

Repasseuses à rouleau

Diamètre 502 mm

Largeur d'insertion : 1600 mm, 2000 mm, 2600 mm, 3200
mm

Voir la page 18 pour identifier le modèle.

Installation/Fonctionnement/Entretien

Traduction des instructions originales

Conserver ce mode d'emploi pour toute consultation ultérieure.

ATTENTION : Veuillez lire les instructions avant d'utiliser la machine.

(En cas de changement de propriétaire, ce manuel doit accompagner la machine.)


Table des matières

Instructions et informations générales.....	6
Objectif de la machine.....	6
Utilisation inappropriée de la machine.....	7
Recommandations pour l'utilisateur.....	7
Consignes de sécurité.....	9
Instructions importantes sur la sécurité.....	9
Avertissements liés au fonctionnement.....	10
Avertissements concernant le transport et le stockage.....	12
Introduction.....	13
Symboles sur la machine.....	13
Information figurant sur la plaque signalétique.....	14
Plaque de série de la machine pour chauffage au gaz.....	15
Plaque de série de la machine pour chauffage à la vapeur.....	16
Date de fabrication.....	17
Pièces de rechange.....	17
Le service client.....	18
Identification du modèle.....	19
Caractéristiques techniques et dimensions.....	21
Caractéristiques générales.....	21
Installation.....	29
Manipulation, transport et stockage.....	29
Retrait de la palette.....	30
Exigences d'installation.....	31
Exigences en matière d'espace.....	32
Nivellement de la machine au sol.....	34
Raccordement au système d'échappement de la vapeur.....	37
Installation de plusieurs repasseuses.....	40
Raccordement électrique.....	41
Branchement de la machine (sans disjoncteur différentiel) - Exécution (N, C, U, H).....	41
Branchement de la machine (avec disjoncteur différentiel) - Exécution (N, C, U, H).....	42
Dispositif différentiel résiduel (DDR)	44
Fils d'alimentation et protection d'alimentation.....	44
Préparation du câble - Exécution (N, C, U, H).....	45
Flèche du câble d'alimentation.....	45

Protection mécanique du câble.....	46
Point de branchement - Exécution (N, C, U, H).....	46
Raccordement de protection des machines (mise à la terre).....	46
Chauffage au gaz uniquement (ne s'applique qu'aux appareils chauffés au gaz)..	47
Installation du raccordement au gaz.....	47
Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz).....	65
Instructions d'utilisation (machines avec chauffage au gaz).....	65
Passage à un autre gaz.....	67
Chauffage de la vapeur (seulement applicable aux machines avec chauffage à la vapeur).....	68
Préparation de la machine pour la mise en marche.....	70
Démontage des étais de transport.....	70
Mise en service de la machine.....	71
Fonctionnement.....	73
Touche CONTROL.....	73
Affichage multifonction – mode de fonctionnement.....	74
Mode d'emploi.....	75
Maintenance et réglages.....	78
Consignes de sécurité pour l'entretien.....	78
Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection.....	78
Nettoyage du brûleur à gaz (pour les appareils chauffés au gaz).....	79
Rouleau de repassage.....	79
Arrêt de la machine pour une courte durée, entretien quotidien du rouleau.....	79
Rouleau en acier poli.....	79
Rouleau poli avec couche de chrome dur.....	80
Nettoyage du rouleau de repassage.....	80
Bandes de repassage.....	81
Tension des bandes de repassage.....	81
Remplacement des bandes de repassage.....	81
Bandes d'engagement de la table d'engagement.....	83
Mise en tension des bandes d'engagement de la table d'engagement.....	83
Rubans du rouleau presseur supérieur.....	85
Rouleau presseur supérieur.....	85
Transmission par chaîne.....	87
Paliers.....	89
Décolleurs.....	92
Sonde de température – sondes de protection et de régulation.....	94
Installation électrique – entretien.....	96
Variateurs de fréquence.....	97
Moteur de la commande principale.....	98
Ventilateur de tirage principal.....	98
Unité de commande (modèles avec chauffage au gaz uniquement).....	98
Câble à haute tension (modèles avec chauffage au gaz uniquement).....	98
Électrode d'allumage et d'ionisation (modèles avec chauffage au gaz uniquement)	
.....	99
Activation de l'interrupteur de pression / flux d'air (Modèles chauffés au gaz uniquement).....	99


Commande de la table d'engagement – embrayage*.....	99
Filtres.....	100
Transmission à entraînement manuel.....	100
Disjoncteur de protection à courant de défaut (mise à la terre) – Testage.....	100
Mise hors service de la repasseuse.....	100
Mise au rebut de l'unité.....	101
Déconnexion de la machine.....	101
Élimination de la machine.....	101
Élimination de la machine (par une entreprise spécialisée).....	101
Élimination de la machine (par le propriétaire).....	101
Chine Limitation de l'utilisation des substances dangereuses (RoHS)...	102

Instructions et informations générales


	AVERTISSEMENT
<p>Pour votre sécurité, les informations de ce manuel doivent être suivies pour minimiser les risques d'incendie ou d'explosion, ou pour éviter les dégâts matériels, les blessures personnelles ou les décès.</p>	
C357	

Version chauffage au gaz

Ces notes doivent être affichées à des endroits visibles

	AVERTISSEMENT
<p>Pour plus de sécurité, les informations de ce manuel doivent être suivies pour minimiser les risques d'incendie ou d'explosion, ou pour éviter les dégâts matériels, les blessures personnelles ou les décès.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • Ne pas entreposer ni utiliser d'essence ou autres gaz et liquides inflammables au voisinage de cette machine ou de tout autre appareil électroménager. • QUEFAIRE SI VOUS SENTEZ DU GAZ : <ul style="list-style-type: none"> • Ne tentez d'allumer aucun appareil. • Ne touchez à aucun interrupteur électrique : n'utilisez aucun téléphone dans votre bâtiment. • Évacuez tous les occupants de la pièce, le bâtiment ou la zone. • Téléphoner immédiatement à la compagnie de gaz depuis un bâtiment voisin. Suivre les instructions de la compagnie de gaz. • Si vous n'arrivez pas à joindre votre fournisseur de gaz, appelez les pompiers. • L'installation et l'entretien doivent être effectués par un installateur agréé, un service de réparation ou la compagnie de gaz. • INCENDIE OU EXPLOSION : Tout manquement à respecter à la lettre les avertissements de sécurité peut conduire à un accident corporel grave, voire mortel, et à des dommages matériels. 	
C366	

Pour votre sécurité

	AVERTISSEMENT
<p>Ne pas entreposer ni utiliser d'essence ou autres gaz et liquides inflammables au voisinage de cette machine ou de tout autre appareil électroménager.</p>	
C367	

- L'information à afficher doit être obtenue auprès du fournisseur de gaz local.
- Pour plus d'informations sur les machines chauffées au gaz, voir Chauffage au gaz (uniquement applicable aux machines chauffées au gaz).

Objectif de la machine

- La machine est exclusivement destinée au repassage de linge plat (draps, nappes, serviettes, mouchoirs, etc.) en lin, coton, laine, soie, en fibres polyacryliques et en polyester.
- Dans la repasseuse, insérer du linge ayant un taux d'humidité résiduelle optimal de 50 % ± 10 %. La repasseuse exécutera le séchage final. Il est nécessaire d'essorer ou de présécher du linge ayant un taux d'humidité résiduelle élevé. Avant de le repasser, humidifier le linge qui serait trop sec sinon il pourrait rester collé aux bandes de repassage au niveau de la goutte de sortie et cela pourrait créer de l'électricité statique.
- Le linge doit être rincé convenablement. Si on ne respecte pas cette condition, on risque de causer le jaunissement du linge et éventuellement le dépôt de résidus de lessives en poudre sur le rouleau de repassage.
- Le linge doit être trié selon le type et la température de repassage. Vider les poches, retirer du linge tout objet étranger qui pourrait endommager aussi bien le linge que la machine.
- Porter une attention toute particulière lors du repassage de tissus synthétiques et autres tissus imprimés afin que ceux-ci ne restent pas attachés au rouleau.
- Il n'est pas recommandé de repasser les housses et les couvertures.
- Vérifier que le linge est apte au repassage et si oui, à quelle température.
- Le fabricant de la machine n'est en aucun cas responsable de l'endommagement des tissus causé par un processus de repassage non approprié.

Utilisation inappropriée de la machine



AVERTISSEMENT

Cette machine est conçue pour le repassage et le séchage industriels des linges plats lavés à l'eau. Les utilisations qui diffèrent de ce qui prévu (sans permission écrite du fabricant) sont considérées comme incorrectes.

C010

- Ne repasser pas de linge dont la composition empêche la rétention de l'humidité.
- La machine n'est pas destinée au repassage du linge comportant des parties métalliques, en plastique, en fibres de verre ou en mousse caoutchouteuse.
- La machine n'est pas destinée au repassage de linge comportant des éléments tellement durs qu'ils pourraient endommager les bandes de repassage ou la surface du rouleau.
- La machine n'est pas destinée au repassage de linge comportant des boutons.
- Ne laisser jamais de linge dans la repasseuse!
- Dans le cas où toute la largeur d'engagement de la machine ne serait utilisée lors du repassage d'une pièce de linge, insérer le linge du côté droit et du côté gauche alternativement de manière à assurer que l'engagement soit uniforme.
- Ne pas débrancher l'alimentation électrique tant que la machine est à une température supérieure à 80 °C [176 °F], sauf cas exceptionnels.
- Ne pas faire fonctionner la machine à la vitesse maximale lors de la phase de chauffe ou de refroidissement.
- Ne pas éteindre la machine tant que les bandes de repassage ne sont pas complètement sèches.
- Ne pas repasser lorsque la température est inférieure à 80°C [176 °F]; dans le cas contraire, on risquerait de causer de l'oxydation sur le rouleau.
- Ne pas repasser de tissus synthétiques à haute température.

Recommandations pour l'utilisateur

- Les appareils décrits dans ce manuel ont les capacités de repassage suivantes :
 - Largeur de linge – 1,600 m [5,25 pi] (modèle 1600).
 - Largeur de linge – 2,000 m [6,56 pi] (modèle 2000).
 - Largeur de linge – 2,600 m [8,53 pi] (modèle 2600).
 - Largeur de linge – 3,200 m [10,50 pi] (modèle 3200).
- La vitesse de repassage peut être réglée entre 1,5 m/min [4,9 pi./min]- 8 m/min [26,2 pi./min] selon le type de linge et son humidité.
- On peut régler la température du rouleau selon le type de linge jusqu'à une valeur de 180°C [356°F]; pour le repassage des types de linge décrits ci-dessus, régler à une température maximale de 160°C [320°F].

- Les paramètres de repassage s'affichent sur l'écran de la platine de commande.
- Les machines sont disponibles dans les versions suivantes :
 - Version OPL : platine de commande offrant la possibilité de modifier tous les paramètres optionnels; destinée aux opérateurs qualifiés.
 - Version COIN : version avec monnayeur, équipée d'un système de paiement incorporé dans la machine, ayant une platine de commande partiellement accessible (marche, arrêt, indication du temps restant avant la fin du cycle prépayé) avec les paramètres de repassage prédéfinis; seule une personne autorisée peut modifier les paramètres optionnels.
 - Version CPS : version avec monnayeur, équipée d'un système de paiement extérieur à la machine ayant une platine de commande partiellement accessible (marche, arrêt, indication du temps restant avant la fin du cycle prépayé) avec les paramètres de repassage prédéfinis; seule une personne autorisée peut modifier les paramètres optionnels.
- Les machines sont livrées dans les versions équipées des type de chauffage suivants :
 - E : Chauffage électrique
 - G : Chauffage au gaz
 - S : Chauffage à la vapeur
- Un personnel bien formé peut obtenir une variation de température minimum en changeant le réglage de la température et la vitesse de repassage sur la platine de commande de la machine selon le type de linge et son taux d'humidité résiduelle.
- Afin que la repasseuse atteigne sa capacité maximum, il convient de :
 - Éviter la chute de la température par un repassage convenable, en règle générale en réglant sur la plus petite vitesse de repassage possible.
 - Ne commencer à repasser qu'une fois que la température réglée est atteinte.
 - Assurer la continuité du repassage entre chaque pièce de linge insérée en veillant à ce que la distance entre celles-ci n'excède pas la longueur du convoyeur d'entrée.
 - Ne pas laisser la repasseuse en mode d'exécution si vous n'êtes pas en train de repasser.
 - Regrouper les pièces de linge selon la composition du tissu ou leur taux d'humidité résiduelle.
 - Adapter la vitesse et la température aux besoins spécifiques de chaque type de linge.
 - Éteindre la repasseuse (mode de refroidissement) suffisamment longtemps à l'avance avant de repasser la dernière pièce de linge, ainsi la consommation d'énergie sera réduite étant donné que c'est la chaleur accumulée dans le rouleau qui sera utilisée et donc, la période de refroidissement de la machine sera plus courte.
- Insérer le linge alternativement sur la gauche et sur la droite (dans le cas où le linge est plus large que la moitié de la largeur d'engagement de la machine) ou alors progressivement de la gauche vers la droite de façon à ce que tout le rouleau de


Instructions et informations générales

la machine soit chargé uniformément lors de l'arrivée de la chaleur sur le linge repassé.

- Afin d'obtenir un repassage de la plus haute qualité, nous recommandons de repasser les pièces de linge plat (serviettes de toilette, draps, etc.) d'abord.
- Dans le cas où le linge doit être repassé deux fois pour qu'il soit sec, il y a alors ici un risque de jaunissement. Il en est de même si le nombre de tours de rouleau est trop bas.
- Si le linge n'est pas sec après le premier repassage, cela peut être dû aux causes suivantes :
 - La capacité d'essorage de la machine à laver est faible : dans ce cas, nous recommandons un séchage rapide (5-10 minutes) dans un sèche-linge.
 - Le linge est trop épais.
 - La vitesse est trop élevée.
- Vérifier que les pièces de linge repassées ne soient pas plus larges que la largeur d'engagement maximum.
 - Ne pas repasser les pièces de linge pliées en quatre; lorsque l'épaisseur est trop grosse, on risque d'obtenir une qualité de séchage/repassage piètre.
 - Si c'est possible, utiliser toute la largeur du rouleau.
- Dans le cas où le linge sortant de la repasseuse soit toujours humide, il faut alors baisser le nombre de tours de repassage jusqu'à ce que l'on obtienne la qualité de repassage désirée.
 - Un taux d'humidité de 8 % suite au repassage est considéré comme optimal.
- Si le linge est amidonné, il peut alors y avoir un risque de maculage du rouleau et éventuellement un risque que le linge s'accroche au rouleau.
- La productivité et la qualité de repassage dépendent beaucoup du lavage. S'assurer que toutes les conditions soient bien remplies.

Consignes de sécurité

Instructions importantes sur la sécurité

	AVERTISSEMENT
<p>Pour réduire les risques d'incendie, de décharge électrique ou de blessures graves voire mortelles lors de l'utilisation de votre finisseur, respecter les consignes de base suivantes.</p>	
W803	

- Lire le mode d'emploi complet avant d'utiliser la repasseuse.
- Installez la repasseuse selon les instructions d'installation. Voir les instructions de mise à la terre (sol) pour une bonne mise à la terre (masse) de la repasseuse. Toutes les connexions pour l'alimentation électrique, la mise à la terre (masse) et l'alimentation en gaz doivent respecter les réglementations locales et être réalisées par un personnel certifié lorsque nécessaire. Il est recommandé que la machine à laver soit installée par des techniciens qualifiés.
- Ne pas installer ni entreposer la repasseuse dans un endroit exposé à l'eau ou aux intempéries. Il ne faut pas utiliser la repasseuse dans une pièce dont l'apport d'air est insuffisant. Installer des grilles d'aération dans les portes ou les fenêtres si nécessaire.
- Les dispositifs d'arrêt d'urgence tels que les barres de protection des doigts et les interrupteurs d'arrêt d'urgence doivent être peints en rouge et clairement indiqués.
- Si vous détectez une odeur de gaz, coupez immédiatement l'alimentation en gaz et aérez la pièce. Ne démarrez pas l'appareil électrique et n'activez pas de commutateur électrique. N'utilisez pas d'allumette ni de briquet. N'utilisez pas un téléphone dans le bâtiment. Informez l'installateur et, si vous le désirez, le fournisseur de gaz le plus rapidement possible.
- Pour prévenir les incendies et les explosions, n'introduisez aucun produit inflammable ou combustible sur les zones alentours. Nettoyez régulièrement le tuyau d'évacuation. Il doit être nettoyé périodiquement par le personnel de maintenance compétent.
- Ne pas repasser les articles ayant été préalablement nettoyés, trempés ou salis à l'essence, au kérosène, à la cire, à l'huile de cuisson, aux solvants de nettoyage à sec ou autres produits inflammables ou explosifs susceptibles de dégager des vapeurs pouvant s'enflammer ou exploser.
- Il ne faut pas repasser les articles de mousse de caoutchouc (mousse de latex), les bonnets de bain, les tissus imperméabilisés, les articles à revêtement de caoutchouc, les oreillers en mousse et les tampons de caoutchouc dans la repasseuse. Ne pas utiliser l'appareil pour repasser les articles ayant un point de fusion bas (PVC, caoutchouc, etc.).
- Au début de chaque cycle, toucher la barre de protection des doigts pour vérifier son bon fonctionnement. Le fonctionnement de la barre de protection entraîne l'arrêt immédiat de la repasseuse. Si cette fonction de sécurité ne fonctionne pas correctement, les employés doivent arrêter la repasseuse et avertir le responsable. Ne pas démarrer la repasseuse avant que la barre de protection des doigts ne soit réparée et fonctionne correctement. S'assurer que toutes les autres fonctions de sécurité, y compris les protections et les panneaux, sont en place avant de faire fonctionner la repasseuse.
- Ne pas laisser les enfants jouer sur ou aux alentours de la repasseuse. Cet appareil ne doit pas être utilisé par les jeunes enfants ou les personnes handicapées sans supervision. Il faut surveiller les jeunes enfants pour s'assurer qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.
- Ne jamais tenter de retirer, d'ajuster ou de redresser le linge mal inséré ou coincé alors que la repasseuse tourne encore. Dans ce cas, l'utilisateur pourrait être happé par le linge et attiré vers la repasseuse. Si un article se coince dans la repasseuse, mettre cette dernière hors tension avant d'essayer de résoudre le problème. Évitez tout contact avec des surfaces chaudes.
- Utiliser la repasseuse uniquement pour l'emploi auquel elle est destinée, à savoir le repassage de tissus. Toujours respecter les instructions d'entretien du fabricant de tissus et utiliser l'appareil uniquement pour repasser des tissus ayant été lavés à l'eau.
- Toujours suivre les instructions figurant sur les emballages des produits nettoyants et d'aide au nettoyage. Respectez tous les avertissements et les précautions. Pour réduire les risques d'empoisonnement et de brûlures chimiques, toujours gardez ces produits hors de portée des enfants (de préférence dans un placard verrouillé).
- N'utilisez pas d'assouplissants ni de produits antistatiques à moins que leur utilisation soit recommandée par le fabricant du produit.
- Se protéger soi-même ainsi que ses collègues en s'assurant de bien respecter les consignes de sécurité et de fonctionnement. Lire et respecter toutes les étiquettes de sécurité et les avertissements. Apprendre à connaître tous les aspects de l'équipement, pourquoi il est chaud, quelles parties bougent, tous les dispositifs d'arrêt et toutes les procédures d'urgence. Ne pas s'approcher des pièces chaudes ou en mouvement. Ne pas porter de vêtements amples, pullovers, bijoux ou cravates à proximité de la repasseuse.
- NE PAS utiliser la repasseuse si celle-ci émet de la fumée ou des bruits inhabituels ou s'il lui manque des pièces, des dispositifs ou des panneaux de sécurité. NE PAS MODIFIER les commandes ou contourner les dispositifs de sécurité.
- Des réunions de sécurité doivent être organisées régulièrement pour évaluer et mettre à jour les règles à suivre. Si une personne est observée en train de violer les règles, le responsable doit en être immédiatement averti. Signaler la non-con-

formité à des règles peut sauver des vies ou éviter de graves blessures.


- Maintenir la zone entourant la bouche d'échappement exempte de toute accumulation de charpie, de poussière et de saleté. Faire nettoyer l'intérieur de la repasseuse et du conduit d'échappement à intervalles réguliers par du personnel d'entretien qualifié.
- À la fin de la journée, coupez toutes alimentations en gaz, en vapeur et en électricité.
- Ne jamais réparer ou assurer l'entretien de la repasseuse pendant qu'elle fonctionne. Ne jamais passer ses doigts au-dessus, en dessous ou derrière la protection de sécurité pour les doigts ou dans une zone à proximité des surfaces chaudes ou des pièces en mouvement sans avoir mis l'interrupteur de la repasseuse hors tension et débrancher son alimentation. Respecter cette consigne chaque fois que l'on repasse à l'aide de la repasseuse afin d'éviter de se blesser à cause de la chaleur dégagée par la repasseuse et/ou de la pression exercée.
- Lorsqu'ils travaillent sur la repasseuse, les employés doivent travailler en tandem afin de se protéger mutuellement.
- Ne pas tenter de réparer ou de remplacer une quelconque pièce de la repasseuse ou tenter de réparer la repasseuse soi-même à moins qu'il soit spécifiquement indiqué de procéder à de telles réparations dans le manuel d'utilisation ou dans toutes autres instructions de réparation publiées que l'utilisateur est en mesure de comprendre et d'appliquer. TOUJOURS débrancher et étiqueter l'alimentation électrique de la repasseuse avant d'en faire l'entretien ou la réparation. Débrancher l'alimentation en coupant le disjoncteur ou le fusible correspondant.
- En cas de doute, ne rien faire avant de contacter le responsable ou le service d'entretien ou de maintenance. Seul le personnel qualifié doit réparer ou entretenir la repasseuse.
- L'installation, l'entretien et/ou l'utilisation de cette machine de façon non conforme aux instructions du fabricant peuvent produire des situations dangereuses pour les personnes ou les biens matériels.

REMARQUE : Les AVERTISSEMENTS et les INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES figurant dans ce manuel ne couvrent pas toutes les conditions possibles et toutes les situations qui pourraient se produire. Il convient de faire usage de bon sens, de prudence et de faire attention lors de l'installation, la maintenance ou l'opération de la machine de finition.

Toujours contacter le revendeur, le distributeur, un réparateur ou le fabricant en cas de problèmes ou de situations difficiles à comprendre.

REMARQUE : Toutes les installations sont produites conformément à la directive EMC (Electro-Magnetic-Compatibility : compatibilité électromagnétique). Elles peuvent être utilisées uniquement dans des zones restreintes (a minima conformes aux exigences de la classe A). Pour des raisons de sécurité, les distances de sécurités requises doivent être respectées pour les appareils électriques ou électroniques sensibles. Ces machines ne sont pas conçues pour l'usage domestique par des consommateurs privés à leur domicile.

Avertissements liés au fonctionnement

	AVERTISSEMENT
POUR REDUIRE LE RISQUE D'INCENDIE, DE CHOC ELECTRIQUE, DE BLESSURES GRAVES AUX PERSONNES OU AUX BIENS, VEUILLEZ LIRE ET RESPECTER LES INSTRUCTIONS SUIVANTES :	
C011	

- Avant d'installer, d'entretenir ou de faire fonctionner la machine, étudier attentivement les instructions complètes, c'est-à-dire ce « Manuel d'installation, d'entretien et d'opération » original.
- Le catalogue des pièces détachées, qui n'est pas livré avec l'appareil de manière standard, fait également partie intégrante du manuel. Faire la demande du catalogue des pièces détachées auprès de votre distributeur.
- Procéder en suivant les instructions mentionnées dans les manuels et garder-les bien à proximité de la machine pour des utilisations ultérieures.
- Advenant un problème que l'on ne comprend pas, communiquer avec votre revendeur, un technicien du service ou bien le fabricant.
- Ne pas passer outre les instructions de sécurité mentionnées dans ce manuel, ou tout autre avertissements et avis inscrits sur les plaques et étiquettes de la machine.
- Respecter toutes les mesures de sécurité de base et les normes de sécurité en vigueur.
- Cette machine ne doit pas être utilisée par des enfants. Avant toute mise en marche de la machine, s'assurer qu'il n'y a personne (enfant) ou qu'aucun animal ne se trouve à l'intérieur ou à proximité de la machine.
- Avant le repassage, attacher les vêtements flottants, cravates, chaînes et colliers, bracelets ainsi que les cheveux longs.
- Ne pas se servir d'une machine défaillante à laquelle il manquerait certaines pièces ou d'une machine ayant ses caches ouverts; la machine ne doit pas être mise en marche tant que tous les caches ne sont pas à leur place.
- Ne jamais engager dans la machine des tissus contenant des agents inflammables ou explosifs. Ne stocker aucun combustible à proximité de la machine. Veiller à ce que la surface de la machine soit propre et sans matériau inflammable.

- La machine produit de la vapeur qui doit être efficacement aspirée hors de la pièce.
- Ne pas stocker ni pulvériser de matériaux inflammables à proximité de la machine.
- Ne pas entreposer ni utiliser d'essence ou autres gaz et liquides inflammables au voisinage de cette machine ou de tout autre appareil électroménager.
- Ne pas manipuler les organes de commande de la machine sans raison.
- La version OPL de la machine (sans monnayeur) est destinée exclusivement à un personnel manipulant qualifié.
- Lors de la manipulation de linge repassé bouillant, utiliser des gants de protection.
- La température élevée du rouleau de repassage peut engendrer de graves brûlures. Éviter tout contact avec les parties et pièces chaudes de la machine.
- La machine est destinée à être raccordée au circuit électrique par une alimentation fixe.
- La machine doit être raccordée au circuit électrique, à la mise à la terre, au système de ventilation et éventuellement au réseau du gaz selon le Manuel d'installation et conformément aux normes locales et les raccordements doivent être effectués par un personnel qualifié ayant les certificats appropriés en cours de validité. Lors du raccordement au réseau électrique local (TT / TN / IT, etc.), les règlements en vigueur doivent être respectés.
- La machine est équipée d'un variateur de fréquence. Ne pas changer le réglage des paramètres du variateur. Dans le cas contraire, il pourrait y avoir un risque de blessure grave, d'incendie, d'endommagement de la machine, etc.
- Vérifier régulièrement l'état de la mise à la terre, le bon fonctionnement de la ventilation de la machine et les barres de protection.
- Dans le cas où la barre de protection assurant la protection des doigts serait endommagée, ne pas repasser!
- Tout changement dans l'installation de la machine par rapport à ce qui est décrit dans ce manuel doit être préalablement approuvé par le fabricant. Dans le cas contraire, le fabricant/revendeur ne portera aucune responsabilité dans le cas d'éventuelles blessures des utilisateurs ou autres dégâts matériels.
- Les interventions sur les fonctions de la machine sont inacceptables et auquel cas, le fabricant refusera de porter toute responsabilité.



AVERTISSEMENT

TOUJOURS DEBRANCHER LA MACHINE DE L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET TOUTES AUTRES ALIMENTATIONS ELECTRIQUES POTENTIELLES AVANT DE TRAVAILLER SUR LA MACHINE. LE CYLINDRE DE REPASSAGE DOIT ETRE REFROIDI. LES BORNES DU CIRCUIT DU COMMUTATEUR PRINCIPAL SONT TOUJOURS SOUS TENSION MEME SI LE COMMUTATEUR PRINCIPAL EST ETEINT !

C012

MODÈLES CHAUFFÉS AU GAZ (SOMMAIRE)

- En cas d'une fuite de gaz, fermer l'alimentation principale du gaz, aérer la pièce, éviter de manipuler tout interrupteur électrique et d'allumer tout appareil électrique, ne pas fumer, éviter toute flamme ouverte et appeler un réparateur.
- L'évacuation d'une repasseuse à chauffage au gaz ne doit en aucun cas être reliée à l'évacuation d'une machine pour nettoyage à sec ou d'une presse pour nettoyage à sec.
- Ne jamais désactiver ou modifier les paramètres d'usine d'un appareil chauffé au gaz ou composant du système de chauffage au gaz.
- Les paramètres concernant le réglage, le type de gaz, la pression de gaz admise et les catégories de l'appareil au gaz sont mentionnés sur la plaque signalétique de l'appareil. Les ajustements éventuels pour passer à un autre type ou une autre pression de service du gaz ne peuvent se faire qu'avec l'approbation du fabricant et doivent être effectués exclusivement par un personnel de service après-vente autorisé.
- L'aération minimum de la pièce recommandée par le fabricant doit être assurée.
- Tous les composants éventuels du chauffage au gaz sont sujets à une autorisation spéciale. Dans le cas d'un endommagement, ils ne peuvent être remplacés que par des pièces détachées originales livrées par le fabricant.

MODÈLES CHAUFFÉS À LA VAPEUR

- Si une fuite de vapeur est décelée à tout endroit de l'appareil ou du système d'alimentation, fermer l'admission de vapeur principale et faire appel à un technicien de service.

TOUTES LES VERSIONS (RÉSUMÉ)

- Les installations et réparations ne peuvent être effectuées que par une entreprise de service après-vente autorisée ayant les autorisations requises délivrées par le fabricant.
- Dans le cas où les instructions mentionnées dans ce manuel ne seraient pas respectées, la garantie peut être rendue caduque.
- Seules des pièces originales ou équivalentes peuvent être utilisées comme pièces de rechange pour cet appareil.
- Après avoir effectué la réparation, remettre tous les caches à leur place et les fixer comme ils l'étaient à l'origine. Il s'agit là d'une mesure de protection contre les décharges électri-

ques, les blessures, les incendies et/ou contre les dégâts matériels.

- Les instructions et avertissements décrits dans ce manuel ne tiennent pas compte de toutes les conditions et situations possibles susceptibles de se produire lors de l'installation de l'appareil. Elles doivent être considérées dans leur sens large. La prudence et la précaution sont des facteurs qui ne peuvent être résolus par la conception de l'appareil. Ces facteurs sont une condition essentielle à remplir par le personnel afin d'être déclaré apte à installer, mettre en service l'appareil ou à effectuer des opérations de maintenance sur ce dernier.

REMARQUE :

- **Le niveau sonore équivalent à l'endroit où se trouve l'utilisateur doit être inférieur à 68 dB (A).**
- **Cette machine ne comprend aucune pièce contenant de l'amiante.**

Avertissements concernant le transport et le stockage

	AVERTISSEMENT
<p>LORSQUE VOUS TRANSPORTEZ OU STOCKEZ LA MACHINE, NE PAS POUSSER, TIRER OU TENDRE TOUT COMPOSANT DEPASSANT DE LA MACHINE (ELEMENTS DE FONCTIONNEMENT, BOUTONS, COMMUTATEURS, MANIVELLE, INSTALLATION DE VIS D'ALIMENTATION ELECTRIQUE, INSTALLATION DE VIS DE RACCORDEMENT AU GAZ, ETC) . ASSUREZ-VOUS QUE CES COMPOSANTS SONT PROTEGES POUR PREVENIR TOUT DOMMAGE AU COURS DE LA MANUTENTION ET DE L'INSTALLATION DE LA MACHINE.</p>	
<small>C013</small>	

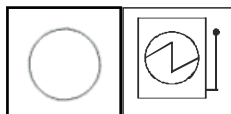
- Lorsque le transport est du ressort du client, il est nécessaire de prendre en compte toutes les instructions du fabricant en ce qui concerne le transport, la manipulation et le stockage des produits. Dans ce cas, le fabricant ne porte aucune responsabilité pour les éventuels endommagements de la machine au cours du transport.
- La température ambiante pour le transport et le stockage de la machine ne doit pas être inférieure à -25°C [-13°F] et ne doit pas excéder +55°C [+131°F]. L'humidité relative de l'environnement ne doit pas excéder 50 % lors du transport et du stockage. Lors d'un stockage du produit sur une surface libre, il est nécessaire de protéger celui-ci contre les endommagements mécaniques et les incidences des conditions climatiques.
- Lorsque possible, laisser la machine dans son emballage de transport ou la laisser tout du moins sur sa palette de transport en bois jusqu'à ce qu'on effectue son encastrement final dans les fondations de construction dans la blanchisserie. La mar-

che à suivre pour manipuler la machine est décrite dans le chapitre « INSTALLATION ».

Introduction

Symboles sur la machine

Symbole - Exécution (N, C, U, H)



FWF148N CZF83N

- L'interrupteur principal
 - Version OPL - se trouve sur la paroi arrière du support gauche.
 - Version PIÈCES/CPS - se trouve sur la paroi arrière du support gauche.



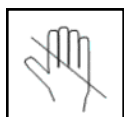
FWF149N

- Attention, tension électrique, installation électrique dangereuse.



FWF150N

- Surfaces chaudes. Après la chauffe de la machine, éviter d'entrer en contact avec les surfaces signalées comme telles.



FWF151N

- Risque d'entrée en contact avec des parties mobiles de la machine. Au cours de la manipulation du linge, éviter d'entrer en contact avec les parties signalées comme telles.

Bonne mise en place du linge sur la table d'engagement de la repasseuse

- Étiquette d'instruction pour l'insertion du linge. Informations sur l'insertion correcte et incorrecte du linge dans la repasseuse.
- Si l'on repasse continuellement des pièces de linge plus étroites que ne l'est la largeur d'engagement de la machine, il est recommandé d'arrêter de repasser au milieu du rouleau, environ toutes les cinq minutes, et à plusieurs reprises, et de ne repasser successivement que sur le côté droit puis gauche de la table d'engagement. Ainsi les extrémités surchauffées du rouleau seront refroidies par le repassage du linge. voir *Figure 1*.

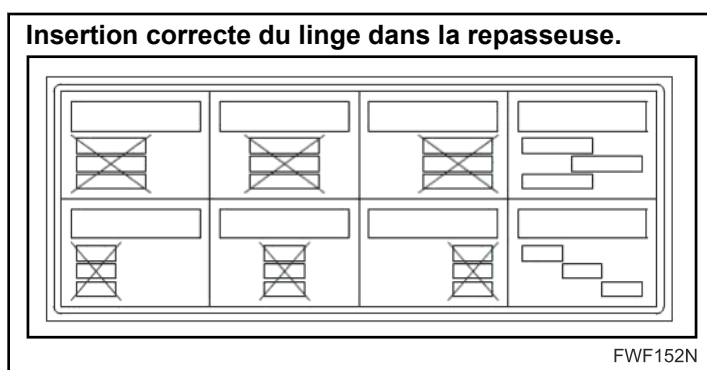
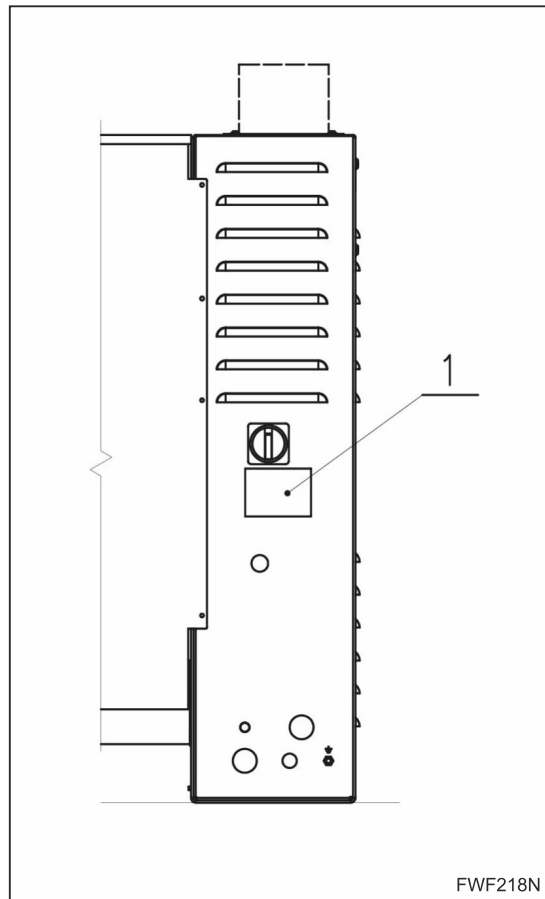


Figure 1

Information figurant sur la plaque signalétique

Emplacement de la plaque signalétique sur la machine



REMARQUE : La plaque d'identification des machines à gaz comprend les données, les réglages et le type de gaz de la machine

REMARQUE : Sur les modèles OPL [blanchisserie sur place] et avec monnayeur ou système de paiement centralisé, l'interrupteur principal est situé à l'arrière gauche de l'appareil

1. Emplacement de la plaque de série de la machine

Figure 2

Plaque de série de la machine pour chauffage au gaz

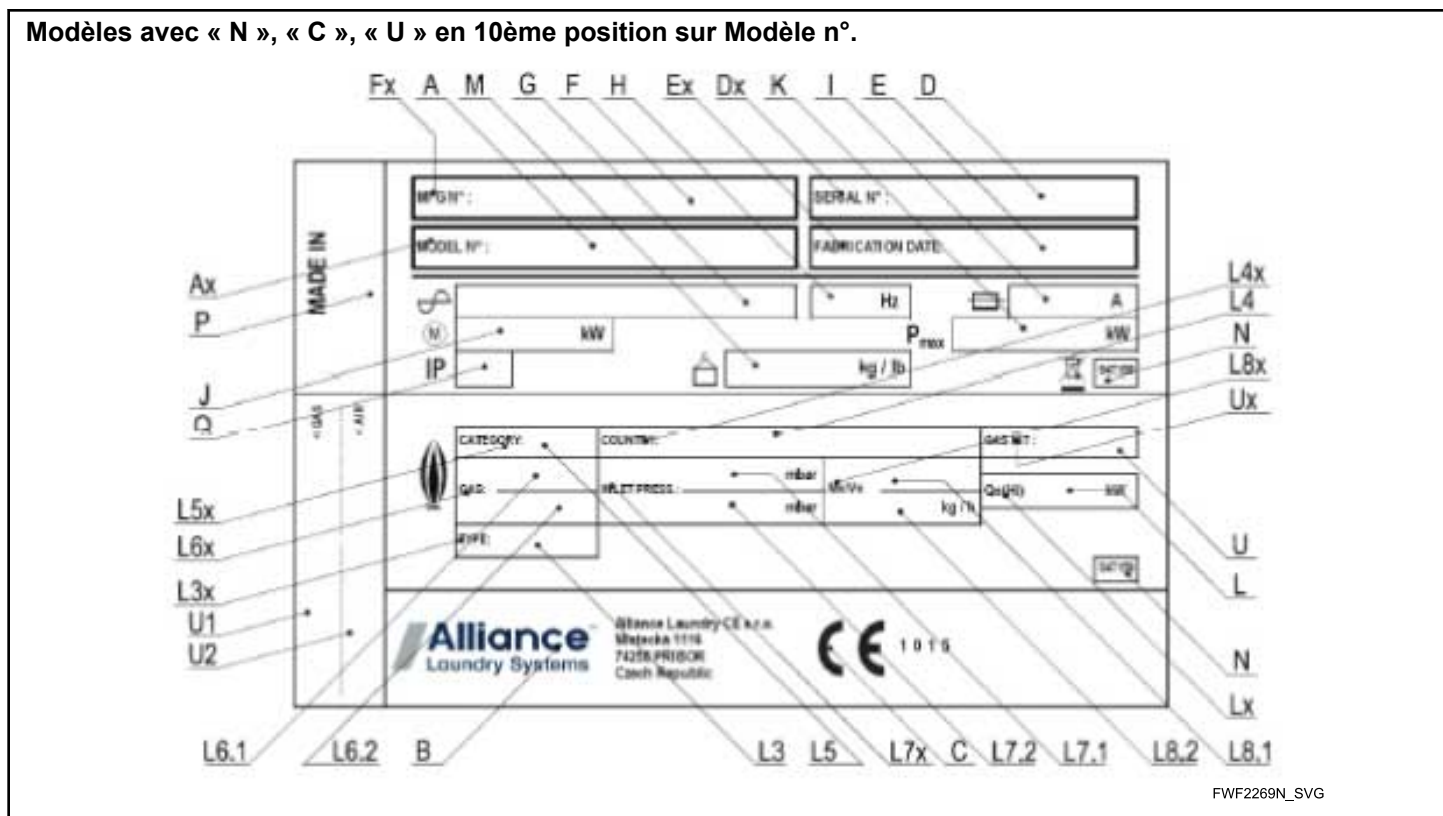


Figure 3

Position	Description	Position	Description
A	N° de modèle	L4	Pays / Pays d'installation
Ax	« N° de modèle » dans la langue du client	L4x	« Pays » dans la langue du client (CE)
B	Fabricant responsable + adresse	L5	Catégorie
C	Accord / Marques de conformité	L5x	« Catégorie » dans la langue du client (CE)
D	Numéro de série de la machine	L6.1	Type de gaz 1
E	Année de fabrication / Date de fabrication	L6.2	Gaz type 2(IIx_CE-1015)
F	N° MFG [manufacturing, fabrication] > Code IPN [internal part number, numéro de pièce interne] du fabricant	L6x	« Gaz » dans la langue du client (CE)
Fx	"MFG N°" dans la langue du client (CE)	L7.1	Pression du gaz entrant 1 (mbar)
G	Tension d'alimentation (V) / Phases	L7.2	Pression du gaz entrant 2 (mbar) (IIx_CE-1015)
H	Fréquence (Hz)	L7x	« Pression d'entrée » dans la langue du client (CE)

Suite du tableau...

Position	Description	Position	Description
I	Fusible du circuit de dérivation / Dispositif de protection d'alimentation / Fusible (I)	L8.1	Consommation de gaz 1 + unités (m3/h v kg/h)
J	Sortie moteur principale / Moteur le plus gros (kW)	L8.2	Consommation de gaz 2 (Ilx_CE-1015)
K	Courant entrant total (kW)	M	Poids net (kg [lb])
P	Fabriqué en	N	Code du dessin autocollant
Q	IP - exécution de la protection interne	U	Nb de kit de gaz, Réglage pour (Gx /xx mbar)
L	Puissance calorifique absorbée (kW)	Ux	« Kit de gaz » dans la langue du client (CE)
Lx	Symbole d'alimentation d'entrée de chaleur Qn(Hi)	U1	Taille de la buse utilisée (mm * 100)
L3	Type - acc. CEN/TR 1749:2005	U2	Air primaire corrigé (mm)
L3x	« Type » dans la langue du client (CE)		

Plaque de série de la machine pour chauffage à la vapeur

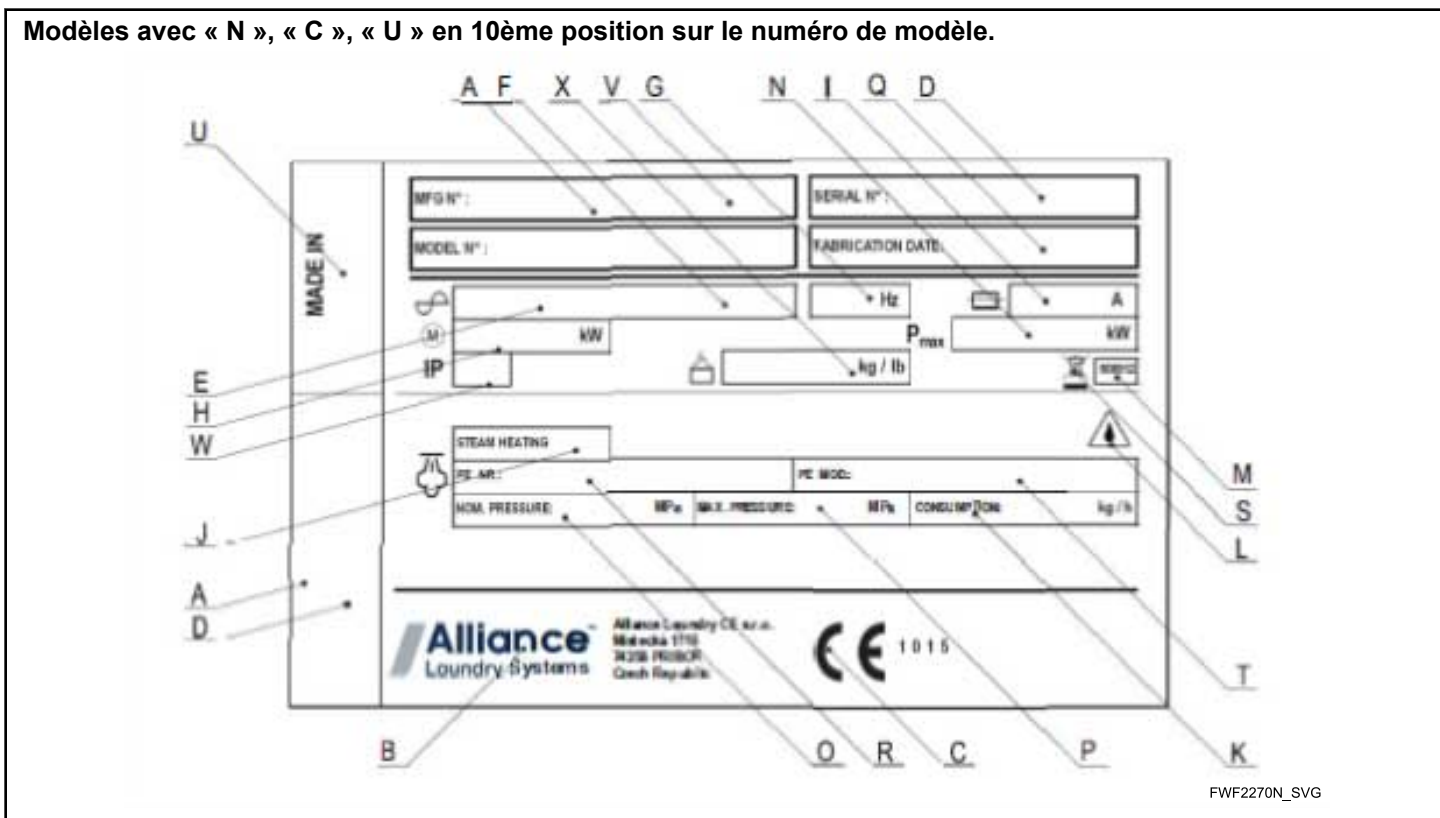


Figure 4

Position	Description	Position	Description
A	N° de modèle	M	Code du dessin autocollant

Suite du tableau...

B	Fabricant responsable + adresse	N	Courant entrant total (kW)
C	Homologation / Accréditation / Certificats de conformité	O	Pression nominale (MPa)
D	Numéro de série	P	Pression nominale (MPa)
E	Phase	Q	Année de fabrication
F	Voltage/Tension (V)	R	PE NR. - N° d'équipement de pression - Repasseuses uniquement
G	Fréquence (Hz)	S	Symbole de recyclage
H	Sortie moteur principale (kW)	T	PE MOD - Syst. vapeur, n° de modèle - Repasseuses uniquement
I	Fusible / Dispositif de protection d'alimentation (A)	U	Fabriqué en
J	Chauffage à la vapeur	V	MFG NR > Code fabricant - 18 caractères
K	Consommation de vapeur (kg/h)	W	IP - exécution de la protection interne - Repasseuses uniquement
L	Logo goutte	X	Poids net (kg [lb])

Date de fabrication

La date de fabrication de votre unité se situe sur le numéro de série. Les deux derniers chiffres indiquent d'abord l'année, puis le mois. Voir *Tableau 1* et *Tableau 2*. Par exemple, une unité portant le numéro de série 520I000001DK a été fabriquée en mai 2015.

Date de fabrication - Année	
Année	Caractère du numéro de série
2009	P
2010	R
2011	T
2012	V
2013	X
2014	B
2015	D
2016	F
2017	H
2018	K
2019	M
2020	Q

Tableau 1

Date de fabrication - Mois	
Mois	Caractère du numéro de série
Janvier	A ou B
Février	C ou D
Mars	E ou F
Avril	G ou H
Mai	J ou K
Juin	L ou M
Juillet	N ou Q
Août	P ou S
Septembre	R ou U
Novembre	T ou W
Novembre	V ou Y
Décembre	X ou Z

Tableau 2

Pièces de rechange

Si vous avez besoin de documentation ou de pièces de rechange, contactez le vendeur de la machine ou Alliance Laundry Systems au +1(920) 748-3950 pour obtenir le nom et l'adresse du fournisseur agréé de pièces le plus proche.

Le service client

Pour toute assistance technique, contactez votre distributeur local ou contactez :

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, WI 54971-0990

États-Unis

www.alliancelaundry.com

Téléphone : +1(920)748-3121

Ripon, Wisconsin

Identification du modèle

Les informations contenues dans ce manuel concernent les modèles suivants :

FCI050160A_MCX_CONTROL	FCP050260U_MCX_CONTROL	FCU3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL
FCI050160C	FCP050320A	FCU3200/500_GAS_MCX_CONTROL
FCI050160N	FCP050320C	FCU3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL
FCI050160U_MCX_CONTROL	FCP050320N	FCU3200/500_STEAM_MCX_CONTROL
FCI050200A_MCX_CONTROL	FCP050320U	I50-160_MCX_CONTROL
FCI050200C	FCP050320U_MCX_CONTROL	I50-200_MCX_CONTROL
FCI050200N	FCS050160A_MCX_CONTROL	I50-250_MCX_CONTROL
FCI050200U_MCX_CONTROL	FCS050160C	I50-320_MCX_CONTROL
FCI050260C	FCS050160N	LSR5016_MCX_CONTROL
FCI050260N	FCS050160U_MCX_CONTROL	LSR5020_MCX_CONTROL
FCI050260U_MCX_CONTROL	FCS050200A_MCX_CONTROL	LSR5025_MCX_CONTROL
FCI050320C	FCS050200C	LSR5032_MCX_CONTROL
FCI050320N	FCS050200N	I50-160
FCI050320U_MCX_CONTROL	FCS050200U_MCX_CONTROL	I50-200
FCI1600/500_MCX_CONTROL	FCS050260C	I50-250
FCI2000/500_MCX_CONTROL	FCS050260N	I50-320
FCI2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCS050260U_MCX_CONTROL	LSR5016
FCI2600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCS050320C	LSR5020
FCI2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCS050320N	LSR5025
FCI2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCS050320U_MCX_CONTROL	LSR5032
FCI3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCS1600/500_MCX_CONTROL	FCI1600/500
FCI3200/500_GAS_MCX_CONTROL	FCS2000/500_MCX_CONTROL	FCI2000/500
FCI3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCS2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCI2600/500

Suite du tableau...

FCL3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCS2600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCL3200/500
FCL050160A	FCS2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCU1600/500
FCL050160C	FCS2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCU2000/500
FCL050160N	FCS3200/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCU2600/500
FCL050160U	FCS3200/500_GAS_MCX_CONTROL	FCU3200/500
FCL050200A	FCS3200/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCS1600/500
FCL050200C	FCS3200/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCS2000/500
FCL050200N	FCU050160A_MCX_CONTROL	FCS2600/500
FCL050200U	FCU050160C	FCS3200/500
FCL050260A	FCU050160N	FCI050160H
FCL050260C	FCU050160U_MCX_CONTROL	FCI050200H
FCL050260N	FCU050200A_MCX_CONTROL	FCI050260H
FCL050260U	FCU050200C	FCI050320H
FCL050320A	FCU050200N	FCU050160H
FCL050320C	FCU050200U_MCX_CONTROL	FCU050200H
FCL050320N	FCU050260C	FCU050260H
FCL050320U	FCU050260N	FCU050320H
FCP050160A	FCU050260U_MCX_CONTROL	FCS050160H
FCP050160C	FCU050320C	FCS050200H
FCP050160N	FCU050320N	FCS050260H
FCP050160U	FCU050320U_MCX_CONTROL	FCS050320H
FCP050160U_MCX_CONTROL	FCP050260N	FCP050160H
FCP050200A	FCP050260U	FCP050200H
FCP050200C	FCU1600/500_MCX_CONTROL	FCP050260H
FCP050200N	FCU2000/500_MCX_CONTROL	FCP050320H
FCP050200U	FCU2600/500_ELECTRIC_MCX_CONTROL	FCL050160H
FCP050200U_MCX_CONTROL	FCU2600/500_GAS_MCX_CONTROL	FCL050200H
FCP050260A	FCU2600/500_LPGGAS_MCX_CONTROL	FCL050260H
FCP050260C	FCU2600/500_STEAM_MCX_CONTROL	FCL050320H

Caractéristiques techniques et dimensions

Caractéristiques générales

Paramètres techniques de l'appareil													
CHAUF-FAGE	MODÈLE	Unité	REMARQUE	Chauffage électrique			Chauffage au gaz			Chauffage vapeur			
				1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200	1600	2000
Diamètre du rouleau		mm [po.]		502 [19,8]									
Vitesse de re-passage		m/m in [Ft / min]		1,5 – 8,0 [4,9 – 26,2]									
Installation électrique		-		380-415V 3CA+N 50/60 Hz									
				208-240V 3CA 50/60 Hz									
				380-415V 3CA-N 50/60 Hz									
				440V-480 3CA 60 Hz									
Puissance de sortie du moteur d'entraînement X		kW		0,37									
Courant nominal (IN)		A	(19)	49	58	81	97	2,6	2,9	2,6	2,9	2,6	2,9
			(20)	85	97	139	167	2,9	3,2	2,9	2,9	3,2	3,2
			(21)	44	52	73	87	2,6	2,9	2,6	2,6	2,6	2,9
Fusible du circuit de dérivation		A	(19)	63	63	100	125	10	10	10	10	10	10
			(20)	100	125	175	200	10	10	10	10	10	10
			(21)	63	63	100	100	10	10	10	10	10	10
Alimentation des systèmes électriques Y		kW	(10)	X + 0,17			X + 0,32			X + 0,07			

Tableau 3 suite...

Paramètres techniques de l'appareil													
CHAUF-FAGE	MODÈLE	U ni té	R E M A R Q U E	Chauffage électrique			Chauffage au gaz			Chauffage vapeur			
				1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200	1600	2000
Puissance du moteur du ventilateur (50 / 60 Hz)		kW		0,18 / 0,255	37,2	54,0	64,8	0,18 / 0,255	2 x 0,18 / 0,255	2 x 0,18 / 0,255	0,18 / 0,255	2 x 0,18 / 0,255	2 x 0,18 / 0,255
Puissance de chauffe – Électrique		kW	(2)	32,4				-	-	-	-	-	-
Puissance de chauffe – Gaz		kW	(2)(3)	-	-	-	-	30,0	36,0	52,0	66,0	-	-
		Btu/h		-	-	-	-	102400	122900	177500	225200	-	-
Puissance électrique installée totale Y		kW	(10)	33,2	38,0	55,2	66,0	0,7	0,7	0,95	0,7	0,95	0,95
Débit max. de l'air sans perte de pression		m ³ /h	(4)	990		2 x 990		990	990	2 x 990	990	990	2 x 990
Perte de pression autorisée du côté de l'évacuation, 50 Hz		Pa	(4)	180 – 220				100 – 120	180 – 200	180 – 200	180 – 200	180 – 220	180 – 220
Perte de pression autorisée du côté de l'évacuation, 60 Hz		Pa	(4)	180 – 220				180 – 200	200 – 230	180 – 220	180 – 220	180 – 220	180 – 220

Tableau 3 suite...

Paramètres techniques de l'appareil																	
CHAUFFAGE	MODÈLE	REMARQUE	Unité	Chauffage électrique				Chauffage au gaz				Chauffage vapeur					
				1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200		
	Débit d'air frais nécessaire min. dans la zone d'installation à Pz max	(4)	m ³ /h	490		980		550	565	1085	1115		490		980		
	Consommation en électricité Y	(5) (10)	kWh	28,2	32,3	46,9	56,1	0,7	0,7	1	1	1	0,7	0,7	1	1	
	Consommation de gaz	(2)(6)	m ³ /h	-	-	-	-	3,33	3,74	5,52	6,89	-	-	-	-	-	
	Consommation de vapeur (pression = 0,9 MPa)		kg/h	-	-	-	-	-	-	-	-	-	36,0	49,0	68,0	88,0	
	Types de gaz autorisés – Gaz	(7)	-	-	-	-	-	G20, G25, G30, G31				-	-	-	-	-	
	Pression max. de raccordement du gaz – Gaz	(7)	mba	-	-	-	-	67				-	-	-	-	-	-
	Raccordement au gaz		-	-	-	-	-	G 3/4				-	-	-	-	-	-
	Liquide / groupe – Vapeur		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	vapeur / 2

Tableau 3 suite...

Paramètres techniques de l'appareil																						
CHAUFFAGE	MODÈLE	Unité	REMARQUE	Chauffage électrique				Chauffage au gaz				Chauffage vapeur										
				1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200							
	Pression de la vapeur - gamme d'utilisation	MPa		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8 – 1,0				
	Pression de vapeur max. autorisée	MPa		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1				
	Température max. autorisée de la vapeur saturée – Vapeur	°C [°F]		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	175 [347]					
	Branchement vapeur - entrée / sortie	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	G 3/4 / G 3/4					
	Volume du réservoir de pression du rouleau – Vapeur	dm ³	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	278	349	456	562			
	Capacité de la repasseuse	kg/h	(s)	65	80	95	120	65	80	95	120	65	80	95	120	80	95	115	145			
	Niveau sonore	dB (A)																67,6				
	Protection contre pénétration																					IP 42

Tableau 3 suite...

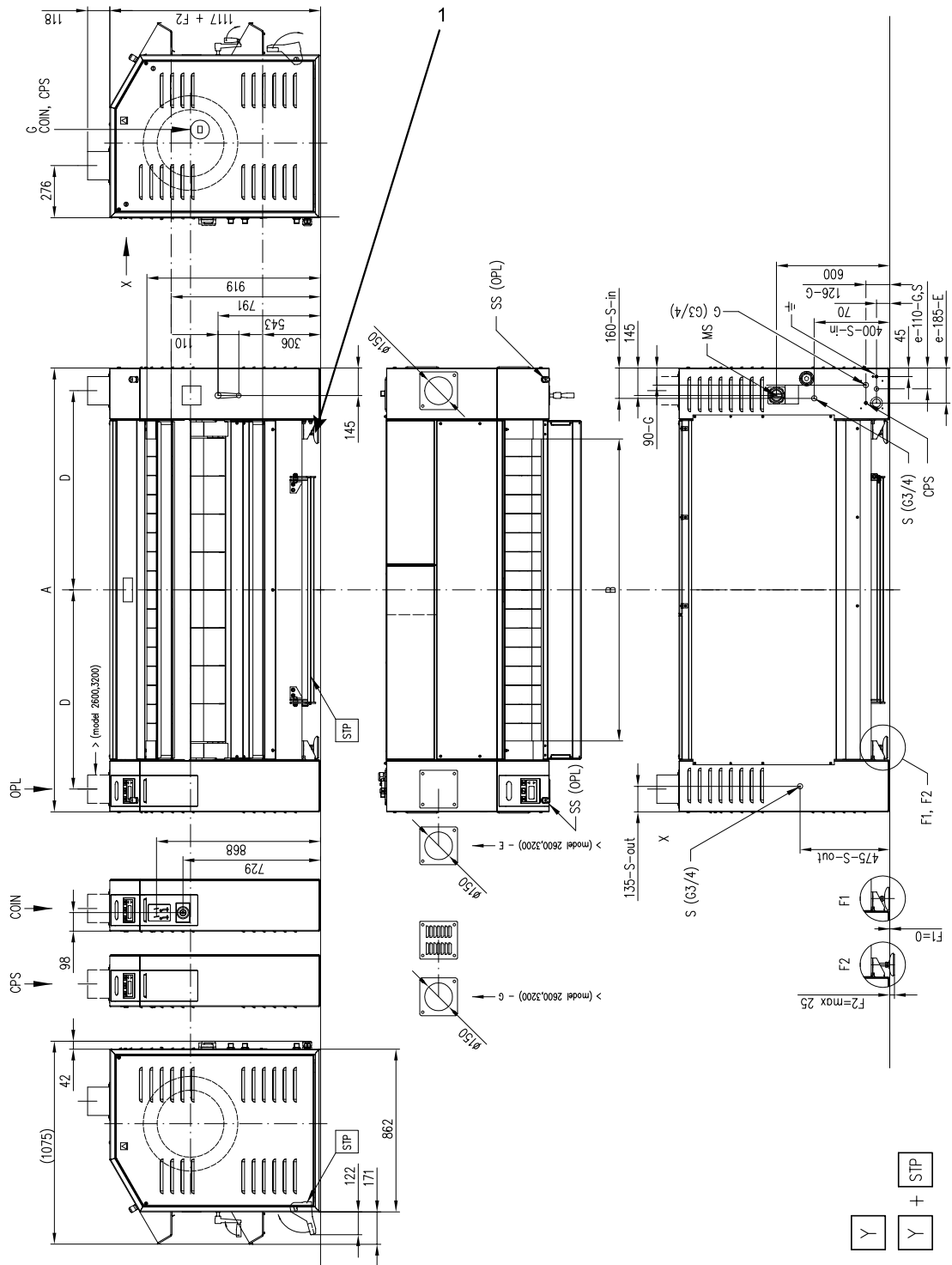
Paramètres techniques de l'appareil																								
CHAUF-FAGE	REMARQUE	Unité	Chauffage électrique				Chauffage au gaz				Chauffage vapeur													
			1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200										
MODÈLE																								
Exécution de la machine conformément à CEN/TR 1749:2005 - Gaz																								
Poids net Y		kg	890	1020	1260	1470	920	1150	1290	1590	900	1070	1280	1540										
	(10)	lb	1962	2249	2778	3241	2028	2535	2844	3505	1984	2359	2822	3395										
Poids d'expédition		kg	1090	1230	1480	1770	1120	1350	1500	1850	1100	1280	1490	1800										
	(8)	lb	2403	2712	3263	3902	2469	2976	3307	4079	2425	2822	3285	3968										
(2) Potentiel de puissance maximal – sans régulation																								
(3) Qn(Hi) – pour G20, 20 mbar, autres données – voir – <i>Tableau 11</i>																								
(4) Paramètres connexes – voir <i>Tableau 7</i>																								
(5) Valable pour essai conformément à ISO 9398-1																								
(6) Mn/Vn – pour G20, 20 mbar, autres données, voir <i>Tableau 11</i>																								
(7) Pour les spécifications des variantes possibles, voir <i>Tableau 11</i>																								
(8) Valable pour emballage – caisse sur palette																								
(9) Voir <i>Figure 5</i>																								
(10) Y – version standard avec sortie avant																								
(19) valable pour 380-415 V 3AC 50/60 Hz																								
(20) valable pour 208-240 V 3AC 50/60 Hz																								

Tableau 3 suite...

Paramètres techniques de l'appareil												
CHAUF- FAGE	MODÈLE	RE M A R Q U E	U n i té	Chauffage électrique			Chauffage au gaz			Chauffage vapeur		
				1600	2000	2600	3200	1600	2000	2600	3200	1600
(21) valable pour 440 V 3AC 60 Hz												

Tableau 3

Dimensions extérieures de l'appareil – Modèles (N, C, U, H)



FWF2268N_SVG

1. Pieds réglables applicables uniquement aux modèles à partir des numéros de série : 516I000698MH, 520I000993MH, 525I001029MH, 532I001061MH

Figure 5

Explications du schéma (voir Figure 5)	
E – chauffage électrique	e – alimentation pour E, G, S
G – chauffage au gaz	OPL – commande standard – version complète
S – chauffage à vapeur	COIN – commande monnayeur
MS – interrupteur principal	CPS – commande avec le système de paiement central
SS – Bouton de sécurité/d'arrêt d'urgence	STP – pédales démarrage/arrêt de la table d'insertion - OPL - sur demande, PIÈCES/CPS - standard

Dimensions de la machine (Voir Figure 5)					
Caractéristique	Type de chauffage	Chauffage électrique / Chauffage au gaz / Chauffage à la vapeur			
	Modèle de la machine	1600	2000	2600	3200
	Diamètre du cylindre de la repasseuse, mm [po.]	502 [19,8]			
A	Largeur de la machine, mm [po]	2350 [92,5]	2750 [108,3]	3350 [131,9]	3950 [155,5]
B	Largeur d'engagement maximale, mm [po]	1600 [63,0]	2000 [78,7]	2600 [102,4]	3200 [126,0]
D	Position de l'échappement, mm [po]	1055 [41,5]	1255 [49,4]	1555 [61,2]	1855 [73,0]

Installation

Manipulation, transport et stockage

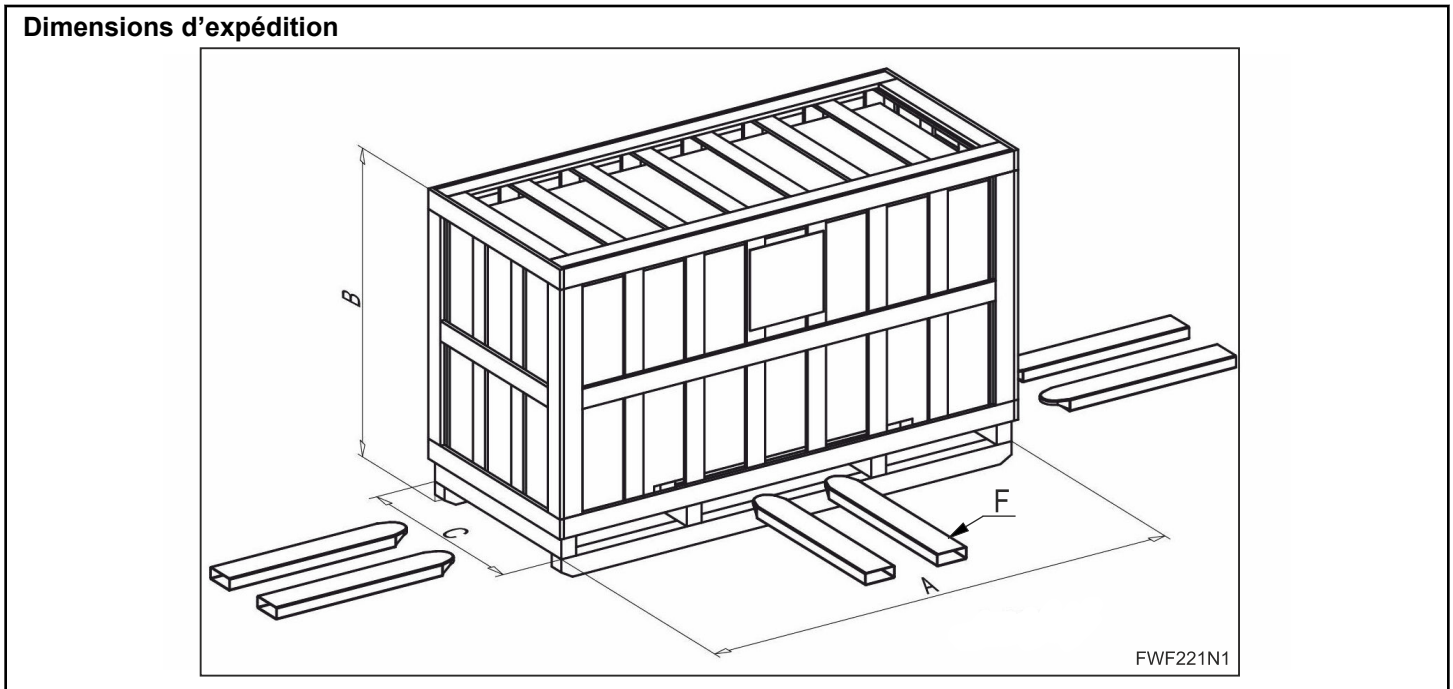


Figure 6


Dimensions d'expédition					
Caractéristique	Type de chauffage	Chauffage électrique / Chauffage au gaz / Chauffage à la vapeur			
	Modèle de la machine	1600	2000	2600	3200
	Dimensions de la machine, mm [po.]	1600 [62,99]	2000 [78,94]	2600 [102,36]	3200 [125,98]
A	Largeur, mm [po.]	2490 [98,0]	2890 [113,8]	3490 [137,4]	4090 [161,0]
B	Hauteur, mm [po.]	1550 [61,0]			
C	Profondeur, mm [po.]	1110 [43,7]			
valable pour emballage – caisse sur palette					

Tableau 4


- Habituellement, les exigences en matière d'espace pour l'installation des systèmes peuvent être déterminées exclusivement au moyen des plans détaillés de l'objet à être installé.
- Tous les passages et les espaces par lesquels la machine doit passer au cours de l'installation doivent avoir les dimensions suffisantes pour correspondre aux dimensions de la machine emballée. Voir *Tableau 4*.
- Toutes les manœuvres doivent être effectuées par des personnes qualifiées.
- La machine dans son emballage peut être transportée à l'aide des fourches d'un chariot élévateur, d'un transpalette. voir *Figure 6*. Pour des données sur le poids, voir *Tableau 4*.
- Pour un transport par la partie frontale (F), il est nécessaire d'engager les fourches au milieu de la palette. voir *Figure 6*.

Retrait de la palette

- Afin de pouvoir retirer la machine de la palette, on doit d'abord retirer les vis qui retiennent la machine sur celle-ci. Les vis sont accessibles une fois que les caches latéraux au bas des montants ont été retirés.
- On peut enlever la repasseuse de la palette avec un chariot élévateur en insérant les fourches par l'avant (F) de la machine en dessous des deux longerons principaux, au milieu, entre les montants de la machine. Si la machine est munie d'une pédale d'arrêt, la pédale doit être tenue lors du transport et les fourches ne doivent pas toucher à la partie de la pédale gauche ou se trouve l'interrupteur.
- Cette manœuvre doit être effectuée par un conducteur de chariot élévateur qualifié.
- Positionner l'appareil à l'endroit désigné (selon les exigences d'installation). Voir *Nivellement de la machine au sol*.

	AVERTISSEMENT
LORS DU TRANSPORT DE LA REPASSEUSE SUR PATINS, SOYEZ EXTRÊMEMENT PRUDENT CAR LA MACHINE PEUT GLISSER VOIRE TOMBER. LES SUPPORTS DE LA REPASSEUSE ET LES PATINS SONT EN ACIER, LISSES ET ILS ONT DONC UN FAIBLE COEFFICIENT DE FROTTEMENT.	
C024	

Pour les modèles à pieds réglables à partir des numéros de série 516I000698MH, 520I000993MH, 525I001029MH, 532I001061MH :

	AVERTISSEMENT
PRENDRE GARDE LORSQUE LA MACHINE DOIT ÊTRE DÉPLACÉE D'ÉVITER D'ABÎMER LES PIEDS RÉGLABLES.	
W1003	

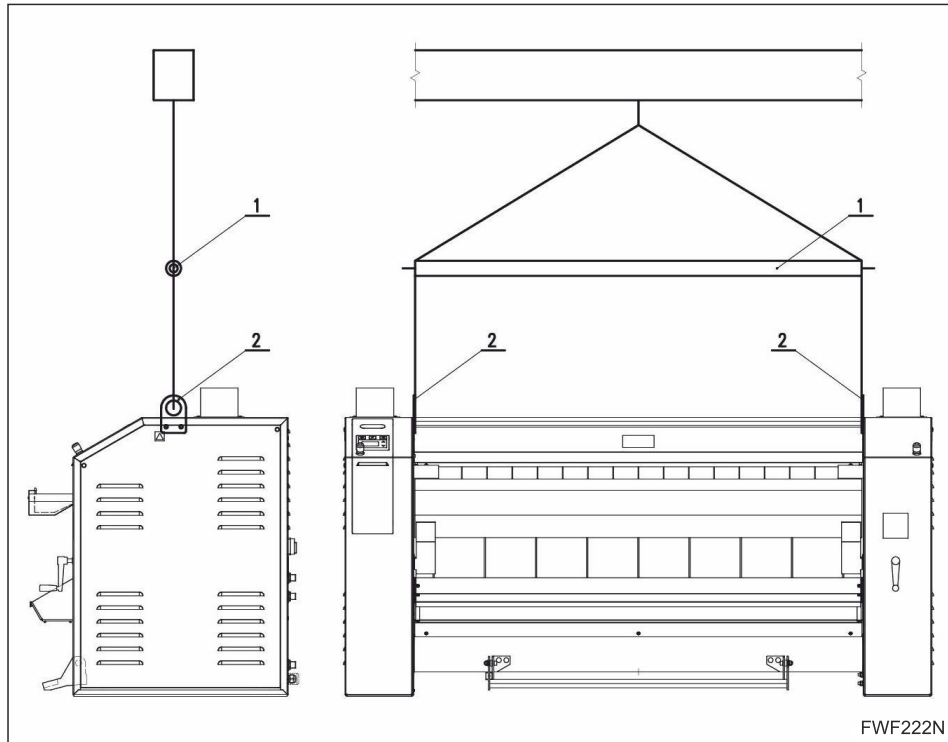
Ddéplacement de la repasseuse sur le sol

- Sachant que le caisson de la machine est d'un seul bloc, vous pouvez également utiliser des roulettes, des glissières ou un utilitaire pour déplacer la machine au sol, en plus du chariot élévateur.
 - Si la machine est équipée d'une pédale d'arrêt, la déposer avant d'entreprendre ce type de transport/mouvement.
 - Si la machine est équipée de pieds réglables de soutien (applicable aux modèles à partir des numéros de série 516I000698MH, 520I000993MH, 525I001029MH, 532I001061MH), prendre soin d'éviter de les abîmer lorsque la machine doit être déplacée.
- Les dimensions extérieures et le poids de la machine sont indiqués dans le chapitre *Caractéristiques générales*.

Déplacer la repasseuse en position suspendue

- Si nécessaire et dans certaines conditions, la machine peut aussi être transportée en position suspendue (ex.: avec du matériel de levage). Installer des œillets de transport dans les trous indiqués. Pour ce faire, retirer d'abord les caches frontaux supérieurs, les supports de caches. Installer les œillets suivant l'illustration en *Figure 7*. La suspension doit être montée avec une barre d'espacement de façon à garantir que, pendant l'utilisation, les œillets soient chargés uniquement par une force verticale.
 - Les œillets de transport ne sont pas présents par défaut sur la machine. Ils peuvent être commandés séparément avec le numéro de pièce SP549500.

Transport de l'appareil en position suspendue



1. Barre d'espacement
2. Écrous

Figure 7

Exigences d'installation

Conditions de service de la machine

- Température ambiante : +15 °C [+59 °F] à +40 °C [+104 °F]; la température ambiante moyenne ne doit pas dépasser +35 °C [95 °F] pour une durée de 24 heures.
- Versions à chauffage au gaz : Altitude : jusqu'à 1000 m [3280 pi.]. Humidité relative : de 30 % à 70 % sans condensation .
- La machine n'est pas conçue pour des environnements offrant l'éventualité qu'elle soit directement aspergée par de l'eau. Ne pas stocker ni installer la machine dans des lieux où elle serait exposée aux intempéries ou à une humidité excessive. Lorsque la machine est embuée à cause d'un changement soudain de température, l'eau ne doit pas dégouliner sur les parois ou sur les caches et toute accumulation sur le sol présenterait un danger.
- Le producteur n'est pas responsable pour la corrosion de la machine causée par une incapacité à créer une ventilation suffisante dans la pièce (c.-à-d. vapeurs, processus de nettoyage ou éléments chimiques agressifs).



AVERTISSEMENT

SI LES VAPEURS DE SOLVANTS PROVENANT DES MACHINES DE NETTOYAGE À SEC ENTRENT EN CONTACT AVEC DES SURFACES CHAUDES, ELLES CRÉENT DES ACIDES. CES ACIDES SONT CORROSIFS. ASSUREZ-VOUS QUE L'AIR DANS LA PIÈCE OÙ EST UTILISÉE LA REPASSEUSE EST EXEMPT DE TELLES VAPEURS.

C029

- Dans le cas où on aurait plusieurs machines ou chaudières dans la même pièce avec un système de ventilation forcée ou conventionnel, la dimension transversale de la sortie vers l'extérieur doit correspondre au moins à la somme des aires (coupe transversale) de sortie de chaque machine.
- Afin d'éviter tout courant d'air, ne jamais placer une machine avec système de ventilation conventionnel entre des machines munies d'un système de ventilation forcée et d'orifices de ventilation.

Exigences en matière d'espace



AVERTISSEMENT

TOUT NON-RESPECT DES DIMENSIONS ET DE L'ESPACEMENT REQUIS DE LA MACHINE AVEC LES MURS PEUT GENERER OU EMPECHER LA REPARATION DE LA MACHINE.

C031

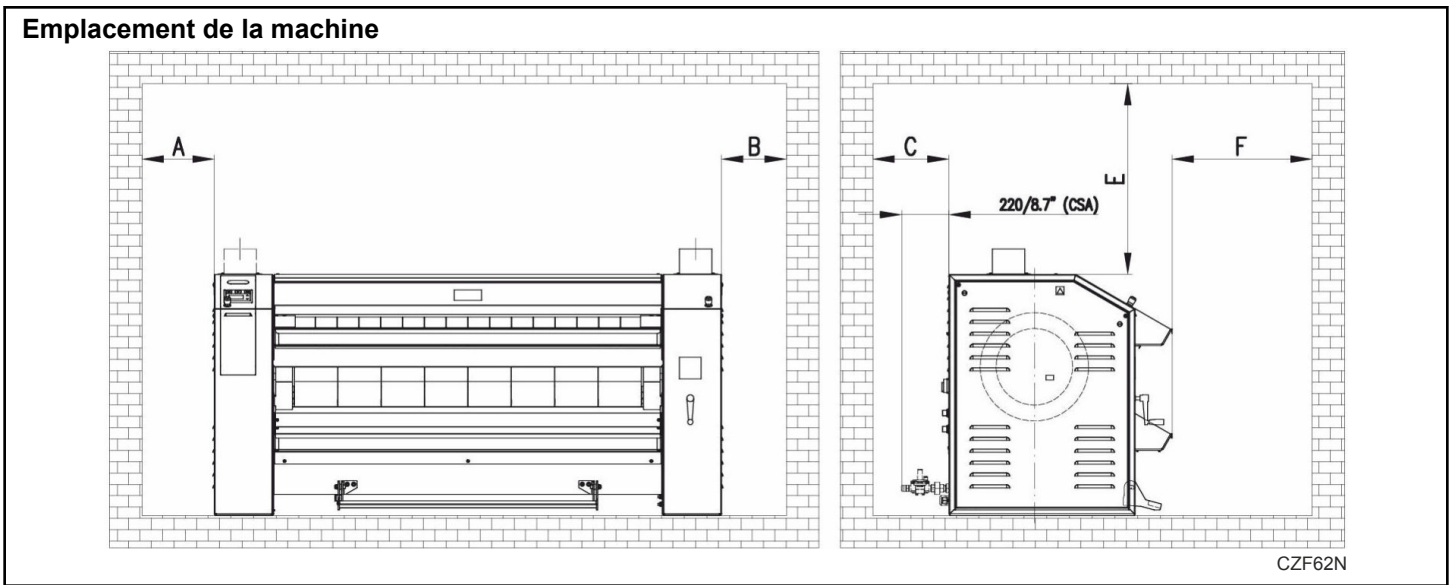


Figure 8

DI-MENSION	CHAUFFAGE	Unités	MODÈLE							
			1600 [62,29]		2000 [78,74]		2600 [102,36]		3200 [125,98]	
			Re-comm .	Mini-mal	Re-comm .	Mini-mal	Re-comm .	Mini-mal	Re-comm .	Mini-mal
A	E, G	mm	≥ 1200	460	≥ 1600	460	≥ 2200	460	≥ 2800	460
		po	≥ 47,2	18,0	≥ 63,0	18,0	≥ 86,6	18,0	≥ 110,2	18,0
	S	mm	≥ 700	460	≥ 700	-	≥ 700	-	≥ 700	-
		po	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	-	≥ 27,6	-	≥ 27,6	-
B	-	mm	≥ 700	460	≥ 700	460	≥ 700	460	≥ 700	460
		po	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0	≥ 27,6	18,0
C(1)	-	mm	≥ 600	460	≥ 600	460	≥ 600	460	≥ 600	460
		po	≥ 23,6	18,0	23,6	18,0	≥ 23,6	18,0	≥ 23,6	18,0
C(2)	-	mm	≥ 200	-	≥ 200	-	≥ 200	-	≥ 200	-
		po	≥ 7,9	-	≥ 7,9	-	≥ 7,9	-	≥ 7,9	-
E	-	mm	≥ 1200	460	≥ 1200	460	≥ 1200	460	≥ 1200	460
		po	≥ 47,2	18,0	≥ 47,2	18,0	≥ 47,2	18,0	≥ 47,2	18,0
F	-	mm	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220	≥ 1220	1220
		po	≥ 48,0	48,0	≥ 48,0	48,0	≥ 48,0	48,0	≥ 48,0	48,0

(1) : valeur minimum donnant accès aux interventions de maintenance et de service

Tableau 5 suite...

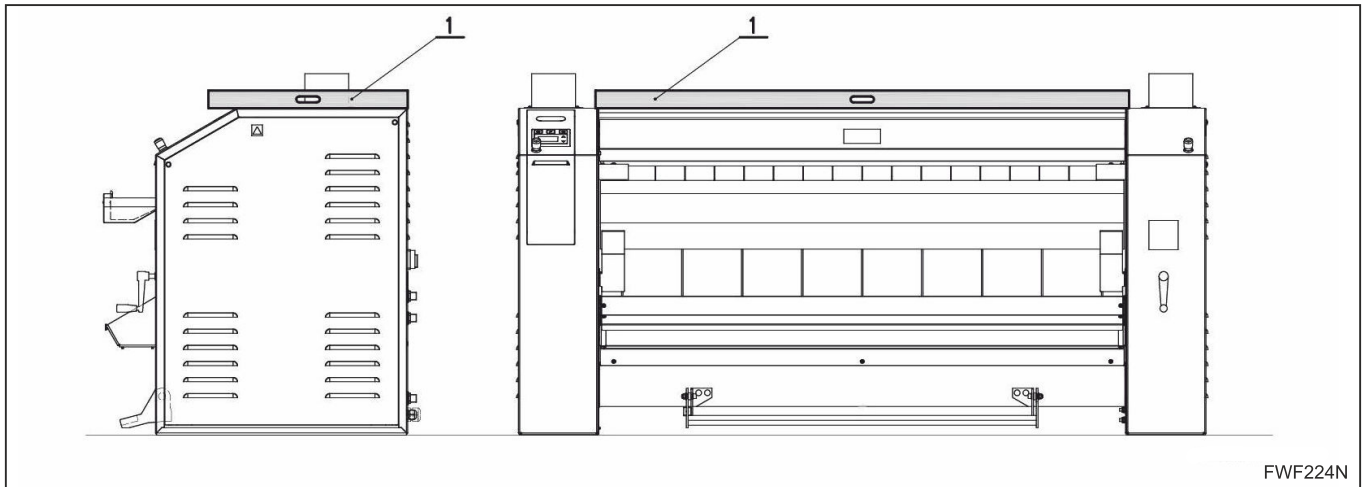
DI-MEN-SION	CHAU FFA-GE	Unités	MODÈLE							
		mm [po.]	1600 [62,29]		2000 [78,74]		2600 [102,36]		3200 [125,98]	
			Re-comm .	Mini-mal	Re-comm .	Mini-mal	Re-comm .	Mini-mal	Re-comm .	Mini-mal
(2) : si l'appareil peut être décalé en position C (1)										

Tableau 5

Nivellement de la machine au sol

	AVERTISSEMENT
<p>LA MACHINE DOIT ETRE PLACEE SUR UNE SURFACE PLATE, LISSE ET PROPRE AVEC UNE PENTE INFERIEURE 0,5 %.</p>	
C032	

Vérifier la position horizontale en longueur et en diagonale de la machine à niveau d'eau

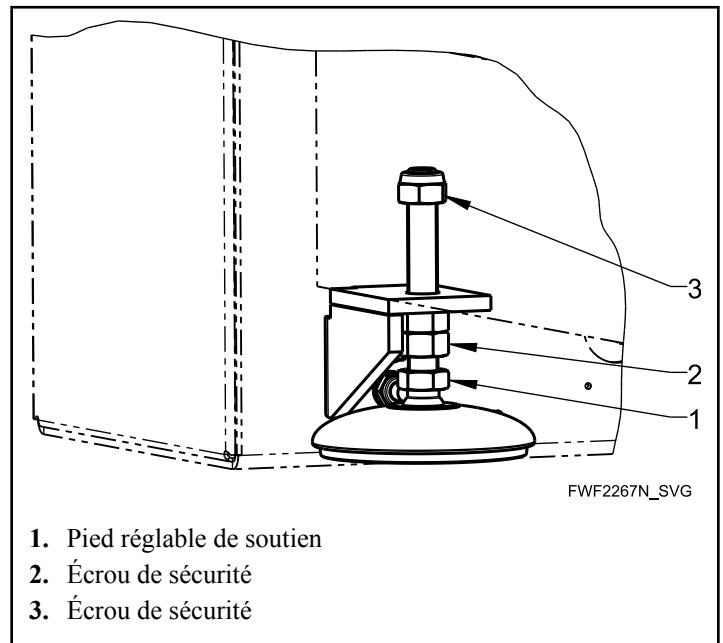


1. Niveau d'eau

Figure 9

Pour les modèles à pieds réglables à partir des numéros de série 516I000698MH, 520I000993MH, 525I001029MH, 532I001061MH :

- Contrôler l'horizontalité de la machine sur sa longueur et sa largeur avec un niveau à eau. Voir *Figure 9*.
- Régler les pieds de soutien pour mettre à niveau la machine. Voir *Figure 10*, repère 1.
- Au besoin, desserrer les écrous de sécurité (voir *Figure 10*, repère 2) et tourner les pieds de soutien (voir *Figure 10*, repère 1) du nombre de tours nécessaire pour que la machine soit de niveau, comme confirmé par le niveau à eau.
- Serrer les écrous de sécurité pour bloquer en position le pied de soutien.
- Ne pas déposer l'écrou de sécurité (voir *Figure 10*, repère 3).



1. Pied réglable de soutien
2. Écrou de sécurité
3. Écrou de sécurité

Figure 10

Pour les modèles sans pieds réglables jusqu'aux numéros de série 516I000697MF, 520I000992MH, 525I001028MF, 532I001060MH :

- La position peut être ajustée en étayant les montants de la machine aux endroits où les éléments d'ancrage sont situés – de plus amples informations suivent ci-dessous.

- Il est nécessaire ou souhaitable de fixer la machine au sol ; les trous d'assemblage $D = 23 \text{ mm}$ [0,91 po.] doivent servir à cela. Ces trous se situent dans la partie basse des parois des deux supports de la machine – Voir *Figure 11* et *Tableau 6*.

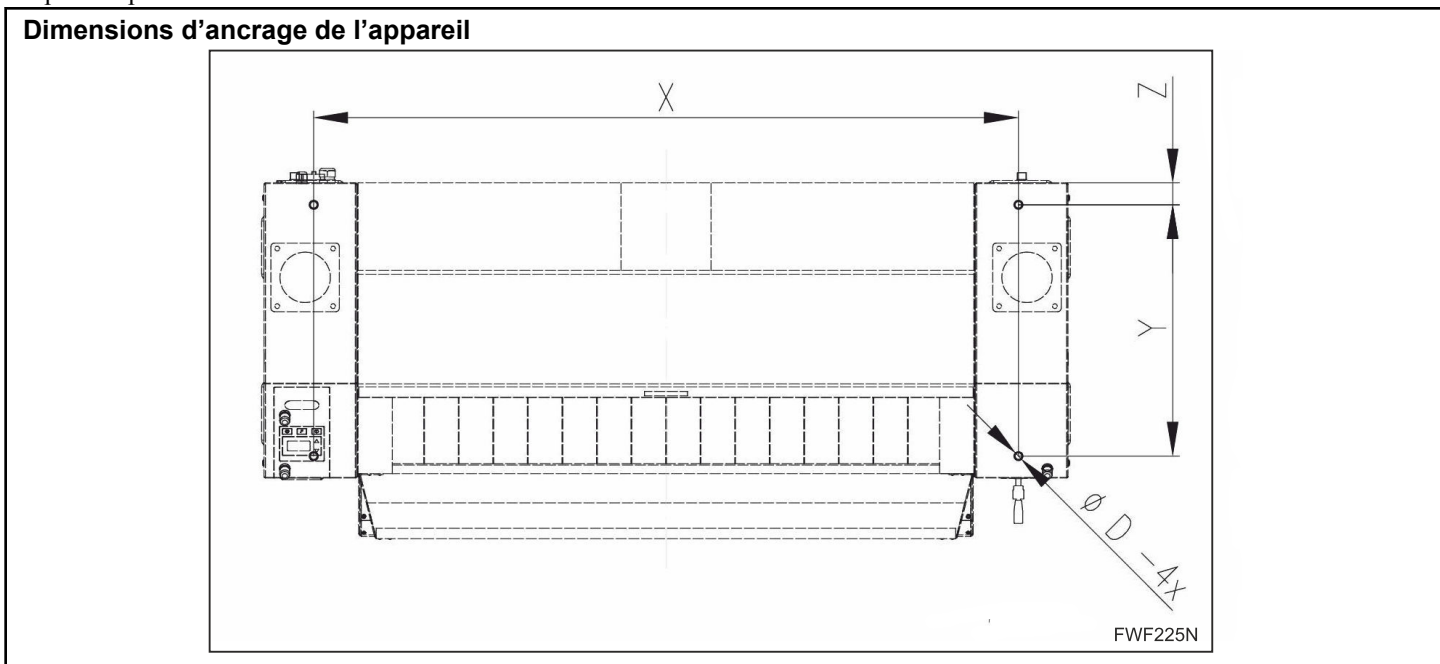


Figure 11

Paramètres dimensionnels de fixation pour fixer la machine					
DIMENSION		MODÈLE			
		1600 mm [62,99 po.]	2000 mm [78,74 po.]	2600 mm [102,36 po.]	3200 mm [125,98 po.]
X	mm [po.]	2060 [81,1]	2460 [96,9]	3060 [120,5]	3660 [144,1]
Y	mm [po.]	734 [28,9]			
Z	mm [po.]	64 [2,5]			
D	mm [po.]	23 [0,9]			

Tableau 6

Raccordement au système d'échappement de la vapeur

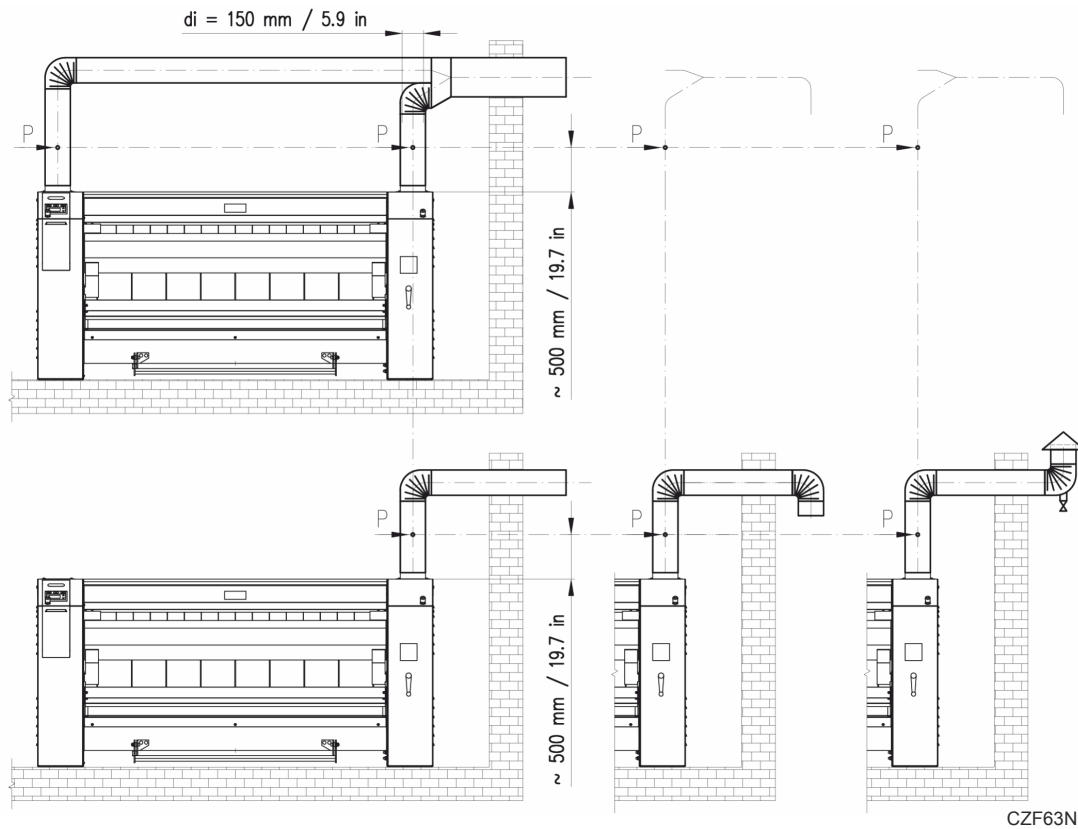


AVERTISSEMENT

IL EST NECESSAIRE DE RACCORDER LA MACHINE A UNE CONDUITE D'EVACUATION CONFORMEMENT A TOUTES LES NORMES ET REGLEMENTATIONS EN VIGUEUR ET ELLE DOIT ETRE SITUEE DANS UNE PIECE BIEN VENTILEE.

C033

Système d'échappement commun pour les repasseuses di = diamètre intérieur = 150 mm [5,9 po.]



REMARQUE : Voir la table qui suit pour la description des légendes.

Figure 12

Paramètres <i>Figure 12</i>																		
Type de chauffage	Modèle de la machine	Unités	RE-MA RQ UE	Chauffage électrique				Chauffage au gaz				Chauffage vapeur						
m1 - Débit maximal sans perte de pression		m ³ /h		990	1600 [62,9 9]	2000 [78,7 4]	2600 [102, 36]	3200 [125, 98]	990	1600 [62,9 9]	2000 [78,7 4]	2600 [102, 36]	3200 [125, 98]	990	1600 [62,9 9]	2000 [78,7 4]	2600 [102, 36]	3200 [125, 98]
Pz - Perte de pression admise du côté de l'évacuation		Pa	(1) (4)	180 - 220	100-120 (2) 180-200 (3)	180 - 220	180-200 (2) 200-230 (3)	180-200 (2) 200-230 (3)	180 - 220	180 - 220	180 - 220	180 - 220	180 - 220	180 - 220	180 - 220	180 - 220	180 - 220	180 - 220
m2 - Débit avec la perte de pression admise maximale du côté de l'évacuation Pz max		m ³ /h	(4)	490	490	490	490	490	490	490	490	490	490	490	490	490	490	490
m0 - Débit d'air frais nécessaire minimum dans la zone d'installation à Pz max		m ³ /h	(5)	490	550	565	1085	1115	490	490	490	490	490	490	490	490	490	490
S0 - Section transversale nette minimum nécessaire pour m0		cm ²	(6)	1470	1650	1 695	3255	3345	1470	1470	1470	1470	1470	1470	1470	1470	1470	1470
P2 max - Pression maximale avec débit nul		Pa		235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235	235

Tableau 7 suite...

Paramètres Figure 12															
Type de chauffage		RE-MA RQ UE	Chauffage électrique				Chauffage au gaz			Chauffage vapeur					
Modèle de la machine	Unités		1600 [62,9 9]	2000 [78,7 4]	2600 [102, 36]	3200 [125, 98]	1600 [62,9 9]	2000 [78,7 4]	2600 [102, 36]	3200 [125, 98]	1600 [62,9 9]	2000 [78,7 4]	2600 [102, 36]	3200 [125, 98]	
T2 - Température maximale de l'évacuation de vapeur	°C [°F]		60 [140]				95 [205]			60 [140]					
(1) Pression statique mesurée à P, pour les modèles 2600 et 3200 – valable pour chaque tuyau d'évacuation séparément, mesurée en même temps.															
(2) Valable pour la version 50 Hz, se référer à <i>Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)</i> .															
(3) Valable pour la version 60 Hz, se référer à <i>Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)</i> .															
(4) Valable pour une machine froide dans une étape de fonctionnement qui n'inclut pas de pré-chauffage.															
(5) La valeur reflète l'exigence en terme de capacité d'air pour la version G : 2 m³/h à 1 kW de puissance.															
(6) Valeur pour dp = 4 Pa (température extérieure) (température de la pièce).															

Tableau 7

Installation

- Les machines sont livrées en deux versions de systèmes d'évacuation de vapeur :
 - A – évacuation vers le haut et par la droite – modèles 1600 et 2000
 - B – évacuation vers le haut et par la droite ou la gauche – modèles 2600 et 3200
- Les paramètres dimensionnels et autres qui concernent l'installation du système d'évacuation sont décrits dans les figures ci-dessus, à la *Figure 12*, *Figure 13*, *Figure 5* et la *Tableau 7*, *Tableau 3*.
- L'échappement de la vapeur doit être effectué séparément depuis tout autre tuyau et doit être installé selon ou *Figure 12* par le chemin le plus court sortant du bâtiment.
- Le diamètre du tuyau d'échappement ne doit pas être inférieur à la sortie de la machine (ex. : 150 mm [5,9 po.]). Pour les versions E – utilisez une feuille de métal galvanisé comme exigence minimum. Pour les versions G, une feuille d'acier inoxydable (une surface interne lisse est conseillée).
- La pression statique admise, P_z , dans l'intervalle indiqué en *Tableau 7* doit être mesurée au point de mesure P ; elle représente la résistance admise (perte de pression) de tout le système d'évacuation.
 - Si la perte de pression requise P_z du système d'évacuation est faible, la repasseuse peut être équipée d'une soupape à clapet d'évacuation supplémentaire (d'une longueur de 300 mm [11,8 po.]) avec le point de mesure P, (code : SP547192) – accessoire spécial, fourni avec la machine depuis le 1er janvier 2016.
 - Si la perte de pression requise P_z du système d'évacuation est élevée, le système doit être équipé avec un ventilateur d'évacuation auxiliaire, pour plus d'informations voir *Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)*.

Installation de plusieurs repasseuses

Système d'évacuation commun à plusieurs repasseuses

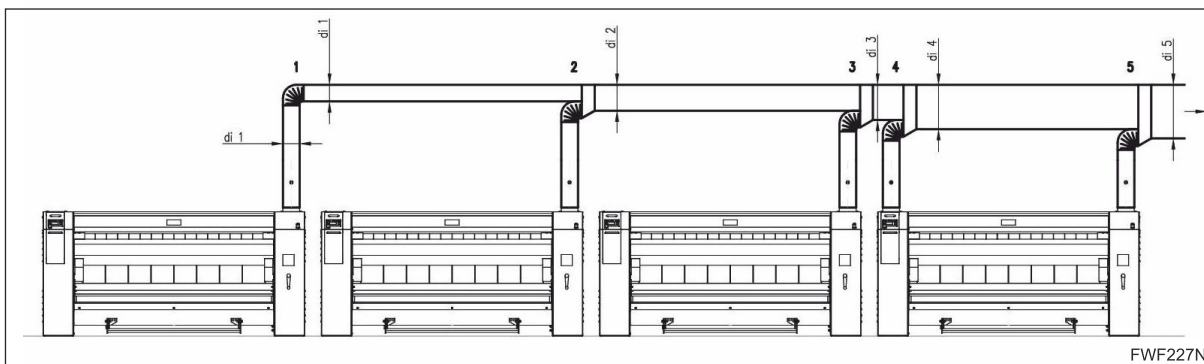


Figure 13

Paramètres *Figure 13*

	1	2	3	4	5
Nombre de repasseuses (évacuation de vapeur)	1	2	3	4	5
Espace libre minimum - di, mm [po.]	150 [5,91]	220 [8,66]	180 [11,02]	350 [13,78]	400 [15,75]

Tableau 8

- Si l'on effectue l'installation de plusieurs repasseuses avec un conduit d'échappement commun, ce conduit doit être installé de façon à ce que chaque machine fonctionne avec la même valeur (la plus faible possible) de résistance de l'air.
- Pour n'importe quelle installation de plusieurs repasseuses, il demeure valable que l'on doit respecter le champ d'opération des pertes de pression P_z admises comme il est requis, et ce, pour chacune des branches du système d'échappement (mesuré aux points P).
- Le conduit du collecteur doit être correctement orienté, voir *Figure 14*. Chacun des conduits de la repasseuse doit entrer dans le conduit du collecteur à un angle de 45° et être orienté dans le sens du débit.

REMARQUE : Le conduit de la repasseuse et le conduit du collecteur ne doivent jamais être reliés à 90°. Voir *Figure 14*. La pression de retour serait alors excessive et les performances en seraient affectées. **Ne branchez jamais directement deux conduits d'évacuation de repasseuse ensemble au même point d'entrée du conduit du collecteur.**

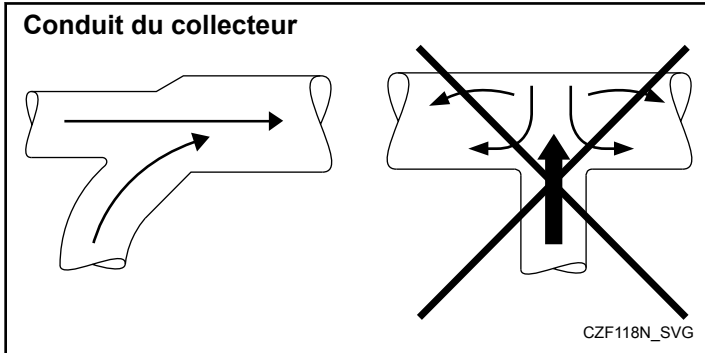


Figure 14

	AVERTISSEMENT
VERIFIER L'ABSENCE DE FUITE ENTRE LES JOINTS INDIVIDUELS DU SYSTEME D'EVACUATION.	
C040	

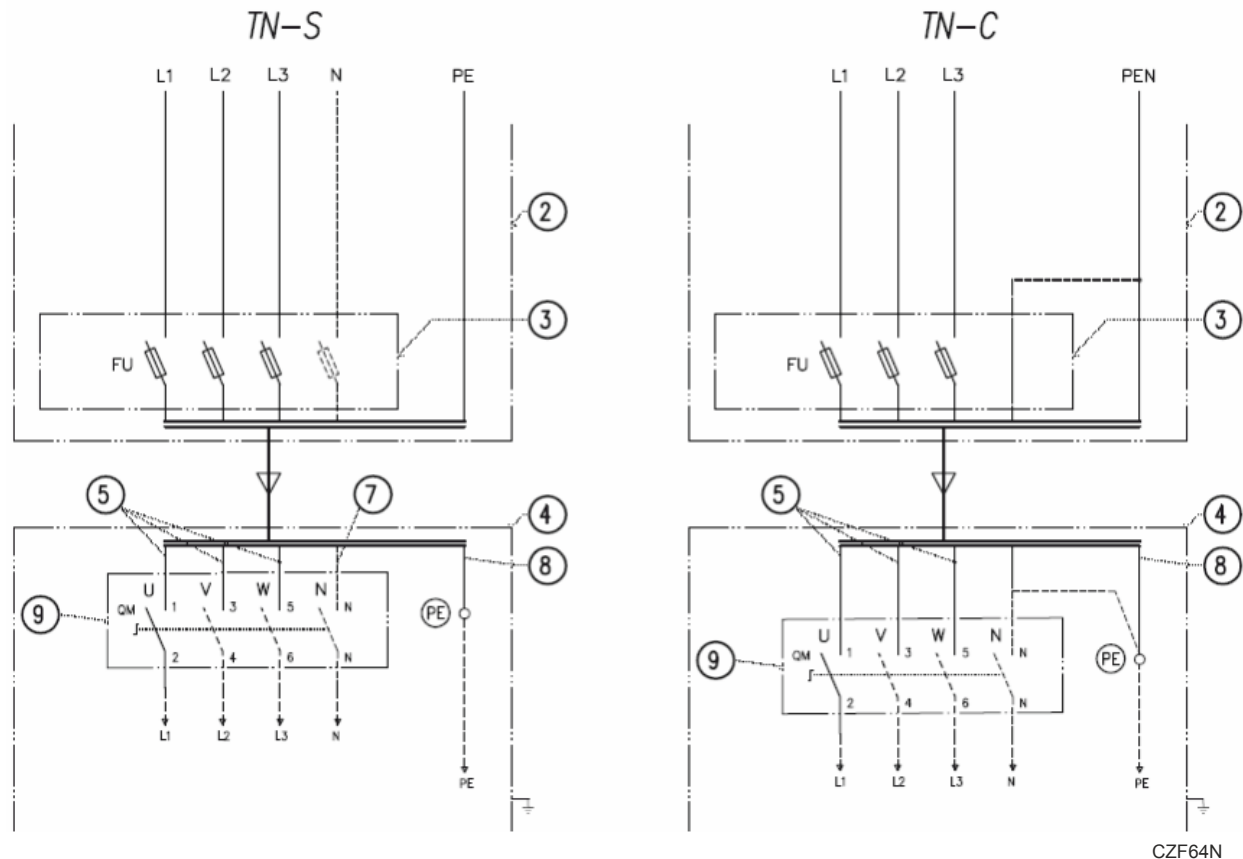
Raccordement électrique

	AVERTISSEMENT
La machine doit être branchée à l'alimentation électrique, la mise à la terre (masse), et la ventilation/ l'alimentation en gaz comme indiqué dans le manuel d'installation et conformément aux normes locales. Le raccordement doit être réalisé par des personnes qualifiées. Il convient de respecter les réglementations applicables pour le raccordement au système d'alimentation électrique local (tt/tn/it, etc.).	
C041	

Branchement de la machine (sans disjoncteur différentiel) - Exécution (N, C, U, H)

- La machine est conçue pour le branchement à un réseau électrique selon les spécifications de la commande. Elle est branchée à des réseaux de distribution électrique triphasés à quatre conducteurs (TN-C) et cinq conducteurs (TN-S) d'une tension de 380-415 V / 50-60 Hz, 440 V / 60 Hz et 208-240 V / 50-60 Hz. Le branchement au système d'alimentation électrique individuel est indiqué dans *Figure 15*. Si la machine n'est pas équipée d'interrupteur principal, tous les systèmes d'alimentation électrique provenant de l'alimentation principale doivent être équipés d'un dispositif de déconnexion conformément à la norme EN60204-0, voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Raccordement de l'appareil aux réseaux électriques TN-C et TN-S sans le dispositif différentiel résiduel



CZF64N

2. Tableau électrique de la buanderie
3. Protection de l'alimentation
4. Repasseuse
5. Conducteurs de phase
7. Conducteur neutre
8. Conducteur de protection
9. Interrupteur principal = la borne d'entrée

Figure 15

- Avant de brancher la machine, vérifiez que la tension et la fréquence indiquées sur la plaque de série de la machine correspondent à votre réseau ; voir *Figure 2* .
- S'assurer que la tension d'alimentation est toujours, quelles que soient les circonstances, comprise dans les limites acceptables indiquées en *Tableau 3* .
- Si les distances sont grandes dans votre installation électrique, vous devrez sûrement utiliser des câbles à sections transversales plus larges pour réduire les pertes de tension.
- Si la machine est connectée au réseau à proximité d'un transformateur à haute performance (500 kVA et plus, avec une distance allant jusqu'à 10 m) ou bien à proximité d'un dispositif de changement de phase puissant, il est nécessaire de con-

necter un relais de retour à induction à l'alimentation sans quoi le convertisseur de fréquence pourrait être endommagé. Contactez votre vendeur pour en savoir plus.

Branchement de la machine (avec disjoncteur différentiel) - Exécution (N, C, U, H)

- Nous recommandons l'installation d'un disjoncteur différentiel dans la laverie pour améliorer la sécurité des opérateurs ou des employés pendant l'entretien et le travail sur les éléments électriques de la machine, avec un courant de fonctionnement de 30 mA pour un fer à repasser et de 100 mA pour un fer à repasser ayant une sortie de chaque côté.

- Les contacts principaux du protecteur doivent correspondre à l'entrée indiquée pour la machine. Le branchement du dispositif de courant résiduel (RCD) et le branchement de la machine

à ce genre de système d'alimentation électrique est expliqué sur le schéma suivant (Figure 16).

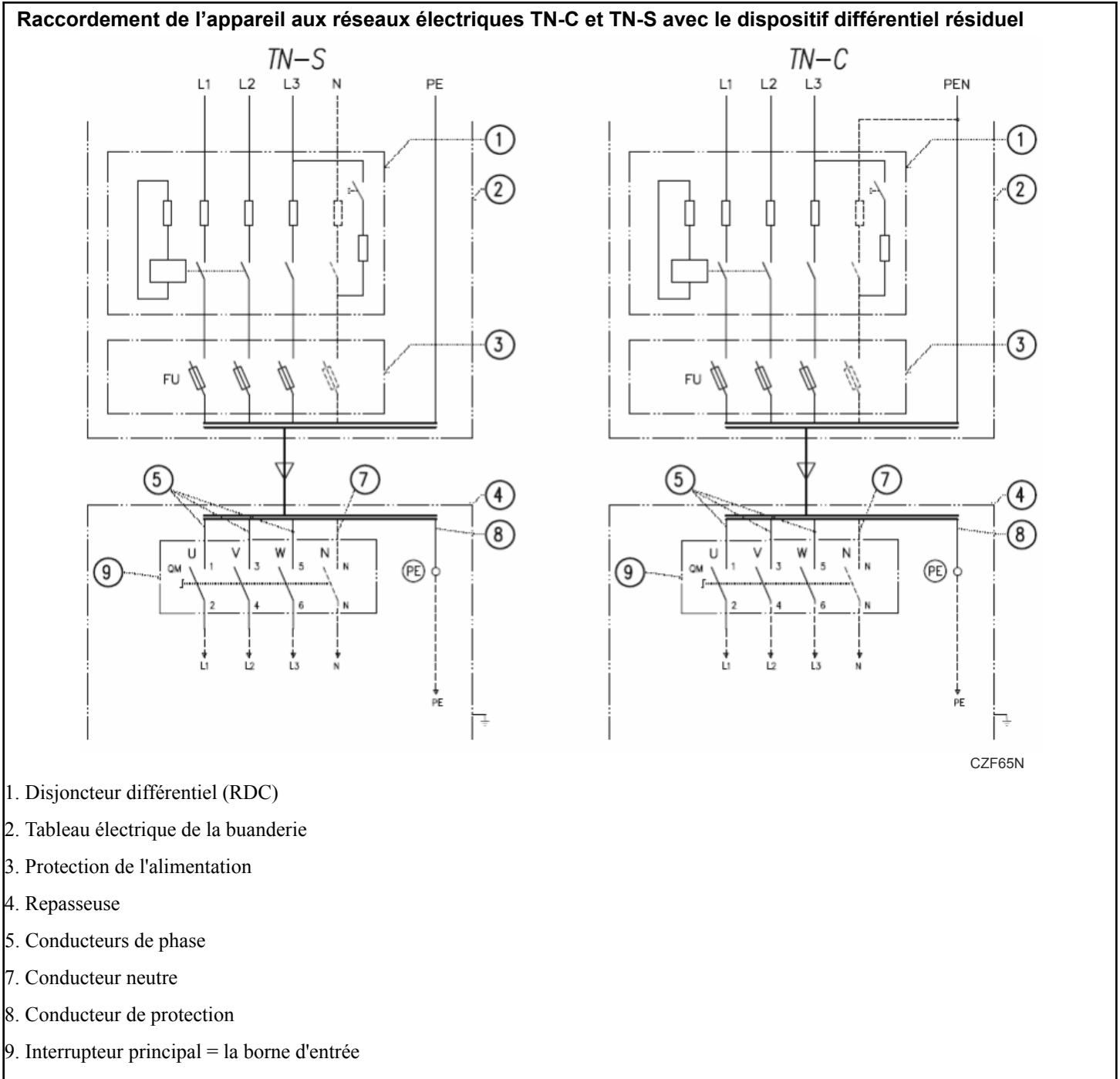




Figure 16

	AVERTISSEMENT
<p>SI LA NORME OU DIRECTIVE NATIONALE (EN 60519) DOIT ÊTRE RESPECTÉE SUR LE LIEU DE L'INSTALLATION, LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE DOIT ÊTRE PROTÉGÉ AVEC UN DISJONCTEUR DIFFÉRENTIEL PRÉLIMINAIRE.</p>	
C368	

- Certains circuits de commande des machines sont équipés d'un transformateur de séparation.
- C'est pourquoi le DDR peut ne pas détecter les erreurs sur ces circuits. Ceci est assuré par les fusibles dans les circuits de commande de la machine.

	AVERTISSEMENT
<p>Mise à la terre : en cas de dysfonctionnement, de panne ou de fuite de courant, la mise à la terre réduit le risque de décharge électrique et sert de dispositif de protection en apportant un chemin de moindre résistance au courant électrique. L'installateur est donc tenu de s'assurer que le lave-linge est correctement mis à la terre au moment de l'installation, en respectant toutes les normes nationales et locales.</p>	
W902	

Dispositif différentiel résiduel (DDR)

- Paramètres :
 - Courant maximum (A)
 - Disjoncteur différentiel, courant minimum (A) sont indiqués dans *Tableau 3* comme :
 - Courant résiduel IN (A)
 - Fusible du circuit de dérivation (A)
- Dans certains pays, les DDR sont connus sous les noms « earth leakage trip » ou « Ground Fault Circuit Interrupter » (GFCI) ou « Appliance Leakage Current Interrupter » (ALCI) ou bien encore « earth (ground) leakage current breaker ».
- Spécifications :
 - Courant de déclenchement : 100 mA (si non disponible/ permis, utiliser un courant de déclenchement de 30 mA avec un délai court).
 - Installer au maximum 2 machines par DDR (1 seul pour 30 mA).
 - Type B. Il y a des composants à l'intérieur de la machine qui utilisent des tensions en CC et par conséquent un DDR de « type B » est nécessaire. (Le type B offre une meilleure performance par rapport au type A et le type A est meilleur que le type AC).
- Si les normes locales l'exigent, on doit alors avoir installé un DDR.
- Les RCD ne sont pas toujours autorisés pour certains systèmes de réseaux électriques (IT, T-C, etc.) – voir aussi la norme IEC 60364.

Fils d'alimentation et protection d'alimentation

- Les fils conducteurs d'alimentation et les fils pour raccorder la machine au réseau électrique doivent avoir des conducteurs à noyau de cuivre.
- La section des fils d'alimentation dépend du mode de chauffage de la repasseuse et dépend ainsi de sa capacité électrique totale.
- La protection du câble d'alimentation contre les courts-circuits ou la surintensité doit s'effectuer à l'aide d'un coupe-circuit ou de fusibles dans le tableau de distribution de la blanchisserie.
- Les coupes transversales de conducteurs et les fusibles recommandés pour la protection de l'alimentation des versions individuelles de la machine sont indiqués ci-après (*Tableau 9*).
 - Fusible de circuit de dérivation (A)
 - Courant nominal IN (A)

Valeurs recommandées des sections de fils

Valeurs recommandées des sections de fils			
DISPOSITIF DE PROTECTION DE L'ALIMENTATION COURANT NOMINAL (US)		SECTION CONDUCTEUR PHASE MINIMALE (mm ²) (AWG)	SECTION MIN. DES FILS DE PROTECTION (mm ²) (AWG)
Disjoncteurs automatiques A	Fusibles A		
16 (15)	10 (10)	1,5 (AWG 14)	1,5 (AWG 14)
20 (20)	16 (15)	2,5 (AWG 13)	2,5 (AWG 13)
25 (-)	20 (20)	4 (AWG 11)	4 (AWG 11)
40 (40)	32 (30)	6 (AWG 9)	6 (AWG 9)

Tableau 9 suite...

Valeurs recommandées des sections de fils			
63A (-)	50 (50)	10 (AWG 6)	10 (AWG 6)
80	63	16 (AWG 3)	16 (AWG 6)
100	80	25 (AWG 2)	16 (AWG 6)
125	100	35 (AWG 1)	25 (AWG 6)
160	125	50 (AWG 1/0)	35 (AWG 6)
200	160	70 (AWG 2/0)	50 (AWG 6)
250	200	95 (AWG 4/0)	70 (AWG 4)

Tableau 9

Préparation du câble - Exécution (N, C, U, H)

	AVERTISSEMENT
LA MACHINE A ETE CONÇUE POUR FONCTIONNER SUR ALIMENTATION ELECTRIQUE FIXE !	
C046	

- Pour le raccordement, utiliser des câbles ou des fils avec conducteurs en cuivre. Adapter l'extrémité des conducteurs comme indiqué à la figure (Figure 17).
- Toujours laisser le conducteur de couleur vert-jaune (de protection) un peu plus long afin qu'il se déconnecte en dernier lors de l'arrachage accidentel du câble.
- Si l'on utilise un câble (fils conducteurs rigides en cuivre), dénudez chaque âme juste suffisamment afin que la partie dénudée (8 - cote « X ») ne soit pas saillante de la borne une fois le conducteur connecté à l'appareil.
- Lorsque l'on utilise un fil (conducteurs câblés en cuivre), dénuder chaque âme de la même manière qu'avec un câble ou bien utiliser des tubes de serrage (7). Dans ce cas, l'on doit utiliser des tubes à manche isolé afin que tout contact avec la partie sous tension soit impossible après avoir branché le fil conducteur.

Préparation des câbles

1. Vert – jaune – conducteur de protection
 2. Noir – conducteur de phase
 3. Marron – conducteur de phase (version triphasée)
 5. Noir – conducteur de phase (version triphasée)
 6. Bleu – conducteur neutre (version triphasée, 380-415 V + N).
 7. Le goulot de la virole de pression doit être isolé de sorte que le contact avec la partie active (conducteur) soit évité quand l'interrupteur principal est éteint.
 8. Retirez l'isolant des conducteurs de câbles d'alimentation de sorte que les parties dénudées ne dépassent pas de la pince d'enclenchement principale (borne d'alimentation).

Figure 17

Flèche du câble d'alimentation

- Il y a deux manières de raccorder le câble à la machine :
 - Par un conduit de câble (par en dessous)
 - Par un porte-câble (par le dessus)
- Si vous faites passer le câble par au-dessus, nous vous recommandons d'empêcher le câble de pendre devant l'entrée du passe-câble, voir Figure 18. Cela protégera le passe-câble ou la machine des écoulements de condensation.

Protection mécanique du câble

- Quand vous passez le câble dans le passe-câble. Voir *Figure 18*, serrez l'écrou d'étanchéité du passe-câble. Cela serrera la bague en caoutchouc située du passe-câble, ce qui protège mécaniquement le câble et sert également de joint d'étanchéité.
- Dans le cas où cette protection mécanique est jugée insuffisante, utiliser une attache de sûreté (3).

Point de branchement - Exécution (N, C, U, H)

- Le point de raccordement du câble d'alimentation est situé sur l'interrupteur principal de l'appareil. Voir la *Figure 18*. Les bornes de phase sont indiquées par un « U », « V » et un « W ».
- Brancher le conducteur de protection directement à la borne de mise à la terre située sur la paroi intérieure du montant gauche de l'appareil. La borne de mise à la terre est indiquée par « PE ».

Raccordement de protection des machines (mise à la terre)

- Pour des raisons de sécurité, la machine doit être branchée au branchement de protection de la laverie. Pour ce faire, utilisez la borne de terre externe de la machine (4) en *Figure 19*, située en bas à gauche de la face arrière de la machine.
- Le fil de protection nécessaire pour ce raccordement n'est pas fourni avec la machine.
- La section transversale du conducteur de protection doit correspondre aux valeurs indiquées dans les Tableaux des câbles d'alimentation : *Tableau 9*.
- Si la section transversale du câble d'alimentation est inférieure à 2,5 mm² [0,004 po²], nous recommandons de choisir un conducteur avec une section transversale minimum de 4 mm² [0,006 po²] pour le branchement protecteur.
- Par le biais du raccordement de protection, on élimine en même temps l'incidence des effets nocifs de l'électricité statique sur le fonctionnement de la machine.

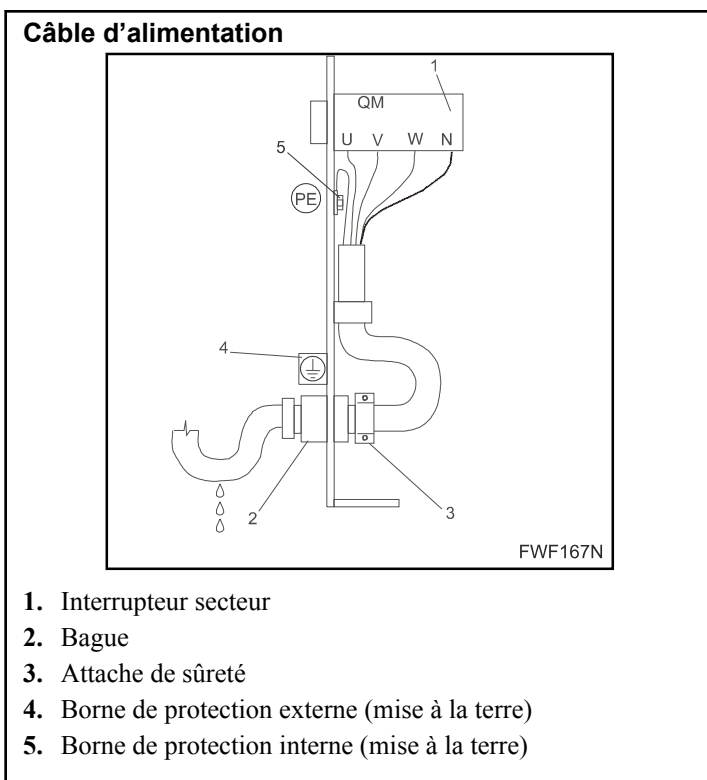
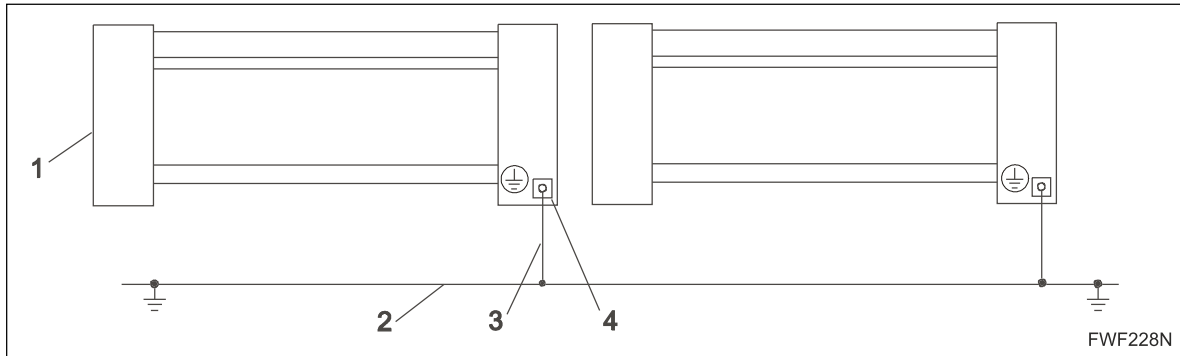


Figure 18

Raccordement des appareils avec protection



1. Machine, vue arrière
2. Raccordement de protection de la blanchisserie
3. Borne de protection externe de la machine
4. Fil de protection, raccordement des machines

Figure 19

Chauffage au gaz uniquement (ne s'applique qu'aux appareils chauffés au gaz)



AVERTISSEMENT

L'INSTALLATION ET LA RÉPARATION DES SYSTÈMES D'ALIMENTATION EN GAZ DOIVENT ÊTRE OBLIGATOIREMENT EFFECTUÉES PAR UNE ENTREPRISE AGRÉÉE. TOUS LES MATÉRIAUX UTILISÉS ET L'INSTALLATION DE GAZ DE LA MACHINE DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES APPLICABLES DANS LE PAYS OÙ LA MACHINE EST UTILISÉE.

C047

- Chaque appareil est désigné pour être utilisé avec un seul type de gaz, celui-ci étant indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil (voir *Information figurant sur la plaque signalétique*).
- Ne jamais utiliser de type de gaz ou de surcharge de raccordement du gaz autre que ceux mentionnés sur la plaque signalétique de la machine (voir le chapitre *Information figurant sur la plaque signalétique*).
- De manière générale, il n'est pas permis d'installer une machine au gaz dans des caves ou dans des pièces ayant une aé-

ration insuffisante (voir le chapitre *Raccordement au système d'échappement de la vapeur*). Consulter l'entreprise vous fournissant le gaz pour de plus amples renseignements.

- La machine doit être installée conformément aux normes en vigueur dans le pays donné.
- Afin d'améliorer la sûreté des installations de gaz, il est nécessaire d'installer un détecteur de fuite de gaz à proximité de la machine.
- Il est obligatoire d'équiper la pièce d'un extincteur à poudre dans un endroit bien visible à proximité de la repasseuse. Ce dernier doit posséder une capacité de 12 kg [26,455 lb] au minimum.

Installation du raccordement au gaz

- L'entreprise effectuant le raccordement de la machine au gaz doit le faire d'après l'étude de projet de la blanchisserie.
- La machine est paramétrée en usine selon le type de gaz indiqué dans le bon de commande. Pour les options possibles, se référer au *Tableau 10* ci-après.
 - Le tableau présente une vue d'ensemble de base. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications.
 - Pour plus d'informations incluant les données de configuration pour la version gaz de la machine, lire les instructions sur la configuration gaz :
 - *Tableau 11*

Types de gaz et de pressions de base admis				
CHAUFFAGE				
CATÉGORIE DE L'APPAREIL (CE)	GAZ		PRESSION DE SERVICE, PRESSION DE RACCORDEMENT DU GAZ	
EN 437:2003+A1:2009	TYPE DE GAZ EU	TYPE DE GAZ	PG1 (mbar)	PG2 (mbar)
I x + II x	NG	G20	20	-
		G25	20	-
		G25	25	-
		G20 ↔ G25	20 ↔ 25	-
	LPG	G30 ↔ G31	30 ↔ 37	-
		G30 ↔ G31	50 ↔ 67	-
		G30 – G31	30	-
		G30 - G31 *	37	30
		G30 – G31	50	-
		G31	37	-

Tableau 10

- * Version P2, voir *Figure 20* - avec un régulateur d'entrée réglé de PG1 à PG2.
- L'ouverture pour le branchement du gaz se situe sur la paroi arrière du support gauche. Voir le tableau des paramètres techniques et le diagramme des dimensions externes de la machine (*Figure 5*, *Tableau 3*).
- La pression de fonctionnement au branchement du gaz (PG1 et PG2) indiquée dans le *Tableau 10* est la pression du gaz aux valves de gaz ouvertes et une combustion stable du brûleur de gaz.
- La vérification de la pression du PG1 et/ou du PG2 doit être effectuée pendant l'étape de chauffage actif et de combustion stable du brûleur de gaz à un point de mesure - 2.1. ou 2.1.1 - *Figure 20*.
- Avant le montage/démontage du tuyau de branchement externe de l'ouverture du branchement du gaz G 3/4, le cache du côté gauche doit d'abord être retiré. Voir *Mise en service de la machine*. Pendant le montage/démontage le boulon hexagonal du raccord de branchement à l'entrée (pos. 1) doit être fixé pour l'empêcher de tourner inopinément. Un tel accident peut provoquer une fuite de gaz ou endommager les composants des valves de gaz !
- L'embouchure pour le raccordement au gaz est adaptée exclusivement pour l'utilisation d'un conduit de raccordement externe ayant un écrou borgne G 3/4 équipé d'un joint plat étanche aux gaz utilisés.
- La pression de fonctionnement au branchement du gaz PG1 indiquée en *Tableau 10* correspond à la pression du gaz.
 - Côté entrée de la vanne de gaz - voir *Figure 20*, détail P1 ou P3
 - Côté entrée du régulateur interne de gaz - voir *Figure 20*, détail P2
- Pour garantir le bon fonctionnement de la pression, installer un régulateur de pression près de la machine. Celui-ci réglera la pression à l'intérieur du tuyau au niveau d'utilisation spécifié. Le régulateur de pression n'est pas fourni avec la machine.
 - L'installation de la vanne de réduction est nécessaire si la pression du branchement du gaz dépasse la valeur autorisée PG1.
- Installez une vanne de gaz manuelle à un endroit facile d'accès, à une distance telle que la longueur du tuyau entre la valve et le point de branchement de la machine soit un inférieure à 2 m [6,56 pi.] (max). (La vanne n'est pas fournie avec la machine.)

- Installer un manomètre entre la soupape de réduction de la machine et la soupape de commande de main afin de surveiller la pression.
- La tuyauterie entre la vanne manuelle et la machine doit être fixée et le flux de gaz doit être suffisant pour chaque machine. Assurez-vous que le diamètre interne du tuyau entrant con-

necté à la machine n'est pas inférieur à min. 19,0 mm [¾ po.] – et cela s'applique à toute la longueur du tuyau. Les connexions doivent toujours être réalisées avec un joint étanche résistant au gaz utilisé.

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d'engagement 1600 mm								
Pays d'EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pression d'entrée_(mbar)	Nombre de buses dans l'ensemble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
DANEMARK, DK	II 2H3B/P	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
FINLANDE, FI								
SUÈDE, SE								
GRÈCE, GR								
RÉPUBLIQUE TCHÈQUE, CZ								
SLOVAQUIE, SK								
SLOVÉNIE, SI								
NORVÈGE, NO		G30 – G31	30	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
ITALIE, IT								
LETTONIE, LV								
LITUANIE, LT								
ESTONIE, EE								
BULGARIE, BG								
ROUMANIE, RO								
CROATIE, HR								
TURQUIE, TR								
AUTRICHE, AT	II 2H3B/P	G20	20	16	420 [15,54]	8 [0,31]	3,33	-
SUISSE, CH								
		G30 – G31	50	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37

Tableau 11 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 1600 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pres- sion d’en- trée _(mbar)	Nom- bre de buses dans l’en- semble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
IRLANDE, IE	II 2H3+	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
ESPAGNE, ES								
PORTUGAL, PT								
GRANDE-BRETAGNE, GB		G30↔G31	30↔37	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
ITALIE, IT								
SUISSE, CH								
TURQUIE, TR								
PORTUGAL, PT	II 2H3+	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
		G30↔G31	50↔67	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37
GRANDE-BRETAGNE, GB	II 2H3P	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
CROATIE, HR		G31	37	55	280 [11,02]	18 [0,71]	-	2,41
GRÈCE, GR	I 2H	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
ESTONIE, EE								
POLOGNE, PL								
BELGIQUE, BE	I 2E+	G20↔G25	20↔25	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
BELGIQUE, BE	I 3+	G30↔G31	50↔67	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37
BELGIQUE, BE	I 3+	G30↔G31	30↔37	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
CHYPRE, CY								
FRANCE, FR	II 2E+3+	G20↔G25	20↔25	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
		G30↔G31	30↔37	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
FRANCE, FR	II 2E+3B/P	G20↔G25	20↔25	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
		G30 – G31	50	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37

Tableau 11 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 1600 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pres- sion d’en- trée _(mbar)	Nom- bre de buses dans l’en- semble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
ALLEMAGNE, DE	II 2ELL3B/P	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
		G25	20	45	460 [18,11]	0 [0]	3,74	-
		G30 – G31	50	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37
ALLEMAGNE, DE	II 2E3B/P	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
LUXEMBOURG, LU		G30 – G31	50	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37
ISLANDE, IS	I 3B/P	G30 – G31	30	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
CHYPRE, CY								
MALTE, MT								
NORVÈGE, NO								
LITUANIE, LT								
PAYS-BAS, NL	II 2L3B/P	G25	25	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,60	-
		G30 – G31	30	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
		G30 – G31	50	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37
HONGRIE, HU	II 2H3B/P	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
		G30 – G31	30	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
		G30 – G31	50	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37
POLOGNE, PL	I 3B/P	G30 – G31 (N1)	37 (N1)	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32

Tableau 11

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2000 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pression d’entrée_(mbar)	Nombre de buses dans l’ensemble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
DANEMARK, DK	II 2H3B/P	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
FINLANDE, FI								
SUÈDE, SE								
GRÈCE, GR								
RÉPUBLIQUE TCHÈQUE, CZ								
SLOVAQUIE, SK								
SLOVÉNIE, SI								
NORVÈGE, NO		G30 – G31	30	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,9
ITALIE, IT								
LETTONIE, LV								
LITUANIE, LT								
ESTONIE, EE								
BULGARIE, BG								
ROUMANIE, RO								
CROATIE, HR								
TURQUIE, TR								
AUTRICHE, AT	II 2H3B/P	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
SUISSE, CH								
		G30 – G31	50	04	250 [9,84]	-0,16 [- 4]	-	2,84

Tableau 12 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2000 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pres- sion d’en- trée _(mbar)	Nom- bre de buses dans l’en- semble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
IRLANDE, IE	II 2H3+	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
ESPAGNE, ES								
PORTUGAL, PT								
GRANDE-BRETAGNE, GB		G30↔G31	30↔37	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,9
ITALIE, IT								
SUISSE, CH								
TURQUIE, TR								
PORTUGAL, PT	II 2H3+	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
		G30↔G31	50↔67	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84
GRANDE-BRETAGNE, GB	II 2H3P	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
CROATIE, HR		G31	37	56	300 [11,81]	2 [0,08]	-	2,75
GRÈCE, GR	I 2H	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
ESTONIE, EE								
POLOGNE, PL								
BELGIQUE, BE	I 2E+	G20↔G25	20↔25	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
BELGIQUE, BE	I 3+	G30↔G31	50↔67	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84
BELGIQUE, BE	I 3+	G30↔G31	30↔37	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,90
CHYPRE, CY								
FRANCE, FR	II 2E+3+	G20↔G25	20↔25	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
		G30↔G31	30↔37	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,90
FRANCE, FR	II 2E+3B/P	G20↔G25	20↔25	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
		G30 – G31	50	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84

Tableau 12 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2000 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pres- sion d’en- trée _(mbar)	Nom- bre de buses dans l’en- semble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.]	(m3/h)	(kg/h)
ALLEMAGNE, DE	II 2ELL3B/P	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
		G25	20	47	490 [19,29]	-11 [-0,43]	4,38	-
		G30 – G31	50	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84
ALLEMAGNE, DE	II 2E3B/P	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
LUXEMBOURG, LU		G30 – G31	50	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84
ISLANDE, IS	I 3B/P	G30 – G31	30	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,9
CHYPRE, CY								
MALTE, MT								
NORVÈGE, NO								
LITUANIE, LT								
PAYS-BAS, NL	II 2L3B/P	G25	25	34	470 [18,50]	-6 [-0,24]	4,53	-
		G30 – G31	30	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,9
		G30 – G31	50	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84
HONGRIE, HU	II 2H3B/P	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
		G30 – G31	30	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,9
		G30 – G31	50	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84
POLOGNE, PL	I 3B/P	G30 – G31 (N1)	37	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,9

Tableau 12

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2600 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pression d’entrée_(mbar)	Nombre de buses dans l’ensemble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
DANEMARK, DK	II 2H3B/P	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
FINLANDE, FI								
SUÈDE, SE								
GRÈCE, GR								
RÉPUBLIQUE TCHÈQUE, CZ								
SLOVAQUIE, SK								
SLOVÉNIE, SI								
NORVÈGE, NO		G30 – G31	30	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
ITALIE, IT								
LETTONIE, LV								
LITUANIE, LT								
ESTONIE, EE								
BULGARIE, BG								
ROUMANIE, RO								
CROATIE, HR								
TURQUIE, TR								
AUTRICHE, AT	II 2H3B/P	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
SUISSE, CH								
		G30 – G31	50	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,2

Tableau 13 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2600 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pres- sion d’en- trée _(mbar)	Nom- bre de buses dans l’en- semble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
IRLANDE, IE	II 2H3+	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
ESPAGNE, ES								
PORTUGAL, PT								
GRANDE-BRETAGNE, GB		G30↔G31	30↔37	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
ITALIE, IT								
SUISSE, CH								
TURQUIE, TR								
PORTUGAL, PT	II 2H3+	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
		G30↔G31	50↔67	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,24
GRANDE-BRETAGNE, GB	II 2H3P	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
CROATIE, HR		G31	37	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,00
GRÈCE, GR	I 2H	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
ESTONIE, EE	I 2E							
POLOGNE, PL								
BELGIQUE, BE	I 2E+	G20↔G25	20↔25	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
BELGIQUE, BE	I 3+	G30↔G31	50↔67	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,24
BELGIQUE, BE	I 3+	G30↔G31	30↔37	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
CHYPRE, CY								
FRANCE, FR	II 2E+3+	G20↔G25	20↔25	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
		G30↔G31	30↔37	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
FRANCE, FR	II 2E+3B/P	G20↔G25	20↔25	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
		G30 – G31	50	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,24

Tableau 13 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2600 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pression d’entrée_(mbar)	Nombre de buses dans l’ensemble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
ALLEMAGNE, DE	II 2ELL3B/P	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
		G25	20	48	600 [23,62]	9 [0,35]	6,34	-
		G30 – G31	50	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,2
ALLEMAGNE, DE	II 2E3B/P	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
LUXEMBOURG, LU		G30 – G31	50	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,24
ISLANDE, IS	I 3B/P	G30 – G31	30	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
CHYPRE, CY								
MALTE, MT								
NORVÈGE, NO								
THUANIA, LT								
PAYS-BAS, NL	II 2L3B/P	G25	25	52	560 [22,05]	9 [0,35]	6,30	-
		G30 – G31	30	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
		G30 – G31	50	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,24
HONGRIE, HU	II 2H3B/P	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
		G30 – G31	30	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
		G30 – G31	50	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,24
POLOGNE, PL	I 3B/P	G30 – G31 (N1)	37 (N1)	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11

Tableau 13

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 3200 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination_(état)	Catégorie	Gaz	Pression d’entrée_(mbar)	Nombre de buses dans l’ensemble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
DANEMARK, DK	II 2H3B/P	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
FINLANDE, FI								
SUÈDE, SE								
GRÈCE, GR								
RÉPUBLIQUE TCHÈQUE, CZ								
SLOVAQUIE, SK								
SLOVÉNIE, SI		G30 – G31	30	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
NORVÈGE, NO								
ITALIE, IT								
LETTONIE, LV								
LITUANIE, LT								
ESTONIE, EE								
BULGARIE, BG								
ROUMANIE, RO								
CROATIE, HR	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-	
TURQUIE, TR								
AUTRICHE, AT	II 2H3B/P	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
SUISSE, CH								
		G30 – G31	50	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30

Tableau 14 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 3200 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination _ (état)	Catégorie	Gaz	Pres- sion d’en- trée _(mbar)	Nom- bre de buses dans l’en- semble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.]	(m3/h)	(kg/h)
IRLANDE, IE	II 2H3+	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
ESPAGNE, ES								
PORTUGAL, PT								
GRANDE-BRETAGNE, GB		G30↔G31	30↔37	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
ITALIE, IT								
SUISSE, CH								
TURQUIE, TR								
PORTUGAL, PT	II 2H3+	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
		G30↔G31	50↔67	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30
GRANDE-BRETAGNE, GB	II 2H3P	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
CROATIE, HR		G31	37	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,10
GRÈCE, GR	I 2H	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
ESTONIE, EE								
POLOGNE, PL	I 2E							
BELGIQUE, BE	I 2E+	G20↔G25	20↔25	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
BELGIQUE, BE	I 3+	G30↔G31	50↔67	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30
BELGIQUE, BE								
CHYPRE, CY	I 3+	G30↔G31	30↔37	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
FRANCE, FR	II 2E+3+	G20↔G25	20↔25	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
		G30↔G31	30↔37	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
FRANCE, FR	II 2E+3B/P	G20↔G25	20↔25	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
		G30 – G31	50	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30

Tableau 14 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 3200 mm								
Pays d’EU – certificats CE								
-	M	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination _ (état)	Catégorie	Gaz	Pression d’entrée _ (mbar)	Nombre de buses dans l’ensemble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.])	(m3/h)	(kg/h)
ALLEMAGNE, DE	II 2ELL3B/P	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
		G25	20	49	700 [27,56]	20 [0,79]	8,08	-
		G30 – G31	50	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30
ALLEMAGNE, DE	II 2E3B/P	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
LUXEMBOURG, LU		G30 – G31	50	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30
ISLANDE, IS	I 3B/P	G30 – G31	30	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
CHYPRE, CY								
MALTE, MT								
NORVÈGE, NO								
LITUANIE, LT								
PAYS-BAS, NL	II 2H3B/P	G25	25	53	640 [25,20]	20 [0,79]	7,75	-
		G30 – G31	30	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
		G30 – G31	50	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30
HONGRIE, HU	II 2H3B/P	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
		G30 – G31	30	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
		G30 – G31	50	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30
POLOGNE, PL	II 2E3B/P	G30 – G31 (N1)	37 (N1)	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23

Tableau 14

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 1600 mm							
Pays excl. EU							
-	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination _(état)	Gaz	Pression d’entrée _(mbar)	Nombre de bu- ses dans l’ensem- ble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.]	(m3/h)	(kg/h)
NG	G20	20	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
	G25	20	45	460 [18,11]	0 [0]	3,74	-
	G25	25	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,60	-
	G20↔G25	20↔25	16	420 [16,54]	8 [0,31]	3,33	-
LPG	G30↔G31	30↔37	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
	G30↔G31	50↔67	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37
	G30 – G31	30	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
	G30 – G31 (N1)	37 (N1)	19	270 [10,63]	18 [0,71]	-	2,32
	G31	37	55	280 [11,02]	18 [0,71]	-	2,41
	G30 – G31	50	22	240 [9,45]	18 [0,71]	-	2,37

Tableau 15

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2000 mm							
Pays excl. EU							
-	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination _(état)	Gaz	Pression d’entrée _(mbar)	Nombre de bu- ses dans l’ensem- ble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.]	(m3/h)	(kg/h)
NG	G20	20	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
	G25	20	47	490 [19,29]	-11 [-0,43]	4,38	-
	G25	25	34	470 [18,50]	-6 [-0,24]	4,53	-
	G20↔G25	20↔25	02	440 [17,32]	-6 [-0,24]	3,74	-
LPG	G30↔G31	30↔37	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,90
	G30↔G31	50↔67	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84
	G30 – G31	30	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,90
	G30 – G31 (N1)	37 (N1)	03	310 [12,20]	3 [0,12]	-	2,9
	G31	37	56	300 [11,81]	2 [0,08]	-	2,75
	G30 – G31	50	04	250 [9,84]	- 4 [-0,16]	-	2,84

Tableau 16

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2600 mm							
Pays excl. EU							
-	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination _(état)	Gaz	Pression d’entrée _(mbar)	Nombre de bu- ses dans l’ensem- ble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.]	(m3/h)	(kg/h)
NG	G20	20	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-
	G25	20	48	600 [23,62]	9 [0,35]	6,34	-
	G25	25	52	560 [22,05]	9 [0,35]	6,30	-
	G20↔G25	20↔25	17	540 [21,26]	9 [0,35]	5,52	-

Tableau 17 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 2600 mm							
Pays excl. EU							
-	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination _(état)	Gaz	Pression d’entrée _(mbar)	Nombre de bu- ses dans l’ensem- ble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.]	(m3/h)	(kg/h)
LPG	G30↔G31	30↔37	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
	G30↔G31	50↔67	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,24
	G30 – G31	30	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
	G30 – G31 (N1)	37 (N1)	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,11
	G31	37	20	360 [14,17]	15 [0,59]	-	4,00
	G30 – G31	50	23	320 [12,60]	15 [0,59]	-	4,24

Tableau 17

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 3200 mm							
Pays excl. EU							
-	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination _(état)	Gaz	Pression d’entrée _(mbar)	Nombre de bu- ses dans l’ensem- ble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.]	(m3/h)	(kg/h)
NG	G20	20	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-
	G25	20	49	700 [27,56]	20 [0,79]	8,08	-
	G25	25	53	640 [25,20]	20 [0,79]	7,75	-
	G20↔G25	20↔25	18	620 [24,41]	20 [0,79]	6,89	-

Tableau 18 suite...

Repasseuses – injecteur – configuration – Largeur d’engagement 3200 mm							
Pays excl. EU							
-	N	P	-	-	-	R	S
Pays de destination _(état)	Gaz	Pression d’entrée _(mbar)	Nombre de bu- ses dans l’ensem- ble	« d » (mm [po.] x 100)	« x » (mm [po.]	(m3/h)	(kg/h)
LPG	G30↔G31	30↔37	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
	G30↔G31	50↔67	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30
	G30 – G31	30	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
	G30 – G31 (N1)	37 (N1)	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,23
	G31	37	21	410 [16,14]	20 [0,79]	-	5,10
	G30 – G31	50	24	350 [13,78]	20 [0,79]	-	5,30

Tableau 18

Notes :	
N1	- la version équipée d'un régulateur de gaz HUPF020B110 du côté de l'entrée de la vanne de gaz, réglage de la pression de sortie du régulateur : 30 mbar
N2	- l'embout et l'étiquette pour la conversion du gaz ne sont pas inclus dans la machine

REPASSEUSES - CODES D'EMBOUTS	
« d » (mm [po.] x 100)	Code de la buse
230 [9,06]	357203000230
280 [11,02]	357203000280
300 [11,81]	357203000300
310 [12,20]	357203000310
320 [12,60]	SP504510
350 [13,78]	357203000350
360 [14,17]	SP504509

Suite du tableau...

REPASSEUSES - CODES D'EMBOUTS	
380 [14,96]	357203000380
390 [15,35]	357203000390
410 [16,14]	357203000410
420 [16,54]	357203000420
430 [16,93]	357203000430
440 [17,32]	357203000440
450 [17,72]	357203000450
460 [18,11]	357203000460
470 [18,50]	357203000470
490 [19,29]	357203000490
540 [21,26]	SP504508
560 [22,05]	SP504507
600 [23,62]	SP504506
620 [24,41]	357203000620
640 [25,20]	357203000640
700 [27,56]	357203000700

Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)

- Les règles mentionnées dans le chapitre *Raccordement au système d'échappement de la vapeur* et le tableau des paramètres d'échappement de la vapeur (*Tableau 7*).
- De plus, pour les machines chauffées au gaz, la valeur spécifiée de perte de pression autorisée sur le côté de l'évacuation (pz) doit être respectée (2), (3) est un paramètre valable pour une tournée froide de machine (mesurée et installée sans l'intervention du chauffage).
 - L'intégralité du système de chauffage au gaz est réglée et de type homologué pour cette gamme de résistance du système (d'évacuation) de gaz. À cette distance ; le système de chauffage indique les paramètres optimaux en fonction de la consommation de gaz, de la performance, des émissions issues de la combustion du gaz et de la sécurité opérationnelle.
 - Si, après l'installation et avant le démarrage de la machine avec le chauffage pour la première fois, la perte de pression est inférieure à la valeur autorisée, il faut alors augmenter la résistance du système (d'évacuation) de gaz (ralonger les tuyaux, installer des composants plus résistants, installer un écran à la sortie des tuyaux de gaz, etc.).
 - Si, après l'installation et avant le démarrage de la machine avec le chauffage pour la première fois, la perte de pression est supérieure à la valeur autorisée, il faut alors diminuer la résistance du système (d'évacuation) de gaz (raccourcir les tuyaux, installer des composants moins résistants, installer un écran à la sortie des tuyaux de gaz, etc.).
- Le paramètre pz revêt une importance fondamentale pour le fonctionnement adéquat des appareils chauffés au gaz :
 - Dans le cas où la résistance du système d'évacuation se situe en dehors de l'intervalle pz autorisé, on assiste alors au changement des paramètres d'émission et de consommation de l'appareil. Cela peut entraîner des problèmes d'al-

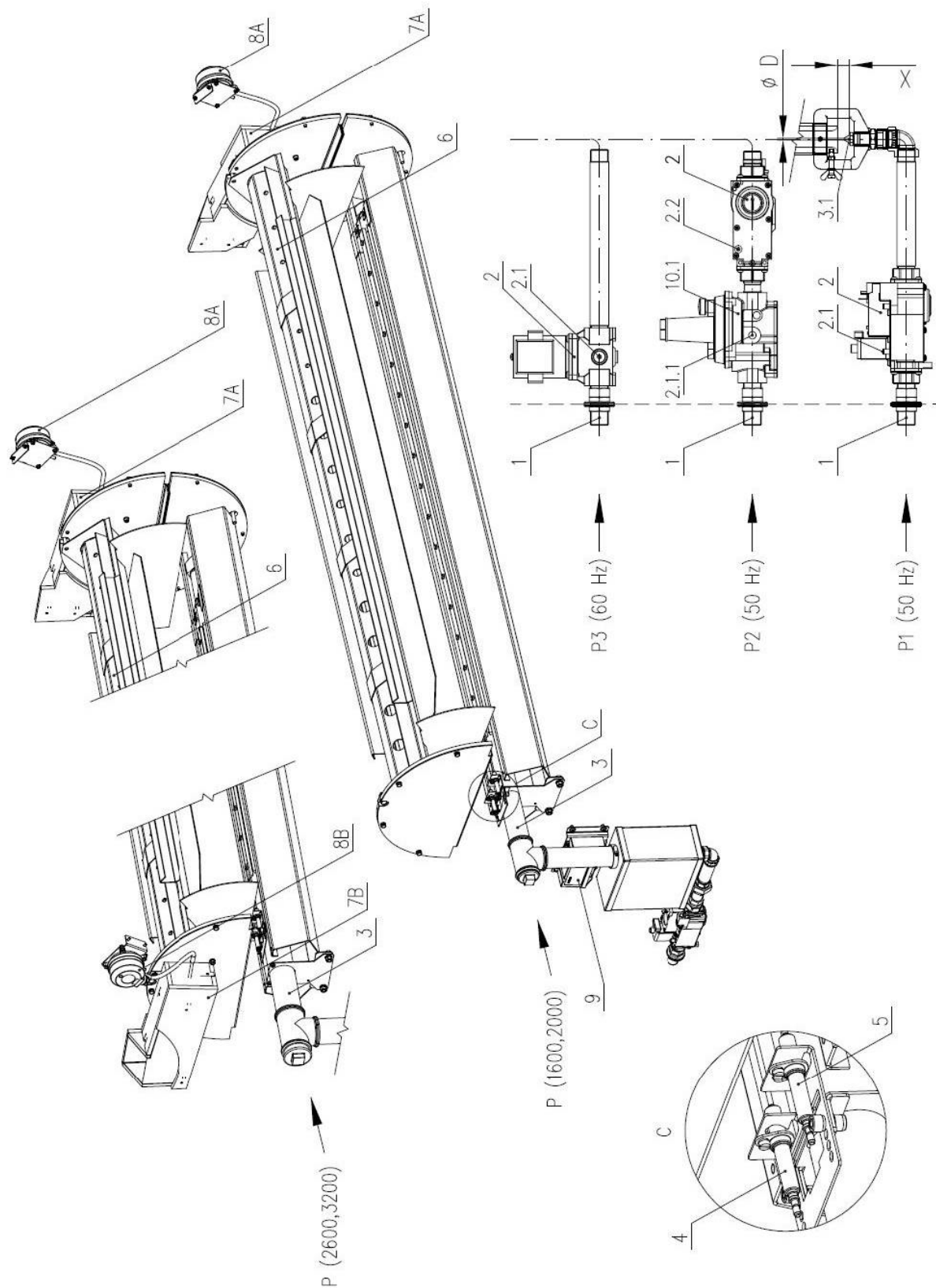
lumage et éventuellement, dans le cas d'une résistance trop élevée, l'activation de l'interrupteur de débit d'air de sécurité qui bloquera automatiquement le fonctionnement du système de chauffage au gaz.

- L'interrupteur de débit d'air de sécurité est activé (arrête le système de chauffage) lorsque la résistance du côté de l'évacuation, mesurée au point P – voir les chapitres *Raccordement au système d'échappement de la vapeur*, *Figure 12* dépasse la valeur pz max. à la température de service.

Instructions d'utilisation (machines avec chauffage au gaz)

- La machine est équipée d'un brûleur atmosphérique de gaz. Le mélange de gaze et d'air se produit dans le tube mélangeur (*Figure 20*, vue P, valeurs X et D). Pour fonctionner correctement, l'air extérieur doit accéder en permanence au brûleur à travers les grilles et les ouvertures de la machine.
- Voir le chapitre *Raccordement du système d'échappement (pour les machines avec chauffage au gaz)* pour le débit minimum de l'air pour les besoins du chauffage au gaz.
- Il y a toujours un réglage précis et unique des composants de gaz pour chaque type de gaz et la pression de branchement correspondante. Ces réglages sont : le type et la taille de l'embout et le réglage de l'air primaire. Voir le schéma suivant (*Figure 20*).
- Les pressostats – pos. 8A, 8B *Figure 20* – doivent également être réglés individuellement pour chaque appareil. Cette mesure de sécurité vise à empêcher le fonctionnement du système de chauffage au gaz au cas où la résistance – la perte de pression maximale (Pz max) du côté de l'évacuation (voir *Tableau 7*) – dépasse la limite autorisée ou que le système de chauffage est endommagé.
- Il est interdit d'intervenir sur les composants de réglage ou de programmation. voir *Passage à un autre gaz*.

Système de chauffage au gaz - Exécution (N, C, U, H)




REMARQUE : Pour la description des annonces, voir *Tableau 19* .


Figure 20

Légende de <i>Figure 20</i>	
(1)	Alimentation en gaz – Raccord de branchement à l'entrée G 3/4 - EX
(2)	Électrovanne de gaz (50 Hz, 60 Hz)
(2.1)	Point de mesure pour PG1 - pression d'utilisation du côté de l'entrée de la vanne de gaz
(2.1.1)	Point de mesure pour PG1 - pression d'utilisation du côté de l'entrée du régulateur de gaz
(2.2)	Point de mesure pour PG2 - pression de gaz régulée du côté de la sortie du régulateur de gaz
(3)	Brûleur de gaz complet
(3.1)	Buse
(4)	Électrode d'amorçage
(5)	Électrode d'ionisation / électrode de détection
(6)	Dispositif d'évacuation des produits de combustion
(7A)	Chambre de décharge des produits de combustion – droite
(7B)	Chambre de décharge des produits de combustion - gauche (pour les modèles 2600 et 3200)
(8A)	Pressostat / interrupteur de débit d'air – droite
(8B)	Interrupteur de pression/interrupteur de flux d'air – gauche (pour les modèles 2600 et 3200)
(9)	Unité de contrôle du brûleur
(10)	Régulateur de pression du gaz
(10.1)	Régulateur de pression su gaz - plage de fonctionnement : 25 à 70 mbar, valable pour G30-G31, PG1 = 37 mbar (PG2 = 30 mbar)

Tableau 19

Passage à un autre gaz

	AVERTISSEMENT
<p>L'INSTALLATION ET LA RÉPARATION DES SYSTÈMES D'ALIMENTATION EN GAZ DOIVENT ÊTRE OBLIGATOIREMENT EFFECTUÉES PAR UNE ENTREPRISE AGRÉÉE. TOUS LES MATÉRIAUX UTILISÉS ET L'INSTALLATION DE GAZ DE LA MACHINE DOIVENT ÊTRE CONFORMES AUX NORMES APPLICABLES DANS LE PAYS OÙ LA MACHINE EST UTILISÉE.</p>	
C047	

	AVERTISSEMENT
<p>IL EST INTERDIT D'UTILISER UN AUTRE TYPE DE GAZ SANS AUTORISATION DE CE CHANGEMENT PAR LE FABRICANT. LE CHANGEMENT DOIT ÊTRE RÉALISÉ PAR UNE SOCIÉTÉ AGRÉÉE POUR CELA PAR LE FABRICANT. IL EST INTERDIT DE PROCÉDER À UN CHANGEMENT DE CATÉGORIE, DE TYPE OU DE PRESSION DU GAZ, AUTRES QUE CEUX QUI SONT SPÉCIFIÉS ET APPROUVÉS PAR LE FABRICANT, NI DE FAIRE PROCÉDER A CES CHANGEMENTS PAR DES SOCIÉTÉS NON AGRÉÉES PAR LE FABRICANT. DANS CES CAS, LE FABRICANT SE DÉGAGE DE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE DOMMAGE.</p>	
C052	

Changement de type de gaz - Exécution (N, C, U, H),

Voir *Figure 20* et *Figure 3* .

- La machine est approuvée en tant que machine de catégorie une (I x) ou catégorie deux (II x). Ex.: l'utilisateur peut la modifier pour l'adapter à un autre type de gaz uniquement si elle est de catégorie deux. Le client n'est pas autorisé à modifier une machine de catégorie une.
- La modification vers un autre type de gaz pour les machines d'une catégorie (II x) doit être effectuée conformément aux configurations approuvées telles que spécifiées dans le *Tableau 11* .
- Il est généralement possible de remonter la machine en une machine d'une autre catégorie. Cependant, cette opération doit être effectuée par une personne agréée par le fabricant et autorisée à apporter des changements sur la plaque de série de la machine (notation). Une machine ne peut être remontée qu'en une version spécifiée dans *Tableau 10* .
- Le remontage d'une machine en une machine d'une autre catégorie doit être suivi d'un remplacement de la plaque de série

Installation

(notation) d'origine (voir *Plaque de série de la machine pour chauffage au gaz*) ou par l'ajout d'une nouvelle partie indiquant les informations sur la nouvelle catégorie de gaz à utiliser et sur le type, la pression et la consommation du gaz. Cette opération peut uniquement être accomplie par une personne agréée et le fabricant doit être informé du numéro de série de la machine qui a subi le changement.

- Pour des informations complètes incluant les données de configuration pour la version gaz, voir *Tableau 11* ..

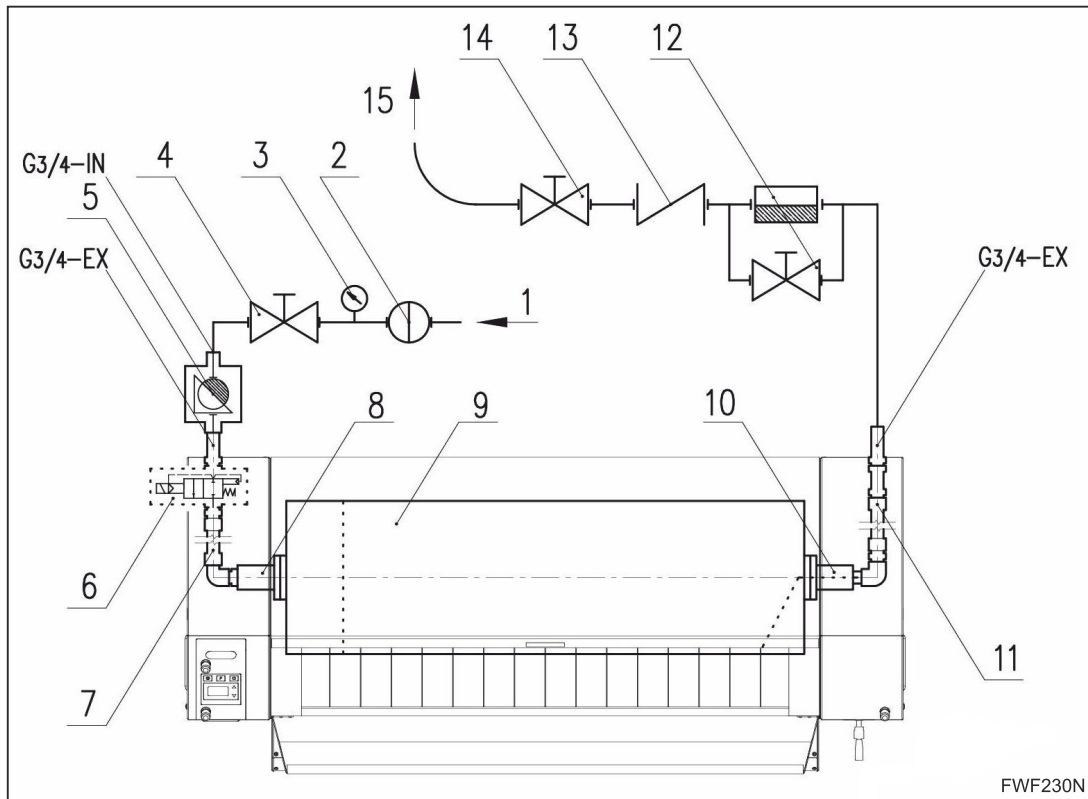
Chauffage de la vapeur (seulement applicable aux machines avec chauffage à la vapeur)

- L'installation de l'alimentation en vapeur ne peut être effectuée que par une personne autorisée et doit tenir compte de la

configuration des locaux. La personne autorisée doit effectuer le raccordement conformément à la figure suivante (*Figure 21*).

	AVERTISSEMENT
TOUT DEPASSEMENT DE LA PRESSION DE VAPEUR MAXIMUM PEUT PROVOQUER DES BLESSURES GRAVES, VOIRE MORTELLES !	
C053	

Composants du système à vapeur – internes / externes – vue en plan / au sol



1. Arrivée de vapeur
2. Soupape de vidange
3. Manomètre
4. Soupape de vapeur manuelle
5. Filtre à vapeur – G³/₄/G³/₄ – fait partie intégrante de l'appareil
6. Électrovanne pour applications vapeur
7. Flexible à vapeur – arrivée – fait partie intégrante de l'appareil
8. Collecteur à vapeur – arrivée – fait partie intégrante de l'appareil
9. Rouleau à vapeur – Réservoir de pression – fait partie intégrante de l'appareil
10. Collecteur à vapeur avec tuyau de décharge de condensat – arrivée – fait partie intégrante de l'appareil
11. Flexible à vapeur – sortie – fait partie intégrante de l'appareil
12. Récipient d'eau condensée / décharge de condensats + vanne de dérivation
13. Clapet anti-retour
14. Soupape de vapeur manuelle

Figure 21

REMARQUE : Tous les composants de l'installation du système de vapeur doivent avoir un diamètre interne minimum de 25 mm [0,98 po.] - cela correspond à la taille des composants G1.

- La repasseuse avec chauffage à vapeur est homologuée et les spécifications s'y rapportant sont indiquées sur la plaque signalétique – voir *Information figurant sur la plaque signalétique et Plaque de série de la machine pour chauffage à la vapeur.*

**AVERTISSEMENT**

Un filtre d'une perméabilité de 300 micromètres maximum doit être posé devant la soupape de vapeur. Toute impureté de plus de 300 microns pourrait endommager la soupape de vapeur et entraîner des fuites !

C054

Installation

- La pression à une incidence directe sur la température de la vapeur. Voir la table suivante (*Tableau 20*). Si la température de rouleau exigée est d'environ 180 °C [356 °F], il est nécessaire de s'assurer que la pression de vapeur est de 10 bar [145 psi].
- La pression de service déclarée de la vapeur est 8 – 10 bar [116 – 145 psi].

Corrélation entre la pression et la température de la vapeur											
PRESSION DE LA VAPEUR	bar [psi]	1 [14]	2 [29]	3 [44]	4 [58]	5 [73]	6 [87]	7 [102]	8 [116]	9 [131]	10 [145]
TEMPÉRATURE DE LA VAPEUR	°C [°F]	119 [246]	133 [271]	143 [289]	151 [304]	158 [316]	164 [327]	169 [336]	174 [345]	179 [354]	184 [363]

Tableau 20

- Lors de la connexion et du serrage des entrées et sorties de vapeur externes aux sites de connexion de la machine (G1-EX, G1-EX), il est nécessaire de fixer les fixations des vis depuis l'intérieur de la machine !
- Le nombre de cycles de pression à l'intérieur du cylindre de repassage est contrôlé et enregistré sur la base des cycles de température de la machine.
- Un cycle de température est interprété comme un processus de chauffage du cylindre à partir d'une température de 50°C [122°F] jusqu'à une température supérieure à 150°C [302°F].

Préparation de la machine pour la mise en marche

- Avant de mettre la machine en marche, vérifier que l'installation (alimentation, échappement de la vapeur, emplacement de la machine, ventilation suffisante de la pièce, etc.) respecte bien les instructions d'installation indiquées. S'assurer qu'elle soit bien conforme aux normes en vigueur dans le pays donné.
- Avant de mettre la machine en marche, retirer les deux protections latérales.

Démontage des étais de transport

- Les appareils sont munis d'étais de transport et de service qui maintiennent le rouleau de repassage dans la position de transport. Voir la *Figure 22* et la *Figure 23*. Ces étais sont situés en dessous du rouleau de repassage, à l'intérieur de l'appareil sur la surface interne du support (un étau de chaque côté).

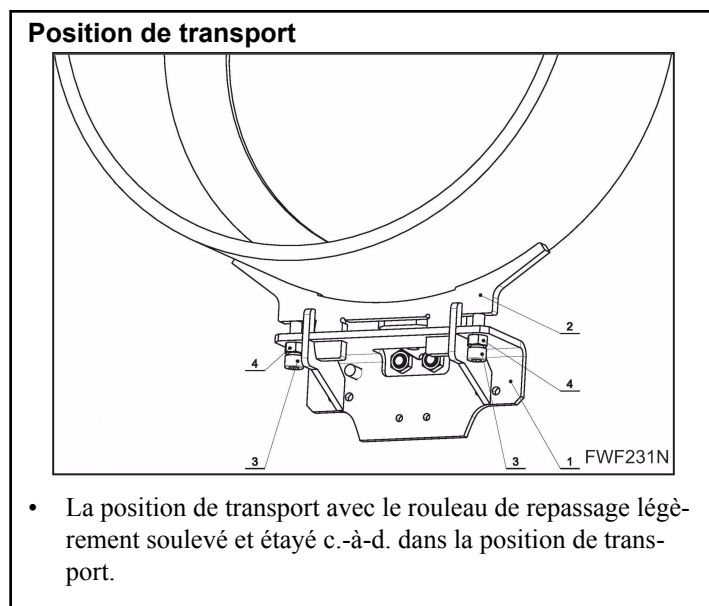
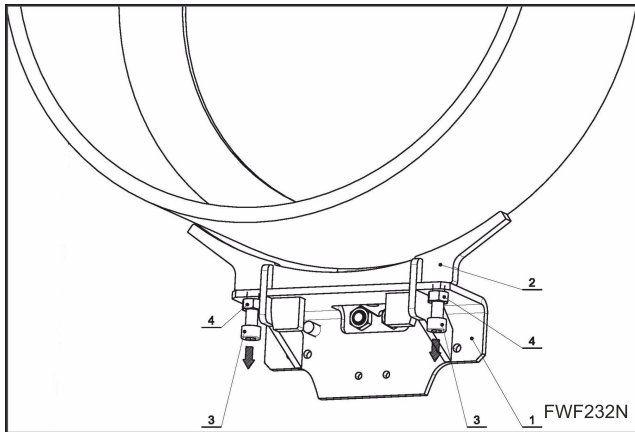


Figure 22

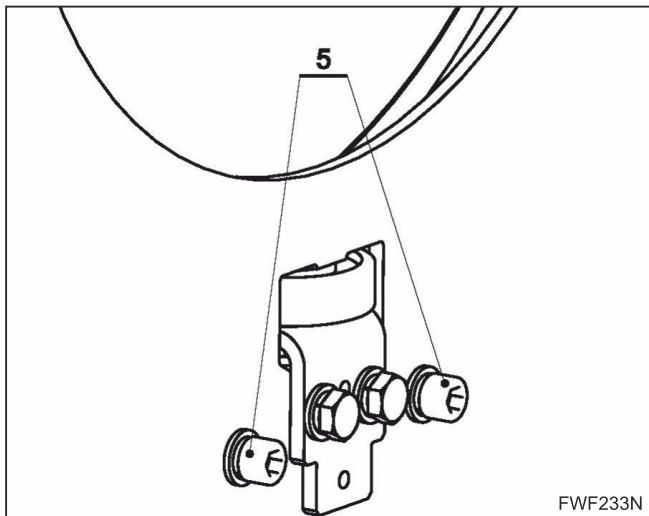
Position de fonctionnement



- La position de fonctionnement quand l'étai (2) est complètement abaissé et n'est pas en contact avec le rouleau de repassage.
- Avant que l'appareil ne puisse être mis en état de fonctionnement, l'étai amovible (2) doit être complètement abaissé.
- L'abaissement des étais amovibles (aux deux extrémités du rouleau) se fait en desserrant tour à tour les vis (3) après avoir desserré au préalable les contre-écrous de sécurité (4). Une fois que l'étai amovible (2) a été abaissé, le rouleau de repassage ne doit pas entrer en contact avec celui-ci (2).

Figure 23

Retrait des étais



- Les étais peuvent ensuite être complètement retirés de la machine en retirant les vis (5).
- Les vis sont accessibles à partir du montant (à proximité des poulies) – une fois que les caches latéraux aient été démontés.

Figure 24

Mise en service de la machine

- Retirer le papier protecteur de la zone située entre le cylindre de repassage et les tapis roulants de repassage (comme le linge) avant la première activation de la machine. Utiliser la manivelle pour retirer le papier protecteur. Voir le l'Annexe Fonctionnement.
- Tourner lentement la manivelle pour faire pivoter le cylindre de repassage. Voir Supplément au manuel de fonctionnement. Le papier de protection sortira dans l'espace situé au-dessus de la cuve de sortie. Retirer l'intégralité du papier de protection.
- Installer la goulotte d'engagement avec les protections et la goulotte de sortie.
- Si la machine est équipée d'une pédale d'arrêt, la mettre en position de fonctionnement.
- Vérifier le sens de rotation des ventilateurs d'échappement.
- Pour les versions PIÈCES/CPS, voir Supplément au manuel de fonctionnement.
- Avant la première mise en marche de la repasseuse, laisser la machine repasser manuellement plusieurs pièces de linge sec sur lesquelles les saletés du rouleau pourront se déposer. Il est recommandé de faire de même avant le premier démarrage « à chaud » de la machine.



AVERTISSEMENT

ÉVITER TOUTE FLAMME NUE ET NE PAS FUMER OU MANGER LORS DE TOUT TRAVAIL AVEC UN COMBUSTIBLE. AÉRER LA PIÈCE.

C055



AVERTISSEMENT

LORS DE LA PREMIERE MISE EN SERVICE DU CHAUFFAGE AU GAZ, OBSERVEZ TOUT LE CYCLE PAR LA PORTE OUVERTE DE LA MACHINE POUR VOUS ASSURER QUE TOUS LES ELEMENTS DE COMMANDE ET DE REGULATION DU SYSTEME DE GAZ FONCTIONNENT NORMALEMENT.

C056

- Avec la plus grande prudence et les caches latéraux démontés (sans toucher à la partie intérieure de la machine), allumer la machine et
 - vérifier à l'œil ou l'oreille pendant le temps nécessaire si la machine fonctionne sans problèmes apparents en mode sans chauffe.
- Vérifier qu'aucun galet tendeur n'est soumis à une force axiale excessive de la part du côté du rouleau de repassage. Voir la figure qui précède, *Figure 24*. Une pression excessive peut être contrecarrée en étayant convenablement le montant principal.

Installation

- Il est nécessaire d'étayer l'avant du montant de l'appareil du côté où le rouleau entre en contact avec le galet tendeur.
- Remettre les caches en place de la manière inverse.

Vérification du passage correct des tapis de repassage

- Se reporter à la *Réglage de la Direction des tapis de repassage*.
- Surveillez le bon passage des tapis de repassage entre les doigts de guidage. Quand l'installation et le positionnement de la machine est terminé,
 - vérifiez le réglage de la plus grande vitesse
 - vérifiez quand la machine fonctionne sans chauffage – machine froide
 - vérifiez quand la machine fonctionne à température de fonctionnement – machine chaude
- *Figure 42* – Les tapis de repassage (1) doivent bouger entre les doigts de guidage (2) de la barre de guidage (3). Les bords des tapis (1) ne doivent pas se tordre ou se déformer pendant leur passage entre les doigts (2). Un mauvais passage réduit de façon significative la durée de vie des tapis de repassage.
- Si le passage n'est pas correct, réglez-le en fonction de *Réglage de la Direction des tapis de repassage*.

Fonctionnement

Touche CONTROL

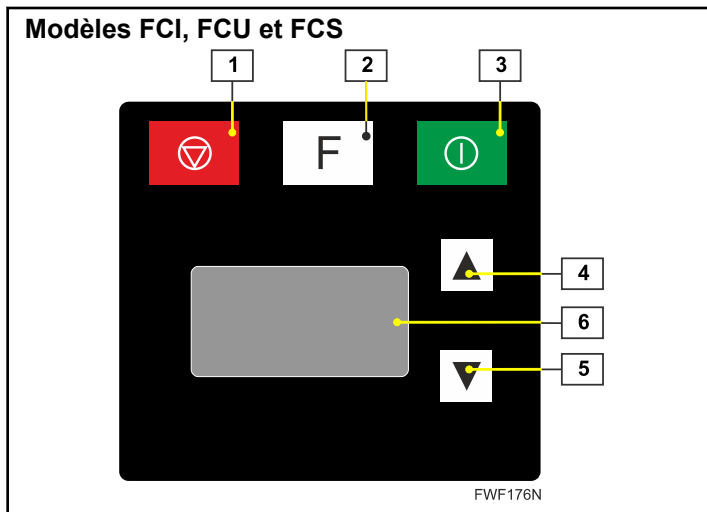


Figure 25

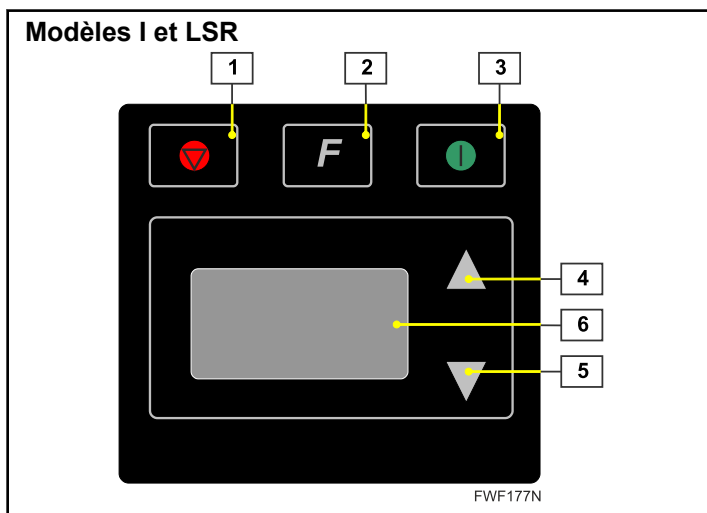


Figure 26

- Permet de naviguer les menus et de modifier les valeurs dans les menus.
5. Touche bas
 - Permet de définir les paramètres de repassage affichés sur l'écran de service actuel.
 - Permet de naviguer les menus et de modifier les valeurs dans les menus.
 6. Affichage multifonction
 - Affiche les informations sur la machine, ainsi que l'état, les paramètres et tout message d'avertissement ou d'erreur actuels.

1. Touche STOP [arrêt]
 - Éteint la machine.
 - Met la machine en mode de refroidissement automatique.
 - Supprime les messages d'erreur.
2. Touche FUNCTION [fonction]
 - Bascule entre les affichages opérationnels.
 - Ouvre et confirme les éléments de menu.
3. Touche Start [marche]
 - Démarre la machine et le processus de repassage.
4. Touche haut
 - Permet de définir les paramètres de repassage affichés sur l'écran de service actuel.

Affichage multifonction – mode de fonctionnement

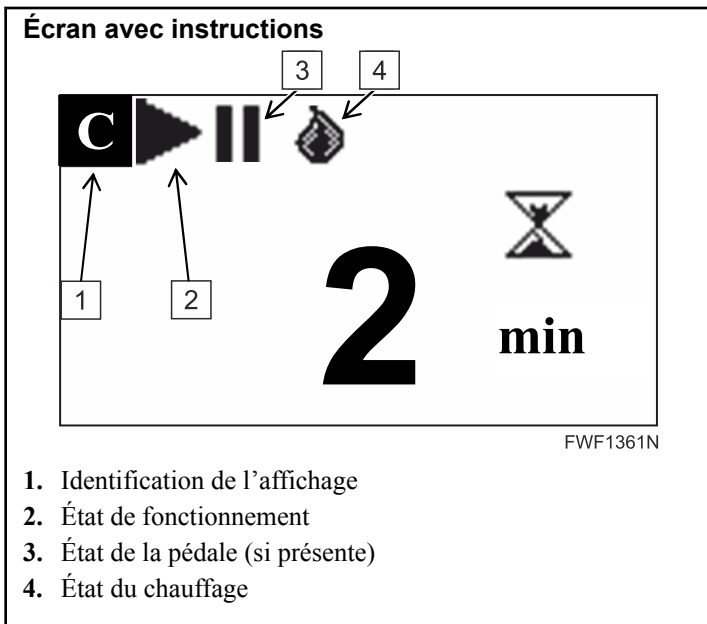


Figure 27

Position	Symbole	État	Description
1	P	Programme	Affiche les valeurs programmées pour la chaleur et la vitesse.
	T	Sélection de la température	Affiche la température programmée et réelle (modèles OPL seulement : Modifier la valeur de la température programmée)
	S	Sélection de la vitesse	Affiche la vitesse programmée (modèles OPL seulement : Modifier la valeur de la vitesse programmée)
	C	Avec monnayeur	Modèles avec monnayeur uniquement. Affiche le temps de repassage restant.
	D	Diagnostic	Informations actuelles visibles pendant le fonctionnement de l'appareil.

Tableau 21 suite...










Position	Symbole	État	Description
2		Exécution	La machine fonctionne conformément aux paramètres de vitesse et température du programme sélectionné.
		Arrêt	La machine est arrêtée. Le chauffage est éteint.
		Refroidissement (OPL)	La machine fonctionne à vitesse minimum, sans chaleur. Le ventilateur d'évacuation fonctionne. L'arrêt automatique total de la machine survient quand le cylindre est redescendu à une température sûre (sous les 80°C [176°F])
		Refroidissement (avec monnayeur)	Démarrage automatique - Si, pendant une étape de fonctionnement où la température du cylindre est supérieure à 80°C [176°F], un arrêt soudain de la machine se produit (en raison d'une coupure de courant ou d'une action sur l'interrupteur principal), un démarrage automatique du mode de refroidissement suivra dès que l'alimentation électrique sera rétablie. La machine sera en Mode inactif si la machine a refroidi, mais en attente d'expiration du temps prépayé.
3		Pause	Les bandes de repassage de la table d'engagement ont été arrêtées en utilisant la pédale (seulement sur les modèles munis d'une pédale).
4	 1	État du chauffage	Électrique – Chauffage allumé dans une section des corps de chauffe.
	 2		Électrique – Chauffage allumé dans deux sections des corps de chauffe.
			Gaz – Interrupteur de chauffage allumé.
			Gaz – Chauffage éteint, le redémarrage de l'unité d'allumage au gaz est en cours dû au fait que l'allumage a raté.
			Gaz – Chauffage éteint, le redémarrage de l'unité d'allumage au gaz est en cours dû au fait que l'allumage a raté.

Tableau 21

Mode d'emploi

1. Allumez la source d'alimentation principale.

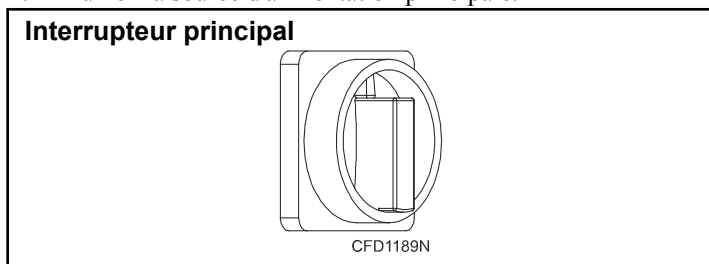


Figure 28

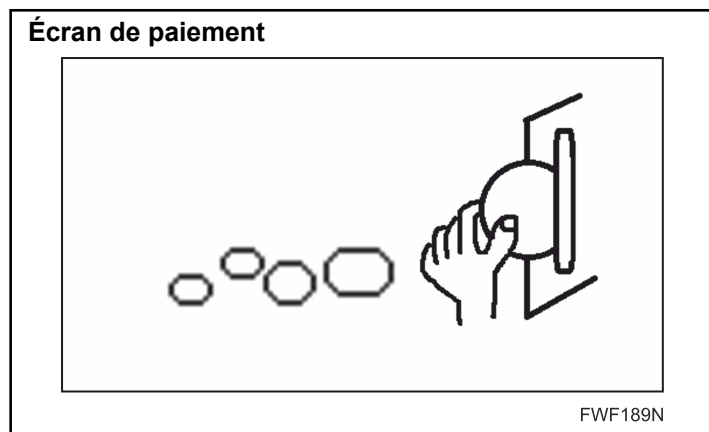


Figure 29

2. Si la machine est équipée pour cela, procédez au paiement.

3. Appuyez sur le clavier de démarrage pour démarrer la repasseuse.

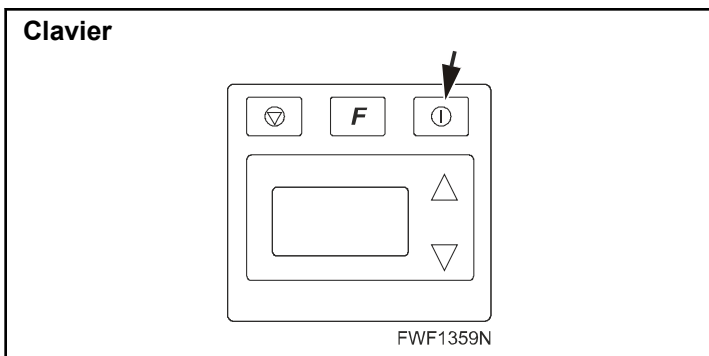


Figure 30

4. Appuyez sur les touches fléchées (haut et bas) pour choisir le programme, la température et/ou la vitesse. Sur les modèles OPL, appuyez sur la touche de fonction pour basculer entre les écrans de programme, température et fonctionnement.

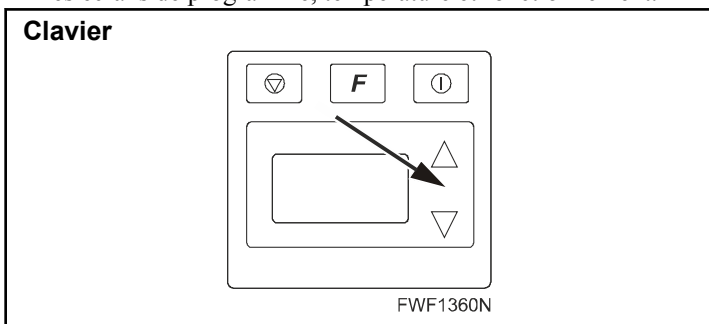


Figure 31

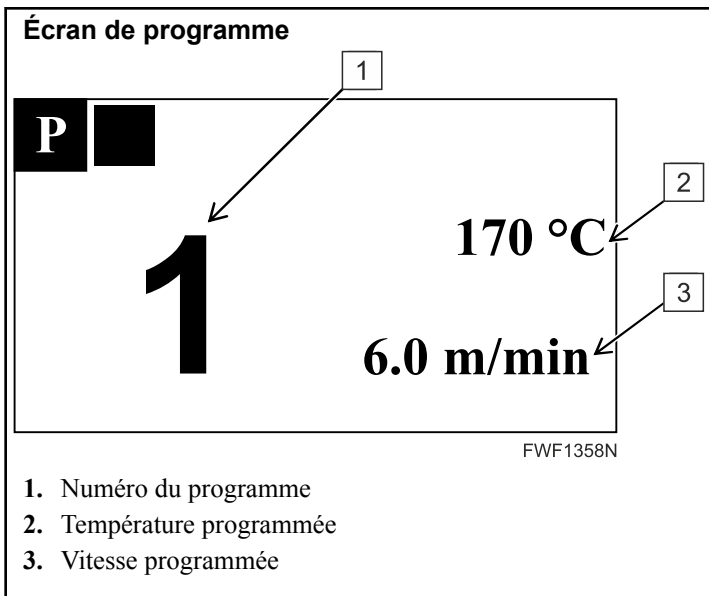


Figure 32

1. Numéro du programme
2. Température programmée
3. Vitesse programmée

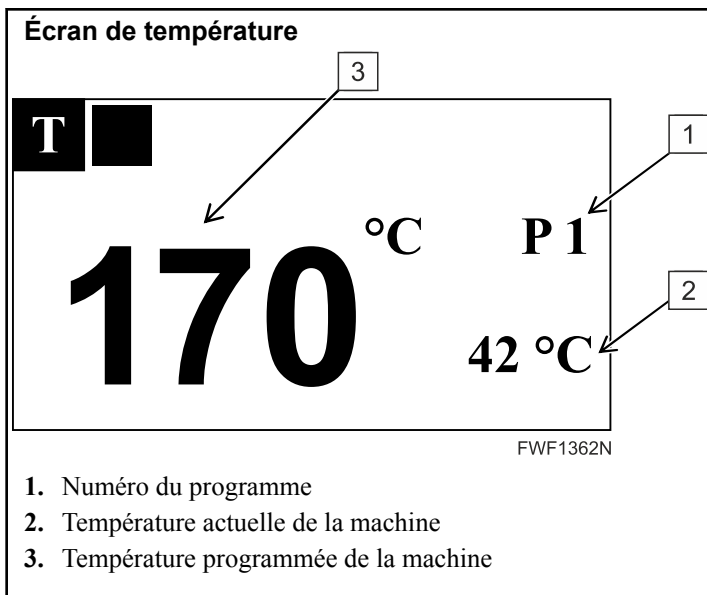


Figure 33

1. Numéro du programme
2. Température actuelle de la machine
3. Température programmée de la machine

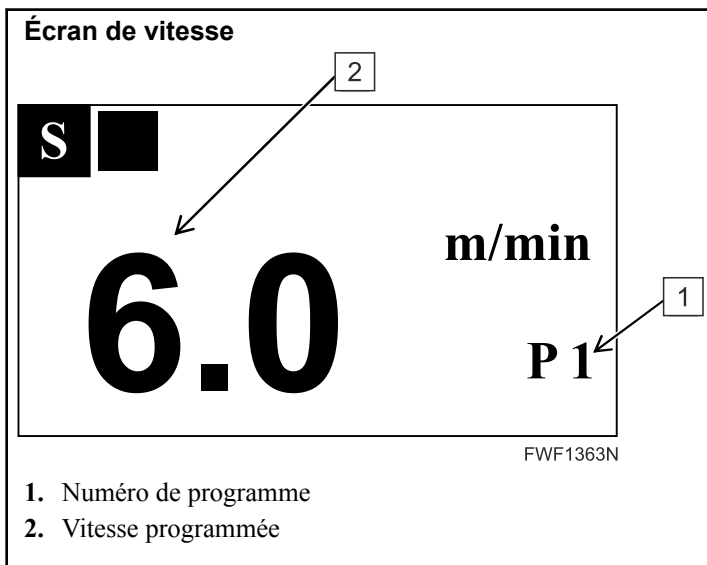


Figure 34

1. Numéro de programme
 2. Vitesse programmée
5. Attendre que la repasseuse atteigne la température requise.
 6. Appuyer sur la touche START (marche) ou appuyer la pédale (si présente) pour activer les bandes d'engagement.
 7. En utilisant toute la largeur du cylindre de repassage, insérez le linge dans le convoyeur d'entrée en vous assurant que le linge est bien à plat.

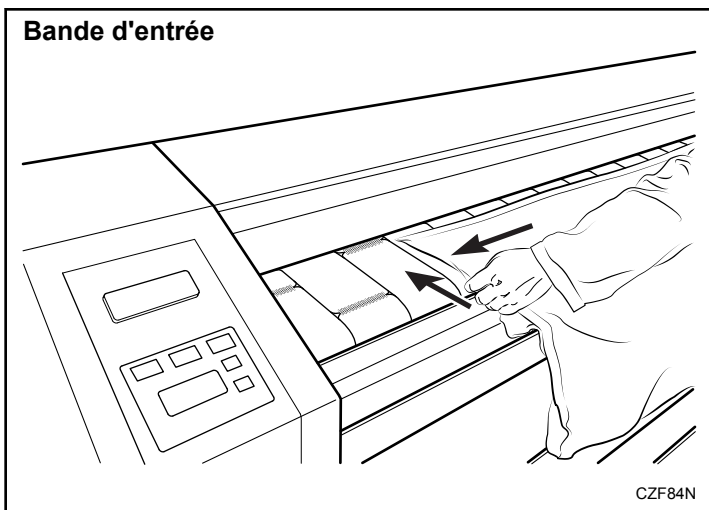


Figure 35

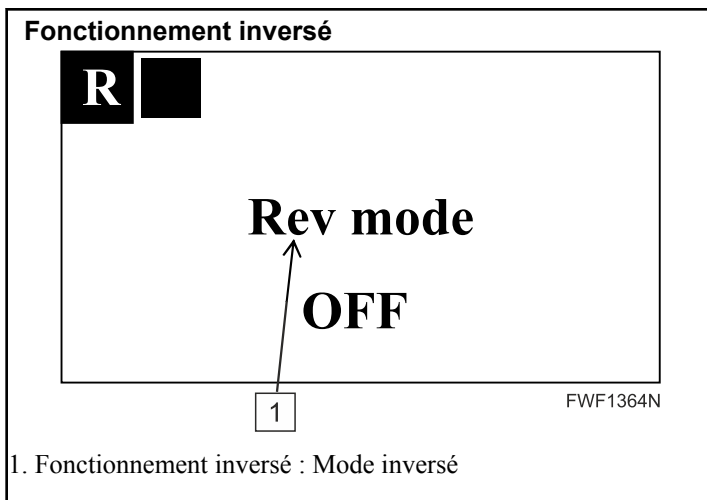


Figure 38

1. Fonctionnement inversé : Mode inversé

9. Lorsque le repassage est terminé, appuyer sur la touche STOP. La repasseuse passe en mode de refroidissement jusqu'à ce que la température soit en dessous de 80° C [176° F].
10. Mise hors tension de l'alimentation principale.

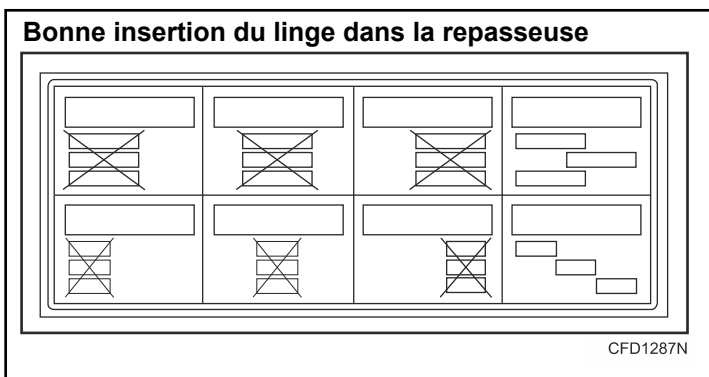


Figure 36

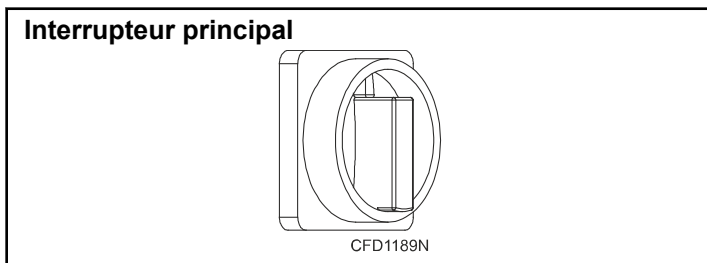


Figure 39

8. Récupérez le linge repassé depuis la sortie.

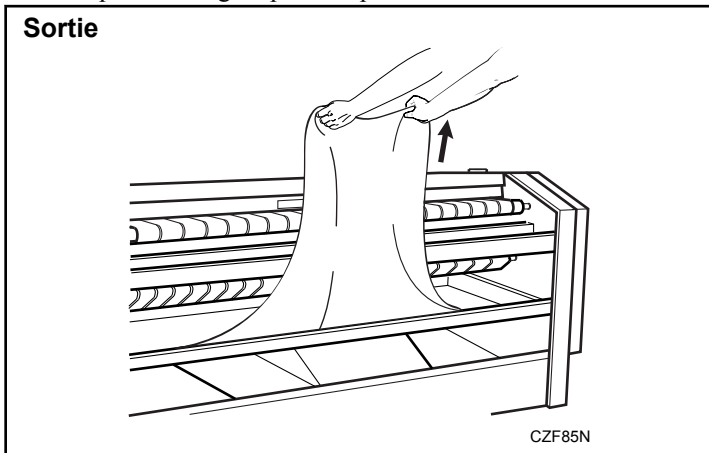


Figure 37


Maintenance et réglages

Consignes de sécurité pour l'entretien

	AVERTISSEMENT
SEUL UN TECHNICIEN QUALIFIÉ DOIT ENTREtenir LA MACHINE.	
C117	


- Avant toute manipulation de la machine, il est nécessaire de s'assurer que :
 - l'interrupteur principal est allumé
 - l'interrupteur principal (disjoncteur) du tableau électrique de la laverie est éteint et mécaniquement enclenché
 - aucun des composants n'est entraîné par la force cinétique
 - la machine a refroidi
 - la machine ou son tableau électrique portent la mention « ÉQUIPEMENT EN RÉPARATION » (et tous le personnel a informé de la réparation)
 - l'alimentation en gaz est fermée (applicable aux machines chauffées au gaz)

	AVERTISSEMENT
SE CONFORMER AUX CONSIGNES CI-DESSOUS - CHAPITRE MAINTENANCE ET RÉGLAGE.	
C118	

	AVERTISSEMENT
L'UTILISATEUR NE DOIT PAS MANIPULER DES ÉQUIPEMENTS QUI NE SONT PAS SPÉCIFIQUEMENT MENTIONNÉS DANS LES CONSIGNES DE MAINTENANCE. UNE TELLE INTERVENTION EST RÉSERVÉE AU PERSONNEL TECHNIQUE DÛMENT AUTORISÉ UNIQUEMENT.	
C119	

- Immédiatement après avoir supprimé la cause d'une interruption de la machine, redémarrer la machine ou retirer le linge coincé dans la machine en utilisant la manivelle – se référer au Document d'opération, et laisser ensuite le cylindre de repassage refroidir à une température inférieure à 80°C [176°F] – risque d'incendie !
- En respectant les consignes mentionnées, le fonctionnement de la machine sera très bon, le risque de panne sera réduit et la durée de service de la machine s'en verra rallongée.

Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection

	AVERTISSEMENT
L'ON DOIT PROCÉDER AU NETTOYAGE COMPLET DE L'APPAREIL (AU MOINS DEUX FOIS PAR AN) AFIN D'Y RETIRER LES PELUCHES ET LES IMPURETÉS, AFIN DE PRÉVENIR TOUT RISQUE D'INCENDIE.	
C120	

ENTRETIEN SPÉCIAL

- Voir *Rouleau de repassage*.

CHAQUE JOUR

- Nettoyer à l'aspirateur les filtres du système d'échappement principal.

UNE FOIS PAR SEMAINE

- Vérification des lames des décolleurs – ôter mécaniquement les dépôts, aspirer les saletés, vérifier la prétension.
- Vérification des surfaces des sondes thermiques – ôter mécaniquement les dépôts, aspirer les saletés, vérifier la prétension.
- Vérification de l'état et du fonctionnement des rubans de décollage du rouleau presseur supérieur.
- Version G – nettoyer / nettoyer à l'aspirateur le filtre du dispositif de mélange. Voir *Figure 20* pour un schéma du système de chauffage au gaz.

UNE FOIS PAR MOIS

- Nettoyer à l'aspirateur les composants électriques, les contacts et le variateur de fréquence situés sur le tableau de distribution électrique dans la partie inférieure du montant gauche de la machine.
- Puis nettoyer à l'aspirateur :
 - la platine de commande
 - les grilles d'aération du moteur (vérifier pour d'éventuelles fuites de liquide.
- Nettoyer à l'aspirateur tous les orifices par lesquels l'air arrive ou ressort de la machine.
- Nettoyer l'embrayage électromagnétique.
- Nettoyer à l'aspirateur la zone à l'intérieur de l'appareil après avoir retiré les composants qui suivent :
 - caches latéraux
 - caches arrières
- Vérifier l'état et la tension de la chaîne.
- Vérifier l'état de tension des bandes
- Vérifier et lubrifier les principaux corps de palier

TOUS LES 6 MOIS

- Nettoyer (nettoyer à l'aspirateur) les tunnels d'aspiration, la gaine en spirale et la roue mobile des ventilateurs principaux.
- Vérification du passage correct des tapis de repassage - voir *Réglage de la Direction des tapis de repassage*.

TOUS LES 12 MOIS

- Modèle au gaz : pour le nettoyage / l'entretien du brûleur à gaz, voir le chapitre *Nettoyage du brûleur à gaz (pour les appareils chauffés au gaz)*.

Nettoyage du brûleur à gaz (pour les appareils chauffés au gaz)

	AVERTISSEMENT
Toute intervention sur les composants du système de chauffage doit exclusivement être effectuée par un personnel autorisé.	
C360	

1. Toute intervention sur les composants du chauffage au gaz doit être effectuée exclusivement par une personne qualifiée, homologuée et ayant les compétences requises pour cela.
2. Démonter les composants du chauffage au gaz afin de pouvoir accéder à l'intérieur du tuyau du brûleur.
3. Retirer la conduite d'alimentation en gaz d'une seule pièce.
4. Démonter et retirer l'unité de l'électrode d'allumage.
5. Retirer le brûleur en le tirant précautionneusement de la machine.
6. Démonter la barre du brûleur afin de rendre accessibles toutes les ouvertures du brûleur.
7. Nettoyer soigneusement l'intérieur du brûleur et passer l'aspirateur sur les surfaces supérieures.
8. Faire un contrôle visuel des ouvertures. Nettoyer (par moyen mécanique) celles dont la surface présente des signes de contamination ou de corrosion.
9. Procéder au nettoyage final des surfaces internes du brûleur.
10. Effectuer soigneusement le remontage de tous les composants du chauffage au gaz et faire un court essai pour en vérifier le bon fonctionnement.

Rouleau de repassage

- Afin d'obtenir un repassage de haute qualité, le rouleau de repassage doit être gardé propre et d'aspect brillant, ce à quoi contribue son paraffinage – procédé de traitement hautement important.
- Quand la machine s'arrête automatiquement (après le mode de refroidissement automatique quand la température du cylindre de repassage avoisine les 80 °C [176 °F]) :

- Utilisez la manivelle pour appliquer la cire protectrice (voir l'Annexe Utilisation : CIRE PROTECTRICE. Code : SP502348 .
- À l'aide de la toile cirée (1600 mm [62,99 po.] x 1000 mm [39,37 po.]), (code : SP372021160100), procédez comme suit :
 1. Étalez 1 dl [0,026 gal] de cire dans la poche de la toile cirée, de façon homogène sur toute sa longueur (cette quantité durera au moins pour 5 traitements).
 2. Insérez la toile dans la machine et faites-la traverser à l'aide de la manivelle afin que le cylindre de repassage soit ciré sur toute sa largeur d'utilisation.
 3. Insérez la poche de la toile en premier vers le haut afin que le côté imperméable soit en contact avec les courroies et que le côté perméable de la toile soit en contact avec le cylindre de repassage.
 4. Si la qualité du repassage chute de façon significative en raison des impuretés sur la surface du cylindre, retirez les dépôts de détergent, d'amidon et de sel qui s'y trouvent.

REMARQUE : Voir la section *Nettoyage du rouleau de repassage* pour de plus amples informations.

Arrêt de la machine pour une courte durée, entretien quotidien du rouleau

- L'entretien par paraffinage (voir le chapitre *Rouleau de repassage*) doit être effectué au minimum une fois par mois. Cette procédure peut également s'avérer nécessaire dans les cas décrits aux chapitres – *Rouleau en acier poli*, *Rouleau poli avec couche de chrome dur*.
- Les machines sont fabriquées avec deux versions de rouleaux de repassage :
 - Rouleau en acier fortement poli nécessitant une procédure d'entretien quotidienne.
 - Rouleau en acier fortement poli avec couche de protection en chrome dur qui ne nécessite une procédure d'entretien que lorsque la machine est à l'arrêt à long terme.
- Si vous n'êtes pas certain du modèle de rouleau de repassage, voir :
 - le numéro de fabrication sur la plaque signalétique – voir le chapitre *Information figurant sur la plaque signalétique*.
 - le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil ou s'informer auprès du détaillant ou du fabricant.

Rouleau en acier poli

- Lors de la fabrication, le rouleau de repassage est traité et ensuite muni d'une feuille de protection. Voir chapitre *Mise en service de la machine* afin de savoir comment retirer cette dernière.
- Une fois le cycle de repassage terminé et alors qu'on sait que le prochain repassage n'interviendra qu'au minimum 8 heures


plus tard, il est nécessaire d'effectuer la procédure d'entretien suivante. voir chapitre *Rouleau de repassage*.

- Si l'arrêt est prévu pour plus de 5 jours, insérer le papier de cire protectrice dans la machine après le traitement à la cire à l'aide de la manivelle. Pour ce faire, voir le Supplément au manuel de fonctionnement.
- Ne pas jeter le papier ciré expédié avec l'appareil. Si l'appareil ne doit pas servir pour une durée de cinq jours ou plus, remettre le papier ciré sur le rouleau.
- Avant de mettre la machine en marche pour la première fois suite à la procédure d'entretien, repasser plusieurs pièces de linge « technologique » sur lesquelles les saletés et les restes de cire pourront rester accrochés.

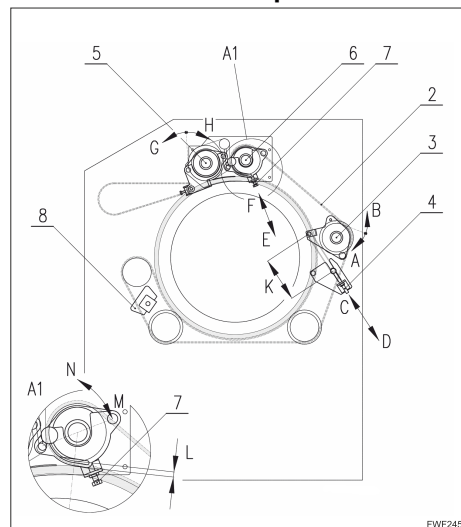
Rouleau poli avec couche de chrome dur

- Lorsque le cycle de repassage est terminé et que la machine n'est plus utilisée (pour le repassage) depuis au moins 5 jours, il faut effectuer une certaine procédure de traitement. Voir le chapitre *Rouleau de repassage* pour effectuer cette procédure. Ne jetez pas le papier ciré fourni avec la machine. Avant une période d'au moins 5 jours de non-utilisation de la machine, remplacez le papier ciré sur le rouleau de la machine.

Nettoyage du rouleau de repassage

	AVERTISSEMENT
VERIFIEZ QUE VOUS AVEZ BIEN CHOISI LE TYPE DE MACHINE SINON LA MACHINE NE VA PAS FONCTIONNER NORMALEMENT.	
C112	

Système de rouleaux de la repasseuse




- 2. Bandes
- 3. Rouleau tendeur
- 4. Vis de tension
- 5. Rouleau presseur supérieur
- 6. Rouleau de guidage
- 7. Vis
- 8. Racloir
- A1. Illustration détaillée du point 7
- A, B, C, D, E, F, G, H, K, L, M, N – Direction

Figure 40

1. Éteindre la machine et la débrancher de l'alimentation électrique.
2. Démonter les caches latéraux et arrières de la machine.
3. Après avoir desserré la vis de tension (4) dans le sens (C), libérer totalement la charge du galet tendeur (3) en la déplaçant dans le sens (A).
4. Déconnecter progressivement toutes les bandes de repassage (2) à l'arrière de la machine et les poser librement sur la machine.
5. Surélever le rouleau presseur supérieur (5) en calant les paliers du rouleau presseur (5).
6. Recouvrir les bandes avec un tissu propre pour les protéger contre la salissure.
7. Commencer le nettoyage; il est généralement recommandé d'utiliser du papier de verre fin (grosseur de grain n° 300) pour enlever les résidus de détergent et de calcaire. Poncer uniquement dans le sens où le linge se déplace. Lorsque les bandes de repassages sont relâchées, le rouleau ne peut pas être actionné et c'est pourquoi on ne peut assurer son mouvement qu'en exerçant une pression tangentielle sur sa surface.

8. Afin d'enlever les dépôts, on peut également utiliser une solution d'acide oxalique légère ou bien une solution d'acide acétique chaude (ceci n'est valable que pour les versions avec rouleau de repassage avec surface à chromage dur. Voir le chapitre *Rouleau poli avec couche de chrome dur* pour de plus amples renseignements).
9. Remonter et régler les bandes. Voir le chapitre *Tension des bandes de repassage* pour plus d'informations.

	AVERTISSEMENT
<p>NE PAS OUBLIER DE NETTOYER TOUTES LES SURFACES QUI ONT ÉTÉ TRAITÉES PAR UNE SOLUTION D'ACIDE DILUÉE DE SORTE QU'IL NE RESTE AUCUNE TRACE D'ACIDE - LE BUT EST D'EMPÊCHER LA CORROSION. AVANT DE MANIPULER DES PRODUITS ACIDES, TOUJOURS METTRE DES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (GANTS, LUNETTES).</p>	
C123	

Bandes de repassage

- Les bandes de repassage servent à étendre, sécher, finir de repasser et au transport du linge repassé.
- Elles sont fabriquées à partir d'un tissu spécial double couche résistant à la chaleur. Ce tissu est en polyester / Meta-Aramid[®]. Il offre une résistance permanente à des températures pouvant atteindre 190 °C [374 °F], et la couche de Meta-Aramid[®] est mise en place vers le cylindre.

Tension des bandes de repassage

- Les bandes de repassage sont tendues à l'aide du galet tendeur (3) et grâce aux ressorts du système de tension (4).
- Vérifier la tension des tapis de repassage aux intervalles indiqués au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*. La tension est correcte lorsque $K = 140 \text{ mm}$ [5,51 po.]. La valeur K peut être ajustée en augmentant ou réduisant la tension des ressorts des deux côtés de la machine, en tournant les écrous des vis de tension (4) dans le sens D ou C.
- Vérifier continuellement que le passage des bandes se fait de manière uniforme sur les doigts flexibles de la goulotte de sortie. Dans le cas d'un mauvais passage, on peut corriger la position axiale de la barre des doigts flexibles (8).

Remplacement des bandes de repassage

- On ne remplace les bandes de repassage que dans le cas où l'une d'entre elles soit endommagée (déchirée). Il est conseillé de changer toutes les bandes à la fois. Dans le cas où les bandes soient salies par du détergent ou de la poussière, il est recommandé de les laver avec des produits de nettoyage courants. La durée de service des bandes s'en verra ainsi rallongée et le repassage sera de meilleure qualité. Leur durée de service est de 2 ans dans des conditions de service de 40 heu-

res par semaine et à condition que toutes les consignes mentionnées dans ce manuel soient bien respectées.

- La marche à suivre pour effectuer le remplacement des bandes est illustrée à la figure *Figure 41*.

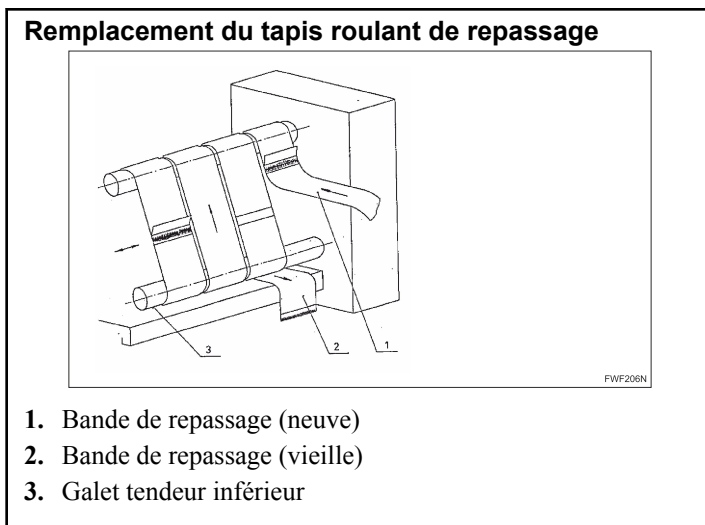


Figure 41

1. Éteindre la machine à l'aide de l'interrupteur principal, bloquer et attendre le refroidissement.
2. Retirer les caches latéraux et arrières de la machine.
3. Placer la manivelle voir Supplément au manuel de fonctionnement en position de marche et s'en servir pour tourner le tapis roulant de repassage (2). Tourner de façon à garantir que les attaches qui relient les extrémités des tapis soient accessibles.
4. Après avoir desserré la vis de tension (4) dans le sens (C), libérer totalement la charge du galet tendeur (3) en le déplaçant dans le sens (A).
5. Complètement abaisser le rouleau de guidage (6) en desserrant les vis (7) des deux côtés de la machine dans le sens (E).
6. Détacher la vieille bande (2) et attacher la nouvelle bande (1) à l'aide des attaches.
7. Enrouler toute la nouvelle bande sur le rouleau de repassage à l'aide de la manivelle.
8. Détacher la vieille bande (2) et attacher la nouvelle bande (1) à l'aide des attaches.
9. Refaire de même pour chacune des bandes.
10. Soulevez le rouleau de guidage (6) de façon équilibrée en serrant les vis (7) de chaque côté de la machine vers (F). Assurez-vous que la distance entre la surface du rouleau lisse (6) et la surface du cylindre de repassage est identique ; ex. : sur toute sa longueur, elle doit être égale à la valeur de $L = 8 \text{ mm}$ [0,31 po.] (détail A1, *Figure 40*). Serrez les vis (7) avec des boulons.
11. Serrage des tapis roulants de repassage – voir chapitre *Tension des bandes de repassage*. Ré-assembler la machine.

Réglage de la Direction des tapis de repassage

- Le mécanisme qui stabilise la position des tapis de repassage comprend la barre de guidage réglable (pos. 3) avec doigts de guidage (pos. 2) de *Figure 42*. La barre de guidage à doigts est représentée dans *Figure 42* – pos. 8 aussi.

- Les doigts (2) servent en même temps que les racloirs pour linge, quand le linge entre dans le caniveau de sortie.

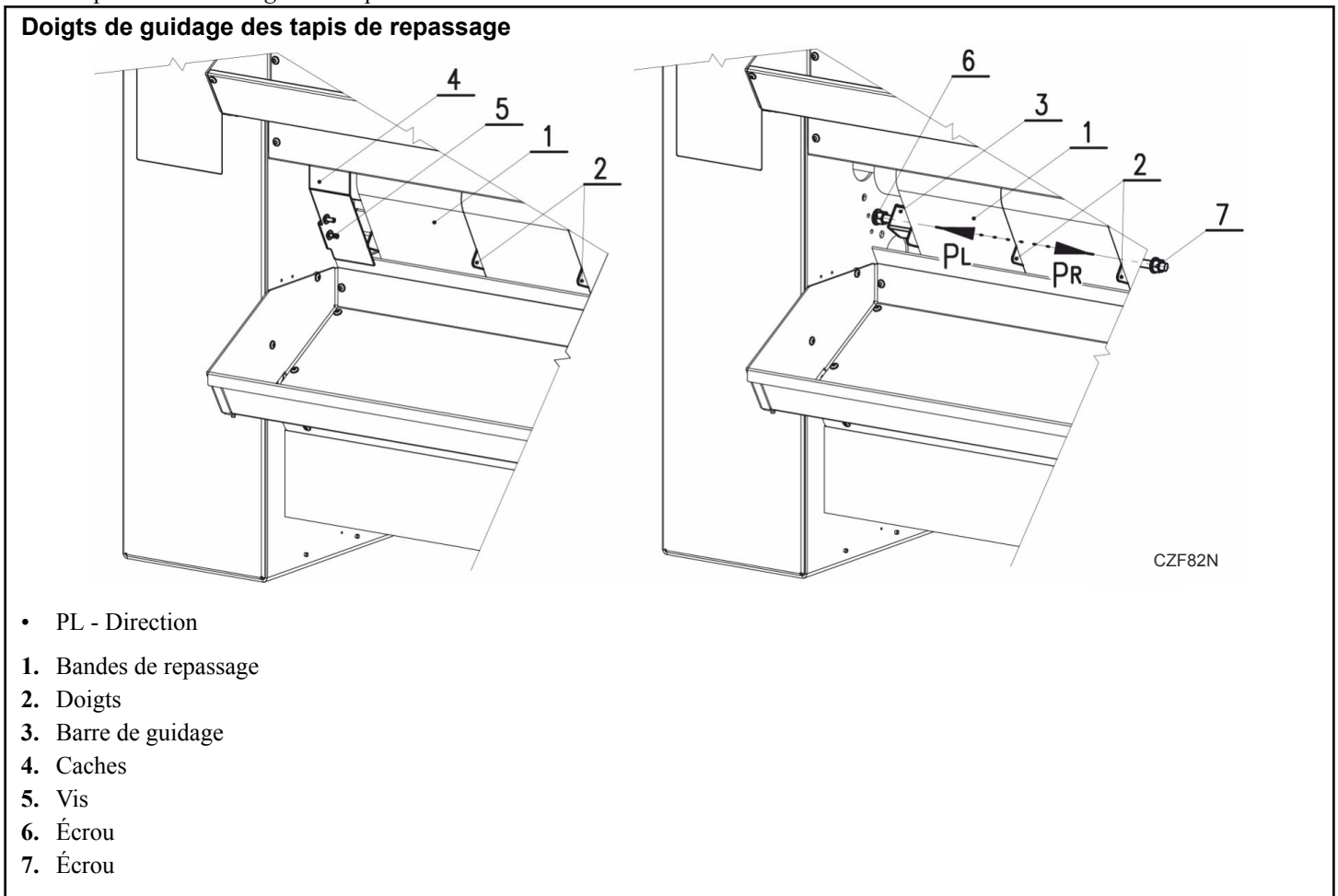


Figure 42

- L'alignement du passage s'effectue toujours après la première installation (voir *Vérification du passage correct des tapis de repassage*), après le changement des tapis de repassage (voir *Remplacement des bandes de repassage*) et pendant l'entretien normal - voir *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Sur certaines versions de la machine, la position des boulons en pos. 6 et 7 est inversée. Cela ne change rien à la procédure de réglage.
- Après avoir installé la barre de guidage (pos. 3), fixez le boulon en **pos. 6**, et serrez le boulon en **pos. 7** afin qu'il touche l'intérieur du support. Installez les caches (pos. 4) et les caches du support.
- La bonne position de la barre de guidage (pos. 3) est obtenue quand les tapis de repassage (1) avancent précisément et sans obstruction entre les doigts de guidage (2) de la barre de guidage (3). Les bords des tapis (1) ne doivent pas se tordre ou se déformer contre les doigts (2). Un mauvais passage réduit de façon significative la durée de vie des tapis de repassage – voir *Vérification du passage correct des tapis de repassage*.
- Si la position des doigts (pos. 2) est irrégulière par rapport aux tapis de repassage (pos. 1), voir *Vérification du passage correct des tapis de repassage*, réinitialisez la position de la barre de guidage (pos. 3) :
 - Retirez le cache du rouleur (pos. 4) de chaque côté de la machine en retirant les vis (pos. 5), accessibles après le retrait des caches latéraux de la machine à l'intérieur du support.
 - Desserrez le boulon (pos. 7) qui fixe la barre de guidage (pos. 3) contre les mouvements dans la direction **PL**.
 - Desserrez les boulons (pos. 6) de chaque côté de la paroi arrière et corrigez la position de la barre de guidage (pos. 3).

Bandes d'engagement de la table d'engagement

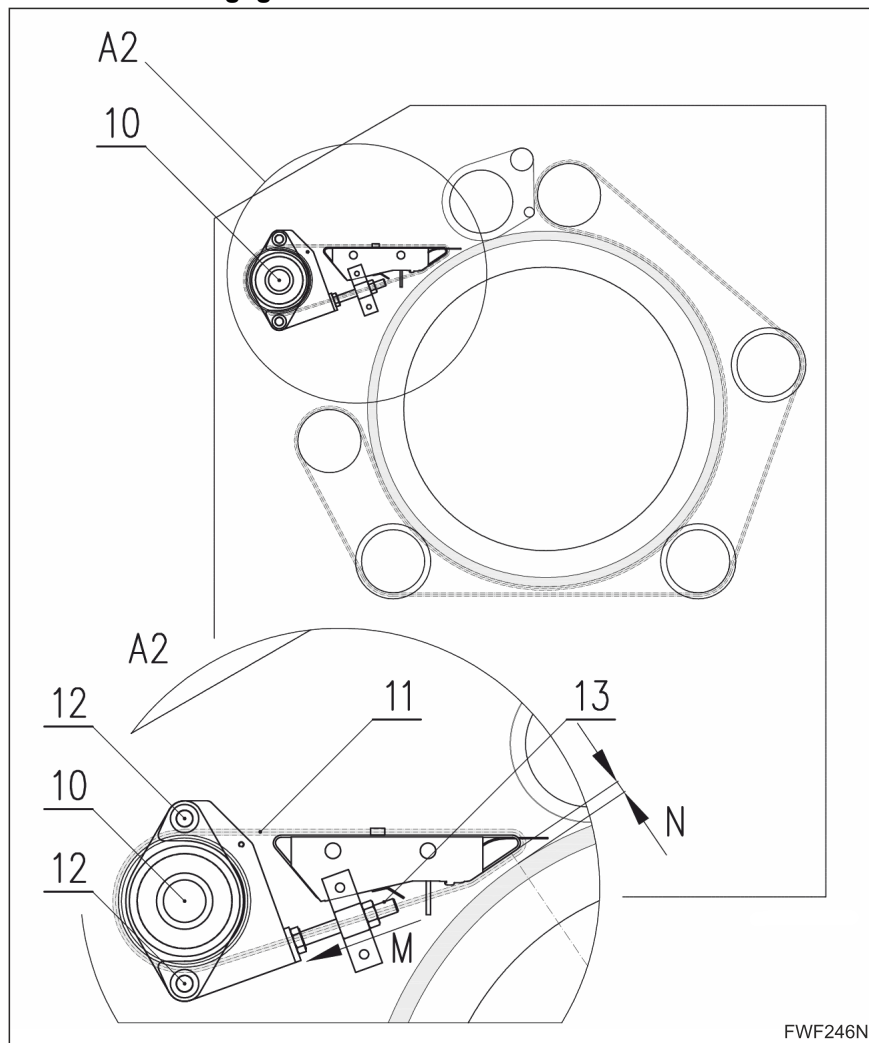
- Les bandes d'engagement de la table d'engagement – voir *Figure 43* servent de convoyeur qui transporte le linge à repasser vers l'ensemble de repassage de l'appareil.
- Les courroies d'alimentation sont faites avec un tissu spécial résistant à la chaleur conçu à base de polyester (100%). Leur résistance thermique s'élève à 180°C [356°F] (pour les périodes

de temps courtes). Elles sont connectées avec des bâtonnets en plastique spéciaux.

Mise en tension des bandes d'engagement de la table d'engagement

- Les bandes d'engagement (11) doivent être correctement tendues. Le serrage se fait en modifiant légèrement la position du rouleau d'entraînement de la table d'engagement (10) – voir *Figure 43*.

Bandes d'engagement de la table d'engagement – resserrement



10. Rouleau d'entraînement

11. Bande d'engagement

12. Vis

13. Vis de serrage

A2. Illustration détaillée du point 10

N. Dimension. La position de la table d'engagement par rapport au rouleau de repassage.

M. Direction

Figure 43

- Les bandes d'engagement (11) se retendent par un micro-mouvement du rouleau d'entraînement (10) dans les sens (M) et elles doivent être tendues avec la plus petite pré-tension possible afin que l'on ne puisse assister à leur arrêt lors de l'engagement du linge.

- Vérifier le réglage de la bande d'engagement en exerçant une légère pression de la main sur la bande. Lors d'une mise en mouvement à l'aide de la manivelle manuelle, le couple actif

doit être sans oscillation au cours de la rotation, la sangle supérieure des bandes d'engagement doit avoir une bonne assise par rapport à la table d'engagement et ce, sur toute sa surface.

- Desserrer les vis (12) et procéder au tensionnement en serrant de manière égale les vis de tension (13) dans le sens (M) sur les deux côtés de la machine.
- Une fois le tensionnement terminé, serrer les vis (12) et serrer les écrous des vis de tension (13).

4. Réglez la position de la cuve d'entrée afin que l'espace entre le bord de la cuve et les courroies du rouleau d'entrée (10) soit compris entre 3 mm [0,12 po.] et 5 mm [0,20 po.].
5. La position de la table d'engagement par rapport au rouleau de repassage (la dimension N) est réglée à l'usine et ne doit pas être modifiée.

Rubans du rouleau presseur supérieur

- Les rubans du rouleau presseur supérieur servent à séparer le linge du rouleau presseur.
- Les rubans de tissu sont constitués d'une matière offrant une bonne résistance thermique basée sur le NOMEX[®], ou le Meta-Aramid/PPS.

- Les machines sont munies de deux barres de guidage de rubans. Les rubans sont collés ensemble.
- Il est nécessaire de vérifier l'état des rubans aux intervalles prescrits au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*. Les rubans manquants doivent être remplacés. En certains cas d'urgence, il est possible de raccorder les nouveaux rubans à l'aide de nœuds, mais étant donné que ceux-ci peuvent laisser une trace sur le revêtement du rouleau presseur supérieur et par conséquent sur le linge repassé, le fabricant recommande de coller ensemble les rubans (voir *Figure 44*).

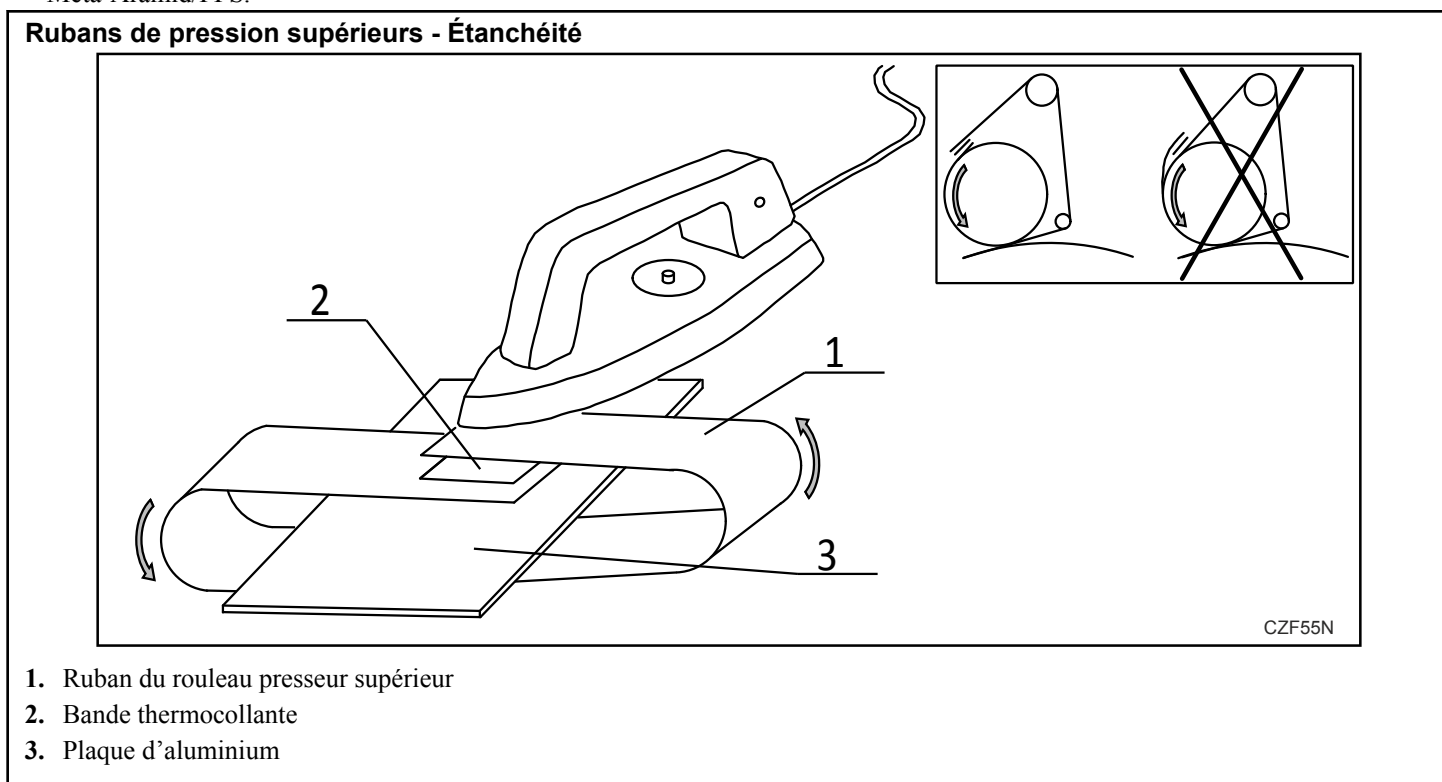


Figure 44

- Le ruban (1) est scellé avec une bande thermocollante (2). Ce ruban peut être commandé avec le code SP549369. Les extrémités du ruban se superposent sur environ 15 mm [0,59 po.].
- 1. Chevauchement : le raccord par collage s'effectue sur la surface du rouleau presseur supérieur à l'endroit où une plaque intermédiaire (3) en aluminium est insérée entre le revêtement du rouleau et le raccord par collage.
- 2. Le raccord par collage se repasse à l'aide d'un fer à repasser à une température d'environ 150°C [302°F] et ce, pendant une période d'environ 30 secondes.
- 3. Le ruban doit être au maximum tendu de façon à ce qu'il passe par les trois éléments lorsque la machine est en marche – lorsque la machine est à l'arrêt, ce ruban peut paraître relâché – une surtension du ruban peut entraîner son arrêt indésirable.
- 4. (2) – La bande adhésive des rubans > FILM_FIT ADHESIVE (code: SP549369).

Rouleau presseur supérieur

- Le rouleau presseur supérieur (5) – *Figure 40* assure l'engagement du linge dans la repasseuse et en exerçant une grande pression, il assure que le linge épouse bien la surface du rouleau de repassage. Il permet l'évaporation d'une grande partie de l'eau contenue dans le linge et freine (étend) le linge repassé entraîné par les bandes de repassage.
- La surface du rouleau de pression supérieur est constituée d'un rembourrage thermorésistant de 15 mm [0,59 po.] en polyester / Meta-Aramid[®].

- Le rembourrage en est enroulé de façon hélicoïdale et adhère à la surface du rouleur de pression. Il est fixé par des vis sur les bords.

Remplacement du revêtement du rouleau presseur

- Le rouleau presseur est conçu pour avoir une durée de service plutôt longue.
- S'il est nécessaire de remplacer le rembourrage, cette procédure peut être effectuée par une personne autorisée uniquement. Pendant le remplacement, la personne autorisée doit suivre les instructions suivantes :
 - Retirer le rembourrage et nettoyer minutieusement la surface du cylindre. Vérifiez que tous les résidus de vieux adhésifs ont été retirés complètement.
 - Avant la pose du nouveau rembourrage, vérifiez que l'adhésif que vous souhaitez utiliser est compatible avec les deux surfaces devant être collées ensemble.
 - Vérifiez que le rembourrage est collé de sorte que son côté en aramide soit en contact avec le cylindre.
 - Lors de la procédure de collage, vérifiez que la spirale reste dans la bonne direction et que la force de pré-tension appliquée est suffisante.
 - Quand vous avez terminé la procédure de remontage, coupez les deux extrémités du rembourrage afin qu'il soit aligné avec la face du rouleur et fixez-le avec des vis. Vérifiez que les vis le fixent bien et suffisamment.
 - Avant d'appliquer les nouveaux rubans, enfoncez les enroulements du nouveau rembourrage à l'aide de la procédure de repassage.

Réglage de l'appui du rouleau presseur supérieur

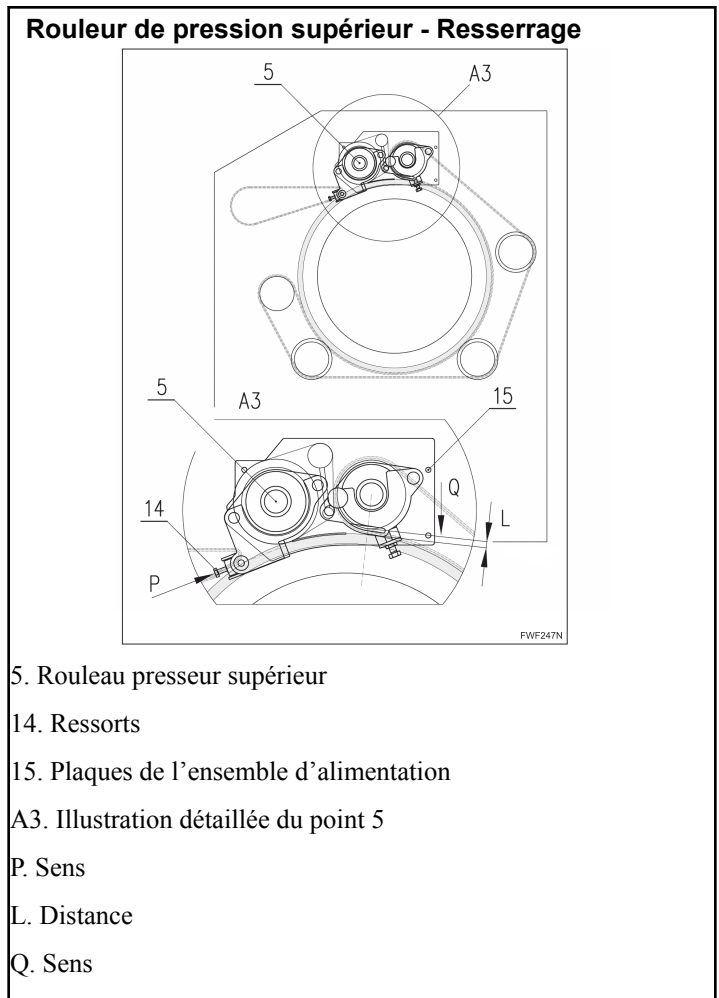


Figure 45

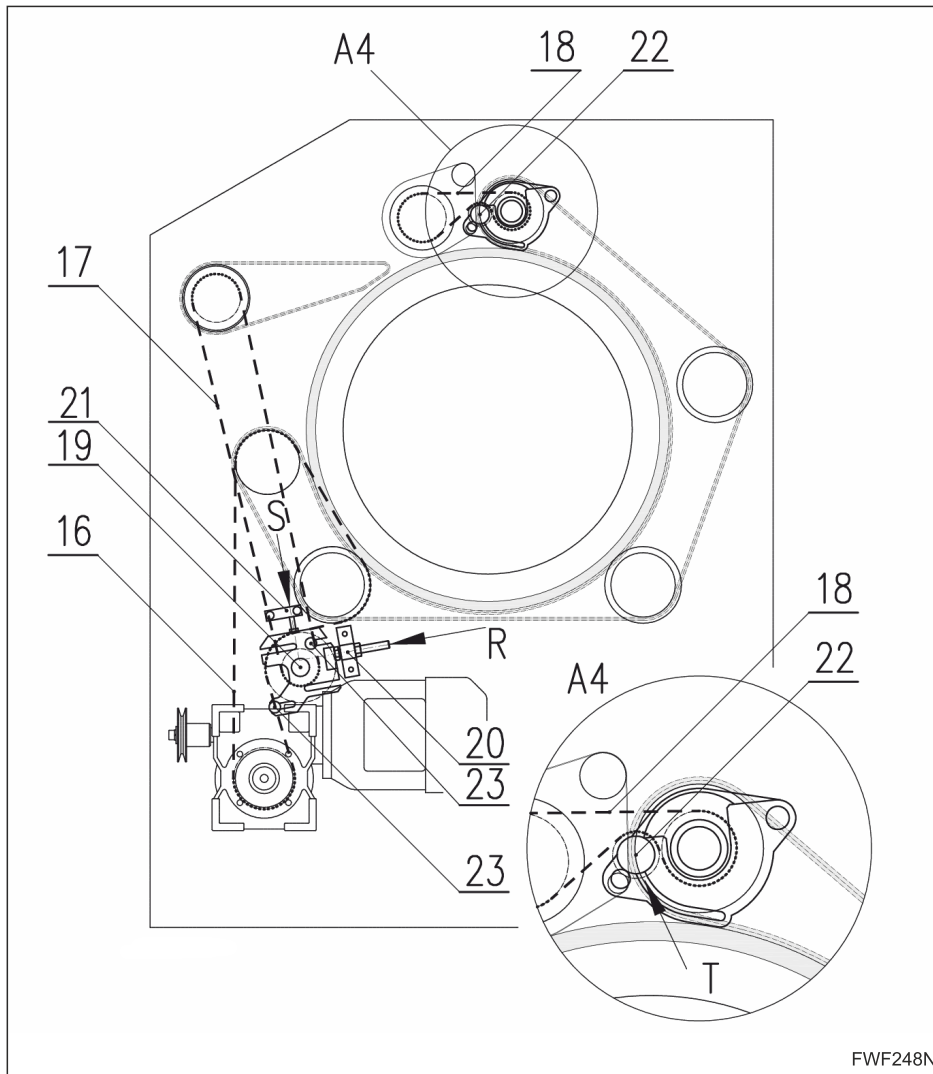
- Si l'abaissement du rouleur de pression supérieur (5) diminue (cela se matérialise par une réduction de la qualité du repassage), deux options de réglage peuvent rectifier ce problème :
 - Procédure primaire – en augmentant de façon homogène, douce et progressive l'abaissement en serrant les vis des ressorts de pression (14) vers (P) des deux côtés de la machine. Éviter de trop fortes pressions sur les ressorts. La pression est trop forte si le rouleur est légèrement courbé. Dans ce cas, l'abaissement du rouleur de pression est plus élevée sur les côtés qu'au milieu de la machine (ex.: il y a du jeu entre le rouleur de pression et le cylindre de repassage au milieu du rouleur.)
 - Procédure secondaire – cette méthode convient lorsque le rembourrage du rouleur de pression est très usé ou quand la procédure primaire ne peut plus être appliquée. Elle consiste en un abaissement homogène et progressif de la position des plaques de l'unité d'entrée (15) vers (Q) des deux côtés de la machine. Quand la position des plaques de l'unité d'entrée (15) a été modifiée, il faut appliquer la procédure primaire de réglage et re-régler le paramètre L – voir chapitres - *Nettoyer le cylindre de repassage* et *Remplacement des bandes de repassage*.

Transmission par chaîne

- L'engrenage à chaîne est accessible quand le couvercle de la bonne machine est retiré – *Figure 46* . L'engrenage à chaîne

sert à l'entraînement principal de la machine - chaîne (16), moteur de table d'insertion - chaîne (17) et opération de freinage du rouleau de pression supérieur - chaîne (18). Cela détermine aussi les rapports de vitesse des éléments de repassage individuels.

Engrenages de la chaîne



- 16. Chaîne d'entraînement
- 17. Chaîne d'entraînement
- 18. Chaîne du rouleur
- 19. Poulie
- 20. Tendeur de chaîne
- 21. Tendeur
- 22. Poulie
- 23. Vis
- A4. Détails des Points 18, 22
- R. Direction
- S. Direction
- T. Direction

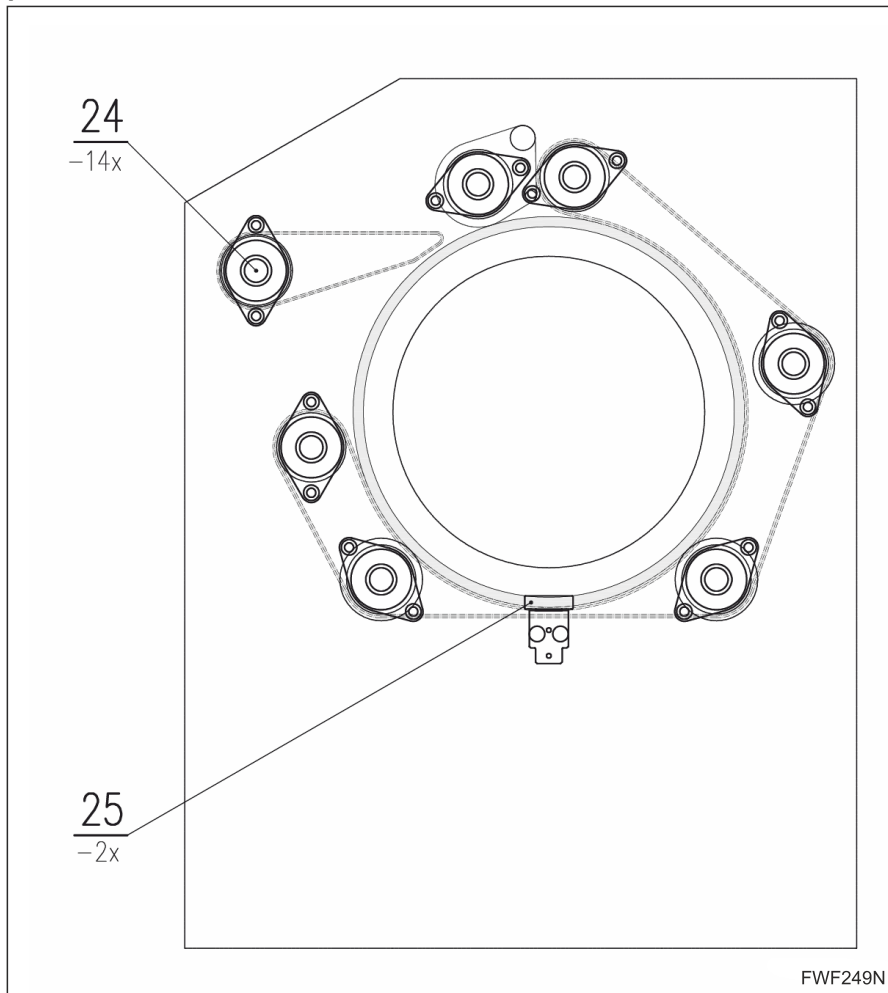
Figure 46

- Les chaînes (16) et (17) doivent être maintenues en tension légère (sans relâchement visuel de n'importe laquelle des branches à l'arrêt). Le resserrage des chaînes (16) et (17) s'effectue à l'aide de la poulie de serrage et de transfert (19), dont la bonne position est obtenue à l'aide du tendeur principal de chaîne (20) et du tendeur de table d'insertion (21), simultanément.
 - Retirer les deux vis de la poulie (23) et tendre la chaîne d'entraînement, principale (16) par la vis du tendeur (20) dans la direction (R) et, en même temps, tendre la chaîne du moteur de table d'insertion (17) à l'aide de la vis du tendeur (21) dans la direction (S).
 - Quand les deux chaînes sont suffisamment tendues, sécuriser le tout en serrant les deux vis (23) et sécuriser les vis de tendeur (20) et (21) avec des boulons.
- La chaîne de rouleuse supérieure (18) sert au freinage permanent (décélération) du rouleuse de pression. Quand la machine est en service, la branche supérieure de la chaîne est toujours tendue. La poulie d'espacement – de re-tension (22) détermine la longueur de la branche inférieure (lâche) de la chaîne. Cette branche doit être assez longue pour que les rouages soient suffisamment enroulés dans la chaîne. Cela évite les sursauts indésirables de la chaîne (18) au-dessus des crans des rouages. Quand la poulie (22) est dans la bonne position, la ramification de chaîne inférieure paraît lâche.
 - Le changement de position – le resserrage de la poulie (22) doit être effectué quand la vis de la poulie (22) a été desserrée vers (T). Quand l'installation est correctement effectuée, resserrer la vis de la poulie (22).
- Les chaînes doivent être constamment lubrifiées, mais pas excessivement afin que la graisse ne tombe pas.
 - Le fabricant recommande l'utilisation d'un lubrifiant résistant contenant du molybdène pour la lubrification de la chaîne. L'utiliser à la fréquence indiquée dans le chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection* – Fréquence d'inspection.

Paliers

- Les corps de roulement principaux (24) de l'appareil sont illustrés à la figure suivante (*Figure 47*).
- Doivent être lubrifiées aux dates de contrôle spécifiées au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Il est conseillé de lubrifier les corps de palier principaux (24) avec une graisse lubrifiante spécifiée dans la norme DIN 51502 (2004:06); KPF2P-20 (NLGI 2). Utiliser par ex. le Mobil Polyrex SHC 462, NLGI 2 ou un produit équivalent.
- Tous les paliers à roulement situés dans la machine sont des paliers à lubrification permanente et ne nécessitent de ce fait aucun entretien.
- Les paliers de glissement et boîtiers de palier dans la machine ne nécessitent pas de lubrification à la graisse.
- Tous les paliers à roulement ont été spécialement conçus en tenant compte de leur charge thermique et il est impossible de les échanger contre d'autres paliers de la même gamme de dimensions. Dans le cas d'un tel remplacement, il est indispensable d'utiliser une pièce de rechange originale.

Roulements principaux



24. Type de corps de roulement

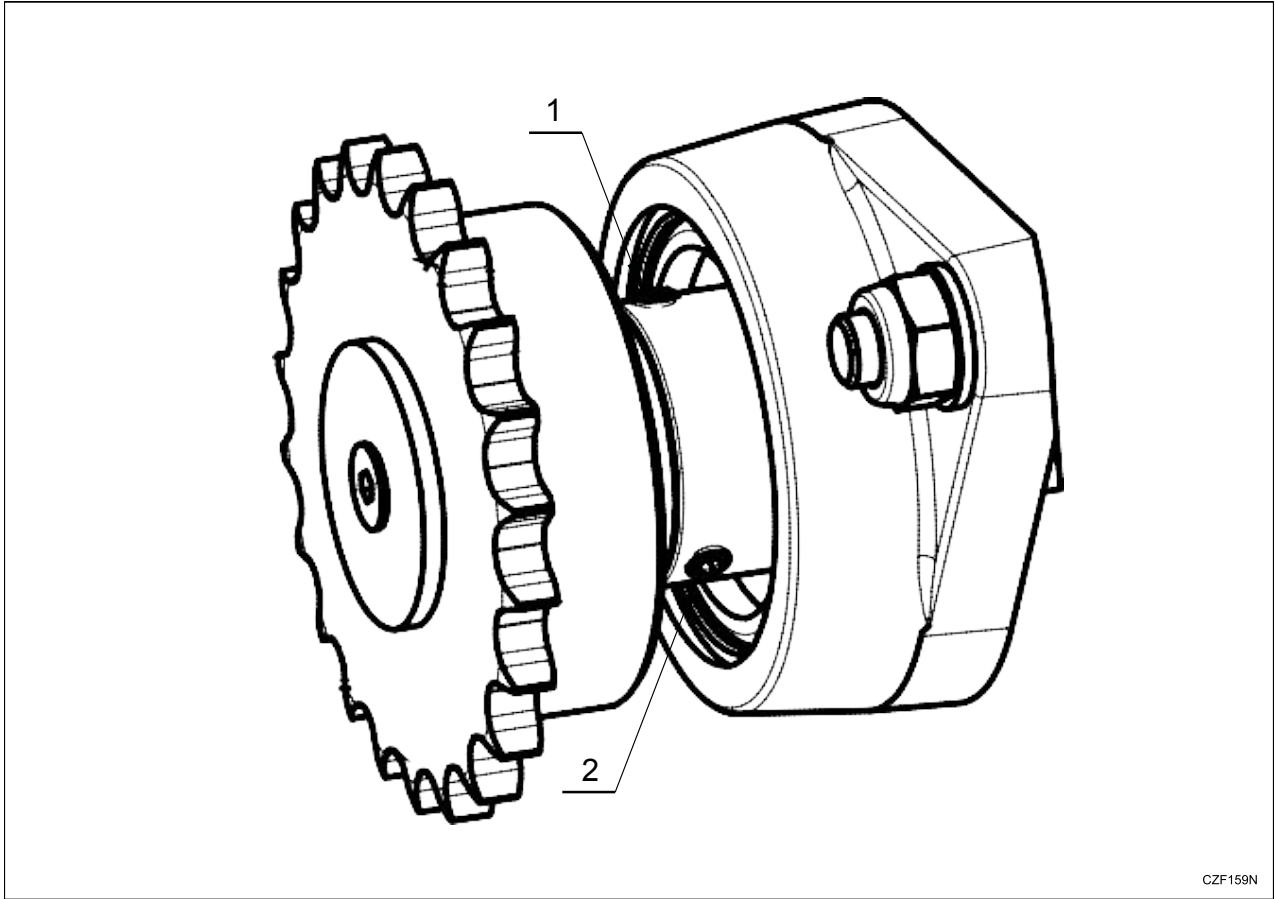
25. Type de corps de roulement

Figure 47

- Les principaux corps porteurs (24.1) comportent des ouvertures filetées pour les vis de blocage (voir *Figure 48*) sur les bagues de roulement intérieures. Sur le côté droit de la machine (côté transmission par chaîne), les vis de blocage doivent être serrées pour empêcher le mouvement axial de l'arbre dans

le roulement. À l'inverse, les vis de blocage sont retirées du côté gauche de la machine pour permettre le mouvement axial en raison de la dilatation due à la température de chauffage de la machine.

Vis de blocage du côté droit de la machine

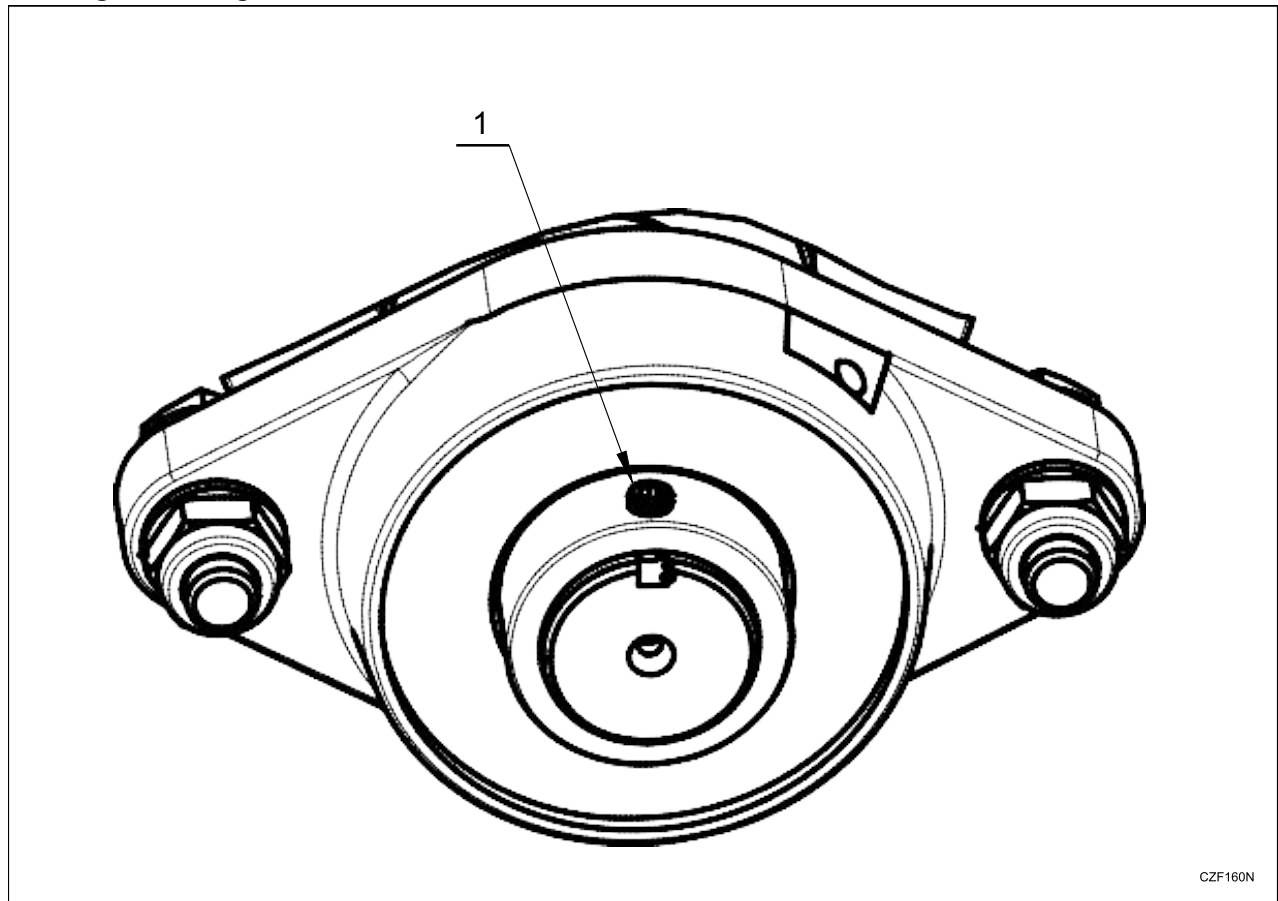


CZF159N

- 1. Vis de blocage
- 2. Vis de blocage

Figure 48

Vis de blocage du côté gauche de la machine



CZF160N

1. Vis de blocage

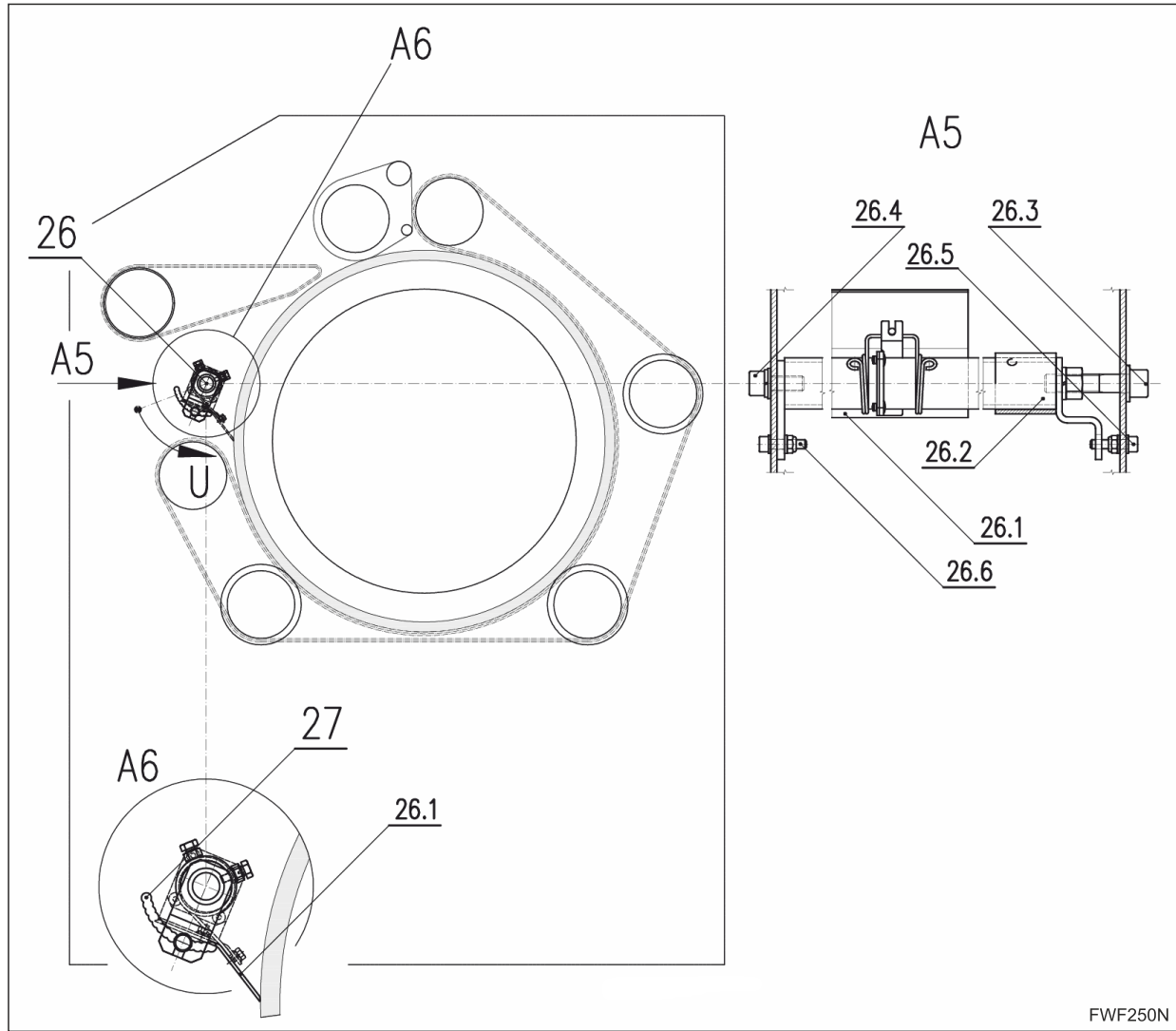
Figure 49

- Certains arbres du côté gauche de la machine présentent une rainure à leur extrémité et une vis de blocage spéciale à bout arrondi est placée sur la bague de roulement (voir *Figure 49*). Cette rainure permet la dilatation due à la température de l'arbre et le bout arrondi de la vis empêche la rotation de l'arbre dans le roulement. Ces vis de blocage ne sont pas serrées à fond, il reste un espace d'environ $\frac{1}{2}$ révolution de la vis entre la rainure et l'extrémité de la vis. La rainure et la surface de l'arbre dans le roulement sont lubrifiées par le fabricant avec un lubrifiant thermorésistant – voir paragraphe 2.
- Toutes les vis de blocage sont fixées dans les fils avec une pâte adhésive, plus de couple est nécessaire pour les desserrer en cas de besoin.

Décolleurs

- Les décolleurs sont des dispositifs mécaniques servant à séparer le linge repassé de la surface du rouleau de repassage dans le cas où le linge ne se décolle pas tout seul du rouleau de repassage pour retomber dans la goulotte de sortie.
- L'ensemble de décolleurs (26) – *Figure 50* se compose d'unités (26.1) montées sur le support des décolleurs (26.2). Chacune des unités est un composant individuel monté sur ressort. Les lames des unités (26.1) sont appuyées sur le rouleau de repassage.

Décolleurs



26. Décolleurs

26.1. Lames des décolleurs

26.2. Support des décolleurs

26.3. Vis

26.4. Vis

26.5. Vis

26.6. Vis

27. Espacement du gabarit de positionnement

A5. Illustration détaillée du point 26

A6. Illustration détaillée du point A5

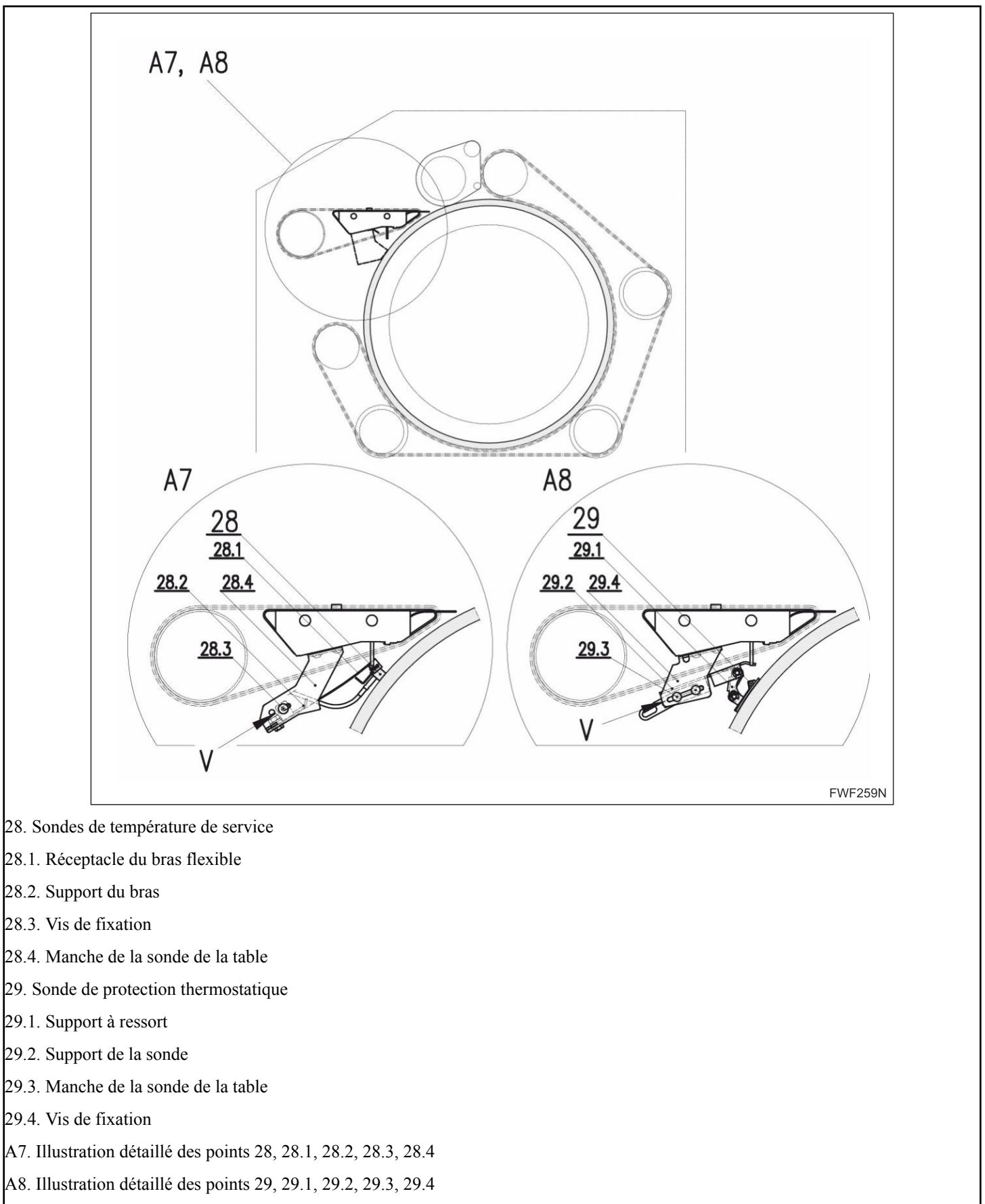
U. Direction

Figure 50

- Le bon positionnement des décolleurs par rapport au rouleau de repassage est réglé à l'usine de production.
- En général, le bon positionnement consiste en celui qui assure une pression minimale, mais constante vers le bas – le contact de chacune des lames (26.1) avec le rouleau de repassage.
 - L'appui d'une lame (26.1) sur le rouleau de repassage se fait au moyen du positionnement (modifiable en tournant) du support des décolleurs (26.2) par rapport aux montants.
 - Si l'appui des lames est insuffisant, desserrer les vis (26.3 et 26.4), retirer les vis de blocage (26.5 et 26.6) et faire tourner le support des décolleurs d'au moins un incrément sur le repère de positionnement (27) dans le sens (U).
 - Vérifier si l'appui est suffisant. Si ce n'est pas le cas, faire tourner par incréments jusqu'à ce que l'appui soit suffisant.
 - Remonter tous les composants et resserrer les vis.
 - Vérifier le bon positionnement et la propreté des arêtes des lames (26.1) aux intervalles spécifiés au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Le système de sonde de température comprend des sondes de régulation (28) – *Figure 51*. Chaque sonde de régulation est située dans l'embout d'un doigt flexible (28.1) qui est fixé au manche du bras (28.2). Le manche du bras (28.2) est fixé au manche de la sonde de la table d'engagement (28.4) au moyen de vis (28.3). Les sondes sont appuyées contre la surface du rouleau de repassage.
- Le système de sonde de température comprend une sonde de protection thermostatique (29) – *Figure 51*. La sonde de protection est située dans un manche à ressort (29.1) qui est fixé au manche de la sonde (29.2). Le manche de la sonde (29.2) est fixé au manche de la sonde de la table d'engagement (29.4) au moyen de vis (29.3). La sonde est appuyée contre la surface du rouleau de repassage.

Sonde de température – sondes de protection et de régulation

- Les sondes thermiques sont des dispositifs électroniques et électromécaniques qui servent à capter la température de la surface du rouleau de repassage.



28. Sondes de température de service

28.1. Réceptacle du bras flexible

28.2. Support du bras

28.3. Vis de fixation

28.4. Manche de la sonde de la table

29. Sonde de protection thermostatique

29.1. Support à ressort

29.2. Support de la sonde

29.3. Manche de la sonde de la table

29.4. Vis de fixation

A7. Illustration détaillé des points 28, 28.1, 28.2, 28.3, 28.4

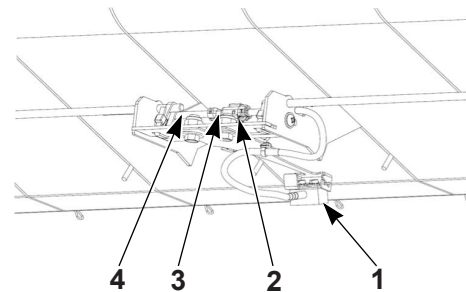
A8. Illustration détaillé des points 29, 29.1, 29.2, 29.3, 29.4

Figure 51

- Les sondes de température de base (une sonde de régulation et une sonde de protection) sont situées les unes à côté des autres sur le côté gauche de la machine.
- Ils ont été placés dans la bonne position par le fabricant. Le capteur opérationnel central (28.1) sert de capteur de contrôle principal.
- La machine est également équipée de deux capteurs opérationnels latéraux (placés sur les côtés). Leur construction est identique à celle du capteur de température opérationnel de base (28.1). Ces capteurs font partie du système OCS. Voir l'Annexe d'utilisation pour plus d'informations.
- En règle générale, leur position est correcte lorsque la pression du capteur vers le bas est suffisante et permanente par rapport à la surface du cylindre de repassage. Toute la surface de la zone de détection doit être en contact avec la surface du cylindre de repassage (qu'il soit à l'arrêt ou en mouvement) à toutes les températures opérationnelles.
 - Pour régler à la position correcte, il faut ajuster le positionnement du support (28.2) ou (29.2) sur l'axe (V). Quand le capteur (28) est en position correcte, le bras (28.1) est légèrement fléchi ; toute sa surface doit être en contact avec le cylindre de repassage. Une dernière condition doit être respectée dans le cas du capteur (28) : si celui-ci est dévié au bord, il doit automatiquement revenir à sa position initiale.
 - Contrôlez le positionnement correct et le bon état de propriété des zones de contact et des bords des capteurs (28) et (29) aux intervalles prescrits au chapitre - *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Si le capteur de température nécessite être changé car il est défectueux ou sa face d'appui est usée, appliquez la procédure suivante :
- **Pour les modèles jusqu'au 31/7/2019 :** Le capteur est muni d'un câble qui n'est pas démontable. Pour remplacer le capteur, suivez l'instruction 7-18-238 pour mettre à niveau la machine avec la version de capteur utilisée à partir du 1/8/19.
- **Pour les modèles à partir du 1/8/2019 :** Le capteur est muni d'un câble démontable et chaque partie est remplaçable séparément. Voir la nomenclature des pièces.

REMARQUE : Il est recommandé de remplacer en même temps tous les capteurs afin que leur usure soit uniforme.

Pour les modèles à partir du 1/8/2019



FWF1567N_SVG

1. Capteur de température
2. Connecteur
3. Connecteur
4. Câble principal de capteur

Figure 52

- Capteurs opérationnels (28) : détecteur Pt 1000 en boîtier bronze. Ce composant n'est pas démontable. S'il est usé, il doit être remplacé d'un bloc.
- S'il est défaillant : message d'erreur 5, 6 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.
- Capteur de sécurité (29) – thermostat capillaire JUMO ENf-1 TN-60000495, W1-600002457 configuré par le fabricant à la valeur 210°C [410°F].
- Ce composant est démontable. Il comprend un mastic conducteur de chaleur. Il est conseillé de le changer en entier s'il est usé.
- S'il est défaillant : sans message d'erreur, pendant l'activation : message d'erreur 1 – voir l'Supplément au manuel de fonctionnement.
- Lorsque s'affiche le message d'erreur 1, la table d'engagement cesse toujours de fonctionner – (ceci est valable pour les versions COIN / CPS et les versions OPL avec pédale d'arrêt).

Installation électrique – entretien



ATTENTION

ÉTIQUETER TOUS LES CÂBLES AVANT LA DÉCONNEXION EN CAS DE CONTRÔLE D'ENTRETIEN. DES ERREURS DE CÂBLAGE PEUVENT CAUSER UN FONCTIONNEMENT INCORRECT OU DANGEREUX. VÉRIFIER LE BON FONCTIONNEMENT APRÈS L'ENTRETIEN.

C359

- Toute réparation de l'installation électrique se doit d'être effectuée exclusivement par une personne qualifiée étant titulaire de la licence afférente en cours de validité.

- En cas d'erreur quelconque (voir Supplément au manuel de fonctionnement), vérifier que les circuits concernés sont bien branchés comme indiqué sur le schéma. Pour trouver les défaillances, toujours utiliser la documentation électrique comprise dans les documents de la machine.
- S'assurer que, une fois les réparations terminées, l'installation électrique est remise dans son état initial. En particulier, il est important de rebrancher tous les conducteurs de terre, dans le cas où ils auraient été débranchés au cours de la réparation.
- Lors du remplacement d'appareils électriques, s'assurer qu'ils soient correctement marqués conformément au schéma de fonctionnement.
- Une fois les réparations terminées, vérifier tous les composants de protection et leur réglage (interrupteurs de fin de course, thermostat de protection, etc.).
- Vérifier régulièrement l'état de la prise de mise à la terre de la machine. Une mauvaise mise à la terre influe sur la génération de décharges statiques ce qui a pour conséquence un mauvais fonctionnement de la machine et de ce fait, une mauvaise qualité du repassage.
- Vérifier l'état et le bon serrage des bornes à vis de l'interrupteur principal, des rupteurs et, sur les versions avec chauffage électrique, vérifier également les coupe-circuits et les calorifères. Effectuer cette vérification après l'installation de la machine puis ensuite, une fois toutes les 1000 heures de service ou une fois tous les six mois.

Variateurs de fréquence

- Le variateur de fréquence (FC) est un dispositif électronique qui assure la vitesse variable et sélectionnable des révolutions du moteur d'entraînement du rouleau de repassage.
- Le FC est installé sur le montant droit de la machine, sur la section arrière du support de montage.
- Les paramètres du FC sont réglés par le fabricant et seule une personne habilitée à cela a le droit d'effectuer les interventions éventuelles.
- Un nouvel ensemble de paramètres du variateur peut au besoin être chargé par une personne autorisée.
 - I50_FC_PARAMETER LIST [liste de paramètres du VF] > code : SP557881
 - à l'aide d'une platine de commande spéciale – ensemble de paramétrage – Platine de commande LCP1 > code : SP528334 ou
 - à l'aide d'un ordinateur avec le logiciel de paramétrage Danfoss MC10 installé, un câble RS485 et un convertisseur USB
- Unité de copie de paramètres – Platine de commande LCP1 > code : SP528334

Variateur de fréquence

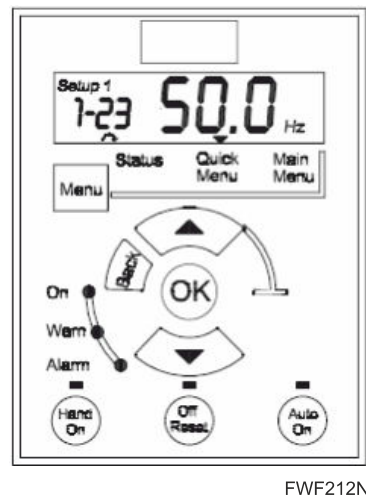


Figure 53

- Procédé de chargement des paramètres SP557881 dans le VF depuis l'ensemble de paramétrage – uniquement pour le personnel de service :
 1. Allumer le variateur de fréquence à la main en appuyant sur le contacteur CFI.
 2. Sélectionner « Main Menu » [menu principal] à l'aide du bouton Menu sur la platine de commande du variateur.

Variateur de fréquence



Figure 54

3. Utiliser les flèches pour sélectionner le jeu de paramètres 1 – confirmer en appuyant sur OK.
 4. Utiliser les flèches pour sélectionner le paramètre 1-50 – confirmer en appuyant sur OK.
 5. Utiliser les flèches pour régler la valeur de PR1-50 à 2 – confirmer en appuyant sur OK > les paramètres seront transférés au variateur.
 6. Éteindre le variateur.
- Si les paramètres nécessaires ne sont pas sauvegardés dans l'unité de paramétrage, il est possible de régler les différents paramètres progressivement selon les feuilles de paramètres – (techniciens de service uniquement).
 - Le menu principal permet l'accès à tous les paramètres.
 1. Pour ouvrir le menu principal, appuyer sur le bouton MENU jusqu'à l'affichage de l'indicateur sur l'écran, au-dessus de MAIN MENU [menu principal].

2. Pour se déplacer entre les groupes de paramètres, utiliser les boutons haut et bas ▲▼.
 3. Appuyer sur le bouton OK pour choisir un groupe de paramètres.
 4. Pour se déplacer entre les paramètres dans un certain groupe, utiliser les boutons haut et bas ▲▼.
 5. Choisir un paramètre en appuyant sur le bouton OK.
 6. Pour régler ou changer la valeur d'un paramètre, utiliser les boutons haut et bas ▲▼.
 7. Confirmer la valeur en appuyant sur le bouton OK.
 8. Pour quitter le menu, appuyer deux fois sur le bouton BACK [retour] et afficher un menu rapide ou appuyer une fois sur le bouton MENU et ouvrir le menu STATUT [état].
- S'il est défaillant : message d'erreur 7 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Moteur de la commande principale

- L'appareil est doté d'un
 - Il est alimenté en puissance par un variateur de fréquence (chapitre *Variateurs de fréquence*) avec une boîte de vitesses hélicoïdale intégrée.
- Le moteur est situé sur
 - un support de montage dans le montant droit – dans la section inférieure avant
- Il y a une flèche indiquant le sens de rotation correcte sur l'extérieur de la boîte de vitesses.
 - Le raccordement à l'interrupteur principal n'a aucune incidence sur le sens de la rotation.
 - Lors du raccordement éventuel de l'alimentation à la plaque à bornes du moteur, il est nécessaire de vérifier que le sens de rotation est correct – dans le cas d'un mauvais branchement, on risque d'endommager l'accouplement de marche à vide de la boîte de vitesses!
- La boîte de vitesse est munie d'un remplissage permanent et elle ne nécessite pas d'entretien.
- Pendant la procédure d'inspection/nettoyage (comme indiqué dans le chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*), il est nécessaire de vérifier :
 - l'absence de fuite potentielle de lubrifiant sur le boîtier de vitesse
 - la propreté de la grille de ventilation du moteur (aspiration) située à l'arrière
 - En cas de panne : messages d'erreur 7 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Ventilateur de tirage principal

- Le ventilateur d'échappement principal sert à l'échappement de la vapeur issue du processus de repassage pour la faire sortir hors de la machine et, pour les machines avec chauffage au gaz, il sert également à l'aspiration des produits de combustion.

- Le ventilateur d'échappement principal est situé dans la section arrière supérieure des montants, soit sur le côté gauche ou sur les deux côtés selon le modèle de la machine – *Figure 5*.
- Le ventilateur de tirage principal est radial, avec des pales courbées vers l'arrière et avec un moteur électrique à induction triphasé. La protection thermique est intégrée dans la giration du moteur.
- Le ventilateur tournera vers la droite (lors d'une inspection à partir du couvercle latéral). Le sens de rotation doit être vérifié suite à l'installation. Il se pourrait que le ventilateur tourne dans le mauvais sens si les conducteurs de phase n'ont pas été branchés correctement.
- Le ventilateur ne nécessite aucun entretien. Il ne requiert qu'un nettoyage conformément aux instructions qui figurent au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- En cas de panne : messages d'erreur 4 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Unité de commande (modèles avec chauffage au gaz uniquement)

- L'ensemble de commande ESYS (9) – voir *Figure 20* – est un dispositif électronique destiné à la commande du système de chauffage au gaz.
- Le type d'unité de commande (9) – voir *Figure 20* peut varier selon les systèmes d'alimentation électrique utilisés ou les certificats d'agrément.
- L'unité de commande ne nécessite aucun entretien. Il est cependant nécessaire de s'assurer que les raccordements de câbles au bornier de l'unité de commande soient bien en place et fermement exécutés.
- S'il est défaillant : message d'erreur 9 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Câble à haute tension (modèles avec chauffage au gaz uniquement)

- Le câble à haute tension sert à :
 - l'alimentation haute tension (~15 kV) de l'électrode d'allumage du brûleur à gaz, voir le chapitre *Électrode d'allumage et d'ionisation (modèles avec chauffage au gaz uniquement)*.
- Le câble à haute tension relie l'unité de commande (9) à l'unité d'allumage (4) – voir – *Figure 20*.
- L'isolation et les raccords doivent être intacts et ne doivent pas être endommagés.
- S'il est défaillant : message d'erreur 9 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Électrode d'allumage et d'ionisation (modèles avec chauffage au gaz uniquement)

- L'électrode d'allumage et d'ionisation est un composant qui (sur les appareils chauffés au gaz) sert à :
 - l'allumage du brûleur à gaz, lors duquel nous assistons à la décharge d'une étincelle à haute tension entre la pointe de l'électrode et la partie correspondante du brûleur.
 - la détection de la flamme, lors de laquelle on assiste à un flux de courant électrique entre les pointes d'électrode en raison de l'influence de l'air ionisé.
- L'électrode d'allumage (4) et l'électrode d'ionisation (5) (détail C) – *Figure 20* sont installées dans un crochet d'électrode qui, en tant qu'unité entière, est installé à l'usine et fixé par deux vis à l'extrémité gauche du brûleur de gaz (1 x allumage – pos. 4 + 1 x ionisation / détection – pos. 5).
 - Si une électrode doit être examinée ou remplacée, il faut d'abord retirer l'intégralité de l'unité d'électrodes d'allumage en enlevant les deux vis de sécurité. Ensuite, l'ensemble doit être remonté dans sa position d'origine.
 - Un changement de position d'une électrode en rapport avec le brûleur et d'autres changements de position par rapport aux paramètres d'usine peut provoquer une défaillance à l'allumage ou pendant le processus de détection incendie.
- Pour certaines versions, l'électrode d'ionisation (5) est située sur un support de montage distinct qui est fixé à l'extrémité droite du brûleur. Dans ce cas, le support d'électrode qui est fixé à l'extrémité gauche du brûleur maintient l'électrode d'allumage (4) exclusivement.
- L'électrode fonctionne correctement uniquement lorsque :
 - l'isolant céramique est intact
 - les extrémités des électrodes kanthal® sont suffisamment pointues
 - la distance entre l'électrode et l'éclateur est correcte
 - la position de l'électrode par rapport au brûleur est correcte.
 - L'étincelle provoquée par l'électrode d'allumage (4) doit se produire uniquement dans l'éclateur (ex. : entre l'extrémité de l'électrode et la partie correspondante du brûleur).
- Une modification apportée à la position ou la forme d'un support d'électrode ou à la position des électrodes par rapport au support est permise uniquement lors de la reconfiguration de la machine pour un autre type de gaz.

REMARQUE : La décharge d'étincelle ne doit se faire qu'à l'endroit de l'éclateur à étincelles .

- S'il est défaillant : message d'erreur 9 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Activation de l'interrupteur de pression / flux d'air (Modèles chauffés au gaz uniquement)

- L'interrupteur de pression / flux d'air (8A), (8B) – *Figure 20* est un dispositif de sécurité.
- L'interrupteur de pression / flux d'air est un dispositif électromécanique servant à surveiller les valeurs sous pression du système d'évacuation. Voir chapitre *Raccordement au système d'échappement de la vapeur* pour plus d'informations.
- L'interrupteur de pression / flux d'air est situé sur la partie supérieure droite et/ou gauche du support. Il est accessible après le retrait des caches respectifs.
- Le pressostat/interrupteur de débit d'air est réglé précisément à l'usine de fabrication. Toute intervention sur son réglage est interdite. Après le remplacement du interrupteur de débit d'air, seule une personne autorisée a le droit d'effectuer son réglage selon une procédure spécifique.
- Dans le cas où le tuyau d'arrivée soit débranché de l'interrupteur, ce tuyau doit être rebranché à la sortie – (moins).
- L'interrupteur ne doit pas être exposé à une pression (surpression/dépression) en dehors des valeurs de service spécifiées – on assisterait alors à son endommagement.
- S'il est défaillant : message d'erreur 8 – voir Supplément au manuel de fonctionnement.

Commande de la table d'engagement – embrayage*

- * Ne fait pas partie intégrante de toutes les machines.
- Les machines avec monnayeur ou système de paiement centralisé et toutes les versions équipées d'une pédale de démarrage/d'arrêt de la table d'engagement (voir le Supplément au manuel d'opération) ont une commande de la table d'engagement équipée d'un embrayage électromagnétique.
- L'embrayage électromagnétique sert au découplage / au couplage de la commande de la table d'engagement qui est indépendante du mouvement du rouleau de repassage.
- L'unité d'embrayage électromagnétique est située sur l'axe du rouleau de la table d'engagement dans le montant droit et on peut y accéder après avoir démonté le cache du montant droit.
- L'entretien de l'embrayage consiste seulement à faire souffler de l'air comprimé sur tout l'embrayage ce qui permettra d'enlever les usures par frottement provenant des surfaces de frottement des disques de l'embrayage. Dates des vérifications conformément au chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- La résistance mécanique de la pédale (voir Supplément au manuel de fonctionnement) peut être modifiée (réduite ou augmentée) si nécessaire en desserrant ou en serrant le joint fileté avec des rondelles en plastique autour desquelles la pédale tourne.

Filtres

- Inspecter le filtre pour vérifier l'accumulation de peluches selon les intervalles spécifiés dans le chapitre *Nettoyage de la machine - Intervalles d'inspection*.
- Les peluches doivent être retirées du filtre, sans quoi la puissance d'aspiration est réduite.
- La crépine est accessible depuis le côté ou l'arrière de la machine après avoir ouvert le/les couvercle(s) du/des filtre(s).
- Ouvrir le(s) couvercle(s) du/des filtres, saisir la crépine par sa poignée et la retirer.

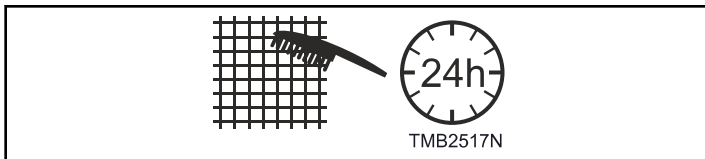


Figure 55

- Nettoyer la crépine et la réinsérer dans le corps du filtre.
- S'assurer qu'elle est bien positionnée.
- Puis fermer le couvercle du filtre

Transmission à entraînement manuel

- L'entraînement à poignée manuelle (voir Supplément au manuel de fonctionnement) est connecté avec le système de la machine avec une courroie en V. Le système est situé sur la face avant du support droit et est accessible après avoir retiré le couvercle droit.
- La mise en tension de la courroie en V est réalisée par le biais d'une poulie mobile qui fait partie du système de manivelle. La courroie doit être tendue selon une force minimum qui garantit le transfert du mouvement depuis le moteur principal vers la poulie du bras de manivelle.
- Après la mise en pré-tension, il est nécessaire de contrôler le bon fonctionnement du système - également en mode de fonctionnement inversé.
- Étiquettes - Pictogrammes - Voir le Supplément au manuel de fonctionnement.

Disjoncteur de protection à courant de défaut (mise à la terre) – Testage

- Si un disjoncteur de protection à courant par défaut (mise à la terre) est branché en amont du conducteur de l'alimentation en courant électrique, il est alors nécessaire de vérifier son bon fonctionnement régulièrement. Le disjoncteur de protection à courant par défaut (mise à la terre) est un dispositif très sensible et il contribue considérablement à assurer la sûreté de la machine.



AVERTISSEMENT

AU MOINS UNE FOIS TOUTS LES TROIS MOIS, UN TECHNICIEN QUALIFIÉ DOIT VÉRIFIER LE DISJONCTEUR DE FUITE À LA TERRE ET SON FONCTIONNEMENT. LE TEST EST EFFECTUÉ SOUS TENSION EN APPUYANT SUR UN BOUTON TEST SUR LE DISJONCTEUR DE FUITE À LA TERRE. LE DISJONCTEUR DE FUITE À LA TERRE DOIT S'ÉTEINDRE !

C124

Mise hors service de la repasseuse

- Voir les chapitres
 - *Rouleau de repassage, Rouleau en acier poli, Rouleau en acier poli avec couche de chrome dur*

Mise au rebut de l'unité

Déconnexion de la machine


Si la machine doit encore être utilisée, traitez le cylindre de repassage conformément aux chapitres suivants : *Arrêt de la machine pour une courte durée, entretien quotidien du rouleau, Rouleau en acier poli, Rouleau poli avec couche de chrome dur*

1. Éteindre l'alimentation en courant électrique externe à la machine.
2. Débrayer l'interrupteur général situé dans la partie postérieure de la machine.

	AVERTISSEMENT
ATTENDRE QUE LA MACHINE ET LES CONNEXIONS REFROIDISSENT.	
C140	

- Débrancher toute alimentation d'électricité de vapeur et de gaz.

Élimination de la machine


	AVERTISSEMENT
PRENDRE TOUTES LES MESURES ET PRÉCAUTIONS NÉCESSAIRES AU MOMENT DE DÉMONTÉR LA MACHINE À LAVER POUR ÉVITER TOUTE BLESSURE PAR DES MORCEAUX DE VERRE OU DES BORDS MÉTALLIQUES TRANCHANTS.	
C144	

Élimination de la machine (par une entreprise spécialisée)

- Informations concernant la directive sur les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE), applicables uniquement aux membres de l'Union européenne :
 - Pour produire la machine que vous venez d'acheter, des ressources naturelles ont été récupérées et utilisées. Cette machine peut contenir des substances qui sont dangereuses pour la santé et pour l'environnement.
 - Lorsque vous jetez votre machine, afin d'éviter de rejeter ces substances dans la nature et de réduire la pression sur nos ressources naturelles, nous vous conseillons d'utiliser le système de collecte, réutilisation et recyclage de votre région ou de votre pays. Ces systèmes permettent de réutiliser ou de recycler la plupart des composants.


- Le symbole représentant une « poubelle sur des roues bar-



rée () » invite l'utilisateur à faire usage de ces systèmes.

- Si vous souhaitez en apprendre plus concernant les systèmes pour la collecte, la réutilisation ou le recyclage des machines mises au rebut, contactez l'administration compétente de votre région ou de votre pays (gestion des déchets).
- Vous pouvez également contacter votre fabricant ou votre distributeur pour obtenir plus d'informations sur les performances environnementales de nos produits.
- Veuillez tenir compte du fait que la directive relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques n'est généralement applicable qu'aux machines domestiques. Dans certains pays, les machines professionnelles sont également concernées. Par conséquent, il est possible que



le symbole () ne soit pas représenté.

- Pour les distributeurs : En raison de la diversité des législations nationales, le fabricant ne peut garantir toutes les mesures en accord avec les législations nationales (de chaque état membre). Nous attendons de chaque distributeur qui importe nos machines dans un état membre (et les met sur le marché) qu'il prenne les mesures nécessaires pour être en règle avec la législation nationale (comme requis par la directive).

Élimination de la machine (par le propriétaire)

- Trier selon le matériel : pièces métalliques, non métalliques, en verre, en plastique, etc. Les emmener dans une déchetterie. Les matériaux triés doivent l'être selon la catégorie de déchet à laquelle ils appartiennent. Les apporter à une déchetterie accréditée afin qu'elle effectue leur retraitement.

Chine Limitation de l'utilisation des substances dangereuses (RoHS)

Le tableau des substances dangereuses et de leurs éléments constitutifs

dans les produits électriques et électroniques (China's Management Methods for Restricted Use of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Products)

Tel que requis par la politique chinoise relative aux méthodes de gestion relative à l'utilisation de certaines substances dangereuses

Substances dangereuses						
Nom de la pièce	Plomb (Pb)	Mercuré (Hg)	Cadmium (Cd)	Chrome hexavalent (CR[VI])	Biphényles polybromés (PBB)	Éthers diphényliques polybromés (PBDE)
Moteur et boîte de vitesses	O	O	O	O	O	O
Rouleau de repassage	O	O	O	O	O	O
Système de chauffage	O	O	O	O	O	O
Ensemble de commande de chauffage au gaz	O	O	O	O	O	O
Cordon d'alimentation	O	O	O	O	O	O
Panneau de commande	O	O	O	O	O	O
Châssis	O	O	O	O	O	O
Bandes de repassage	O	O	O	O	O	O
Bandes de transport	O	O	O	O	O	O
Composant de fixation	O	O	O	O	O	O
Autres métaux	O	O	O	O	O	O
Autres plastiques	O	O	O	O	O	O
Isolation du chauffage	O	O	O	O	O	O

Ce tableau a été élaboré conformément aux dispositions de SJ/T-11364.

O : indique que la quantité de ladite substance dangereuse contenue dans tous les matériaux homogènes du composant est inférieure à la limite définie par la norme GB/T 26572.

X : indique que la quantité de ladite substance dangereuse contenue dans au moins un matériau homogène du composant est supérieure à la limite définie par la norme GB/T 26572.

Tous les noms de pièces contenus dans ce tableau et comportant un « X » sont conformes à la législation RoHS de l'Union européenne.

REMARQUE : La période d'utilisation indiquée pendant laquelle le produit ne constitue aucun danger pour l'environnement a été déterminée selon des conditions d'utilisation normale (par ex. température et humidité ambiantes normales).

Suite du tableau...

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