08h00 à 19h00.

1. INTRODUCTION	6
1.1. AVERTISSEMENTS.....	6
1.2. DESCRIPTION DE LA MACHINE.....	7
2. RÉCEPTION DE LA MACHINE	8
2.1. EMBALLAGE.....	8
2.2. EXTÉRIEUR DE L'ÉQUIPEMENT.....	8
2.3. PLAQUE DE CARACTÉRISTIQUES.....	8
3. INSTALLATION	9
3.1. CONDITIONS DU SITE.....	9
3.2. EAU ET ÉVACUATION.....	9
3.3. CONNEXION AU RESEAU D'EAU.....	9
3.4. CONNEXION D'ÉVACUATION.....	10
3.5. CONNEXION ÉLECTRIQUE.....	10
3.6. KIT D'EMPILAGE.....	11
3.6.1 EMPILAGE DE MACHINES.....	12
4. MISE EN MARCHÉ	22
4.1. VÉRIFICATION PRÉALABLE.....	22
4.2. MISE EN MARCHÉ.....	22
5. FONCTIONNEMENT	23
5.1. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT.....	23
5.2. AFFICHAGE.....	24
5.2.1. ÉTATS DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE.....	24
5.2.2. MENUS.....	26
5.5. PARAMÉTRAGE.....	28
6. SPÉCIFICATIONS	29
7. RÉGULATIONS	29
7.1. VANNE PRESSOSTATIQUE DU CONDENSEUR (CONDENSATION PAR EAU) 29	
7.2 PRESSOSTAT DE VENTILATEUR(CONDENSATION PAR AIR).....	30
7.3. PRESSOSTAT DE SÉCURITÉ.....	30
7.4. PRESSOSTAT DE BASSE.....	30

8. INSTRUCTIONS ET PROCÉDURES D'ENTRETIEN ET DE NETTOYAGE	31
8.1. CONDENSEUR D'EAU.....	32
8.2. CONDENSEUR D'AIR	32
8.3. ÉVAPORATEUR / CUVE D'EAU	32
8.3.1 INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE	32
8.4. COLLECTEUR ET INJECTEURS.....	33
8.5. NETTOYAGE DES FILTRES D'ENTRÉE	34
8.6. CONTRÔLE DES FUITES D'EAU.....	34
9. CONSIDÉRATIONS SUR L'UTILISATION DU RÉFRIGÉRANT	34
9.1. VERSION COMPACTE : R454C.....	34
9.2. VERSION DISTANTE : R452A.....	35
10. ALARMES	35
10.1. ENTREPÔT PLEIN	35
10.2. SONDE CYCLE	35
10.3. SONDE AMBIANTE	35
10.4. HAUTE PRESSION.....	36
10.5. PRÉCHAUFFAGE LONG.....	36
10.6. PRÉREFROIDISSEMENT LONG	36
10.7. PRÉREFROIDISSEMENT COURT	36
11. TABLEAU DES INCIDENTS	36
12. ANNEXE TECHNIQUE	39
12.1. CONTRÔLEUR ÉLECTRONIQUE	39
12.2. DESCRIPTION DES SORTIES.....	40
12.3. DESCRIPTION DES ENTRÉES	40
12.4. COMMUTATEUR DIP.....	40
12.5. PULSATEURS	41
12.6. MENU PRINCIPAL.....	43
12.6.1. AJUSTEMENT DE L'HEURE	43
12.6.2. PROGRAMMEUR	43
12.6.3. LANGUE	45

12.6.4. QUITTER.....	45
12.7. MENU INFORMATION.....	45
12.7.1. T ^a SONDE AMBIANTE / T ^a SONDE CYCLE.....	45
12.7.2. TEMPS DE FABRICATION DU DERNIER CYCLE / TEMPS COMPLET DU DERNIER CYCLE	46
12.7.3. TEMPS INSTANTANÉ DU CYCLE ACTUEL / TEMPS RESTANT DU CYCLE ACTUEL.....	46
12.7.4. CYCLE ACTUEL : DÉCOLLAGE. TEMPS DE DÉCOLLAGE INSTANTANÉ DU CYCLE ACTUEL / TEMPS DE DÉCOLLAGE RESTANT DU CYCLE ACTUEL.....	47
12.7.5. ÉTAT DES ENTRÉES/SORTIES	48
12.7.6. COMPTEUR DE CYCLES COMPLETS.....	49
12.7.7. SORTIR	50
12.8. MENU CONFIGURATION	50
12.8.1. TEMPS DE FABRICATION FIXE	50
12.8.2. TEMPÉRATURE DE FABRICATION DE CONSIGNE.....	50
12.8.3. TEMPS DE DÉCOLLAGE FIXE.....	51
12.8.4. TEMPÉRATURE DE CONSIGNE DE DÉCOLLAGE	51
12.8.5. TEMPS D'ENTRÉE D'EAU.....	52
12.8.6. TEMPS DE POMPE AU DÉCOLLAGE INITIAL.....	52
12.8.7. TEMPS DE BOMBE AU DÉCOLLAGE FINAL	53
12.8.8. TEMPS D'ÉQUILIBRAGE (GAZ CHAUD) PENDANT LE DÉMARRAGE.....	53
12.8.9. TEMPS DE DÉMARRAGE	53
12.8.10. TEMPS D'ARRÊT MINIMUM EN RAISON D'UN ENTREPÔT PLEIN	54
12.8.11. TEMPS D'ARRÊT MINIMUM EN RAISON D'UN PRESSOSTAT DE SÉCURITÉ.....	54
12.8.12. TEMPS DE DÉCOLLAGE VARIABLE MAXIMUM	55
12.8.13. TEMPS DE FABRICATION VARIABLE MAXIMUM.....	55
12.8.14. TEMPS DE FABRICATION VARIABLE MINIMUM	56
12.8.15. TEMPS DE MACHINE MAXIMUM.....	56
12.8.16. TEMPS DE POMPE POUR DÉGIVRAGE	57
12.8.17. PAR DÉFAUT.....	57
12.8.18. SORTIR.....	58

1. INTRODUCTION

Merci d'avoir acheté une machine à glaçons. Vous avez acheté l'une des machines à glace les plus fiables du marché actuel.

Veillez lire attentivement les instructions contenues dans ce manuel, elles contiennent des informations importantes relatives à la sécurité lors de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien.

1.1. AVERTISSEMENTS

Cet appareil est destiné à être utilisé dans des applications professionnelles et similaires.

- L'installation de cet équipement doit être effectuée par le service d'assistance technique.
- Placez toujours la prise dans un endroit qui permet d'y accéder facilement.
- Lors de la mise en place de l'appareil, assurez-vous que le câble n'est pas coincé et ne subit aucun dommage.
- Ne placez pas de multiprises ni de sources d'alimentation derrière l'appareil.
- Débrancher TOUJOURS la machine AVANT de la nettoyer ou d'effectuer toute tâche de maintenance.
- Les modifications nécessaires à l'installation électrique pour que la machine puisse y être correctement connectée doivent être effectuées uniquement par du personnel qualifié.
- Ne pas utiliser à d'autres fins que la production de glace à partir d'eau potable.
- Modifier cette machine est une opération extrêmement dangereuse qui annule toute garantie.
- Appareil non adapté à l'utilisation par des personnes (y compris les enfants) ayant des problèmes physiques, sensoriels ou mentaux, ni par des personnes qui n'ont pas l'expérience ou les connaissances suffisantes pour cela, sauf si elles le font sous la supervision d'une personne responsable de leur sécurité, ou si cette personne leur a donné des instructions sur l'utilisation appropriée de celui-ci. Ne pas permettre aux enfants de jouer avec l'appareil.
- Ne pas permettre aux enfants de jouer près de l'équipement.
- Machine non adaptée à une utilisation en extérieur ni sous la pluie.
- Utiliser uniquement avec de l'eau potable. Se référer à la section 3 de ce manuel.
- Cette machine doit être ancrée au mur pour éviter les accidents ou que la machine elle-même puisse subir des dommages. Cette machine doit être ancrée au mur conformément aux règlements et à la législation locale ou nationale, selon le cas. Le fabricant ne sera en aucun cas responsable des dommages causés par un manque d'ancrage lors de l'installation.
- Pour obtenir la plus grande efficacité de la machine et un fonctionnement adéquat, les instructions du fabricant doivent être respectées, en particulier celles relatives à l'entretien et au nettoyage, qui ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.
- Ce matériel doit être installé avec une protection adéquate du flux de retour pour respecter les codes applicables.

Pour garantir le bon fonctionnement et l'efficacité de cet appareil, il est extrêmement important de suivre les recommandations du fabricant, en particulier celles relatives aux opérations de nettoyage et d'entretien, qui ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié.

- Ne utilisez pas de moyens pour accélérer le processus de dégivrage ou pour nettoyer qui ne sont pas recommandés par le fabricant.
- L'appareil doit être stocké dans une pièce sans sources d'ignition en fonctionnement continu (par exemple : flammes nues, appareils à gaz ou chauffages électriques).
- Ne le percez pas et ne le brûlez pas.
- Veuillez noter que les réfrigérants peuvent ne pas avoir d'odeur.

ATTENTION : *La manipulation de la machine par du personnel non qualifié peut non seulement causer des dommages graves à celle-ci, mais est également dangereuse. En cas de panne, contactez votre distributeur. Nous recommandons toujours d'utiliser des pièces de rechange d'origine.*

L'entreprise se réserve le droit de modifier à la fois les spécifications et le design sans préavis.

VEUILLEZ NOTER QUE LA GARANTIE N'INCLUT PAS L'ENTRETIEN NI LE NETTOYAGE DE LA MACHINE ET, PAR CONSÉQUENT, L'INSTALLATEUR LES FACTURERA SÉPARÉMENT.



Ce signal indique que la machine ne doit être connectée qu'à l'alimentation en eau potable.



Ce signal indique "Risque d'incendie/Matière inflammable" en raison de l'utilisation de réfrigérant inflammable.

Dans le cas d'appareils de type compression utilisant un réfrigérant inflammable, il convient également de prendre en compte les avertissements suivants :

- Maintenir dégagés les orifices de ventilation, que ce soit pour un appareil avec carénage ou encastré.
- Ne pas utiliser de dispositifs mécaniques ni aucun autre moyen pour accélérer le processus de dégivrage ; utiliser uniquement ceux recommandés par le fabricant.
- Ne pas endommager le circuit de réfrigération.
- Ne pas utiliser d'appareils électriques à l'intérieur des compartiments alimentaires de l'appareil, sauf s'ils sont du type recommandé par le fabricant.
- Ne pas stocker dans l'appareil des substances explosives telles que des aérosols avec propulseur inflammable.

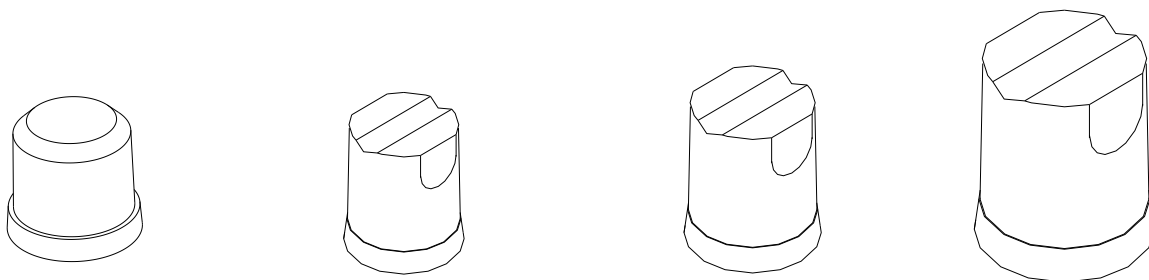
En cas de fuite de réfrigérant :

- Éviter tout type de flamme près de l'appareil.
- Ne pas allumer, éteindre, brancher ou débrancher l'appareil.
- Ventiler immédiatement la zone où se trouve l'appareil, en ouvrant des portes ou des fenêtres.
- Appeler un service technique autorisé.

1.2 DESCRIPTION DE LA MACHINE

Les caractéristiques les plus remarquables sont :

- Machine modulaire.
- Affichage avec écran LCD de 16x2 caractères.
- Système de nettoyage intégré dans le programme électronique.
- Carrosserie en acier inoxydable AISI 304.
- Injecteurs anti-bloquage installés sur 3 collecteurs rotatifs.
- Pompes sans joints (2).
- Pressostat de sécurité en haute/basse pression.
- Machine tropicalisée. Préparée pour fonctionner jusqu'à 43°C.
- CUBES TRANSPARENTS avec la plupart des eaux de réseau.



2. RÉCEPTION DE LA MACHINE

Inspecter extérieurement l'emballage. S'il est cassé ou endommagé, RÉCLAMER AU TRANSPORTEUR.

Pour vérifier si la machine a des dommages, DÉBALLER EN PRÉSENCE DU TRANSPORTEUR et consigner sur le document de réception, ou dans un écrit séparé, les dommages que la machine pourrait avoir. Depuis le 1er mai 1998, nous respectons les réglementations européennes sur la gestion des emballages et des déchets d'emballages, en apposant le label point vert sur les emballages.

Indiquer toujours le numéro de la machine et le modèle. Ce numéro est imprimé à trois endroits :

2.1. EMBALLAGE

À l'extérieur, il y a une étiquette avec le numéro de fabrication. (Image I)



Image I

2.2. EXTÉRIEUR DE L'ÉQUIPEMENT

Il se trouve à l'arrière, sur une étiquette identique à la précédente.

2.3. PLAQUE DE CARACTÉRISTIQUES

Il se trouve à l'arrière de la machine.

Vérifiez que l'intérieur de la machine contient :

- Manuel.
- Étiquette de garantie et numéro de série.
- Kit d'installation, composé d'une arrivée de gaz de $\frac{3}{4}$ et d'un joint filtre.

ITV Ice Makers				S/N: 2601001354727	
<small>ESB40632291</small>				<small>CD: 13400L</small>	
GALA MR400A 400/50/III R454C					
Voit.	Ph.	Hz.	A.		
380-400 ~	3N	50	7,65	16	
Ref.	B.	w.	clas.	T	
R454C	1100	3745			
<small>condensacion-condensation-kondensation</small>			AIRE-AIR-LUFT		
			Made in Spain/EU		

ATTENTION : TOUS LES ÉLÉMENTS D'EMBALLAGE (SACS EN PLASTIQUE, BOÎTES EN CARTON ET PALETS EN BOIS) NE DOIVENT PAS ÊTRE LAISSÉS À LA PORTÉE DES ENFANTS CAR ILS REPRÉSENTENT UNE SOURCE POTENTIELLE DE DANGER.

3. INSTALLATION

CE FABRICANT DE GLACE N'EST PAS CONÇU POUR FONCTIONNER À L'EXTÉRIEUR

Une installation incorrecte de l'équipement peut causer des dommages aux personnes, aux animaux ou aux biens, pour lesquels le fabricant ne sera pas responsable.

3.1. CONDITIONS DU SITE

ATTENTION : Les machines sont conçues pour fonctionner avec une température ambiante comprise entre 10°C et 43°C, et avec des températures d'entrée d'eau comprises entre 5°C et 35°C.

En dessous des températures minimales, il peut y avoir des difficultés à détacher les glaçons. Au-dessus des températures maximales, la durée de vie du compresseur est réduite et la production diminue considérablement.

Ne rien placer sur le fabricant ni devant les grilles avant.

3.2. EAU ET ÉVACUATION

La qualité de l'eau influence considérablement l'apparence, la dureté et le goût de la glace, ainsi que les condensats d'eau dans la durée de vie du condenseur.

Ce matériel doit être installé avec une protection anti-retour adéquate pour se conformer aux codes applicables.

La machine dispose d'un double circuit d'eau, l'un pour condenser le réfrigérant dans le condenseur (si la machine est de type condensé par eau) et l'autre pour la formation de glace.

a) Impuretés de l'eau : Les grandes sont retenues par les filtres qui accompagnent chaque machine. Leur nettoyage sera plus ou moins périodique en fonction de la pureté de l'eau. Pour les petites impuretés, nous recommandons l'installation d'un filtre de 5 microns.

b) Eaux dures : La glace sera moins compacte et les cubes peuvent se coller entre eux. Il est possible que des cubes présentent des taches blanches. Des dépôts calcaires se formeront dans la machine, pouvant interférer avec son bon fonctionnement. Les machines condensées par eau peuvent avoir le condenseur obstrué ou peu performant. Il est conseillé d'installer un système de filtration de l'eau pour éviter les incrustations. L'utilisation d'un filtre de polyphosphates est recommandée.

c) Eaux très chlorées : La glace peut avoir un goût de javel (chlore). Pour éliminer ce goût, un filtre à charbon actif peut être installé.

Il faut tenir compte du fait que l'eau peut être reçue avec les trois cas simultanément.

d) Eaux de haute pureté : La production peut diminuer jusqu'à 10 %.

3.3. CONNEXION AU RESEAU D'EAU

La qualité de l'eau influence considérablement l'apparence, la dureté et le goût de la glace, ainsi que les condensats d'eau dans la durée de vie du condenseur.

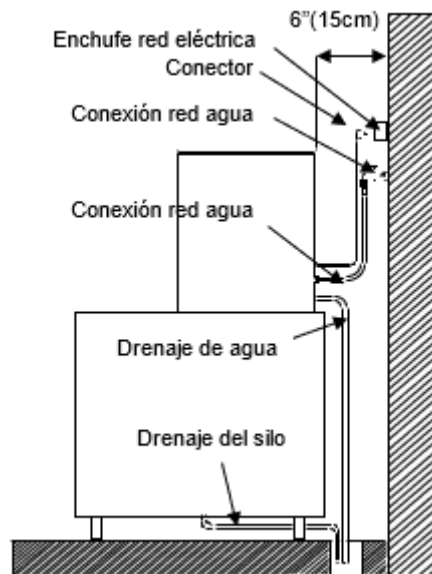
Utiliser la prise flexible (longueur 1,3 m) avec les deux joints-filtres fournis avec la machine. Nous déconseillons l'utilisation des robinets avec deux sorties et deux vannes car, par erreur, ils peuvent fermer l'arrière, ce qui laisse la machine sans eau. La pression doit être comprise entre 1 et 6 Bar. Si les pressions dépassent ces valeurs, installer les éléments correcteurs nécessaires. Il est important que la ligne d'eau ne passe pas près de sources de chaleur, ou que la prise flexible ou le filtre ne reçoivent pas l'air chaud de la machine. Cela ferait diminuer la production car l'eau se réchaufferait.

La machine dispose d'un double circuit d'eau, l'un pour condenser le réfrigérant dans le condenseur (si la machine est de type condensé par eau) et l'autre pour la formation de glace. Ce matériel doit être installé avec une protection anti-retour adéquate pour se conformer aux codes applicables.

3.4. CONNEXION D'ÉVACUATION

L'évacuation doit être située plus bas que la machine, d'au moins 150 mm.

Pour éviter les mauvaises odeurs, il est conseillé d'installer un siphon. Le tuyau d'évacuation doit avoir un diamètre intérieur de 60 mm et une pente minimale de 3 cm par mètre.



3.5. CONNEXION ÉLECTRIQUE

CE DISPOSITIF DOIT ÊTRE OBLIGATOIREMENT MIS À LA TERRE. Pour éviter d'éventuelles décharges sur les personnes ou des dommages à l'équipement, le fabricant doit être mis à la terre conformément aux normes et à la législation locales et/ou nationales dans chaque cas.

LE FABRICANT NE SERA PAS CONSIDÉRÉ RESPONSABLE DES DOMMAGES CAUSÉS PAR L'ABSENCE DE MISE À LA TERRE DE L'INSTALLATION.

La machine est fournie avec un câble de 1,5 m de long. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par un câble ou un ensemble spécial à fournir par le fabricant ou le service après-vente.

La machine doit être placée de manière à laisser un espace minimum entre l'arrière et le mur pour permettre un accès confortable et sans risque à la prise du câble.

Il est conseillé d'installer un interrupteur et des fusibles appropriés. La tension et l'intensité sont indiquées sur la plaque signalétique. Les variations de tension supérieures à 10 % de celle indiquée sur la plaque peuvent provoquer des pannes ou empêcher le démarrage de la machine.

La ligne jusqu'à la base de la prise doit avoir une section appropriée à l'intensité indiquée sur la plaque.

Vérifiez que la tension du réseau et celle indiquée sur la plaque signalétique sont identiques.

La carte électronique contient une pile bouton pour maintenir l'heure. Lors de l'installation, retirez le plastique protecteur de la pile (la plaque est située en haut, derrière l'affichage, en retirant deux vis derrière la grille supérieure, elle peut être extraite pour accéder au boîtier de la carte électronique).

3.6. KIT D'EMPILAGE

En cas d'empilement de 2 machines, un kit d'empilage composé des éléments suivants est fourni

:

Référence	Description	Uds.	Commentaires
8141	BOUEILLE DE SORTIE D'EMPILAGE	1	Montage de la bouche de sortie (Détail B)
8823	ENSEMBLE RAMPE-PLAQUE D'EMPILAGE	1	Montage des rampes de chute de glace Flexible 3x1mm2 interconnexion machines
8824	MODÈLE RAMPE EMPILÉE	1	Montage des rampes de chute de glace Flexible 3x1mm2 interconnexion machines
8145	KIT DE CÂBLE EMPILÉ	1	Montage des rampes de chute de glace Flexible 3x1mm2 interconnexion machines
2452	RONDELLE DIN 127 M-8 GROVER ZINC	4	Montage d'une machine sur une autre (Détail A)
2515	RONDELLE DIN 9021 M-8X23 ZINC	4	Montage d'une machine sur une autre (Détail A)
8142	ESPACEUR EMPILÉ	4	Montage d'une machine sur une autre (Détail A)
285	ÉCROU DIN 934 M-8 ZINC	4	Montage d'une machine sur une autre (Détail A)
722	VIS DIN 912 M-8X50 ZINCÉE	4	Montage d'une machine sur une autre (Détail A)
244	VIS DIN 7981 2.9X9.5 INOX	2	Montage de la bouche de sortie (Détail B)
302	RIVET 4X10 INOX	3	Montage d'une machine sur une autre (Détail A)

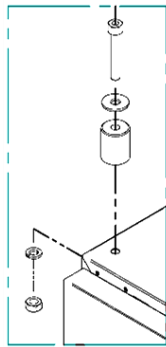
Pour réaliser un empilement de machines, nous devons effectuer quelques modifications dans le câblage électrique de la machine. Avant l'installation électrique, nous devons réaliser l'empilement. De plus, il faut modifier la connexion des thermostats de stock sur les deux machines.

NOTE : Il est recommandé de ne pas utiliser une perceuse de plus de 20 mm pour éviter de percer la cuve.

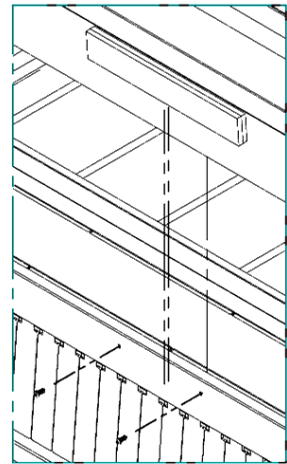
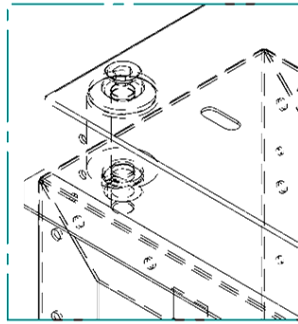
3.6.1 EMPILAGE DE MACHINES

Pour réaliser l'empilement, nous devons retirer le panneau supérieur de la machine que nous allons placer en dessous et le panneau frontal comme nous le voyons sur le dessin.

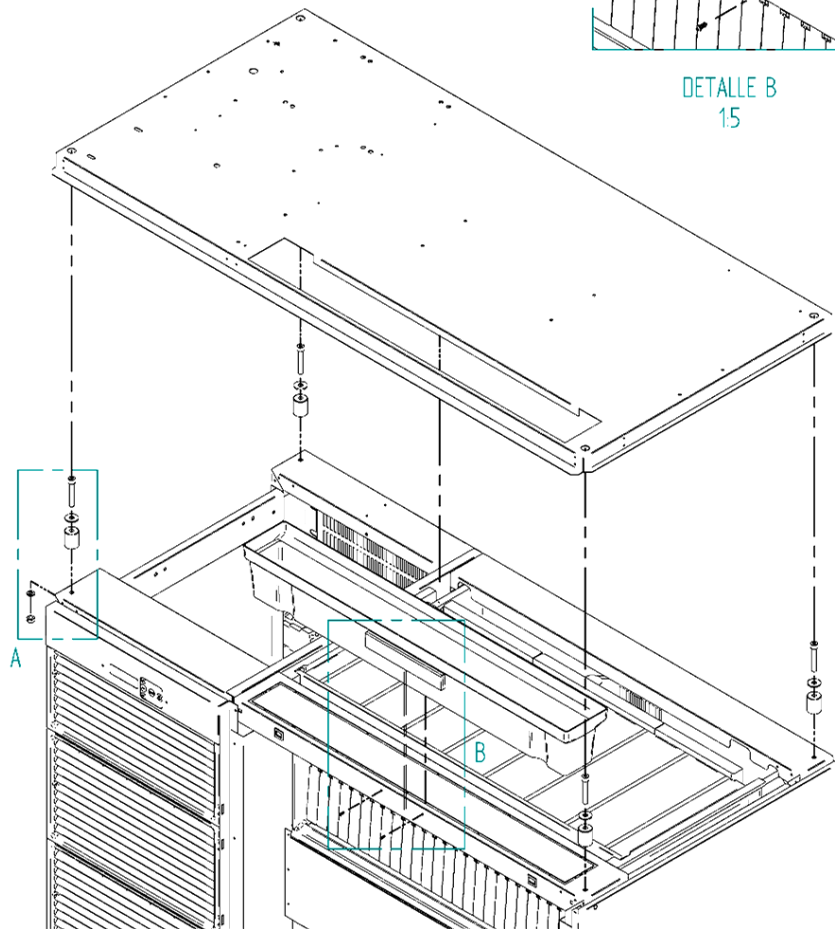
Une fois le panneau supérieur et frontal retiré, nous devons installer le kit comme nous le voyons dans les détails A et B. Pour installer la bouche de sortie, sur la machine inférieure, il faudra d'abord retirer la plaque qui couvre l'ouverture de sortie de glace (enlever les micro-fixations et limer le périmètre).



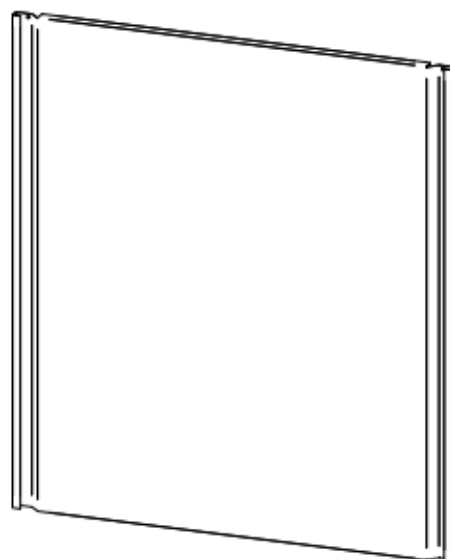
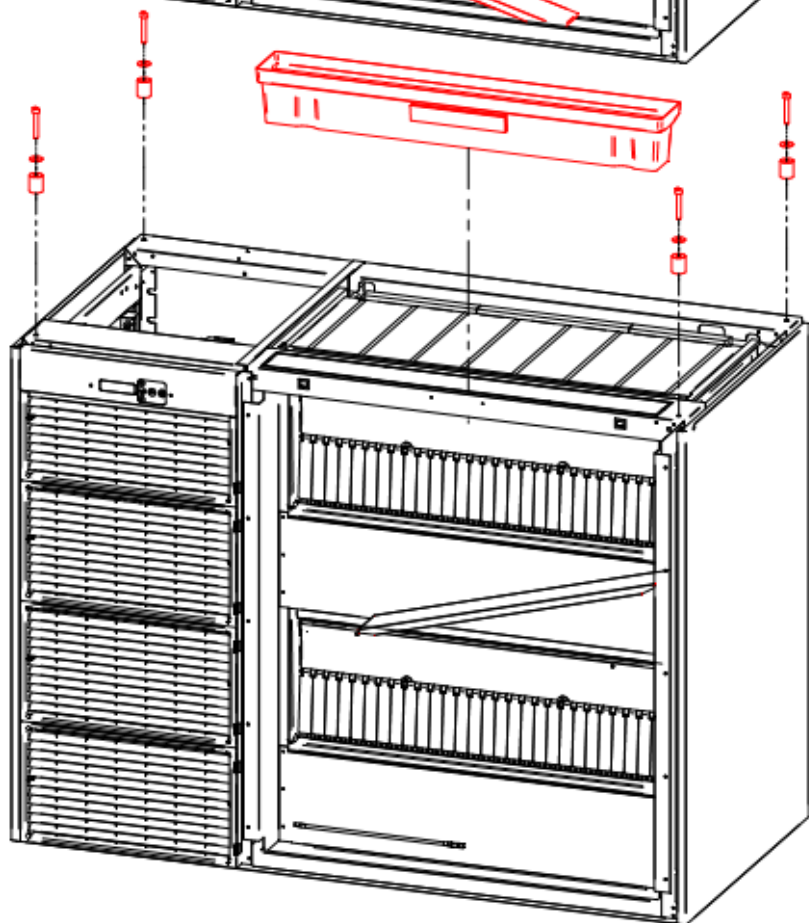
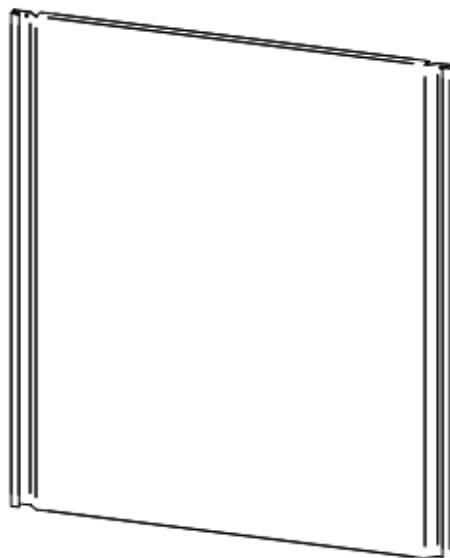
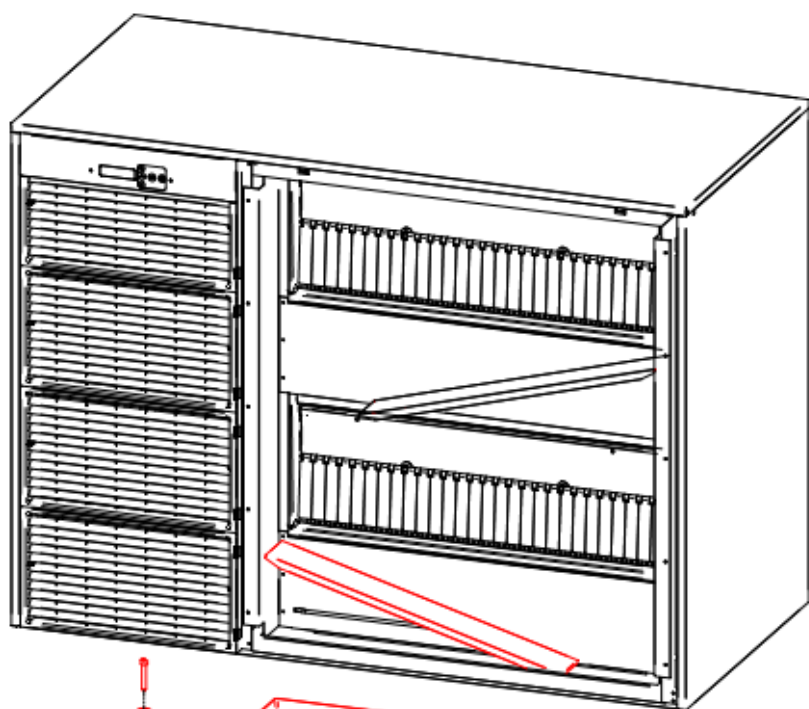
DETALLE A
1:5



DETALLE B
1:5

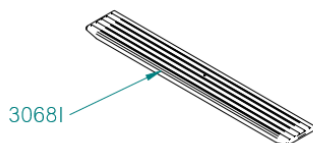
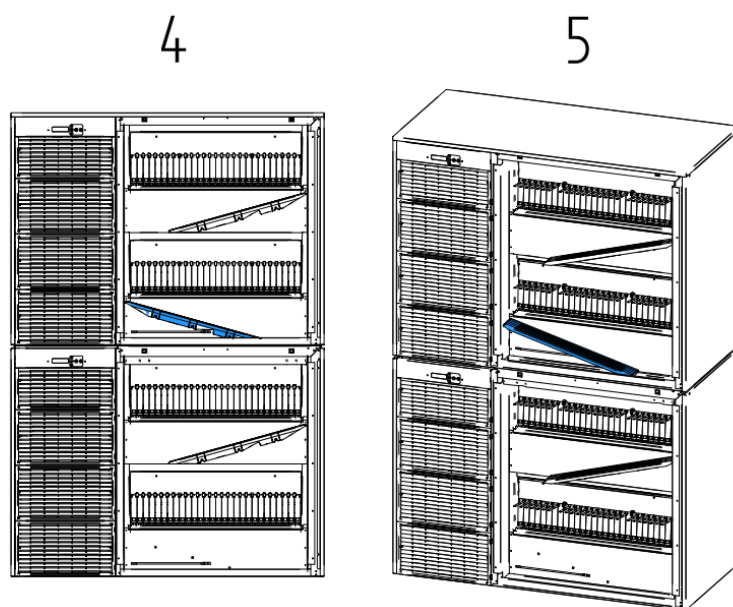
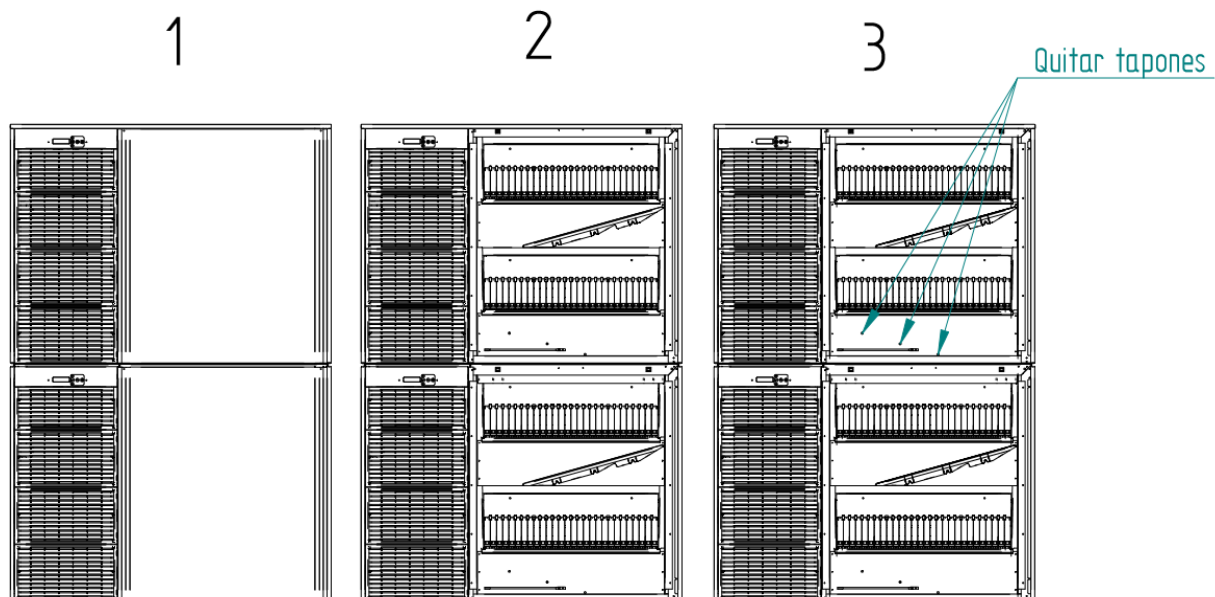


EMPILAGE DE MACHINES : SCHÉMA



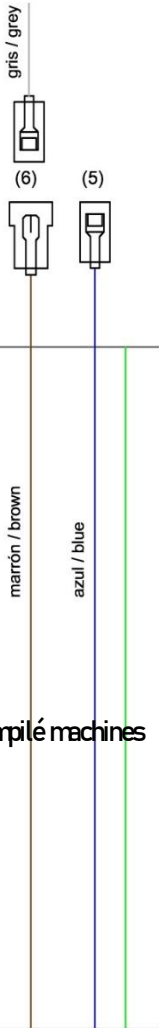
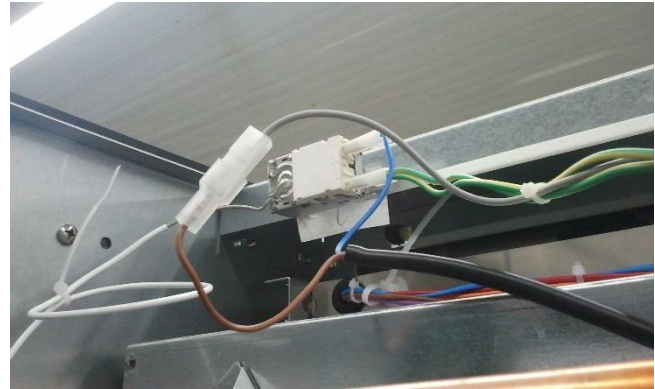
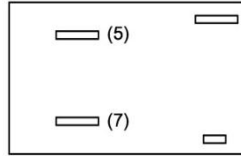
Voici les étapes pour le placement des rampes :

1. On part des deux machines déjà empilées.
2. On retire les deux couvercles frontaux.
3. On enlève les trois bouchons de l'écrou riveté pour pouvoir visser.
4. La rampe 30681 est vissée, comme indiqué sur la figure.
5. Position finale des rampes montrée.

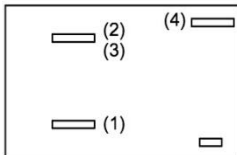
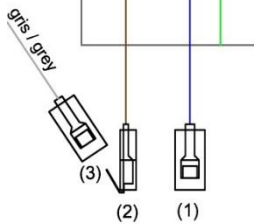


3.7.- CONNEXIONS THERMOSTATS

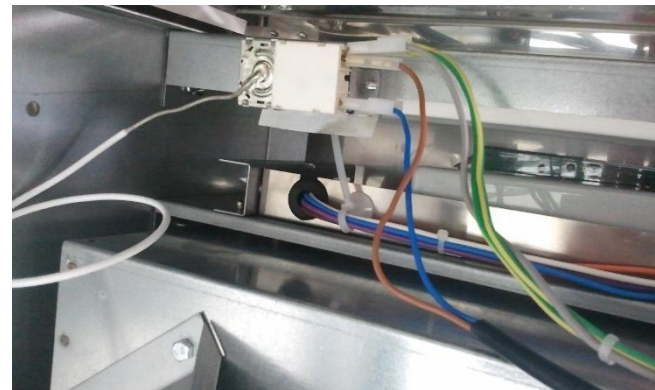
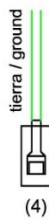
Termostato stock - máquina superior
Bin thermostat - top machine



Kit empilé machines



Termostato stock - máquina inferior
Bin thermostat - bottom machine



3.8.- UNIDAD CONDENSADORA À DISTANCE

Dans le cas où vous avez acquis une machine avec un condensateur à distance, suivez les instructions suivantes pour son installation.

ÉTAPE 1 : EMBLACEMENT DE LA MACHINE À GLACE ET DU CONDENSATEUR À DISTANCE

VÉRIFICATION DES RACCORDEMENTS CORRECTS :

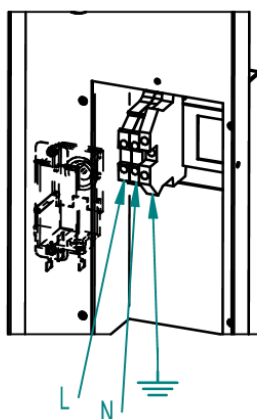
CONDENSATEUR À DISTANCE :

- L'unité condensatrice est équipée d'un pressostat de condensation.
- Elle nécessite un raccordement électrique (vérifiez la plaque pour les caractéristiques). Aucun câble électrique n'est fourni, il est nécessaire d'apporter un câble pour se connecter directement au condensateur (aucune communication avec l'unité intérieure n'est nécessaire).
- Pour le raccordement électrique, retirez le couvercle arrière avec un tournevis Torx. Le câblage électrique vers le condensateur à distance doit passer par le passe-câbles inférieur adjacent à celui de la tuyauterie. Utilisez un câble électrique de 3x1.5 mm².



Bornier de connexion

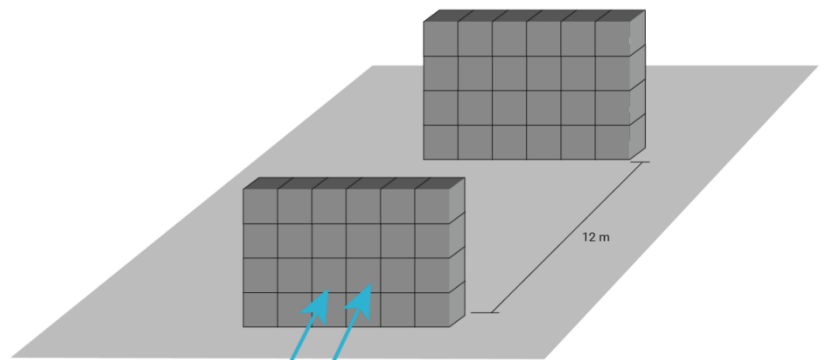
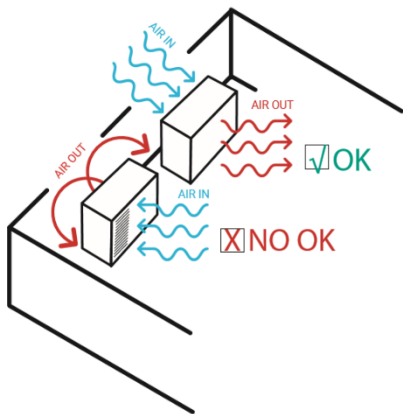
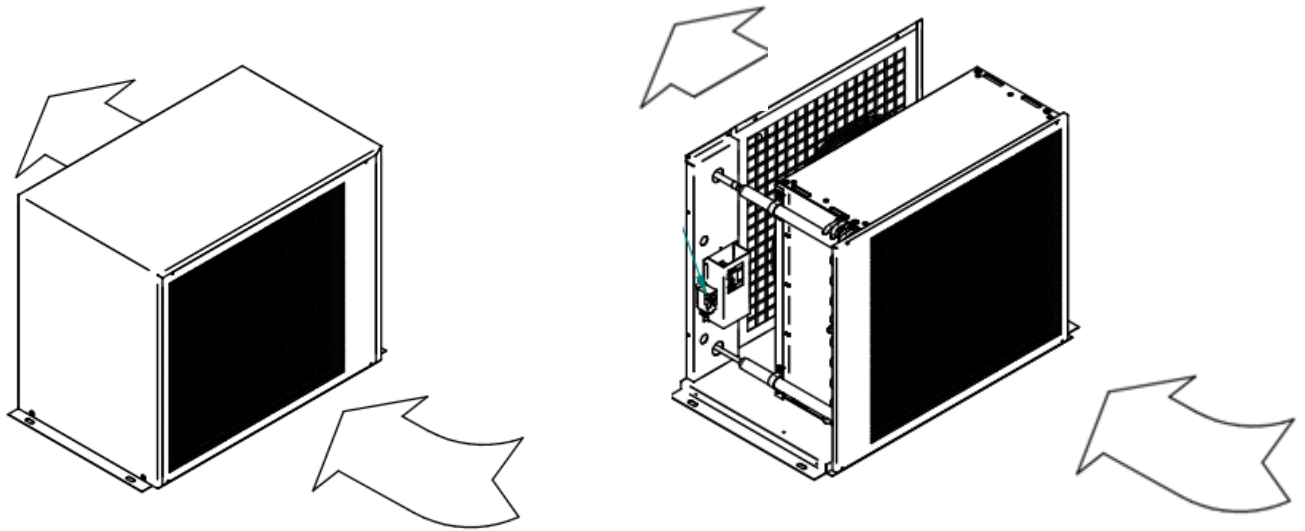
Passe-câbles



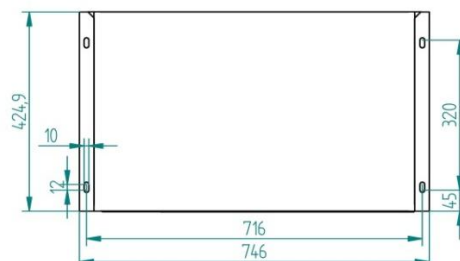
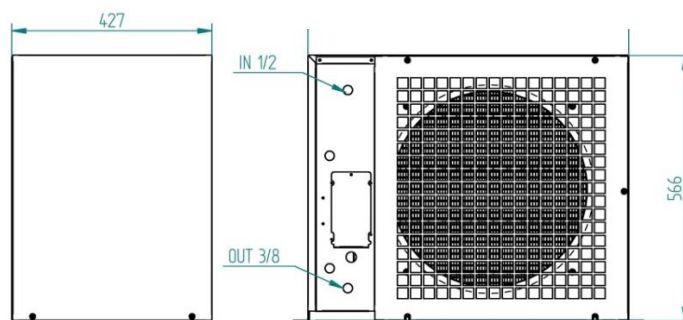
Bornier pour connecter l'alimentation au condensateur, situé derrière la plaque métallique.

- Nivellement correct de l'unité.

- Il est conseillé de placer le condensateur distant dans une zone ombragée. Nous recommandons de toujours placer le condensateur distant sous un toit lorsque cela est possible.
- Le condensateur distant fonctionne dans des environnements de 0°C à +43°C.
- Vérifiez le sens du passage de l'air par le condensateur distant, installez-le avec la sortie d'air vers l'extérieur s'il est situé sur une façade, pour éviter les retours d'air condensé.
- Si plusieurs condensateurs doivent être installés dans la même zone, ils doivent être placés de manière à ce que l'air de sortie d'un condensateur n'entre pas dans un autre condensateur.

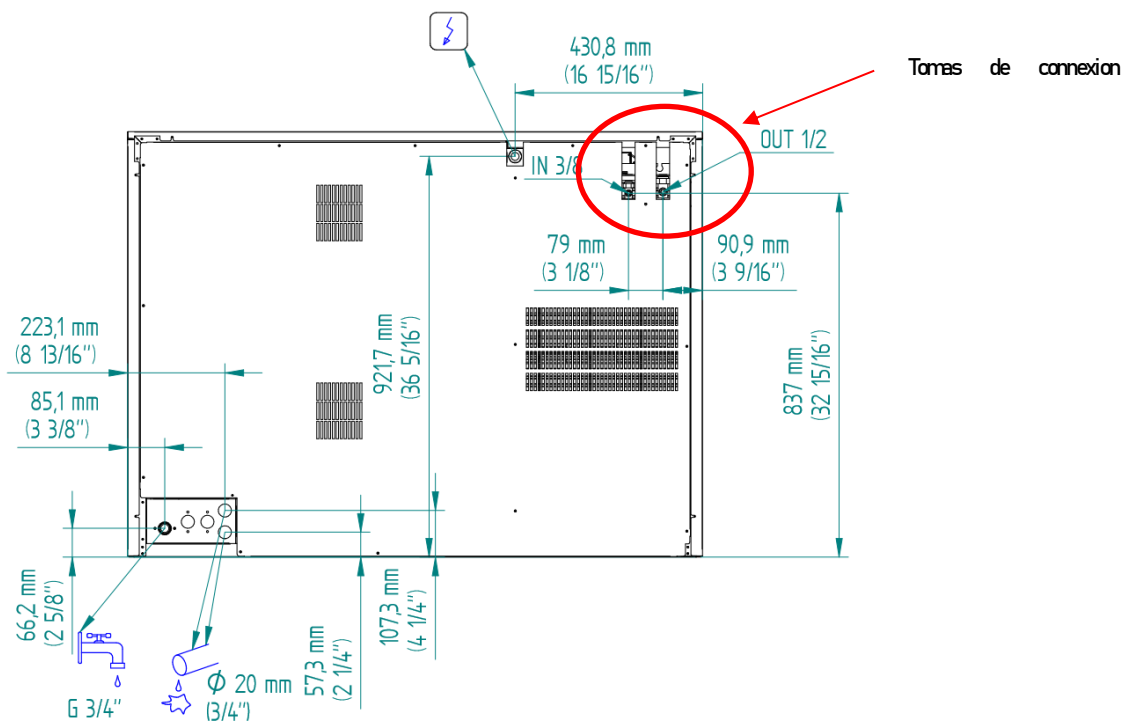


Direction principale du vent



UNITÉ INTÉRIEURE :

- Elle nécessite une alimentation électrique (vérifiez la plaque des caractéristiques pour les besoins). Les unités sont fournies avec un câble électrique, mais sans la prise.
- Apport d'eau : nécessite un robinet à proximité pour l'entrée d'eau. Elle est fournie avec le tuyau de connexion et deux filtres en maille pour le tuyau.
- Évacuation : L'unité est équipée de deux tuyaux d'évacuation. Elle doit disposer d'une évacuation à proximité. Les tuyaux d'évacuation de l'unité ne doivent en aucun cas créer un siphon, l'eau doit s'écouler sans problème.
- Nivelier correctement l'unité
- Veillez toujours à la sortie des glaçons, pour qu'ils tombent librement.
- En cas d'empilement de deux unités, suivez le manuel d'empilement de celles-ci.



ÉTAPE 2 : INSTALLATION DE LA TUBERIE FRIGORIFIQUE ENTRE UNITÉS

CONDENSATEUR DISTANT : Lors de l'installation frigorifique, il peut être nécessaire de retirer le couvercle arrière du condensateur.

CONNEXION DES TUBES DU CONDENSATEUR

Tuyau de gaz : entrée supérieure 1/2"

Tuyau de liquide : sortie inférieure 3/8"

- Le condenseur est pressurisé en usine. Pour vérifier qu'il n'a pas été endommagé pendant le transport, assurez-vous qu'il est toujours pressurisé avant de couper les tuyaux pour effectuer le raccordement.
- Effectuez toujours le raccordement au condenseur frigorifique distant par soudure lorsque cela est possible. Le condenseur est livré avec l'entrée fermée et la sortie avec un raccord obus. Coupez les deux tubes pour effectuer les soudures.

- Réalisez l'installation frigorifique entre l'unité intérieure et le condenseur distant. Il est conseillé de toujours séparer les tuyaux, tant pour le gaz que pour le liquide, afin d'éviter le transfert thermique entre eux. De plus, nous conseillons d'isoler la ligne de liquide.
- Essayez de réaliser une installation propre, aussi droite que possible.
- La ligne de liquide doit toujours aller de la sortie du condenseur (tuyau liquide inférieur) vers l'entrée de l'unité intérieure, liquide (3/8"), et celle de gaz vers l'unité intérieure (1/2").
- En cas de condenseur distant situé en dessous du niveau de l'unité intérieure, il est nécessaire de réaliser un siphon pour éviter que l'huile ne reste dans le condenseur. Réalisez le siphon à la sortie du condenseur distant, dans la ligne de liquide.
- Le condenseur distant ne doit pas être installé à plus de 3 mètres en dessous de l'unité intérieure.
- Si le condensateur distant est à la même hauteur ou au-dessus de l'unité intérieure, un siphon sera installé dans la ligne de gaz, un tous les 4 mètres en vertical, et tous les 8 mètres en horizontal.

UNITÉ INTÉRIEURE : Elle se connecte par un tuyau en cuivre de 3/8" liquide et 1/2" gaz, avec embout, la noix de raccordement est fournie avec l'unité elle-même.

ÉTAPE 3 : TESTS D'ÉTANCHÉITÉ ET DE VIDE À L'INSTALLATION

- Il faut procéder, une fois les lignes frigorifiques soudées et connectées, à vérifier que l'installation n'a pas de fuite au niveau des embouts ou des soudures.
 - Après avoir vérifié qu'il n'y a pas de fuites dans l'installation frigorifique, on procède à réaliser un bon vide. Il est conseillé de maintenir l'unité sous vide pendant au moins 4 heures.
- ATTENTION : Ne pas ouvrir les vannes de l'unité intérieure avant d'avoir effectué le vide, elle est préchargée avec du réfrigérant.

ÉTAPE 4 : OUVERTURE DES LIGNES LIQUIDE ET GAZ

- Procéder, une fois vérifié que tout est correct et qu'il n'y a pas de fuites, à ouvrir l'unité intérieure, qui est chargée avec du gaz pour une distance maximale de 5 mètres entre l'unité intérieure et le condensateur distant. D'abord, ouvrez lentement le robinet de 3/8" (liquide) puis celui de 1/2" (gaz).



ÉTAPE 5 : UNIQUEMENT POUR DES DISTANCES ENTRE UNITÉS DE PLUS DE 5 METRES

- Si le condensateur distant est à plus de 5 mètres de l'unité intérieure, il est nécessaire d'ajouter du gaz. On ajoute 40 grammes pour chaque mètre supplémentaire de distance. Distance maximale 15 mètres.

ÉTAPE 6 : MISE EN MARCHÉ

- Vous pouvez maintenant allumer l'unité pour la tester et modifier les paramètres de l'unité si nécessaire (carte électronique).

REMARQUE : Il est conseillé d'utiliser la sonde ambiante de l'unité distante pour la placer dans le condensateur (à l'entrée d'air), afin de pouvoir vérifier la température extérieure dans la zone du condensateur via l'affichage de l'unité intérieure. Pour cela, allongez le câble et placez le bulbe de la sonde à l'entrée d'air du condensateur distant.

4. MISE EN MARCHÉ

4.1. VÉRIFICATION PRÉALABLE

- a) La machine est-elle de niveau ?
- b) La tension et la fréquence sont-elles les mêmes que sur la plaque de caractéristiques ?
- c) Les connexions d'eau et de drainage sont-elles connectées et fonctionnent-elles ?
- d) En cas de condensation par air : la circulation de l'air est-elle appropriée ?
- e) La température de la salle et de l'eau est-elle appropriée ?

	SALLE	EAU
MAXIMUM	43°C	35°C
MINIMUM	10°C	5°C

- f) La pression de l'eau est-elle adéquate ?

MINIMUM	0,1 MPa (1 Bar)
MAXIMUM	0,6 MPa (6 Bar)

- g) La conductivité de l'eau doit être d'au moins 10 microSiemens

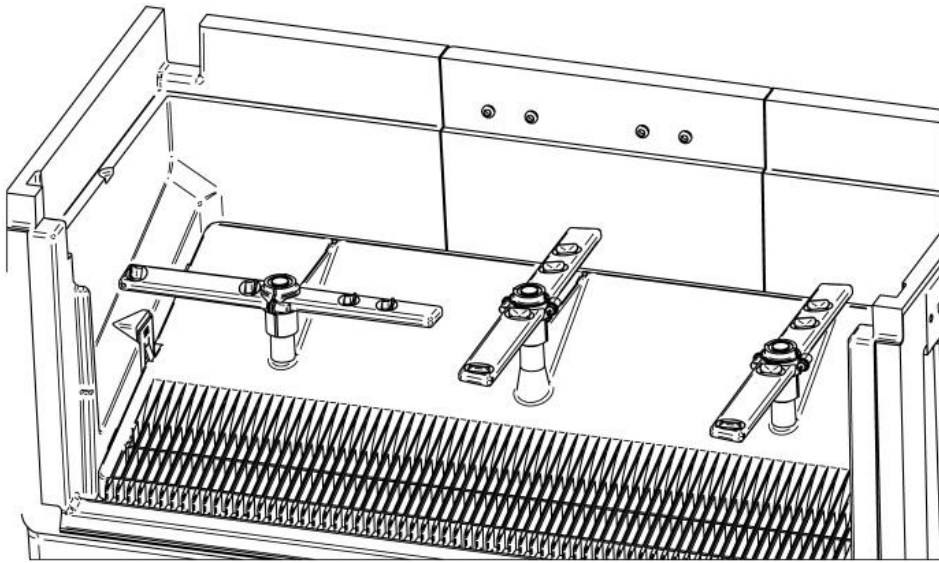
NOTE : En cas de pression de l'eau d'entrée supérieure à 6 Bar, installez un réducteur de pression.

4.2. MISE EN MARCHÉ

Une fois les instructions d'installation suivies (ventilation, conditions du local, températures, qualité de l'eau, etc.), procéder comme suit :

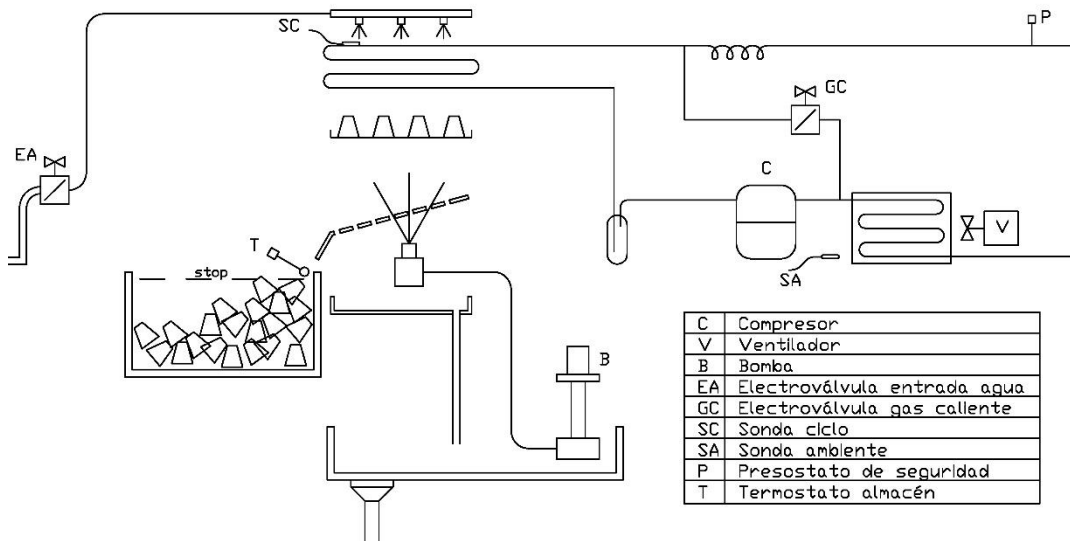
1. Ouvrir le robinet d'arrivée d'eau. Vérifier qu'il n'y a pas de fuites.
2. Connecter la machine au réseau électrique avec sa protection correspondante.
3. Actionner le bouton de l'affichage installé à l'avant de la machine.
4. Vérifier qu'il n'y a aucun élément qui frotte ou vibre.
5. Vérifier que le rideau se déplace librement.
6. Vérifier que les injecteurs envoient l'eau à l'évaporateur dans la bonne direction.
7. Vérifier que les collecteurs tournent librement sur leur axe.
8. Une fois 10 minutes écoulées, vérifiez que la cuve d'eau n'a pas de fuites par le trop-plein de niveau maximum.

NOTE : La carte électronique dispose d'une pile pour maintenir la date et l'heure. La pile est protégée par un plastique pour éviter sa consommation. La première fois que l'unité sera utilisée, retirez ce plastique (en ouvrant le compartiment supérieur, zone d'affichage, on accède à la boîte de la carte électronique, et à l'intérieur se trouve la pile avec le plastique).



5. FONCTIONNEMENT

5.1. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT



1. En appuyant sur le bouton de marche, la machine commence avec un temps de démarrage pendant lequel l'électrovanne d'entrée d'eau (EA) s'ouvre.
2. Après ce temps de démarrage, le cycle de travail commence.
3. Celui-ci commence par la manœuvre de décollage.
4. Au début du temps de décollage, les électrovannes de gaz chaud (GC) et d'entrée d'eau (EA) restent ouvertes, le compresseur et le ventilateur se mettent en marche. La pompe à eau fonctionne pendant 30 secondes pour aider au décollage.

5. À la fin du décollage, la fabrication de la glace commence.
6. Le compresseur (C) et le ventilateur (V) continuent de fonctionner, la pompe (B) démarre et les vannes de gaz chaud (GC) et d'entrée d'eau (EA) se ferment.
7. À partir de ce moment, l'évaporateur commence à se refroidir pendant le temps de fabrication.
8. Une fois le temps de fabrication terminé, le processus de décollage recommencera.
9. Chaque cycle complet est considéré comme commençant lorsque le temps de fabrication est lancé et se termine lorsque le temps de décollage est terminé, et par conséquent, une nouvelle fabrication commence.

*La vanne électromagnétique de gaz chaud GC doit s'ouvrir (5 sec) toujours avant chaque démarrage du compresseur. Le reste des composants est à l'arrêt, y compris le compresseur.

*Expansion contrôlée par vanne d'expansion.

5.2. AFFICHAGE

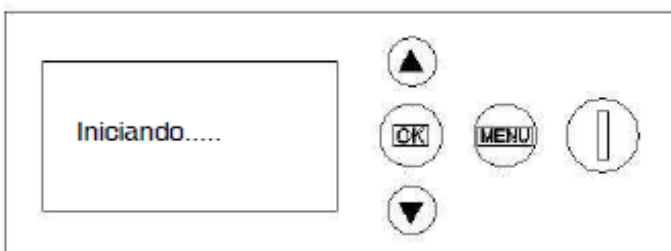
5.2.1. ÉTATS DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

Machine éteinte

Avec la machine éteinte, l'heure apparaît sur l'affichage (sans éclairage). Lorsque l'alimentation de la machine est déconnectée, l'heure est perdue. En reconnectant, elle commence à partir de 00:00, mais clignote, pour indiquer qu'elle n'est pas à l'heure.

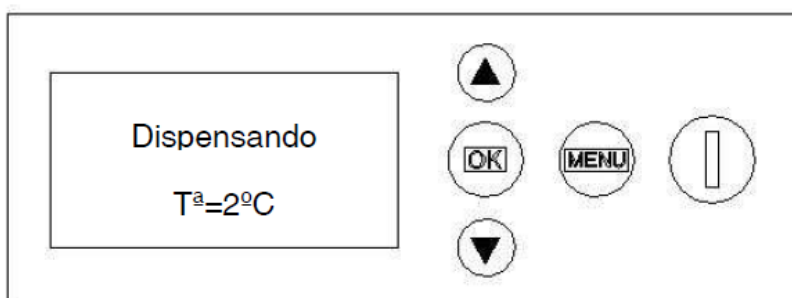
Démarrage

Lorsque la machine fonctionne pendant le temps de démarrage, l'affichage se présentera de la manière suivante :



Décollage

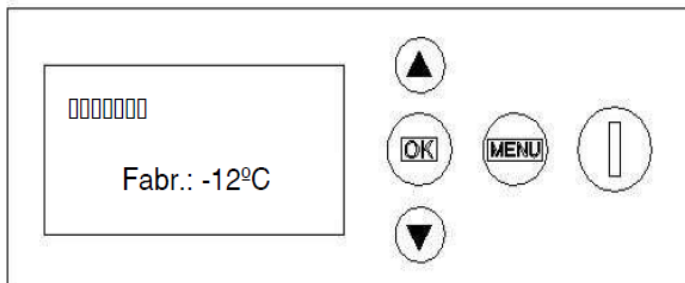
Lorsque la machine fonctionne pendant le temps de décollage, l'affichage se présentera de la manière suivante :



De plus, en bas, apparaîtra la température indiquée par la sonde de cycle SC.

Fabrication

Lorsque la machine fonctionne pendant le temps de fabrication, l'affichage se présentera de la manière suivante :

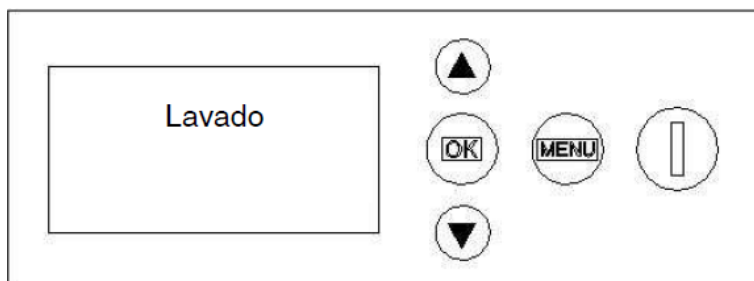


Lorsque le décollage sera terminé, l'écran indiquera, avec une barre de progression, le temps restant jusqu'à la fin du cycle.

De plus, en bas apparaîtra le texte : "Fabr.: -12°C", où la température sera celle indiquée par la sonde de cycle SC.

Lavage

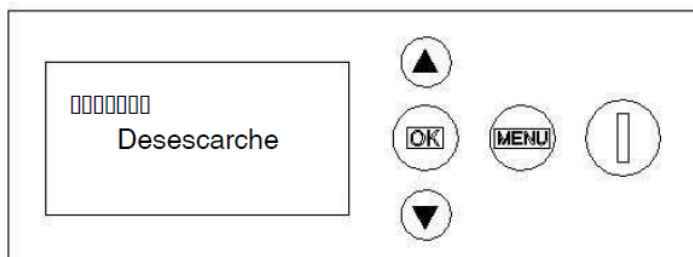
Seule la pompe à eau entre en fonctionnement. On y accède avec la machine éteinte, en appuyant simultanément sur le bouton "OK" et le bouton d'alimentation "I" pendant 3 secondes. L'écran affichera :



Pour arrêter le cycle de lavage, appuyez sur le bouton d'alimentation "I" et la machine s'éteindra.

Dégivrage






Lorsque le "tMmax" est atteint et que la pompe est en fonctionnement, l'écran affichera le message "Dégivrage" et la barre de progression correspondant au "tBdegivrage" fixé sera affichée.



5.2.2 MENUS

Les paramètres de la machine peuvent être réglés, selon les besoins, dans le menu de l'affichage. La machine dispose de 3 menus :

Menu principal : Nous y accéderons toujours avec la machine éteinte en appuyant sur le bouton "Menu".

- Ajustement de l'heure "Ajuster l'heure". Localisez dans le menu, appuyez sur les boutons pour effectuer le réglage correct. Une fois l'heure sélectionnée, appuyez sur "OK" et réglez les minutes. En appuyant à nouveau sur "OK", l'heure sera enregistrée et vous sortirez de cette option en revenant au menu.  
- Programmeur "Programmeur". Cette option permet de programmer l'heure de démarrage et d'arrêt de la machine. Dans le menu, nous recherchons l'option "Programmeur". En appuyant sur le bouton, l'option "Activer" apparaîtra. Une fois l'option "Activer" sélectionnée, les champs à remplir "Début" et "Fin" apparaîtront à l'écran. 
- Langue "Langue". Une fois localisé dans le menu, avec les boutons, nous sélectionnons la langue et appuyons sur "OK".  
- Sortir "Sortir"

Menu d'information : Nous pourrons y accéder à tout moment de travail ou avec la machine éteinte en appuyant 3 secondes sur le bouton "MENU". Ce menu donne accès à :

- Température sonde ambiante "T.amb"
- Température sonde cycle "t.Cic"
- Temps de fabrication du dernier cycle "t.Fabr"
- Temps total du dernier cycle "t.Comp"
- Temps instantané de fabrication du cycle actuel "t.F.act"
- Temps restant de fabrication du cycle actuel "t.F.rest"
- Temps instantané de décollage du cycle actuel "t.D.act"
- Temps restant de décollage du cycle actuel "t.D.rest"
- État des entrées "On/off" "I1234"
- État des sorties "On/off" "O1234"
- Compteur de cycles
- Sortir

Menu de configuration : Nous y accéderons en appuyant simultanément pendant 3 secondes.



Il est possible d'accéder à tout moment de travail ou avec la machine éteinte.

- Temps de fabrication fixe "t.fabrication"
- Température de fabrication de consigne "Temp.fabr"

- Temps de décollage fixe "t.despegue"
- Température de décollage de consigne "Temp.desp"
- Temps d'entrée d'eau "t.eau"
- Temps de pompe au décollage initial "t.pompe desp.in"
- Temps de pompe au décollage final "t.pompe desp.fin"
- Temps d'équilibrage (gaz chaud) pendant le démarrage "t.équilibrage"
- Temps de démarrage "t.démarrage"
- Temps d'arrêt minimum en raison d'un entrepôt plein "t.stock min"
- Temps d'arrêt minimum en raison d'un pressostat de sécurité "t.sécurité min"
- Temps de décollage variable maximum "t.décollage max"
- Temps de fabrication variable maximum "t.fabrication max"
- Temps de fabrication variable minimum "t.fabrication min"
- Temps de machine maximum "t.machine max"
- Temps de pompe pour le dégivrage "t.bomb.desescarc"
- Par défaut "valeurs standard"
- Sortir

5.5. PARAMÉTRAGE

Paramètre	Description	Valeurs d'usine carte électronique	Valeur minimale	Valeur maximale	23/30 cm3	65/68 cm3	36/40 cm3	48/52 cm3
t. démarrage	Temps de démarrage initial de la machine après déconnexion (entrée d'eau ouverte)	0200	0000"	0200"	0200"			
t. équilibrage	Temps d'ouverture de la vanne de gaz chaud pour l'équilibrage des pressions avant l'activation du compresseur pendant le démarrage. NE PAS MODIFIER	0005	0000"	0100"	0005"			
Temp.desp	Température de décollage de consigne.	0 °C	-50C	+20°C	-8°C			
t.décollage	Temps de décollage à partir de l'obtention de "Temp.Desp".	0200	0000"	05h00"	0050	0200	0100	0200
Temp. Fabriquer	Température de consigne de fabrication.	-10 °C	-50C	+20°C	-8°C			
t. fabrication	Temps de fabrication à partir de l'obtention de "Temp.Fabr".	2200	0000"	6000"	1200"	2200	1400"	2000"
t. eau	Temps d'eau à partir de l'obtention de "Temp.Desp".	0200	0000"	1000"	0040"	0150	0050"	0150
t. stock minimum	Temps d'arrêt minimum de la machine en raison d'un entrepôt plein. NE PAS MODIFIER	0200	0000"	1000"	0200"			
t. sécurité min	Temps d'arrêt minimum de la machine en raison d'un pressostat de sécurité. NE PAS MODIFIER	6000	0000"	9900"	6000"			
t. décollage max	Temps de décollage maximum pour donner une alarme en cas de température ne dépassant pas "Temp.desp" NE PAS MODIFIER	0500	0000"	3000"	05h00"			

t. fabrication max	Temps de fabrication maximum pour donner une alarme en cas de température ne descendant pas en dessous de "Temp. Fabr". NE PAS MODIFIER	6000	0000"	9900"	6000"			
t. fabrication min	Temps de fabrication minimum pour donner une alarme en cas de température descendant en dessous de "Temp. fabr". NE PAS MODIFIER	0200	0000"	1000"	0200"			
t. pompe desp.in.	Temps d'activation de la pompe à partir du début du décollage.	0030"	0000"	0200"	0030"	0040"	0030"	0040"
t. pompe desp.fin.	Temps d'activation de la pompe avant la fin du décollage.	0000"	0000"	05h00"	0000"			
t. machine max.	Active le dégivrage. Temps de fonctionnement continu maximum sans déconnexions ou arrêts de la machine.	00h00	00h00	96 AH0	00h00			
t. bombe.desescarc	Temps actif de la pompe pour le dégivrage.	3000"	07h00"	6000	3000"			

6. SPÉCIFICATIONS

Voir les spécifications indiquées sur la plaque signalétique des machines et dans les liens vers les fiches de spécifications à la fin de ce manuel.

7. RÉGULATIONS

7.1. VANNE PRESSOSTATIQUE DU CONDENSEUR (CONDENSATION PAR EAU)

- Celle-ci fonctionne en laissant passer plus ou moins d'eau, fluide chargé de condenser le réfrigérant, maintenant ainsi une pression de condensation constante dans le circuit.
- La pression d'arrêt doit être équivalente à une température de sortie de l'eau de condensation de 38° C. En dessous de cette pression, il peut y avoir des difficultés à détacher les glaçons. Au-dessus, la durée de vie du compresseur est réduite et la production de glace diminue.
- En tournant la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre, la pression augmente. Un tour équivaut à environ 1,5 Bar.

Réfrigérant	Pression de régulation (bar)
R454C	15
R452A	18

7.2 Pressostat de ventilateur (CONDENSATION PAR AIR)

- Cela fonctionne en maintenant la pression de condensation entre deux valeurs, en éteignant ou en allumant le ventilateur qui condense le réfrigérant en fonction de la pression de celui-ci.
- En dessous de la pression d'arrêt, il peut y avoir des difficultés à détacher les glaçons, et au-dessus de la pression de démarrage, la durée de vie du compresseur est réduite et la production de glace diminue.

Réfrigérant	Pression de coupure (bar)	Pression de démarrage (bar)
R454C	13	15
R452A	16	17

7.3. PRESSOSTAT DE SÉCURITÉ

Le pressostat joue ici le rôle de sécurité en cas de pression de décharge excessive qui peut être due à :

1. Condenseur sale, mauvaise circulation de l'air, température de la pièce très élevée (condensation par l'air).
2. Manque d'eau ou température de celle-ci très élevée (condensation par l'eau).

Les paramètres de haute pression sont :

Réfrigérant	Pression de régulation (bar)
R454C	27
R452A	30

7.4. PRESSOSTAT DE BASSE

Le pressostat dans la zone de basse pression du circuit frigorifique permet la détection des fuites de réfrigérant car, en cas de fuite, la pression du circuit diminuera et cela sera détecté par le pressostat de basse.

Les paramètres sont fixes :

- Déconnexion : 0,5 Bar.
- Connexion : 2 Bar.

8. INSTRUCTIONS ET PROCÉDURES D'ENTRETIEN ET DE NETTOYAGE



Vous devez porter des gants en caoutchouc et des lunettes de sécurité lorsque vous manipulez le nettoyeur ou le désinfectant pour la machine à glace.

Tous les glaçons fabriqués pendant cette procédure ne sont pas destinés à la consommation humaine, ils doivent donc être fondus ou éliminés.

* Les procédures d'entretien décrites dans ce manuel ne sont pas couvertes par la garantie *

ATTENTION : LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN ET DE NETTOYAGE, AINSI QUE LES PANNES CAUSÉES PAR LEUR OMISSION, NE SONT PAS INCLUSES DANS LA GARANTIE.

Ce n'est que si un bon entretien est effectué que la machine continuera à produire de la glace de bonne qualité et sera exempte de pannes.

Les intervalles d'entretien et de nettoyage dépendent des conditions du lieu d'installation et de la qualité de l'eau.

Au minimum, une révision et un nettoyage doivent être effectués tous les six mois.

Dans des endroits très poussiéreux, le nettoyage du condenseur dans les machines condensées par air peut être nécessaire tous les mois.

TABLEAU D'ENTRETIEN

ACTION	MENSUEL	TRIMESTRIEL	SEMESTRIEL	ANNUEL	BIENNALE	UNITÉ T
Nettoyage du condenseur d'air						30 Minutes
Nettoyage du condenseur d'eau						90 minutes
Nettoyage des injecteurs						30 Minutes
Nettoyage du circuit d'eau de fabrication						45 minutes
Nettoyage sanitaire						30 Minutes
Nettoyage/changement des filtres à eau						30 Minutes
Nettoyage extérieur						

	Indispensable
	Selon les conditions du local
	Selon les conditions et la qualité de l'eau
	À réaliser par l'utilisateur

ATTENTION. POUR TOUTES LES OPÉRATIONS DE NETTOYAGE ET D'ENTRETIEN, DÉBRANCHER LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.

8.1. CONDENSEUR D'EAU

- 1) Débrancher la machine.
- 2) Débrancher l'entrée d'eau ou fermer le robinet.
- 3) Déconnecter l'entrée et la sortie d'eau du condenseur.
- 4) Préparer une solution à 50% d'acide phosphorique et d'eau distillée ou déminéralisée (ou produit approprié pour le nettoyage du circuit d'eau du condenseur).
- 5) La faire circuler dans le condenseur. (Le mélange est plus efficace chaud - entre 35° et 40° C).

Ne pas utiliser d'acide chlorhydrique.

8.2. CONDENSEUR D'AIR

- 1) Déconnecter la machine.
- 2) Déconnecter l'entrée d'eau ou fermer le robinet.
- 3) Nettoyer le condenseur à l'aide d'un aspirateur, d'un pinceau non métallique ou d'air à basse pression.

8.3. ÉVAPORATEUR / CUVE D'EAU

8.3.1 INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE

1. Nous recommandons d'utiliser le produit de nettoyage Calkin. Préparez une solution à 50 % d'acide phosphorique et d'eau distillée. Ne pas utiliser de sulfamán – acide chlorhydrique. En retirant le panneau arrière, nous aurons accès aux cuves de fabrication. En enlevant le couvercle qui sert d'ancrage à la pompe, nous aurons accès à l'intérieur de la cuve où nous devons verser le mélange préparé précédemment. Le mélange est plus efficace avec de l'eau entre 35°C et 40°C.
2. Cycle de lavage : Appuyer sur le bouton et le bouton d'alimentation pendant 3 secondes. Les pompes recirculeront le mélange à travers les évaporateurs et les cuves. Le compresseur et les

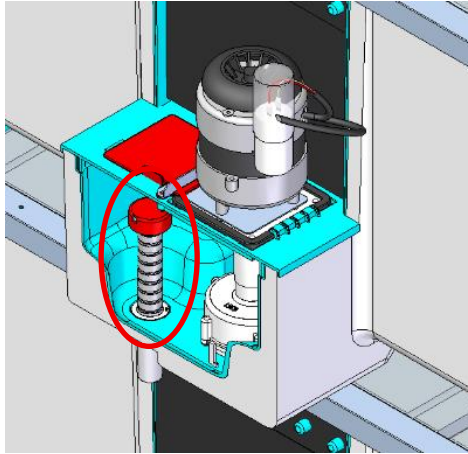
autres composants resteront déconnectés pendant ce cycle.



3. Laisser agir la solution pendant 10 minutes.
 4. Après 10 minutes, nous arrêtons le cycle de lavage en appuyant sur le bouton d'alimentation
- et la machine s'éteindra.



5. Retirer les débordements installés à l'intérieur des cuves par l'arrière de la machine, comme le montre l'image suivante :



6. Une fois les cuves vidées, nous remettons les débordements.

7. Si nous considérons que les cuves et les évaporateurs sont complètement propres, nous devons effectuer deux cycles de lavage uniquement avec de l'eau pour éliminer les résidus de saleté qui pourraient rester du cycle précédent.

ATTENTION : ** JETER LA GLACE FABRIQUÉE AVEC CE PREMIER CYCLE.

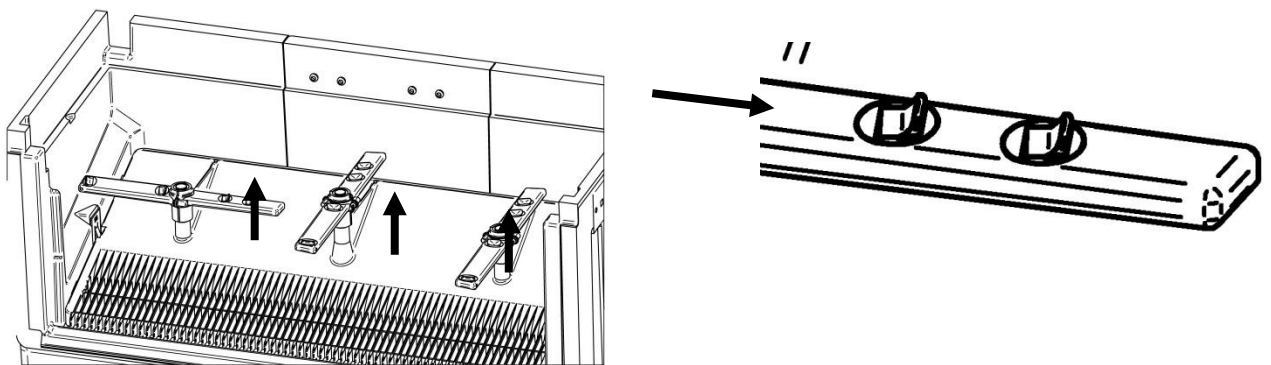
8. Nettoyer et assembler tous les composants, vérifier que la grille est propre et que les glaçons glissent bien. Vérifier qu'aucune lame ne reste accrochée dans le rideau.

9. Réviser et/ou changer les filtres d'entrée d'eau.

10. Vérifier que les injecteurs sont bien placés. Éventuellement, démonter, nettoyer et remettre en position correcte.

8.4. COLLECTEUR ET INJECTEURS

1. Enlever le rideau. Retirer les collecteurs de leurs axes en tirant légèrement vers le haut.



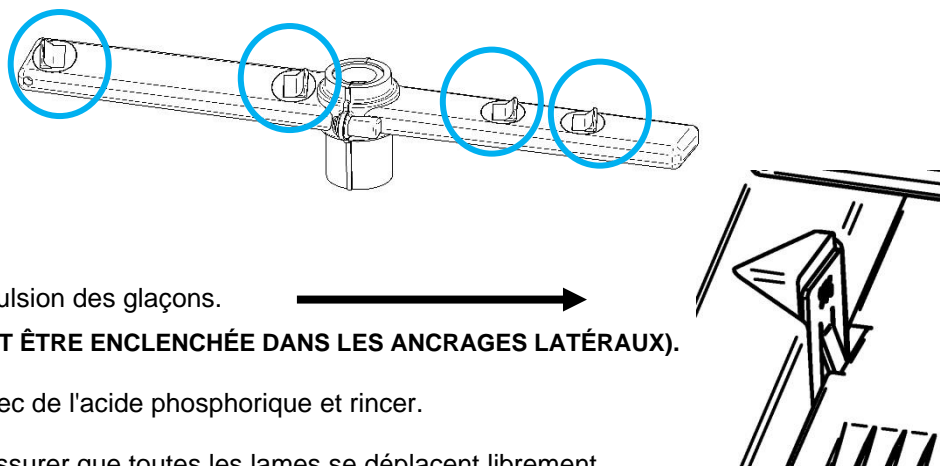
2. Enlever la grille d'expulsion de chute de glace. (La nettoyer comme le rideau).

3. Démonter les injecteurs et les nettoyer.

4. Démonter et nettoyer le filtre principal de la pompe à eau. (Il est monté sous pression)

5. Monter le filtre, les injecteurs et les collecteurs.

ATTENTION : IL EST TRÈS IMPORTANT, EN REMETTANT LE COLLECTEUR, QUE LES INJECTEURS SOIENT DANS LA MÊME POSITION QU'ILS ÉTAIENT.



6. Monter la grille d'expulsion des glaçons.

(ATTENTION : ELLE DOIT ÊTRE ENCLENCHÉE DANS LES ANCRAGES LATÉRAUX).

7. Nettoyer le rideau avec de l'acide phosphorique et rincer.

8. Monter le rideau. S'assurer que toutes les lames se déplacent librement.

9. Mettre la machine en marche et jeter la première fournée de glace.

8.5. NETTOYAGE DES FILTRES D'ENTRÉE

Ils ont tendance à se boucher les premiers jours de fonctionnement de la machine, surtout avec les nouvelles installations de plomberie. Dévisser le tuyau et les nettoyer sous le robinet d'eau.

8.6. CONTRÔLE DES FUITES D'EAU

Chaque fois que l'on intervient sur la machine, vérifier toutes les connexions d'eau, l'état des colliers et des tuyaux afin de ne pas laisser de fuites et de prévenir les ruptures et les inondations.

9. CONSIDÉRATIONS SUR L'UTILISATION DU RÉFRIGÉRANT

9.1. VERSION COMPACTE : R454C

- Le R454C est un mélange de 2 gaz (R1234yf et R32) à l'état liquide. Lorsqu'il s'évapore, les 2 gaz restent séparés.
- Les recharges et purges doivent être effectuées par la partie liquide.
- Lors du remplacement d'un compresseur, laver l'installation en effectuant un balayage avec de l'azote sec, remplacer le déshydrateur par un modèle adapté au R454C et qui possède également une capacité anti-acide.
- Si de l'huile doit être ajoutée dans le circuit, utiliser des huiles spécifiques pour R454C (POE). En cas de doute, consulter toujours le fabricant de l'équipement.
- Si des fuites se sont produites dans les zones du circuit où le R454C est sous forme de

gaz, et si la quantité à remplir est supérieure à 10 % de la charge totale, récupérer tout le gaz existant dans l'installation pour l'apporter à un gestionnaire de déchets autorisé et procéder à un nouveau chargement (toujours liquide).

- Si le chargement se fait par le bas, attendre de connecter le compresseur pendant au moins 1 heure, pour permettre au liquide de se transformer en gaz.
- Le R454C est un réfrigérant légèrement inflammable. Toutes les précautions nécessaires doivent être prises à cet égard.

9.2. VERSION DISTANTE : R452A

- Le R452A est un mélange de 3 gaz (R1234yf, R125 et R32) à l'état liquide. Lorsqu'il s'évapore, les 3 gaz se séparent.
- Les recharges et purges doivent être effectuées par la partie liquide.
- Lors du remplacement d'un compresseur, nettoyer l'installation en effectuant un balayage avec de l'azote sec, remplacer le déshydrateur par un modèle adapté au R452A et qui possède également une capacité anti-acide.
- Si de l'huile doit être ajoutée dans le circuit, utiliser des huiles spécifiques pour R452A (POE). En cas de doute, consulter toujours le fabricant de l'équipement.
- Si des fuites se sont produites dans les zones du circuit où le R452A est sous forme de gaz, et si la quantité à recharger est supérieure à 10 % de la charge totale, récupérer tout le gaz présent dans l'installation pour l'apporter à un gestionnaire de déchets autorisé et procéder à une nouvelle charge (toujours sous forme liquide).
- Si le chargement se fait par le bas, attendre de connecter le compresseur pendant au moins 1 heure, pour permettre au liquide de se transformer en gaz.

10. ALARMES

10.1. ENTREPÔT PLEIN

Lorsque le contact du thermostat de l'entrepôt est ouvert (entrepôt plein de glace), en le vérifiant une fois le décollage terminé, la machine s'arrêtera en indiquant "Entrepôt plein".

10.2. SONDE DE CYCLE

Indique à l'écran la température de la sonde de cycle. En cas de défaillance, la machine s'arrêtera et indiquera "ALARME sonde de cycle".

10.3. SONDE AMBIANTE

Si pour une raison quelconque la sonde est défectueuse, au lieu d'indiquer la température, elle indiquera "_____". Cette alarme n'affectera pas le fonctionnement de la machine car elle n'est qu'une fonction informative.

10.4. HAUTE PRESSION

Cette alarme apparaîtra lorsque la pression de la machine atteindra 30 Bar. Le réarmement peut être manuel ou automatique selon ce qui est réglé sur la plaque électronique.

- Si le dip-switch 2 est en position ON, le réarmement sera automatique. Le temps d'arrêt minimum pour des raisons de sécurité est de 60 minutes et l'alarme "temporisation" apparaîtra sur l'affichage.
- Si le dip-switch 2 est en position OFF, le réarmement est manuel et l'affichage montrera "Alarme Pression".

10.5. PRÉCHAUFFAGE LONG

Dans le cas où le temps de décollage est plus long que le temps défini, l'alarme "Alarme Temps déc. long" apparaîtra sur l'affichage.

10.6. PRÉREFROIDISSEMENT LONG

Dans le cas où le temps de fabrication est plus long que le temps défini, la machine s'arrêtera en affichant l'alarme "Alarme temps fab. long".

10.7. PRÉREFROIDISSEMENT COURT

Si le temps de fabrication est plus court que le temps de fabrication variable minimum, la machine commencera un décollage. Si l'erreur persiste, l'affichage montrera "Alarme t.fabric court".

11. TABLEAU DES INCIDENTS

PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
1-Aucun composant électrique ne fonctionne.	La machine est débranchée.	Brancher la machine.
	La prise de courant est mal connectée ou en mauvais état.	Vérifier les connexions et le câble d'alimentation.
	Alarme de haute température	Vérifier le fonctionnement du ventilateur, nettoyer le condenseur. Vérifier le pressostat de condensation
	Thermostat de coupure mal réglé ou défectueux. (Stock plein)	Vérifier et régler ou remplacer le thermostat de stock défectueux.

2-Tous les composants électriques fonctionnent. Le compresseur ne démarre pas.	Contrôle électronique. Vérifier que la tension arrive au compresseur.	Remplacer la carte électronique si la tension n'arrive pas.
	Compresseur défectueux.	Changer le compresseur.
3-Tudo semble bien fonctionner, mais il n'y a pas de glace fabriquée dans l'évaporateur.	Pompe en panne.	Remplacer la pompe
	Aucune eau n'entre dans la cuve.	Vérifier la vanne d'entrée d'eau
	La cuve d'eau est à sec.	Vérifier l'électrovanne d'entrée d'eau et remplacer si nécessaire. Vérifier le tube de niveau d'eau.
	Système de refroidissement inefficace. (Condenseur sale, pressostat ou vanne d'entrée d'eau de condensation en panne ou mal réglée ou manque de réfrigérant.	Changer le déshydrateur, faire le vide et charger.

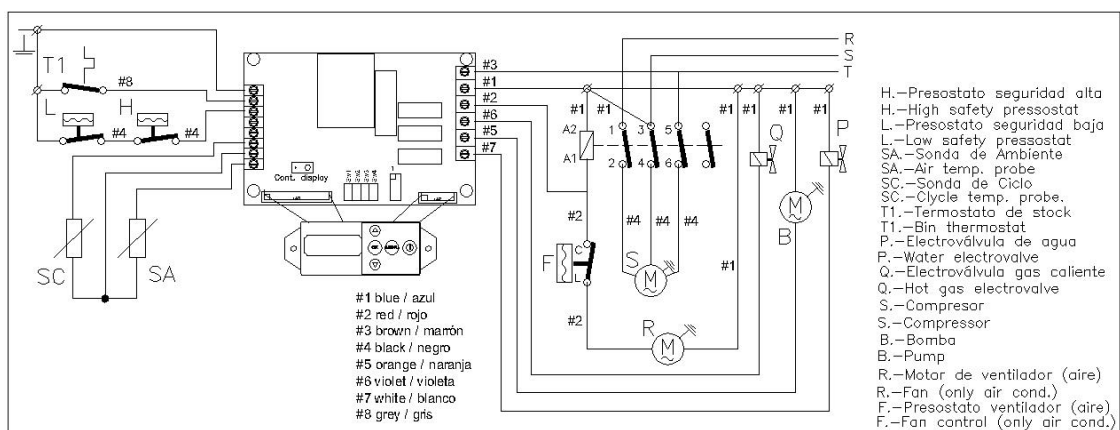
4-Les glaçons se forment, mais ne se détachent pas	Vanne de gaz chaude défectueuse ou mal connectée.	Réviser et éventuellement changer.
	Peu de pression d'eau.	Augmenter la pression. (Parfois, le problème se résout en retirant le débitmètre de la vanne d'entrée d'eau)
	Pressostat de ventilateur ou de condensation trop bas ou endommagé.	Régler ou changer.
	Vanne pressostatique d'eau trop ouverte ou défectueuse. (machines condensées par eau avec cette vanne)	Régler, réparer ou changer.
	Température ambiante ou de l'eau inférieure à 7° C.	Augmenter le temps de décollage.
	Temps de décollage insuffisant.	Augmenter le temps de décollage
	Temps de fabrication trop long. Les cubes ont des bavures en dehors du moule.	Modifier le temps de fabrication.

	Filtres d'entrée d'eau sales	Nettoyer les filtres.
5-Basse production de glace.	Condenseur sale, circulation d'air obstruée ou réception d'air chaud d'un autre appareil.	Nettoyer le condenseur, libérer la circulation d'air ou changer l'emplacement de la machine.
	Condenseur sale, pressostat de condensation mal réglé.	Nettoyer le condenseur ou régler le pressostat.
	Vanne de gaz chaude défectueuse, laisse toujours passer un peu de gaz chaud (la température du tube est une indication).	Remplacer la vanne de gaz chaud.
	Pressostat du ventilateur ou de la vanne d'entrée d'eau de condensation réglés trop bas ou défectueux.	Régler ou changer.
	Vanne d'entrée d'eau ne se ferme pas (fuit)	Vérifier et changer si nécessaire.
	Compresseur inefficace.	Changer le compresseur.

6-Cubes vides, avec des bords irréguliers et très blancs.	Perte d'eau dans la cuve. La pompe se désamorçe.	Éliminer la fuite d'eau.
	Injecteurs obstrués.	Nettoyer les injecteurs.
	Les lames du rideau ne se ferment pas bien, elles se coincent et de l'eau s'échappe.	Ajuster les lames du rideau ou nettoyer l'axe (il peut avoir des incrustations calcaires qui empêchent la rotation fluide des lames).
7-La machine ne s'arrête pas, même si elle est pleine de glaçons.	Thermostat de stock mal réglé ou défectueux.	Régler selon le SET d'usine marqué d'un point rouge sur l'étiquette du thermostat. Remplacer en cas de défaillance.

12. ANNEXE TECHNIQUE

12.1. CONTRÔLEUR ÉLECTRONIQUE





12.2. DESCRIPTION DES SORTIES

Symbole	Description	Relais
C	Alimentation du compresseur et du ventilateur.	10 A
B	Alimentation de la pompe de propulsion.	5 A
EA	Alimentation de l'électrovanne d'ouverture de l'eau pendant le décollage.	5 A
CG	Alimentation de l'électrovanne de gaz chaud pendant le décollage.	5 A

12.3. DESCRIPTION DES ENTRÉES

Symbole	Description
CS	Sonde de cycle. – température -50/+80 °C
sur	Sonde d'environnement. – température -50/+80 °C
P	Pressostat de sécurité. Type ON/OFF / contact NC / I minimum 25 mA
T	Thermostat de stockage. Type ON/OFF / contact NC / I minimum 25 mA
I	Inondation. Par conductivité électrodes
IL	Entrée libre type ON/OFF / I minimum 25 mA

12.4. COMMUTATEUR DIP

Symbole	Description
1	Évaluation des alarmes de temps (préchauffage long, prérefroidissement long et court)

2	Réarmement du pressostat
3	Démarrage automatique par coupure de courant

12.5. PULSATEURS

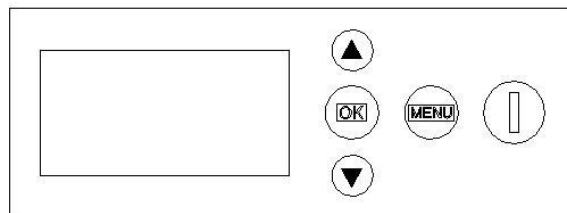
MARCHE-ARRÊT

- Allumé : illumine l'écran et démarre au point 0.
- Éteint : À tout moment, désactive la machine. Éteint l'éclairage de l'affichage et laisse l'heure. Tous les relais sont éteints.

HAUT/BAS : Se déplacer entre les options de menus. Augmenter ou diminuer les valeurs de programmation.

OK : Confirmer les options du menu ou les valeurs de programmation.

MENU : Entrer dans le menu principal. Sortir d'un niveau lors de la navigation dans les menus.



INTERFACE UTILISATEUR

12.6 Menu principal

12.6.1 Réglage de l'heure

12.6.2 Programmateur

12.6.3 Langue

Espagnol

Anglais

Français

Italien

12.6.4 Sortir

12.7 Menu Informations

12.7.1 T^a Sonde ambiante / T^a Sonde cycle

12.7.2 Temps de fabrication du dernier cycle / Temps total du dernier cycle.

12.7.3 Temps instantané du cycle actuel / Temps restant du cycle

12.7.4 Cycle actuel : drainage

12.7.5 État des entrées et sorties

12.7.6 Compteur de cycles complets

12.7.7 Sortir

12.8 Menu Configuration

12.8.1 Temps de fabrication fixe

12.8.2 Température de fabrication de consigne

12.8.3 Temps de décollage fixe

12.8.4 Température de décollage de consigne

12.8.5 Temps d'entrée d'eau

12.8.6 Temps de pompe au décollage initial

12.8.7 Temps de pompe au décollage final

12.8.8 Temps d'équilibrage (gaz chaud) pendant le démarrage

12.8.9 Temps de démarrage

12.8.10 Temps d'arrêt minimum en raison d'un entrepôt plein

12.8.11 Temps d'arrêt minimum en raison d'un pressostat de sécurité

12.8.12 Temps de décollage variable maximum

12.8.13 Temps de fabrication variable maximum

12.8.14 Temps de fabrication variable minimum

12.8.15 Temps de machine maximum

12.8.16 Temps de pompe pour le dégivrage

12.8.17 Par défaut

12.18.20 Quitter

12.6. MENU PRINCIPAL

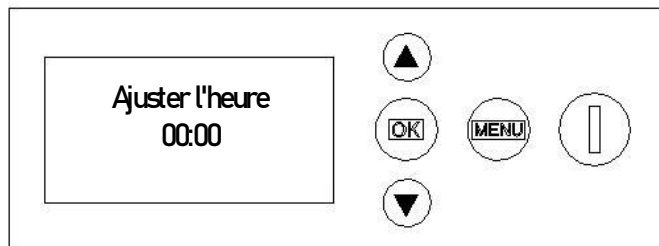
Il n'est accessible que lorsque la machine est en "OFF". Pour accéder au menu principal, il faut appuyer une fois sur le bouton "MENU".

Une fois dans le menu principal, différentes options apparaîtront : "Ajuster l'heure", "Programmeur", "Langue" et "Quitter". Une fois dans le menu principal, si l'on appuie à nouveau sur le bouton "MENU", on sortira du menu principal.

12.6.1. AJUSTEMENT DE L'HEURE

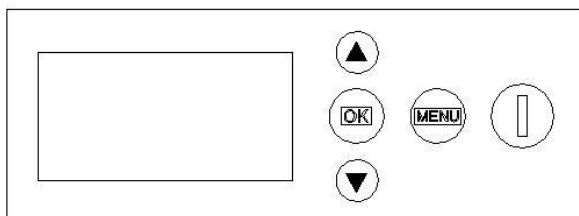
L'heure sera présentée au format "hh:mm". Si nous voulons ajuster l'heure, nous chercherons dans le menu l'option "Ajuster l'heure" et appuierons sur "OK". À ce moment-là, nous pourrons déterminer en montant ou descendant avec les flèches le nombre correspondant à l'heure au format 24h.

Une fois l'heure sélectionnée, nous appuierons à nouveau sur "OK", celle-ci sera enregistrée et nous pourrons modifier les minutes. En montant et descendant avec les flèches, nous sélectionnerons les minutes et appuierons à nouveau sur "OK", les minutes seront enregistrées et nous sortirons automatiquement de cette option pour revenir au menu principal.



12.6.2. PROGRAMMEUR

Cette option permet à l'utilisateur de définir une heure de début de démarrage de la machine et une heure de fin à laquelle elle s'arrête. Pour programmer la machine, nous sélectionnerons l'option dans le menu principal. Nous passerons à un écran où nous pourrons activer ou désactiver le programmeur.

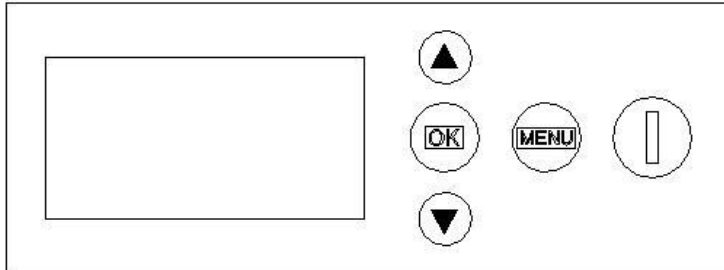


En appuyant sur la flèche vers le bas, l'option "Activer" apparaîtra. Si nous sélectionnons l'option "Activer", nous passerons à un écran où nous pourrons entrer l'heure au format "hh:mm" à laquelle nous souhaitons qu'il démarre (les derniers utilisés apparaîtront par défaut).

Une fois les minutes saisies, en appuyant sur "OK", nous passerons automatiquement à l'entrée de l'heure de fin. Lorsque nous sélectionnerons les minutes de l'heure de fin en appuyant sur "OK", nous reviendrons au menu principal.

Si l'heure de début est antérieure à l'heure actuelle, la programmation sera pour le jour suivant.

Lorsque le programmeur est activé, il se répète quotidiennement.



En revenant au menu principal, pour indiquer que le programmeur est activé, nous afficherons à l'écran un caractère spécial au choix. Ce caractère spécial sera présent tant que le programmeur sera activé, que la machine soit éteinte ou en marche (dans les états de fabrication, de décollage et d'alarmes).

Lorsque l'heure d'activation arrive, la machine commencera à fonctionner et lorsque l'heure finale sera atteinte, deux cas peuvent se produire :

1. Si elle effectue un décollage, elle s'éteindra à la fin de ce décollage.
2. Si elle est en cours de fabrication, elle terminera le cycle, c'est-à-dire qu'elle s'éteindra à la fin du décollage.

Pour désactiver le programmeur, nous sélectionnerons l'option "Désactiver". Le programmeur peut être désactivé à tout moment en éteignant la machine pour pouvoir accéder au menu correspondant. En cas de coupure de courant, le programmeur sera désactivé, car l'heure de l'horloge est réinitialisée à zéro.

Avec le programmeur activé, deux cas peuvent se produire :

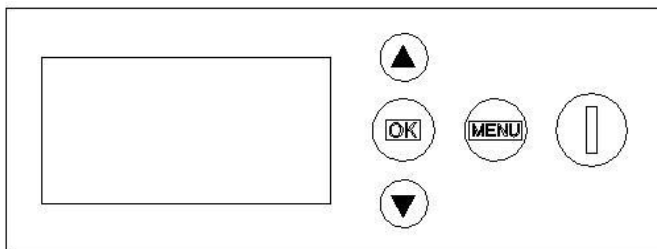
1. Si la machine n'a pas encore démarré et est arrêtée, elle peut être allumée à l'aide du bouton d'alimentation et utilisée, alors :
 - Si elle reste en marche, le programmeur l'éteindra lorsque l'heure déterminée d'arrêt sera atteinte.
 - Si elle est éteinte à nouveau avant l'heure de démarrage, le programmeur la mettra en marche lorsque l'heure déterminée de démarrage sera atteinte.
2. Si la machine a déjà démarré et est en marche, elle peut être éteinte à l'aide du bouton d'alimentation, alors :
 - Si elle reste éteinte avant l'heure d'arrêt, le programmeur ne tiendra plus compte de l'heure déterminée d'arrêt.
 - Si elle est redémarrée, le programmeur l'éteindra lorsque l'heure déterminée d'arrêt sera atteinte.

12.6.3. LANGUE

Avec cette option, nous pourrons changer de langue tous les textes qui apparaissent sur la machine. Nous sélectionnerons la langue souhaitée et en appuyant sur "OK", la langue sera enregistrée. Cette option sera conservée même si la machine est éteinte.

Langues disponibles :

- Espagnol (par défaut)
- Anglais
- Français
- Italien



12.6.4. QUITTER

Avec l'option quitter, nous reviendrons à l'écran principal.

12.7. MENU INFORMATION

Il est possible d'y accéder à tout moment de fonctionnement de la machine ou avec la machine éteinte.

Entrée en appuyant 3 secondes sur la touche "MENU"

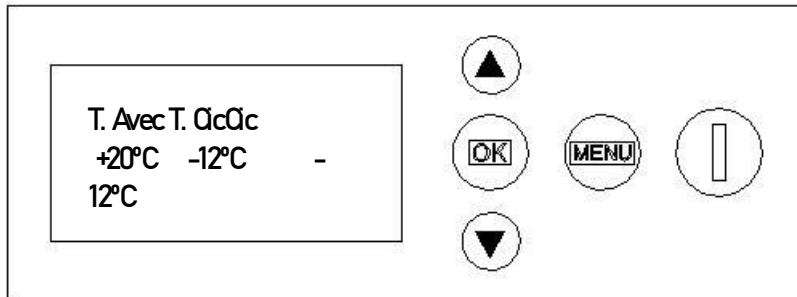
Une fois dans le menu, en appuyant sur la touche "Haut/Bas", nous pourrons voir les différents paramètres disponibles.

12.7.1. T^a Sonde environnement / T^a Sonde cycle

Sonde environnement "T.amb" : Fonctionne uniquement comme thermomètre, sans influencer de quelque manière que ce soit le cycle de travail de la machine. Elle affichera sur l'écran la température instantanée. En cas de défaillance de la sonde, il sera indiqué : "erreur" au lieu de la valeur en °C. Comme son installation est optionnelle, si elle n'est pas installée, l'affichage montrera des tirets " _ _ _ _ _".

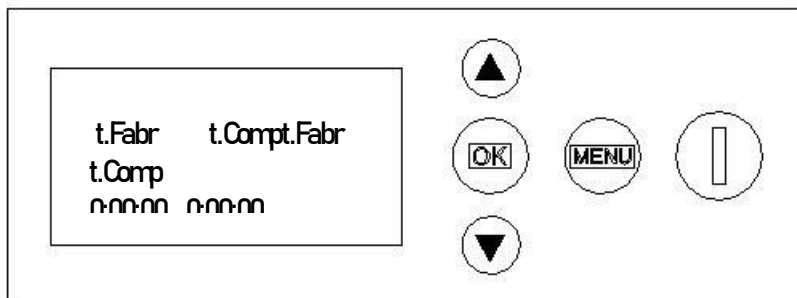
Sonde cycle "t.Cic" : Affichera sur l'écran la température instantanée de la sonde de cycle. En cas de défaillance de la sonde, la machine s'arrêtera et il sera indiqué sur l'écran : "ALARME sonde cycle".

Les deux températures sur le même écran.



12.7.2. Temps de fabrication du dernier cycle / Temps complet du dernier cycle

Dans ce menu, des informations sur le dernier cycle traité "t.Fabr" seront affichées. Le temps de fabrication du dernier cycle sera affiché à l'écran en "h:mm:ss". Le temps total du dernier cycle sera également affiché à l'écran en "h:mm:ss". Les deux temps sur le même écran.



12.7.3. Temps instantané du cycle actuel / Temps restant du cycle actuel

Dans ce menu, des informations sur le cycle actuel en cours "t.F.act" seront affichées. Le cycle est égal au temps de fabrication plus le temps de décollage.

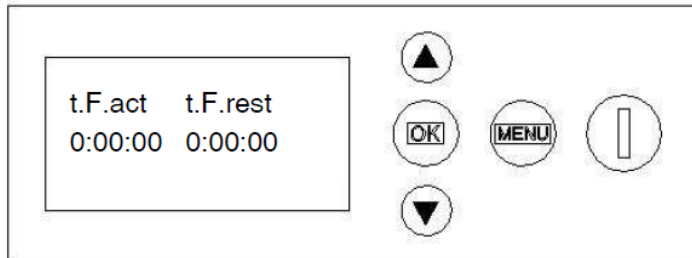
Il y a donc deux situations : fabrication et décollage. Dans chacune d'elles, l'écran changera et affichera les informations correspondantes de la manière suivante :

Cycle actuel : fabrication (intervalle 3-5). Temps de fabrication instantané du cycle actuel "compteur de tf" / Temps de fabrication restant du cycle actuel "t.F.rest".

Un compteur affichant le temps de fabrication en cours du cycle actuel sera affiché à l'écran en "h:mm:ss".

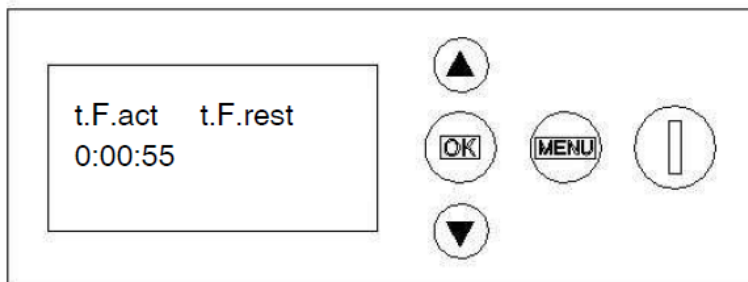
Un compteur affichant également le temps de fabrication restant "t.F.rest" du cycle actuel sera affiché à l'écran en "h:mm:ss".

Les deux temps sur le même écran.



Lorsque le cycle est en temps de fabrication variable ou en temps de refroidissement, le temps de fabrication restant n'est pas connu, car la température de fabrication de consigne n'a pas encore été atteinte.

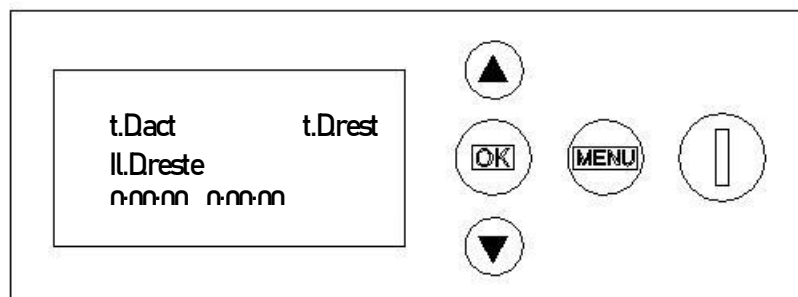
Dans ce cas, l'écran ne montrera pas le compteur avec le temps de fabrication restant "t.F.rest".



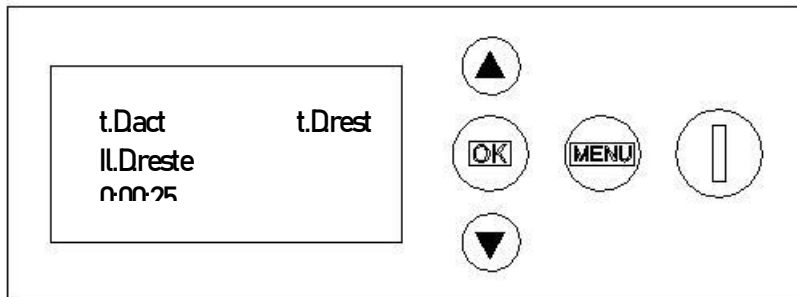
12.7.4. Cycle actuel : décollage. Temps de décollage instantané cycle actuel / Temps de décollage restant cycle actuel

Un compteur avec le temps de décollage en cours du cycle actuel "t.D.act" sera affiché à l'écran en "h:mm:ss". Un compteur avec le temps de décollage restant du cycle actuel "t.D.rest" sera également affiché à l'écran en "h:mm:ss".

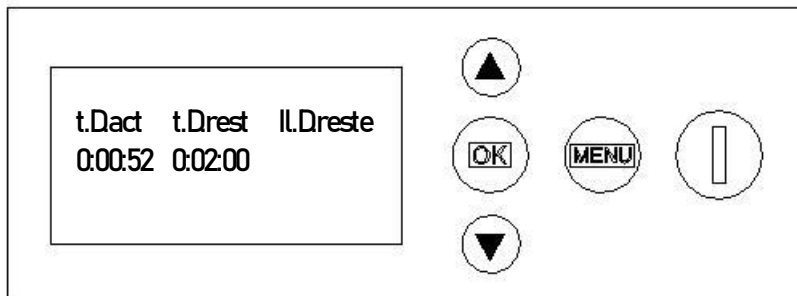
Les deux temps sur le même écran.



Lorsque le cycle est en temps de décollage variable ou en temps de chauffage, le temps de décollage restant n'est pas connu, car la température de décollage de consigne n'a pas encore été atteinte. Dans ce cas, l'écran ne montrera pas le compteur avec le temps de décollage restant.



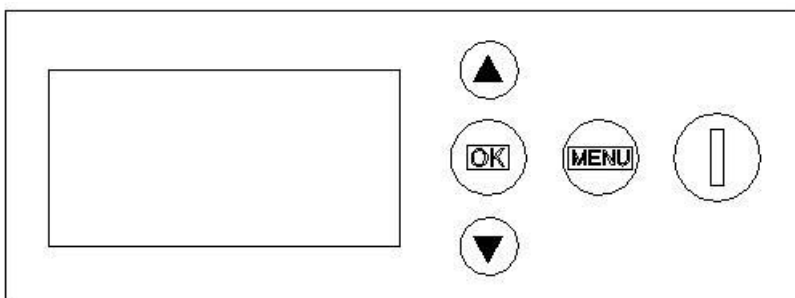
Lorsque la température de décollage de consigne est atteinte, le compteur avec le temps restant sera également affiché à l'écran, car il commence à compter.



12.7.5. État des entrées/sorties

Il donnera des informations sur les sorties et entrées qui sont activées. Cela apparaîtra sur l'écran supérieur

"1 1 2 3 4" ou "1 2 3 4". Sur l'écran inférieur, le caractère sera rempli avec un carré rempli si la sortie/entrée est activée, et ne sera pas rempli (sera vide) si ce n'est pas le cas.

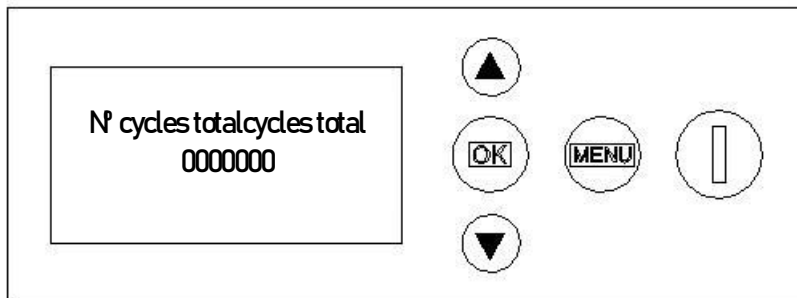


Les entrées et sorties seront listées avec un numéro et le tableau d'attribution est le suivant :

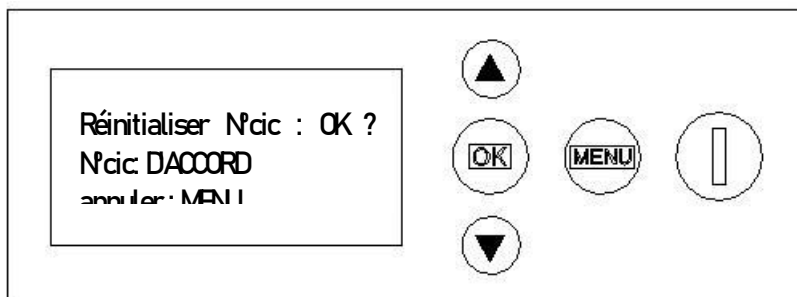
Entrées	
Thermostat de Stockage	1
Pressostat de Sécurité	2
Inondation	3
Entrée Libre	4
Sorties	
Compresseur / Ventilateur	1
Pompe	2
Électrovanne gaz chaud	3
Électrovanne entrée d'eau	4

12.7.6. COMPTEUR DE CYCLES COMPLETS

Un compteur indiquant la valeur de la somme des cycles complets que la machine a réalisés sera affiché à l'écran. Pour chaque temps de cycle complet, un cycle sera comptabilisé.



En appuyant sur le bouton "OK" pendant 3 secondes, il sera possible de réinitialiser à 0, l'écran affichera :



Si vous appuyez sur "OK", le compteur sera remis à zéro et l'écran reviendra à l'affichage du nombre total de cycles avec zéro cycles.

Si vous appuyez sur "MENU", la réinitialisation sera annulée et l'écran affichera à nouveau le nombre total de cycles précédemment affiché. La valeur sera sauvegardée même si la machine est déconnectée du réseau.

12.7.7. QUITTER

Avec cette option, nous reviendrons à l'écran principal.

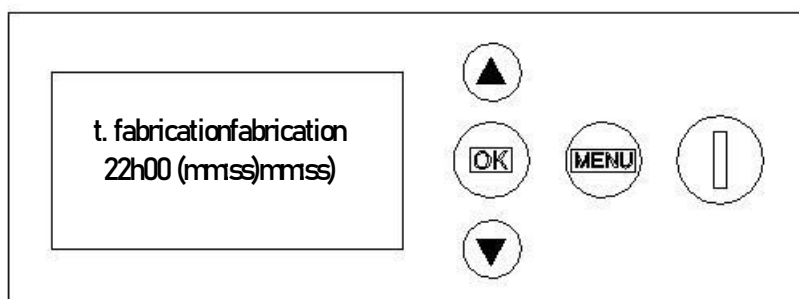
12.8. MENU CONFIGURATION

On y accède en appuyant simultanément sur "Haut/Bas" pendant 3 secondes. On peut y accéder à tout moment du travail de la machine ou lorsque la machine est éteinte. Cela permet de modifier les paramètres de travail de la machine. Une fois dans le menu, en appuyant sur la touche "Haut/Bas", nous pourrions voir les différents paramètres disponibles.

12.8.1. TEMPS DE FABRICATION FIXE

Le temps de fabrication fixe pourra être modifié à l'aide des flèches et sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

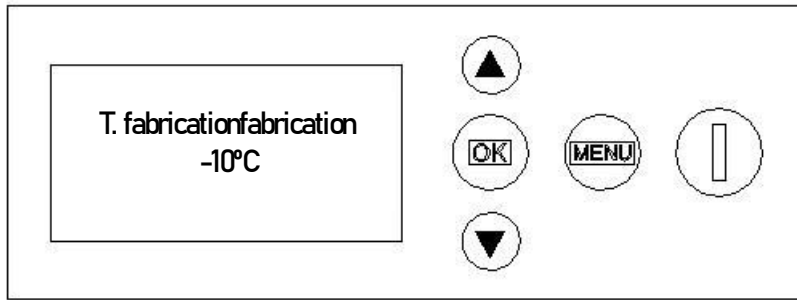
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.2. TEMPÉRATURE DE FABRICATION DE CONSIGNE

Avec ce paramètre, nous pourrions modifier la température de consigne de fabrication de la machine. En appuyant sur les flèches, nous pourrions augmenter ou diminuer cette température de $\pm 1^{\circ}\text{C}$ à chaque pression. Elle sera mesurée en degrés Celsius avec une résolution de 1°C .

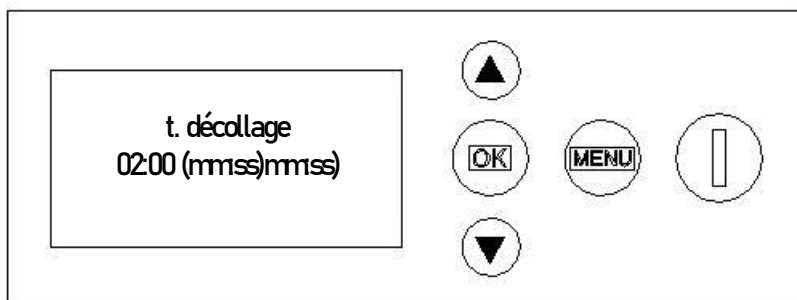
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.3. TEMPS DE DÉCOLLAGE FIXE

Le temps de décollage fixe pourra être modifié à l'aide des flèches et sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

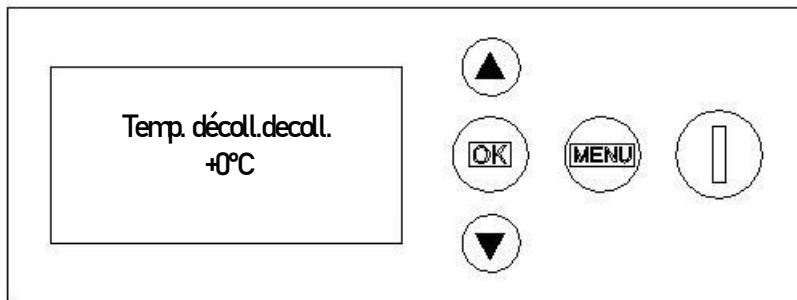
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.4. TEMPÉRATURE DE CONSIGNE DE DÉCOLLAGE

Avec ce paramètre, nous pourrions modifier la température de consigne de décollage de la machine. En appuyant sur les flèches, nous pourrions augmenter ou diminuer cette température de $\pm 1^{\circ}\text{C}$ à chaque pression. Elle sera mesurée en degrés Celsius avec une résolution de 1°C .

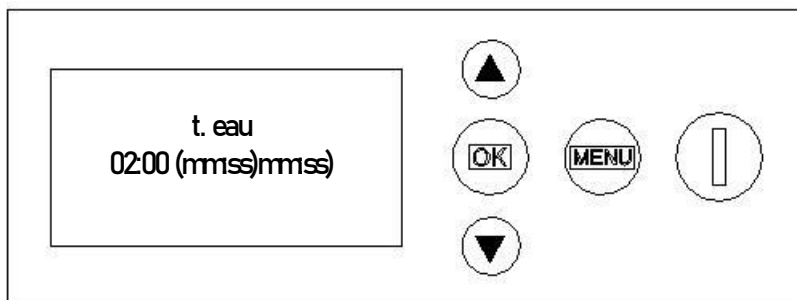
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.5. TEMPS D'ENTRÉE D'EAU

Le temps d'entrée d'eau a lieu pendant le temps de décollage fixe. Il pourra être modifié à l'aide des flèches et sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

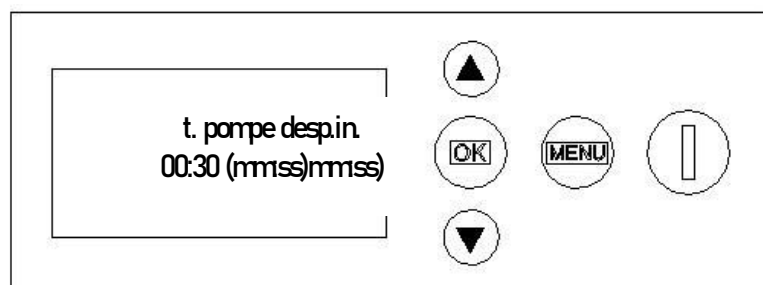
La valeur est modifiée par "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.6. TEMPS DE POMPE AU DÉCOLLAGE INITIAL

Le temps de pompe au décollage initial est celui qui se produit au début de chaque temps de décollage variable. Il sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.7. TEMPS DE BOMBE AU DÉCOLLAGE FINAL

Le temps de bombe au décollage final est celui qui se produit avant de terminer chaque temps de décollage fixe.

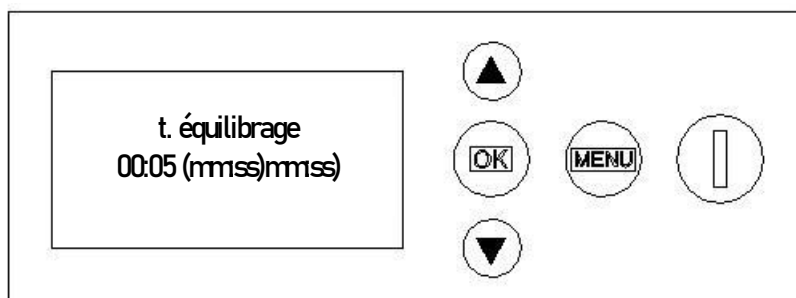
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.8. TEMPS D'ÉQUILIBRAGE (GAZ CHAUD) PENDANT LE DÉMARRAGE

La vanne électromagnétique de gaz chaud doit s'ouvrir 5 secondes avant que le compresseur ne démarre. NE PAS MODIFIER

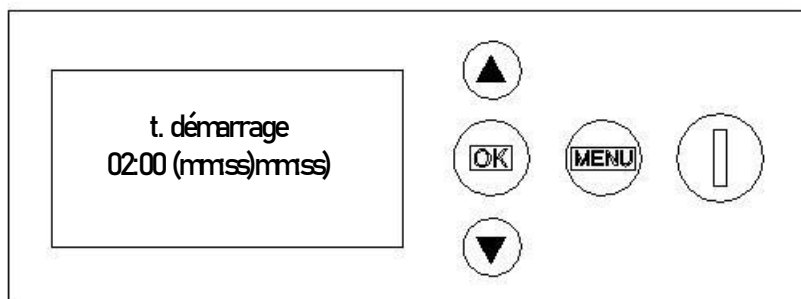
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.9. TEMPS DE DÉMARRAGE

Le temps de démarrage indique le temps au début de l'allumage de la machine. Les vannes électromagnétiques d'eau et de gaz chaud sont connectées. Il sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

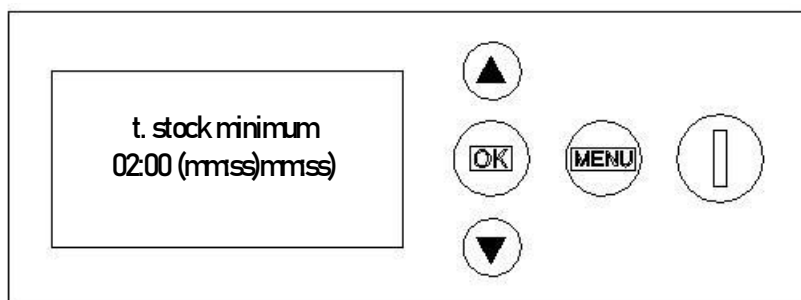
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.10. TEMPS D'ARRÊT MINIMUM POUR ENTREPÔT PLEIN

Le temps d'arrêt minimum pour entrepôt plein sera par défaut de 2 minutes. Il sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

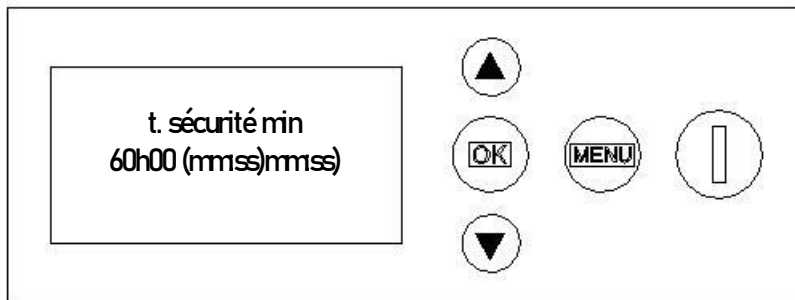
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.11. TEMPS D'ARRÊT MINIMUM POUR PRESSOSTAT DE SÉCURITÉ

Le temps d'arrêt minimum par pressostat de sécurité sera par défaut de 60 minutes. Il sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

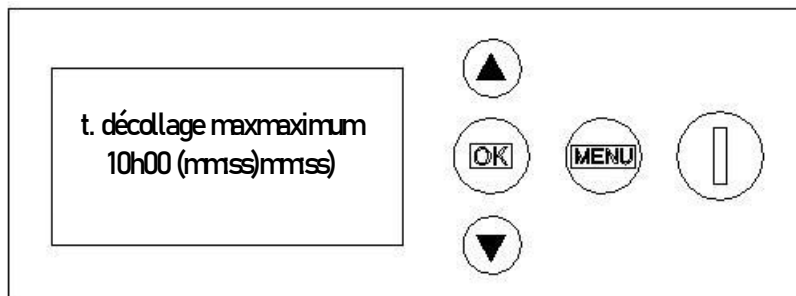
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.12. TEMPS D'ATTENTE VARIABLE MAXIMUM

Le temps d'attente variable maximum mesurera le temps maximum que la machine devra attendre avant de produire une alerte sans que la température de consigne de décollage ait été atteinte. Il sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

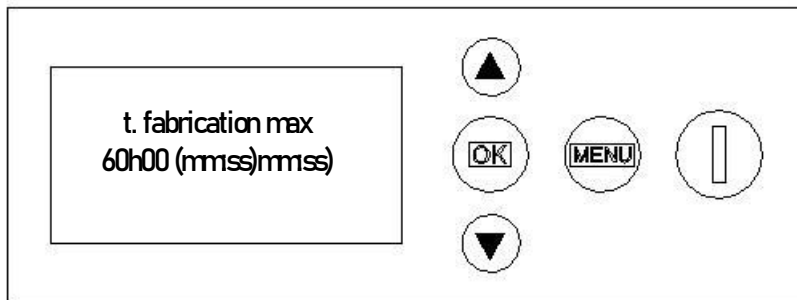
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.13. TEMPS DE FABRICATION VARIABLE MAXIMUM

Le temps de fabrication variable maximum mesurera le temps maximum que la machine devra attendre avant de produire une alerte sans que la température de consigne de fabrication ait été atteinte. Il sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution de 1 seconde.

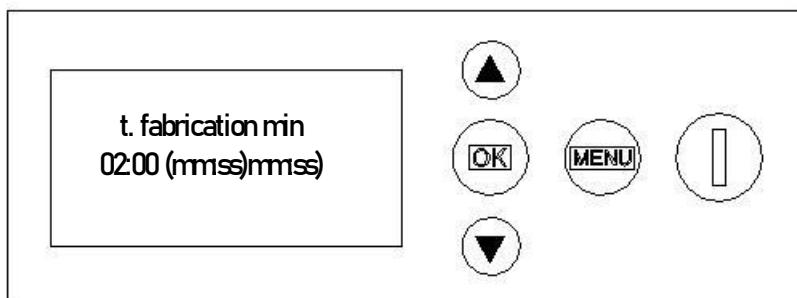
On modifie la valeur avec "Haut/Bas". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.14. TEMPS DE FABRICATION VARIABLE MINIMUM

Le temps de fabrication variable minimum mesurera le temps minimum que la machine devra attendre avant de commencer le temps de fabrication. Il sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution d'une seconde.

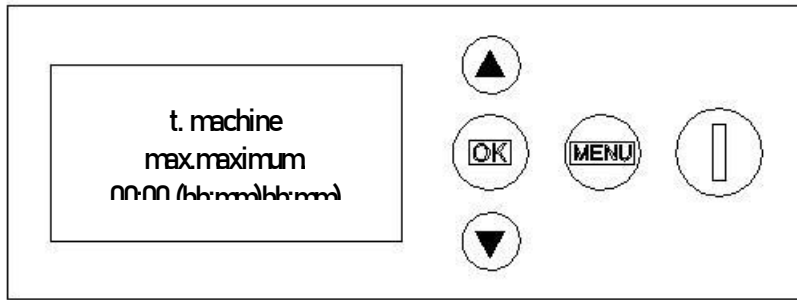
La valeur est modifiée avec "Up/Down". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.



12.8.15. TEMPS DE MACHINE MAXIMUM

Le temps de machine maximum mesure le temps maximum de fonctionnement continu de la machine sans qu'il y ait eu d'arrêts. Il sera mesuré en heures et minutes avec une résolution d'1 minute. Permet de réaliser un dégivrage programmé avec un temps à choisir.

La valeur est modifiée avec "Up/Down". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.

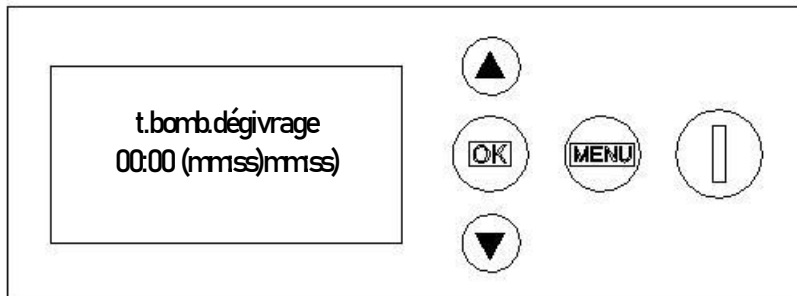


ATTENTION : POUR LES INSTALLATIONS AVEC UTILISATION INDUSTRIELLE CONTINUE DE L'UNITÉ, IL EST CONSEILLÉ DE CHANGER LE PARAMÈTRE DE TEMPS DE MACHINE MAXIMUM À 20 MINUTES TOUS LES DEUX JOURS.

12.8.16. TEMPS DE POMPE POUR DÉGIVRAGE

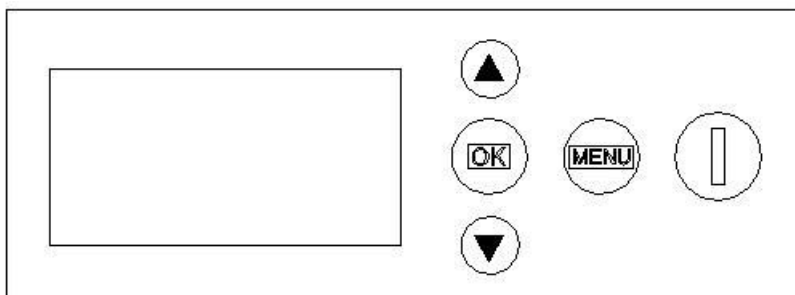
Le temps de pompe pour dégivrage est celui qui se produit lorsque le temps de machine maximum a été atteint. Il sera mesuré en minutes et secondes avec une résolution d'1 minute.

La valeur est modifiée avec "Up/Down". En appuyant sur "OK", nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur sera enregistrée même si la machine est déconnectée du réseau.

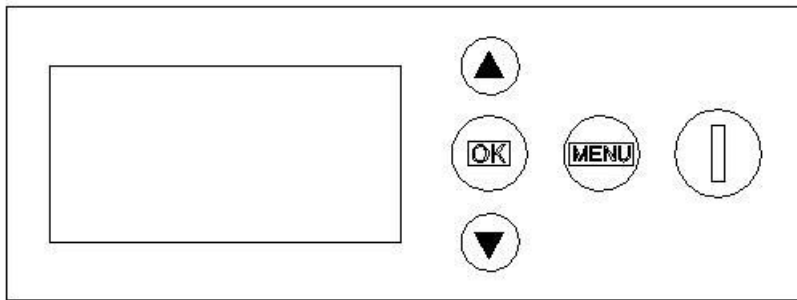


12.8.17. PAR DÉFAUT

Cette option rétablira tous les paramètres de la machine à la configuration d'usine par défaut.



En maintenant le bouton "OK" enfoncé, l'écran affichera :



Si vous appuyez sur "OK", tous les valeurs par défaut seront appliquées et vous retournerez au menu de configuration. Si vous appuyez sur "MENU", vous quitterez cette option sans effectuer de changement et retournerez au menu de configuration.

12.8.18. QUITTER

Sélectionnant cette option, nous sortirons du Menu Configuration et reviendrons à l'écran principal.