

MANUEL UTILISATEUR



Ils sont vendus séparément

COMMENT UTILISER CORRECTEMENT CE MODE D'EMPLOI

DESCRIPTION DES CONTENUS

Ce mode d'emploi a été créé pour fournir des informations au technicien installateur pour réaliser une bonne installation et un entretien efficace de la machine.

En outre, l'utilisateur peut trouver dans le document une rubrique portant sur les causes d'éventuelles incidences, ainsi que des informations complètes pour les résoudre.

À cet égard, il est recommandé de conserver le mode d'emploi dans un lieu sûr pour résoudre les questions liées au fonctionnement de la machine pendant toute sa durée de vie utile.

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 brancher correctement la machine aux réseaux électrique, d'eau et d'évacuation, ainsi que les contraintes et les limites. En outre, ce manuel fournit des informations complètes sur l'installation d'équipements empilés.

FONCTIONNEMENT

Le document a été préparé pour que chacun puisse facilement comprendre le principe de fonctionnement de la machine et visualiser rapidement chacun de ses états. En outre, le mode d'emploi fournit des indications précieuses sur les différents menus et explique en détail chacun des messages de l'affichage dans une annexe technique à la fin.

SPÉCIFICATIONS ET RÉGLEMENTATIONS

Vous pourrez consulter chaque fois que vous le souhaitez les informations techniques en lien avec les paramètres de la machine, les intervalles de production, la régulation du pressostat de condensation et de la vanne pressostatique ou la consommation en électricité d'eau et de charge en réfrigérants.

MAINTENANCE ET NETTOYAGE

Afin que ce document devienne un guide complet pour l'installateur, il a été décidé d'inclure une rubrique avec des instructions sur la maintenance et le nettoyage périodiques, ainsi qu'une explication détaillée de la façon de nettoyer chacun des éléments. Il est fondamental d'avoir recours à ce mode d'emploi pour garantir une durée de vie correcte de la machine.

RÉSOLUTION D'INCIDENTS

L'utilisateur dispose d'un tableau pour résoudre les problèmes les plus fréquents et pour continuer à servir ses clients. Il s'agit d'un schéma pour le diagnostic des pannes avec les solutions les plus probables.

PARAMÈTRES DE QUALITÉ ET SERVICE CLIENTÈLE

Cette machine a été fabriquée en respectant à la lettre toutes les exigences de qualité. Voilà pourquoi devant tout incident, vous pouvez contacter l'entreprise qui a installé la machine ou le Service client du fabricant : P.I. Sector 13. Avda. dels Hostalers, 2
46394 Ribarroja del Turia. Valence, Espagne/ Tel.: (+34) 961667639/

Horaire d'ouverture : De 8h00 à 19h00

INDEX

1. INTRODUCTION-----	1
• 1.1 Mises en garde-----	1
• 1.2 Description-----	1
2. RÉCEPTION DE LA MACHINE-----	2
3. INSTALLATION-----	2
• 3.1 Conditions du local d'installation-----	2
• 3.2 Branchement au réseau d'eau et branchement évacuation-----	2
• 3.3 Branchement au réseau d'eau-----	3
• 3.4 Branchement évacuation-----	3
• 3.5 Branchement électrique-----	3
• 3.6 Kit de superposition-----	4
3.6.1 Superposition des machines-----	5
• 3.7 Raccordements des thermostats-----	8
• 3.8 Superposition éloignée - Condenseur à air-----	9
4. DÉMARRAGE-----	10
• 4.1 Vérification préalable-----	10
• 4.2 Mise en marche-----	10
5. FONCTIONNEMENT-----	11
• 5.1 Principe de fonctionnement-----	11
• 5.2 Affichage-----	12
• 5.2.1 États de fonctionnement de la machine-----	12
• 5.2.3 Menus -----	14
• 5.3 Paramétrage-----	16
6. SPÉCIFICATIONS-----	17
• 6.1 Tableau des productions-----	17
• 6.2 Consommation et dimensions-----	17
• 6.3 Poids et dimensions-----	17
• 6.4 Branchement au réseau d'eau et branchement évacuation-----	19
7. RÉGLEMENTATIONS-----	20
• 7.1 Vanne pressostatique d'eau-----	20
• 7.2 Pressostat du ventilateur -----	20
• 7.3 Pressostat de sécurité-----	20

8. INSTRUCTIONS ET PROCÉDURES DE MAINTENANCE ET DE NETTOYAGE-----	21
• 8.1 Condenseur à eau-----	22
• 8.2 Condenseur à air-----	22
• 8.3 Évaporateur/bac-----	22
8.3.1 Instructions de nettoyage-----	22
• 8.4 Collecteurs et injecteurs-----	23
• 8.5 Nettoyage des filtres d'entrée-----	24
• 8.6 Vérification des fuites d'eau-----	24
9. CONSIDÉRATIONS RELATIVES À L'UTILISATION DU RÉFRIGÉRANT R404-----	24
10. ALARMES-----	24
• 10.1 Bac de stockage plein-----	24
• 10.2 Sonde cycle-----	24
• 10.3 Sonde température-----	25
• 10.4 Haute et basse pression-----	25
• 10.5 Préchauffage long-----	25
• 10.6 Pré-refroidissement long-----	25
• 10.7 Pré-refroidissement court-----	25
11. TABLEAU D'INCIDENTS-----	26
12. ANNEXE TECHNIQUE-----	29

SCHÉMAS ÉLECTRIQUES : À LA FIN DU MODE D'EMPLOI

1. INTRODUCTION

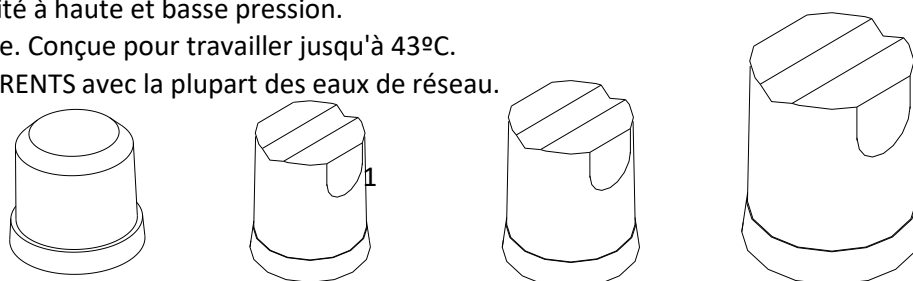
1.1 MISES EN GARDE

- L'installation de cet appareil doit être réalisée par un technicien qualifié.
- Toute modification requise dans l'installation électrique pour le branchement correct de la machine devra être effectuée exclusivement par des professionnels qualifiés et autorisés.
- Pour assurer le bon rendement de cette machine et son fonctionnement correct, il est indispensable de respecter scrupuleusement les indications du fabricant, et en particulier celles relatives aux opérations de maintenance et de nettoyage. La plupart de ces opérations devront être réalisées par du personnel qualifié.
- L'intervention de personnes non qualifiées peut être dangereuse et causer de graves dommages. En cas de panne, veuillez contacter le distributeur qui vous l'a vendu. Nous vous recommandons d'exiger dans tous les cas des pièces de rechange originales.
- L'utilisation de la machine à glaçons à des fins autres que la production de glaçons à partir d'eau potable est inappropriée.
- Toute modification ou tentative de modification sur cet appareil est extrêmement dangereuse et annulera toute forme de garantie.
- L'appareil ne doit pas être utilisé à l'extérieur, ni exposé aux intempéries. Brancher sur le réseau d'eau potable.
- La machine doit être branchée avec le câble d'alimentation fourni. La machine n'est pas conçue pour être branchée sur une canalisation fixe.
- On débranchera toujours la machine du réseau électrique avant de procéder à toute opération de nettoyage ou de maintenance.
- La fiche de la prise de courant doit rester accessible.
- Il est recommandé d'utiliser un système de filtrage en cas d'une mauvaise qualité de l'eau.
- La mise en décharge et la récupération des matériaux ou résidus devront être réalisés suivant les dispositions nationales en vigueur dans ce domaine.
- Cet appareil peut être utilisé par des enfants de plus de 8 ans et les personnes ayant une altération des capacités physiques, sensorielles ou mentales, ou qui manquent d'expérience ou connaissance, s'ils ont eu ou instruites dans l'utilisation de l'appareil par une personne responsable de leur sécurité. Enfants doivent être surveillés pour s'assurer qu'ils ne jouent pas avec l'appareil. Enfants ne peut pas faire le nettoyage et l'entretien de l'appareil sans surveillance.
- Ne rangez pas de substances explosives comme les canettes d'aérosol avec gaz propulseur inflammable dans cet appareil.

1.2 DESCRIPTION

Principales caractéristiques :

- Machine modulaire.
- Affichage avec un écran LCD de 16 x 2 caractères.
- Système de nettoyage intégré dans le programme électronique.
- Châssis en acier inoxydable AISI 304.
- Injecteurs anti-blocage installés dans 3 collecteurs **rotatifs**.
- Pompes sans joints (2).
- Pressostat de sécurité à haute et basse pression.
- Machine tropicalisée. Conçue pour travailler jusqu'à 43°C.
- GLAÇONS TRANSPARENTS avec la plupart des eaux de réseau.



2. RÉCEPTION DE LA MACHINE

Dès réception, inspecter soigneusement l'extérieur de l'emballage. S'il est cassé ou endommagé, déposer la réclamation correspondante auprès de la compagnie de transport.

Pour s'assurer de l'état de la machine, DÉBALLER EN PRÉSENCE DU TRANSPORTEUR et annoter sur le bon de livraison ou sur un document à part les dommages que vous pourriez identifier. Depuis le 1er mai 1998, le fabricant est conforme aux normes européennes en matière de Gestion d'Emballages et de Déchets d'Emballages.

Le numéro de la machine et le nom du modèle doivent toujours être spécifiés. Le numéro de la machine est imprimé à trois endroits :



Emballage

Étiquette avec le numéro de la machine collée à l'extérieur de l'emballage.

Sur le corps de la machine

La même étiquette est aussi apposée à l'arrière de la machine.

Plaque signalétique

						S/N: 00000000	
* Modelo						CD: 00000	
220-240	1	Hz.	50	k.	1,7		10
Ref.	R404A	S.	240	M.	290	Clas.	T
condensación-condensation-kondensation						Made in Spain/EU	
Aire - Air - Luft							
CE							

En outre, vérifier si le kit d'installation se trouve à l'intérieur de la machine ; ce kit comprend un tuyau flexible à gaz de 3/4", deux joint-filtres, boulons d'ancrage et un manuel de service.

ATTENTION : Conservez TOUS LES MATÉRIAUX D'EMBALLAGE (sachets en plastique, boîtes en carton et palettes en bois) HORS DE PORTÉE DES ENFANTS CAR ILS CONSTITUENT UNE SOURCE POTENTIELLE DE DANGER.

3. INSTALLATION

3.1 CONDITIONS DU LOCAL D'INSTALLATION

Les machines sont conçues pour fonctionner à une température ambiante comprise entre 5°C et 43°C et à une température d'entrée d'eau entre 10°C et 35°C.

Au-dessous des températures minimales prescrites, on pourra constater des difficultés dans le démoulage de glaçons. Au-dessus des températures maximales, la durée de vie du compresseur est plus courte et la production diminue considérablement.

3.2 BRANCHEMENT AU RÉSEAU D'EAU ET BRANCHEMENT ÉVACUATION

Prendre en compte les considérations suivantes préalables sur la qualité de l'eau :

La qualité de l'eau peut affecter considérablement la qualité, la dureté et le goût des glaçons, et, sur les machines

à refroidissement par eau, réduire la durée de vie du condenseur.

a) Impuretés de l'eau : Les impuretés les plus volumineuses sont retenues par les filtres fournis avec chaque machine. La régularité des intervalles de nettoyage dépendra de la pureté de l'eau. Pour l'élimination des impuretés fines, nous recommandons d'installer un filtre de 5 microns

b) Eaux dures : La glace sera moins compacte et les glaçons risquent d'être collés. Des taches blanches peuvent apparaître sur les glaçons. Des dépôts de calcaire se forment dans la machine qui peuvent perturber le bon fonctionnement. Sur les machines à refroidissement par eau, cela pourrait provoquer l'obstruction du condenseur ou diminuer son rendement. Il est conseillé d'installer un système de filtrage de l'eau pour éviter les incrustations. Il est recommandé d'utiliser un filtre à polyphosphates.

c) Eaux très chlorées : La glace peut prendre un goût d'eau de Javel (chlore). Pour éliminer ce goût, vous pouvez installer un filtre à charbon actif.

Veillez noter qu'il est possible que l'eau réunisse ces trois types de caractéristiques simultanément.

d) Eaux d'une grande pureté : Dans ce cas, la production peut se voir réduite de 10%.

3.3 BRANCHEMENT AU RÉSEAU D'EAU

Utiliser le tuyau flexible (longueur 1,3 m) avec les deux joints-filtre fournis avec la machine. Nous déconseillons l'utilisation de robinets doubles à deux manettes car le robinet arrière peut être fermé par erreur, interrompant l'arrivée d'eau à la machine. La pression doit être comprise entre 1 et 6 bar. Si la pression de l'eau dépasse ces valeurs, l'installation de dispositifs correctifs appropriés sera nécessaire.

Il est important que le tuyau d'entrée d'eau ne passe pas près de sources de chaleur ou que le tuyau flexible d'alimentation ou le filtre ne reçoive pas d'air chaud de la machine, ce qui entraînerait une diminution de la production puisque l'eau serait chauffée.

3.4 BRANCHEMENT ÉVACUATION

La sortie des eaux usées doit se trouver en dessous de la machine, au minimum 150 mm.

Pour éviter les mauvaises odeurs, vous pouvez placer un siphon ou un clapet anti-odeurs. Le diamètre intérieur de la tuyauterie d'évacuation doit être de 60 mm et d'une pente minimum de 3 cm par mètre.

3.5 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

La machine est fournie avec un câble de 1,5 m de longueur. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par un autre câble ou par un assemblage spécial de câbles qui doit être fourni par le fabricant ou le service après-vente.

La machine devra être installée de manière à laisser un espace minimum entre la partie postérieure et le mur, afin de permettre un accès commode et sans risque à la fiche du câble pour installer.

Prévoir une prise adéquate.

Il est conseillé d'installer un interrupteur et des fusibles appropriés. Le voltage et l'intensité nominale sont indiqués sur la plaque signalétique ainsi que sur les fiches de données techniques de ce manuel. Les variations de

tension supérieures à 10% des valeurs maximales indiqués sur la plaque signalétique peuvent causer des dommages ou empêcher la machine de démarrer.

La ligne à la base de la prise de courant doit avoir une section minimale de 2,5 mm².

Vérifiez si le voltage mentionné sur la plaque signalétique de la machine correspond bien à la tension de secteur présente sur lieu.

IMPORTANT : La machine doit être correctement mise à la terre. L'installation doit être conforme aux instructions d'installation et aux lois en vigueur dans le pays où la machine est utilisée.

La carte électronique porte une batterie de bouton pour garder l'heure. Lors de l'installation, enlevez le plastique protecteur de la batterie (plaque située en haut, derrière l'écran, en enlevant deux vis derrière la grille supérieure, vous pouvez la retirer pour accéder à la boîte de la plaque électronique).

3.6 KIT DE SUPERPOSITION

Si l'on empile 2 machines, un kit de superposition est fourni, composé des éléments suivants :

Référence	Description	Unités	Observations
8141	BUSE SORTIE SUPERPOSITION	1	Montage de la buse de sortie (détail B)
8823	ENSEMBLE SUPERPOSITION RAMPE-SUPPORT	1	Montage rampes chute glace Tuyau 3 x 1 mm ² d'interconnexion des machines
8824	GABARIT RAMPE SUPERPOSITION	1	Montage rampes chute glace Tuyau 3 x 1 mm ² d'interconnexion des machines
8145	CÂBLE DU KIT DE SUPERPOSITION	1	Montage rampes chute glace Tuyau 3 x 1 mm ² d'interconnexion des 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	SÉPARATEUR DE SUPERPOSITION	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 ZINGUÉE	4	Montage d'une machine sur une autre (détail A)
244	VIS DIN 7981 2.9X9.5 ACIER INOX	2	Montage de la buse de sortie (détail B)
302	RIVET 4X10 ACIER INOX	3	Montage d'une machine sur une autre (détail A)

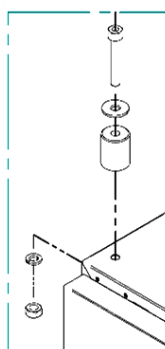
Pour superposer des machines, il est nécessaire de réaliser quelques modifications sur le raccordement électrique de la machine. Avant l'installation électrique, nous devons effectuer la superposition. En outre, il faut modifier le branchement des thermostats du stock dans les deux machines.

Remarque : Il est recommandé ne pas d'utiliser un peu de plus de 20 mm pour éviter de forage le cuba.

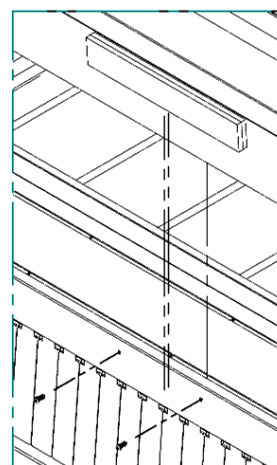
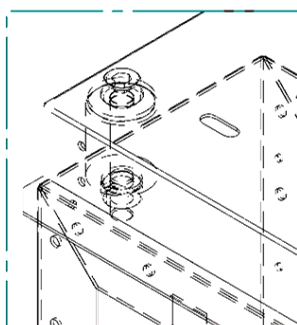
3.6.1 SUPERPOSITION DES MACHINES

Pour superposer les machines, nous devons ôter le panneau supérieur de la machine que nous allons installer dessous, de même que le panneau frontal, tel que nous pouvons le voir sur le schéma.

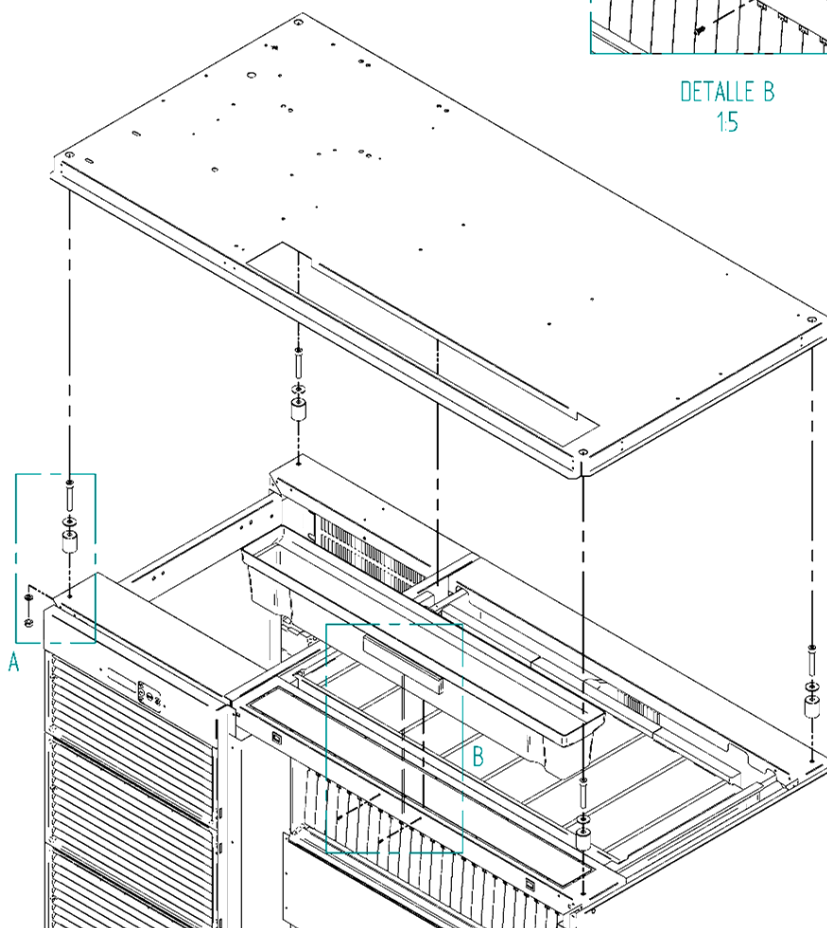
Une fois ôtés le panneau supérieur et le panneau frontal, installer le kit comme indiqué sur les schémas A et B. Pour installer la buse de sortie, au niveau de la machine du bas, il faudra enlever d'abord la plaque qui cache l'espace de sortie de la glace (enlever les micro-suppports et limer le périmètre)



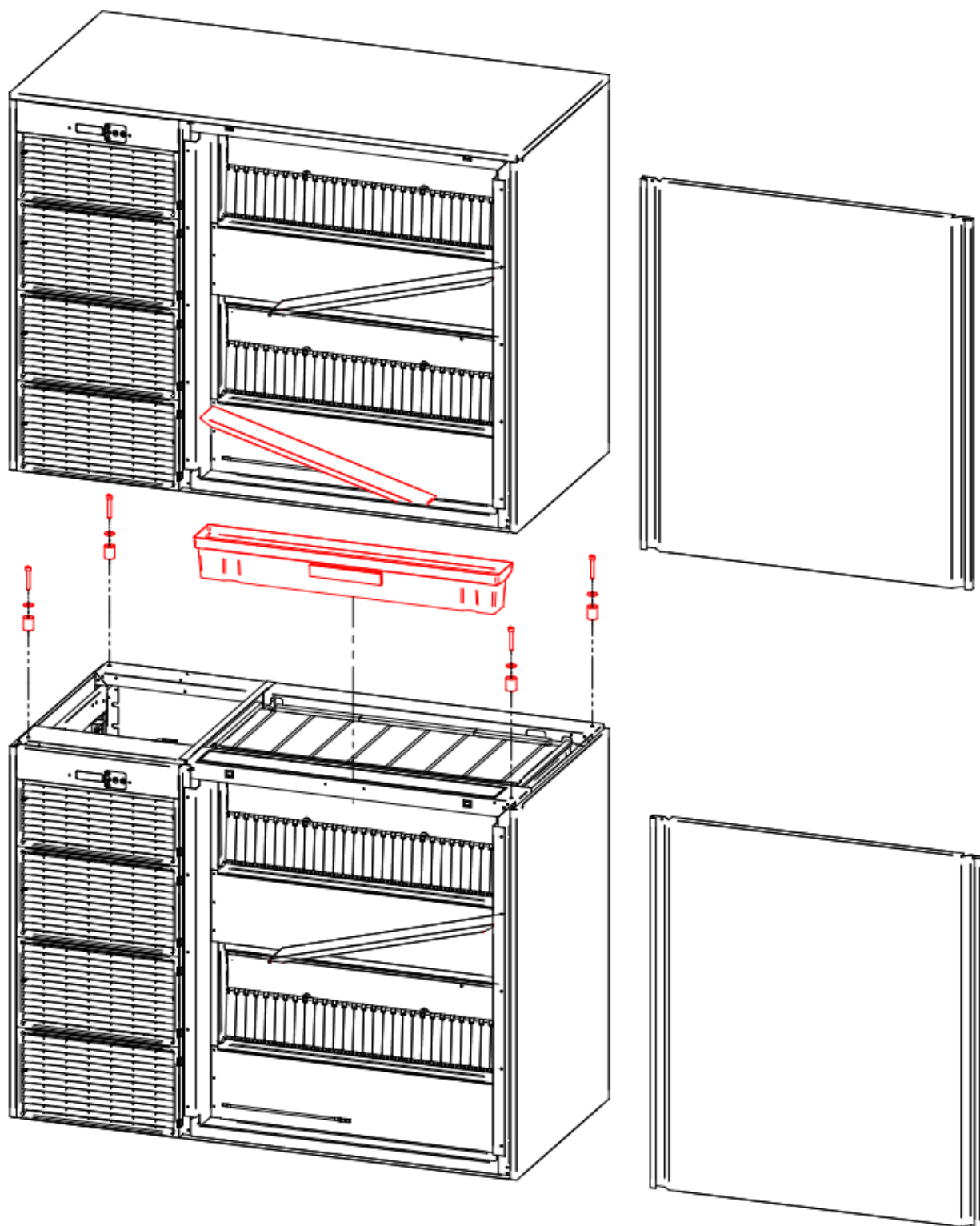
DETALLE A
1:5



DETALLE B
1:5

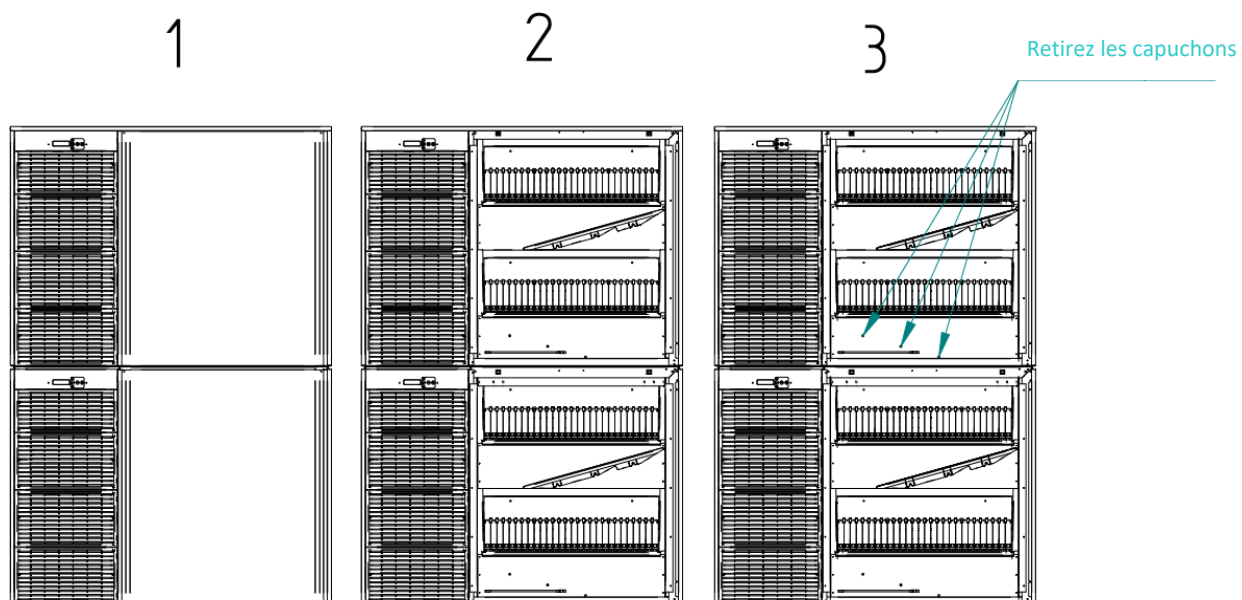


SUPERPOSITION DES MACHINES : SCHÉMA

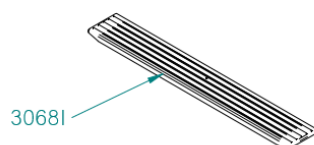
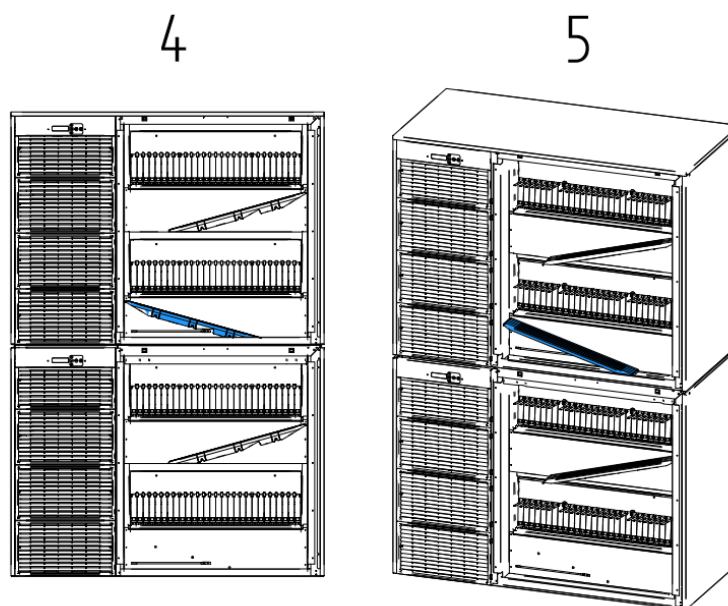


Nous indiquons ci-dessous les étapes pour le **placement des rampes** :

1. On part des deux machines déjà superposées.
2. On enlève les deux couvercles frontaux.
3. Retirez les trois capuchons en plastique des écrous rivetés pour pouvoir visser.
4. Placez la rampe 30681 et vissez-le, comme illustré dans l'image
5. La position finale des rampes est indiquée.

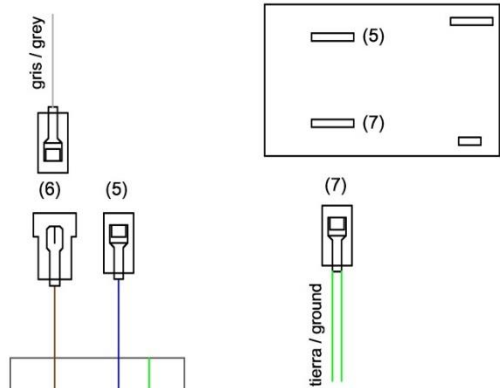
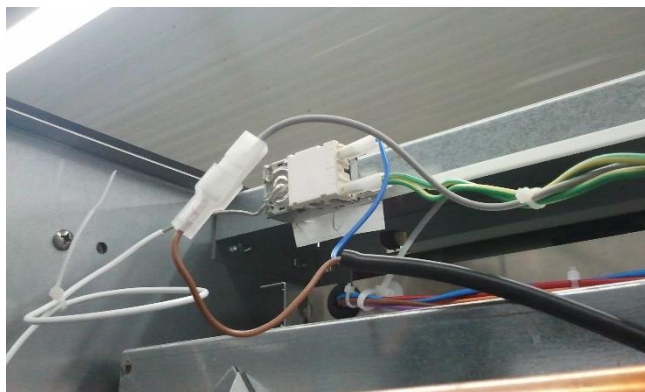


6.

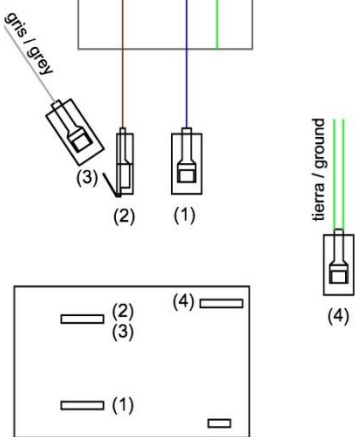
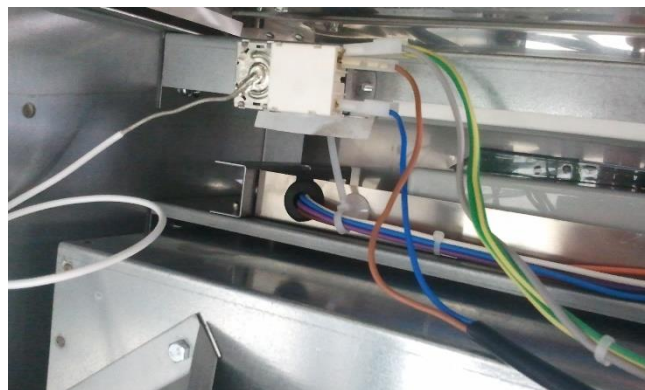


3.7 RACCORDEMENTS DES THERMOSTATS

Thermostat de stock – top machine



Kit de superposition des machines



Thermostat de stock- Machine inférieure

3.8 CONDENSATEUR SÉPARÉ

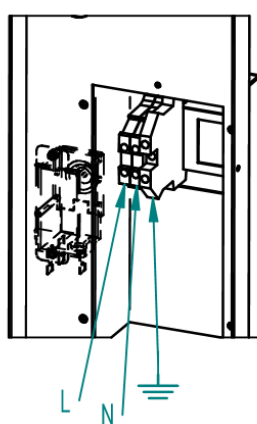
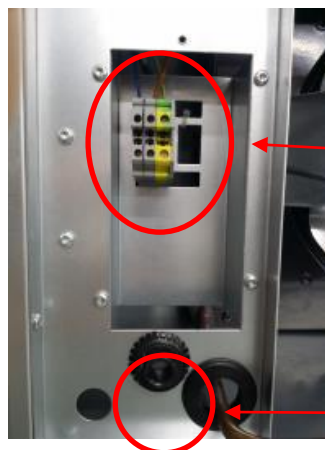
Si vous avez choisi une machine avec un condensateur séparé, suivez les indications suivantes pour son installation.

ÉTAPE 1: EMBLEMMENT DE LA MACHINE À GLAÇONS ET DU CONDENSATEUR À DISTANCE

VÉRIFICATION CORRECTE DES RACCORDEMENTS:

CONDENSATEUR À DISTANCE:

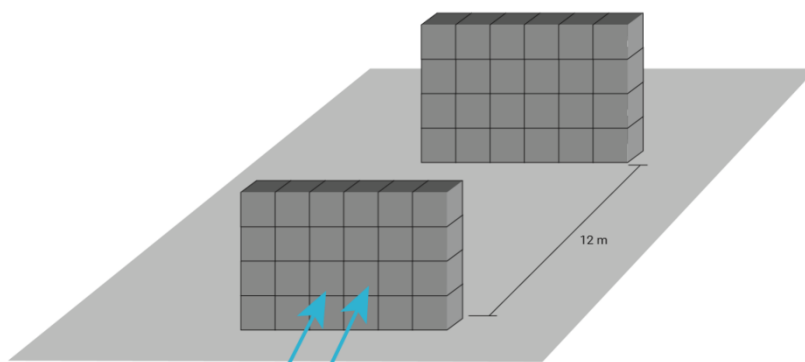
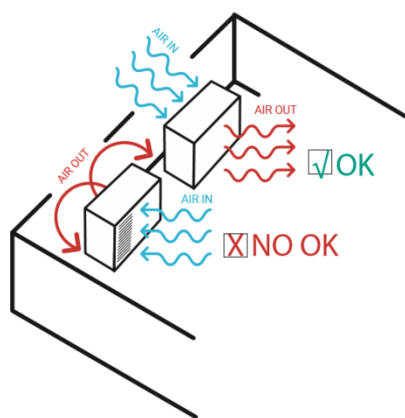
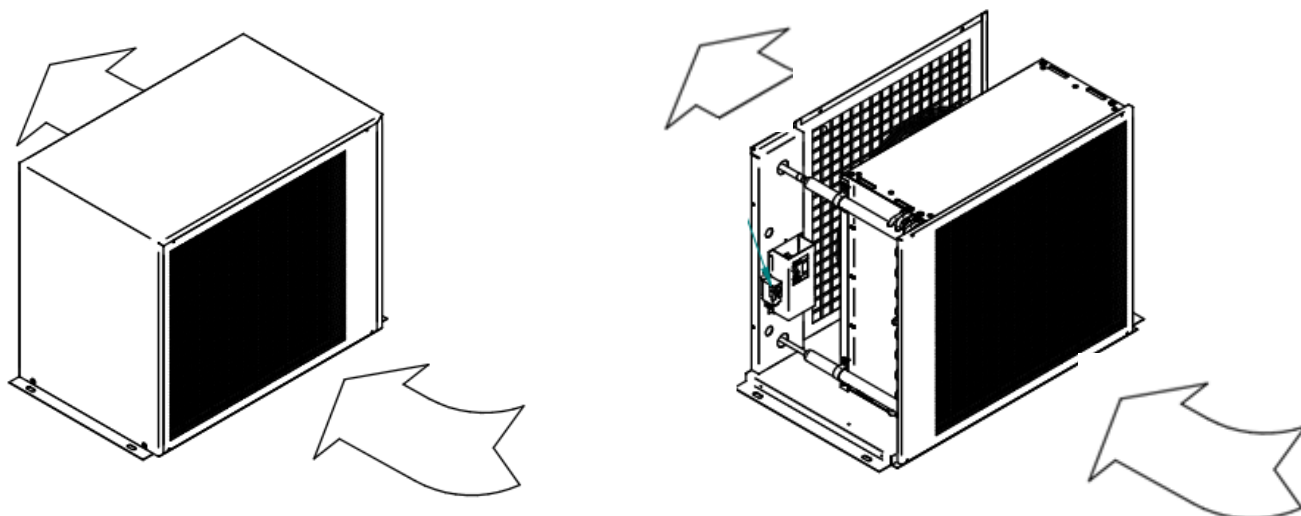
- Le condensateur comprend un pressostat pour la condensation.
- Nécessite un branchement au réseau électrique (vérifier la plaque pour les caractéristiques). Sans câbles électriques. Il est nécessaire d'avoir un câble pour la connexion directe au condensateur (sans contact nécessaire avec l'unité intérieure).
- Pour une connexion électrique, enlever la plaque arrière avec le tournevis Torx. Le câblage doit être éloigné du condensateur à distance et passer par le passe câbles inférieur annexe à celui de la tuyauterie. Utiliser une rallonge de 3x1.5 mm².



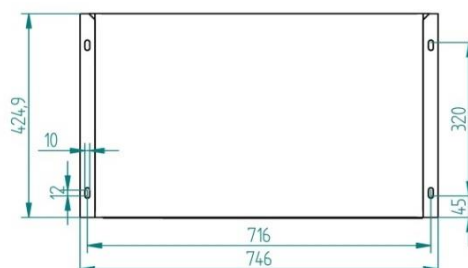
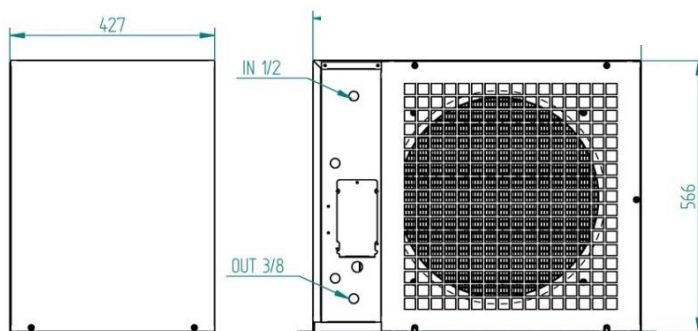
Borne pour connecter l'alimentation au condensateur, située derrière la plaque métallique.

- Nivelier correctement l'unité.
- Il est conseillé de placer le condensateur à distance dans une zone sombre. Nous conseillons toujours un emplacement sous une toiture.
- Le condensateur à distance fonctionne dans un milieu situé entre 0°C et +43°C.

- Vérifier le sens du passage de l'air du condensateur, installer avec la prise de sortie d'air vers l'extérieur s'il est placé devant une devanture, pour éviter les retours de condensation.
- Si on va installer plusieurs condensateurs dans la même zone, on devra les orienter de façon à ce que la sortie d'air d'un des condensateurs n'entre pas dans l'autre.

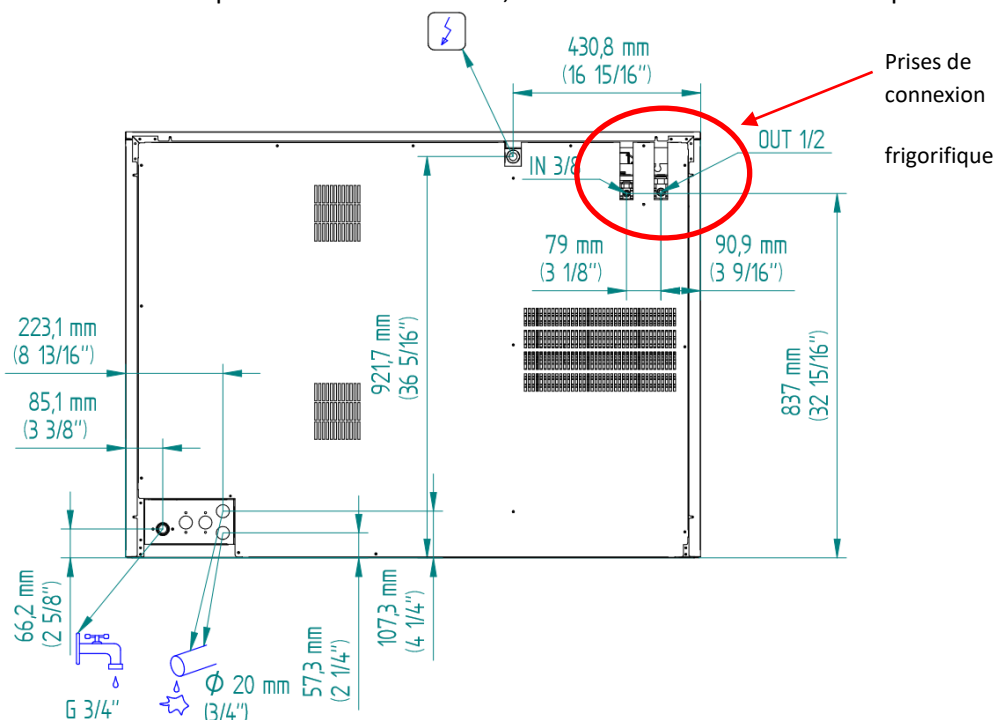


Direction principale du vent



Unité intérieure:

- Nécessite un raccordement au réseau électrique (vérifier les caractéristiques de la plaque adaptées aux besoins). Les unités sont fournies avec le câblage électrique mais sans les prises.
- Apport d'eau: Un robinet à proximité sera nécessaire pour l'entrée d'eau. Livré avec la rallonge pour la connexion et vient avec deux filtres à grille pour le conduit. Évacuation: L'unité possède deux tubes d'évacuation. Il sera nécessaire d'avoir à proximité un conduit d'évacuation. Les tubes d'évacuation de l'unité ne doivent en aucun moment réaliser un siphon, l'eau doit se drainer sans problèmes.
- Nivelier correctement l'unité.
- Toujours tenir en compte la sortie des glaçons, pour qu'ils tombent librement.
- En cas d'empilement de deux unités, veuillez suivre le manuel correspondant.



Étape 2: INSTALLATION DE LA TUYAUTERIE FRIGORIFIQUE ENTRE UNITÉS

CONDENSATEUR À DISTANCE: S'il est nécessaire, à l'heure d'effectuer l'installation frigorifique, quitter la plaque arrière du condensateur.

CONNEXION DES TUYAUX DU CONDENSATEUR

Conduite de gaz: entrée supérieure 1/2"

Conduite de liquide: sortie inférieure 3/8"

- Le condensateur vient déjà pressurisé de l'usine. Pour vérifier qu'il n'y a eu aucun dommage durant le transport, contrôler qu'il soit toujours pressurisé, avant de couper la tuyauterie pour réaliser la connexion.

- Essayer de toujours réaliser la connexion au condensateur frigorifique à distance par soudage. Celui-ci vient avec l'entrée fermée, et la sortie avec prise obus. Couper chacun des tubes pour réaliser les soudures.
- Réaliser l'installation frigorifique entre l'unité intérieure et le condensateur à distance. Il est conseillé de réaliser cette opération en séparant toujours les tuyauteries, aussi bien de gaz que de liquide, pour éviter un transfert thermique entre elles. De plus, nous conseillons l'isolement de la conduite de liquide.
- Essayez toujours de réaliser une installation propre et la plus droite possible.
- La conduite de liquide doit toujours être reliée dans le sens de la sortie du condensateur (conduite de liquide inférieure) à l'entrée de l'unité intérieure, liquide (3/8"), et la conduite de gaz à l'unité intérieure (1/2").
- Dans le cas où le condensateur à distance se trouve en-dessous du niveau de l'unité intérieure, il sera nécessaire de réaliser un siphon à la sortie du condensateur à distance, dans la conduite de liquide. Ne pas installer le condensateur à distance à plus de 3 mètres en-dessous de l'unité intérieure.
- Si celui-ci est à la même hauteur ou au-dessus de l'unité intérieure, on installera un siphon dans la conduite de gaz, verticalement un tous les 4 mètres, et horizontalement chaque 8 mètres.

UNITÉ INTÉRIEURE: La connexion s'effectuera moyennant des conduites en cuivre de 3/8" pour le liquide et 1/2" pour le gaz, avec un orifice qui possède son propre écrou d'assemblage à l'unité.

ÉTAPE 3: TESTS D'ÉTANCHÉITÉ SOUS VIDE ET DÉTECTION DE FUITE DURANT L'INSTALLATION

- Il est tenu de vérifier, une fois soudées et connectées les lignes frigorifiques, que l'installation n'a aucune perte au niveau des orifices et des soudures.
- Après avoir contrôlé qu'il n'y a aucunes fuites dans l'installation, on réalisera un bon vidage. Il est conseillé de maintenir l'unité en vidage durant au moins 4 heures. **ATTENTION:** Ne pas ouvrir les valves de l'unité intérieure, qui vient pré-chargée de réfrigérant, avant d'avoir effectué l'opération de vidage.

ÉTAPE 4: OUVERTURE DES LIGNES DE GAZ ET DE LIQUIDE

- Après avoir vérifié que tout est correct et qu'il n'y a aucune fuites, procéder à l'ouverture de l'unité intérieure, qui est chargée de gaz dans une longueur maximale de 5 mètres de distance entre l'unité intérieure et le condensateur. Premièrement on ouvrira lentement la clef de 3/8" (liquide) et ensuite la clef de 1/2" (gaz). à distance



ÉTAPE 5: SEULEMENT POUR DES DISTANCES ENTRE UNITÉS SITUÉES À PLUS DE 5 MÈTRES

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

ÉTAPE 6: MISE EN ROUTE

- Vous pouvez maintenant allumer l'unité, pour l'essayer et modifier si besoin, les paramètres de celle-ci (plaque électronique).

NOTE: Il est conseillé d'utiliser la sonde de température ambiante de l'unité SSR400 à distance pour l'installer dans le condensateur (à la prise d'air), de façon à pouvoir vérifier la température extérieure dans la zone du condensateur grâce à l'affichage de l'unité interne. Pour cela, allonger le câble et placer le bulbe de la sonde à la prise d'air du condensateur à distance.

4. DÉMARRAGE

4.1 VÉRIFICATION PRÉALABLE

- La machine, est-elle installée sur une surface nivelée ?
- Le voltage mentionné sur la plaque signalétique de la machine, correspond-il bien à la tension de secteur présente sur lieu ?
- Le branchement aux eaux usées, est-il connecté et fonctionne-t-il correctement ?
- Est-elle branchée à l'eau ?
- ** S'il s'agit d'une machine à refroidissement par air : la circulation d'air et la température du local, sont-elles adéquates ?

	MAXIMUM	MINIMALE
TEMP. AMBIANTE	43°C	5°C
TEMP. D'EAU	35°C	10°C

- La pression de l'eau, est-elle adéquate ?

MINIMUM	1 bar / 0.1 MPa
MAXIMUM	6 bar / 0.6 MPa

REMARQUE : Si la pression d'entrée d'eau est supérieure à 6 bar, veuillez installer un réducteur de pression.

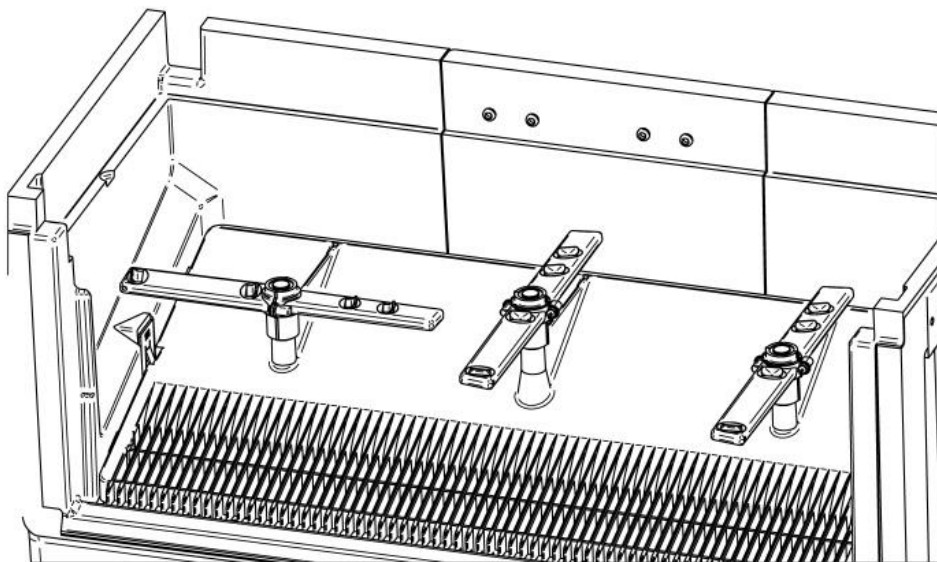
ATTENTION : ASSUREZ-VOUS QUE LE VOLTAGE ET LA FREQUENCE MENTIONNES SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE DE LA MACHINE CORRESPONDENT BIEN AUX VALEURS DE SECTEUR PRESENT SUR LIEU.

4.2 MISE EN MARCHÉ

Après avoir suivi les instructions d'installation (ventilation, conditions du local, températures, qualité de l'eau etc.) il est possible de mettre la machine en marche. Procédez comme suit :

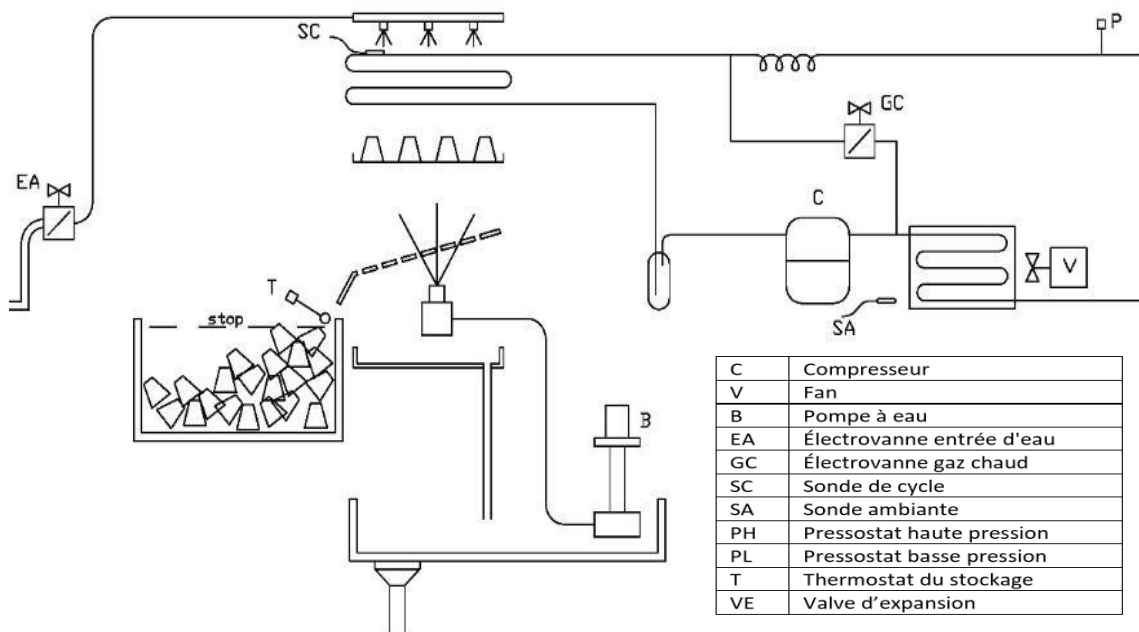
1. Ouvrez le robinet d'arrivée d'eau. Vérifiez qu'il n'y a pas de fuites.
2. Branchez la machine au réseau électrique avec les protections correspondantes.
3. Appuyez sur l'interrupteur de l'écran placé sur l'avant de la machine.
4. Vérifiez qu'aucun composant ne provoque de frottements ou vibrations.
5. Vérifiez que le rideau se déplace librement.
6. Vérifiez que les injecteurs envoient l'eau à l'évaporateur dans le sens correct.
7. Vérifiez que les collecteurs se déplacent librement sur leur axe.
8. Au bout de 10 minutes de fonctionnement, vérifiez que le bac à eau ne fuit pas par le déversoir de trop-plein de niveau maximum.

Remarque : La plaque électronique dispose d'une batterie pour garder la date et l'heure. La batterie est protégée par un plastique afin d'éviter leur consommation. La première fois à l'aide de l'appareil, retirez le plastique (ouvrir le compartiment supérieur, zone d'affichage, l'accès à la zone de la carte électronique et intérieur se trouve la batterie avec du plastique).



5. FONCTIONNEMENT

5.1 PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT



1. Lorsqu'on appuie sur le bouton de démarrage, une temporisation de démarrage commence, durant laquelle s'ouvre l'électrovanne d'entrée d'eau (**EA**).
2. Après un temps de démarrage, le cycle de travail commence.
3. Il commence avec la manœuvre de démoulage.
4. Au début de la manœuvre de démoulage, les électrovannes de gaz chaud (**GC**) et d'entrée d'eau (**EA**) restent ouvertes et un compresseur et un ventilateur sont mis en marche. La pompe à eau fonctionne pendant 30 secondes pour faciliter le démoulage.
5. À la fin du démoulage, 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. Dès ce moment, l'évaporateur commence à refroidir pendant le cycle de fabrication.
8. Une fois terminé le cycle de fabrication, le processus de démoulage reprendra.
9. On considère un cycle complet le temps écoulé entre le moment où commence le temps de fabrication et la fin du cycle de démoulage et donc le commencement d'une nouvelle fabrication.

*L'électrovanne de gaz chaud GC doit s'ouvrir (5 sec.) avant chaque démarrage du compresseur. Le reste des composants est arrêté, y compris le compresseur.

*Expansion contrôlée par vanne d'expansion.

5.2 AFFICHAGE

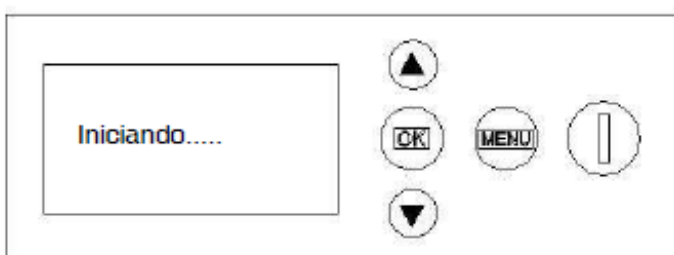
5.2.1 ÉTATS DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

Machine éteinte

Quand la machine est éteinte, l'affichage indique l'heure (sans éclairage). Lorsque l'on débranche l'alimentation de la machine, l'heure est effacée. Quand on la rebranche, elle repart à 00:00, mais en clignotant, pour indiquer que ce n'est pas la bonne heure.

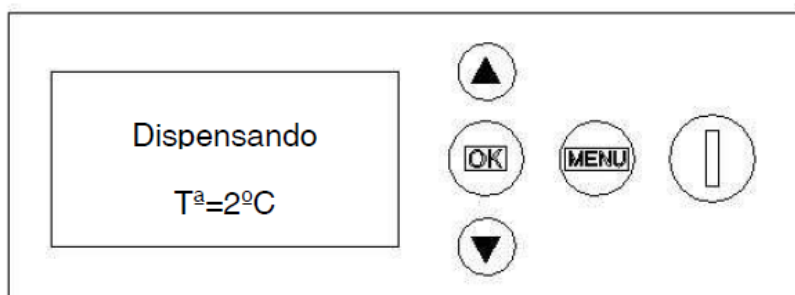
Démarrage

Quand la machine est en fonctionnement pendant le démarrage, l'affichage se présente de la manière suivante :



Démoulage

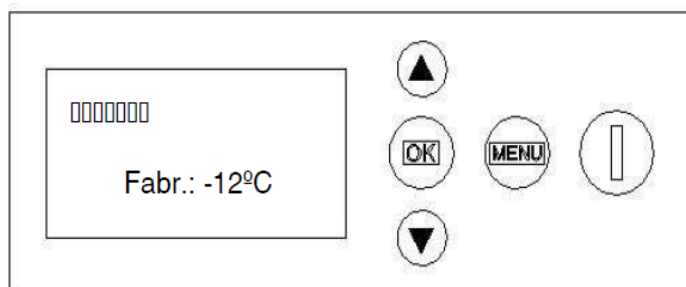
Quand la machine est en fonctionnement pendant le démoulage, l'affichage se présente de la manière suivante :



En outre, en bas s'affiche la température que marque la sonde de cycle SC.

Fabrication

Quand la machine est en fonctionnement pendant la fabrication, l'affichage se présente de la manière suivante :



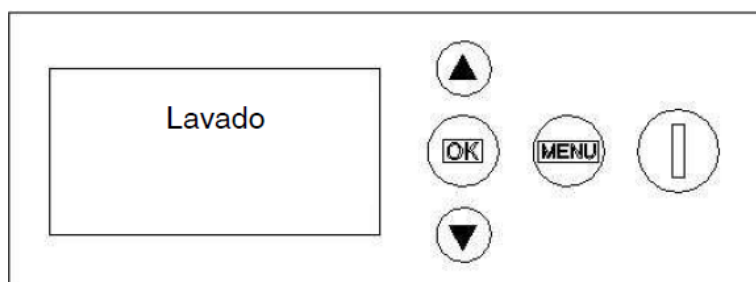
Quand le démoulage se termine, l'affichage indiquera une barre de progression et la durée restante avant la fin du cycle.

En outre, en bas, s'affichera 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 quand la machine est éteinte, en appuyant à la fois sur le bouton « OK » et sur celui de mise en marche « I » pendant 3 secondes.

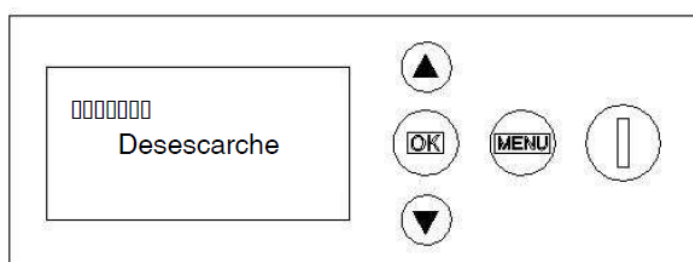
L'écran affichera :



Pour arriver à arrêter un cycle de lavage, on appuie sur le bouton de mise en marche « I » et la machine s'éteint.

Dégivrage






Quand « tMmax » sera atteinte et quand la pompe sera en fonctionnement, l'écran affichera le message « Dégivrage » et la barre de progression correspondante à la « tBdégivrage » fixée s'affichera.



5.2.3 MENUS

Les paramètres de la machine peuvent être réglés suivant les besoins sur le menu affiché à l'écran. La machine propose 3 menus :

Menu principal : Nous accéderons toujours au menu avec la machine en off et en appuyant sur le bouton « Menu ».

- Réglage de l'heure « Régler l'heure » Localiser dans le menu, appuyer sur les boutons   pour réaliser le réglage correct. Une fois l'heure sélectionnée, appuyer sur « OK » pour régler les minutes. En ré-appuyant sur « OK », l'heure est enregistrée et vous sortirez de cette option pour revenir au menu.
- Programmeur « Programmeur » Cette option permet de programmer l'heure de démarrage et d'arrêt de la machine. Dans le menu, chercher l'option « Programmeur ». Si vous appuyez sur le bouton  l'option « Activer » est affichée. Une fois l'option « Activer » sélectionnée, l'écran affichera les champs à remplir « Début » et « Fin ».
- Langue « Langue » Une fois localisée sur le menu, sélectionner avec les boutons   la langue et appuyer sur « OK ».
- Quitter « Quitter »

Menu information Nous accéderons à tout moment du travail ou avec la machine éteinte en appuyant 5 secondes sur le bouton « MENU » Ce menu permet d'accéder à :

- Température sonde température « T. Amb. »
- Température sonde cycle « T. Cyc »
- Temps fabrication dernier cycle « T. Fabr »
- Temps complet dernier cycle « T. Comp »
- Temps actuel de fabrication du cycle actuel « T.F.act »
- Temps restant de fabrication du cycle actuel « T.F.rest »
- Temps actuel de démoulage du cycle actuel « T.D.act »
- Temps actuel de démoulage du cycle actuel « T.D.act »
- État des entrées « On/off » « E1234 »
- État des sorties « On/off » « S1234 »
- Décompte de cycles
- Quitter



Menu configuration : Nous accédons au menu en appuyant simultanément sur pendant 3 secondes.

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

- Temps de fabrication fixe « T.fabrication »
- Température de fabrication de consigne « Temp.fabr. »
- Temps de démoulage fixe « T. démoulage »
- Température de démoulage de consigne « Temp.dém. »
- Temps d'entrée d'eau « T. eau »
- Temps de pompage lors du démoulage initial « t.pompe démou.in »
- Temps de pompage lors du démoulage final « t.pompe démoul.fin ».
- Temps d'équilibrage (gaz chaud) pendant le démarrage « t.équilibrage »
- Temps de démarrage « T. démarrage »
- Temps minimum d'arrêt pour bac de stockage plein « T.stock min »
- Temps minimum d'arrêt par pressostat de sécurité « T. sécurité min »
- Temps maximum variable de démoulage « T.démoulage max »
- Temps maximum variable de fabrication « T.fabric max »
- Temps minimum variable de fabrication « T.fabric min »
- Temps machine maximum « T.machine max »
- Temps de pompage pour le dégivrage « T.pomp. dégivr. »
- « Valeurs standard » par défaut
- Quitter

5.3 PARAMÉTRAGE

Paramètre	Description	Valeurs d'usine de la carte électronique	Valeur minimum	Valeur maximum	23/30 cc	65/68 cc	36/40 cc	48/52 cc
Temps de démarrage	Durée de démarrage initial de la machine après l'arrêt (entrée d'eau courante)	02'00''	00'00''	02'00''	02'00''			
T.équilibrage	Durée d'ouverture de la vanne de gaz chaud pour équilibrer les pressions avant l'activation du compresseur durant le démarrage. NE PAS MODIFIER	00'05''	00'00''	01'00''	00'05''			
Temp. de démoul.	Température de démoulage de consigne.	0 °C	-50°C	+20°C	0°C			
Temps de démoulage	Durée de démoulage dès que l'on a obtenu « Temp.démou. »	02'00''	00'00''	05'00''	00'50''	02'00''	01'00''	02'00''
Temp. fabr.	Température de fabrication de consigne.	-10 °C	-50°C	+20°C	-10°C			
T. fabrication	Durée de démoulage dès que l'on a obtenu « Temp.démou. »	22'00''	00'00''	60'00''	12'00''	22'00''	14'00''	20'00''
T. eau	Durée d'eau dès que l'on a obtenu « Temp.démou. ».	02'00''	00'00''	10'00''	00'40''	01'50''	00'50''	01'50''
T. stock. min.	Temps minimum d'arrêt de machine pour bac de stockage plein. NE PAS MODIFIER	02'00''	00'00''	10'00''	02'00''			
T. sécurité min.	Temps minimum d'arrêt de machine par pressostat de sécurité. NE PAS MODIFIER	60'00''	00'00''	99'00''	60'00''			
T.démoulage max.	Durée de démoulage maximum pour que l'alarme se déclenche si la température ne dépasse pas « Temp.démou. » NE PAS MODIFIER	05'00''	00'00''	30'00''	05'00''			
T. fabric max	Durée de fabrication maximum pour que l'alarme se déclenche si la température n'est pas inférieure à « Temp. Fabr. ». NE PAS MODIFIER	60'00''	00'00''	99'00''	60'00''			
T. fabric min	Durée de fabrication minimum pour que l'alarme se déclenche si la température n'arrive pas à être inférieure à « Temp. fabr. ». NE PAS MODIFIER	02'00''	00'00''	10'00''	02'00''			
T. pompe dém.in.	Durée d'activation de la pompe à partir du début du démoulage.	00'30''	00'00''	02'00''	00'30''	00'40''	00'30''	00'40''
T. pompe dém.fin.	Durée d'activation de la pompe précédant la fin du démoulage.	00'00''	00'00''	05'00''	00'00''			
T.machine max.	Active le dégivrage. Durée maximum de fonctionnement en continu sans désactivations ou arrêts de la machine.	00h00'	00h00'	96h0'	00h00'			
T. pomp.dégivr	Temps actif de pompage pour le dégivrage.	30'00''	07'00''	60'00''	30'00''			

6. SPÉCIFICATIONS

6.1 TABLEAU DES PRODUCTIONS

25gr

AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	361	349	334	319
20	356	345	328	312
32	340	326	312	296
43	261	242	231	204

25gr

AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	397	389	378	350
20	390	381	373	345
32	365	356	349	315
43	315	303	294	260

25gr

AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	371	365	360	353
20	365	361	352	343
32	339	330	318	310
43	275	260	250	235

25gr

AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	378	375	350	322
20	375	373	345	320
32	350	340	310	290
43	330	320	285	260

36gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 220/50 AIR				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	387	375	359	342
20	382	370	352	335
32	365	350	335	318
43	280	260	248	219

36gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 220/50 EAU				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	383	371	355	339
20	378	366	349	332
32	361	347	332	315
43	277	257	246	217

36gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 400/50 AIR				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	430	420	390	350
20	418	409	373	345
32	395	384	345	315
43	350	340	300	260

36gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 220/50 EAU				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	430	415	400	350
20	420	405	380	338
32	400	380	360	315
43	380	360	334	290

36gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 400/50 REMOTA AIR				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	406	403	376	346
20	403	400	370	344
32	376	365	333	311
43	354	344	306	279

51gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 220/50 AIR				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	378	367	351	334
20	374	362	344	328
32	357	342	328	311
43	274	254	243	214

51gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 220/50 EAU				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	378	366	350	334
20	373	361	343	327
32	356	341	327	310
43	273	254	242	214

62gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 220/50 AIR				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	369	358	342	326
20	364	353	336	319
32	348	334	319	303
43	267	248	236	209

62gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 220/50 EAU				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	368	357	341	325
20	363	352	335	319
32	347	333	319	302
43	266	247	236	208

62gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 400/50 AIR				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	405	391	385	360
20	400	391	380	355
32	387	378	370	342
43	330	320	307	280

62gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 400/50 EAU				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	405	394	385	360
20	400	391	380	355
32	390	382	373	345
43	350	330	315	300

62gr

TABLEAU DES PRODUCTIONS 400/50 REMOTA AIR				
AIR °C	EAU °C			
	10	15	21	30
10	387	384	358	330
20	384	382	353	328
32	358	348	317	297
43	338	328	292	266

Données mesurées à une température ambiante de 20 °C, à une température d'entrée d'eau de 15 °C et avec une qualité de l'eau de 500 ppm

Consommation maximale mesurée à une température ambiante de 43 °C, selon la norme UNE sur la classification des conditions climatiques « classe T » (TEMPERATURE TROPICALISÉE).

La production varie avec le changement de la qualité de l'eau, elle est toujours plus faible avec des paramètres supérieurs ou inférieurs à 500 ppm.

6.2 CONSOMMATION ÉLECTRIQUE, CONSOMMATION D'EAU ET CHARGE DE RÉFRIGÉRANT

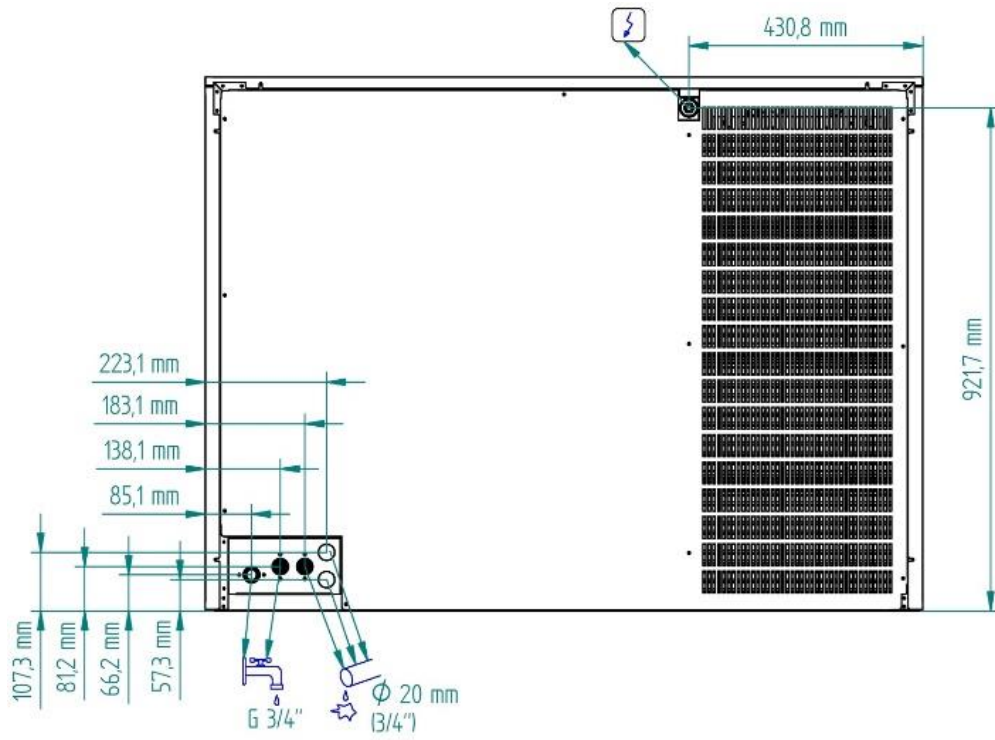
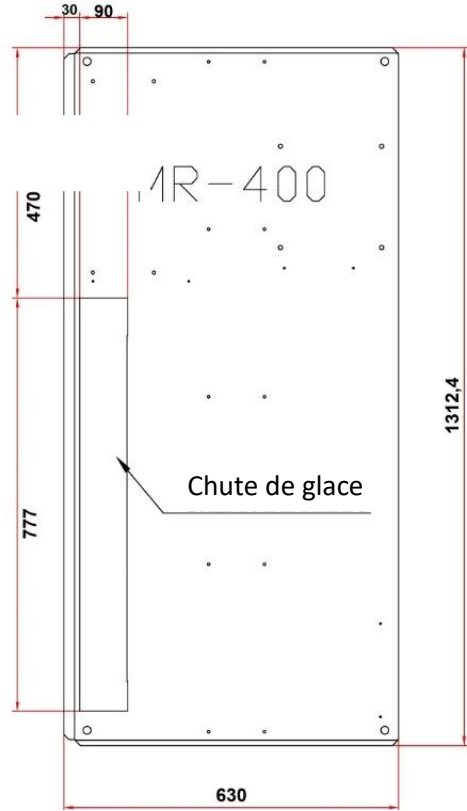
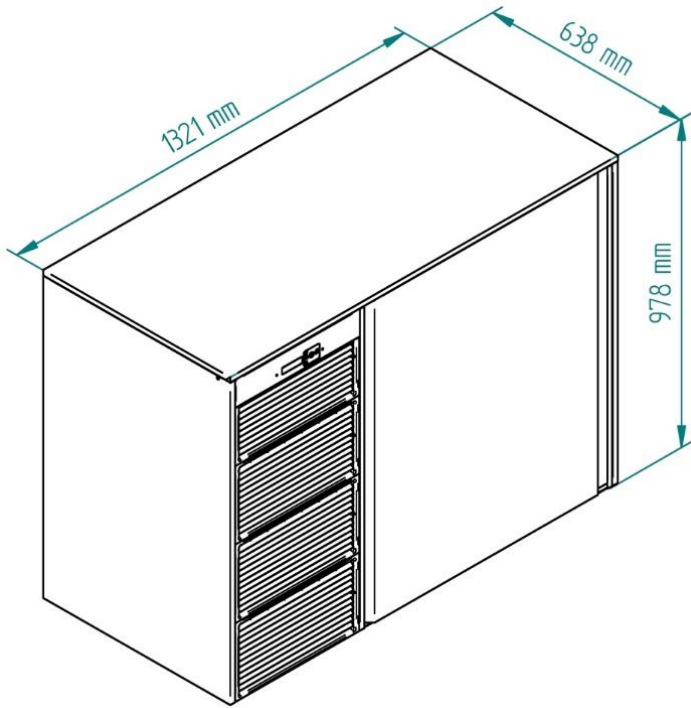
MODÈLE	PUISSANCE COMPRESSEUR HP	PUISSANCE ABS W	INTÉNSIT. TOTALE (A)
400 A (380 / 50-60Hz) III	5	3500	6,5
400 SÉPARÉE	5	3500	6,5
400 A (230 / 60 Hz) III	5	3500	10,7

MODÈLE	CONSOMMATION TOTALE L/H
400 A	27

6.3 POIDS ET DIMENSIONS

MODÈLE	POIDS NET	POIDS BRUT	DIMENSIONS DE LA MACHINE	DIMENSIONS DE L'EMBALLAGE
400 A	181	191	1321 x 638 x 978	1410 x 740 x 1115

6.4 BRANCHEMENT AU RESEAU D'EAU ET BRANCHEMENT EVACUATION



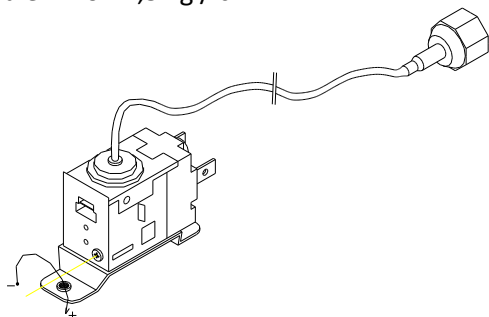
7. RÉGLEMENTATIONS

7.1 VANNE PRESSOSTATIQUE D'EAU DU CONDENSEUR (CONDENSATION D'EAU)

- Le pressostat contrôle la hauteur de pression à travers l'actionnement (fermeture/ouverture) de la vanne d'eau du condenseur. Le différentiel est fixé à 1 bar (14psi).
- La pression d'arrêt est de 15 bar (214 psi), ce qui équivaut à une température de sortie de l'eau de refroidissement de 38°C. En dessous de cette pression, on pourra constater des difficultés dans le démoulage de glaçons.
- Au-dessus de cette pression, la durée de vie du compresseur est plus courte et la production diminue considérablement.
- En tournant la commande de régulation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la pression augmente. Un tour complet équivaut à environ 1,5 bar.

7.2 PRESSOSTAT DU VENTILATEUR (MACHINES REFROIDIES À L'EAU)

- Le pressostat contrôle la pression d'arrêt et le fonctionnement du ventilateur. Le différentiel est fixé à 1 bar (14psi.).
- La pression d'arrêt doit être de 15 bar (214 psi). Au-dessous de cette pression, on pourra constater des difficultés dans le démoulage de glaçons.
- Au-dessus de cette pression, la durée de vie du compresseur est plus courte et la production diminue considérablement.
- On augmente la pression en tournant la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre. Un tour équivaut à environ 1,5 kg / cm².



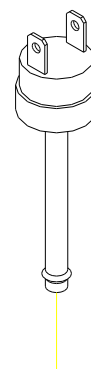
7.3 PRESSOSTAT DE SÉCURITÉ

Le pressostat réalise ici une fonction de sécurité et protège la machine d'une surpression, laquelle peut être due aux facteurs suivants :

1. Condenseur sale, mauvaise circulation de l'air, ou température du local très élevée (refroidissement par air)
2. Manque d'eau ou température excessive de celle-ci (refroidissement par eau)

Les paramètres de haute et basse pression sont fixes

Haute pression



- Débranchement : 30 bar.
- Branchement : 22 bar.

Basse pression

- Débranchement : 0,5 bar.
- Branchement : 2 bar.

8. INSTRUCTIONS ET PROCÉDURES DE MAINTENANCE ET DE NETTOYAGE

ATTENTION : LES OPERATIONS DE MAINTENANCE ET DE NETTOYAGE, AINSI QUE LES PANNES RESULTANT D'UN DEFAUT DE CETTE DERNIERE NE SONT PAS COUVERTES PAR LA GARANTIE.

Seul un bon entretien garantit que la machine pourra continuer à produire une glace de bonne qualité, et sans pannes.

Les intervalles de maintenance et de nettoyage dépendent des conditions du local où la machine est utilisée et de la qualité de l'eau.

Veillez effectuer une révision et un nettoyage au minimum tous les six mois.

Dans les environnements très chargés en poussières, un nettoyage mensuel du condenseur des machines refroidies à l'air peut s'avérer nécessaire.

TABLEAU DE MAINTENANCE

INTERVENTION	MENSUELLE	TRIMESTRIELLE	SEMESTRIELLE	ANNUELLE	BISANNUELLE	UNITÉ T
Nettoyage du condenseur à air						30 minutes
Nettoyage du condenseur à eau						90 minutes
Nettoyage des injecteurs						30 minutes
Nettoyage du circuit d'eau de fabrication						45 minutes
Nettoyage sanitaire						30 minutes
Nettoyage/remplacement des filtres à eau						30 minutes
Nettoyage extérieur						

	Indispensable
	En fonction des conditions du local
	En fonction des conditions et de la qualité de l'eau.
	À effectuer par l'utilisateur

ATTENTION. ON DEBRANCHERA TOUJOURS LA MACHINE DU RESEAU ELECTRIQUE AVANT DE PROCEDER A TOUTE OPERATION DE NETTOYAGE OU D'ENTRETIEN.

8.1 CONDENSEUR A EAU

- 1) Débranchez la machine.
- 2) Débranchez l'arrivée d'eau ou fermez le robinet.
- 3) Débranchez l'entrée et la sortie d'eau du condenseur.
- 4) Préparez une solution à 50% d'acide phosphorique et d'eau distillée ou déminéralisée (ou utilisez un produit adapté au nettoyage du circuit d'eau du condensateur).
- 5) Faites circuler ce mélange dans le condenseur. (Le mélange est plus efficace à chaud - entre 35° et 40° C -).

Ne pas utiliser d'acide chlorhydrique.



8.2 CONDENSEUR A AIR

- 1) Débranchez la machine.
- 2) Débranchez l'arrivée d'eau ou fermez le robinet.
- 3) Nettoyez le condenseur à l'aide d'un aspirateur, d'une brosse non métallique ou au jet d'air à basse pression.


8.3 ÉVAPORATEUR / BAC A EAU

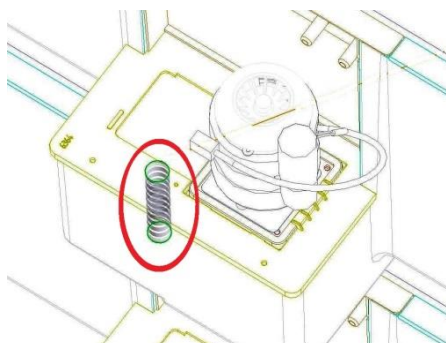
8.3.1 INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE

1. Nous recommandons d'utiliser le produit de nettoyage Calklin. Préparez une solution avec 50% d'acide phosphorique et 50% d'eau distillée. **Ne pas utiliser d'acide chlorhydrique.** En enlevant le panneau arrière, nous accéderons aux bacs de fabrication. En enlevant le couvercle qui sert d'ancrage à la pompe, nous aurons accès à l'intérieur du bac, par où nous devons verser le mélange préparé au préalable. Le mélange est plus efficace si la température de l'eau est entre 35°C / 40°C.

2. Cycle de lavage : Appuyez sur le bouton  et sur le bouton d'allumage  pendant 3 secondes. Les pompes feront recirculer le mélange à travers les évaporateurs et les bacs. Le compresseur et les autres composants resteront à l'arrêt pendant ce cycle.

3. Laissez la solution reposer pendant 10 minutes.

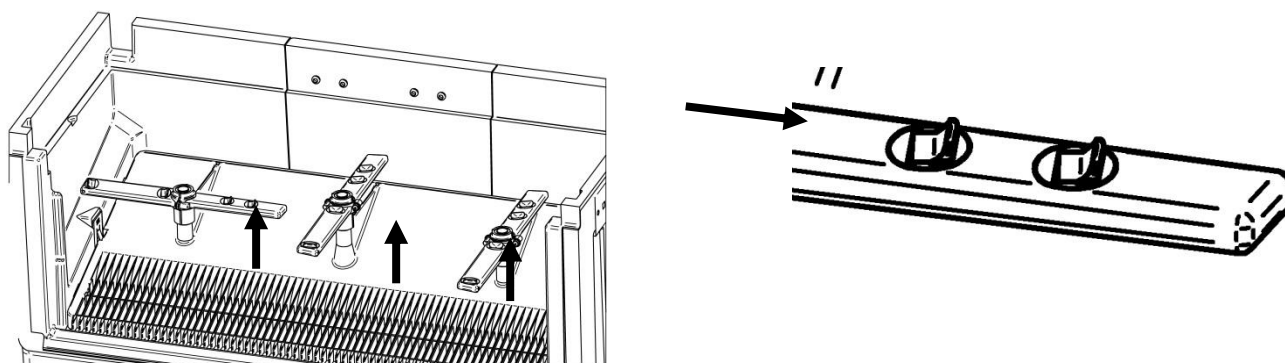
4. Au bout de 10 minutes, nous arrêtons le cycle de lavage en appuyant sur le bouton d'allumage  et la machine s'arrêtera.



5. Enlever les détecteurs de niveau installés à l'intérieur des bacs par l'arrière de la machine. (Voir figure : 1)
6. Une fois les bacs vidés, nous remettons les détecteurs de niveau.
7. Si nous jugeons que les bacs et les évaporateurs sont complètement propres, nous pouvons effectuer deux cycles de lavage avec de l'eau seulement pour éliminer les restes de saleté qui ont pu rester du cycle précédent.
ATTENTION : ** ÉCARTEZ LA GLACE PRODUITE AU COURS DE CE PREMIER CYCLE.
8. Nettoyez et assemblez tous les composants, vérifiez que la grille est propre et que les glaçons glissent correctement. Vérifiez qu'aucune lame du rideau ne soit bloquée.
9. Vérifiez et / ou remplacez les filtres d'entrée d'eau.
10. Vérifiez que les injecteurs sont bien à leur place. Éventuellement, démonter, nettoyer et replacer dans la position correcte.

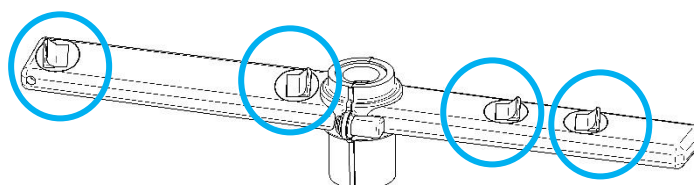
8.4 COLLECTEUR ET INJECTEURS

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



2. Enlevez la grille d'éjection de glaçons. (Pour la nettoyer, procéder de la même façon que pour le rideau).
3. Démontez les injecteurs et nettoyez-les.
4. Démontez et nettoyez le filtre principal de la pompe à eau (il est monté à pression)
5. Montez le filtre, les injecteurs et les collecteurs.

ATTENTION : EN REMETTANT LE COLLECTEUR, IL EST TRÈS IMPORTANT DE S'ASSURER QUE LES INJECTEURS SOIENT DANS LA MÊME POSITION QU'AVANT.



6. Placez la grille d'éjection de glaçons

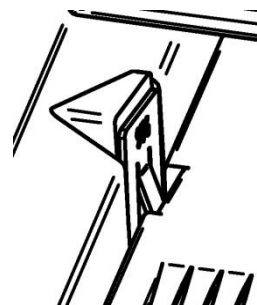


(ATTENTION : ELLE DOIT ETRE SOLIDEMENT FIXEE AUX ANCRAGES LATERAUX).

7. Nettoyez le rideau avec de l'acide phosphorique, après rincez.

8. Placez le rideau. Veillez à ce que toutes les lames se déplacent librement.

9. Mettez la machine en marche et écartez la première série de glaçons



8.5 NETTOYAGE DES FILTRES D'ENTREE

Les filtres d'entrée s'obstruent souvent les premiers jours de fonctionnement de la machine, surtout si les installations de plomberie sont neuves. Débranchez le tuyau et nettoyez les filtres sous l'eau du robinet.

8.6 VERIFICATION DES FUITES D'EAU

À chaque intervention sur la machine, on révisera tous les branchements d'eau, l'état des brides et des tuyaux afin d'éviter toute fuite et de prévenir des ruptures et des inondations.

9. CONSIDÉRATIONS RELATIVES À L'UTILISATION DU RÉFRIGÉRANT R404A

- Le R404A est un mélange de 3 gaz en phase liquide. Lorsqu'il s'évapore, les gaz se séparent.
- Les recharges et les purges doivent être effectuées par la partie où il se trouve à l'état liquide.
- Lors du remplacement d'un compresseur, lavez l'installation, en effectuant un soufflage à l'azote sec, remplacez le déshydrateur par un autre adapté au 404 et qui en plus soit antiacide.
- S'il faut remettre de l'huile dans le circuit, n'utilisez que des huiles spécifiques pour R404 (POE). En cas de doute, consultez toujours le fabricant de l'équipement.
- Si des fuites se sont produites dans les parties du circuit où le R404 est à l'état gazeux, et si la quantité à remplir est supérieure à 10% de la charge totale, récupérez tous les gaz existants dans l'installation pour l'emmener à l'entreprise de recyclage des déchets habilitée et procédez au rechargement (toujours liquide).
- Après une recharge, n'activez pas le compresseur pendant au moins 1 heure, de sorte que le liquide puisse passer à l'état gazeux.

10. ALARMES

10.1 BAC DE STOCKAGE PLEIN

Si le contact du thermostat de stockage est ouvert (bac de stockage plein de glaçons), la machine, une fois le démoulage terminé, le captera et s'arrêtera en indiquant « bac de stockage plein ».

10.2 SONDE CYCLE

Affiche à l'écran la température de la sonde de cycle. Si la sonde est défectueuse, la machine s'arrêtera et affichera « ALARME sonde cycle ».

10.3 SONDE TEMPERATURE

Si pour une raison ou pour une autre, la sonde est défectueuse, au lieu d'afficher la température, elle affichera « _____ ». Cette alarme ayant uniquement une fonction d'information, cela n'affectera en rien le fonctionnement de la machine.

10.4 HAUTE ET BASSE PRESSION

Cette alarme s'activera quand la pression de la machine atteindra 30 bar ou descend en dessous de 0,5 bar. Le réarmement peut être manuel ou automatique, suivant le réglage de la plaque électronique.

- Si le dip-switch 2 est en position ON, le réarmement sera automatique. Le temps minimum d'arrêt pour sécurité est de 60 minutes et l'écran affichera l'alarme « En cours de temporisation ».
- Si le dip-switch 2 est en position OFF, le réarmement sera manuel et l'écran affichera « Allarme Pression ».

10.5 PRECHAUFFAGE LONG

Dans le cas où le temps de démoulage serait plus long que le temps défini, « Alarme T. démoulage long » s'affichera à l'écran.

10.6 PRÉFROIDISSEMENT LONG

Dans le cas où le temps de fabrication serait plus long que le temps défini, la machine s'arrêtera et l'alarme « Alarme tTfabric long » s'affichera à l'écran.

10.7 PRÉFROIDISSEMENT COURT

Si le temps de fabrication est plus court que le temps de fabrication variable minimum, la machine commencera un cycle de démoulage. Si l'erreur persiste, l'affichage « Alarme T.fabric court » apparaîtra.

11. TABLEAU D'INCIDENTS

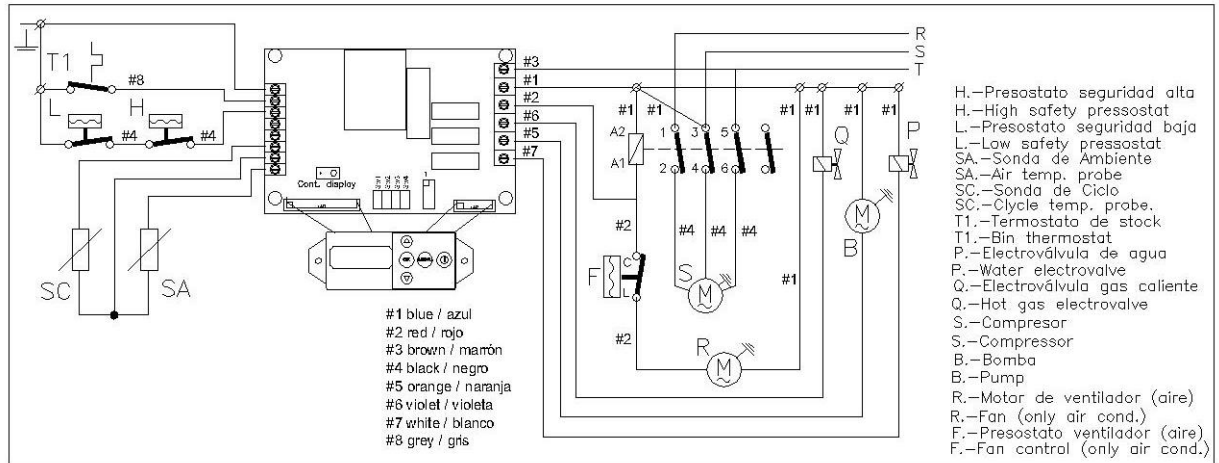
PROBLÈME	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
1 Aucun composant électrique ne fonctionne.	La machine est débranchée	Brancher la machine
	La prise de courant est mal branchée ou en mauvais état	Vérifier les connexions et le câble d'alimentation
	Alarme pressostat haute/basse	Vérifier le bon fonctionnement du ventilateur, nettoyage du condenseur. Vérifier le pressostat de condensation. Vérifier le pressostat de basse tension et charge du gaz.
	Thermostat d'arrêt mal réglé ou défectueux (Bac de stockage plein)	Vérifier et régler ou remplacer le thermostat du bac de stockage défectueux.
2 Tous les composants électriques fonctionnent correctement. Le compresseur ne démarre pas.	Contrôle électronique. Vérifier que la tension arrive au compresseur.	Remplacer la plaque électronique si la tension n'est pas présente.
	Compresseur défectueux.	Remplacer le compresseur
3 Tout semble fonctionner correctement, sans production de glace dans l'évaporateur.	Pompe défectueuse	Remplacer la pompe
	Aucune arrivée d'eau au bac	Vérifier la vanne d'entrée d'eau
	Le bac à eau reste sans de l'eau.	Vérifier l'électrovanne d'arrivée d'eau et la remplacer, si nécessaire Vérifier le tuyau du niveau d'eau.
	Le système de refroidissement est inefficace. (Condenseur sale, le pressostat ou la vanne pressostatique d'entrée d'eau de refroidissement sont défectueux ou mal réglés ou le réfrigérant est insuffisant).	Remplacer le déshydrateur, vider le système et recharger.

4 Les glaçons se forment correctement mais le démoulage ne fonctionne pas	La vanne de gaz chaud est défectueuse ou mal branchée.	Vérifier et éventuellement remplacer
	Faible pression d'eau	Augmenter la pression (parfois, le problème est résolu en enlevant le débitmètre de la vanne d'arrivée d'eau)
	Le pressostat du ventilateur ou du condenseur de refroidissement trop faible ou défectueux	Régler ou remplacer
	La vanne pressostatique d'eau trop ouverte ou défectueuse (machines refroidies à l'eau équipées avec ce type de vanne)	Régler, réparer ou remplacer.
	Température ambiante ou de l'eau inférieure à 7 ° C.	Augmenter le temps de démoulage
	Le temps de démoulage est insuffisant	Augmenter le temps de démoulage
	Temps de fabrication trop long. Les glaçons sont malformés et présentent de bavures hors du moule.	Modifier le temps de fabrication.
	Les filtres d'entrée d'eau sont sales	Nettoyer les filtres
5 Faible production de glace.	Condenseur sale, circulation d'air obstruée ou machine soumise à l'action d'air chaud provenant d'un autre appareil	Nettoyer le condenseur, améliorer la circulation de l'air ou déplacer la machine vers un autre emplacement.
	Condenseur sale, pressostat de condensation mal réglé.	Nettoyer le condenseur ou régler le pressostat.
	Vanne de gaz chaud défectueuse, elle ne ferme pas totalement (la température du tube indique son mauvais fonctionnement)	Remplacer la vanne de gaz chaud
	Le pressostat du ventilateur d'eau de condensation est réglé trop bas ou il est défectueux.	Régler ou remplacer
	La vanne d'entrée d'eau ne se ferme pas complètement (elle coule)	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Le compresseur est inefficace	Remplacer le compresseur

6 Les glaçons sont vides avec des bords irréguliers et très blancs.	Perte d'eau dans le bac La pompe se désamorçe	Éliminer les fuites d'eau
	Injecteurs obstrués	Nettoyer les injecteurs
	Les lames du rideau ne se ferment pas, elles se bloquent et produisent des pertes d'eau	Régler les lames du rideau ou nettoyer l'axe du rideau (dépôts de calcaire peuvent empêcher le bon déroulement des lames)
7 La machine ne s'arrête pas, même si le bac est plein de glaçons.	Le thermostat du bac de stockage est défectueux ou mal réglé	Réguler selon le SET d'usine marqué avec un point rouge sur l'autocollant du thermostat. Remplacer si défectueux.

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 d'impulsion.	5 A
EA	Alimentation de l'électrovanne d'ouverture de l'eau pendant le démoulage.	5 A
GC	Alimentation de l'électrovanne de gaz chaud pendant le démoulage.	5 A

12.3 DESCRIPTION DES ENTREES

Symbole	Description
SC	Sonde cycle – température -50/+80 °C
SA	Sonde température – température -50/+80 °C
P	Pressostat de sécurité Type ON/OFF / contact NC / I minimum 25 mA
T	Thermostat du bac de stockage. Type ON/OFF / contact NC / I minimum 25 mA
I	Inondation. À cause de la conductivité des électrodes
EL	Entrée libre type ON/OFF / I minimum 25 mA

12.4 DIP SWITCH

Symbole	Description	Position
1	Évaluation des alarmes de durée (pré-chauffage long, pré-refroidissement long et court)	ON
2	Réarmement du pressostat	OFF
3	Démarrage automatique suite à une coupure de courant	OFF
4	Libre	OFF

12.5 BOUTONS-POUSSOIRS

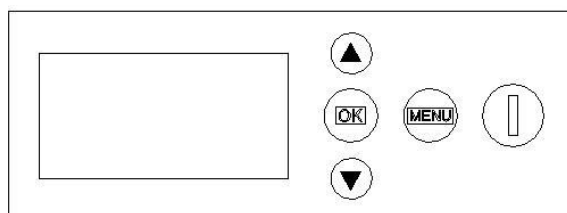
ON-OFF

- Mise en marche : éclaire l'écran et démarre au point 0.
- Arrêt : Éteint la machine à n'importe quel moment. Éteint l'éclairage de l'affichage et laisse l'heure. Tous les relais off.

UP/DOWN : Se déplacer entre les options des menus. Monter ou descendre les valeurs de la programmation.

OK : Confirmer les options menu ou valeurs programmation.

MENU : Entrer dans le menu principal. Quitter un niveau quand on navigue entre les menus.



INTERFACE DE L'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 Quitter

12.7 Menu information

12.7.1 Temp. sonde température / Temp. sonde cycle

12.7.2 Temps fabrication dernier cycle / Temps complet dernier cycle.

12.7.3 Temps actuel cycle actuel / Temps restant cycle actuel

12.7.4 Cycle actuel: évacuation

12.7.5 État des entrées et des sorties

12.7.6 Décompte de cycles complets

12.7.7 Quitter

12.8 Menu Configuration

12.8.1 Temps de fabrication fixe

12.8.2 Température de fabrication de consigne

12.8.3 Temps de démoulage fixe

12.8.4 Température de démoulage de consigne

12.8.5 Temps d'entrée d'eau

12.8.6 Temps de pompage dans le démoulage initial

12.8.7 Temps de pompage dans le démoulage final

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

12.8.9 Temps de démarrage

12.8.10 Temps minimum d'arrêt pour bac de stockage plein

12.8.11 Temps minimum d'arrêt pour pressostat de sécurité

12.8.12 Temps maximum variable de démoulage

12.8.13 Temps maximum variable de fabrication

12.8.14 Temps minimum variable de fabrication

12.8.15 Temps machine maximum

12.8.16 Temps de pompage pour le dégivrage

12.8.17 Par défaut

12.8.20 Quitter

12.6 MENU PRINCIPAL

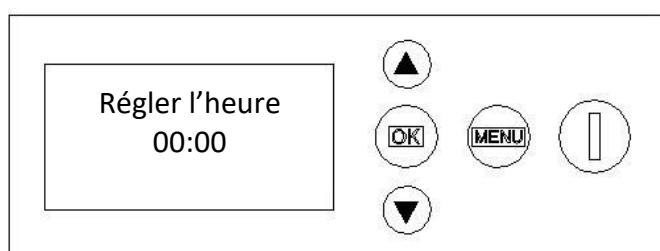
Il est uniquement possible d'accéder à celui-ci quand la machine est en « OFF ». Pour accéder au menu principal, on appuiera une fois sur le bouton « MENU ».

Une fois dans le menu principal, les options suivantes s'afficheront : « Régler l'heure », « Programmeur », « Langue » et « Quitter ». Une fois dans le menu principal, si l'on appuie de nouveau sur le bouton « MENU », on quittera le menu principal.

12.6.1 RÉGLAGE DE L'HEURE

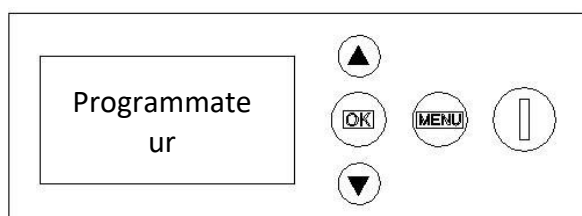
L'heure sera affichée au format « hh:mm ». Si nous souhaitons régler l'heure, nous rechercherons dans le menu l'option « Régler l'heure » et nous appuierons sur « OK ». Ensuite, nous pourrons fixer en augmentant ou en baissant avec les flèches le numéro correspondant à l'heure au format 24 h.

Une fois l'heure sélectionnée, nous appuyons de nouveau sur « OK », elle est enregistrée et nous pouvons modifier les minutes. En augmentant ou en baissant avec les flèches, nous sélectionnerons les minutes et en appuyant sur « OK », les minutes seront enregistrées et l'on sortira directement de cette option en retournant au menu principal.



12.6.2 PROGRAMMATEUR

Cette option permet à l'utilisateur d'indiquer une heure de début du démarrage de la machine et une heure finale d'arrêt. Pour programmer la machine, nous sélectionnerons l'option dans le menu principal. Nous arriverons à un écran avec lequel nous pourrons activer ou désactiver le programmeur.



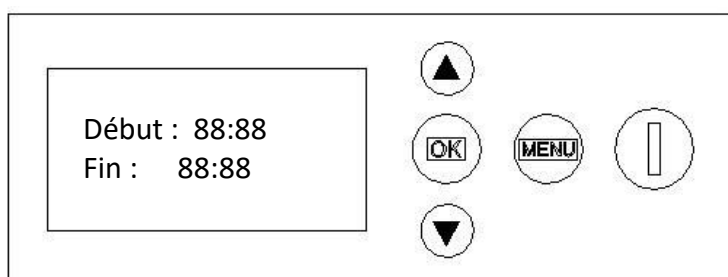
En appuyant sur la flèche vers le bas, l'option « Activer » s'affichera. Si nous sélectionnons l'option « Activer », nous arriverons sur un écran avec lequel nous pouvons indiquer l'heure au

format « hh:mm » qui sera l'heure souhaitée de démarrage (les dernières heures utilisées s'afficheront par défaut).

Une fois les minutes indiquées, en appuyant sur « OK », nous indiquerons directement l'heure de fin. Quand nous aurons sélectionné les minutes de l'heure de fin, nous rappuierons sur « OK » pour revenir au menu principal.

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

Quand le programmateur est activé, il se répète chaque jour.



En retournant au menu principal, pour indiquer que le programmateur est activé, nous visualiserons sur l'écran un caractère spécial à sélectionner. Ce caractère spécial sera présent à condition que le programmateur soit activé, que la machine soit éteinte ou en marche (dans les états de fabrication, de démoulage et d'alarmes)

Quand l'heure de l'activation est arrivée, la machine commence à fonctionner et quand l'heure de fin arrive, deux éléments peuvent se produire :

1. Si elle est en train d'effectuer un démoulage, elle s'éteindra à la fin de ce démoulage.
2. Si elle est en fabrication, le cycle se terminera, c'est-à-dire qu'elle s'éteindra à la fin du démoulage.

Pour désactiver le programmateur, nous sélectionnerons l'option « Désactiver ». On pourra désactiver le programmateur à tout moment en éteignant la machine pour pouvoir entrer dans le menu correspondant. S'il y a une coupure de courant, le programmateur est désactivé, car l'heure de l'horloge est réinitialisée à zéro.

Si le programmateur est activé, deux cas sont possibles :

1. Si la machine n'a pas démarré et si elle est à l'arrêt, il est possible de l'allumer via le bouton de mise en marche et de travailler avec celle-ci, alors :
 - Si on la laisse en marche, le programmateur l'éteint à l'heure fixée d'arrêt.
 - Si elle est à nouveau éteinte avant l'heure de début, le programmateur l'allumera quand l'heure fixée de début de la manœuvre sera arrivée.

2. Si la machine a déjà démarré et si elle est en marche, il est possible de l'arrêter avec le bouton de mise en marche, alors :

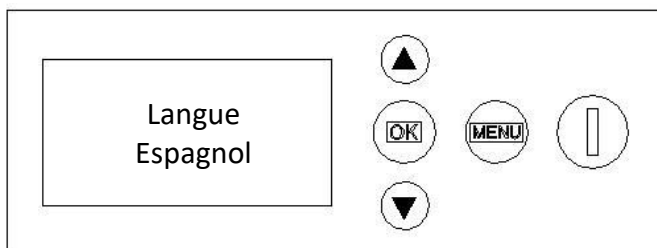
- Si on l'éteint avant l'heure d'arrêt, le programmeur ne prend plus en compte l'heure fixée d'arrêt.
- Si on la remet en marche, le programmeur l'éteindra à l'heure fixée d'arrêt.

12.6.3 LANGUE

Avec cette option, nous pourrons changer de langue pour tous les textes qu'affiche la machine. Nous sélectionnerons la langue souhaitée et en appuyant sur « OK », la langue sera enregistrée. Cette option sera enregistrée même si la machine s'éteint.

Langues disponibles :

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



12.6.4 QUITTER

Avec l'option « Quitter », nous retournons à l'écran principal.

12.7 MENU INFORMATION

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

On y accède en appuyant 3 secondes sur la touche « Menu »

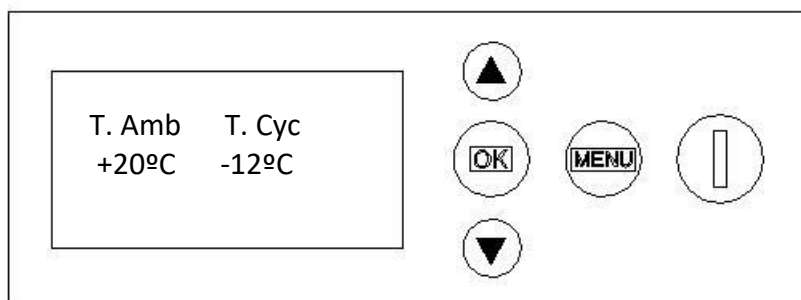
Une fois dans le menu, en appuyant sur la touche « Up/Down », nous pourrons voir les différents paramètres disponibles.

12.7.1 TEMP. SONDE TEMPERATURE AMBIENT / TEMP. SONDE CYCLE

Sonde température « T. Amb. » Seule, elle fonctionne comme un thermomètre, sans affecter en aucune manière le cycle de travail de la machine. Cela donnera des informations à l'écran sur la température actuelle. Si une sonde est défectueuse, cela affichera : « erreur » au lieu de la valeur de °C. Comme son installation est facultative, si elle n'est pas installée, l'affichage présentera des petits traits « _ _ _ _ »

Sonde cycle « T. Cyc » Cela donnera des informations à l'écran sur la température de la sonde de cycle. Si jamais la sonde est défectueuse, la machine s'arrêtera et indiquera à l'écran : « ALARME Sonde cycle ».

Les deux températures sur le même écran.



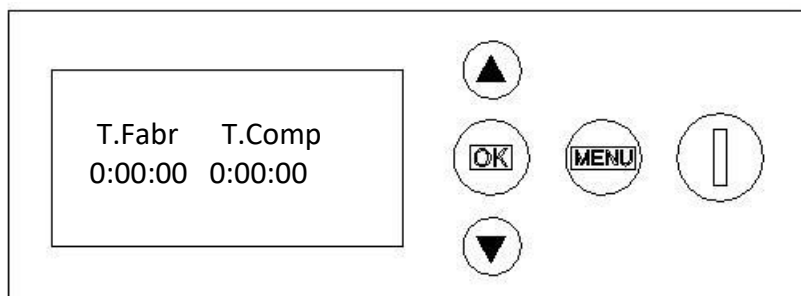
12.7.2 TEMPS FABRICATION DERNIER CYCLE / TEMPS COMPLET DERNIER CYCLE

Dans ce menu seront indiquées les informations du dernier cycle de travail « T. Fabr. ».

La durée de fabrication du dernier cycle sera affichée sur l'écran : « h:mm:ss »

La durée complète du dernier cycle sera aussi affichée sur l'écran « h:mm:ss »

Les deux temps sur le même écran.



12.7.3 TEMPS ACTUEL CYCLE ACTUEL / TEMPS RESTANT CYCLE ACTUEL

Dans ce menu seront indiquées les informations du cycle actuel de travail « T. F.act. ». Le cycle est égal à la durée de fabrication plus celle de démoulage.

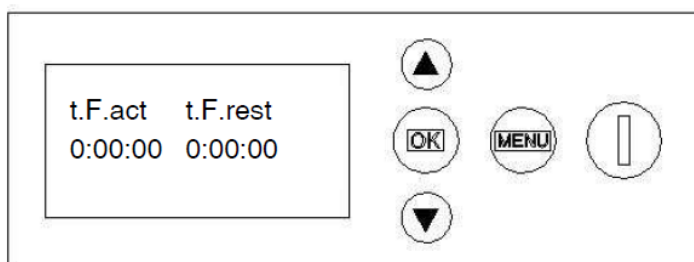
Par conséquent, il y a deux situations : fabrication et démoulage. Lors de chacune d'elles, l'écran changera et affichera des informations de la façon suivante :

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

Sera affiché à l'écran un décompte avec la durée de fabrication du cycle actuel ainsi « h:mm:ss »

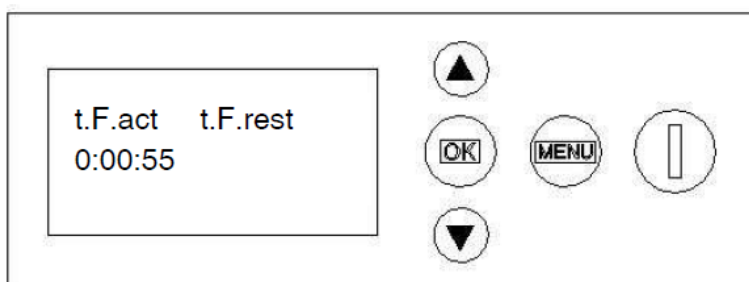
Sera affiché à l'écran un décompte avec la durée restante de fabrication « T.F.rest » du cycle actuel ainsi « h:mm:ss »

Les deux temps sur le même écran.



Quand le cycle a atteint l'étape de fabrication variable ou du refroidissement, la durée de fabrication restante est inconnue, car on n'a pas encore atteint la température de fabrication de consigne.

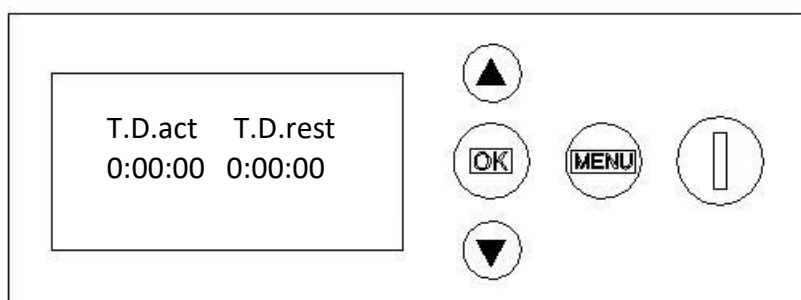
Dans ce cas, l'écran n'affichera pas le décompte avec la durée de fabrication restante « T.F.rest ».



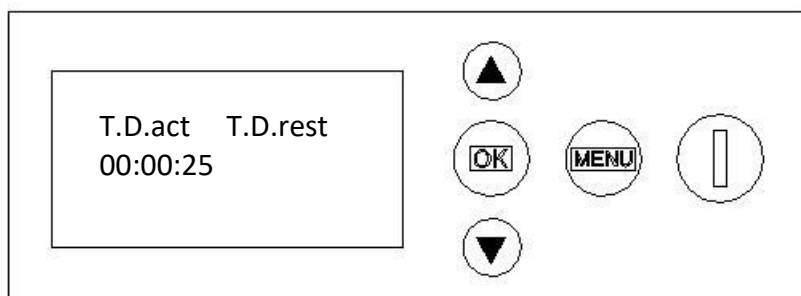
12.7.4 CYCLE ACTUEL : DEMOULAGE. 3- TEMPS ACTUEL DE DEMOULAGE CYCLE ACTUEL / TEMPS RESTANT DE DEMOULAGE CYCLE ACTUEL

Sera affiché à l'écran un décompte avec la durée de fabrication du cycle actuel « T.D.act » ainsi « h:mm:ss » Sera affiché à l'écran un décompte avec la durée restante de démoulage du cycle actuel « T.D.rest » ainsi « h:mm:ss »

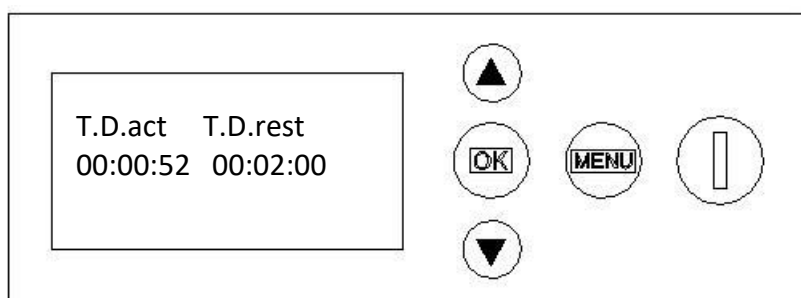
Les deux temps sur le même écran.



Quand le cycle a atteint l'étape de démoulage variable ou du réchauffement, la durée de démoulage restante est inconnue, car on n'a pas encore atteint la température de démoulage de consigne. Dans ce cas, l'écran n'affichera pas le décompte avec la durée de démoulage restante.

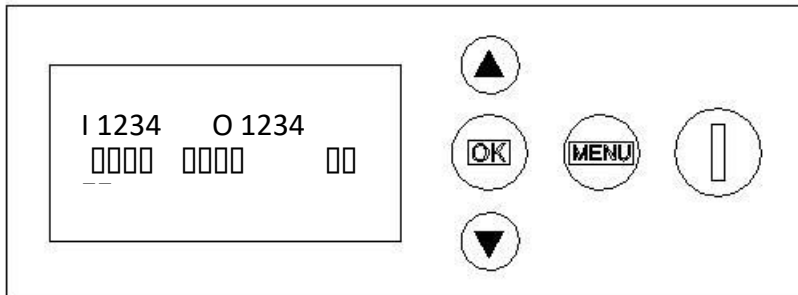


Quand on atteindra la température de démoulage de consigne, s'affichera aussi à l'écran le décompte avec la durée restante, car il commence à s'écouler.



12.17.5 ÉTAT DES ENTREES ET DES SORTIES

Cela donnera des informations sur les sorties et les entrées activées. Sur l'écran supérieur s'affichera « I 1 2 3 4 » ou « 1 2 3 4 ». Sur l'écran inférieur, on indiquera un caractère dans un carré rempli si la sortie/l'entrée est activée. Si ce n'est pas le cas, le carré ne sera pas rempli (il restera vide).

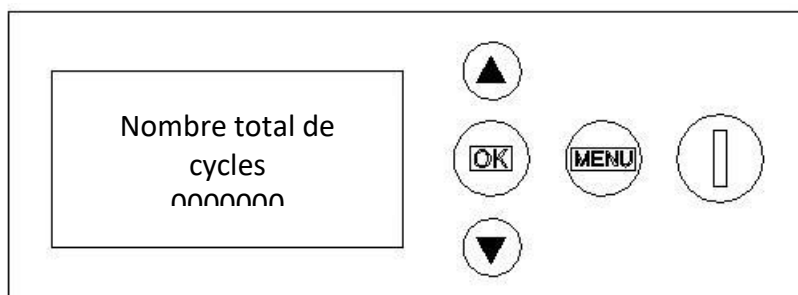


Les entrées/sorties seront listées avec un numéro et avec un tableau de répartition qui est le suivant :

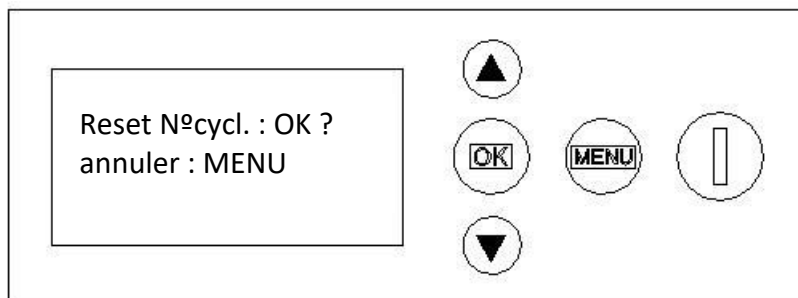
Entrées	
Thermostat du bac de stockage	1
Pressostat de sécurité	2
Inondation	3
Entrée libre	4
Sorties	
Compresseur / Ventilateur	1
Pompe	2
Électrovanne de gaz chaud	3
Électrovanne d'entrée d'eau	4

12.7.6 DECOMPTE DE CYCLES COMPLETS

Un décompte sera affiché à l'écran, indiquant la valeur de la somme des cycles complets que la machine a effectués. Pour chaque durée du cycle complet, on comptera un cycle.



En appuyant sur le bouton « OK » pendant 3 secondes, on peut faire un reset à 0, l'écran affichera :



Si l'on appuie sur « OK », le décompte est remis à zéro et l'on retourne à l'écran du nombre total de cycles avec zéro cycle.

Si l'appuie sur « Menu », cela annule le reset et l'écran affichera de nouveau le nombre de cycles total qu'il avait. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.

12.7.8 QUITTER

Avec cette option nous retournons au menu principal.

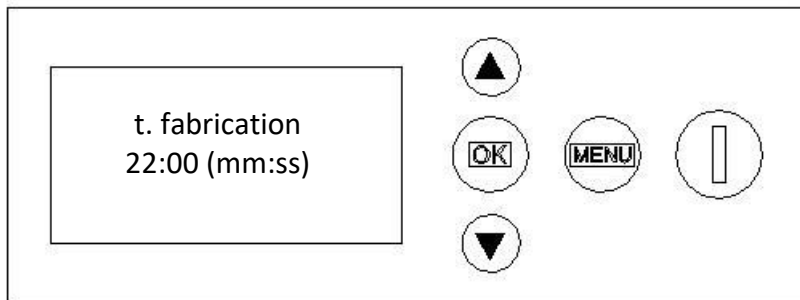
12.8 MENU CONFIGURATION

On y accède en appuyant à la fois sur « Up/Down » pendant 3 secondes. Il est possible d'accéder à tout moment pendant le travail de la machine ou avec la machine éteinte. Permet de modifier les paramètres de travail de la machine. Une fois dans le menu, en appuyant sur la touche « Up/Down », nous pourrons voir les différents paramètres disponibles.

12.8.1 TEMPS DE FABRICATION FIXE

Le temps de fabrication fixée peut être modifié avec des flèches et il sera mesuré en minutes et en secondes avec une résolution de 1 seconde.

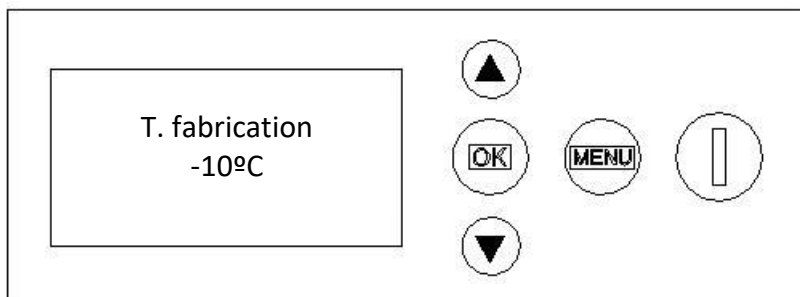
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.2 TEMPÉRATURE DE FABRICATION DE CONSIGNE

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

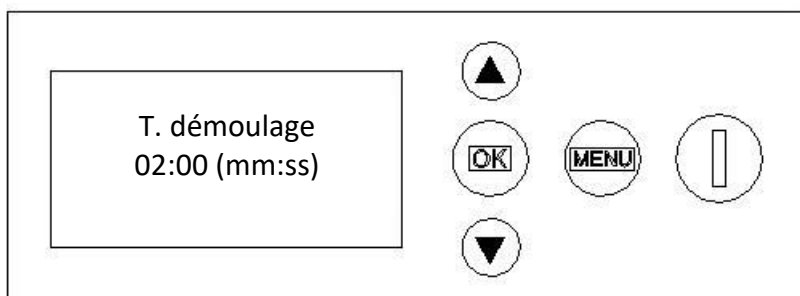
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.3 TEMPS DE DEMOULAGE FIXE

Le temps de démoulage fixe peut être modifié avec des flèches et il sera mesuré en minutes et en secondes avec une résolution de 1 seconde.

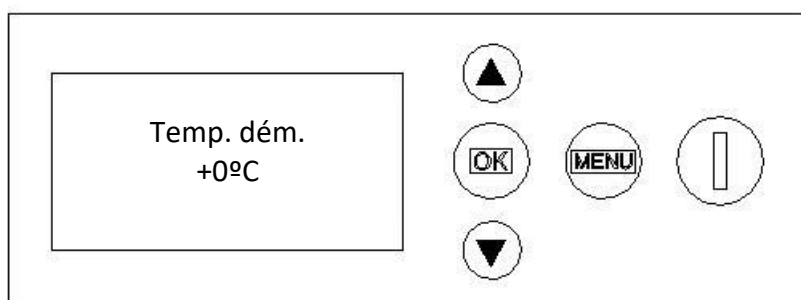
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.4 TEMPERATURE DE DEMOULAGE DE CONSIGNE

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

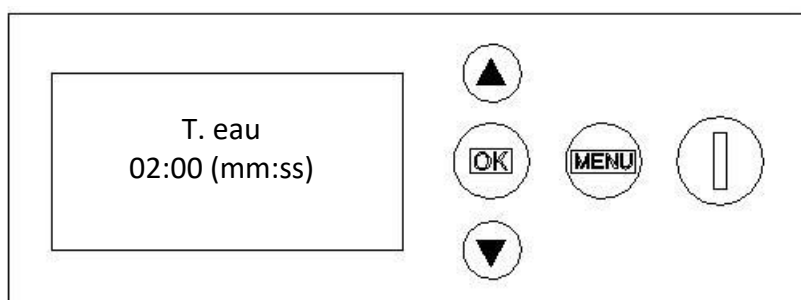
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.5 TEMPS D'ENTREE D'EAU

Le temps d'entrée de l'eau a lieu pendant la durée de démoulage fixe. Cette durée peut être modifiée avec des flèches et elle sera mesurée en minutes et en secondes avec une résolution de 1 seconde.

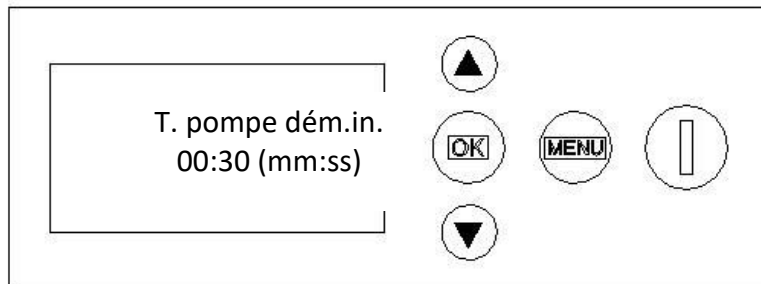
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrions enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.6 TEMPS DE POMPAGE DANS LE DEMOULAGE INITIAL

Le temps de pompage lors du démoulage initial est celui qui s'écoule au début de chaque durée de démoulage variable. Il est mesuré en heures et en minutes avec une résolution de 1 seconde.

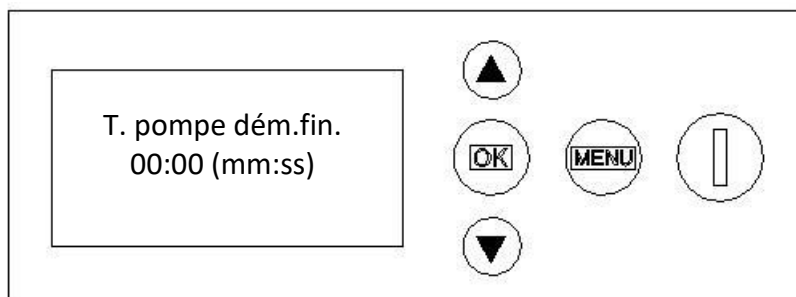
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.7 TEMPS DE POMPAGE DANS LE DEMOULAGE FINAL

Le temps de pompage lors du démoulage final est celui qui s'écoule à la fin de chaque durée de démoulage fixe.

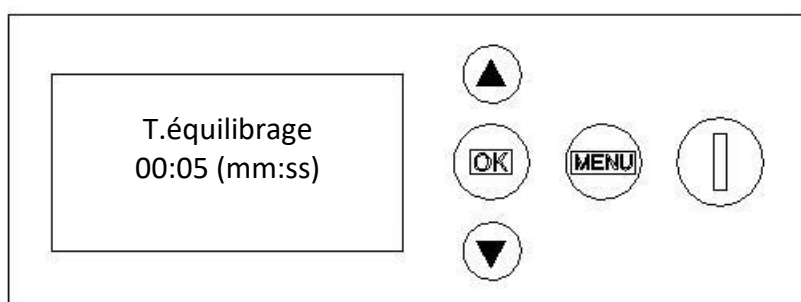
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.8 TEMPS D'EQUILIBRAGE (GAZ CHAUD) PENDANT LE DEMARRAGE

L'électrovanne du gaz chaud doit s'ouvrir 5 secondes avant la mise en marche du compresseur.
NE PAS MODIFIER

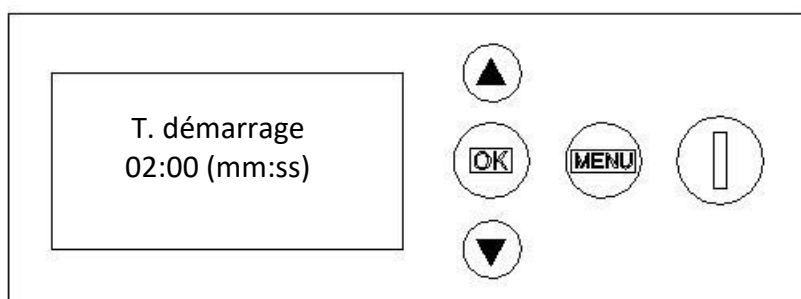
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.9 TEMPS DE DEMARRAGE

Le temps de démarrage indique la durée au début de l'allumage de la machine. Les électrovannes d'eau et de gaz chaud sont branchées. Il est mesuré en minutes et en secondes avec une résolution de 1 seconde.

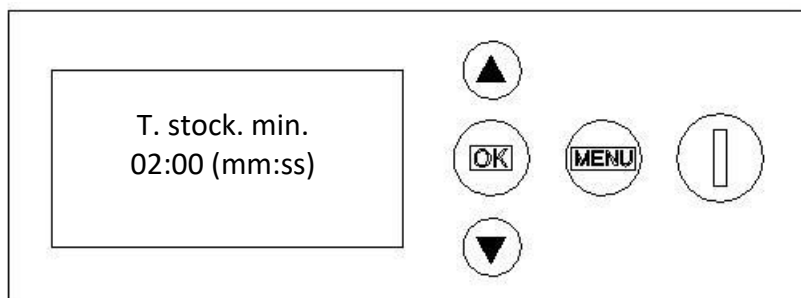
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.10 TEMPS MINIMUM D'ARRÊT POUR BAC DE STOCKAGE PLEIN

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

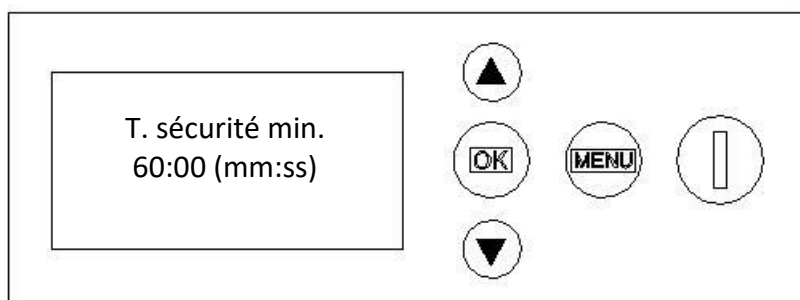
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.11 Temps minimum d'arrêt pour pressostat de sécurité

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

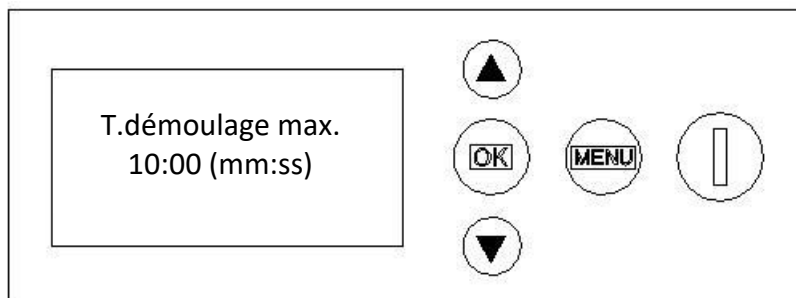
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.12 TEMPS MAXIMUM VARIABLE DE DEMOULAGE

Le temps de démoulage variable maximum mesurera la durée maximum que devra atteindre la machine avant d'envoyer une alerte si la température de démoulage de consigne n'est pas atteinte. Il est mesuré en minutes et en secondes avec une résolution de 1 seconde.

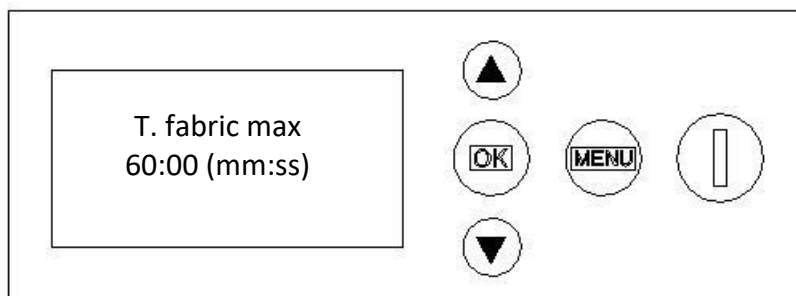
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.13 TEMPS MAXIMUM VARIABLE DE FABRICATION

Le temps maximum de fabrication variable mesurera la durée maximum que devra atteindre la machine avant d'envoyer une alerte si la température de fabrication de consigne n'est pas atteinte. Il est mesuré en minutes et en secondes avec une résolution de 1 seconde.

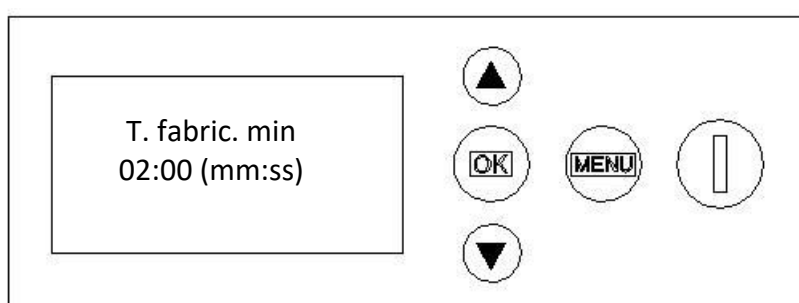
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.14 TEMPS MINIMUM VARIABLE DE FABRICATION

Le temps minimum de fabrication variable mesurera la durée minimum que devra atteindre la machine avant de passer à la fabrication. Il est mesuré en minutes et en secondes avec une résolution de 1 seconde.

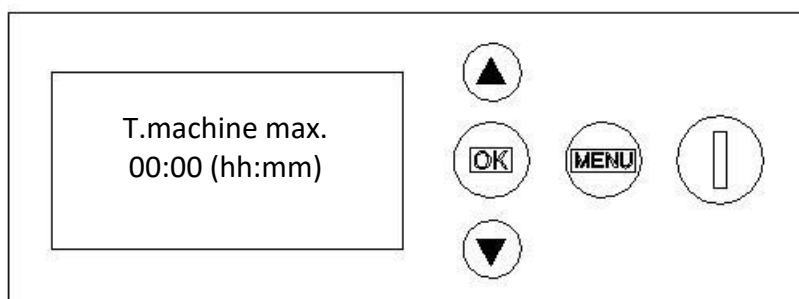
La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.15 TEMPS MACHINE MAXIMUM

Le temps machine maximum mesure la durée maximum de fonctionnement en continu de la machine sans qu'il ait eu des arrêts. Il est mesuré en heures et en minutes avec une résolution de 1 minute. Cela permet d'effectuer un dégivrage programmé avec une durée au choix.

La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.

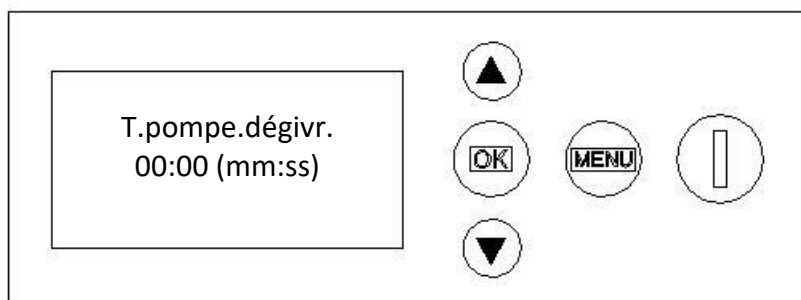


ATTENTION : POUR LES INSTALLATIONS AVEC UN USAGE INDUSTRIEL CONTINU DE L'UNITÉ, IL EST CONSEILLÉ DE CHANGER LE PARAMÈTRE DE LA DURÉE DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE MAXIMUM POUR ARRIVER À 20 MINUTES TOUTS LES DEUX JOURS.

12.8.16 TEMPS DE POMPAGE POUR LE DEGIVRAGE

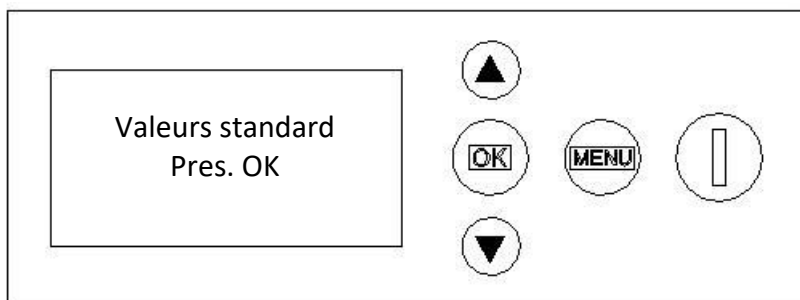
Le temps de pompage pour le dégivrage est la durée qui se déclenche quand la durée maximale de fonctionnement s'est écoulée. Il est mesuré en minutes et en secondes avec une résolution de 1 seconde.

La valeur sera modifiée avec « Up/Down », En appuyant sur « OK », nous pourrons enregistrer ce paramètre et passer au suivant. La valeur est conservée même si la machine n'est pas branchée au réseau électrique.



12.8.17 PAR DEFAUT

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



En maintenant le bouton « OK » appuyé, l'écran affichera :



Si l'on appuie sur « OK », toutes les valeurs seront appliquées par défaut et l'on retournera au menu de configuration. Si l'on appuie sur « MENU », on quittera cette option sans effectuer de changement pour revenir au menu de configuration.

12.8.20 QUITTER

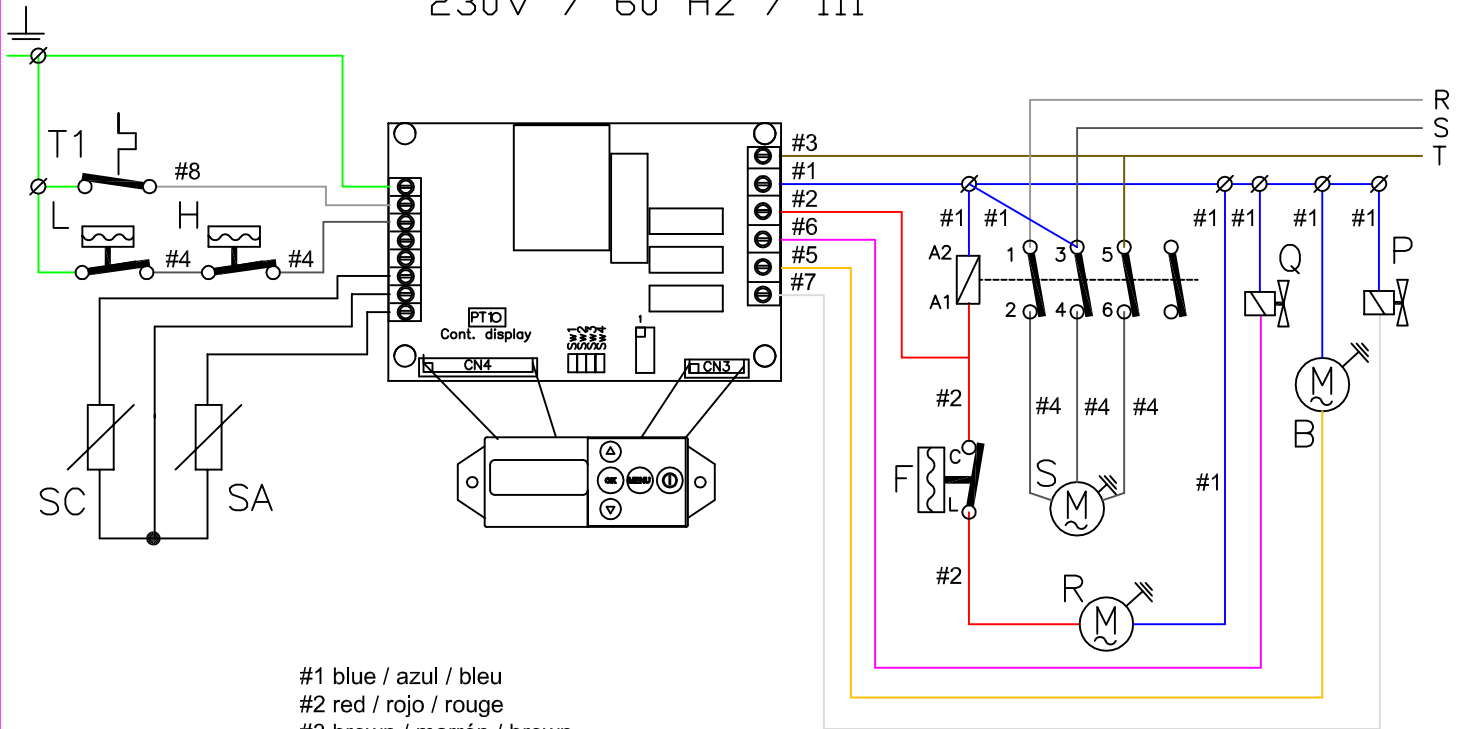
En sélectionnant cette option, on quittera le Menu Configuration pour revenir à l'écran principal.

SOMMAIRE

1. 400A SÉPARÉE 220 V/ 60 Hz/ III-----	1
2. 400 A 230 V/ 60 Hz/ III-----	2
3. S400 A 380 V/ 50 -60 Hz/ III -----	3
4. 400 A 380 V/ 50 -60 Hz/ III SUPERPOSITION-----	4
5. 400 A REMOTE 380 V/ 50 -60 Hz/III-----	5
6. 400 A 380 V/ 50 -60 Hz/ III SUPERPOSITION SÉPARÉE-----	6
7. 400 A 220 V/ 50-60 Hz/ I-----	7
8. 400 MODIFICATION DEPUIS 380 V(III) JUSQU'À 220 (I)-----	8

400 A ESQUEMA ELECTRICO / WIRING DIAGRAM

230V / 60 Hz / III



- #1 blue / azul / bleu
- #2 red / rojo / rouge
- #3 brown / marrón / brown
- #4 black / negro / noir
- #5 orange / naranja / orange
- #6 violet / violeta / violet
- #7 white / blanco / blanc
- #8 grey / gris / gris

H.—Presostato de seguridad de alta
 L.—Presostato de seguridad de baja
 SA.—Sonda de Ambiente
 SC.—Sonda de Ciclo
 T1.—Termostato de stock
 P.—Electroválvula de agua
 Q.—Electroválvula de gas caliente
 S.—Compresor
 B.—Bomba
 R.—Motor de ventilador (solo cond. aire)
 F.—Presostato ventilador (solo cond. aire)

H.—High pressure switch
 L.—Low pressure switch
 SA.—Air temp. probe
 SC.—Cycle temp. probe.
 T1.—Bin thermostat
 P.—Water electrovalve
 Q.—Hot gas electrovalve
 S.—Compressor
 B.—Pump
 R.—Fan (only air cond.)
 F.—Fan control (only air cond.)

H.—Pressostat de haute
 L.—Pressostat de basse
 SA.—Sonde de temp. ambiente
 SC.—Sonde de cycle
 T1.—Thermostat de stock
 P.—Électrovanne d'eau
 Q.—Électrovanne de gaz chaud
 S.—Compresseur
 B.—Ppompe à eau
 R.—Ventilateur (seulement c. air)
 F.—Contrôle du ventilateur (seulement cond. air)

DIP-SWITCH

SW1— ON alarmas de tiempo habilitadas (*)
 OFF alarmas de tiempo deshabilitadas
 SW2— ON rearme automático presostato
 OFF rearme manual presostato (*)
 SW3— ON rearme automático por corte de luz
 OFF rearme manual por corte de luz (*)

(*) ajuste de fábrica.

DIP-SWITCH

SW1— ON tiemeout alarms ON (*)
 OFF timeout alarms OFF
 SW2— ON automatic switch on pressostat
 OFF manual switch on pressostat (*)
 SW3— ON automatic switch on if the power cuts out
 OFF manual switch on if the power cuts out (*)

(*) default settings.

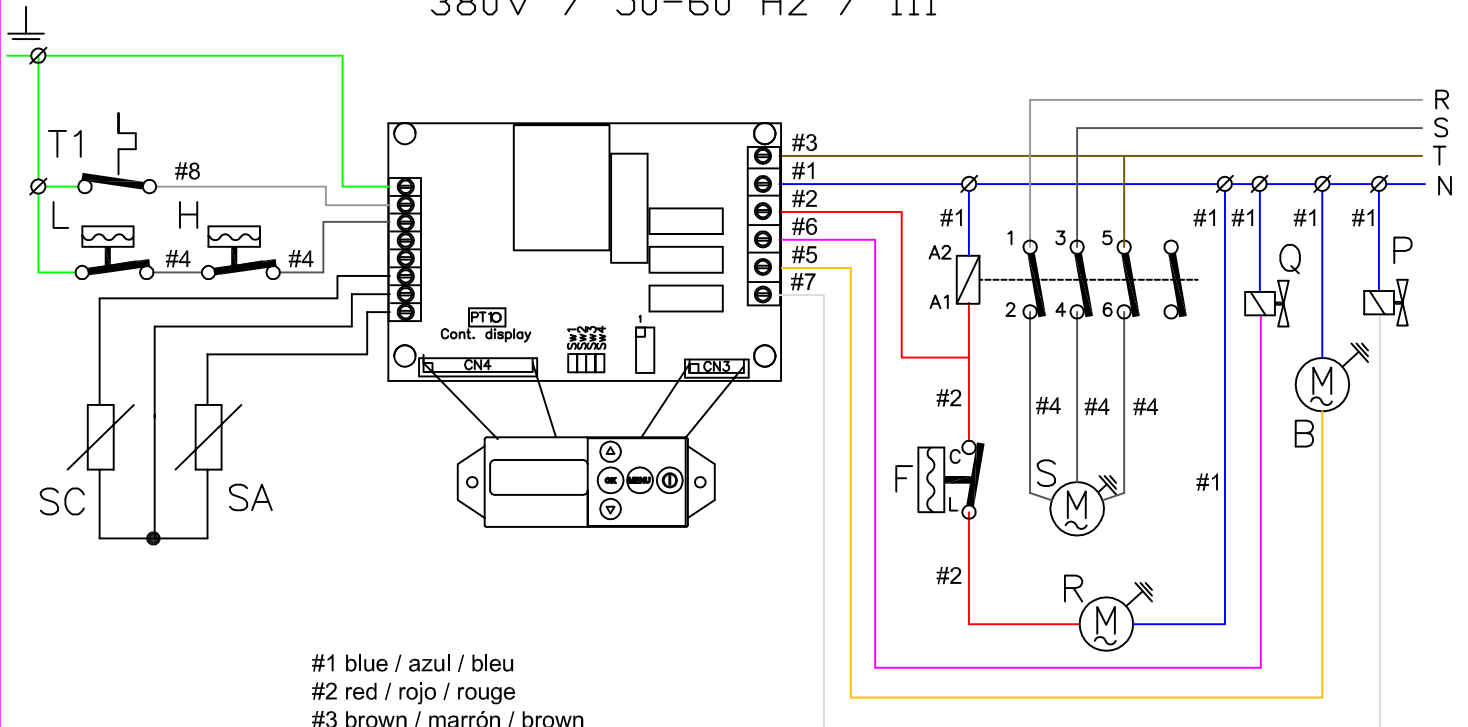
DIP-SWITCH

SW1— ON alarmes de temps activée (*)
 OFF alarmes de temps désactivée
 SW2— ON pressostat à réarmement automatique
 OFF pressostat à réarmement manuel (*)
 SW3— ON réarmement automatique par coupure d'alimentation
 OFF réarmement manuel par coupure d'alimentation (*)

(*) réglage d'usine.

400 A ESQUEMA ELECTRICO / WIRING DIAGRAM

380V / 50-60 Hz / III



#1 blue / azul / bleu
 #2 red / rojo / rouge
 #3 brown / marrón / brown
 #4 black / negro / noir
 #5 orange / naranja / orange
 #6 violet / violeta / violet
 #7 white / blanco / blanc
 #8 grey / gris / gris

H.—Presostato de seguridad de alta
 L.—Presostato de seguridad de baja
 SA.—Sonda de Ambiente
 SC.—Sonda de Ciclo
 T1.—Termostato de stock
 P.—Electroválvula de agua
 Q.—Electroválvula de gas caliente
 S.—Compresor
 B.—Bomba
 R.—Motor de ventilador (solo cond. aire)
 F.—Presostato ventilador (solo cond. aire)

H.—High pressure switch
 L.—Low pressure switch
 SA.—Air temp. probe
 SC.—Cycle temp. probe.
 T1.—Bin thermostat
 P.—Water electrovalve
 Q.—Hot gas electrovalve
 S.—Compresor
 B.—Pump
 R.—Fan (only air cond.)
 F.—Fan control (only air cond.)

H.—Pressostat de haute
 L.—Pressostat de basse
 SA.—Sonde de temp. ambiante
 SC.—Sonde de cycle
 T1.—Thermostat de stock
 P.—Électrovanne d'eau
 Q.—Électrovanne de gaz chaud
 S.—Compresseur
 B.—Ppompe à eau
 R.—Ventilateur (seulement c. air)
 F.—Contrôle du ventilateur (seulement cond. air)

DIP-SWITCH

SW1— ON alarmas de tiempo habilitadas (*)
 OFF alarmas de tiempo deshabilitadas
 SW2— ON rearme automático presostato
 OFF rearme manual presostato (*)
 SW3— ON rearme automático por
 corte de luz
 OFF rearme manual por
 corte de luz (*)

(*) ajuste de fábrica.

DIP-SWITCH

SW1— ON tiemout alarms ON (*)
 OFF timeout alarms OFF
 SW2— ON automatic switch on pressostat
 OFF manual switch on pressostat (*)
 SW3— ON automatic switch on if the power
 cuts out
 OFF manual switch on if the power
 cuts out (*)

(*) default settings.

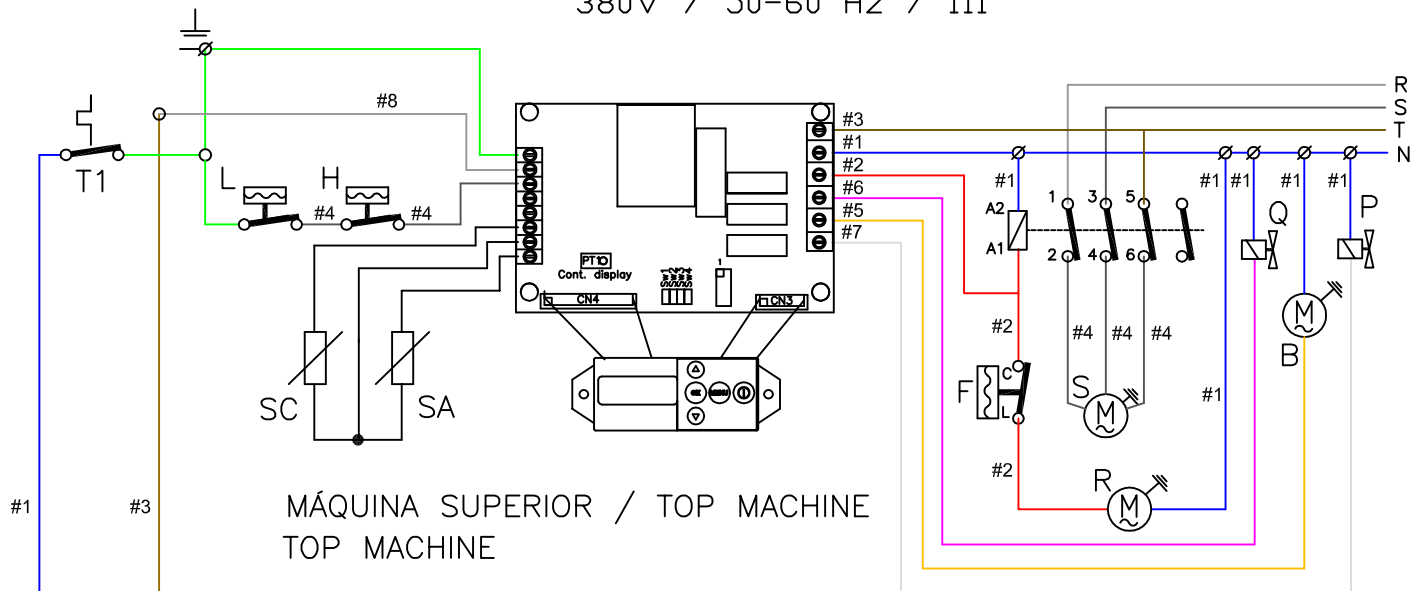
DIP-SWITCH

SW1— ON alarmes de temps activée (*)
 OFF alarmes de temps désactivée
 SW2— ON pressostat à réarmement automatique
 OFF pressostat à réarmement manuel (*)
 SW3— ON réarmement automatique par coupure d'alimentation
 OFF réarmement manuel par coupure d'alimentation (*)

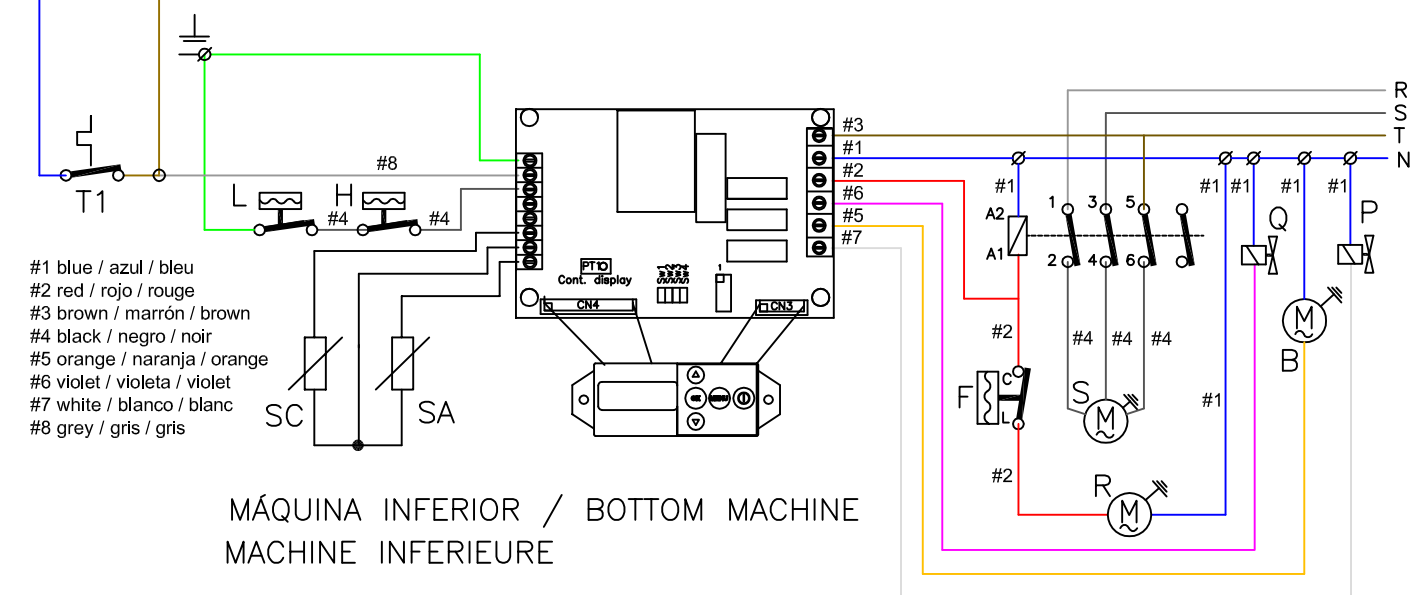
(*) réglage d'usine.

400 A ESQUEMA ELECTRICO APILADO / STACKED WIRING DIAGRAM

380V / 50-60 Hz / III



MÁQUINA SUPERIOR / TOP MACHINE
TOP MACHINE



MÁQUINA INFERIOR / BOTTOM MACHINE
MACHINE INFERIEURE

- #1 blue / azul / bleu
- #2 red / rojo / rouge
- #3 brown / marrón / brown
- #4 black / negro / noir
- #5 orange / naranja / orange
- #6 violet / violeta / violet
- #7 white / blanco / blanc
- #8 grey / gris / gris

- H.-Presostato de seguridad de alta
- L.-Presostato de seguridad de baja
- SA.-Sonda de Ambiente
- SC.-Sonda de Ciclo
- T1.-Termostato de stock
- P.-Electroválvula de agua
- Q.-Electroválvula de gas caliente
- S.-Compresor
- B.-Bomba
- R.-Motor de ventilador (solo cond. aire)
- F.-Presostato ventilador (solo cond. aire)

- H.-High pressure switch
- L.-Low pressure switch
- SA.-Air temp. probe
- SC.-Cycle temp. probe.
- T1.-Bin thermostat
- P.-Water electrovalve
- Q.-Hot gas electrovalve
- S.-Compressor
- B.-Pump
- R.-Fan (only air cond.)
- F.-Fan control (only air cond.)

- H.-Pressostat de haute
- L.-Pressostat de basse
- SA.-Sonde de temp. ambiente
- SC.-Sonde de cycle
- T1.-Thermostat de stock
- P.-Électrovanne d'eau
- Q.-Électrovanne de gaz chaud
- S.-Compresseur
- B.-Ppompe à eau
- R.-Ventilateur (seulement c. air)
- F.-Contrôle du ventilateur (seulement cond. air)

DIP-SWITCH

- SW1- ON alarmas de tiempo habilitadas (*)
- OFF alarmas de tiempo deshabilitadas
- SW2- ON rearme automático presostato
- OFF rearme manual presostato (*)
- SW3- ON rearme automático por corte de luz
- OFF rearme manual por corte de luz (*)

(*) ajuste de fábrica.

DIP-SWITCH

- SW1- ON tiemeout alarms ON (*)
- OFF timeout alarms OFF
- SW2- ON automatic switch on pressostat
- OFF manual switch on pressostat (*)
- SW3- ON automatic switch on if the power cuts out
- OFF manual switch on if the power cuts out (*)

(*) default settings.

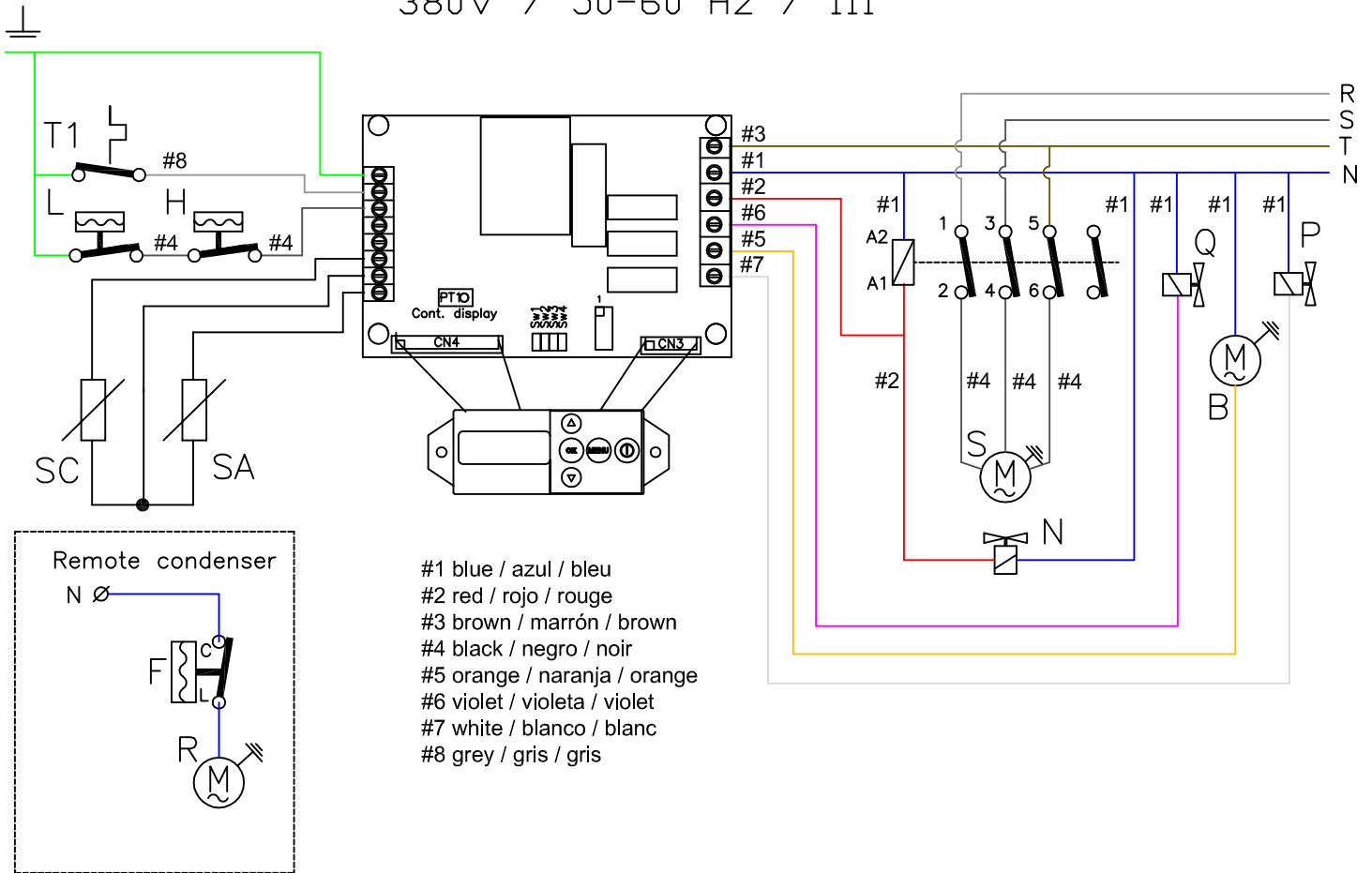
DIP-SWITCH

- SW1- ON alarmes de temps activée (*)
- OFF alarmes de temps désactivée
- SW2- ON pressostat à réarmement automatique
- OFF pressostat à réarmement manuel (*)
- SW3- ON réarmement automatique par coupure d'alimentation
- OFF réarmement manuel par coupure d'alimentation (*)

(*) réglage d'usine.

400 A (REMOTE) ESQUEMA ELECTRICO / WIRING DIAGRAM

380V / 50-60 Hz / III



H.—Presostato de seguridad de alta
 L.—Presostato de seguridad de baja
 SA.—Sonda de Ambiente
 SC.—Sonda de Ciclo
 T1.—Termostato de stock
 P.—Electroválvula de agua
 Q.—Electroválvula de gas caliente
 S.—Compresor
 B.—Bomba
 R.—Motor de ventilador (solo cond. aire)
 F.—Presostato ventilador (solo cond. aire)

H.—High pressure switch
 L.—Low pressure switch
 SA.—Air temp. probe
 SC.—Cycle temp. probe.
 T1.—Bin thermostat
 P.—Water electrovalve
 Q.—Hot gas electrovalve
 S.—Compressor
 B.—Pump
 R.—Fan (only air cond.)
 F.—Fan control (only air cond.)

H.—Pressostat de haute
 L.—Pressostat de basse
 SA.—Sonde de temp. ambiante
 SC.—Sonde de cycle
 T1.—Thermostat de stock
 P.—Électrovanne d'eau
 Q.—Électrovanne de gaz chaud
 S.—Compresseur
 B.—Ppompe à eau
 R.—Ventilateur (seulement c. air)
 F.—Contrôle du ventilateur (seulement cond. air)

DIP-SWITCH

SW1— ON alarmas de tiempo habilitadas (*)
 OFF alarmas de tiempo deshabilitadas
 SW2— ON rearme automático presostato
 OFF rearme manual presostato (*)
 SW3— ON rearme automático por corte de luz
 OFF rearme manual por corte de luz (*)
 (*) ajuste de fábrica.

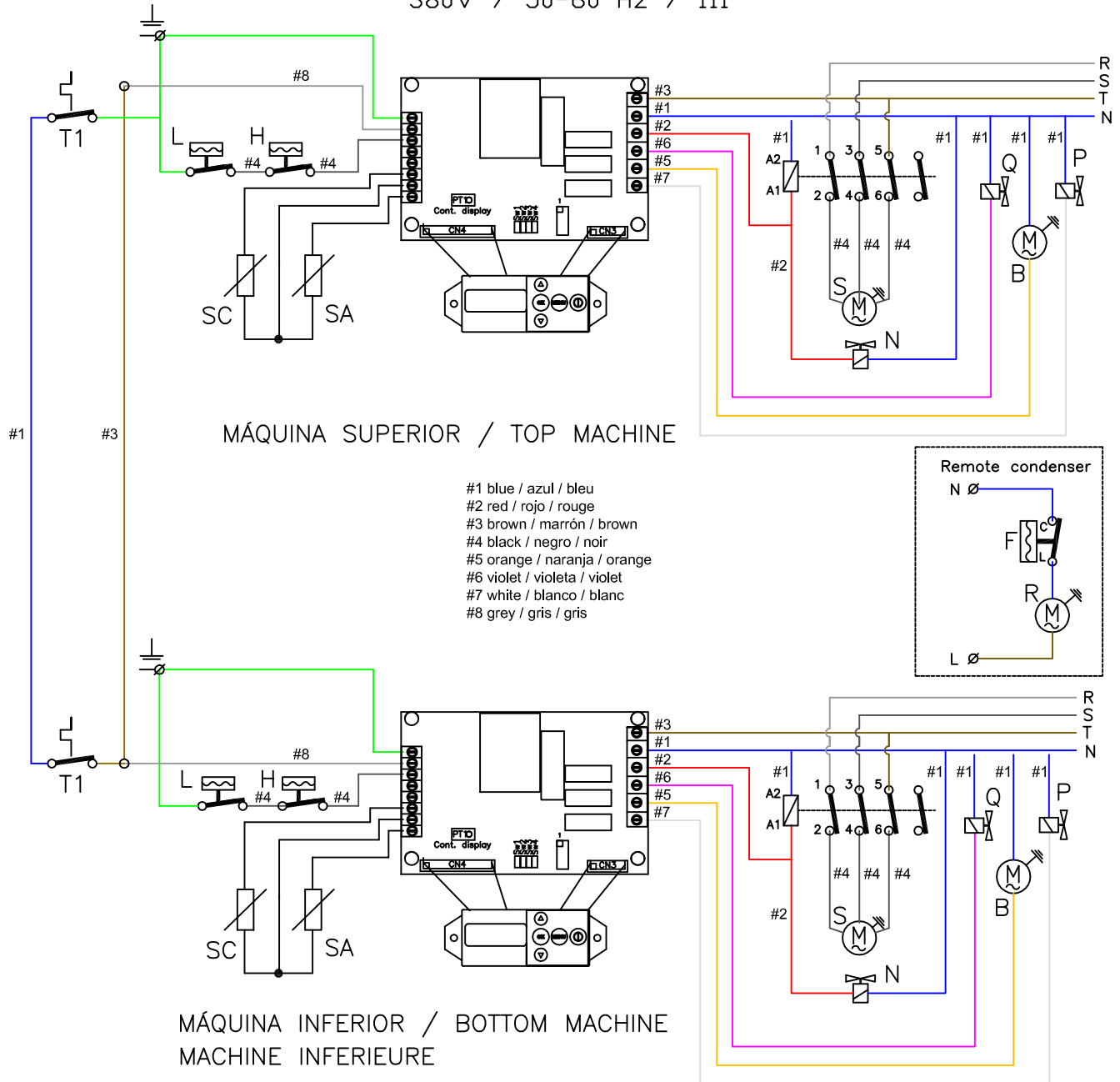
DIP-SWITCH

SW1— ON tiemeout alarms ON (*)
 OFF timeout alarms OFF
 SW2— ON automatic switch on pressostat
 OFF manual switch on pressostat (*)
 SW3— ON automatic switch on if the power cuts out
 OFF manual switch on if the power cuts out (*)
 (*) default settings.

DIP-SWITCH

SW1— ON alarmes de temps activée (*)
 OFF alarmes de temps désactivée
 SW2— ON pressostat à réarmement automatique
 OFF pressostat à réarmement manuel (*)
 SW3— ON réarmement automatique par coupure d'alimentation
 OFF réarmement manuel par coupure d'alimentation (*)
 (*) réglage d'usine.

400 A ESQUEMA ELECTRICO APILADO REMOTA / REMOTE STACKED WIRING DIAGRAM
380V / 50-60 Hz / III



- #1 blue / azul / bleu
- #2 red / rojo / rouge
- #3 brown / marrón / brown
- #4 black / negro / noir
- #5 orange / naranja / orange
- #6 violet / violeta / violet
- #7 white / blanco / blanc
- #8 grey / gris / gris

- H.-Presostato de seguridad de alta
- L.-Presostato de seguridad de baja
- SA.-Sonda de Ambiente
- SC.-Sonda de Ciclo
- T1.-Termostato de stock
- P.-Electroválvula de agua
- Q.-Electroválvula de gas caliente
- S.-Compresor
- B.-Bomba
- R.-Motor de ventilador (solo cond. aire)
- F.-Presostato ventilador (solo cond. aire)

- H.-High pressure switch
- L.-Low pressure switch
- SA.-Air temp. probe
- SC.-Cycle temp. probe.
- T1.-Bin thermostat
- P.-Water electrovalve
- Q.-Hot gas electrovalve
- S.-Compressor
- B.-Pump
- R.-Fan (only air cond.)
- F.-Fan control (only air cond.)

- H.-Pressostat de haute
- L.-Pressostat de basse
- SA.-Sonde de temp. ambiante
- SC.-Sonde de cycle
- T1.-Thermostat de stock
- P.-Électrovanne d'eau
- Q.-Électrovanne de gaz chaud
- S.-Compresseur
- B.-Ppompe à eau
- R.-Ventilateur (seulement c. air)
- F.-Contrôle du ventilateur (seulement cond. air)

DIP-SWITCH

- SW1- ON alarmas de tiempo habilitadas (*)
- OFF alarmas de tiempo deshabilitadas
- SW2- ON rearme automático presostato
- OFF rearme manual presostato (*)
- SW3- ON rearme automático por corte de luz
- OFF rearme manual por corte de luz (*)

(*) ajuste de fábrica.

DIP-SWITCH

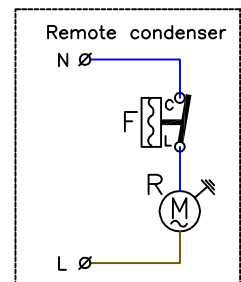
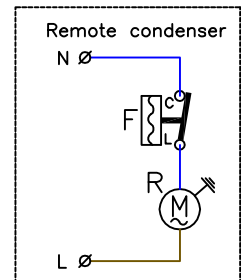
- SW1- ON tiemeout alarms ON (*)
- OFF timeout alarms OFF
- SW2- ON automatic switch on pressostat
- OFF manual switch on pressostat (*)
- SW3- ON automatic switch on if the power cuts out
- OFF manual switch on if the power cuts out (*)

(*) default settings.

DIP-SWITCH

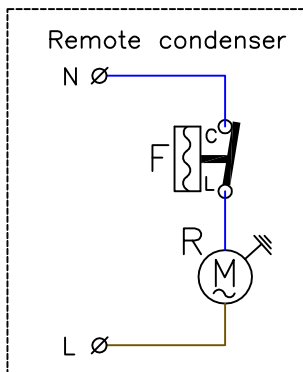
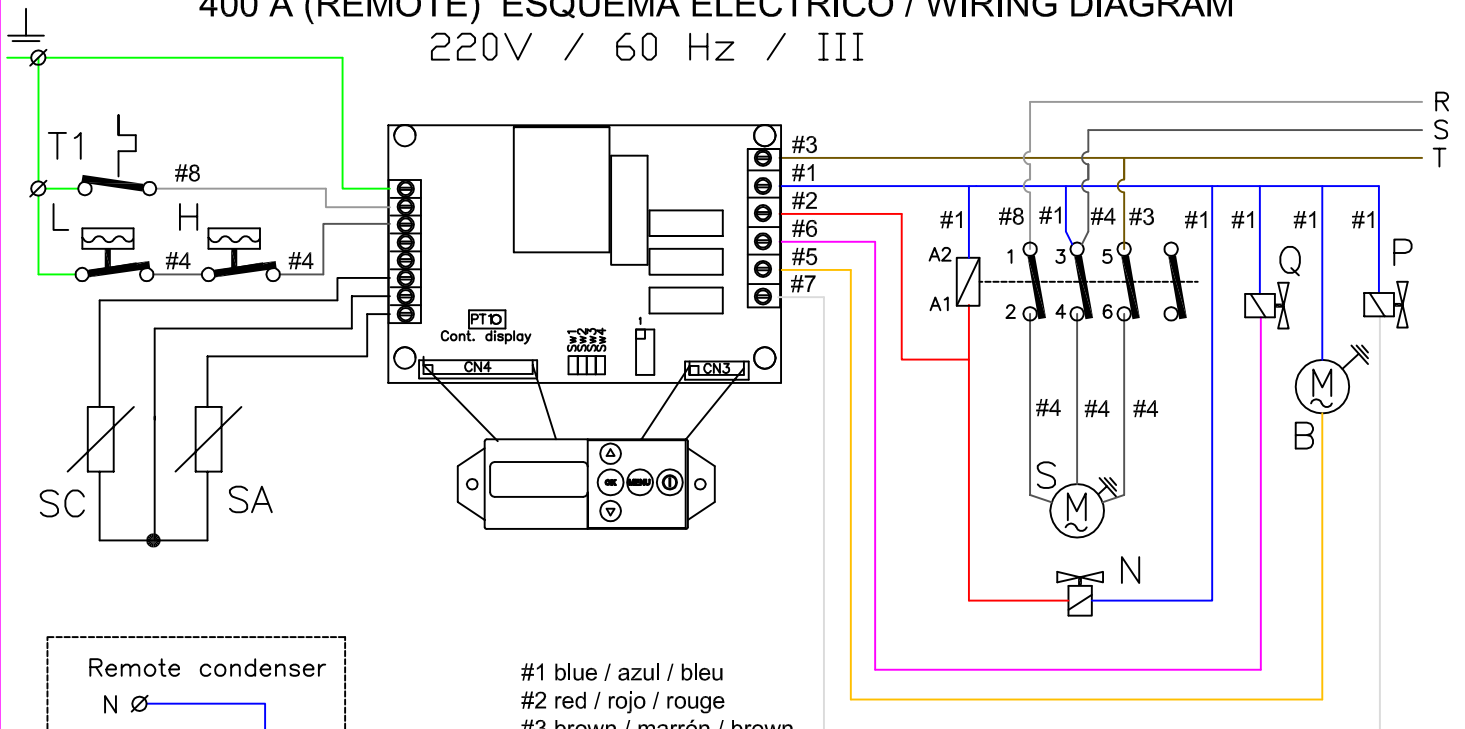
- SW1- ON alarmes de temps activée (*)
- OFF alarmes de temps désactivée
- SW2- ON pressostat à réarmement automatique
- OFF pressostat à réarmement manuel (*)
- SW3- ON réarmement automatique par coupure d'alimentation
- OFF réarmement manuel par coupure d'alimentation (*)

(*) réglage d'usine.



400 A (REMOTE) ESQUEMA ELECTRICO / WIRING DIAGRAM

220V / 60 Hz / III



- #1 blue / azul / bleu
- #2 red / rojo / rouge
- #3 brown / marrón / brown
- #4 black / negro / noir
- #5 orange / naranja / orange
- #6 violet / violeta / violet
- #7 white / blanco / blanc
- #8 grey / gris / gris

- H.—Presostato de seguridad de alta
- L.—Presostato de seguridad de baja
- SA.—Sonda de Ambiente
- SC.—Sonda de Ciclo
- T1.—Termostato de stock
- P.—Electroválvula de agua
- Q.—Electroválvula de gas caliente
- S.—Compresor
- B.—Bomba
- R.—Motor de ventilador (solo cond. aire)
- F.—Presostato ventilador (solo cond. aire)

- H.—High pressure switch
- L.—Low pressure switch
- SA.—Air temp. probe
- SC.—Cycle temp. probe.
- T1.—Bin thermostat
- P.—Water electrovalve
- Q.—Hot gas electrovalve
- S.—Compressor
- B.—Pump
- R.—Fan (only air cond.)
- F.—Fan control (only air cond.)

- H.—Pressostat de haute
- L.—Pressostat de basse
- SA.—Sonde de temp. ambiente
- SC.—Sonde de cycle
- T1.—Thermostat de stock
- P.—Électrovanne d'eau
- Q.—Électrovanne de gaz chaud
- S.—Compresseur
- B.—Ppompe à eau
- R.—Ventilateur (seulement c. air)
- F.—Contrôle du ventilateur (seulement cond. air)

DIP-SWITCH

- SW1— ON alarmas de tiempo habilitadas (*)
OFF alarmas de tiempo deshabilitadas
 - SW2— ON rearme automático presostato
OFF rearme manual presostato (*)
 - SW3— ON rearme automático por corte de luz
OFF rearme manual por corte de luz (*)
- (*) ajuste de fábrica.

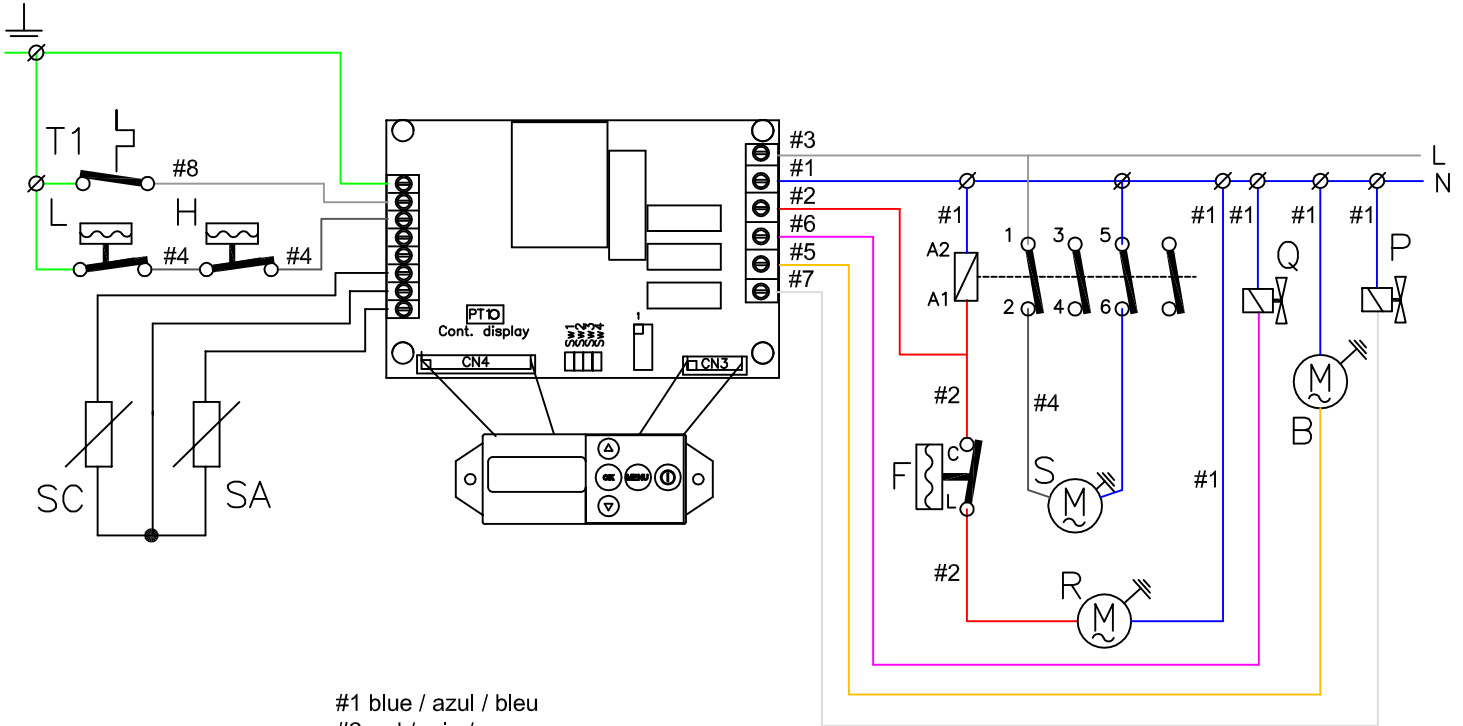
DIP-SWITCH

- SW1— ON tiemeout alarms ON (*)
OFF timeout alarms OFF
 - SW2— ON automatic switch on pressostat
OFF manual switch on pressostat (*)
 - SW3— ON automatic switch on if the power cuts out
OFF manual switch on if the power cuts out (*)
- (*) default settings.

DIP-SWITCH

- SW1— ON alarmes de temps activée (*)
OFF alarmes de temps désactivée
 - SW2— ON pressostat à réarmement automatique
OFF pressostat à réarmement manuel (*)
 - SW3— ON réarmement automatique par coupure d'alimentation
OFF réarmement manuel par coupure d'alimentation (*)
- (*) réglage d'usine.

400 A / WIRING MODIFICATION FROM 380V (III) TO 220V (I)



- #1 blue / azul / bleu
- #2 red / rojo / rouge
- #3 brown / marrón / brown
- #4 black / negro / noir
- #5 orange / naranja / orange
- #6 violet / violeta / violet
- #7 white / blanco / blanc
- #8 grey / gris / gris

H.—Presostato de seguridad de alta
 L.—Presostato de seguridad de baja
 SA.—Sonda de Ambiente
 SC.—Sonda de Ciclo
 T1.—Termostato de stock
 P.—Electroválvula de agua
 Q.—Electroválvula de gas caliente
 S.—Compresor
 B.—Bomba
 R.—Motor de ventilador (solo cond. aire)
 F.—Presostato ventilador (solo cond. aire)

H.—High pressure switch
 L.—Low pressure switch
 SA.—Air temp. probe
 SC.—Cycle temp. probe.
 T1.—Bin thermostat
 P.—Water electrovalve
 Q.—Hot gas electrovalve
 S.—Compressor
 B.—Pump
 R.—Fan (only air cond.)
 F.—Fan control (only air cond.)

H.—Pressostat de haute
 L.—Pressostat de basse
 SA.—Sonde de temp. ambiante
 SC.—Sonde de cycle
 T1.—Thermostat de stock
 P.—Électrovanne d'eau
 Q.—Électrovanne de gaz chaud
 S.—Compresseur
 B.—Ppompe à eau
 R.—Ventilateur (seulement c. air)
 F.—Contrôle du ventilateur (seulement cond. air)

DIP-SWITCH

SW1— ON alarmas de tiempo habilitadas (*)
 OFF alarmas de tiempo deshabilitadas
 SW2— ON rearme automático presostato
 OFF rearme manual presostato (*)
 SW3— ON rearme automático por corte de luz
 OFF rearme manual por corte de luz (*)
 (*) ajuste de fábrica.

DIP-SWITCH

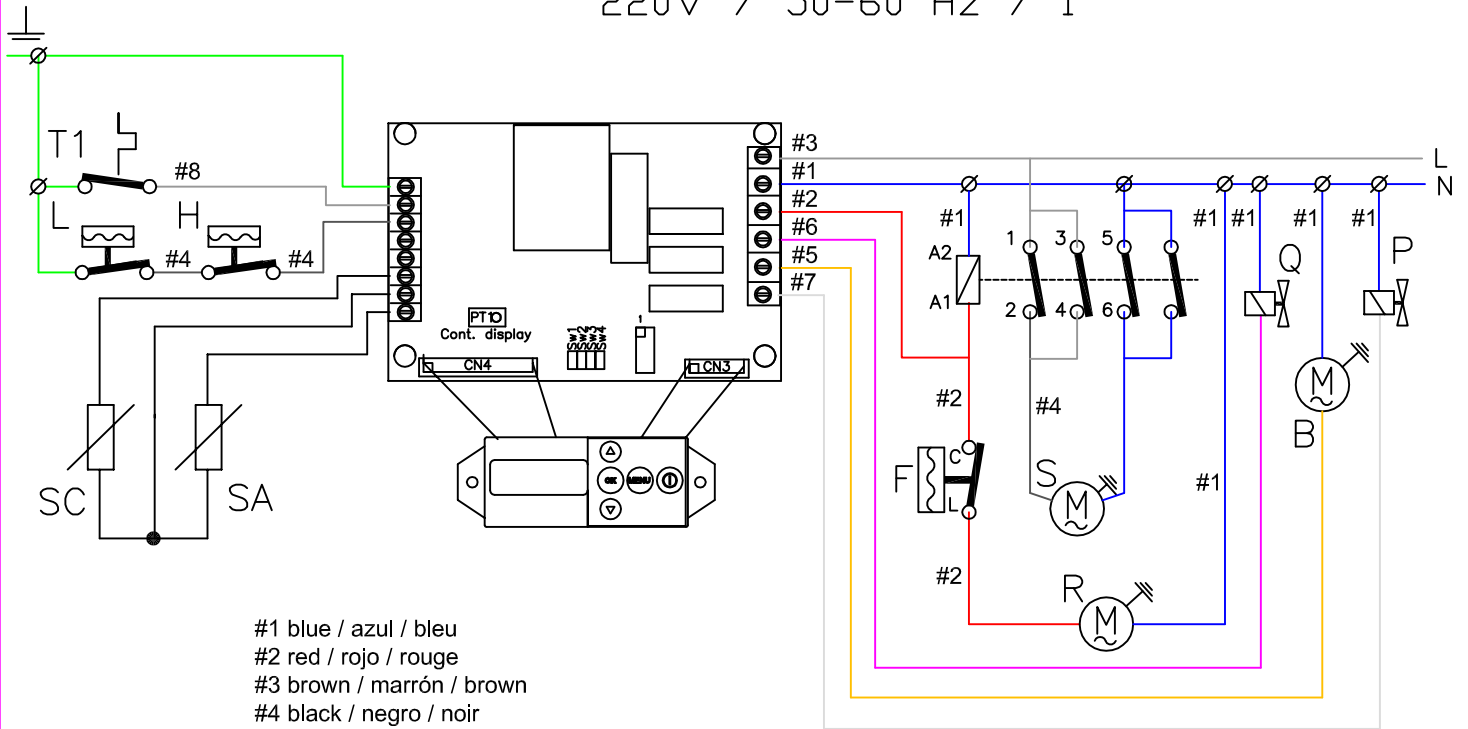
SW1— ON tiemeout alarms ON (*)
 OFF timeout alarms OFF
 SW2— ON automatic switch on pressostat
 OFF manual switch on pressostat (*)
 SW3— ON automatic switch on if the power cuts out
 OFF manual switch on if the power cuts out (*)
 (*) default settings.

DIP-SWITCH

SW1— ON alarmes de temps activée (*)
 OFF alarmes de temps désactivée
 SW2— ON pressostat à réarmement automatique
 OFF pressostat à réarmement manuel (*)
 SW3— ON réarmement automatique par coupure d'alimentation
 OFF réarmement manuel par coupure d'alimentation (*)
 (*) réglage d'usine.

400 A ESQUEMA ELECTRICO / WIRING DIAGRAM

220V / 50-60 Hz / I



- #1 blue / azul / bleu
- #2 red / rojo / rouge
- #3 brown / marrón / brown
- #4 black / negro / noir
- #5 orange / naranja / orange
- #6 violet / violeta / violet
- #7 white / blanco / blanc
- #8 grey / gris / gris

H.—Presostato de seguridad de alta
 L.—Presostato de seguridad de baja
 SA.—Sonda de Ambiente
 SC.—Sonda de Ciclo
 T1.—Termostato de stock
 P.—Electroválvula de agua
 Q.—Electroválvula de gas caliente
 S.—Compresor
 B.—Bomba
 R.—Motor de ventilador (solo cond. aire)
 F.—Presostato ventilador (solo cond. aire)

H.—High pressure switch
 L.—Low pressure switch
 SA.—Air temp. probe
 SC.—Clycle temp. probe.
 T1.—Bin thermostat
 P.—Water electrovalve
 Q.—Hot gas electrovalve
 S.—Compresor
 B.—Pump
 R.—Fan (only air cond.)
 F.—Fan control (only air cond.)

H.—Pressostat de haute
 L.—Pressostat de basse
 SA.—Sonde de temp. ambiente
 SC.—Sonde de cycle
 T1.—Thermostat de stock
 P.—Électrovanne d'eau
 Q.—Électrovanne de gaz chaud
 S.—Compresseur
 B.—Ppompe à eau
 R.—Ventilateur (seulement c. air)
 F.—Contrôle du ventilateur
 (seulement cond. air)

DIP-SWITCH

SW1— ON alarmas de tiempo habilitadas (*)
 OFF alarmas de tiempo deshabilitadas
 SW2— ON rearme automático presostato
 OFF rearme manual presostato (*)
 SW3— ON rearme automático por
 corte de luz
 OFF rearme manual por
 corte de luz (*)
 (*) ajuste de fábrica.

DIP-SWITCH

SW1— ON tiemeout alarms ON (*)
 OFF timeout alarms OFF
 SW2— ON automatic switch on pressostat
 OFF manual switch on pressostat (*)
 SW3— ON automatic switch on if the power
 cuts out
 OFF manual switch on if the power
 cuts out (*)
 (*) default settings.

DIP-SWITCH

SW1— ON alarmes de temps activée (*)
 OFF alarmes de temps désactivée
 SW2— ON pressostat à réarmement automatique
 OFF pressostat à réarmement manuel (*)
 SW3— ON réarmement automatique par coupure d'alimentation
 OFF réarmement manuel par coupure d'alimentation (*)
 (*) réglage d'usine.

The Company reserves the right to change models and specifications without prior notice.

Cod. 30243 / 7 -2017