

 **Electrolux**



**Mod. FIT2B
fixed height
with built-in boiler
Ironing Table**



PLATON SERVICE
8 (800) 500-34-47
www.platonservice.com

**INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE
INSTALLATION USE AND MAINTENANCE
INSTALLATION USAGE ET ENTRETIEN
INSTALLATION WARTUNG UND BEDIENUNGSANLEITUNG
INSTALACION FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO**



EGREGIO CLIENTE,

Ci complimentiamo con Voi per aver preferito una ns. macchina. Siamo certi che questo impianto Vi darà piena soddisfazione e corrisponderà a lungo alle Vs. esigenze.

Vi trasmettiamo questo opuscolo che riteniamo indispensabile per ottenere sempre il massimo rendimento dal Vs. impianto.

La direzione, unitamente ai propri collaboratori ed agenti, sarà ben lieta di ricevere eventuali Vs. suggerimenti per migliorare sempre la sua produzione.

Lieta di poterVi annoverare tra la ns. affezionata Clientela, porgiamo distinti saluti.

La Direzione

DEAR CUSTOMER,

We are grateful you chose our machine and are confident the preference you have shown will ensure your complete satisfaction.

We have pleasure in enclosing a copy of the instruction manual for your machine. By carefully following the instructions in the manual you will be able to obtain trouble free operation from your plant, and find valuable information and suggestions for future requirements.

We welcome any suggestions that may assist us to improve the performance and design of our range of machinery and we look forward to hearing from you in the future.

It is our sincere wish that you will always remain our satisfied customer. Yours faithfully,

The Management

CHER CLIENT,

Vous avez choisi, de préférence, notre machine. Avec vous, nous nous réjouissons de votre choix judicieux et sommes sûrs que la machine vous donnera entière et pleine satisfaction.

Consultez le livre d'instructions pour tirer le maximum de votre nouvel outil, Vous y trouverez également des conseils et des suggestions qui vous seront utiles à l'avenir.

La Direction, les collaborateurs et agents invitent toute suggestions susceptible d'améliorer notre production. D'avance, nous vous en remercions.

En nous félicitant de compter parmi nos nombreux clients, nous restons à votre service et Vous présentons, cher Client, nos salutations distinguées.

La Direction

LIEBER KUNDE,

Herzlichen Glückwunsch zu dem Kauf Ihrer neuen Bügelmaschine.

Diese Maschine wurde nach den neusten technischen Erkenntnissen konstruiert und gefertigt.

In Ihrem Interesse bitten wir Sie, vor Inbetriebnahme und Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung Ihres Gerätes sorgfältig zu lesen, um unnötige Beanstandungen zu vermeiden.

Unsere Mitarbeiter haben alles daran gesetzt, Ihnen hervorragende Qualität zu bieten. Sollten Sie dennoch Fragen zur Bedienung oder Technik haben stehen wir Ihnen immer gerne zur Verfügung.

Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen und wünschen Ihnen viel Erfolg mit diesem Neuerwerb.

Mit freundlichen Grüßen

Die Direktion

MUY SENOR NUESTRO,

Le damos las gracias por haber elegido nuestra maquina. Estamos seguros que responderà a sus necesidades y le darà completa satisfacción.

Adjuntamos el manual de funcionamiento y mantenimiento indispensable para garantizar un optimo rendimiento de la maquina y donde Ud. podrá encontrar todos los consejos necesarios para su bueno mantenimiento futuro.

Tanto la Dirección como los Agentes de venta y Distribuidores le agradeceriamos cualquier consejo para mejorar nuestra producción.

Contentos de contar Ud, entre nuestros Clientes, aprovechamos la ocasion para saludarle atentamente.

La Dirección

INDICE

CAPITOLO 1.....1-1

**AVVERTIMENTI PER LA SICUREZZA
DELLE PERSONE E DELLE COSE.....1-1**

CAPITOLO 2.....2-1

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA..2-1

CAPITOLO 33-1

INSTALLAZIONE 3-1
 IMBALLO 3-1
 TRASPORTO 3-1
 DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA
 3-1
 COLLEGAMENTO ACQUA..... 3-1
 COLLEGAMENTO ELETTRICO 3-2
 COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA..... 3-2
 LAVAGGIO CALDAIA 3-2

USO DELLA MACCHINA..... 3-3
 VERIFICHE PRELIMINARI..... 3-3
 ACCENSIONE MACCHINA..... 3-3
 FUNZIONAMENTO DEL CONTROLLO LIVELLO
 ELETTRONICO DELLA CALDAIA 3-3
 USO DEL FERRO DA STIRO..... 3-4
 USO DEL RISCALDAMENTO DEL TAVOLO 3-4
 USO DEL DISPOSITIVO DI ASPIRAZIONE 3-4
 USO DELLE FORME PER BRACCIO (riscaldate e
 non riscaldate)..... 3-4
 USO DEL DISPOSITIVO SMACCHIANTE..... 3-4
 CONSIGLI UTILI PER LA SMACCHIATURA 3-4

**OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE
DEL LAVORO..... 3-5**

MANUTENZIONE 3-5
 MANUTENZIONE SETTIMANALE..... 3-6
 MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE 3-6

GUASTI.....3-7

GUASTI ALLA CALDAIA ED AL CONTROLLO
 LIVELLO ELETTRONICO 3-7
 BRUCIATURA DELLA RESISTENZA CALDAIA
 3-9
 GUASTI AL FERRO..... 3-9
 GUASTI ALLA PISTOLA SMACCHIANTE A
 VAPORE/ARIA (SE ESISTENTE)..... 3-10
 GUASTI ALLE PISTOLE SMACCHIANTI A
 FREDDO (SE ESISTENTI) 3-10
 GUASTI ALL'ASPIRATORE 3-10

RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO3-10

ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE..3-11

CAPITOLO 10.....10-1

**DATI TECNICI, QUOTE DI INGOMBRO,
ALLACCIAMENTI.....10-1**

CAPITOLO 11.....11-1

SCHEMI ELETTRICI.....11-1

CAPITOLO 13.....13-1

DISEGNI PEZZI DI RICAMBIO.....13-1

CAPITOLO 14.....14-1

DISTINTE CODICI.....14-1

I N D E X

CHAPTER 1.....1-1

SAFETY PRECAUTIONS.....1-1

CHAPTER 2.....2-1

MACHINE IDENTIFICATION.....2-1

CHAPTER 44-1

INSTALLATION..... 4-1

- PACKING..... 4-1
- TRANSPORT 4-1
- UNPACKING OF THE MACHINE.....4-1
- WATER CONNECTION 4-1
- ELECTRICAL CONNECTION 4-2
- COMPRESSED AIR CONNECTION 4-2
- BOILER WASHING 4-2

USE OF THE TABLE 4-3

- PRELIMINARY CONTROLS 4-3
- START-UP OF THE MACHINE 4-3
- OPERATION OF THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL 4-3
- USING THE STEAM IRON 4-3
- USING THE TABLE HEATING 4-3
- USING THE VACUUM DEVICE 4-4
- USING THE HEATED ARM FORMS 4-4
- SPOTTING DEVICE..... 4-4
- DIRECTIONS AND ADVISES FOR SPOTTING 4-4

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE..... 4-4

MAINTENANCE..... 4-5

- WEEKLY MAINTENANCE 4-5
- SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE 4-5

BREAKDOWNS 4-6

- BREAKDOWNS ON THE BOILER AND ON THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL 4-6
- BOILER HEATING ELEMENT BURNT OUT 4-8
- STEAM IRON 4-8
- BREAKDOWNS TO THE STEAM/AIR SPOTTING GUN (IF FITTED) 4-9
- BREAKDOWNS TO COLD SPOTTING GUNS (IF FITTED)..... 4-9
- EXHAUST FAN BREAKDOWNS 4-9

ORDERING SPARE PARTS..... 4-10

STORAGE OR DEMOLITION 4-10

CHAPTER 10.....10-1

TECHNICAL SPECIFICATIONS, ENCUMBRANCE, CONNECTIONS.....10-1

CHAPTER 11.....11-1

ELECTRICAL DIAGRAMS.....11-1

CHAPTER 13.....13-1

DRAWING OF SPARE PARTS.....13-1

CHAPTER 14.....14-1

CODE'S LIST.....14-1

T A B L E D E S M A T I E R E S

CHAPITRE 1.....1-1

**CONSEILS POUR LA SECURITE DES
PERSONNES ET DES CHOSES.....1-1**

CHAPITRE 2.....2-1

IDENTIFICATION DE LA MACHINE.....2-1

CHAPITRE 55-1

INSTALLATION.....5-1
 EMBALLAGE..... 5-1
 TRANSPORT..... 5-1
 DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA
 MACHINE..... 5-1
 BRANCHEMENT EAU..... 5-1
 BRANCHEMENT ELECTRIQUE..... 5-2
 BRANCHEMENT AIR COMPRI ME..... 5-2
 LAVAGE CHAUDIERE..... 5-2

USAGE DE LA MACHINE.....5-3

VERIFICATIONS PRELIMINAIRES..... 5-3
 DEMARRAGE MACHINE..... 5-3
 FONCTIONNEMENT DU CONTROLE NIVEAU
 ELECTRONIQUE DE LA CHAUDIERE..... 5-3
 USAGE FER A REPASSER..... 5-3
 USAGE DU CHAUFFAGE DE LA TABLE..... 5-4
 USAGE DISPOSITIF D'ASPIRATION..... 5-4
 USAGE FORMES POUR BRAS (chauffées et non
 chauffées)..... 5-4
 USAGE DISPOSITIF DE DETACHAGE..... 5-4
 TECHNIQUE POUR LE DETACHAGE..... 5-4

**OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU
TRAVAIL.....5-5**

ENTRETIEN.....5-5

ENTRETIEN PAR SEMAINE..... 5-6
 ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL..... 5-6

PANNES5-7

PANNES A LA CHAUDIERE ET AU CONTROLE
 NIVEAU ELECTRONIQUE..... 5-7
 BRULURE DE LA RESISTANCE CHAUDIERE
 5-9
 PANNES AU FER..... 5-9
 PANNES AU PISTOLET DETACHANT
 VAPEUR/AIR (OU PRESENT)..... 5-10
 PANNES AUX PISTOLETS DETACHANTS A
 FROID (OU PRESENT)..... 5-10
 PANNES A L'ASPIRATEUR..... 5-10

COMMANDE PIECES DE RECHANGE5-10

STOCKAGE OU DEMOLITION.....5-11

CHAPITRE 10..... 10-1

**DONNEES TECHNIQUES, COTES D'
ENCOMBREMENT, BRANCHEMENTS...10-1**

CHAPITRE 11.....11-1

SCHEMAS ELECTRIQUES.....11-1

CHAPITRE 13.....13-1

DESSINS PIECES DE RECHANGE.....13-1

CAPITOLO 14.....14-1

LISTES DES CODES.....14-1

I N H A L T

KAPITEL 1.....1-1

**SICHERHEITSHINWEISE FÜR PERSONEN
UND GEGENSTÄN.....1-1**

KAPITEL 2.....2-1

IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE.....2-1

KAPITEL 66-1

INSTALLATION..... 6-1
 VERPACKUNG 6-1
 TRANSPORT 6-1
 AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER
 MASCHINE 6-1
 WASSERANSCHLUSS 6-1
 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS 6-2
 DRUCKLUFTANSCHLUSS 6-2
 REINIGUNG DES KESSELS 6-2

GEBRAUCH DER MASCHINE..... 6-3
 VORPRÜFUNGEN 6-3
 INBETRIEBNAHME 6-3
 BETRIEB DER ELEKTRONISCHEN
 NIVEAUKONTROLLE DES KESSELS 6-3
 GEBRAUCH DES BÜGELEISENS 6-4
 GEBRAUCH DER BEHEIZUNG DES TISCHES .. 6-4
 GEBRAUCH DER ABSAUGUNGSVORRICHTUNG
 6-4
 GEBRAUCH DER BÜGELFORM (beheizt und
 unbeheizt) 6-4
 GEBRAUCH DER DETACHIERVORRICHTUNG
 6-4
 DETACHIERTECHNIK 6-4

**DURCHFÜHRENDE ARBEITE NACH
BEENDIGUNG DES GEBRAUCHS 6-5**

WARTUNG 6-5
 WÖCHENTLICHE WARTUNG..... 6-6
 HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG 6-6

STÖRUNGEN.....6-7

STÖRUNGEN AM KESSEL UND AN DER
 ELEKTRONISCHEN NIVEAUKONTROLLE 6-7
 DURCHGEBRANNT KESSELWIDERSTÄNDE
 6-9
 STÖRUNGEN AM BÜGELEISEN 6-9
 STÖRUNGEN AN DER
 DAMPF/LUFTDETACHIERPISTOLE (WENN
 ANWESEND)..... 6-10
 STÖRUNGEN AN DEN
 KALTDETACHIERPISTOLEN (WENN
 ANWESEND)..... 6-10
 STÖRUNGEN AN DER ABSAUGUNG..... 6-10

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE.....6-10

**AUSSERBETRIEBSETZUNG ODER ABBAU
.....6-11**

KAPITEL 10.....10-1

**TECHNISCHE DATEN, RAUMBEDARF,
ANSCHLÜSSE.....10-1**

KAPITEL 11.....11-1

ELEKTRISCHE SCHALTPLÄNE.....11-1

KAPITEL 13.....13-1

**TEILSCHNITTZEICHNUNGEN DER
ERSATZTEIL.....13-1**

KAPITEL 14.....14-1

VERZEICHNIS DER CODES.....14-1



Í N D I C E

CAPÍTULO 1.....1-1

ADVERTENCIAS PARA LA SEGURIDAD DE LAS PERSONAS Y DE LAS COSAS.....1-1

CAPÍTULO 2.....2-1

IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.....2-1

CAPITULO 77-1

INSTALACIÓN 7-1
 EMBALAJE 7-1
 TRANSPORTE..... 7-1
 DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA 7-1
 CONEXIÓN DEL AGUA 7-1
 CONEXIÓN ELÉCTRICA..... 7-2
 CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO 7-2
 LAVADO DE LA CALDERA 7-2

EMPLEO DE LA MÁQUINA 7-3
 VERIFICACIONES PRELIMINARES 7-3
 PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA 7-3
 FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL DEL NIVEL ELECTRÓNICO DE LA CALDERA 7-3
 EMPLEO DE LA PLANCHA 7-3
 EMPLEO DE LA CALEFACCIÓN DE LA MESA 7-4
 EMPLEO DEL DISPOSITIVO DE ASPIRACIÓN 7-4
 EMPLEO DE LAS FORMAS PARA EL BRAZO (calentadas y no calentadas) 7-4
 EMPLEO DEL DISPOSITIVO DE DESMANCHAR 7-4
 TÉCNICA DE USAR POR EL DESMANCHADO 7-4

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO 7-5

MANTENIMIENTO 7-5
 MANTENIMIENTO SEMANAL 7-6
 MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL..... 7-6

AVERÍAS7-7
 AVERÍAS EN LA CALDERA Y EN EL CONTROL ELECTRÓNICO DE NIVEL 7-7
 QUEMADURA DE LA RESISTENCIA DE LA CALDERA 7-8
 AVERÍAS EN LA PLANCHA..... 7-9
 AVERÍAS EN LA PISTOLA DESMANCHADORA VAPOR/AIRE (SI SE ENCUENTRA PRESENTE) 7-9
 AVERÍAS EN LAS PISTOLAS DESMANCHADORAS EN FRÍO (SI SE ENCUENTRA PRESENTE) 7-10
 AVERÍAS EN EL ASPIRADOR 7-10

MODALIDAD PARA EL PEDIDO DE REPUESTOS7-10

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN.....7-11

CAPÍTULO 10.....10-1

DATOS TÉCNICOS, VALORES DE OCUPACIÓN, CONEXIONES.....10-1

CAPÍTULO 11.....11-1

ESQUEMAS ELÉCTRICO.....11-1









CAPÍTULO 13.....13-1

DIBUJOS DE LOS REPUESTOS.....13-1

CAPÍTULO 14.....14-1

LISTAS DE LOS CÓDIGO.....14-1

SEGNALI DI PRESCRIZIONE, PERICOLO E INDICAZIONE
PRESCRIPTION, DANGER AND INDICATION SIGNALS
SIGNAUX DE PRESCRIPTION, DANGER ET INDICATION
VERBOTS-, GEBOTS- UND WARNZEICHEN
SEÑALES DE PRESCRIPCIÓN, PELIGRO Y INDICACIÓN

	<p>Divieto di togliere i carter di protezione con impianto funzionante Do not remove protection covers when machine is working. Abnahme der Schutzgehäuse bei anlaufender Anlage verboten Défense d'enlever les couvercles de protection pendant le fonctionnement de la machine. Prohibido quitar la tapa de protección durante el funcionamiento de la maquina.</p>
	<p>Divieto di eseguire interventi di manutenzione a macchina in moto Do not effect maintenance when machine is working. Wartungseinsätze bei anlaufender Anlage verboten Défense d'exécuter toutes entretiens pendant le fonctionnement de la machine. Prohibido efectuar todos mantenimientos durante el funcionamiento de la maquina.</p>
	<p>Vietata l'apertura del quadro elettrico al personale non autorizzato. Authorized personnel only can open the electric panel. Öffnung des Gehäuses für Unbefugte verboten. Défense d'ouvrir le cadre électrique par le personnel non autorisé. Prohibido abrir el tablero eléctrico para obreros no autorizados</p>
	<p>Vietato utilizzare acqua per spegnere l'incendio. Do not extinguish with water Mit Wasser löschen verboten Défense d'eteindre avec de l'eau. Prohibido apagar con agua</p>
	<p>Obbligo di riposizionare i carter di protezione prima di azionare l'impianto Protection covers must be put on before using the machine. Vor Inbetriebsetzung der Anlage Schutzgehäuse wiedereinbauen Il est obligatoire de remettre le couvercle de protection avant d'actionner la machine. Está obligatorio reponer las tapas de protección antes que se ponga en marcha la maquina.</p>
	<p>Consultare il manuale d'uso, lo schema elettrico e le procedure. Consult the instruction's manual, the electric diagram and procedures. Betriebsanweisung, Schaltschema und Vorgänge lesen Consulter le manuel d'emploi. Consultar el manual d'empleo.</p>
	<p>Attenzione pericolo di scottature alle mani High temperatures! Possibility of burning! Warnung vor Handverbrennungen Hautes températures! Danger de brûlures! Temperaturas elevadas! Peligro de quemaduras!</p>
	<p>Quadro in tensione Danger: electricity Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung 380 V Danger électrique Peligro: Tensión eléctrica</p>

**INFORMAZIONI PER LO SMALTIMENTO
DELL'APPARECCHIATURA**



L'etichetta con il contenitore di spazzatura mobile barrato presente sul prodotto, indica che il prodotto non deve essere smaltito tramite la convenzionale procedura di smaltimento dei rifiuti domestici.

Per evitare eventuali danni per l'ambiente e per la salute umana, il prodotto deve essere separato dagli altri rifiuti domestici e consegnato al punto di raccolta designato per il riciclo dei rifiuti elettrici o elettronici.

La raccolta differenziata ed il riciclo degli apparecchi di scarto servirà a conservare le risorse naturali ed a salvaguardare l'ambiente e la salute delle persone. Lo smaltimento abusivo del prodotto sarà perseguito a norma di legge.

Per maggiori dettagli sui centri di raccolta disponibili contattare l'ente locale competente o il rivenditore del prodotto.

**INFORMATION FOR THE DISPOSAL OF THE
EQUIPMENT**



The label showing the crossed mobile garbage container on the product, points out that the product must not be disposed through the conventional procedure of disposal of the domestic waste.

To avoid possible damage to the environment and for improved human health, the product has to be separated from the other domestic waste and delivered to the designated collection point for the recycling of electric or electronic waste.

The diversified collection and the recycling of rejected instruments will serve to preserve the natural resources and to safeguard the environment and the health of the people. The unauthorized disposal of the product will be prohibited according to the local laws.

For greater details on the available collection centres please contact the competent local authority or the retailer of the product.

**RENSEIGNEMENTS POUR L'ÉCOULEMENT DE LA
MACHINE**



L'Étiquette avec la poubelle barrée qu'il y a sur le produit, signifie que le produit même ne peut pas être écoulé par le canal conventionnel d'écoulement des ordures domestiques.

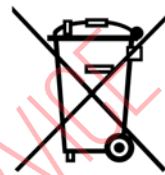
Pour éviter d'éventuels dommages pour l'habitat et la santé de l'homme, la machine doit être séparée des autres ordures domestiques et livrée jusqu'au point de

recueil désigné pour le recyclage des rebuts électriques et électroniques.

Le recueil diversifié et le recyclage des pièces de rebut servent pour la conservation des ressources naturelles et à préserver l'habitat et le salut des gens. L'écoulement abusif du produit sera poursuivi aux termes de la loi.

Pour tout autre renseignement concernant les points de recueils disponibles, s'adresser à l'organisme compétent local ou au revendeur du produit,

**INFORMATION ÜBER ENTSORGUNG VON
ALTGERÄTEN**



Das auf dem Produkt befindliche Etikett, das eine durchgestrichene Abfalltonne auf Rädern darstellt, weist auf das Verbot hin, dieses Produkt als Hausabfall zu entsorgen.

Um eventuelle Umwelt- und Gesundheitsschäden zu vermeiden, muß das Produkt von anderen Hausabfällen getrennt werden und zur Entsorgung an zuständige Recyclingfirmen bzw. Sammelorte für Elektro- und Elektronik-Altgeräte übergeben werden.

Die getrennte Sammlung und Recycling der Altgeräte dient zur Bewahrung des natürlichen Reichtums und zum Schutz von Umwelt und Gesundheit. Eine nicht umweltgerechte Beseitigung des Produkts wird gesetzlich bestraft.

Für weitere Information betreffend der verfügbaren Sammelorte, wenden sich an die örtliche zuständigen Behörden oder an Ihren Produkthändler.

**INFORMACIONES POR LA LIQUIDACIÓN DE LA
INSTRUMENTACIÓN**



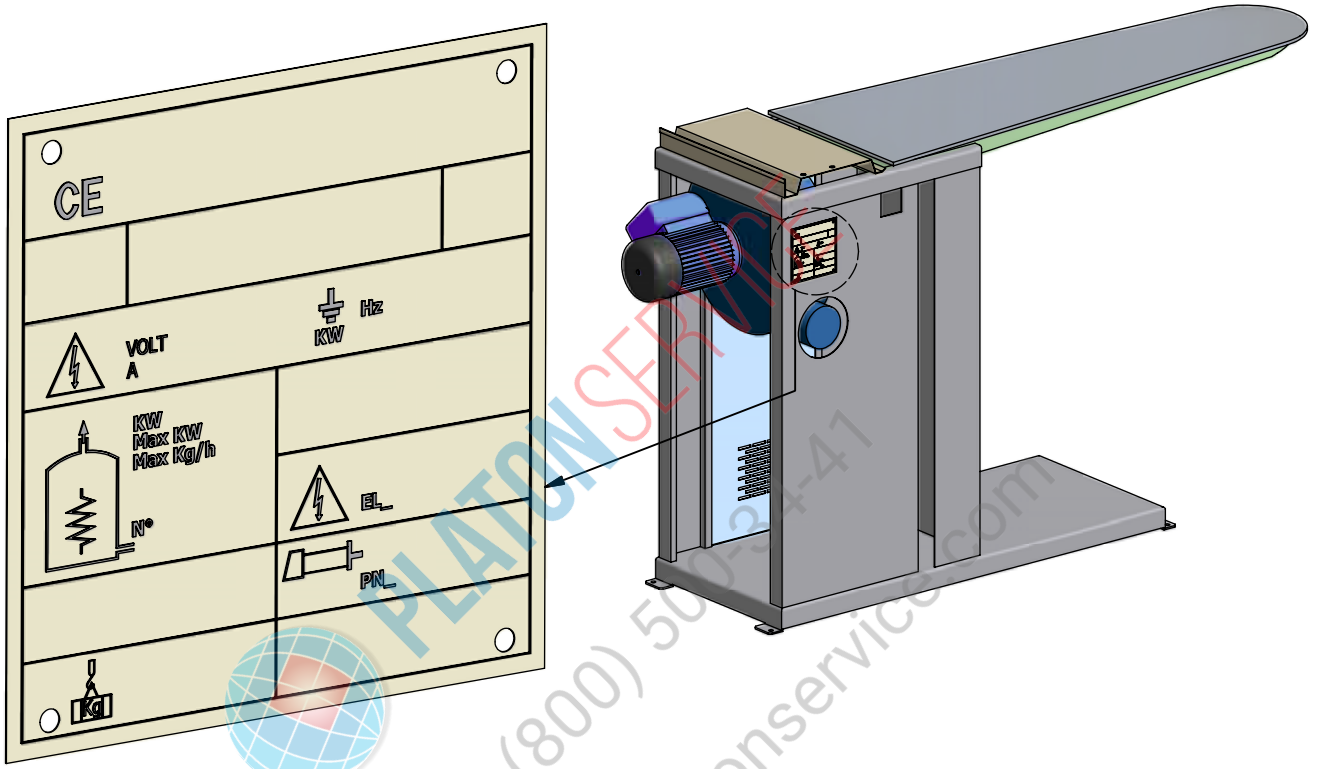
La etiqueta con el contenedor de basura móvil barrado presente sobre el producto, indica que el producto no tiene que ser eliminado por el convencional procedimiento de liquidación de los rechazos domésticos.

Para evitar eventuales daños por el entorno y por la salud humana, el producto tiene que ser separado por los demás rechazos domésticos y remitidos al punto de colección designado por el reciclo rechazos eléctricos o electrónicos.

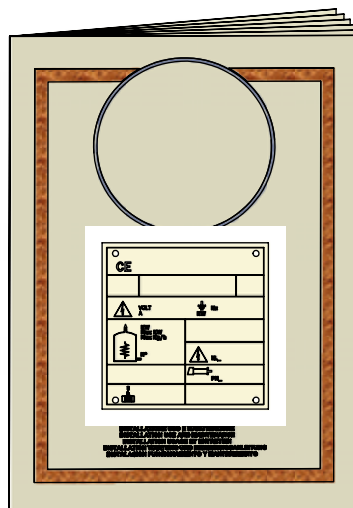
La colección distinta y el reciclo aparatos de descarte servirá a conservar los recursos naturales y a salvaguardar el entorno y la salud de las personas. La liquidación abusiva del producto será perseguida a norma de ley.

Para mayores detalles sobre los centros de colección disponible contactar al ente local competente o el detallista del producto.

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA - IDENTIFICATION OF THE MACHINE - IDENTIFICATION DE LA MACHINE
 IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINEN - IDENTIFICACIÓN DE LA MAQUINA



COPIA TARGHETTA DATI TECNICI E' RIPORTATA SULLA COPERTINA DI QUESTO MANUALE
 COPY OF THE TECHNICAL SPECIFICATIONS PLATE IS REPRODUCED ON THE COVER OF THIS MANUAL
 COPIE DE LA PLAQUE DES DONNEES TECHNIQUES EST REPRODUITE SUR LA COVERTURE DE CE MANUEL
 KOPIE DES TECHNISCHE-DATEN ETIKETTE IST AUF DEN UMSCHLAG DIESER ANLEITUNG REPRODUZIERT
 COPIA TARJETA DATOS TECNICOS ES REPRODUCIDA SOBRE EL FORRO DE ESTO MANUAL



M_00567/1

INSTALLAZIONE

IMBALLO

La macchina può essere imballata in tre modi:

- 1) **CON FONDALE IN LEGNO E MACCHINA AVVOLTA IN CELLOPHANE:** formato da un fondale (che ne permette il sollevamento e lo spostamento con mezzi meccanici (paranchi, muletti). La macchina, imbullonata sul fondale nei piedini d'ancoraggio, è avvolta con un sacco di polietilene (PE) fissato con graffette sul fondale.
- 2) **CON INDUPACK:** con l'aggiunta di un involucro in cartone bloccato con regge metalliche su pallet.
- 3) **SOLO INCARTATURA**

TRASPORTO



Subito al ricevimento della macchina imballata, notificare per scritto al trasportatore eventuali danni subiti dall'imballo durante il trasporto.

Infatti, qualora tali danni abbiano interessato anche la macchina, l'assicuratore del corriere risponderà solo se questi danni presunti sono stati subito segnalati.

Tutte le operazioni di installazione devono essere eseguite da personale qualificato, munito delle necessarie protezioni (guanti, protezioni antinfortunistiche etc.).

Non usare getti di acqua contro la macchina per nessun motivo ed evitare bruschi movimenti o urti violenti.

La macchina non deve essere trasportata da braccia umane, bensì con l'ausilio di muletti o paranchi meccanici.

Trasportare la macchina completa di imballo nel luogo più prossimo al punto di installazione e procedere al suo disimballaggio.

DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA



Procedere nel seguente modo:

- a) Togliere, se esistenti, la cassa o gabbia in legno munendosi di appositi attrezzi meccanici.
- b) Togliere la copertura in polietilene (PE) che avvolge la macchina.
- c) Verificare che la macchina non abbia subito danneggiamenti durante il trasporto.
- d) Asportare dal fondale tutti gli accessori che non sono fissati o imbullonati sul bancale perché, spostando la macchina dal bancale, possono cadere danneggiando cose, persone o animali.
- e) Togliere i bulloni che fissano i piedini della macchina sul fondale.
- f) Imbragare la macchina con due funi (verificare che siano idonee al peso totale della macchina rilevabile dal cartellino dati tecnici), l'una nella parte posteriore, l'altra nella parte anteriore della macchina; quindi, con l'ausilio di un muletto o paranco meccanico, sollevare la macchina e posizionarla nel luogo destinato all'installazione senza più muoverla con braccia umane.
- g) Al termine dell'installazione rimontare con cura i pannelli e le protezioni della macchina assieme agli accessori in dotazione.

Devono essere osservate alcune misure di distanza dalle pareti e dalle altre macchine, al fine di garantire una lavorazione più scorrevole ed una perfetta manutenzione. La macchina non necessita di alcun ancoraggio al pavimento.

Si raccomanda di sistemarla perfettamente in piano.

COLLEGAMENTO ACQUA



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3)

Predisporre un tubo in ferro zincato da 3/8" GAS fino a cm 100 dalla macchina.

Alla sua estremità montare un rubinetto a sfera con portagomma e, mediante un tubo di gomma (\varnothing int. 13 mm) resistente alla pressione dell'acquedotto, collegare il portagomma d'entrata acqua "POS. 14" al rubinetto.

Qualora la caldaia della macchina debba essere alimentata da un serbatoio, chiedere informazioni alla Ditta produttrice sulle modifiche da eseguire sulla pompa.

Collegare il rubinetto di scarico con la fognatura mediante un tubo rigido termoisolato.

Qualora non fosse disponibile nelle vicinanze un pozzetto della fognatura, oppure se fosse vietato scaricarvi acqua calda, utilizzare una tanica da 15-20 litri per raccogliere lo scarico caldaia (che scaricherete quando si sarà raffreddato).

N.B.: Qualora le normative del Vostro Paese lo richiedano, al fine di evitare contaminazioni dell'acquedotto, è necessario installare un serbatoio d'alimentazione acqua oppure un apparecchio che eviti il riflusso d'acqua eventualmente inquinata (ad esempio GIACOMINI R 624).

N.B.: È consigliabile evitare il collegamento all'addolcitore dell'acqua. Infatti, l'eventuale uso d'acqua depurata in piccole caldaie elettriche provoca la formazione d'abbondante schiuma, che viene risucchiata quando viene usato il vapore, con conseguente danneggiamento degli abiti.

Qualora si riscontrasse un'eccessiva durezza dell'acqua (maggiore di 17° francesi= 12° inglesi), è possibile installare un addolcitore che riduca i sali disciolti nell'acqua a non meno di 10° francesi (7° inglesi).

COLLEGAMENTO ELETTRICO



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-4)

Accertarsi che la tensione e frequenza di linea corrispondano a quelle segnate sulla targa dati tecnici della macchina (vedere pag. 2-1).

Predisporre una linea elettrica dimensionata come indicato dalla tabella. Inserire il cavo nel pressacavo "POS. 8" ed effettuare il collegamento ai morsetti d'entrata corrente.

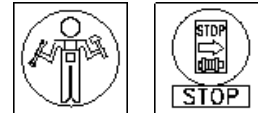
La linea di corrente dovrà essere dotata di un interruttore automatico magnetotermico differenziale da 30 mA, con presa e spina ad interblocco meccanico.

Si fa obbligo, pena la decadenza della garanzia, di collegare la macchina ad una buona messa a terra secondo le normative vigenti.

Controllare, prima del collaudo iniziale, che i morsetti di tutti i componenti elettrici non si siano allentati durante il trasporto.

Dopo il collegamento, verificare il senso di rotazione dei motori. Rimontare tutte le pannellature e le protezioni della macchina.

COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3)

La macchina deve essere alimentata con aria compressa pulita, senza condense né oli, ed avente una pressione di 7 bar (100 psi).

Predisporre un tubo in ferro zincato o rilsan da 1/4" GAS fino ad 1 metro dalla macchina.

Alla sua estremità montare un rubinetto a sfera a 3 vie oppure a slitta "POS. 25". Questo rubinetto a 3 vie permette di alimentare la macchina (posizione 1=ON=OK) oppure di disattivarla (posizione 0=OFF=STOP), scaricando l'aria rimasta nella macchina attraverso il silenziatore.

In questo modo, qualora fosse necessario eseguire una qualsiasi manutenzione alla macchina, si ha la garanzia, ruotando il rubinetto in posizione 0=OFF=STOP (oppure facendo scivolare la ghiera), che non esista più alcun pericolo di natura pneumatica (getti d'aria, movimenti di pistoni, etc.).

Mediante un tubo in rilsan di \varnothing interno=6mm (\cong 0,23 inches) resistente ad almeno 20 bar (290 psi) di pressione, collegare il rubinetto all'eventuale filtro aria compressa "POS. 13" della macchina, all'eventuale elettrovalvola aria e all'eventuale pistola smacchiante.

LAVAGGIO CALDAIA



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3)

Quando s'installa una nuova macchina, oppure quando la si rimette in moto dopo una pausa superiore ad una settimana, è necessario effettuare un abbondante lavaggio della caldaia.

Procedere nel seguente modo:

- a) Accendere la caldaia e mandarla in pressione fino a 2 bar (30 psi) circa.
- b) Spegnerla la caldaia e scaricare l'acqua nella fognatura o nella tanica aprendo a metà il rubinetto a sfera "POS. 17", facendo attenzione a non scottarsi (a questo scopo usare gli appositi guanti isolanti dai pericoli di scottature).
- c) Quando è stata scaricata tutta l'acqua, richiudere il rubinetto di scarico "POS. 17". L'acqua di scarico sarà, probabilmente, di colore scuro.
- d) Riaccendere la caldaia e farla salire di pressione fino a 2 bar (30 psi).
- e) Ripetere i punti b), c), d) ciclicamente per 4 volte. Nel frattempo l'acqua scaricata sarà diventata pulita. Se, al contrario, l'acqua contiene ancora dello sporco, ripetere il "lavaggio" ancora 3 - 4 volte, finché l'acqua scaricata sarà perfettamente pulita.

Qualora non si procedesse ad effettuare il lavaggio caldaia, si rischia d'avere risucchi d'acqua scura o di colore ruggine durante le fasi di vaporizzazione.

USO DELLA MACCHINA

VERIFICHE PRELIMINARI

- a) Controllare che il rubinetto a sfera di scarico della caldaia "POS.17" sia ben chiuso.
- b) Controllare che il rubinetto a sfera d'alimentazione dell'acqua "POS. 66" sia aperto.
- c) Nel caso di **macchina con pistole smacchianti aria-vapore**, controllare che il rubinetto a sfera d'alimentazione aria compressa "POS. 25" sia aperto.
- d) Se la macchina è rimasta ferma per molto tempo, accertarsi che la pompa non si sia bloccata a causa delle incrostazioni interne. Controllare quindi che l'albero giri a mano; a tale scopo utilizzare l'intaglio per cacciavite sull'estremità dell'albero, lato ventilatore.

N.B.: Non fare funzionare la pompa con il rubinetto dell'acqua chiuso, perché si danneggerebbe irrimediabilmente.

ACCENSIONE MACCHINA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-2)

Procedere nel seguente modo:

- a) Accendere l'interruttore generale previsto sulla linea elettrica d'alimentazione
- b) Accendere l'interruttore generale della macchina "POS. 79".
- c) Inserire l'interruttore d'accensione caldaia "POS. 57"; si accenderà la spia d'alimentazione acqua "POS. 56" e, quando verrà raggiunto il livello necessario, si accenderà la spia rossa d'inserimento automatico delle resistenze "POS. 55".
- d) Attraverso il manometro "POS. 71" controllare che la pressione del vapore in caldaia raggiunga il valore di 2,8 bar (40 psi).
- e) Accendere l'interruttore del ferro "POS. 98".

FUNZIONAMENTO DEL CONTROLLO LIVELLO ELETTRONICO DELLA CALDAIA

Se la caldaia è vuota, la centralina elettronica, dopo 3" dal suo inserimento, attiva il caricamento dell'acqua fino a coprire la sonda livello.

Le resistenze della caldaia rimangono disattivate fino alla prima copertura.

Se, passati 2 minuti dal primo caricamento, l'acqua in caldaia non ha ancora raggiunto il livello corretto di lavoro bisognerà verificare che non sia rimasto chiuso il rubinetto di ingresso acqua, nel qual caso occorre aprirlo.

Se, invece, l'acqua arriva regolarmente alla macchina, occorre verificare il motivo per cui non è entrata acqua in caldaia.

A questo proposito vedere il capitolo "Guasti alla caldaia ed al controllo livello elettronico" ai punti 5 e 6.

Raggiunto il corretto livello di acqua in caldaia, viene interrotto il caricamento dell'acqua e vengono inserite le resistenze.

Ogni volta che la sonda livello viene scoperta, si riattiva il caricamento acqua, senza disattivare le resistenze, le quali, si sganciano automaticamente solo se, trascorsi 20 sec., non si ristabilisce il livello corretto di acqua.

Per inconvenienti o anomalie di funzionamento rimandiamo alla lettura del capitolo "Guasti alla caldaia ed al controllo livello elettronico".

USO DEL FERRO DA STIRO

Procedere nel seguente modo:

- a) Alcuni minuti prima di iniziare la stiratura accendere l'interruttore ferro da stiro "POS. 98" ed accertarsi che il volantino del termostato si trovi all'incirca all'inizio del quadrante medio.
- b) Impugnare il ferro e premere ad intervalli il pulsante fino a quando uscirà il vapore. Osservare bene che il vapore uscente dal ferro non sia misto ad acqua; qualora ciò si verificasse, vuol dire che la temperatura del ferro è troppo bassa, per cui occorrerà attendere qualche minuto prima di iniziare la lavorazione.
- c) Se necessario, regolare la quantità del flusso di vapore agendo sul volantino dell'elettrovalvola vapore.

N.B.: Per l'uso del "Ferro da stiro elettronico" fare riferimento al manuale specifico.

USO DEL RISCALDAMENTO DEL TAVOLO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-2)

La temperatura di riscaldamento del tavolo è controllata da un termostato "POS. 83"; il valore massimo impostabile è di 90 °C= 190 °F.

N.B.: Il piano riscaldato può danneggiare gli abiti se questi vi rimangono appoggiati per lungo tempo.

Pertanto **non lasciare mai indumenti sul piano oltre il tempo necessario per la stiratura.**

USO DEL DISPOSITIVO DI ASPIRAZIONE

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-2)

Premere il pedale "POS. 86" per ottenere l'aspirazione al tavolo.

L'aspirazione è necessaria per fissare le pieghe del pantalone e per stirare indumenti di tessuto duro (cotone, ecc.) o particolarmente stropicciati.

USO DELLE FORME PER BRACCIO (riscaldate e non riscaldate)

(VEDI DISEGNI A PAG. 10-2)

Procedere nel seguente modo:

- a) Per forme riscaldate accendere l'interruttore "POS. 85" ed attendere alcuni minuti prima di utilizzarlo, affinché si possa riscaldare. La temperatura della forma riscaldata è controllata da un termostato posto all'interno della forma.
- b) Ruotare la forma per braccio che si desidera utilizzare, portandola in posizione di lavoro.

USO DEL DISPOSITIVO SMACCHIANTE

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-2)

Procedere come segue:

- a) Aprire la saracinesca montata sul compressore permettendo l'afflusso di aria dal compressore alla macchina.
- b) Riempire con acqua limpida l'apposita vaschetta "POS. 99".
- c) Per la smacchiatura viene usato l'apposito braccio smacchiante; il braccio in posizione di riposo non è collegato all'aspiratore, tale collegamento si effettua ponendo il braccio smacchiante in posizione di lavoro.

CONSIGLI UTILI PER LA SMACCHIATURA

Attenersi ai consigli riportati sui flaconi dei prodotti per la smacchiatura.

Premesso che i migliori risultati si ottengono con la pratica che si acquisisce con l'uso, quanto sotto esposto può anticipare i tempi di apprendimento:

- a) Le pistole smacchianti devono agire alla distanza di circa ½ cm dal tessuto. A tale distanza si ottiene la massima penetrazione della miscela aria-acqua, che, proiettata sulla parte da smacchiare ad una pressione di 8-10 bar (116-145 psi), crea una forza d'urto capace di asportare meccanicamente ogni particella estranea al tessuto.

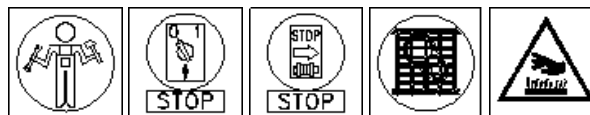
- b) Poiché la smacchiatura si ottiene in gran parte per effetto dell'azione meccanica della miscela aria-acqua, è consigliabile usare la minor quantità di acqua possibile; ciò agevola anche il successivo asciugamento. Per ottenere la massima azione meccanica con l'impiego del minor liquido possibile, si deve agire gradualmente sulla leva della pistola sino ad ottenere un'uscita spilliforme della miscela aria-acqua.
- c) Per macchie particolarmente resistenti o molto vecchie, si rende indispensabile l'uso di un buon sapone neutro. Il sapone cosparso sulla macchia ne favorisce lo scioglimento e la solubilizzazione.
- d) Per macchie particolari la cui natura è identificata (es. macchie di rossetto, sangue, vernici, grasso etc.), usare i prodotti specifici forniti dalle ditte specializzate.
- e) La pistola asciugatrice deve essere impugnata in modo che l'ugello sia perpendicolare ed appoggiato al tessuto, così da favorire la massima penetrazione senza inutili dispersioni.
- f) Per il trattamento delle macchie grasse procedere con la medesima tecnica usando però la pistola smacchiante e solvente.

OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO

- a) Alcuni minuti prima del termine del lavoro, disinserire l'interruttore della caldaia "POS. 57" e continuare la lavorazione fino a quando si esaurisce il vapore.
- b) Disinserire l'interruttore elettrico generale previsto sulla linea di alimentazione.
- c) Chiudere la saracinesca montata sulla rete di alimentazione dell'acqua.
- d) Quando la pressione in caldaia è scesa a 1 bar (15 psi circa), aprire il rubinetto a sfera di scarico "POS. 17" e scaricare la caldaia, quindi richiudere il rubinetto a sfera. Riaccendere la caldaia facendo entrare nuova acqua. Appena la pompa si è fermata, spegnere la caldaia senza scaricare

N.B.: Vi consigliamo di eseguire le operazioni indicate al punto d) tutte le sere, se volete avere una caldaia che si mantenga a lungo ed in buono stato e che vi eviti fastidiosi risucchi d'acqua.

MANUTENZIONE



Quanto segue è di vitale importanza per avere una macchina sempre in perfetta efficienza, che vi darà sempre il massimo rendimento, evitandovi dispendiosi fermi-macchina.

La prima parte di questa rubrica è divisa in capitoli a seconda della maggiore o minore frequenza delle singole manutenzioni.

N.B.: La frequenza da noi indicata (settimanale, mensile, etc.) è indicativa e si riferisce ad una macchina che lavori in condizioni "normali". Sarete poi Voi stessi a stabilire l'esatta cadenza delle operazioni di manutenzione, in funzione dei seguenti parametri:

- quantità di lavoro eseguito dalla macchina;
- durezza dell'acqua, che causa maggiori o minori depositi di calcare sugli elementi riscaldanti della caldaia;
- pulviscolo nell'aria;
- altre particolari condizioni.

Tutte le operazioni di manutenzione vanno eseguite a macchina completamente spenta ed in particolare:

- a) L'interruttore generale previsto sulla linea elettrica deve essere spento e la spina deve essere tolta dalla presa.
- b) Il rubinetto a sfera di alimentazione dell'acqua "POS. 66" (vedi pag. 10-3) deve essere chiuso. Lo scarico caldaia "POS. 17" (vedi pag. 10-3) deve essere chiuso.
- c) Deve essere chiuso il rubinetto di alimentazione aria compressa "POS. 25", che automaticamente scaricherà l'aria rimasta nella macchina.
- d) Bisogna lasciare raffreddare le parti calde della macchina (tubi interni, valvole, etc.) al fine di non ustionarsi

Solo seguendo tutte queste precauzioni ed altre dettate da particolari condizioni contingenti, è possibile eseguire le manutenzioni sulla macchina in assoluta sicurezza, ricordandosi che **"la prudenza non è mai troppa"**.

Per rendere più evidenti i pericoli, abbiamo posto nei punti critici della macchina, dei simboli adesivi il cui significato viene spiegato dettagliatamente nella pagina rossa all'inizio di questo manuale ("Avvertimenti per la sicurezza delle persone e delle cose").

N.B.: In ogni caso, le manutenzioni devono essere effettuate solo ed esclusivamente da personale competente, il quale risponde in prima persona dell'incolumità propria e di altre persone/animali/cose eventualmente interessate. La legge, e specialmente le ultime direttive CEE, puniscono severamente il proprietario della macchina qualora faccia eseguire manutenzioni a personale non competente.

MANUTENZIONE SETTIMANALE

- a) Valvola di sicurezza caldaia: verificare il corretto funzionamento, controllare che non sfiati vapore. In caso di malfunzionamento, occorre sostituire l'intera valvola, operazione per la quale è richiesto l'intervento del tecnico competente.
- b) Verificare il corretto funzionamento di manometro, pressostato e pompa.

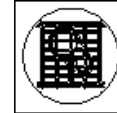
MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE

- a) Controllare le varie giunzioni e rubinetti a sfera in quanto, in seguito al continuo riscaldamento e raffreddamento, si possono verificare delle perdite. In questo caso si consiglia di smontare le giunzioni, i rubinetti a sfera e ripristinare la tenuta.
- b) Pulire la reticella del filtro acqua montato sull'elettrovalvola di alimentazione. Per tale operazione, smontare il portagomma, togliere il filtro che si trova all'interno dell'elettrovalvola e provvedere alla pulizia di quest'ultimo, mediante un soffio di aria compressa.
- c) Pulire accuratamente le resistenze dai depositi calcarei che le incrostano. Questa operazione, di vitale importanza per il rendimento della caldaia, è di facile attuazione; basta, infatti, togliere la flangia con gli elementi riscaldanti e pulirli accuratamente.

È importante, durante tale operazione, smontare il tubetto di rame che collega la pompa con la caldaia e pulire il raccordo entrata acqua in caldaia da eventuali depositi che lo ostruiscono.

- d) Smontare la sonda livello e procedere ad un'accurata pulizia dal calcare che ricopre il corpo sonda, utilizzando della tela smeriglio. Assicurarsi, inoltre, che lo stelo/elettrodo non ruoti nel corpo porta-sonda; diversamente, stringere il dado superiore.
- e) Smontare i tubetti di rame che collegano il pressostato ed il manometro e pulirli internamente da eventuali tamponi di calcare.
- f) Lubrificare lo snodo del supporto braccio smacchiante. Per questa operazione introdurre alcune gocce di olio nell'apposito foro di lubrificazione
- g) Pulire il condotto ventilazione aria da eventuali ostruzioni (lanetta, sporchie) che ostacolano il flusso di aria durante la fase di aspirazione.
- h) Controllare lo stato di usura dell'imbottitura del piano e, se necessario, procedere alla sua sostituzione. L'imbottitura del piano è considerata, infatti, una parte di normale consumo, poiché le operazioni di stiratura tendono ad infeltrirla ed a diminuire la capacità aspirante del piano.
- i) Eseguire una ispezione viva all'interno della caldaia almeno una volta all'anno per controllare le condizioni delle pareti interne e la presenza di eventuali incrostazioni e/o corrosioni. Pulire accuratamente l'interno del tubo che contiene la sonda.
- j) Smontare la valvola di sicurezza e ripulire da eventuali tamponi di calcare il raccordo sul quale è montata. Verificare che la valvola stessa non sia otturata.
- k) Controllare lo stato di conservazione di tutte le targhette della macchina (di pericolo o di istruzione). Qualora fossero deteriorate, è indispensabile procedere alla loro sostituzione.

GUASTI

**Inconvenienti:****Cause:****Rimedi:****GUASTI ALLA CALDAIA ED AL CONTROLLO LIVELLO ELETTRONICO**

- | | | |
|---|---|--|
| <p>1. Il rubinetto d'alimentazione acqua è aperto, ma la centralina elettronica continua ad andare in allarme.</p> <p>2. Risucchio d'acqua durante la vaporizzazione all'inizio della stiratura.</p> <p>3. Risucchio d'acqua durante la vaporizzazione, anche dopo aver ripristinato il livello dell'acqua in caldaia (come punto 2).</p> | <p>1. Non entra acqua in caldaia e, quindi, la centralina elettronica segnala il guasto.</p> <p>2. Cause:</p> <p>a) La macchina è rimasta inutilizzata per parecchie ore.</p> <p>b) La sera precedente non si è provveduto a chiudere il rubinetto a sfera montato sulla tubazione acqua.</p> <p>c) Il rubinetto a sfera è guasto e non chiude bene.</p> <p>3. Cause:</p> <p>a) Elettrovalvola d'alimentazione difettosa o sporca, che impedisce allo spillo di chiudere bene, lasciando entrare acqua.</p> <p>b) Mancato scarico giornaliero della caldaia, che causa la formazione di schiuma.</p> <p>c) Presenza di calcare sulla sonda di livello della caldaia (soprattutto nella parte terminale), che ne impedisce il corretto funzionamento, determinando continui carichi d'acqua.</p> <p>d) Interruzione sui fili e sui contatti di collegamento della sonda livello al quadro elettrico.</p> <p>e) Guasto alla centralina elettronica.</p> | <p>1. Verificare che l'acqua arrivi effettivamente alla macchina ed, eventualmente, pulire i passaggi come indicato al punto 5.</p> <p>2. Con la macchina in funzione, scaricare l'acqua dalla caldaia aprendo lentamente il rubinetto a sfera di scarico caldaia, fino a quando non interverrà la pompa per ricaricare acqua. A questo punto richiudere il rubinetto di scarico.</p> <p>3. Rimedi:</p> <p>a) Procedere alla sostituzione dell'elettrovalvola d'alimentazione acqua.</p> <p>b) Occorre scaricare ogni sera la caldaia affinché possa essere continuamente ripulita da schiume e depositi.</p> <p>c) Smontare la sonda livello e procedere ad un'accurata pulizia dal calcare che ricopre il corpo sonda, utilizzando della tela smeriglio. Assicurarci, inoltre, che lo stelo/elettrodo non ruoti nel corpo porta-sonda; diversamente, stringere il dado superiore.</p> <p>d) Ripristinare la continuità su fili e contatti di collegamento tra sonda livello e quadro elettrico.</p> <p>e) Sostituire la centralina elettronica posta all'interno del quadro elettrico.</p> |
|---|---|--|

- | | | |
|---|--|--|
| <p>4. Mancanza d'acqua in caldaia con conseguente bruciatura delle resistenze, dovuta ad un cattivo funzionamento del gruppo controllo livello elettronico.</p> | <p>4. Se il giusto livello d'acqua in caldaia non viene ristabilito entro 20 sec., la centralina elettronica o la sonda livello staccano automaticamente le resistenze per evitare la loro bruciatura. Ovviamente, un guasto alla sonda oppure alla centralina elettronica impedirebbe questo automatismo, causando, così, la bruciatura delle resistenze.</p> | <p>4. Sostituire la Sonda livello o la centralina elettronica oppure entrambe. Eseguire i controlli indicati al punto 3c.</p> |
| <p>5. Mancanza d'acqua in caldaia, dovuta ad un cattivo funzionamento del gruppo alimentazione acqua (elettrovalvola, tubetti e raccordi di collegamento).</p> | <p>5. Cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Mancanza d'acqua dalla rete d'alimentazione. b) Il filtro acqua montato sull'elettrovalvola d'alimentazione è sporco. c) Elettrovalvola d'alimentazione difettosa. d) Incrostazioni di calcare otturano tubetti e raccordi. | <p>5. Rimedi:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Accertarsi che arrivi acqua alla macchina togliendo il tubo di gomma montato sul porta gomma d'alimentazione. b) Pulire la rete del filtro acqua smontando il porta gomma d'alimentazione. c) Controllare che la bobina della valvola d'alimentazione non sia bruciata, in tal caso procedere alla sua sostituzione. d) Liberare e pulire tubetti e raccordi dalle incrostazioni di calcare. |
| <p>6. La pompa non funziona.</p> | <p>6. Cause:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) La girante della pompa è bloccata da incrostazioni. b) Motore pompa bruciato. | <p>6. Rimedi:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Tentare di sbloccare la girante della pompa facendo ruotare l'albero motore con un cacciavite, tramite l'intaglio esistente sul lato motore della pompa; se non si riuscisse, occorre smontare il coperchio della pompa, pulire la girante in ottone e verificare la corretta rotazione. b) Sostituire la pompa. |

Per il futuro, Vi consigliamo una più frequente manutenzione preventiva (vedi capitolo manutenzioni).

BRUCIATURA DELLA RESISTENZA CALDAIA

<p>1. La resistenza bruciata presenta vistose fusioni sul tubo di rame protettivo.</p> <p>2. La resistenza bruciata si presenta di colore biancastro con bollicine di fusione lungo tutta la superficie degli elementi riscaldanti.</p>	<p>1. Mancanza di acqua in caldaia dovuta ad un irregolare funzionamento del controllo di livello.</p> <p>2. L'elemento della resistenza è avvolto da una spessa incrostazione di calcare che impedisce la propagazione del calore.</p>	<p>1. Controllare minuziosamente il funzionamento del controllo di livello, sostituendo i pezzi che si presentassero particolarmente logorati.</p> <p>2. Procedere alla pulizia della caldaia scrostando bene tutte le pareti interne prima di montare la nuova resistenza.</p> <p>Per il futuro, Vi consigliamo una più frequente manutenzione preventiva (vedi capitolo manutenzioni).</p>
---	---	---

GUASTI AL FERRO

<p>1. Il ferro da stiro non scalda.</p> <p>2. Il ferro da stiro scalda eccessivamente.</p> <p>3. Fuoriuscita dal ferro di acqua mista a vapore.</p> <p>4. Fuoriuscita di vapore surriscaldato dal ferro.</p>	<p>1. Cause:</p> <p>a) Interruzione della continuità elettrica del cavo.</p> <p>b) Resistenza ferro bruciata.</p> <p>c) Contatti termostato ferro rovinati e termofusibile saltato.</p> <p>2. Contatti termostato difettosi.</p> <p>3. Cause:</p> <p>a) Temperatura del ferro troppo bassa.</p> <p>b) Nel caso di macchina con caldaia, risucchio di acqua dalla caldaia stessa.</p> <p>4. Temperatura del ferro troppo elevata.</p>	<p>1. Rimedi:</p> <p>a) Ripristinare la continuità del cavo.</p> <p>b) Sostituire la resistenza bruciata.</p> <p>c) Sostituire il termostato ed il termofusibile.</p> <p>2. Sostituire il termostato.</p> <p>3. Rimedi:</p> <p>a) Ruotare leggermente, in senso orario, il volantino del termostato del ferro, aumentando, così, la temperatura del ferro.</p> <p>b) Vedi paragrafo "Guasti alla caldaia".</p> <p>4. Ruotare leggermente, in senso antiorario, il volantino del termostato del ferro, diminuendo, così, la temperatura del ferro.</p>
--	--	---

GUASTI ALLA PISTOLA SMACCHIANTE A VAPORE/ARIA (SE ESISTENTE)

<p>1. Il vapore arriva regolarmente alla macchina, tuttavia, premendo il pulsante della pistola, non esce dall'ugello</p>	<p>1. Cause:</p> <p>a) Contatto microinterruttore difettoso.</p> <p>b) Interruzione continuità elettrica cavo pistola.</p> <p>c) Bobina elettrovalvola bruciata.</p>	<p>1. Rimedi:</p> <p>a) Controllare la funzionalità del contatto microinterruttore ed eventualmente sostituirlo.</p> <p>b) Ripristinare la continuità elettrica del cavo pistola.</p> <p>c) Sostituire bobina bruciata.</p>
---	--	---

GUASTI ALLE PISTOLE SMACCHIANTI A FREDDO (SE ESISTENTI)

<p>1. Premendo la leva di comando durante la smacchiatura esce solo aria.</p>	<p>1. Cause:</p> <p>a) Il filtro sporco non lascia passare il liquido smacchiante.</p> <p>b) La tubazione difettosa da origine ad una aspirazione di aria dall'esterno.</p>	<p>1. Rimedi:</p> <p>a) Smontare il portagomma entrata liquido smacchiante posto sulla pistola e procedere alla pulizia del filtro.</p> <p>b) Controllare che la tubazione sia funzionale e procedere quindi al bloccaggio dei raccordi.</p>
---	---	--

GUASTI ALL'ASPIRATORE

<p>1. L'aspiratore non funziona.</p>	<p>1. Cause:</p> <p>a) La ventola è bloccata da corpi estranei.</p> <p>b) Il microinterruttore del pedale non funziona.</p> <p>c) Il condensatore del motore è bruciato.</p> <p>d) Il motore è bruciato.</p>	<p>1. Rimedi:</p> <p>a) Sbloccare la ventola, rimuovendola dai corpi estranei che la bloccano.</p> <p>b) Sostituire il microinterruttore del pedale.</p> <p>c) Sostituire il condensatore del motore.</p> <p>d) Sostituire il motore.</p>
--------------------------------------	--	---

RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO

I ricambi devono essere ordinati **esclusivamente tramite fax**, utilizzando l'apposito modulo "R1" allegato e fornendo tutti i dati in esso richiesti, al fine di poter garantire l'invio dei pezzi in tempi brevi.

IMPORTANTE:

Per i componenti elettrici con tensione e frequenza diverse da 220V/230V/240V 50Hz. (dati da confrontare con quelli della targhetta dell'articolo guasto) far seguire al codice di ordinazione la lettera corrispondente alla tensione desiderata, come da seguente tabella:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Esempio 1:

Occorre un motore aspiratore a 230V/50 Hz.

Dati completi per l'ordine:

- Macchina Modello: Tavolo da stiro Tipo...
- Matricola N° 98503
- Codice 06793- motore aspiratore 230V/50 Hz
- N° 1 pezzo

Esempio 2:

Stesso motore aspiratore, ma a 220V/60Hz.

Dati completi per l'ordine:

- Macchina Modello: Tavolo da stiro Tipo...
- Matricola N° 98503
- Codice 06793/A - valvola vapore 220V/60Hz
- N° 1 pezzo

N.B.:

1. I particolari che compaiono su questo manuale senza il numero di codice a fianco, **NON SONO DISPONIBILI** a magazzino.
2. La sigla "POS. 17" oppure "POS. 66" etc. che compare a fianco di alcuni particolari, non ha nulla a che vedere con il codice di quel particolare e quindi non deve essere citata nell'ordinazione dei ricambi.

- b) Al fine di evitare la rottura della pompa per il gelo, scaricare l'acqua rimasta all'interno del corpo pompa. Allentare la vite a testa esagonale, avvitata sulla parte inferiore del corpo pompa, quindi rimontarla.
- c) Provvedere alla pulizia delle pareti interne della caldaia da depositi melmosi e dalle incrostazioni di calcare.
- d) Pulire i raccordi della caldaia ed i vari tubetti da eventuali tamponi di calcare.
- e) Al termine di queste operazioni richiudere tutti i rubinetti a sfera d'alimentazione e scarico acqua.

Rimontare tutte le pannellature di chiusura della macchina e rivestirla con un telo per proteggerla dall'umidità e dalla polvere.

In caso di **demolizione** agire nel seguente modo:

- a) Scaricare direttamente nella fognatura l'acqua rimasta in caldaia, nell'eventuale serbatoio recupero condense, nell'eventuale serbatoio alimentazione acqua, assicurandosi che siano privi d'impurità nocive.
- b) Rimuovere tutta la componentistica, elettrica, idraulica e pneumatica, dai pannelli su cui è fissata.
- c) Raccogliere plastica, bachelite, ghisa, ferro, rame, ottone, acciaio, stoffe, gomma etc. negli appositi contenitori e smaltirli secondo le norme vigenti.

I DATI, LE DESCRIZIONI E LE ILLUSTRAZIONI CONTENUTI NEL PRESENTE OPUSCOLO NON SONO IN ALCUN MODO IMPEGNATIVI. LA FABBRICA SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE, IN QUALSIASI MOMENTO, TUTTI I CAMBIAMENTI CHE RITERRÀ OPPORTUNI, SENZA L'OBBLIGO DI AGGIORNARE IL PRESENTE OPUSCOLO.

ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE



In caso di **accantonamento** per lungo periodo, occorre scollegare le fonti di alimentazione idrauliche, elettriche, pneumatiche.

- a) Scaricare la caldaia, l'eventuale serbatoio d'alimentazione dell'acqua e l'eventuale serbatoio separatore condense.

Sperando che queste pagine possano esserVi utili come ci siamo ripromessi, non ci rimane che augurarVi BUON LAVORO!

L'UFFICIO TECNICO

INSTALLATION

PACKING

The machine is packed into a special export carton (INDUPACK) fixed on a fumigated pallet.

TRANSPORT



Upon receipt of the machine packed, you are kindly requested to immediately report to the forwarding agent any damage suffered by the packing during the transport.

In case of damages to the machine as well, the insurance company of the forwarding agent will be held responsible only if these damages have been reported immediately.

All the installation operations must be undertaken only by competent personnel equipped with the necessary protection. Do not use water jets against the machine for any reason and avoid sudden movement or violent blows.

Do not carry the machine by hand, but only by forklift truck or tackle.

It is advisable to move the machine complete with the packing to where it is to be installed and then unpack the machine.

UNPACKING OF THE MACHINE



Proceed as following:

- a) Remove the cabinet or crate by using proper tools.
- b) Remove the plastic protection.
- c) Verify that the machine has not suffered damages during the transport.
- d) Take away from the pallet all the accessories not fixed or bolted, as they can damage property, persons or animals when falling down.

- e) Remove the bolts fixing the machine to the pallet
- f) Sling the machine by means of two ropes (verify that are suitable for the total weight of the machine), one at the rear and the other at the front side of machine; then lift it by means of forklift truck or tackle and place it where it must be installed, without moving it by hand.
- g) When installation has been completed, carefully refit all the panels, protection devices and the accessories.

Various distances from the walls and other equipment must be observed during the installation of the machine in order to ensure smooth operation and good maintenance.

The equipment does not require any fixing to the floor.

It is recommended that the equipment should be installed dead level.

WATER CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-3)

Fit a 3/8" zinc-platted gas pipe to within 100 cm of the machine.

Fit a ball valve with tube connector to the end of the tube, and connect it by a rubber hose (Øint 13 mm) suited to the mains water pressure to the water input "POS. 14".

In the case of the boiler being feed from a water tank, request the manufacture for information regarding the modifications to be made to the pump.

Connect the drainage gate valve to the drain using a rigid heat-insulated pipe.

In the case of there not being a drain near by, or the drainage of hot water not being allowed, use a 15-20 litre tank to collect the boiler waste water (the water can then be disposed of when it has cooled).

N.B.: if local regulations regarding the contamination of the water mains so require, install a water feed tank or one-way flow device to prevent the back-flow of possibly polluted water to the water mains (for example, a GIACOMINI R 624).

N.B.: it is advisable to avoid connecting a water softener as the use of treated water in small electrical boilers causes the formation of copious quantities of foam which is drawn in to the machine when steam is used, with consequent damage to the clothes.

In the case of excessively hard water (more than 17° French=12° English), a water softener may be installed to reduce the dissolved salts by no more than 10° (French) or 7° (English).

ELECTRICAL CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-4)

Ensure that the mains voltage and phase correspond with the data given on the machine specification plate (see page 2-1)

Prepare an electrical line dimensioned as indicated on the table.

Insert the cable in the holder "POS. 8" and connect with the clamps to the electrical current.

The electrical supply line must be fitted with an automatic differential heat safety cutout switch 30 mA with a mechanical plug and socket block.

The machine as per the rules in force must be connected to a good earth, or the guarantee will not be honoured.

Before first testing the machine, check that none of the electrical connectors have worked loose during transport.

After connection to the electricity supply, check the rotation direction of the motors.

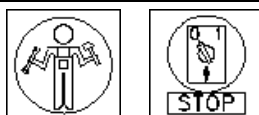
Replace all the panels and protection devices when the electrical connections have been completed.

After connection to the electricity supply, check the rotation direction of the motors (vacuum).

If the direction is wrong, invert the connection of two of the three phases supply wires.

Refit all the panels and protection devices when the electrical connections have been completed.

COMPRESSED AIR CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-3)

The machine needs to be fed with clean compressed air, without condensation or oil, at a

pressure of 7 bars (100 psi).

Fit a rilsan or zinc-plated 1/4" gas pipe to within 1 meter of the machine.

Assemble a three-way ball tap or a sliding tap on its end "POS. 25".

This 3-way ball valve serves to feed the machine (position 1=ON=OK) or to turn off the supply (position 0=OFF=STOP) by discharging the air remaining in the machine through the silencer. This ensures that whenever any maintenance is required, there is the guarantee that there is no danger from compressed air (jets of air, etc.) simply by turning the air ball valve to the 0=OFF=STOP position (or letting the ring nut slip).

Using a pipe in rilsan, Øinside=6mm (≅0,23 inches) resistant up to a pressure of at least 20 bars (290 psi), connect the tap to the compressed air filter "POS. 13" of the machine, if supplied, to the air valve, if supplied, and to the stain removed pistol, if supplied.

BOILER WASHING



(SEE DRAWING PAGE 10-3)

When a new machine is installed, or when restarting after it has been stopped for more than one week, the boiler must be thoroughly washed.

The procedure is as follows:

- Turn on the boiler and bring it to a pressure of approximately 2 bars (30 psi).
- Turn the boiler off and drain the water into the main drains or drainage tank half opening the tap "POS. 17", taking care not to burn yourself (to this purpose use the special insulating gloves to avoid burning).
- When all the water has been drained, turn off the drainage valve "POS. 17". The water will probably be a dark colour.
- Turn the boiler on again and bring it to a pressure of 2 bars (30 psi).
- Repeat the cycle of points b) - c) - d) four times. The water should progressively become cleaner. If it is still dirty, repeat the washing cycle another 3 or 4 times, until it is completely clean.

If the boiler is not washed as described above there is the risk of dirty water being siphoned back, or a rust colour visible during

USE OF THE TABLE

PRELIMINARY CONTROLS

- Check that the drainage ball valve "POS. 17" is well closed
- Check that the water feed ball "POS. 66" is open
- In the case of the **machine with air-steam stain removed pistol**, check that the ball tap for the compressed air feed "POS. 25" is open.
- If the machine has been stopped for a long time check that the pump is not jammed due to internal deposit. Check that the shaft turns manually using the carving for screwdriver on the shaft end, ventilation

N.B.: do not run the pump with the water valve closed, as this will ruin irreparably the pump.

START-UP OF THE MACHINE

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

Proceed as following:

- Turn on the general electrical supply switch.
- Turn on the main switch of the machine "POS. 79".
- Turn on the boiler switch "POS. 57", and the water feeding warning "POS. 56" light on and when the right water level has been reached the red warning of automatic switch on of heating elements "POS. 55" light on.
- Check on the Manometer "POS. 71" that the steam pressure reaches to 2,8 bar (40 psi).
- Turn on the switch "POS. 98".

OPERATION OF THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL

When the boiler is empty, the electronic timer, after 3 seconds from switch on, will call for water till to cover the probe.

The heating elements are switched off till the water has reached the water level sensor probe. If after a further 2 minutes the water has not reached the right level for work, check that the water supply valve is not closed and if so, open the valve and reset the machine.

If the water supply is correct, first check the reason why water is not running in the boiler. Further fault information can be found in chapter "Breakdowns to the boiler and to electronic level" to points 5 and 6.

In operation when the correct water level is obtained the water pump and inlet valve are off and the heating elements are switched on.

As the water level decreases and the level sensor probe becomes uncovered, the water pump and inlet valve are again switched on without switching off the heating elements that if after this 20 seconds delay the correct water level is not restored than the heating elements are switched off automatically.

For further troubles or anomalies in operation, please read the chapter "Breakdowns to the boiler and to electronic level".

USING THE STEAM IRON

Proceed as follows:

- A few minutes before beginning the finishing operation switch on the iron switch "POS. 98" and check that the knob of thermostat is about at the centre of the middle quadrant.
- Hold the iron and push at regular intervals the push button until some steam comes out. Verify that steam coming out from the iron is not mixed with water, as in this case this would mean that the temperature of the iron is too low therefore wait for some minutes.
- If necessary, control the quantity of steam flux by means of the knob of steam valve.

N.B.: for use of the 'Electronic Iron', see the specific manual relating to the iron.

USING THE TABLE HEATING

(SEE DRAWING PAGE 10-2)

The board heat temperature is controlled by the thermostat "POS. 83"; the maximum temperature that can be set is 90°C=190°F.

N.B.: The entire heated surface can damage clothing if they remain in contact with it for a long time. Therefore, **do not leave clothing on the ironing surface for prolonged period of time.**

USING THE VACUUM DEVICE

(SEE DRAWING PAGE 10-2)

Press the pedal "POS. 86" to get vacuum at the table.

Vacuum is necessary to fix trouser creases and to finish garments made from heavy materials (cotton etc) or garments that are very creased.

USING THE HEATED ARM FORMS

(SEE DRAWINGS PAGE 10-2)

Proceed in the following way:

- a) For heated forms turn on the switch "POS. 85" and wait for some minutes before to use it, to allow it to heat. A thermostat inside the form controls the heating temperature.
- b) Rotate the arm form that you want to use by placing it in the work position.

SPOTTING DEVICE

(SEE DRAWINGS PAGE 10-2)

Proceed as follows:

- a) Open the globe valve fitted on the external compressor thus allowing air to flow from the compressor to the apparatus.
- b) Fill up with clear water the small tank "POS. 99".
- c) For spotting operations use the proper spotting arm; the arm in rest position is not connected to the vacuum, the connection is made by swinging the arm and putting it in working position.

DIRECTIONS AND ADVISES FOR SPOTTING

Follow the warnings printed on the containers of cleaning products.

It is a fact that the best results can be achieved only by practical experience through use; anyway the following instructions can be of help:

- a) The spotting guns must be used very close to the cloth (at about $\frac{1}{2}$ cm) to get the maximum penetration of water/air mixture into the fibre at a pressure of 8-10bar (116-145 psi); this action should remove any foreign matter from the cloth.
- b) Spot removing depends to the mechanical action of the water/air combination. Therefore water should be used sparingly, which also helps the drying. The lever of the gun should be depressed gradually to obtain a spot-on water/air combination set to the stain, rotating the gun action so that removal may be easier.
- c) For all difficult or old spots, a neutral soap should be used to help with the spot removal.
- d) For particular stains whose nature is identified (ex. blood and paint spots) use the specified products supplied by the qualified suppliers.
- e) The drying air gun should always be brought into contact with the cloth to allow the maximum penetration of air without losses.
- f) For grease spots the solvent spray gun should be used as indicated above, but using the gun with solvent.

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE

- a) A few minutes before stopping work, turn off the boiler by "POS. 57" and continue working until the steam is finished.
- b) Turn off the main isolator switch.
- c) Turn off the gate valve of the main water supply.
- d) When the boiler pressure has dropped below approximately 1 bar (approximately 15 psi), open the discharge gate valve "POS. 17", empty the boiler and then close the gate valve. Turn the boiler on again, and run in fresh water. As soon as the pump has stopped, turn the boiler off without draining it.

N.B.: it is advisable to carry out the procedure in d) every evening to ensure a long and efficient boiler life and to avoid the siphoning-back of water.

MAINTENANCE



The following instructions are of prime importance in keeping the machine perfectly efficient, ensuring its maximum performance, and avoiding expensive down time.

The first part of this section is divided into chapters according to periodic maintenance schedules.

N.B.: the frequency indicated (weekly, monthly, etc.) is indicative and refers to a machine that operates under 'normal' conditions.

The individual customer has to decide on the exact frequency of the maintenance work on the basis of the following guidelines:

- The amount of work done by the machine;
- The hardness of the water, which causes a greater or lesser scaling of the boiler heating element;
- The amount of dust in the air;
- Other local working conditions.

All the maintenance operations must be undertaken with the machine completely switched off, and in particular:

- a) The general electrical power switch must be off and the plug removed from the socket;
- b) The water supply ball valve "POS. 66" (see drawing page 10-3) must be closed. The boiler drainage valve "POS. 17" (see drawing page 10-3) must be closed;
- c) The compressed air ball valve "POS. 25" must be closed and all the compressed air in the machine must be discharged.
- d) The hot parts of the machine must be left to cool (internal pipes, valves, the boiler, if fitted, etc.) in order to avoid burns.

Only by observing all these precautions, and the particular conditions relating to the individual maintenance jobs, is it possible to carry out maintenance work on the machine with complete safety. Remember **'you can never be too careful'**!

In order to make potential dangers more evident, adhesive symbols have been applied to critical parts of the machine: the meaning of these symbols is explained in detail in the red section at the beginning of this manual (Precautions for the Safety of Operators and Property).

N.B. In any case, the maintenance work must be undertaken only by competent personnel who can take personal responsibility for their own safety and that of other persons, animals and property. The law, and in particular the latest EU Directives, severely punish the owner of a machine who allows maintenance work to be carried out by non-qualified personnel

WEEKLY MAINTENANCE

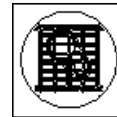
- a) Boiler safety valves: check carefully its correct working and that it does not vent steam. In the case of a malfunction, replace the whole safety valve: request the services of a competent technician
- b) Also check the correct functioning of the gauge, pressure gauge and pump.

SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE

- a) Check the various gaskets and gate valves as continuous heating and cooling can cause leaks. Should there be leaks, remove the gaskets and gate valves and replace with new to prevent further leaks.
- b) Clean the screen of the filter on the feeding valve: disassemble the rubber hose, remove the filter inside the solenoid valve and clean it with a compressed air blow.
- c) Carefully clean the heating elements of any scaling. This is of a great importance for the performance of the boiler, and it is easy to do. Simply remove the flange with the heating elements and carefully clean them. During this operation it is important to disconnect the copper tube that connects the pump to the boiler, and clean the joint, where the water enters into the boiler, of any deposits that may be obstructing it.
- d) Remove the probe and carefully clean it of any sediment or scaling using an emery cloth. Assuring that the spindle/electrode doesn't revolve in the sonde support body, otherwise tighten the superior nut.
- e) Disassemble the small copper pipes that connect the pressure control switch and the pressure gauge and clean them internally to remove any scaling.

- f) It is advisable to lubricate the spotting arm articulation periodically. To accomplish this operation introduce some oil drops in the proper lubrication hole.
- g) Clean the air pipe from any impediment (dirty) that stops the airflow during the ventilation phase.
- h) Check the wear of the board padding and, if necessary, substitute it. The board padding is considered a part of the normal wear and tear since ironing tends to matt the padding and decrease the aspiration and steaming capacities of the board.
- i) Carry out a visual inspection inside the boiler, at least once a year, to control the conditions of the inside walls and the presence of possible scales and/or corrosions. Carefully clean the inside of the pipe containing the probe.
- j) Disassemble the safety valve and clean the joint, on which is assembled, of any scaling. Also check that the valve is not obstructed.
- k) Check the condition of all the labels and plates on the machine (warnings and instructions). If they are in poor condition, replace them.

BREAKDOWNS



Problem:

Causes:

Action:

BREAKDOWNS ON THE BOILER AND ON THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL

<p>1. The water feeding valve is open, but the electronic station alarm is on.</p> <p>2. Water is sucked back during steam generation at ironing start.</p>	<p>1. Water is not fed into the boiler and the station is signalling the error.</p> <p>2. Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) The machines has not been used for several hours. b) The ball valve on the water pipe was not closed on the previous evening. c) The ball valve is out of order and does not close properly. 	<p>1. Check that water is actually fed into the machine and, if necessary, clean the passages as indicated at Pos. 5.</p> <p>2. With the machine in operation, drain water from the boiler by opening the boiler drain ball valve slowly until the pump starts re-loading water. Now close the drain cock.</p>
---	---	--

- | | | |
|---|---|--|
| <p>3. Water is sucked back during steaming, even after having restored the correct level (as per Pos. 2).</p> | <p>3. Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) The electric feeding valve is out of order or dirty, and prevents the pin from closing tight, water leaks in. b) Water is not drained every day from the boiler, and foam develops. c) The boiler level gauge has lime scales (mostly on its end): the machine does not operate correctly and water is fed in continuously. d) Interruption on wires and on connection contacts of the level gauge on the electric panel. e) Electronic group failure. | <p>3. Solutions:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Replace the water feeding valve. b) Remember to drain the boiler every evening so as keep it free from foam and scales. c) Disassemble the level gauge and carefully remove lime scales from the gauge body by means of emery cloth. Make sure that the pin/electrode does not rotate inside the gauge holder, if necessary screw the upper nut tight. d) Restore continuity on wires and connection contacts between level gauge and electric panel. e) Replace the electronic station inside the electric panel. |
| <p>4. No water in the boiler with consequent heating elements burning due to the failure of the electronic level control group.</p> | <p>4. If the correct water level into the boiler is not restored in 20 seconds the electronic group and the level gauge automatically switch off the heating elements, avoiding to burn them. Obviously a failure of the level gauge or of the electronic group would prevent this automatism and would burn the heating elements.</p> | <p>4. Replace the level gauge or the electronic group or both. Performs the checking procedure as per Pos. 3C.</p> |
| <p>5. No water in the boiler due to a failure of the water feeding group (electric valve, tubes and connections).</p> | <p>5. Causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) No water from the feeding system. b) The water filter assembled on the electric feed valve is clogged. c) Electric feed valve failure. d) Lime scales clog tubes and connections. | <p>5. Solutions:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Make sure that water is fed into the machine by removing the rubber pipe mounted on the feeding pipe holder. b) Clean the filter net by disassembling the rubber feed pipe holder. c) Check if the coil of the feed valve is burned, if so replace it. d) Free and clean tubes and connections from lime scales. |



6. The pump does not work.

6. Causes:

a) The pump rotor is blocked by scales.

b) Pump motor burned.

6. Solutions:

a) Try to operate the pump rotor by rotating the motor shaft by means of a screw driver applied into the slit on the pump motor side. If this fails, the pump cover must be disassembled, the brass fan must be cleaned and the correct rotation checked.

b) Replace the pump motor.

More frequent preventive maintenance is recommended in the future (See Section "MAINTENANCE").

BOILER HEATING ELEMENT BURNT OUT

1. The burnt-out element shows clear signs of melting of the external copper tube.

2. The burnt-out element shows a whitish colour with little bubbles along the heating elements surface.



1. Lack of water in the boiler due to malfunctioning of the water level control device.

2. The heating element is covered in scale incrustation stopping the heat transfer.

1. Carefully check the working of the water level control device and replace any worn parts.

2. Proceed to clean the boiler by removing the scale from the interior walls before assembling the new resistance.

More frequent preventive maintenance is recommended in the future (See chapter "Maintenance")

STEAM IRON

1. Steam iron does not heat.

2. Steam iron overheating.

1. Causes

a) Break of cable continuity.

b) Iron resistance burned.

c) Iron thermostat contacts faulty.

2. Thermostat contacts faulty.

1. Solutions:

a) Repair the electric cable continuity.

b) Replace the burned resistance.

c) Replace the thermostat and the fuse.

2. Replace the thermostat.

<p>3. From the iron comes water mixed with steam.</p>	<p>3. Causes:</p> <p>a) Iron temperature too low.</p> <p>b) Check that water to the iron is not a boiler suction due to anomalies of the boiler itself.</p>	<p>3. Solutions:</p> <p>a) Rotate the iron thermostat handwheel clockwise, increasing the iron temperature.</p> <p>b) See paragraph "Breakdowns to the boiler"</p>
<p>4. Steam overheated from the iron.</p>	<p>4. Iron temperature too high.</p>	<p>4. Rotate the iron thermostat handwheel anticlockwise, decreasing the iron temperature.</p>

BREAKDOWNS TO THE STEAM/AIR SPOTTING GUN (IF FITTED)

<p>1. Steam available to the machine, but pushing the gun button no steam available from nozzle.</p>	<p>1. Causes:</p> <p>a) Micro-switch contact defective.</p> <p>b) Break of the gun cable continuity.</p> <p>c) Solenoid valve coil burned.</p>	<p>1. Solutions:</p> <p>a) Check the micro-switch contact and if necessary replace it.</p> <p>b) Check the continuity and repair accordingly.</p> <p>c) Replace burned coil.</p>
--	--	--

BREAKDOWNS TO COLD SPOTTING GUNS (IF FITTED)

<p>2. Pressing the control lever, air is discharged only.</p>	<p>2. Causes:</p> <p>a) Dirty filter does not allow the spotting liquid to pass.</p> <p>b) Defective piping causes an air suction from externals.</p>	<p>2. Solutions:</p> <p>a) Disassemble the gum support spotting liquid entry on the gun and proceed to the filter cleaning.</p> <p>b) Check that the piping is functional and proceed to the locking union.</p>
---	---	---



EXHAUST FAN BREAKDOWNS

<p>1. The exhaust fan does not work.</p>	<p>1. Causes:</p> <p>a) Foreign objects block the fan.</p> <p>b) The micro-switch on the pedal does not work.</p> <p>c) The motor condenser is burned out.</p> <p>d) The motor is burned out.</p>	<p>1. Solutions:</p> <p>a) Unblock the fan by removing the foreign bodies that are blocking it.</p> <p>b) Change the micro-switch on the pedal.</p> <p>c) Change the motor condenser.</p> <p>d) Change the motor.</p>
--	---	---

ORDERING SPARE PARTS

The spare parts must be ordered **only by fax** using the enclosed modulate "R1" complete with all the data required in order to ensure the rapid despatch of spare parts.

IMPORTANT

For electrical components other than for 220V/230V/240V 50 Hz supply (check on the specification plate of the defective part), add to the order code the letter corresponding to the rating required as given in the following table:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Example 1:

A 230V 50Hz vacuum motor is required.

Complete order information:

- Machine model: Table Type
- Registration No. 98503
- Code No. 06793 – vacuum motor 230V/50 Hz
- 1 piece

Example 2:

The same vacuum motor, but 220V/50 Hz.

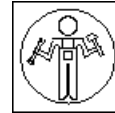
Complete order information:

- Machine model: Table Type
- Registration No. 98503
- Code No. 06793/A vacuum motor 220V/60 Hz
- 1 piece

N.B.

1. The parts that appear in this manual without an accompanying code number **ARE NOT AVAILABLE** from stock.
2. The codes "POS. 17" or "POS. 66" etc. that appear next to some parts have nothing to do with the spare part code for these parts, and should not therefore be quoted in orders for spare parts.

STORAGE OR DEMOLITION



In case of a long period **storage**, it is necessary to disconnect the hydraulics, electric and pneumatic feeding sources.

- a) Drain the boiler, the condensates tanks and also the water feeding tank (if existing).
- b) Drain all the water left into the pump, by unscrewing the hexagonal screw on the lower side of the pump casing (the side of the water feeding), then screw again.
- c) Carefully clean the internal walls of the boiler of any sediment or scaling.
- d) Clean the boiler connections and pipes to remove any scaling.
- e) When all these operations have been completed, turn off the water feeding valves and the drainage valves.

Carefully refit all the panels of the machine and cover it with a cloth to shelter from the humidity.

In case of **demolition** of the machine, proceed as follows:

- a) Drain the boiler, the condensate tank and the water feeding tank directly into the sewerage system after having made sure that no harmful impurities are inside the water.
- b) Remove all the electric, pneumatic and hydraulics components from the panels where they are fixed.
- c) Collect into proper container the following parts: plastic, bakelite, cast iron, iron, copper, brass, steel, fabrics, rubber etc. and take them away according to the rules in force.

THE SPECIFICATIONS, THE DESCRIPTIONS AND THE ILLUSTRATIONS CONTAINED IN THIS BOOKLET ARE NOT IN ANY WAY BINDING. DUE TO CONTINUOUS RESEARCH AND DEVELOPMENT TO IMPROVE OUR PRODUCTS, THE MANUFACTURER MAY ALTER SPECIFICATIONS WITHOUT PREVIOUS NOTICE.

We trust that these few pages will be of use to you and wish you 'Buon lavoro!' as we say in Italy — May your work go well!

Technical Office

INSTALLATION

EMBALLAGE

La machine est emballée dans un carton export spécial (INDUPACK) fixé sur une palette fumiguée.

TRANSPORT



À la livraison de la machine emballée, nous Vous prions de notifier immédiatement par écrit au transporteur les dommages éventuels subis par l'emballage pendant le transport.

Dans le cas où ces dommages ont intéressé la machine, en effet, l'assurance du courrier répondra seulement si les dommages présumés ont été signalés immédiatement.

Toutes opérations d'installation doivent être exécutées par du personnel qualifié, muni des protections nécessaires (gants, protections contre les accidents, etc.).

N'utiliser pas de jets d'eau contre la machine pour aucune raison, et éviter les mouvements soudains ou les chocs violents.

La machine ne doit être jamais transportée à bras, mais avec l'aide de chariots élévateurs ou de palans mécaniques.

Transporter la machine encore complètement emballée jusqu'à l'endroit le plus proche au point d'installation et procéder au déballage.

DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA MACHINE



Procéder de la manière suivante:

- Enlever, s'elles existent, la caisse ou la cage en bois, en utilisant des outils mécaniques appropriés.
- Enlever la couverture en polyéthylène (PE) qui enveloppe la machine.
- Vérifier que la machine n'a subi aucun dommage pendant le transport.

- Enlever du fond tous accessoires qui ne sont pas fixés ou boulonnés sur la palette, puisque quand la machine est déplacée, ils peuvent tomber et endommager les choses, les personnes ou les animaux.
- Enlever les boulons qui fixent les pieds de la machine sur le fond.
- Elinguer la machine avec deux cordes (vérifier qu'elles sont appropriées pour le poids total de la machine, qui peut être relevé de la plaquette données techniques), l'une du côté postérieur et l'autre du côté antérieur de la machine; enfin, à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un palan mécanique, soulever la machine et la positionner dans l'endroit destiné à l'installation, sans plus la déplacer à bras.
- À la fin de l'installation, remonter soigneusement les panneaux et les protections de la machine avec les accessoires fournis.

Il faut observer quelques mesures de distance des parois et des autres machines, afin d'assurer des opérations plus fluides et un entretien parfait. La machine ne nécessite d'aucun ancrage au sol. Nous Vous recommandons de la poser sur une surface parfaitement plane.

BRANCHEMENT EAU



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3)

Disposer un tuyau en fer zingué de 3/8" GAS jusqu'à cm 100 de la machine.

À son extrémité, monter un robinet à sphère avec porte-garniture et brancher le porte-garniture entrée eau "POS. 14" au robinet, par un tuyau en caoutchouc (Ø interne 13 mm) résistant à la pression de la ligne d'eau d'alimentation disponible.

Dans le cas où la chaudière de la machine doit être alimentée par un réservoir, demander des renseignements au producteur concernant les modifications à exécuter sur la pompe.

Brancher le robinet de décharge aux égouts au moyen d'un tuyau rigide, isolé thermiquement.

Dans le cas où il ne soit pas disponible une fosse d'écoulement à l'égout soit aux environs, ou s'il est interdit d'y décharger de l'eau chaude, utiliser un bidon de 15-20 litres pour recueillir les déchets de la chaudière (que Vous déchargerez quand ils seront refroidis).

N.B.: Si les normes de Votre Pays l'exigent, afin d'éviter les contaminations de la ligne d'alimentation de la ville il est nécessaire d'installer un réservoir alimentation eau ou un appareil qui empêche le reflux d'eau éventuellement polluée (pour exemple GIACOMINI R 624).

N.B.: Nous Vous recommandons d'éviter le branchement à un adoucisseur d'eau.

En effet, l'usage éventuel d'eau dépurée dans les petites chaudières électriques cause la formation d'une écume abondante, qui est entraînée par le remous lors que la vapeur est en train d'être utilisée, avec un conséquent endommagement des vêtements.

Si Vous relevez une dureté excessive de l'eau (plus de 17° français=12° anglais), Vous pouvez installer un adoucisseur qui réduit les sels dissous dans l'eau à pas moins que 10° français (7° anglais).

BRANCHEMENT ELECTRIQUE



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-4)

S'assurer que la tension et la fréquence de ligne correspondent à celles indiquées sur la plaquette données techniques de la machine (voir page 2-1).

Disposer une ligne électrique dimensionnée comme indiqué par le tableau.

Insérer le câble dans le chaumard "POS. 8", et effectuer la connexion aux bornes d'entrée du courant.

La ligne de courant devra être équipée avec un interrupteur automatique magnétothermique différentiel de 30 mA, avec prise et fiche à interbloc mécanique.

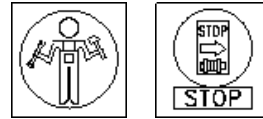
Il est obligatoire, sous peine de déchéance de la garantie, de brancher la machine à une bonne mise à la terre selon les normes en vigueur.

Contrôler, avant de l'essai initial, que les bornes de tous les composants électriques ne sont pas desserrés après le transport.

Après la connexion, vérifier le sens de rotation des moteurs.

Remonter tous les panneaux et les protections de la machine.

BRANCHEMENT AIR COMPRIME



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3)

La machine doit être alimentée avec de l'air comprimé propre, sans condensat ni huiles, ayant une pression de 7 bars (100 psi).

Disposer un tuyau en fer zingué ou Rilsan de 1/4" GAS jusqu'à 1 mètre de la machine.

À son extrémité, monter un robinet à sphère à 3 voies ou à chariot "POS. 25". Ce robinet à 3 voies permet d'alimenter la machine (position 1=ON=OK), ou de la désactiver (position 0=OFF=STOP) en déchargeant l'air qui reste dans la machine par le silencieux.

De cette manière, dans le cas où il faut exécuter n'importe quelle opération d'entretien sur la machine, Vous aurez la garantie qu'il n'y a plus aucun danger de nature pneumatique (jets d'air, mouvements de pistons, etc.) lors que le robinet est tourné en position 0=OFF=STOP (ou si la frette a été glissée).

Au moyen d'un tuyau en Rilsan au Ø interne = 6 mm (≅ 0,23 pouces), résistant au moins à 20 bars (290 psi) de pression, brancher le robinet à l'éventuel filtre air comprimé "POS. 13" de la machine, à l'éventuelle électrovanne air et à l'éventuel pistolet détachant.

LAVAGE CHAUDIERE



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3)

Quand une nouvelle machine est installée ou quand elle est démarrée après une pause supérieure à une semaine, il faut effectuer un abondant lavage de la chaudière.

Procéder de la manière suivante:

- Allumer la chaudière et la mettre sous pression jusqu'à environ 2 bars (30 psi).
- Éteindre la chaudière et décharger l'eau dans les égouts ou dans le jerrican, en ouvrant à moitié le robinet à sphère "POS. 17"; faire attention à ne se brûler (à ce but utiliser les gants spéciaux isolants des dangers de brûlures).

- c) Quand toute l'eau a été déchargée, resserrer le robinet de décharge "POS. 17". L'eau de décharge aura probablement une couleur sombre.
- d) Rallumer la chaudière et laisser monter la pression jusqu'à 2 bars (30 psi).
- e) Répéter les points b), c), d) cycliquement pour 4 fois. En attendant, l'eau déchargée sera devenue propre. Si, au contraire, l'eau contient encore de la saleté, répéter le "lavage" encore 3 - 4 fois, jusqu'à quand l'eau déchargée sera parfaitement propre.

Dans le cas où on ne procède pas à effectuer le lavage de la chaudière, il y a un risque de remous d'eau sale ou couleur rouille pendant les phases de vaporisation.

USAGE DE LA MACHINE

VERIFICATIONS PRELIMINAIRES

- a) Contrôler que le robinet à sphère de décharge chaudière "POS.17" est bien serré.
- b) Contrôler que le robinet à sphère d'alimentation eau "POS. 66" est ouvert.
- c) Dans le cas de **machine avec pistolets détachants air – vapeur**, contrôler que le robinet à sphère d'alimentation air comprimé "POS. 25" est ouvert.
- d) Si la machine a été arrêtée pour longtemps, s'assurer que la pompe n'est pas bloquée à cause des incrustations internes. Contrôler que l'arbre tourne à main; dans ce but, utiliser l'entaille pour tournevis sur l'extrémité de l'arbre, du côté du ventilateur.

N.B.: Ne pas laisser fonctionner la pompe avec le robinet de l'eau serré, puisque ceci pourrait l'endommager irrémédiablement.

DEMARRAGE MACHINE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-6)

Procéder de la manière suivante:

- a) Allumer l'interrupteur général prévu sur la ligne électrique d'alimentation.
- b) Allumer l'interrupteur général de la machine "POS. 79".

- c) Insérer l'interrupteur allumage chaudière "POS. 57"; la lampe témoin d'alimentation eau "POS. 56" s'allumera et, quand le niveau nécessaire sera atteint, la lampe témoin rouge d'insertion automatique résistances "POS. 55". s'allumera.
- d) Au moyen du manomètre "POS. 71", contrôler que la pression de la vapeur dans la chaudière a atteint la valeur de 2,8 bars (40 psi).
- e) Allumer l'interrupteur "POS. 98".

FONCTIONNEMENT DU CONTROLE NIVEAU ELECTRONIQUE DE LA CHAUDIERE

Si la chaudière est vide, 3" après l'insertion, le central électronique active le chargement eau jusqu'à couvrir la sonde niveau.

Les résistances de la chaudière restent désactivées jusqu'à la première couverture.

Si, 2 minutes après le premier chargement, l'eau dans la chaudière n'a pas encore atteint le niveau correct de travail, il faudra vérifier si le robinet entrée eau est encore serré. Dans ce cas là, il faut l'ouvrir et redémarrer la machine.

Si au contraire l'eau arrive régulièrement à la machine, il faut vérifier la cause pour laquelle l'eau n'est pas entrée dans la chaudière.

À ce propos là, voir le chapitre "Pannes à la chaudière et au contrôle niveau électronique" aux points 5 et 6. Quand le niveau d'eau correct a été atteint dans la chaudière, le chargement d'eau est arrêté et les résistances sont insérées.

Chaque fois que la sonde niveau vient d'être découverte, le chargement d'eau est réactivé sans désactiver les résistances, qui se détachent automatiquement seulement si le niveau d'eau correct n'est pas rétabli après 20 secs.

Pour les inconvénients ou les anomalies de fonctionnement nous Vous renvoyons à la lecture du chapitre "Pannes à la chaudière et au contrôle niveau électronique".

USAGE FER A REPASSER

Procéder de la manière suivante:

- a) Quelques minutes avant de commencer à repasser, allumer l'interrupteur fer à repasser "POS. 98" et s'assurer que le petit volant du thermostat se trouve au centre du cadran moyen.

- b) Empoigner le fer et presser par intervalles le bouton jusqu'à quand il sortira de la vapeur. Vérifier soigneusement que la vapeur sortante du fer n'est pas mélangée avec de l'eau; si ceci se vérifie, ça indique que la température du fer est trop basse, et pourtant il faudra attendre quelques minutes avant de commencer les opérations.
- c) Si c'est nécessaire, régler la quantité du flux de la vapeur en agissant sur le petit volant de l'électrovanne vapeur.

N.B.: Pour l'usage du "Fer à repasser électronique" se référer au manuel spécifique.

USAGE DU CHAUFFAGE DE LA TABLE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-2)

La température de chauffe de la table est contrôlée par un thermostat "POS. 83"; la valeur maximale réglable est de 90 °C=190 °F.

N.B.: le plateau chauffé peut endommager les vêtements s'ils y restent appuyés pour une période trop longue. Pourtant, **ne laisser jamais des vêtements sur le plateau plus du temps nécessaire pour le repassage.**

USAGE DISPOSITIF D'ASPIRATION

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-2)

Presser la pédale "POS. 86" pour obtenir l'aspiration à la table. L'aspiration est nécessaire pour fixer les plis du pantalon et pour repasser vêtements en tissu dur (coton, etc.) ou particulièrement froissés.

USAGE FORMES POUR BRAS (chauffées et non chauffées)

(VOIR DESSINS A LA PAGE 10-2)

Procéder de la manière suivante:

- a) Pour formes chauffées allumer l'interrupteur "POS. 85" et attendre quelques minutes avant de l'utiliser, pour qu'on puisse réchauffer. La température de la forme chauffée est contrôlée par un thermostat placé à l'intérieur de la forme.
- b) Tourner la forme pour bras qui Vous désirez utiliser, et la placer dans la position de travail.

USAGE DISPOSITIF DE DETACHAGE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-2)

Procéder de la manière suivante:

- a) Ouvrir la vanne montée sur le compresseur permettant l'arrivée de l'air du compresseur à la machine.
- b) Remplir avec de l'eau limpide le petit réservoir "POS. 99".
- c) Pour le détachage on doit utiliser le bras de détachage spécial, le bras en position de repos n'est pas branché à l'aspiration, ce branchement est effectué en plaçant le bras en position de travail.

TECHNIQUE POUR LE DETACHAGE

Observer les renseignements mentionnés sur les flacons des produits pour le détachage.

Attendu que les meilleurs résultats peuvent être obtenus avec l'expérience que l'on acquière avec l'usage, les conseils suivants peuvent accélérer les temps d'apprentissage.

- a) Les pistolets détachants doivent agir à une distance d'environ ½ cm du tissu. A cette distance, l'on obtient une pénétration maximale du mélange air-eau, qui est projeté sur la partie à détacher avec une pression de 8-10 bars (116-145 psi), et donc un impact capable d'enlever mécaniquement chaque particule étrangère du tissu.
- b) Du moment que le détachage est obtenu en grande partie par effet de l'action mécanique du mélange air-eau, nous Vous conseillons d'user la plus petite quantité d'eau possible; ceci facilite aussi le séchage successif. Pour obtenir le maximum d'action mécanique avec l'usage de la plus petite quantité de liquide possible, il faut agir graduellement sur le levier du pistolet jusqu'à obtenir une sortie du mélange air-eau des dimensions d'une aiguille.
- c) Pour des taches particulièrement résistantes ou très vieilles, il est indispensable d'utiliser un bon savon neutre. Le savon répandu sur la tache en facilite la dissolution et la solubilisation.
- d) Pour des taches particulières, dont la nature est identifiée (par exemple, taches de bâton, sang, peinture, gras etc.), utiliser les produits spécifiques fournis par les producteurs spécialisés.

- e) Pour les opérations de séchage du tissu, les pistolets de séchage doivent être empoignés de manière que leur bec soit perpendiculaire et appuyé sur le tissu, pour faciliter la pénétration maximale sans dispersions inutiles, il faut actionner simultanément l'aspiration
- f) Pour le traitement de taches grasses on doit procéder avec la même technique mais employant le pistolet de détachage et solvant.

OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU TRAVAIL

- a) Quelques minutes avant de terminer le travail, débrancher l'interrupteur de la chaudière "POS. 57" et continuer le travail jusqu'à quand la vapeur s'épuise.
- b) Débrancher l'interrupteur général prévu sur la ligne d'alimentation.
- c) Serrer le robinet à sphère monté sur le réseau d'alimentation eau.
- d) Quand la pression dans la chaudière est diminuée à 1 bar (environ 15 psi), ouvrir le robinet de décharge à sphère "POS. 17" et décharger la chaudière, enfin serrer le robinet à sphère. Rallumer la chaudière et laisser entrer encore de l'eau. Lors que la pompe s'arrête, éteindre la chaudière sans décharger.

N.B.: Nous Vous conseillons d'exécuter les opérations indiquées au point **d)** tous les soirs, si Vous désirez avoir une chaudière qui se maintient pour longtemps en bonnes conditions, et éviter des remous d'eau fastidieux.

ENTRETIEN



Les renseignements suivants sont d'importance vitale pour avoir une machine toujours parfaitement efficiente, qui Vous donnera le maximum de performance et Vous évitera des arrêts de production très dispendieux.

La première partie de cette section est divisée en chapitres, selon une fréquence majeure ou mineure de chaque opération d'entretien.

N.B.: La fréquence que nous avons indiquée (par semaine, mensuel, etc.) est indicative et concerne une machine qui travaille en conditions "normales".

Vous pouvez établir vous-mêmes la cadence exacte des opérations d'entretien, en fonction des paramètres suivants:

- Quantité du travail exécuté par la machine;
- Dureté de l'eau, qui cause des dépôts calcaires plus ou moins grands sur les éléments chauffants de la chaudière;
- Poudres dans l'air;
- Autres conditions particulières.

Toutes opérations d'entretien doivent être exécutées en s'assurant que la machine est complètement arrêtée, et en particulier:

- a) L'interrupteur général prévu sur la ligne électrique doit être éteint et la fiche doit être débranchée de la prise.
- b) Le robinet à sphère d'alimentation eau "POS. 66" (voir à la page 10-3) doit être serré. Le décharge chaudière "POS. 17" (voir à la page 10-3) doit être serré.
- c) Il faut serrer le robinet d'alimentation air comprimé "POS. 25", qui déchargera automatiquement l'air resté dans la machine.
- d) Il faut laisser refroidir les parties chaudes de la machine (tuyaux internes, soupapes, chaudière éventuelle, etc.) afin de ne pas se brûler.

Seulement si Vous observez toutes ces précautions, et les autres suggérées par des conditions contingentes particulières, on peut exécuter les opérations d'entretien sur la machine dans une sécurité absolue, en se rappelant que **"on n'est jamais trop prudent"**.

Pour mieux mettre en évidence ces dangers, nous avons placé des étiquettes autocollantes sur les points critiques de la machine, dont la signification est expliquée en détail à la page rouge au début de ce manuel ("Conseils pour la sécurité des personnes et des choses").

N.B.: En tout cas, les entretiens doivent être effectués exclusivement par du personnel compétent, qui répond personnellement de sa propre intégrité et de celle des autres personnes/animaux/choses éventuellement intéressées. La loi, et notamment les dernières directives de la CEE, punit sévèrement le propriétaire de la machine s'il fait exécuter des entretiens par du personnel non compétent.

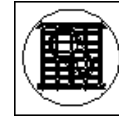
ENTRETIEN PAR SEMAINE

- a) Soupape de sûreté chaudière: vérifier le correct fonctionnement et contrôler que la vapeur ne s'échappe pas. Dans le cas de dérangement, il faut remplacer complètement la soupape, et pour cette opération il est nécessaire l'intervention d'un technicien compétent.
- b) Vérifier le correct fonctionnement du manomètre, du pressostat et de la pompe.

ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL

- a) Contrôler toutes les jonctions et les robinets à sphère, du moment que, ensuite au chauffage et au refroidissement continu, il peut se produire des pertes. Dans ce cas là, on conseille de démonter les jonctions et les robinets à sphère et de rétablir l'étanchéité.
- b) Nettoyer le petit filet du filtre eau monté sur l'électrovanne d'alimentation. Pour cette opération, démonter le porte-garniture, enlever le filtre qui se trouve dans l'électrovanne et en effectuer le nettoyage, au moyen d'un souffle d'air comprimé.
- c) Nettoyer soigneusement les résistances des dépôts calcaires qui les incrustent. Cette opération, qui a une importance vitale pour les performances de la chaudière, est très facile à effectuer; il suffit d'enlever la bride avec les éléments chauffants et les nettoyer soigneusement. Pendant cette opération, il est important de démonter le petit tuyau en cuivre qui relie la pompe avec la chaudière, et nettoyer le raccord entrée eau dans la chaudière des dépôts éventuels qui le bouchent.
- d) Démonter la sonde de niveau et effectuer un nettoyage soigné du calcaire qui la recouvre, en utilisant de la toile émeri. S'assurer aussi que la tige/électrode ne tourne pas dans la structure porte-sonde; autrement, serrer l'écrou supérieur.
- e) Démonter les petits tuyaux en cuivre qui relie le pressostat et le manomètre et nettoyer les éventuels tampons calcaires à l'intérieur.
- f) Lubrifier le bras articulé. Introduire régulièrement quelques gouttes d'huile dans l'orifice prévu.
- g) Nettoyer le conduit de ventilation air des incrustations éventuelles (lainage, saleté) qui empêchent le flux d'air pendant la phase de ventilation.
- h) Contrôler l'état d'usure du rembourrage des plans et, si nécessaire, procéder à leur remplacement. Le rembourrage des plans doit en effet être considéré comme un normal article de consommation, puisque les opérations de repassage tendent à le feutrer et à diminuer les capacités aspirantes et vaporisantes des plans.
 - i) Effectuer une inspection visuelle à l'intérieur de la chaudière, au moins une fois par an, pour contrôler les conditions des parois intérieures et la présence d'incrustations éventuelles et/ou corrosions. Nettoyer soigneusement l'intérieur du tuyau contenant la sonde.
 - j) Démonter la soupape de sûreté et nettoyer de éventuels dépôts calcaires le r accordement sur lequel est montée. Vérifier aussi que la soupape même ne soit pas obturée.
 - k) Contrôler l'état de conservation de toutes les plaquettes de la machine (danger ou instruction). Dans le cas où elles sont détériorées, il est indispensable de les remplacer.

PANNES

**Inconvénients:****Causes:****Remèdes:**

PANNES A LA CHAUDIERE ET AU CONTROLE NIVEAU ELECTRONIQUE

- | | | |
|--|--|--|
| <p>1. Le robinet d'alimentation eau est ouvert, mais le central électronique continue à signaler une alerte.</p> <p>2. Remous d'eau pendant la vaporisation au début du repassage.</p> <p>3. Remous d'eau pendant la vaporisation, même après d'avoir rétabli le niveau d'eau dans la chaudière (comme point 2).</p> | <p>1. L'eau n'entre pas dans la chaudière et pourtant le central électronique signale le dérangement.</p> <p>2. Causes:</p> <p>a) La machine n'a pas été utilisée pour plusieurs heures.</p> <p>b) Le soir précédent, on n'a pas serré le robinet à sphère monté sur les tuyaux de l'eau.</p> <p>c) Le robinet à sphère est en panne et pourtant il ne peut être bien serré.</p> <p>3. Causes:</p> <p>a) L'électrovanne d'alimentation défectueuse ou sale empêche au pointeau de se bien serrer et laisse entrer de l'eau.</p> <p>b) La décharge journalière de la chaudière n'a pas été effectuée, et ceci cause la formation d'écume.</p> <p>c) Présence de calcaire sur la sonde de niveau de la chaudière (surtout dans la partie terminale), qui empêche le fonctionnement correct et détermine des charges continues d'eau.</p> <p>d) Interruption sur les câbles et les contacts de connexion de la sonde niveau au tableau électrique.</p> <p>e) Panne du central électronique.</p> | <p>1. Vérifier que l'eau arrive effectivement à la machine, et éventuellement nettoyer les passages comme indiqué au point 5.</p> <p>2. Pendant le fonctionnement de la machine, décharger l'eau de la chaudière en ouvrant doucement le robinet à sphère de décharge chaudière, jusqu'à quand la pompe intervient à recharger de l'eau. A ce moment là, serrer le robinet de décharge.</p> <p>3. Remèdes:</p> <p>a) Procéder au remplacement de l'électrovanne d'alimentation de l'eau.</p> <p>b) Il faut décharger la chaudière chaque soir de manière qu'elle puisse être nettoyée continûment des écumes et des dépôts.</p> <p>c) Démontez la sonde niveau et procédez à un nettoyage soigné du calcaire qui recouvre la sonde, en utilisant de la toile émeri. S'assurer en outre que la tige/électrode ne tourne pas dans le porte-sonde; autre-ment, serrer l'écrou supérieur.</p> <p>d) Rétablir la continuité sur les câbles et les contacts de connexion entre la sonde niveau et le tableau électrique.</p> <p>e) Remplacer le central électronique positionné à l'intérieur du tableau électrique.</p> |
|--|--|--|

- | | | |
|--|--|---|
| <p>4. Manque d'eau dans la chaudière, avec conséquente brûlure des résistances, à cause d'un mauvais fonctionnement du groupe contrôle du tableau électrique.</p> | <p>4. Si le niveau d'eau correct dans la chaudière n'est pas rétabli entre 20 secs., le central électronique ou la sonde niveau débranche automatiquement les résistances pour éviter qu'elles se brûlent. Une panne à la sonde ou au central électronique, naturellement, empêche-rait cet automatisme et causerait la brûlure des résistances.</p> | <p>4. Remplacer la sonde niveau ou le central électronique, ou tous les deux. Effectuer les contrôles indiqués au point 3c.</p> |
| <p>5. Manque d'eau dans la chaudière, à cause d'un mauvais fonctionnement du groupe d'alimentation eau (électrovanne, petits tuyaux et raccords de branchement).</p> | <p>5. Cause:</p> <p>a) Manque d'eau du réseau d'alimentation.</p> <p>b) Le filtre eau monté sur l'électrovanne d'alimentation est sale.</p> <p>c) L'électrovanne d'alimentation est défectueuse.</p> <p>d) Des incrustations calcaires bouchent les petits tuyaux et les raccords.</p> | <p>5. Remèdes:</p> <p>a) Enlever le tube en caoutchouc monté sur le porte-garniture d'alimentation, pour s'assurer que l'eau arrive à la machine.</p> <p>b) Démontez le porte-garniture d'alimentation pour nettoyer le filet du filtre eau.</p> <p>c) Contrôler que la bobine de la soupape d'alimentation n'est pas brûlée, et dans ce cas là procéder à son remplacement.</p> <p>d) Libérer et nettoyer les petits tuyaux et les raccords des incrustations de calcaire.</p> |
| <p>6. La pompe ne fonctionne pas.</p> | <p>6. Causes:</p> <p>a) La couronne mobile de pompe est bloquée par les incrustations.</p> <p>b) Moteur pompe brûlé.</p> | <p>6. Remèdes:</p> <p>a) Essayer de débloquer la couronne mobile de pompe en faisant tourner l'arbre moteur avec un tournevis, dans l'entaille qui se trouve du côté moteur de la pompe; si ceci n'est pas possible, il faut démonter le couvercle de la pompe, nettoyer la couronne mobile en laiton et vérifier si la rotation est correcte.</p> <p>b) Remplacer la pompe.</p> <p>Pour éviter ce problème, nous Vous conseillons à l'avenir un entretien préventif plus fréquent (voir chapitre entretiens).</p> |

BRULURE DE LA RESISTANCE CHAUDIERE

<p>1. La résistance brûlée présente des fusions évidentes sur le tuyau de cuivre protecteur.</p> <p>2. La résistance brûlée paraît blanchâtre avec des petites boules, causées par la fusion, sur toute la surface des éléments chauffants.</p>	<p>1. Manque d'eau dans la chaudière à cause d'un fonctionnement irrégulier du contrôle de niveau.</p> <p>2. L'élément de la résistance est enveloppé par une épaisse incrustation calcaire qui empêche la propagation de la chaleur.</p>	<p>1. Contrôler soigneusement le fonctionnement du contrôle de niveau et remplacer les parties qui se montrent particulièrement détériorées.</p> <p>2. Procéder au nettoyage de la chaudière écroûtant bien toutes les parois internes avant de monter la nouvelle résistance.</p> <p>Pour éviter ce problème, nous Vous conseillons à l'avenir un entretien préventif plus fréquent (voir chapitre entretiens).</p>
---	---	---

PANNES AU FER

<p>1. Le fer à repasser ne se chauffe pas.</p> <p>2. Le fer à repasser se chauffe excessivement.</p> <p>3. De l'eau mélangée avec de la vapeur sort du fer.</p> <p>4. De la vapeur surchauffée sort du fer.</p>	<p>1. Causes:</p> <p>a) Interruption de la continuité électrique du câble.</p> <p>b) Résistance fer brûlée.</p> <p>c) Contacts thermostat fer détérioré et fusible thermique sauté.</p> <p>2. Contacts thermostat défectueux.</p> <p>3. Causes:</p> <p>a) Température fer trop basse.</p> <p>b) Dans le cas de machine avec chaudière, remous d'eau de la chaudière.</p> <p>4. Température fer trop élevée.</p>	<p>1. Remèdes:</p> <p>a) Rétablir la continuité du câble ou le remplacer.</p> <p>b) Remplacer la résistance brûlée.</p> <p>c) Remplacer le thermostat et le fusible thermique.</p> <p>2. Remplacer le thermostat.</p> <p>3. Remèdes:</p> <p>a) Tourner légèrement le petit volant du thermostat du fer dans le sens des aiguilles d'une montre, en augmentant de cette manière la température du fer.</p> <p>b) Voir paragraphe "Pannes à la chaudière".</p> <p>4. Tourner légèrement, dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre, le petit volant du thermostat du fer, en diminuant, de cette manière, la température du fer.</p>
---	---	--


PANNES AU PISTOLET DETACHANT VAPEUR/AIR (OU PRESENT)

<p>1. La vapeur arrive régulièrement a la machine, mais elle ne sorte pas du bec quand on appuie sur le poussoir du pistolet</p>	<p>1. Causes:</p> <p>a) Contact à lamelles défectueux.</p> <p>b) Interruption de la continuité électrique câble - pistolet.</p> <p>c) Bobine électrovanne brûlée.</p>	<p>1. Remèdes:</p> <p>a) Contrôler le fonctionnement du contact à lamelle et éventuellement le remplacer.</p> <p>b) Rétablir la continuité électrique du câble du pistolet ou le remplacer.</p> <p>c) Remplacer la bobine brûlée.</p>
--	---	---

PANNES AUX PISTOLETS DETACHANTS A FROID (OU PRESENT)

<p>1. Quand l'on appuie sur le levier de contrôle, il sorte seulement de l'air du bec.</p>	<p>1. Causes:</p> <p>a) Filtre obturé.</p> <p>b) Flexible détérioré provoquant une prise d'air.</p>	<p>1. Remèdes:</p> <p>a) Démontez l'arrivée tube détachant au pistolet et nettoyez le filtre</p> <p>b) Vérifier le flexible, serrer les colliers et raccords, ou remplacer le flexible s'il est détérioré ou coupé.</p>
--	---	---

PANNES A L'ASPIRATEUR

<p>1. L'aspirateur ne fonctionne pas.</p> 	<p>1. Causes:</p> <p>a) L'hélice est bloquée par des corps étrangers.</p> <p>b) Le micro-interrupteur de la pédale ne fonctionne pas.</p> <p>c) Le condenseur du moteur est brûlé.</p> <p>d) Le moteur est brûlé.</p>	<p>1. Remèdes:</p> <p>a) Débloquer l'hélice, en enlevant les corps étrangers qui la bloquent.</p> <p>b) Remplacer le micro-interrupteur de la pédale.</p> <p>c) Remplacer le condenseur du moteur.</p> <p>d) Remplacer le moteur.</p>
---	---	---

COMMANDE PIÈCES DE RECHANGE

Les pièces de rechange doivent être commandées **exclusivement par télécopie**, avec le formulaire "R1" annexe. Il faut communiquer les données y demandées, afin de garantir l'envoi des pièces dans un temps bref.

IMPORTANT:

Pour les composants électriques avec tension et fréquence différente de 220V/230V/240V 50Hz. (comparer ces données avec celles sur la plaquette de l'article en panne), il faut mentionner, après le code de commande, la lettre correspondante à la tension désirée, comme dans le schéma suivant:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Exemple 1:

Vous voulez commander un moteur aspirateur à 230V 50 Hz.

Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Table à repasser Type...
- N° de série 98503
- Code 06793 - moteur aspirateur 230V/50Hz
- N° 1 pièce

Exemple 2:

Même moteur, mais à 220V/60Hz.

Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Table à repasser Type...
- N° de série 98503
- Code 06793/B - moteur aspirateur 220V/60Hz.
- N° 1 pièce

N.B.:

1. Les composants qui paraissent dans ce manuel sans le numéro de code à côté, **NE SONT PAS DISPONIBLES** dans notre magasin.
2. Le sigle "POS. 17" ou "POS. 66" etc. qui paraît à côté de certains composants, ne fait pas partie du code de ce composant là et pourtant elle ne doit pas être mentionnée dans la commande des pièces de rechange.

- b) Afin d'éviter la rupture de la pompe à cause des gelées, décharger l'eau qui est restée dans la pompe. Desserrer la vis à tête hexagonale, vissée sur la partie inférieure de la pompe, et enfin la remonter.
- c) Effectuer le nettoyage des parois internes de la chaudière des dépôts vaseux et des incrustations calcaires.
- d) Nettoyer les raccords de la chaudière et les petits tuyaux des éventuels tampons calcaires.
- e) À la fin de ces opérations, resserrer tous les robinets à sphère d'alimentation et décharge de l'eau.

Remonter tous les panneaux de fermeture de la machine et l'envelopper dans une toile pour la protéger de l'humidité et de la poudre.

Dans le cas de **démolition**, agir de la manière suivante:

- a) Décharger directement dans les égouts l'eau restée dans la chaudière, dans l'éventuel réservoir de récupération du condensat et dans l'éventuel réservoir alimentation eau, en s'assurant qu'elle est privée d'impuretés nocives.
- b) Enlever tous les composants électriques, hydrauliques et pneumatiques des panneaux où ils sont fixés.
- c) Ramasser plastique, bakélite, fonte, fer, cuivre, laiton, acier, étoffes, caoutchouc dans les récipients appropriés et les traiter selon les normes en vigueur.

LES DONNEES, LES DESCRIPTIONS ET LES ILLUSTRATIONS CONTENUES DANS LE PRESENT MANUEL NE SONT D'AUCUNE MANIERE ENGAGEANTES. LE PRODUCTEUR SE RESERVE LE DROIT D'APPORTER, A CHAQUE MOMENT, TOUS LES CHANGES QU'IL CONSIDERERA OPPORTUNES, SANS OBLIGATION DE METTRE A JOUR CE MANUEL.

STOCKAGE OU DEMOLITION



Dans le cas de **stockage** pour une période prolongée, il faut débrancher les sources d'alimentation hydrauliques, électriques, pneumatiques.

- a) Décharger la chaudière, l'éventuel réservoir d'alimentation de l'eau et l'éventuel réservoir séparateur du condensat.

Nous espérons que ces pages peuvent Vous être utiles comme nous nous sommes proposé, et enfin nous Vous souhaitons un BON TRAVAIL!

LE BUREAU TECHNIQUE

INSTALLATION

VERPACKUNG

Die Maschine wird in einem Sonderexportkarton (INDUPACK) verpackt und auf einer (mit Fumigation) behandelten Holzpalette befestigt.

TRANSPORT



Gleich beim Erhalt der verpackten Maschine sind sofort alle an der Verpackung auffälligen Beschädigungen, die möglicherweise während des Transports geschehen sind, dem Transportunternehmen schriftlich mitzuteilen. Werden dann auch an der Maschine Schäden festgestellt, vergütet diese die Versicherung des Transportunternehmers, sofern vorher Meldung erstattet wurde.

Alle Installationsarbeiten müssen von fachkundigen Personen durchgeführt werden, die mit dem entsprechenden Schutz ausgerüstet sind (Handschuhe, Unfallschutzmaßnahmen u.s.w.). Die Maschine darf mit Wasser, egal aus welchem Grund, nicht in Berührung kommen, ruckartige Bewegungen und Schläge sind zu vermeiden.

Die Maschine darf nicht per Hand transportiert werden, dazu sind Hubkarren oder mechanische Flaschenzüge zu verwenden.

Die Maschine vollständig verpackt in die unmittelbare Nähe des Ortes bringen, wo sie installiert werden sollte, erst dann auspacken.

AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER MASCHINE



Wie folgt vorgehen:

- a) Sofern vorhanden, die Kiste oder das Holzverschlag entfernen, wofür man sich mit den entsprechenden mechanischen Mitteln ausrüstet.

- b) Die Polyäthylenumhüllung (PE), mit der die Maschine eingewickelt ist, entfernen.
- c) Sicherstellen, daß die Maschine während des Transports nicht beschädigt wurde.
- d) Von der Basis alle nicht befestigten oder angeschraubten Zubehöre entfernen, da diese beim Abheben der Maschine von der Palette fallen könnten, wobei Gegenstände beschädigt, Personen oder Tiere verletzt werden könnten.
- e) Die Schrauben, mit welchen die Füßchen der Maschine auf der Basis befestigt sind, entfernen.
- f) Die Maschine mit zwei Seilen umschlingen (sich vorher vergewissern, daß sie dem Gesamtgewicht der Maschine, welches auf dem Hinweisschild mit den technischen Daten steht, standhalten können). Eine Schlinge um den hinteren, die andere um den vordere Teil der Maschine legen, dann mit Hilfe eines Hubkarrens oder eines mechanischen Flaschenzuges die Maschine hochheben und an den Ort stellen, an dem sie installiert werden sollte, ohne daß sie noch per Hand bewegt werden muß.
- g) Am Ende der Installation sorgfältig die Verkleidungen und Schutzvorrichtungen der Maschine montieren, ebenso die mitgelieferten Zubehöre.

Es müssen gewisse Abstände von der Mauer und anderen Maschinen berücksichtigt werden, so daß ein reibungsloser Arbeitsvorgang gewährleistet ist und die perfekte Wartung.

Die Maschine muß am Boden nicht verankert werden.

Wichtig ist, daß die Maschine exakt eben steht.

WASSERANSCHLUSS



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3)

Vorbereitung eines verzinkten Eisenschlauchs von 3/8" GAS, bis zu cm 100 von der Maschine.

Am Ende des Schlauchs einen Kugelhahn mit Gummihalierung anbringen, und mittels eines druckbeständigen Gummischlauchs (int Ø 13mm), den Gummihalierung des Wassereingangs "POS. 14", mit dem Hahn verbinden.

Sofern der Kessel der Maschine von einem Speicherbecken aus beliefert werden muß, bei der Herstellerfirma um Informationen anfragen, bezüglich der Änderungen die an der Pumpe vorgenommen werden müssen.

Den Auslaufhahn, mit dem Kanal durch einen wärmeisolierten, nicht biegsamen Schlauch, verbinden.

Sofern in der Nähe kein Abwasserbecken verfügbar ist, oder beim Ablassverbot von heißem Wasser, ist ein Kanister mit 15-20 lt. Fassungsvermögen zu verwenden, welcher das Wasser aus dem Kessel auffängt (wegschütten, nachdem abgekühlt).

ZU BEACHTEN: Wenn es das Gesetz ihres Landes verlangt, zur Verhinderung von Verseuchung der Wasserleitung, ist es nötig ein Wasserversorgungsbecken zu installieren, oder ein Gerät, welches den Rücklauf von eventuell verschmutztem Wasser verhindert (z.B. GIACOMINI R 6240).

ZU BEACHTEN: Der Anschluss an einen Wasserenthärter ist nicht ratsam. Der Einsatz von enthärtetem Wasser, in kleinen elektrischen Kesseln, führt zu erheblicher Schaumbildung, der unter Einsatz von Dampf hervortritt und die Beschädigung der Kleidungsstücke zur Folge hat.

Bei extrem hartem Wasser (über 17° französischer Grad =12° englischer Grad), kann ein Enthärter installiert werden, der die im Wasser aufgelösten Salze auf nicht weniger als französische 10° reduziert (englische 7°).

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-4)

Sich vergewissern, daß die Spannung und die Linienfrequenz mit den Angaben des Typenschildes übereinstimmen (siehe Seite 2-1).

Eine dimensionierte elektrische Linie, laut den Angaben in der Tabelle.

Das Kabel in den Kabeldurchgang, "POS. 8", einlegen und den Anschluß an die Klemmen für den Stromeingang vornehmen.

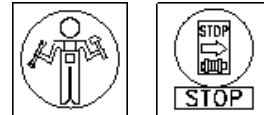
Die Stromlinie ist mit einem automatischen, magnetometrischen Differenzialschalter zu versehen, zu 30 mA, mit mechanisch verblockter Steckdose und Stecker.

Es ist Pflicht die Maschine, entsprechend den bestehenden Vorschriften zu erden, im gegenteiligen Fall wird die Garantie aufgehoben.

Vor Beginn der Abnahme ist zu kontrollieren, ob sich während des Transports die Klemmen aller elektrischen Bestandteile gelockert haben.

Nach dem Anschluß die Drehrichtung der Motoren kontrollieren. Erneut alle Abdeckungen und Schutzvorrichtungen der Maschine montieren.

DRUCKLUFTANSCHLUSS



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3)

Die Maschine muß mit reiner Druckluft versorgt werden, ohne Kondenswasser und ohne Öl, und der Druck muß 7 bar (100 psi) betragen.

Einen verzinkten Eisenschlauch vorbereiten oder RILSAN zu 1/4 GAS bis 1 Meter von der Maschine.

An seinem Ende einen Dreiweg- oder Schlitten-Kugelhahn anbringen, "POS. 25".

Dieser Dreiweghahn erlaubt die Versorgung (1=ON=OK) oder das Ausschalten (0=OFF=STOP) der Maschine, indem die, in der Maschine verbliebene Luft, durch den Geräuschdämpfer abgeführt wird. Dreht man den Hahn in Position 0=OFF=STOP (oder lässt man die Nutmutter gleiten), besteht die Gewissheit, daß im Falle einer erforderlichen Wartung keine Gefahr pneumatischer Art (Luftstoß, Bewegung der Kolben u.s.w.) zu befürchten ist.

Mittels eines RILSAN Schlauches mit internem Durchmesser von 6 mm (=~0,23 Inches) und einem Druckwiderstand von mindestens 20 bar (290 psi), den Hahn an den eventuell vorhandenen Druckluftfilter, "POS. 13", der Maschine anschließen, an das eventuell vorhandene Luft Elektroventil, und die eventuell vorhandene Detachierpistolen.

REINIGUNG DES KESSELS



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3)

Wenn eine neue Maschine installiert wird, oder bei der Wiederinbetriebsetzung nach einem Stillstand der länger als eine Woche dauerte, muß der Kessel sorgfältig gereinigt werden.

Entsprechend der nachstehenden Prozedur vorgehen:

- a) Den Kessel einschalten und auf Druck setzen bis ungefähr 2 bar (30 psi).
- b) Den Kessel abschalten, das Wasser in die Kanalisation leeren oder in den Kanister. Dafür wird der Kugelhahn bis zur Hälfte geöffnet, "POS. 17". Acht geben, daß man sich nicht verbrennt, indem man die zum Schutz gegen Verbrennungen gemeinten Schutzhandschuhe verwendet.
- c) Wenn das Wasser komplett ausgelaufen ist, den Kugelhahn für den Auslauf, "POS. 17", schließen. Wahrscheinlich ist das ausgelaufene Wasser dunkel.
- d) Den Kessel wieder einschalten und auf Druck bringen, bis zu 2 bar (30 psi).
- e) Die Punkte b), c), d) zyklisch 4 Mal wiederholen. Dabei wird das auslaufende Wasser sauber. Sollte dies aber nicht zutreffen, ist die "Reinigungs-Prozedur" weitere 3 – 4 Mal zu wiederholen, bis daß das auslaufende Wasser vollständig sauber ist

Sofern die Kesselreinigung nicht vorgenommen wird, riskiert man Rückstände von Schmutzwasser oder Rostflecken während des Dampfvorganges.

GEBRAUCH DER MASCHINE

VORPRÜFUNGEN

- a) Kontrollieren, ob der Kugelhahn für den Kesselauslauf, "POS. 17", gut geschlossen sind.
- b) Kontrollieren, ob der Kugelhahn für die Wasserversorgung, "POS. 66", offen ist.
- c) Im Fall eine **Maschine mit bei Dampf/Luft Detachierpistolen**, kontrollieren, ob der Kugelhahn für die Druckluftversorgung, "POS. 25", offen ist.
- d) Ist die Maschine für lange Zeit unbenutzt geblieben, sicherstellen, daß die Pumpe aufgrund von internen Verkrustungen nicht blockiert ist. Kontrollieren, ob die Welle per Hand gedreht werden kann; zu diesem Zweck, die Kerbe für den Schraubenzieher benutzen, am Ende der Welle, auf der Ventilatoreseite.

ZU BEACHTEN: Die Pumpe nicht bei geschlossenem Wasserhahn laufen lassen, da man sie unvermeidlich beschädigen könnte.

INBETRIEBNAHME

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-6)

Wie nachstehend vorgehen:

- a) Den Hauptschalter der elektrischen Zuleitung einschalten.
- b) Den Hauptschalter der Maschine, "POS. 79", einschalten.
- c) Den Schalter für die Inbetriebsetzung des Kessels, "POS. 57", einschalten; die Kontrollampe für die Wasserversorgung leuchtet auf, "POS. 56" und sobald der entsprechende Wasserstand erreicht ist, leuchtet die rote Kontrollampe der automatischen Einschaltung der Widerstände, "POS. 55", auf.
- d) Mittels des Druckanzeigers, "POS. 71", kontrollieren, ob der Dampfdruck im Kessel den Wert von 2,8 bar (40 psi), erreicht hat.
- e) Den Hauptschalter "POS. 98" einschalten.

BETRIEB DER ELEKTRONISCHEN NIVEAUKONTROLLE DES KESSELS

Ist der Kessel leer, setzt die elektronische Zentrale 3" nach ihrer Einschaltung, die Wasserversorgung in Gang, bis die Niveausonde bedeckt ist.

Die Kesselwiderstände bleiben bis zur ersten Deckung ausgeschaltet. Wenn nach 2 Minuten vom ersten Einlaufen der entsprechende Wasserstand noch nicht erreicht ist, muß es kontrolliert werden, ob vielleicht der Hahn für die Wasserversorgung, noch geschlossen ist. Trifft das zu, den Hahn öffnen.

Kommt das Wasser aber regulär an die Maschine, muß der Grund, weshalb kein Wasser in den Kessel läuft gefunden werden. Dazu das Kapitel "Störungen am Kessel und der elektronischen Niveauekontrolle", Punkte 5 und 6, konsultieren.

Sobald der entsprechende Wasserstand im Kessel erreicht ist, wird der Zulauf unterbrochen und die Widerstände eingeschaltet.

Jedesmal die Niveausonde nicht mehr bedeckt ist, betätigt sich die Wasserversorgung ohne daß die Widerstände ausgeschaltet werden.

Wenn aber nach 20 Sekunden der korrekte Wasserstand nicht wieder erreicht ist, schalten sich die Widerstände automatisch aus. Dazu das Kapitel "Störungen am Kessel und der elektronischen Niveauekontrolle" konsultieren.

GEBRAUCH DES BÜGELEISENS

Wie nachfolgend vorgehen:

- a) Einige Minuten vor Bügelbeginn, den Schalter für das Bügeleisen, "POS. 98", einschalten und sicherstellen, daß das Handrad des Thermostats sich im Zentrum der mittleren Skala befindet.
- b) Das Bügeleisen in die Hand nehmen und in kurzen Abständen den Druckknopf drücken bis Dampf ausströmt. Gut beobachten, daß der ausströmende Dampf nicht mit Wasser vermischt ist. Trifft das zu, ist die Temperatur noch zu niedrig, folglich noch einige Minuten warten, bis daß mit der Arbeit begonnen wird.
- c) Wenn nötig, die ausströmende Dampfmenge mit dem Handrad für das dampfregulierende Elektroventil einstellen.

ZU BEACHTEN: Für den Gebrauch des "elektronischen Bügeleisens" das dafür spezifische Handbuch konsultieren.

GEBRAUCH DER BEHEIZUNG DES TISCHES

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-2)

Die Temperatur für das Aufheizen des Tisches ist von einem Thermostat, "POS. 83", kontrolliert; der maximale einzustellende Wert beträgt 90°C=190°F.

N.B.: Alle beheizten Flächen können Kleidungsstücke beschädigen, wenn sie längere Zeit auf ihnen liegen bleiben. Darum **lassen sie niemals länger als nötig das Bügelgut auf den Bügelflächen.**

GEBRAUCH DER ABSAUGUNGSVORRICHTUNG

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-2)

Das Pedal "POS. 86" drücken, um die Absaugung am Tisch zu betätigen.

Die Absaugung ist nötig, um die Hosenfalten zu fixieren und um harte oder besonders zerknitterte Textilien (Baumwolle, usw....) zu bügeln.

GEBRAUCH DER BÜGELFORM (beheizt und unbeheizt)

(SIEHE ZEICHNUNGEN AUF SEITE 10-2)

Wie nachfolgend vorgehen:

- a) Bei beheizten Bügelformen den Schalter "POS. 85" anschalten und einige Minuten vor Gebrauch abwarten, so dass die Form beheizt wird. Die Temperatur wird durch einen Thermostat, im inneren der Form, kontrolliert.
- b) Die Form für den Arm, den man benutzen möchte, drehen und ihn in die Arbeitsposition bringen.

GEBRAUCH DER DETACHIERVORRICHTUNG

(SIEHE ZEICHNUNGEN AUF SEITE 10-2)

Wie nachfolgend vorgehen:

- a) Das Ventil auf dem Kompressor öffnen und somit Druckluft zur Maschine führen.
- b) Den Behälter "POS. 99" mit klarem Wasser auffüllen.
- c) Zur Detachur wird der dafür vorgesehene Arm verwandt; in Ruhestellung ist der Arm von der Absaugung unterbrochen und wird nur in Arbeitsstellung mit dieser verbunden.

DETACHIERTECHNIK

Sich an die Hinweise halten die auf den Flakonen angegeben sind.

Die besten Resultate erzielt man nach einer gewissen Periode aufgrund Erfahrung.

Die nachstehenden Ratschläge sollen eine zusätzliche Hilfe für schnelles Erlernen sein.

- a) Die Detachierpistolen, haben bei einem Abstand von ½ cm, vom Gewebe, zu wirken. Bei diesem Abstand hat man die optimale Einwirkung der Luft-Wasser Mischung, welche auf die zu behandelnde Stelle mit einer Stärke von 8-10 bar (116-145 psi) aufgetragen wird und durch die Stoßkraft imstande ist, auf mechanische Weise Fremdkörper aus dem Gewebe zu entfernen.

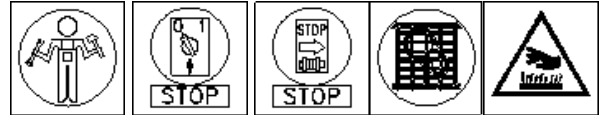
- b) Da man die Fleckenentfernung größtenteils durch die mechanische Aktion der Luft-Wasser Mischung erzielt, ist ratsam die kleinstmögliche Wassermenge zu benützen, was nachträglich auch eine rasche Trockenlegung ermöglicht. Um zu einer bestmöglichen mechanische Wirkung, bei geringstem Einsatz von Flüssigkeit zu gelangen, muß man schrittweise am Hebel der Pistole intervenieren, bis daß man einen nadelfeinen Strahl der Luft-Wasser Mischung erreicht.
- c) Bei besonders hartnäckigen oder sehr alten Flecken, ist der Gebrauch einer guten neutralen Seife empfehlenswert. Die auf dem Fleck verteilte Seife erleichtert sein Auflösen.
- d) Für besondere Flecken, deren Beschaffenheit bekannt ist (z. B. Lippenstiftflecke, Blut, Farbe, Fett u.s.w.) die dafür bestimmten Mittel von spezialisierten Herstellern verwenden.
- e) Für das Trocknen des Gewebes, müssen die Trockenpistole so in die Hand genommen werden, daß die Düse senkrecht auf das Gewebe aufgesetzt werden kann, um das bestmögliche Eindringen, ohne unnützen Verlust, zu erlangen. Gleichzeitig muß der Sauger betätigt werden.
- f) Für die Fettflecken muß mit dieselber Technik verfahren aber statt Wasser Lösungsmittel spülen.

DURCHFÜHRENDE ARBEITE NACH BEENDIGUNG DES GEBRAUCHS

- a) Einige Minuten vor Beendigung der Arbeit, den Kessel, "POS. 57", ausschalten und weiterarbeiten, bis der Dampf verbraucht ist.
- b) Den Hauptschalter auf der elektrischen Speiselinie ausschalten.
- c) Das Wasserspeiseventil schließen.
- d) Wenn der Druck im Kessel auf 1 Atu abgesunken ist, das Kesselentleerungsventil "POS. 17" öffnen, den Kessel völlig entleeren und das Ventil wieder gut schließen.

ZU BEACHTEN: Es ist ratsam, die unter Punkt d) aufgeführten Arbeiten, täglich am Abend durchzuführen, wenn ihnen an einem, auf lange Zeit gut erhaltenem Kessel liegt, und wenn sie unangenehmen Wassersoge vermeiden wollen.

WARTUNG



Nachstehendes ist von fundamentaler Wichtigkeit für eine immer perfekt funktionierende Maschine mit maximaler Leistungsfähigkeit und der Vermeidung von kostspieligem Arbeitsausfall.

Der erste Teil dieses Verzeichnisses ist nach Kapiteln aufgeteilt; für oft durchzuführende Wartungen und solche, die weniger oft vorzunehmen sind.

ZU BEACHTEN: Die von uns angegebene Häufigkeit (wöchentlich, monatlich u.s.w.) ist hinweisend und bezieht sich auf eine Maschine die unter "normalen" Bedingungen arbeitet.

Es liegt an ihnen, anhand der nachstehenden Richtlinien zu bestimmen, in welchen Abständen die Wartungsarbeiten durchzuführen sind:

- Menge der Arbeiten die von der Maschine zu bewältigen sind.
- Wasserhärte: hauptsächliche Ursache von größeren oder kleineren Kalkablagerungen auf den Heizelementen;
- Staub in der Luft;
- andere besondere Umstände.

Alle Wartungsarbeiten müssen bei vollkommen abgeschalteter Maschine durchgeführt werden. Besondere Hinweise:

- a) Der Hauptschalter der elektrischen Zuleitung muß ausgeschaltet sein und der Stecker aus der Steckdose gezogen.
- b) Der Kugelhahn für die Wasserzufuhr "POS. 66" (siehe Seite 10-3), muß zu sein. Der Kesselauslauf, "POS. 17", (siehe Seite 10-3) muß ebenfalls zu sein.
- c) Muß der Hahn für die Druckluftversorgung, "POS. 25" geschlossen sein, der automatisch die in der Maschine verbliebene Luft ablässt.
- d) Noch heiße Teile der Maschine abkühlen lassen (interne Schläuche, Ventile, eventueller Kessel, u.s.w.) um Verbrennungen vorzubeugen.

Nur unter Berücksichtigung aller dieser Vorkehrungen, ist die Intervention an der Maschine unter absoluter Sicherheit gewährleistet. Sich immer daran erinnern, "**daß man nie vorsichtig genug sein kann**".

Um Gefahren deutlicher erkennen zu können, haben wir Symbole aufgeklebt, deren Bedeutung ausführlich auf der roten Seite, am Anfang dieses Handbuchs, erklärt ist ("Sicherheitshinweise für Personen und Sachen").

ZU BEACHTEN: Unter allen Umständen dürfen Wartungsarbeiten ausschließlich nur von fachkundigem Personal durchgeführt werden, welche für die eigene Sicherheit, als auch die Sicherheit anderer Personen, Gegenstände oder Tiere verantwortlich sind, die mit der Maschine in Berührung kommen könnten. Das Gesetz, und insbesondere die neuesten EU-Richtlinien, strafen jene Maschinenbesitzer, welche die Wartung von nicht kompetenten Personen durchführen lassen.

WÖCHENTLICHE WARTUNG

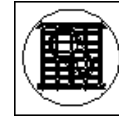
- a) Sicherheitsventil des Kessels: den korrekten Betrieb prüfen, kontrollieren, daß kein Dampf ausströmt. Bei nicht einwandfreiem Betrieb das ganze Ventil auswechseln. Dieser Eingriff erfordert das fachkundige Wissen eines Technikers.
- b) Den korrekten Betrieb von Druckmesser, Druckwächter und Pumpe prüfen.

HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG

- a) Die verschiedenen Schlauchverbindungen und Kugelhähne kontrollieren, bei denen, aufgrund der dauernden Erwärmung und Abkühlung undichte Stellen auftreten könnten. In diesem Fall empfiehlt es sich, die Verbindungsstücke und Kugelhähne abzumontieren und deren Halt wieder herzustellen.
- b) Das Netz des Wasserfilters reinigen, welches auf dem Elektroventil für die Versorgung montiert ist. Für diese Operation den Gummihalter abmontieren, den Filter, der sich innerhalb des Elektroventils befindet herausnehmen und mittels Druckluftgebläse reinigen.

- c) Die Widerstände sorgfältig von den Kalkrückständen befreien. Diese Reinigung ist von fundamentaler Wichtigkeit für das gute Funktionieren des Kessels. Sie ist leicht durchführbar. Es genügt die Entfernung der Flansche mit den heizenden Elementen und deren gründliche Reinigung. Während dieser Operation ist es wichtig, daß der Kupferschlauch, der den Kessel mit der Pumpe verbindet abmontiert wird, um den Wasserzulauf des Kessels von Ablagerungen zu befreien.
- d) Abmontieren und gründlich mit Schmirgelpapier die Kalkablagerungen, welche den Sondenkörper bedecken, entfernen. Darauf achten, daß die Elektrodenspindel sich nicht im Körper des Sondenhalters dreht; wenn das der Fall ist, die obere Schraube festdrehen.
- e) Die Kupferschläuche, die den Druckwächter und Druckanzeiger verbinden abmontieren und sie intern von eventuellen Kalktampons befreien.
- f) Es ist unumgänglich, das Gelenk des Detachierarmes regelmäßig zu schmieren. Es genügen schon einige Tropfen Öl in den dafür vorgesehenen Sitz.
- g) Den Leitkanal für die Luftventilation von eventuellen Verstopfungen (Wollfasern, Schmutz) reinigen, welche die Luftströmung während der Ventilation behindern könnten.
- h) Den Abnutzungsgrad der Einlagenpolsterung der Arbeitsoberflächen kontrollieren und wenn nötig, sie durch neue ersetzen. Die Polsterung der Arbeitsflächen ist starkem Verschleiß ausgesetzt, da sie beim Bügeln aufgrund Verfilzung an Saugkraft einbüßen.
- i) Eine Sichtprüfung innerhalb des Kessels ist am wenigsten einmal pro Jahr durchzuführen, um die Zustände der inneren Wände und die Anwesenheit eventueller Verkrustungen und/oder Korrosionsstelle zu kontrollieren. Die Innenseite des Rohres, das die Sonde enthält, sorgfältig reinigen.
- j) Das Sicherheitsventil abmontieren und den Verbindungsstück, auf dem es montierte ist, von den eventuellen Kalkrückständen befreien. Sich versichern, dass das Ventil selbst nicht verstopft ist.
- k) Die Integrität aller Hinweisschilder der Maschine kontrollieren (Gefahrenhinweise und Anleitungen). Sofern diese beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden.

STÖRUNGEN



Zwischenfall

Ursachen

Abhilfe:

STÖRUNGEN AM KESSEL UND AN DER ELEKTRONISCHEN NIVEAUKONTROLLE

- | | | |
|--|--|--|
| <p>1. Der Hahn für die Wasserversorgung ist offen, doch die elektronische Zentrale bleibt im Alarmzustand.</p> <p>2. Wassersoge während der Verdampfung, zu Beginn des Bügelprozesses.</p> <p>3. Wassersoge während der Verdampfung, auch noch nach Wiederherstellung des Wasserstandes im Kessel (wie Punkt 2).</p> | <p>1. In den Kessel fließt kein Wasser; folglich gibt die elektronische Zentrale eine Störung an.</p> <p>2. Ursachen:</p> <p>a) Die Maschine blieb für lange Stunden unbenutzt.</p> <p>b) Am Vorabend wurde vergessen den Kugelhahn der Wasserschläuche zu schließen.</p> <p>c) Der Kugelhahn ist schadhaft und schließt nicht gut.</p> <p>3. Ursachen:</p> <p>a) Das Elektroventil der Versorgung ist schadhaft oder verschmutzt, was zur Folge hat, daß die Haarnadelfeder nicht gut schließt und Wasser eintritt.</p> <p>b) Die versäumte, tägliche Entleerung des Kessels, was zu Schaumbildung führt.</p> <p>c) Kalkablagerungen auf der Niveausonde des Kessels (vor allem am Ende), dies verhindert den korrekten Betrieb, und verursacht die unaufhaltsame Wasserzufuhr.</p> <p>d) Die Unterbrechung der Kabel und der Verbindungskontakte der Niveausonde mit dem elektrischen Schaltbrett.</p> <p>e) Ein Störung an der elektronischen Zentrale.</p> | <p>1. Prüfen, ob auch wirklich Wasser an die Maschine kommt, und bei Bedarf die Durchgänge, entsprechend Punkt 5, reinigen.</p> <p>2. Bei in Betrieb stehender Maschine, das Wasser des Kessels ausfließen lassen, indem langsam der Kugelhahn des Kesselauslaufs geöffnet wird, bis daß sich die Pumpe, für die Wasserversorgung, in Gang setzt. Nun den Ablaufhahn wieder schließen.</p> <p>3. Abhilfen:</p> <p>a) Den Austausch des Elektroventils für die Wasserversorgung veranlassen.</p> <p>b) Es ist unerlässlich, jeden Abend, den Kessel zu entleeren, so daß dieser von Schaum und Ablagerungen gereinigt wird.</p> <p>c) Die Niveausonde abmontieren und sorgfältig von Kalkrückständen, die den Sondenkörper bedecken, reinigen. Dazu ein Schmirgeltuch verwenden. Sicherstellen, daß sich die Elektrospindel nicht im Sondenhalterkörper dreht. Trifft dies zu, die obere Schraube anziehen.</p> <p>d) Die lückenlose Verbindung der Kabel und Kontakte zwischen Niveausonde und elektrischer Schalttafel wieder herstellen.</p> <p>e) Die elektronische Zentrale, im Inneren der Schalttafel, ersetzen.</p> |
|--|--|--|

- | | | |
|---|---|---|
| <p>4. Im Kessel fehlt Wasser, was zur Folge hat, das die Widerstände durchbrennen. Der Grund dafür ist der schlechte Betrieb der Einheit der elektronischen Niveauekontrolle.</p> | <p>4. Wird der richtige Wasserstand im Kessel innerhalb von 20 Sekunden nicht wieder hergestellt, schaltet die elektronische Zentrale oder die Niveausonde automatisch die Widerstände aus, so daß das Durchbrennen verhindert wird. Es versteht sich, dass eine defekte elektronische Zentrale oder Sonde diese Automatik unterbindet, was das Durchbrennen der Widerstände zur Folge hat.</p> | <p>4. Die Niveausonde oder die elektronische Zentrale ersetzen, oder beide. Die unter Punkt 3c angegebenen Kontrollen durchführen.</p> |
| <p>5. Aufgrund von schlechtem Betrieb der Einheit für die Wasserversorgung (Elektroventil, Schläuche und Anschlußstücke für die Verbindung) fehlt Wasser im Kessel.</p> | <p>5. Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Kein Wasser aus der Versorgung. b) Filter ist schmutzig. c) Das Elektroventil der Versorgung ist verschmutzt. d) Kalkverkrustungen verstopften Anschlußstücke und Schläuche. | <p>5. Abhilfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Sicherstellen, daß Wasser in die Maschine fließt, indem der Gummischlauch, der auf dem Gummihalter der Versorgung montiert ist, abgenommen wird. b) Das Netz des Wasserfilters reinigen, indem der Gummihalter der Versorgung abmontiert wird. c) Kontrollieren, daß die Ventilschule der Versorgung nicht durchgebrannt ist, trifft das zu, ersetzen. d) Schläuche und Verbindungsglieder von Kalkrückständen und Verkrustungen befreien und reinigen. |
| <p>6. Die Pumpe arbeitet nicht.</p> | <p>6. Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Das Laufrad der Pumpe ist aufgrund Verkrustung blockiert. b) Der Motor der Pumpe ist durchgebrannt. | <p>6. Abhilfen:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Den Versuch unternehmen, das Laufrad der Pumpe freizulegen, indem die Welle des Motors, mit einem Schraubenzieher, den man in die vorhandene Kerbe, auf der Seite am Pumpenmotor einsetzt, gedreht wird. Gelingt der Versuch nicht, muß der Pumpendeckel abmontiert und das aus Messing bestehende Laufrad gereinigt werden. Die korrekte Drehung kontrollieren. b) Die Pumpe ersetzen. |

In Zukunft ist eine häufigere, vorbeugende Wartung ratsam (siehe Kapitel Wartungen).

DURCHGEBRANNT KESSELWIDERSTÄNDE

<p>1. Der durchgebrannte Widerstand weist sichtbare Verschmelzungen am äußeren Schlauch auf.</p>	<p>1. Es fehlt, aufgrund von nicht regulärem Betrieb der Niveauekontrolle, Wasser im Kessel.</p>	<p>1. Bis ins kleinste Detail den Betrieb der Niveauekontrolle prüfen und Elemente ersetzen, die besonders verschlissen erscheinen.</p>
<p>2. Der durchgebrannte Widerstand hat eine weißliche Farbe, mit Schmelzbläschen entlang der gesamten Oberfläche der Heizelemente.</p>	<p>2. Das Widerstandselement ist von einer dicken Kalkkruste bedeckt, welche die Wärmeverbreitung verhindert.</p>	<p>2. Den Kessel gründlich reinigen, die internen Wände Entkrusten bevor der neue Widerstand montiert wird.</p>

Zukünftig ist eine häufigere vorbeugende Wartung ratsam (siehe Kapitel Wartung).

STÖRUNGEN AM BÜGELEISEN

<p>1. Das Bügeleisen erwärmt sich nicht.</p>	<p>1. Ursachen:</p> <p>a) Die Kontinuität des elektrischen Kabels ist unterbrochen.</p> <p>b) Die Widerstände des Bügeleisens sind durchgebrannt.</p> <p>c) Die Kontakte des Thermostats des Bügeleisens sind beschädigt und die Wärmesicherung herausgesprungen.</p>	<p>1. Abhilfen:</p> <p>a) Die Kontinuität wieder herstellen.</p> <p>b) Den durchgebrannten Widerstand ersetzen.</p> <p>c) Den Thermostat ersetzen und die Wärmesicherung.</p>
<p>2. Das Bügeleisen wird extrem heiß.</p>	<p>2. Das Bügeleisen wird extrem heiß</p>	<p>2. Den Thermostat ersetzen.</p>
<p>3. Aus dem Bügeleisen strömt, gemischt mit dem Dampf, auch Wasser aus.</p>	<p>3. Ursachen:</p> <p>a) Die Temperatur des Bügeleisens ist zu niedrig.</p> <p>b) Handelt es sich um eine Maschine mit Kessel, sind Wassersoge im Kessel.</p>	<p>3. Abhilfen:</p> <p>a) Die Drehscheibe des Thermostats leicht im Uhrzeigersinn drehen, um so die Temperatur des Bügeleisens zu erhöhen.</p> <p>b) Siehe Kapitel "Störungen am Kessel".</p>
<p>4. Aus dem Bügeleisen strömt zu heißer Dampf aus.</p>	<p>4. Die Temperatur des Bügeleisens ist zu hoch.</p>	<p>4. Die Drehscheibe des Thermostats leicht gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Temperatur zu vermindern.</p>

STÖRUNGEN AN DER DAMPF/LUFTDETACHIERPISTOLE (WENN ANWESEND)

<p>1. Der Dampf kommt regulär an die Maschine, drückt man jedoch den Druckknopf der Pistole kommt kein Dampf aus der Düse.</p>	<p>1. Ursachen:</p> <p>a) Der Kontakt des Mikroschalters ist beschädigt.</p> <p>b) Unterbrechung der Kontinuität des Pistolenkabels.</p> <p>c) Die Spule des Elektroventils ist durchgebrannt.</p>	<p>1. Abhilfen:</p> <p>a) Die Funktionstüchtigkeit des Kontakts des Mikroschalters prüfen und eventuell ersetzen.</p> <p>b) Die Kontinuität wieder herstellen.</p> <p>c) Die durchgebrannte Spule ersetzen.</p>
--	--	---

STÖRUNGEN AN DEN KALTDETACHIERPISTOLEN (WENN ANWESEND)

<p>1. Den Kommandohebel während der Detachur drückend, nur dann tritt Luft aus.</p>	<p>1. Ursachen:</p> <p>a) Filter schmutzig, lasst kein Detachurmittel durchlaufen.</p> <p>b) Schlauch defekt, zieht Luft von außen an.</p>	<p>1. Abhilfen:</p> <p>a) Gummihalter, Eintritt f. Detachurmittel, auf der Pistole abnehmen und Filter reinigen.</p> <p>b) Schlauch kontrollieren, Anschlüsse festziehen.</p>
---	--	---

STÖRUNGEN AN DER ABSAUGUNG

<p>1. Die Absaugung funktioniert nicht.</p>	<p>1. Ursachen:</p> <p>a) Das Laufrad ist durch Fremdkörper blockiert.</p> <p>b) Der Mikroschalter des Pedals funktioniert nicht.</p> <p>c) Der Kondensator des Motors ist durchgebrannt.</p> <p>d) Der Motor ist durchgebrannt.</p>	<p>1. Abhilfen:</p> <p>a) Das Laufrad von den Fremdkörpern, die es blockieren, befreien.</p> <p>b) Den Mikroschalter des Pedals ersetzen.</p> <p>c) Den Kondensator des Motors ersetzen.</p> <p>d) Den Motor ersetzen.</p>
---	--	--

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE

Ersatzteile sind **ausschließlich per Fax** zu bestellen wofür entsprechendes Formular "R1" zu benutzen ist. Alle Angaben liefern, die verlangt sind, so daß eine rasche Erledigung ihrer Bestellung möglich ist.

WICHTIG:

Bei elektrischen Bestandteilen mit Spannung und Frequenz die sich von 220V/230V/240V 50Hz unterscheiden (Daten die mit den Angaben auf der Hinweistafel des defekten Artikels zu vergleichen sind), muß dem Bestellcode der Buchstabe beigefügt werden, der mit der gewünschten Spannung übereinstimmt. Siehe nachstehende Tabelle:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Beispiel 1:

Es wird eine Absaugungsmotor mit 230V/50Hz benötigt.

Vollständige Daten für die Bestellung:

- Maschinenmodell: Bügeltisch Typ
- Kennnummer N° 98503
- Code 06793 - Absaugungsmotor 230V/50Hz
- N° 1 Stück

Beispiel 2:

Gleiche Absaugungsmotor aber 220V/60Hz.

Vollständige Daten für die Bestellung:

- Maschinenmodell: Bügeltisch Typ...
- Kennnummer 98503
- Code 06793/A - Absaugungsmotor 220V/60Hz
- N° 1 Stück

ZU BEACHTEN.:

1. Einzelheiten die in diesem Handbuch aufgeführt sind, ohne die Codenummer auf der Seite, sind im Lager **NICHT VERFÜGBAR**.
2. Die Zeichen "POS. 17" oder "POS. 66" u.s.w., die neben einigen Einzelheiten stehen, hat mit dem Code dieses Bestandteils nichts zu tun und dürfen folglich nicht bei der Bestellung angegeben werden.

AUSSERBETRIEBSETZUNG ODER ABBAU



Im Falle einer **Außerbetriebsetzung** für eine lange Periode, müssen die hydraulischen, elektrischen und pneumatischen Versorgungsquellen abgeschlossen werden.

- a) Den Kessel entleeren und sofern vorhanden den Tank für die Wasserversorgung und den Tank für die Trennung des Kondenswassers.

- b) Um einen Schaden an der Pumpe, aufgrund hoher Kälte auszuschließen, alles verbliebene Wasser im Pumpenkörper auslassen. Dafür die Sechskantschraube lockern, die unterhalb des Pumpenkörpers angebracht ist und wieder festziehen.
- c) Die internen Wände der Pumpe von schlammigen Ablagerungen und von Verkrustung befreien und reinigen.
- d) Die Anschlüsse des Kessels und die verschiedenen Schläuche von eventuell vorhandenen Kalktampons befreien.
- e) Nach Abschluß dieser Arbeiten, alle Kugelhähne für die Versorgung und den Wasserablauf schließen.

Alle Abdeckplatten der Maschine wieder montieren und sie dann, zum Schutz gegen Feuchtigkeit und Staub, mit einer Decke zudecken.

Bei **Abbau** wie folgt handeln:

- a) Direkt in den Abguß das im Kessel verbliebene Wasser leeren, das Kondenswasser der eventuell vorhandenen Behälter und kontrollieren, daß sie frei von Schadstoffen sind, bevor sie weggeschüttet werden.
- b) Die gesamten elektrischen, hydraulischen und pneumatischen Bestandteile von den Schalttafeln beseitigen.
- c) Plastik, Bakelit, Gußeisen, Gummi, Stoffe, Kupfer, Messing, Stahl u.s.w. zusammennehmen und in den entsprechenden Behältern, nach den gültigen Richtlinien, entsorgen

DIE DATEN, BESCHREIBUNGEN UND ABBILDUNGEN DIE IN DIESEM HANDBUCH AUFSCHEINEN, SIND IN KEINER WEISE BINDEND. DIE FABRIK HÄLT SICH VOR JEDERZEIT ALLE ALS NÖTIG EMPFUNDENEN ÄNDERUNGEN VORNEHMEN ZU KÖNNEN, OHNE DASS SIE VERPFLICHTET IST DAS VORLIEGENDE HANDBUCH AUF DEN LETZTEN STAND ZU BRINGEN.

Wir hoffen, daß ihnen diese Seiten von Nutzen sein werden, so wie wir es uns versprechen und so bleibt nur noch IHNEN GUTE ARBEIT ZU WÜNSCHEN!

DAS TECHNISCHE BÜRO

INSTALACIÓN

EMBALAJE

La máquina esté embalada en un carton especial (INDUPACK) fijado sobre un palet fumigado.

TRANSPORTE



Inmediatamente luego de la recepción de la máquina embalada, notificar por escrito al transportador, eventuales daños sufridos por el embalaje durante el transporte.

En efecto, cuando tales daños hayan interesado también la máquina, el agente de seguros del transportador responderá solo si estos presuntos daños fueron señalados inmediatamente.

Todas las operaciones de instalación deben ser efectuadas por personal calificado, equipado con las protecciones necesarias (guantes, protecciones anti-accidentes, etc.).

Por ningún motivo usar chorros de agua contra la máquina y evitar movimientos bruscos o choques violentos.

La máquina no debe ser transportada por brazos humanos, sino con el auxilio de carros elevadores o aparejos mecánicos.

Transportar la máquina completa con el embalaje en el lugar más cercano al punto de instalación y proceder a su desembalaje.

DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA



Proceder de la siguiente manera:

- Quitar, si existe, la caja o la jaula de madera equipándose con las herramientas correspondientes.
- Quitar la cubierta en polietileno (PE) que envuelve la máquina.

- Verificar que la máquina no haya sufrido daños durante el transporte.
- Quitar del fondo todos los accesorios que no están fijados o abulonados sobre el bancal y que, corriendo la máquina del bancal, pueden caer dañando cosas, personas o animales.
- Quitar los bulones que fijan los pies de la máquina sobre el fondo.
- Embragar la máquina con dos correas (verificar que sean adecuadas al peso total de la máquina verificable en el cartel de los datos técnicos), una en la parte posterior, la otra en la parte anterior de la máquina; entonces, con el auxilio de un carro elevador o un aparejo mecánico, levantar la máquina y ubicarla en el lugar destinado a la instalación sin moverla con fuerza humana.
- Al final de la instalación, volver a montar con cuidado los paneles y las protecciones de la máquina junto con los accesorios en dotación.

Se deben observar algunas medidas de distancia desde las paredes y desde las otras máquinas, con la finalidad de garantizar una elaboración más ágil y un perfecto mantenimiento.

La máquina no necesita ningún anclaje al piso.

Se recomienda ubicarla perfectamente en plano.

CONEXIÓN DEL AGUA



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3)

Predisponer un tubo en hierro galvanizado de 3/8" GAS hasta 100 cm de la máquina.

En la extremidad montar una llave de bola con una conexión para manguera y, mediante un tubo de goma (Øint. 13 mm) resistente a la presión del acueducto, conectar la conexión para manguera de ingreso del agua "POS. 14" al grifo.

Cuando la caldera de la máquina deba ser alimentada por un tanque, pedir informaciones a la Empresa productora sobre las modificaciones a efectuar sobre la bomba.

Conectar la valvula de descarga con el asiento mediante un tubo rígido termoaislado.

Cuando no se encontrara disponible en las cercanías un pozo de la cloaca, o estuviera prohibido descargar agua caliente, utilizar un bidón de 15-20 litros para recoger la descarga de la caldera (que se descargará cuando se habrá enfriado).

NOTA: Cuando las normas de Vuestro País lo requieran, con la finalidad de evitar contaminaciones del acueducto, es necesario instalar un deposito de alimentación del agua o un "separador" (por ejemplo GIACOMINI R 624).

NOTA: Se aconseja evitar la conexión al endulzador del agua. En efecto, el uso eventual de agua depurada en pequeñas calderas eléctricas, provoca la formación de abundante espuma, que es reabsorbida cuando se usa el vapor, con el consiguiente daño a la ropa. Cuando se verificara una excesiva dureza del agua (mayor de 17° franceses =12° ingleses), es posible instalar un endulzador que reduzca las sales disueltas en el agua a no menos de 10° franceses (7° ingleses).

CONEXIÓN ELÉCTRICA



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-4)

Asegurarse de que la tensión y la frecuencia de línea correspondan a aquellas señaladas en la placa de los datos técnicos de la máquina (ver la pág. 2-1).

Predisponer una línea eléctrica con las dimensiones como se indica en la tabla.

Introducir el cable en el pasacable "POS. 8", y efectuar la conexión a los bornes de ingreso de la corriente.

La línea de corriente deberá ser equipada con un interruptor automático magnetotérmico diferencial de 30 mA, con toma y enchufe con interbloqueo mecánico.

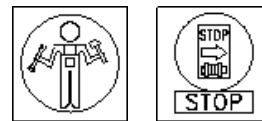
Es obligación, bajo pena de decadencia de la garantía, conectar la máquina a una buena puesta a tierra según las normas vigentes.

Controlar, antes de la prueba inicial, que los bornes de todos los componentes eléctricos, no se hayan aflojado durante el transporte.

Luego de la conexión, verificar el sentido de rotación de los motores.

Volver a montar todos los paneles y las protecciones de la máquina.

CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3)

La máquina debe ser alimentada con aire comprimido limpio, sin condensaciones ni aceites, y con una presión de 7 bar (100 psi).

Predisponer un tubo en hierro galvanizado o rilsan de 1/4" GAS hasta 1 metro de la máquina.

En su extremidad montar una llave de bola con 3 vías o con corredera "POS. 25".

Esta llave con 3 vías permite alimentar la máquina (posición 1=ON=OK) o desactivarla (posición 0=OFF= STOP), descargando el aire que ha permanecido en la máquina a través del silenciador. De esta manera, cuando fuera necesario efectuar cualquier mantenimiento a la máquina, se tiene la garantía, girando el grifo en posición 0=OFF=STOP (o haciendo deslizar la virola), que no exista ningún peligro de naturaleza neumática (chorros de aire, movimientos de pistones, etc.).

Mediante un tubo in rilsan Øinterno=6mm (≅0,23 pulgadas) resistente a por lo menos 20 bar (290 psi) de presión, conectar el grifo al filtro del aire comprimido "POS. 13" de la máquina, a la electroválvula aire y a la pistola desmanchadoras.

LAVADO DE LA CALDERA



(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3)

Cuando se instala una máquina nueva, o cuando se la vuelve a poner en marcha luego de una pausa superior a una semana, es necesario efectuar un lavado abundante de la caldera.

Proceder de la siguiente manera:

- a) Encender la caldera y mandarla en presión hasta a 2 bar (30 psi) aproximadamente.
- b) Apagar la caldera y purgar el agua en la red de desagüe o en el bidón abriendo a mitad la llave a bola "POS. 17" y poniendo atención a no quemarse (por eso usar los adecuados guantes aislantes de los peligros de quemaduras).

- c) Cuando fue purgado todo el agua, cerrar la llave de purga "POS. 17". El agua de descarga será, probablemente de color oscuro.
- d) Volver a encender la caldera y hacer subir la presión hasta 2 bar (30psi).
- e) Repetir los puntos b), c), d) cíclicamente durante 4 veces. Mientras tanto el agua purgada se limpiará. Si por el contrario, el agua contiene aún suciedades, repetir el "lavado", aún 3-4 veces, hasta que el agua purgada será perfectamente limpia.

Cuando no se procediera a efectuar el lavado de la caldera, se corre el riesgo de obtener reabsorciones de agua oscura o de color herrumbre durante las fases de vaporización.

EMPLEO DE LA MÁQUINA

VERIFICACIONES PRELIMINARES

- a) Controlar que la llave a bola de purga de la caldera "POS.17" esté bien cerrada.
- b) Controlar que la llave a bola de alimentación del agua "POS. 66" esté abierta.
- c) En el caso de **máquinas con pistolas desmanchadoras aire-vapor**, controlar que la llave a bola de alimentación del aire comprimido "POS. 25", esté abierta.
- d) Si la máquina ha permanecido detenida por mucho tiempo, **asegurarse** de que la bomba no se haya bloqueado a causa de las incrustaciones internas. Controlar luego que el eje gire a mano; con tal finalidad utilizar la muesca del destornillador en la extremidad del eje, del lado del ventilador.

NOTA: No hacer funcionar la bomba con el grifo del agua cerrado, porque se dañaría irreparablemente.

PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 10-6)

Proceder de la siguiente manera:

- a) Encender el interruptor general previsto en la línea eléctrica de alimentación.
- b) Encender el interruptor general de la máquina "POS. 79".

- c) Conectar el interruptor de encendido de la caldera "POS. 57"; se encenderá la señal luminosa de alimentación del agua "POS. 56", y cuando se alcanzará el nivel necesario, se encenderá la señal luminosa roja de conexión automática de las resistencias "POS. 55".
- d) A través del manómetro "POS. 71" controlar que la presión del vapor en la caldera alcance el valor de 2,8 bar (40 psi).
- e) Encender el interruptor "POS. 98".

FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL DEL NIVEL ELECTRÓNICO DE LA CALDERA

Si la caldera está vacía, la central electrónica luego de 3 segundos de su conexión, activa la carga del agua hasta cubrir la sonda de nivel.

Las resistencias de la caldera permanecen desactivadas hasta la primera cobertura.

Si pasados 2 minutos de la primera carga, el agua en la caldera aún no ha alcanzado el nivel correcto de trabajo será necesario, verificar que no haya permanecido cerrado el grifo de ingreso del agua, en cuyo caso será necesario abrirlo y resetear la máquina.

Si en cambio, el agua llega regularmente a la máquina, es necesario verificar el motivo por el cual no ha entrado el agua en la caldera.

Con esta finalidad, ver el capítulo "Averías en la caldera y en el control electrónico del nivel", en los puntos 5 y 6.

Alcanzado el nivel correcto de agua en la caldera, se introduce la carga del agua y se conectan las resistencias. Cada vez que la sonda de nivel está descubierta, se reactiva la carga del agua, sin desactivar las resistencias, las cuales se desconectan automáticamente solo si, transcurridos 20 segundos, no se restablece el nivel correcto del agua.

Por inconvenientes o anomalías de funcionamiento, enviamos a la lectura del capítulo "Averías en la caldera y en el control electrónico del nivel".

EMPLEO DE LA PLANCHA

Proceder de la siguiente manera:

- a) Algunos minutos antes del comienzo del planchado, encender el interruptor de la plancha "POS. 98" y asegurarse que el volante del termostato se encuentre en el centro del cuadrante medio.

- b) Tomar la plancha y presionar a intervalos el pulsador hasta cuando saldrá el vapor. Observar bien que el vapor que sale de la plancha no esté mezclado con agua, si esto se verificara, quiere decir que la temperatura de la plancha es demasiado baja, por lo cual será necesario esperar algunos minutos antes de comenzar el trabajo.
- c) Si es necesario, regular la cantidad del flujo de vapor actuando sobre el volante de la electroválvula del vapor.

NOTA: Para el uso de la "Plancha electrónica", hacer referencia al manual específico.

EMPLEO DE LA CALEFACCIÓN DE LA MESA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-6)

La temperatura de calentamiento de la mesa está controlada por un termostato "POS. 83"; el valor máximo regulable es de 90 °C= 190 °F.

N.B.: El plato recalentado puede dañar las prendas si estas permanecen apoyadas por mucho tiempo. Por lo tanto, **no dejar nunca la ropa sobre los platos de planchado más allá del tiempo necesario para el planchado.**

EMPLEO DEL DISPOSITIVO DE ASPIRACIÓN

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-2)

Presionar el pedal "POS." 86 para conseguir la aspiración a la mesa.

La aspiración es necesaria para fijar las rayas del pantalón y para planchar prendas de tela dura (algodón, etc.) o particularmente arrugadas.

EMPLEO DE LAS FORMAS PARA EL BRAZO (calentadas y no calentadas)

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 10-2)

Proceder de la siguiente manera:

- a) Para formas calentadas encender el interruptor "POS. 85" y esperar algunos minutos antes de utilizarlo, para que se pueda calentar. La temperatura de la forma calentada está controlada por un termostato ubicado en el interior de la forma.

- b) Girar la forma para el brazo que se desea utilizar, llevándolo en posición de trabajo.

EMPLEO DEL DISPOSITIVO DE DESMANCHAR

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 10-2)

- a) Abrir la válvula montada sobre el compresor permitiendo el aflujo de aire del compresor a la máquina.
- b) Llenar con agua límpida la adecuada cubeta "POS. 99".
- c) Por el desmanchado se emplea el adecuado brazo de desmanchado, el brazo en posición de descanso no es conectado al aspirador, tal conexión se realiza poniendo el brazo de desmanchado en posición de trabajo.

TÉCNICA DE USAR POR EL DESMANCHADO

Atenerse a los consejos indicados en los frascos de los productos para el quitado de las manchas. Teniendo como premisa que los mejores resultados se obtiene con la práctica que se adquiere con el uso, lo expuesto más abajo puede abreviar los tiempos de aprendizaje:

- a) Las pistolas quitamanchas deben actuar a la distancia de aproximadamente ½ cm de la tela. A tal distancia se obtiene la máxima penetración de la mezcla aire-agua, que proyectada sobre la parte da desmanchar a una presión de 8-10 bar (116-145 psi), crea una fuerza de choque capaz de quitar mecánicamente cada partícula extraña a la tela.
- b) Ya que el quitado de las manchas se obtiene en gran parte por efecto de la acción mecánica de la mezcla aire-agua, se aconseja usar la menor cantidad de agua posible; esto agiliza también el secado sucesivo. Para obtener la máxima acción mecánica con el empleo del menor líquido posible, se debe actuar gradualmente sobre la palanca de la pistola hasta obtener una salida uniforme de la mezcla aire-agua.
- c) Para manchas particularmente resistentes o muy viejas, se hace indispensable el uso de un buen jabón neutro. El jabón colocado sobre la mancha favorece la eliminación y la solubilización.

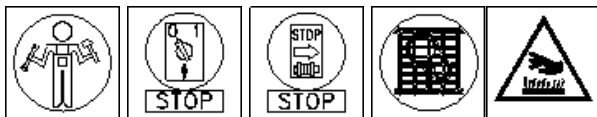
- d) Para manchas particulares cuya naturaleza es identificada (por ej. Manchas de lápiz de labio, sangre, pintura, grasa, etc.), usar los productos específicos provistos por las empresas especializadas.
- e) Para las operaciones de secado de la tela, las pistolas secadores deben ser empuñadas en modo tal que el inyector esté perpendicular y apoyado a la tela, en modo tal de favorecer la máxima penetración sin dispersiones inútiles.
- f) Por el tratamiento de las manchas grasas proceder con la misma técnica usando pero la pistola desmanchadora y solvente.

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO

- a) Algunos minutos antes del final del trabajo, desconectar el interruptor de la caldera "POS. 57" y continuar el trabajo hasta cuando se termina el vapor.
- b) Desconectar el interruptor general previsto en la línea de alimentación.
- c) Cerrar la llave de bola montada sobre la red de alimentación del agua.
- d) Cuando la presión en la caldera ha descendido a 1 bar (15 psi aproximadamente), abrir la llave de purga "POS. 17" y purgar la caldera, luego cerrar la llave de bola. Volver a encender la caldera haciendo entrar agua nueva. Apenas la bomba se haya detenido, apagar la caldera sin purgar.

NOTA: Les aconsejamos efectuar las operaciones indicadas en el punto **d)** todas las noches, si desean tener una caldera que se mantenga en buen estado por mucho tiempo y que les evite fastidiosas reabsorciones de agua.

MANTENIMIENTO



Lo siguiente es de vital importancia para tener una máquina siempre en perfecta eficiencia, que les dará siempre el máximo rendimiento, evitándoles costosas detenciones de la máquina. La primera parte de ésta sección está dividida en capítulos según la mayor o menor frecuencia de cada uno de los mantenimientos.

NOTA: La frecuencia indicada por nosotros (semanal, mensual, etc.), es indicativa y se refiere a una máquina que trabaje en condiciones "normales".

Serán Uds. Mismos a establecer la frecuencia exacta de las operaciones de mantenimiento, en función de los siguientes parámetros:

- Cantidad de trabajo efectuado por la máquina;
- Dureza del agua, que causa mayores o menores depósitos de calcáreo sobre los elementos calentadores de la caldera;
- Polvo en el aire;
- Otras condiciones particulares.

Todas las operaciones de mantenimiento deben ser efectuadas con la máquina completamente apagada y en particular:

- a) El interruptor general previsto sobre la línea eléctrica debe ser apagado y el enchufe debe ser quitado de la toma.
- b) La llave de bola de alimentación del agua "POS. 66" (ver la pág. 10-3) debe ser cerrada. La descarga de la caldera "POS. 17" (ver la pág. 10-3) debe ser cerrada.
- c) Debe ser cerrada la llave de alimentación del aire comprimido "POS. 25" que automáticamente descargará el aire que ha permanecido en la máquina.
- d) Es necesario dejar enfriar las partes calientes de la máquina (tubos internos, válvulas, eventual caldera, etc.), con la finalidad de no provocar quemaduras.

Siguiendo solamente estas precauciones y otras dictadas por particulares condiciones contingentes, es posible efectuar los mantenimientos sobre la máquina en absoluta seguridad, recordándose que **"la prudencia nunca es demasiada"**.

Para evidenciar aún más los peligros, hemos ubicado en los puntos críticos de la máquina, símbolos adhesivos cuyo significado se explica detalladamente en la página roja al comienzo de éste manual ("Advertencias para la seguridad de las personas y de las cosas").

NOTA: De todas maneras, los mantenimientos deben ser efectuados solo y exclusivamente por personal competente, el cual responde en primera persona sobre la seguridad propia y de las otras personas/animales/cosas eventualmente interesadas. La ley, y especialmente las últimas directivas CEE, castigan severamente al propietario de la máquina cuando hiciera efectuar los mantenimientos a personal no competente.

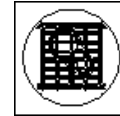
MANTENIMIENTO SEMANAL

- a) Válvula de seguridad de la caldera: verificar el funcionamiento correcto, controlar que no sople vapor. En caso de malfuncionamiento, es necesario sustituir toda la válvula, operación para la cual se requiere la intervención del técnico competente.
- b) Verificar el funcionamiento correcto del manómetro, presostato y bomba.

MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL

- a) Controlar las diferentes uniones y llaves de bola ya que, luego del continuo calentamiento y enfriamiento, se pueden verificar pérdidas. En este caso, se aconseja desmontar las uniones, las llaves de bola y restablecer la retención.
- b) Limpiar la red del filtro del agua montado en la electroválvula de alimentación. Para tal operación, desmontar la conexión para manguera, quitar el filtro que se encuentra en el interior de la electroválvula y proveer a la limpieza de éste último mediante un chorro de aire comprimido.
- c) Limpiar con cuidado las resistencias de los depósitos de calcáreo que las incrustan. Esta operación de vital importancia para el rendimiento de la caldera, es de fácil ejecución; basta en efecto, quitar la brida con los elementos calentadores y limpiarlos con cuidado. Es importante, durante tal operación, desmontar el tubo de cobre que conecta la bomba con la caldera y limpiar la unión del ingreso del agua de eventuales depósitos que lo obstruyen.
- d) Desmontar la sonda de nivel y proceder a una cuidadosa limpieza del calcáreo que recubre el cuerpo de la sonda utilizando tela esmerillada. Asegurarse además de que el vástago/ electrodo no gire en el cuerpo porta-sonda, sino ajustar la tuerca superior.
- e) Desmontar los tubos de cobre que conectan en presostato y el manómetro y limpiarlos internamente de eventuales tapones de calcáreo.
- f) Engrasar la articulación del soporte brazo de desmanchado. Por esta operación introducir algunas gotas de aceite en el adecuado agujero de lubricación.
- g) Limpiar el conducto de la ventilación del aire de eventuales obstrucciones (lanilla, suciedades) que obstaculizan el flujo de aire durante la fase de ventilación.
- h) Controlar el estado de desgaste del relleno de los planos y si es necesario, proceder a su sustitución. El relleno de los planos es considerada, en efecto, una parte de consumo normal, ya que las operaciones de planchado tienen a apelmazar la misma y a disminuir las capacidades aspirantes y vaporizadores de los planos.
- i) Efectuar una inspección visual en el interior de la caldera por lo menos una vez al año para controlar las condiciones de las paredes internas y la presencia de eventuales incrustaciones y/o corrosiones. Limpiar con cuidado el interior del tubo que incluye la sonda.
- j) Desmontar la válvula de seguridad y limpiar de eventuales depósitos de calcáreo la unión sobre la que está montada. Verificar que la válvula misma no sea obstruida.
- k) Controlar el estado de conservación de todas las placas de la máquina (de peligro o de instrucción). Cuando estuvieran deterioradas, es indispensable proceder a su sustitución.

AVERÍAS



Inconvenientes:

Causas:

Soluciones:

AVERÍAS EN LA CALDERA Y EN EL CONTROL ELECTRÓNICO DE NIVEL

<p>1. La llave de alimentación del agua está abierta, pero la central electrónica continúa a dar alarma (el led rojo y la sirena pulsan).</p> <p>2. Absorción de agua durante la vaporización al comienzo del planchado.</p> <p>3. Absorción de agua durante la vaporización, aún luego de haber restablecido el nivel del agua en la caldera (como en el punto 2).</p>	<p>1. No entra agua en la caldera y por lo tanto, la central electrónica señala una avería.</p> <p>2. Causas:</p> <p>a) La máquina ha permanecido inutilizada por varias horas.</p> <p>b) La noche anterior no se ha previsto a cerrar la llave a esfera montada sobre la cañería del agua.</p> <p>c) La llave a esfera está averiada y no cierra bien.</p> <p>3. Causas:</p> <p>a) La electroválvula de alimentación está defectuosa o sucia, lo cual impide al punzón cerrarse bien dejando entrar agua.</p> <p>b) Falta de descarga diaria de la caldera, que causa la formación de espuma.</p> <p>c) Presencia de calcáreo en la sonda de nivel de la caldera (sobretudo en la parte final), que impide el funcionamiento correcto, determinando cargas continuas de agua.</p> <p>d) Interrupción en los cables y en los contactos de conexión de la sonda de nivel al cuadro eléctrico.</p> <p>e) Averías en la central electrónica.</p>	<p>1. Verificar que el agua llegue efectivamente a la máquina y eventualmente, limpiar los pasajes como se indica en el punto 5.</p> <p>2. Con la máquina en funcionamiento, descargar el agua de la caldera abriendo lentamente la llave a esfera de descarga de la caldera, hasta cuando no interviene la bomba para volver a cargar el agua. En este punto cerrar el grifo de descarga.</p> <p>3. Soluciones:</p> <p>a) Proceder a la sustitución de la electroválvula de alimentación del agua.</p> <p>b) Es necesario descargar cada noche la caldera para que pueda se pueda limpiar continuamente de las espumas y de los depósitos.</p> <p>c) Desmontar la sonda de nivel y proceder a una limpieza cuidadosa del calcáreo que recubre el cuerpo de la sonda., utilizando una tela esmerillada. Asegurarse, además, que el vástago/ electrodo no gire en el cuerpo porta-sonda; si no ajustar la tuerca superior.</p> <p>d) Restablecer la continuidad en los cables y contactos de conexión entre la sonda de nivel y el cuadro eléctrico.</p> <p>e) Sustituir la central electrónica ubicada en el interior del cuadro eléctrico.</p>
---	---	---

<p>4. Falta de agua en la caldera con la consiguiente quemadura de las resistencias, debido a un mal funcionamiento del grupo de control electrónico del nivel.</p>	<p>4. Si el nivel justo de agua en la caldera no se restablece dentro de los 20 segundos, la central electrónica o la sonda de nivel desconectan automáticamente las resistencias para evitar su quemadura. Obviamente una avería a la sonda o a la central electrónica impide este automatismo, causando así la quemadura de las resistencias.</p>	<p>4. Sustituir la sonda de nivel o la central electrónica o ambas cosas. Efectuar los controles indicados en el punto 3c.</p>
<p>5. Falta de agua en la caldera, debido, a un mal funcionamiento del grupo de alimentación del agua (electroválvula, tubos y uniones de conexión).</p>	<p>5. Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Falta de agua en la red de alimentación. b) El filtro del agua montado en la electroválvula de alimentación está sucio. c) La electroválvula de alimentación es defectuosa. d) Incrustaciones de calcáreo obturan los tubos y las uniones.. 	<p>5. Soluciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Asegurarse de que llegue agua a la máquina quitando el tubo de goma montado en el porta goma de alimentación. b) Limpiar la red del filtro del agua desmontando el porta goma de alimentación. c) Controlar que la bobina de la válvula de alimentación no esté quemada, en tal caso proceder a su sustitución. d) Liberar y limpiar los tubos y las uniones de las incrustaciones de calcáreo.
<p>6. La pompa non funziona.</p>	<p>6. Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) El rotor de la bomba está bloqueado por las incrustaciones. b) El motor de la bomba está quemado. 	<p>6. Soluciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Tratar de desbloquear el rotor de la bomba haciendo girar el eje del motor con un destornillador, a través de la hendidura existente en el lado del motor de la bomba. Si no se lograra, es necesario desmontar la cubierta de la bomba, limpiar el rotor en latón y verificar la rotación correcta. b) Sustituir la bomba.



PLATON SERVICIOS
 8 (800) 500-3477
 www.platonservicios.com

QUEMADURA DE LA RESISTENCIA DE LA CALDERA

<p>1. La resistencia quemada presenta fusiones vistosas sobre el tubo externo.</p>	<p>1. Falta de agua en la caldera debida a un funcionamiento irregular del control del nivel.</p>	<p>1. Controlar minuciosamente el funcionamiento del control del nivel sustituyendo las piezas que se presentan particularmente gastadas.</p>
--	---	---

<p>2. La resistencia quemada se presenta de color blanco con burbujas de fusión a lo largo de toda la superficie de los elementos calentadores.</p>	<p>2. El elemento de la resistencia está envuelto por una incrustación espesa de calcáreo que impide la propagación del calor.</p>	<p>2. Proceder a la limpieza de la caldera desincrustando bien todas las paredes internas antes de montar la resistencia nueva.</p> <p>Para el futuro, les aconsejamos un mantenimiento preventivo más frecuente (ver el capítulo de los mantenimientos).</p>
---	--	--

AVERÍAS EN LA PLANCHA

<p>1. La plancha no calienta.</p>	<p>1. Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Interrupción de la continuidad eléctrica del cable. b) Resistencia de la plancha quemada. c) Contactos del termostato de la plancha arruinados y termofusible saltado. 	<p>1. Soluciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Restablecer la continuidad del cable. b) Sustituir la resistencia quemada. c) Sustituir el termostato y el termofusible.
<p>2. La plancha calienta excesivamente.</p>	<p>2. Los contactos del termostato son defectuosos.</p>	<p>2. Sustituir el termostato.</p>
<p>3. Salida de agua mezclada con vapor desde la plancha.</p>	<p>3. Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Temperatura de la plancha demasiado baja. b) En el caso de la máquina con caldera, absorción de agua de la misma caldera. 	<p>3. Soluciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Girar levemente, en sentido horario, el volante del termostato de la plancha, aumentando así, la temperatura de la plancha. b) Ver el párrafo "Averías en la caldera".
<p>4. Salida de vapor sobrecalentado desde la plancha.</p>	<p>4. Temperatura de la plancha demasiado elevada.</p>	<p>4. Girar levemente hacia izquierdas, el volante del termostato de la plancha disminuyendo, así, la temperatura de la plancha.</p>



AVERÍAS EN LA PISTOLA DESMANCHADORA VAPOR/AIRE (SI SE ENCUENTRA PRESENTE)

<p>1. El vapor llega regularmente a la máquina, si bien presionando el pulsador de la pistola no sale del inyector</p>	<p>1. Causas:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Contacto del microinterruptor defectuoso. b) Interrupción de la continuidad eléctrica del cable de la pistola. c) Bobina de la electroválvula quemada. 	<p>1. Soluciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Controlar la funcionalidad del contacto del microinterruptor y eventualmente sustituirlo. b) Restablecer la continuidad eléctrica del cable de la pistola. c) Sustituir la bobina quemada.
--	---	---

AVERÍAS EN LAS PISTOLAS DESMANCHADORAS EN FRÍO (SI SE ENCUENTRA PRESENTE)

<p>1. Presionando la palanca de mando del inyector sale solo aire.</p>	<p>1. Causas:</p> <p>a) El filtro de la pistola en el ingreso del producto está sucio y no deja pasar el líquido de desmanchado.</p> <p>b) Cañería defectuosa provoca una aspiración de aire del exterior.</p>	<p>1. Soluciones:</p> <p>a) Sacar el portagoma entrada líquido de desmanchado puesto sobre la pistola y proceder a la limpieza del filtro.</p> <p>b) Controlar que la cañería sea funcional y proceder por lo tanto al bloqueo de los empalmes.</p>
--	--	---

AVERÍAS EN EL ASPIRADOR

<p>1. El aspirador no funciona.</p>	<p>1. Causas:</p> <p>a) El ventilador está bloqueado por cuerpos extraños.</p> <p>b) El microinterruptor del pedal no funciona.</p> <p>c) El condensador del motor está quemado.</p> <p>d) El motor está quemado.</p>	<p>1. Soluciones:</p> <p>a) Desbloquear el ventilador, removiéndolo de los cuerpos extraños que lo bloquean.</p> <p>b) Sustituir el microinterruptor del pedal.</p> <p>c) Sustituir el condensador del motor.</p> <p>d) Sustituir el motor.</p>
-------------------------------------	---	---

MODALIDAD PARA EL PEDIDO DE REPUESTOS

Los repuestos deben ser pedidos **exclusivamente a través de fax**, utilizando el módulo "R1" correspondiente adjunto y proveyendo todos los datos requeridos en él, con la finalidad de poder garantizar el envío de las piezas en tiempos breves.

IMPORTANTE:

Para los componentes eléctricos con tensión y frecuencia diferentes de 220V/230V/240V 50 Hz. (datos a confrontar con aquellos de la placa del artículo averiado) junto con el código de pedido, se debe enviar la carta correspondiente a la tensión deseada, como en la siguiente tabla:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Ejemplo 1:

Es necesario un motor aspirador a 230V/50 Hz.

Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Mesa para planchar Tipo..
- Matrícula N° 98503
- Código 06793 - motor aspirador 230V/50Hz.
- N° 1 pieza

Ejemplo 2:

Mismo motor aspirador, pero a 220V/60Hz.

Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Mesa para planchar Tipo..
- Matrícula N° 98503
- Código 06793/A - motor aspirador 220V/60Hz.
- N° 1 pieza

NOTA:

1. Las partes que aparecen en este manual sin el número de código al costado, **NO SE ENCUENTRAN DISPONIBLES** en el depósito.
2. La sigla "POS. 17" o "POS. 66" etc. que aparece al costado de algunas partes, no tiene nada que ver con el código de aquellas partes y por lo tanto no debe ser citado durante el pedido de los repuestos.

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN



En caso de **almacenaje** por un largo período, es necesario desconectar las fuentes de alimentación hidráulicas, eléctricas y neumáticas.

- a) Purgar la caldera, el depósito de alimentación del agua y el depósito del separador de condensados.
- b) Con la finalidad de evitar la rotura de la bomba por el hielo, purgar el agua que ha permanecido en el interior del cuerpo de la bomba. Aflojar el tornillo con cabeza hexagonal, atornillado en la parte inferior del cuerpo de la bomba, luego volver a montar el tornillo.
- c) Proveer a la limpieza de las paredes internas de la caldera de los depósitos de barro y de las incrustaciones de calcáreo.
- d) Limpiar las uniones de la caldera y los diferentes tubos de eventuales tapones de calcáreo

- e) Al final de estas operaciones, volver a cerrar las llaves de bola de alimentación y de descarga del agua.

Volver a montar todos los paneles de cierre de la máquina y cubrirla con una tela para protegerla de la humedad y del polvo.

En caso de **demolición** actuar de la siguiente manera:

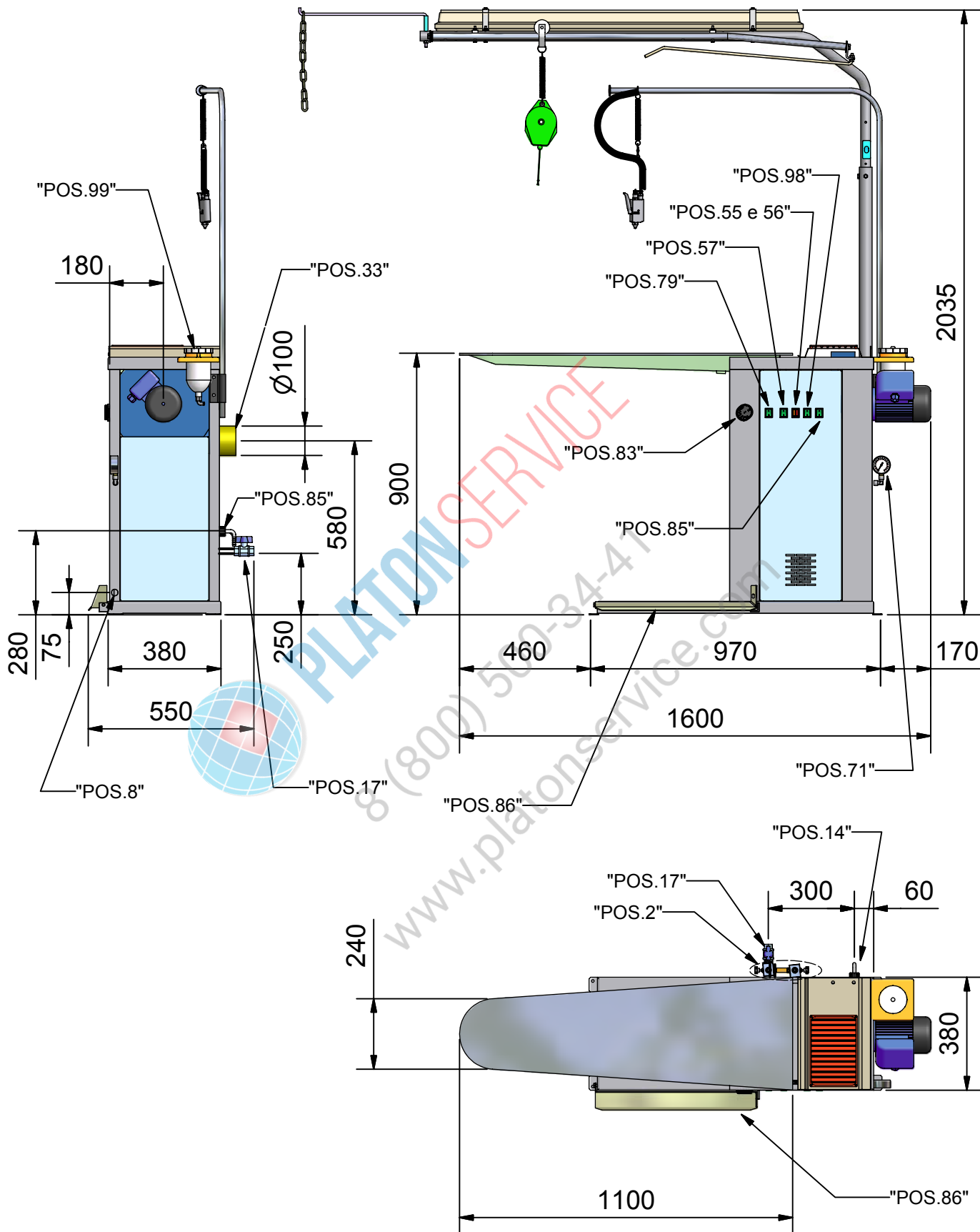
- a) Descargar directamente en la cloaca el agua que ha permanecido en la caldera, el depósito de recuperación de los condensados, el depósito de alimentación del agua, asegurándose que no tengan impurezas nocivas.
- b) Remover todos los componentes, eléctricos, hidráulicos y neumáticos, de los paneles sobre los cuales están fijados.
- c) Recoger el plástico, la baquelita, el hierro fundido, de hierro, cobre, latón, acero, telas, goma, etc. en los recipientes correspondientes y eliminarlos según las normas vigentes.

LOS DATOS, LAS DESCRIPCIONES Y LAS ILUSTRACIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL, NO SON DE NINGUNA MANERA CONDICIONANTES, LA FÁBRICA SE RESERVA EL DERECHO DE APORTAR, EN CUALQUIER MOMENTO, TODOS LOS CAMBIOS QUE CREERÁ OPORTUNO, SIN LA OBLIGACIÓN DE ACTUALIZAR ÉSTE MANUAL.

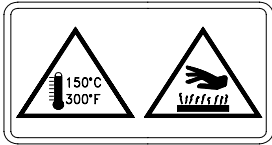
Esperando que éstas páginas puedan serles útiles, como nos hemos prometido, no nos queda que desearles BUEN TRABAJO!

LA OFICINA TÉCNICA

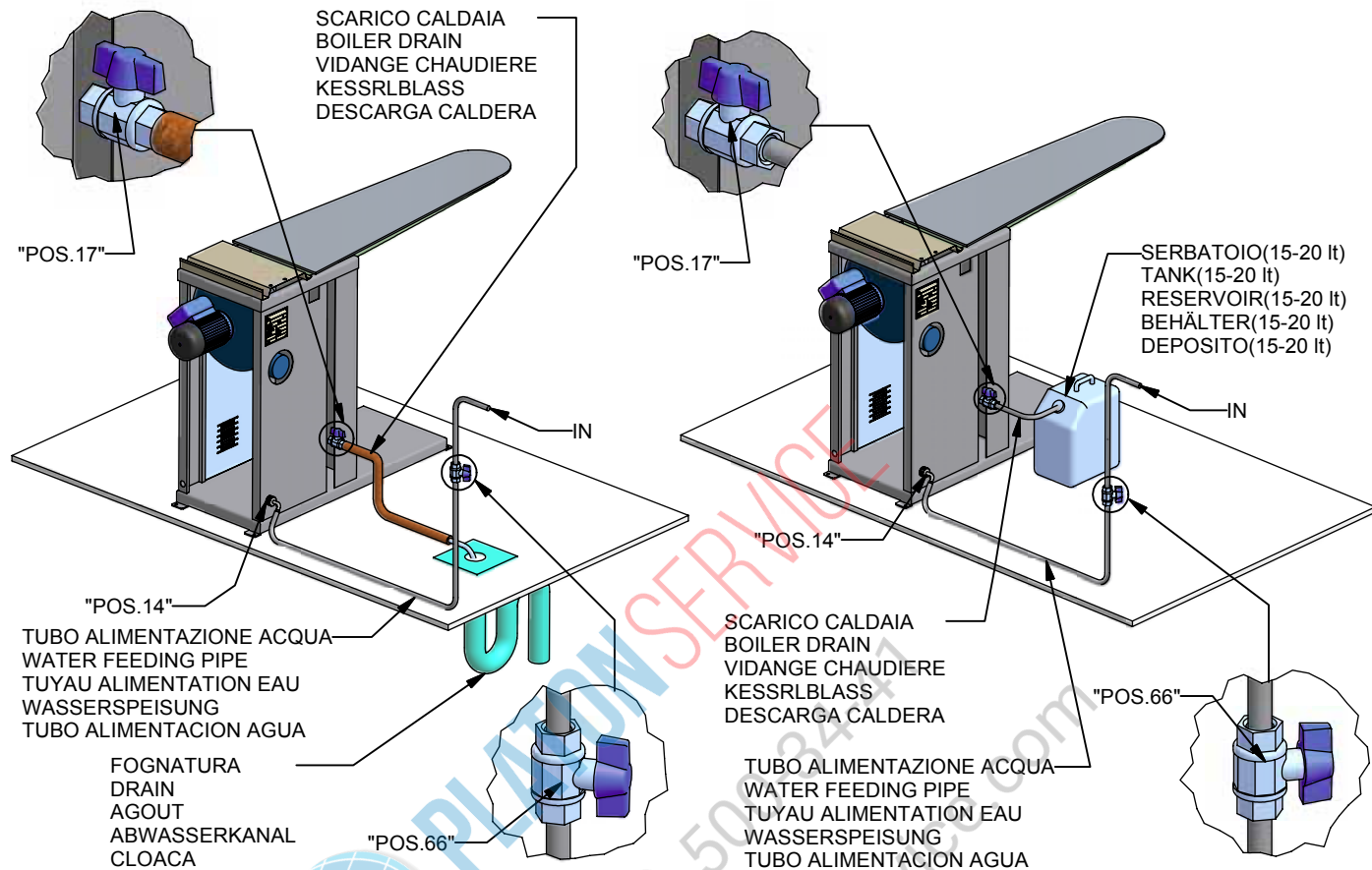
POS.	DATI TECNICI	TECHNICAL SPECIFICATIONS	DONNES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN	DATOS TECNICOS	AUTONOMA SELF-CONTAINED AUTONOME SELBSTANDIGE AUTONOMA
XX "POS. 8"	Alimentazione elettrica	Required power	Courant	Elektrischer Anschluss	Alimentación eléctrica	400V./3+N
"POS. 2"	Alimentazione aria	Air inlet	Alimentation air	Lufteingang	Alimentación de aire	Ø int. 6 mm.
"POS. 14"	Alimentazione acqua tubo gomma Øint 13mm.	Water feeding rubber pipeØint 13mm.	Alimentation eau - tuyau de caoutchouc Øint 13mm.	Wasser Anschluss Gummischlauch Øint13mm.	Alimentación de agua Tubo en goma Øint 13mm.	-
"POS. 17"	Scarico caldaia	Boiler drain	Vidange chaudière	Kessel Abfluss	Purga de la caldera	1/2"
"POS. 33"	Scarico aspiratore	Vacuum outlet	Sortie aspirateur	Absaugungsausgang	Descargue aspirador	Ø 100 mm.
	Pressione esercizio vapore	Steam working pressure	Pression travail vapeur	Betriebsdampfdruck	Presión de trabajo vapor	2,8 bar (40 psi)
	Pressione esercizio aria	Air working pressure	Pression travail air	Betriebsluftdruck	Presión de trabajo aire	6÷7 bar (87÷100 psi)
	Consumo vapore	Steam consumption	Consommation vapeur	Dampfverbrauch	Consumo de vapor	3÷5 Kg/h
	Consumo aria	Air consumption	Consommation air	Luftverbrauch	Consumo de aire	150-200 litri / min
	Motore aspiratore	Vacuum motor	Moteur aspirateur	Absaugungsmotor	Motor aspirador	0.25 Kw / 0.33 HP
	Resistenza tavolo	Board heating	Resistance table	Tischheizwiderstand	Resistencias mesa	2x500 W
	Resistenza caldaia	Boiler heating elements	Resistances chaudière	Kesselwiderstand	Resistencias caldera	3,3-4-5-6 kW
	Peso netto	Net weight	Poids net	Nettogewicht	Peso neto	90 Kg.
	Peso lordo con fondale	Pallet gross weight	Poids brut avec palette en bois	Bruttogewicht mit palette	Peso bruto (palet de madera)	101 Kg.
	Peso lordo con gabbia	Gross weight (crate)	Poids brut (claire-voie)	Bruttogewicht (Verschlag)	Peso bruto (jaula)	115 Kg.
	Peso lordo con cassa	Gross weight (box)	Poids brut (caisse)	Bruttogewicht (Kiste)	Peso bruto (caja)	160 Kg.
	Dimensioni imballo	Overall dimensions	Dimensions emballage	Verpackungsabmessungen	Dimensiones de embalaje	160x63x113 cm
	Volume	Volume	Volume	Volumen	Volumen	1,13 m³
XX	Altri voltaggi a richiesta	Other voltages by request	Autres voltages sur demande	Andere Gewünschte Stromspannungen	Otro voltaje bajo demanda	
						M_00580



M_00579/1

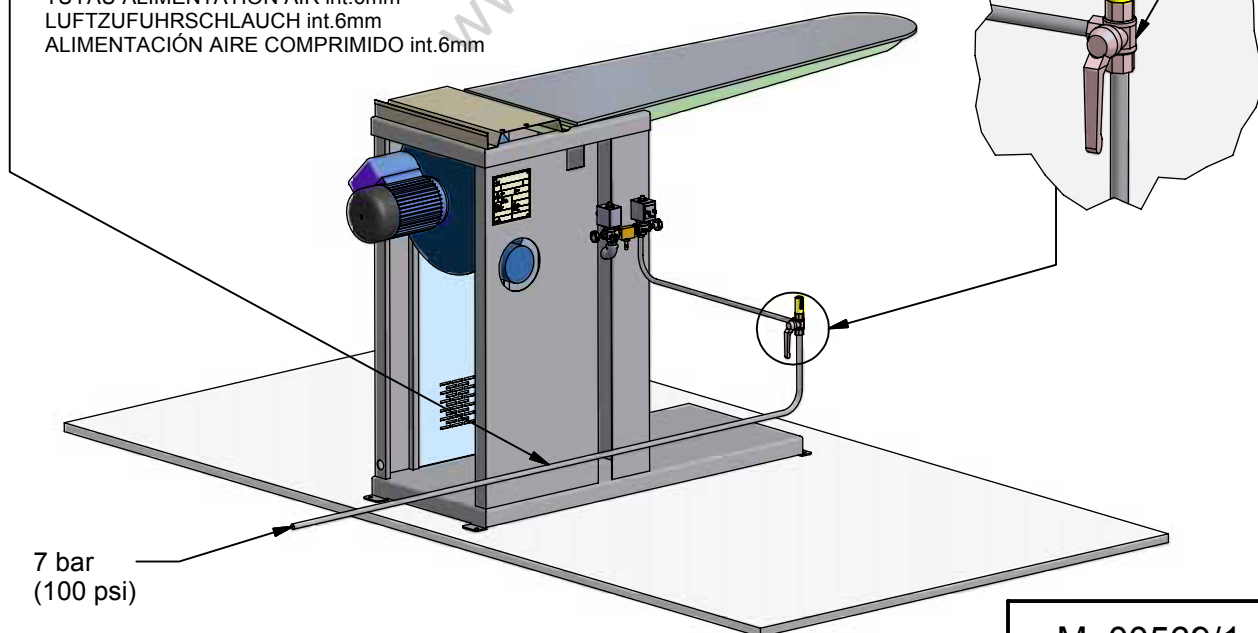


ALLACCIAMENTO ACQUA + SCARICO
WATER CONNECTION + DRAIN
BRANCHEMENT EAU + VIDANGE
WASSERANSCHLUSS + ENTLERUNG
CONEXIÓN AGUA + DESCARGA



ALLACCIAMENTO ARIA COMPRESSA
CONNECTION TO COMPRESSED AIR
BRANCHEMENT AIR COMPRIME'
ANSCHLUSS AN DRUCKLUFT
CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO

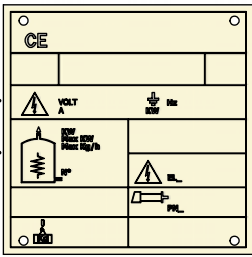
ALIMENTAZIONE ARIA COMPRESSA int.6mm
 AIR FEEDING PIPE int.6mm
 TUYAU ALIMENTATION AIR int.6mm
 LUFTZUFUHRSCHLAUCH int.6mm
 ALIMENTACIÓN AIRE COMPRIMIDO int.6mm



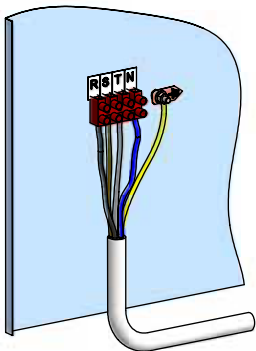
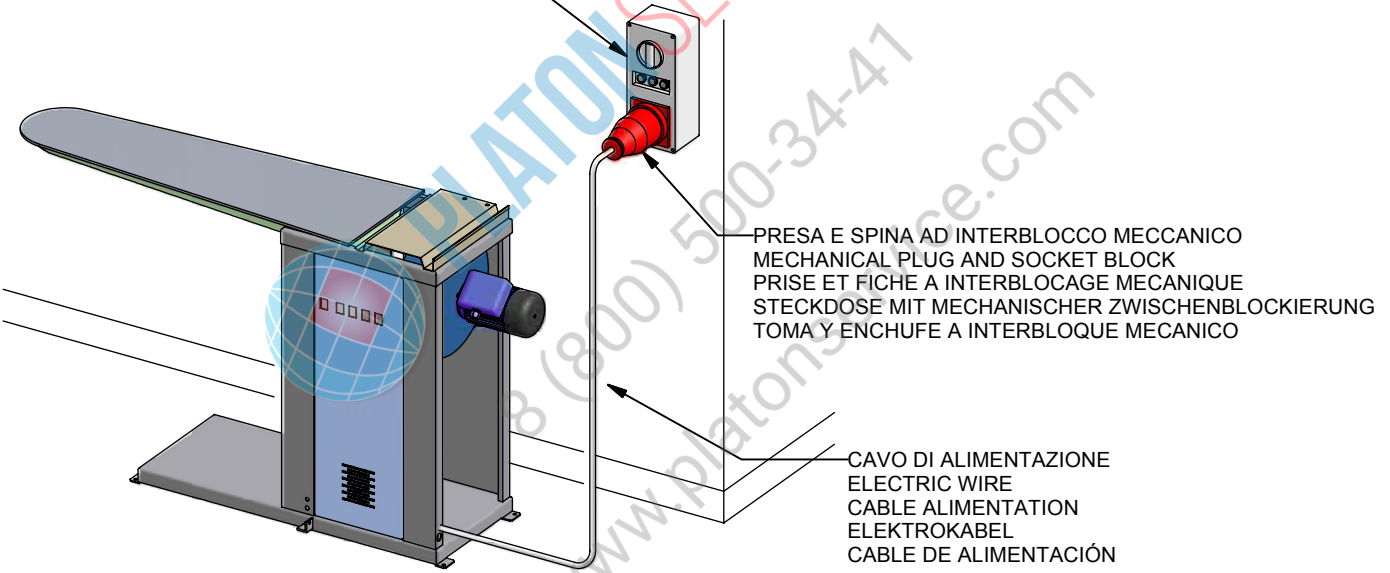
M_00569/1

ALLACCIAMENTO ELETTRICO
ELECTRICAL CONNECTION
BRANCHEMENT ELECTRIQUE
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS
CONNEXIÓN ELECTRICA

	(I)	(GB)	(F)	(D)	(E)								
							3,3kW 230V MONOFASE 1ph	3,3kW 230V TRIFASE 3ph	3,3kW 400V TRIFASE 3ph	4kW 230V TRIFASE 3ph	4kW 400V TRIFASE 3ph	6kW 230V TRIFASE 3ph	6kW 400V TRIFASE 3ph
							5,5kW 230V MONOFASE 1ph	5,5kW 230V TRIFASE 3ph	5,5kW 400V TRIFASE 3ph	6kW 230V TRIFASE 3ph	6kW 400V TRIFASE 3ph	8kW 230V TRIFASE 3ph	8kW 400V TRIFASE 3ph
SEZIONE CONDUITORI mmq							3x4	4x2,5	5x2,5	4x2,5	5x2,5	5x4	5x2,5
TARATURA FUSIBILI "Ampere"							32	16	16	16	16	32	25
PORTATA INTERRUTTORE Ampere							3x32	3x16	4x16	3x16	4x16	3x32	4x25

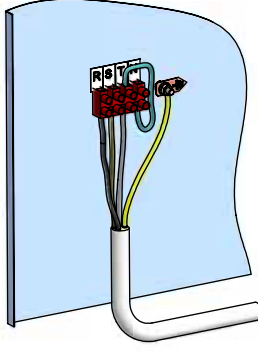


INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO DIFFERENZIALE: 30mA
 AUTOMATIC DIFFERENTIAL HEAT SAFETY CUT-OUT SWITCH: 30mA
 INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE MAGNETOTHERMIQUE DIFFERENTIEL: 30mA
 AUTOMATISCHER MAGNETOTHERMISCHER DIFFERENZIAL-SCHALTER: 30mA
 INTERRUPTOR AUTOMATICO MAGNETO-TERMICO DIFFERENCIAL: 30mA



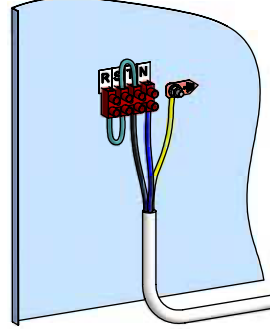
~380÷415V/3+N+⚡

ENTRATA CORRENTE
 ELECTRICAL CONNECTION
 BRANCHEMENT COURANT
 STROMEINGANG
 ENTRADA CORIENTE



~220÷240V/3+⚡

ENTRATA CORRENTE
 ELECTRICAL CONNECTION
 BRANCHEMENT COURANT
 STROMEINGANG
 ENTRADA CORIENTE

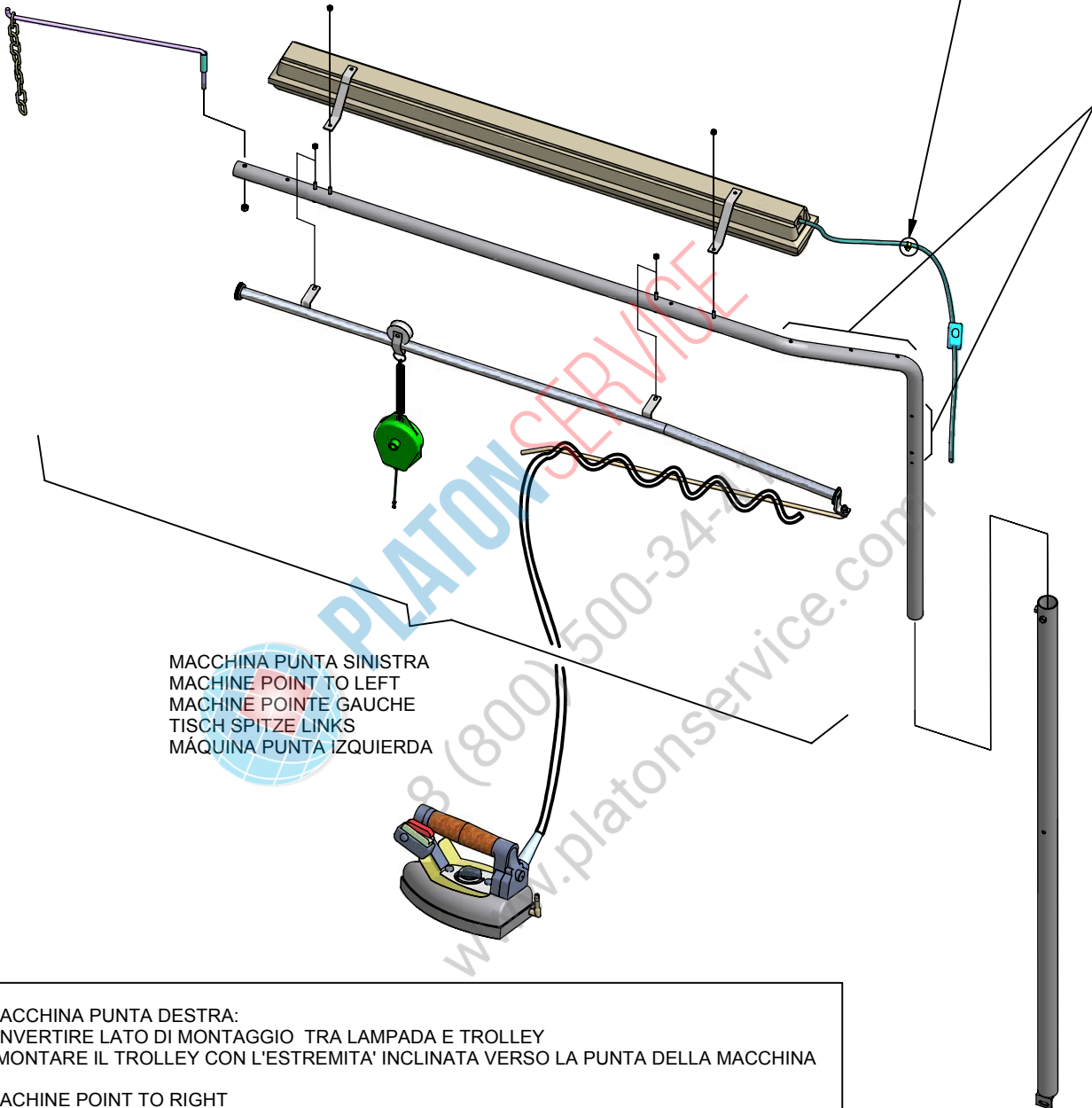
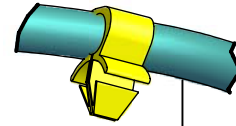


~220÷240V/1+⚡

ENTRATA CORRENTE
 ELECTRICAL CONNECTION
 BRANCHEMENT COURANT
 STROMEINGANG
 ENTRADA CORIENTE

M_00568/1

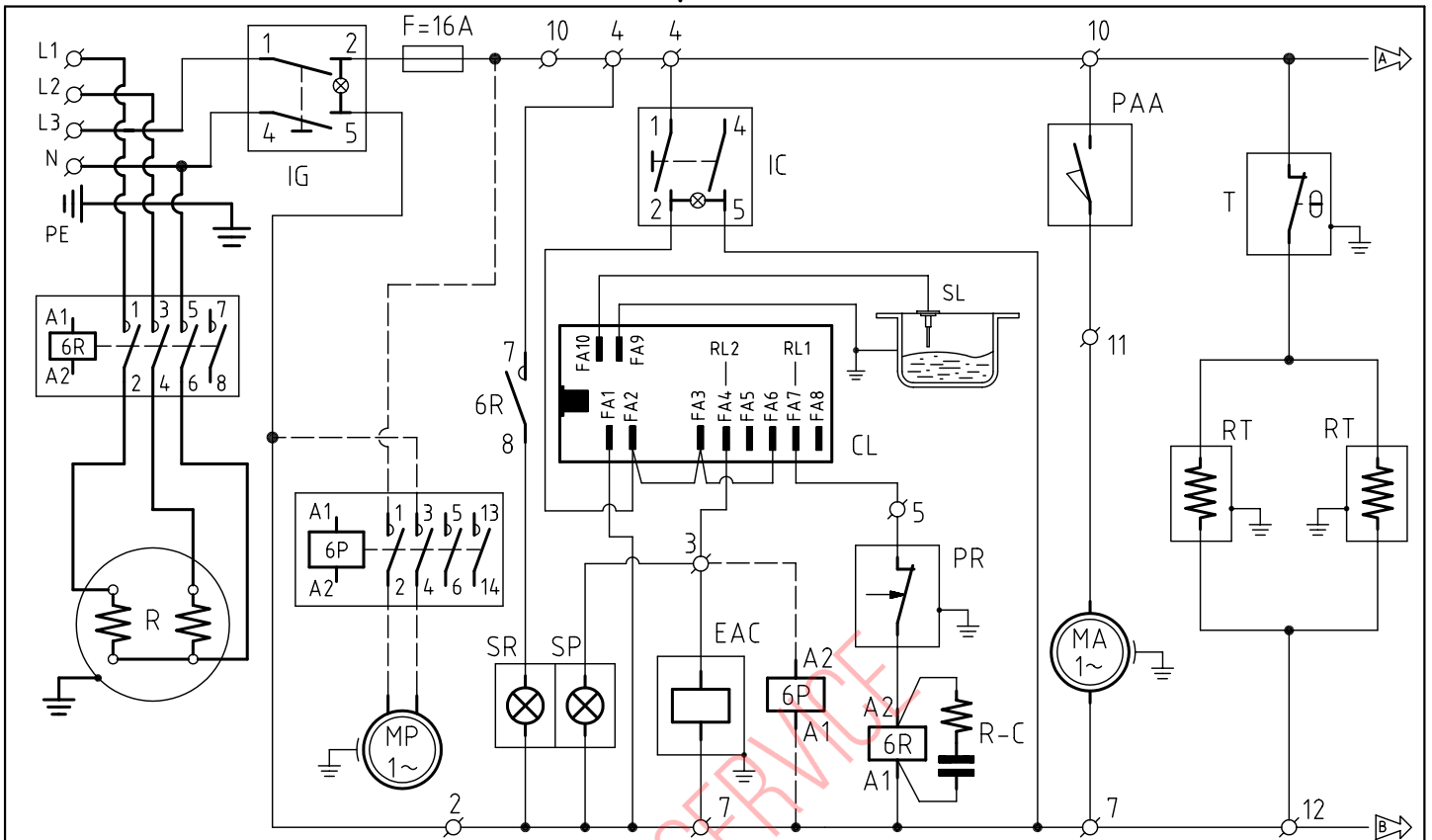
- FISSARE IL CAVO AL TELAIO, APPLICANDO I FERMACAVI NEGLI APPOSITI FORI
- FIX CABLE TO THE FRAME, APPLING THE LOCK-CABLES IN THE SPECIAL HOLES
- FIXER LE CABLE AU CHASSIS, EN APPLIQUANT LES FERME-CABLES DANS LES SPECIAUX TROUS
- DEN KABEL BEFESTIGEN, INDEM DIE KABELSCHELLEN IN DIE DAZU GEMEINTEN LÖCHER HINEINGESTECKT WERDEN
- FIJAR EL CABLE AL TELAR, APLICANDO LOS BLOQUE-CABLES A LOS ADECUADOS AGUJEROS



MACCHINA PUNTA SINISTRA
 MACHINE POINT TO LEFT
 MACHINE POINTE GAUCHE
 TISCH SPITZE LINKS
 MÁQUINA PUNTA IZQUIERDA

- MACCHINA PUNTA DESTRA:
 1)INVERTIRE LATO DI MONTAGGIO TRA LAMPADA E TROLLEY
 2)MONTARE IL TROLLEY CON L'ESTREMITA' INCLINATA VERSO LA PUNTA DELLA MACCHINA
- MACHINE POINT TO RIGHT
 1)INVERT ASSEMBLING SIDE BETWEEN LIGHT AND TROLLEY
 2)ASSEMBLE THE TROLLEY WITH EXTREMITY TOWARD THE POINT OF MACHINE
- MACHINE POINTE DROITE
 1)INVERTER CÔTÉ D'ASSEMBLAGE ENTRE LAMPE ET TROLLEY
 2)MONTER LE TROLLEY AVEC L'EXTREMITÉ INCLINEE VERS LA POINTE DE LA MACHINE
- TISCH SPITZE RECHTS
 1)DIE AUFBAUSEITEN DER LAMPEN UND DER BÜGELEISENAUFHÄNGUNG AUSTAUSCHEN
 2)DAS NACH UNTEN GENEIGTE ENDE DES LAUFSCHIENE MUß NACH RICHTUNG DER TISCHSPITZE GEWENDET WERDEN
- MÁQUINA PUNTA DERECHA
 1)INVERTIR LATO DE MONTAJE ENTRE LAMPARA Y TROLLEY
 2)MONTAR EL TROLLEY CON LA EXTREMIDAD INCLINADA HACIA LA PUNTA DE LA MAQUINA

M_00565/2

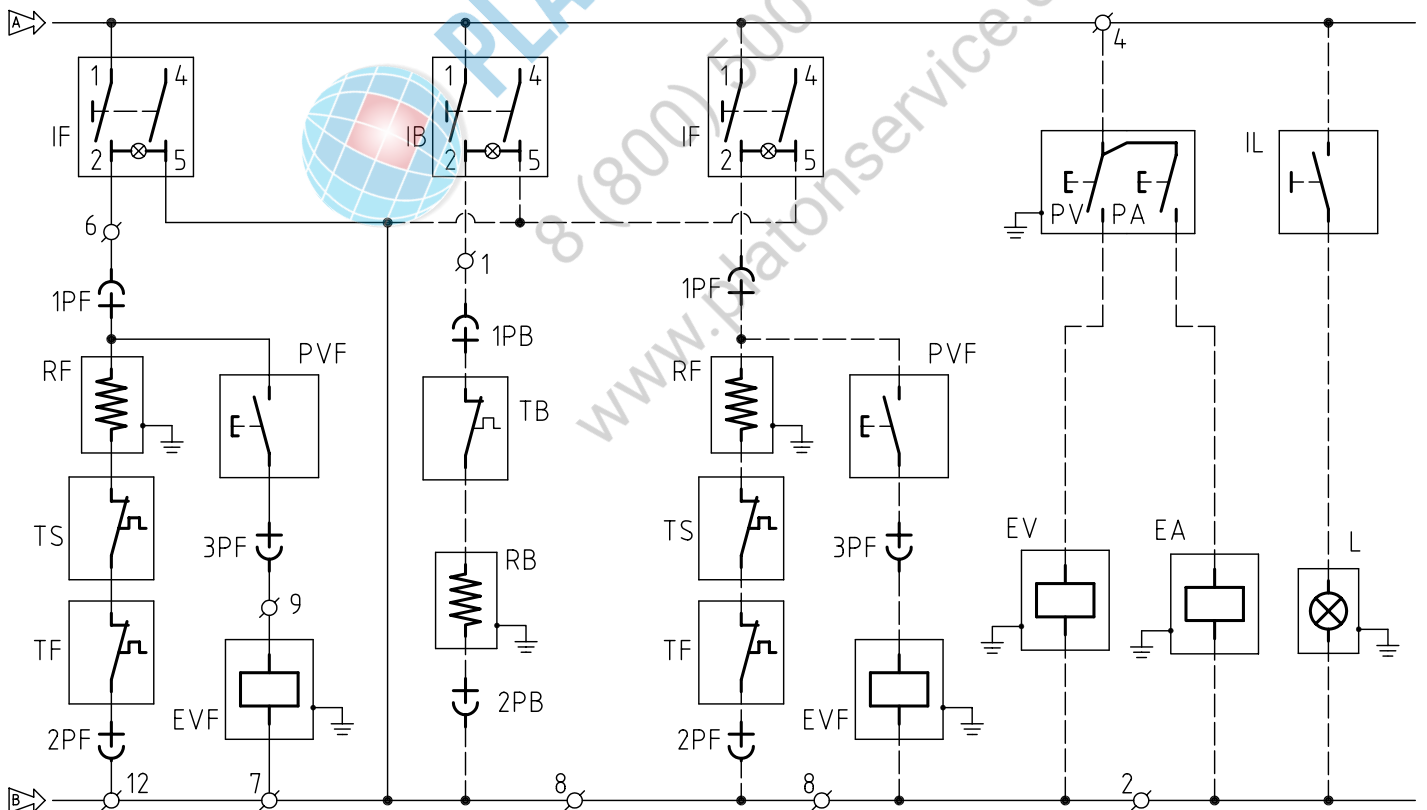


RESISTENZE CALDAIA
BOILER HEATING ELEMENTS
RÉSISTANCES CHAUDIERE
KESSELWIDERSTAND
RESISTENCIAS CALDERA

FUNZIONAMENTO CALDAIA
BOILER OPERATION
FONCTIONNEMENT CHAUDIERE
KESSELBETRIEB
FUNCIONAMIENTO CALDERA

ASPIRATORE
VACUUM
ASPIRATEUR
ABSAUGUNG
ASPIRADOR

RESISTENZE TAVOLO
BOARD HEATING
RÉSISTANCE TABLE
TISCH-WIDERSTAND
RESISTENCIA MESA



PRIMO FERRO
FIRST IRON
PREMIER FER
ERSTES BÜGELEISEN
PLANCHA A VAPORE

FORMA RISCALDATA
HEATED SHAPE
JEANNETTE CHAUFFÉE
BEHEIZTE BÜGELFORM
FORMA CALENTADA

SECONDO FERRO
SECOND IRON
DEUXIEME FER
ZWEITES BÜGELEISEN
SEGUNDA PLANCHA A VAPORE

PISTOLA ARIA VAPORE
STEAM AIR GUN
PISTOLET AIR VAPEUR
DAMPF-LUFTPISTOLE
PISTOLA AIRE VAPORE

LAMPADA
LIGHTING
ECLAIRAGE
LAMPE
LUZ

EL_0180/1

Capitolo 11

Sigla Abbr. Sigle Abkurz. Sigla	Cod. Code Code Kode Codigo	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
CL	05876	Centralina elettronica di livello	Electronic gearbox of level	Boîte électronique de niveau	Elektronisches Niveausteuergehäuse	Centralita electrónica de nivel
EA	05350	Elettrovalvola aria (pistola)	Air solenoid valve (gun)	Electrovanne air (pistolet)	Luftelektromagnetventil (Pistole)	Electroválvula aire (pistola)
EAC	01034	Elettrovalvola acqua	Water feeding valve	Electrovanne eau	Wasserelektromagnetventil	Electroválvula agua
EV	05350	Elettrovalvola vapore (pistola)	Steam solenoid valve (gun)	Electrovanne vapeur (pistolet)	Dampfelektromagnetventil (Pistole)	Electroválvula vapor (pistola)
EVF	05350	Elettrovalvola vapore ferro	Steam solenoid valve for iron	Electrovanne vapeur fer	Bügeleisenelktromagnetventil	Electroválvula vapor plancha
F=16A	02565	Fusibile = 16A	Fuse = 16A	Fusible = 16A	Sicherung = 16A	Fusible = 16A
IB	02231	Interruttore forma riscaldata	Heated shape switch	Interrupteur jeannette chauffée	Schalter beheizter Bügelform	Interruptor forma calentada
IC	02231	Interruttore caldaia	Boiler switch	Interrupteur chaudière	Kesselschalter	Interruptor caldera
IF	02231	Interruttore ferro	Iron switch	Interrupteur fer	Schalter des Bügeleisen	Interruptor plancha de mano
IG	02230	Interrut. generale bipolare	General switch bipolar	Interrupteur général bipolar	Zweipoliger Hauptschalter	Interruptor general bipolar
IL	06399	Interruttore lampada	Lighting switch	Interrupteur éclairage	Schalter für Lampe	Interruptor luz
L	02036	Lampada completa di portalampanada	Lighting group	Group éclairage	Lampe mit Lampenfassung	Grupo iluminación
MA	06793	Aspiratore	Vacuum	Aspirateur	Absaugung	Aspirador
MP	03025	Pompa (PM16)	Pump (PM16)	Pompe (PM16)	Pumpe (PM16)	Bomba (PM16)
	03154	Pompa (PSAM 70)	Pump (PSAM 70)	Pompe (PSAM 70)	Pumpe (PSAM 70)	Bomba (PSAM 70)
PA	05130	Pulsante aria (pistola)	Air switch (gun)	Interrupteur air (pistolet)	Druckknopf für Luft (Pistole)	Pulsador aire (pistola)
PAA	01954	Microinterruttore pedale	Pedal microswitch	Microinterrupteur pédale	Pedalmikroschalter	Microinterruptor pedal
PB	01982/K	Presa forma riscaldata	Heated shape connection	Branchement jeannette chauffée	Steckdose beheizter Bügelform	Conexión forma calentada
PF	01982/K	Presa ferro	Iron connection	Branchement fer	Bügeleisensteckdose	Conexión plancha
PR	02633	Pressostato caldaia 1,5÷4 bar	Boiler pressure switch 1,5÷4 bar	Pressostat chaudière 1,5÷4 bar	Kessel Druckwächter 1,5÷4 bar	Presostato caldera 1,5÷4 bar
	02851	Pressostato caldaia 2÷6 bar	Boiler pressure switch 2÷6 bar	Pressostat chaudière 2÷6 bar	Kessel Druckwächter 2÷6 bar	Presostato caldera 2÷6 bar
PV	05130	Pulsante vapore (pistola)	Steam switch (gun)	Interrupteur vapeur (pistolet)	Dampfdruckknopf (Pistole)	Pulsador vapor (pistola)
PVF	00311	Microinterruttore ferro	Iron microswitch	Microinterrupteur fer	Bügeleisen-Mikroschalter	Microinterruptor plancha
R	-	Resistenza caldaia	Boiler heating elements	Résistances chaudière	Kesselwiderstand	Resistencia caldera
R-C	05699	Filtro antidisturbo	Shielding filter	Filtre de protection	Entstörfilter	Filtro de protección
RB	01607	Resistenza forma riscaldata	Heated shape element	Résistance jeannette chauffée	Widerstand beheizter Bügelform	Resistencia forma calentada
RF	05182	Resistenza ferro	Iron heating elements	Résistance fer	Bügeleisenwiderstand	Resistencia plancha

SCHEMA ELETTRICO: TAVOLO DA STIRO UNIVERSALE ASPIRANTE RISCADATO ELETTRICAMENTE (LIVELLO ELETTRONICO)

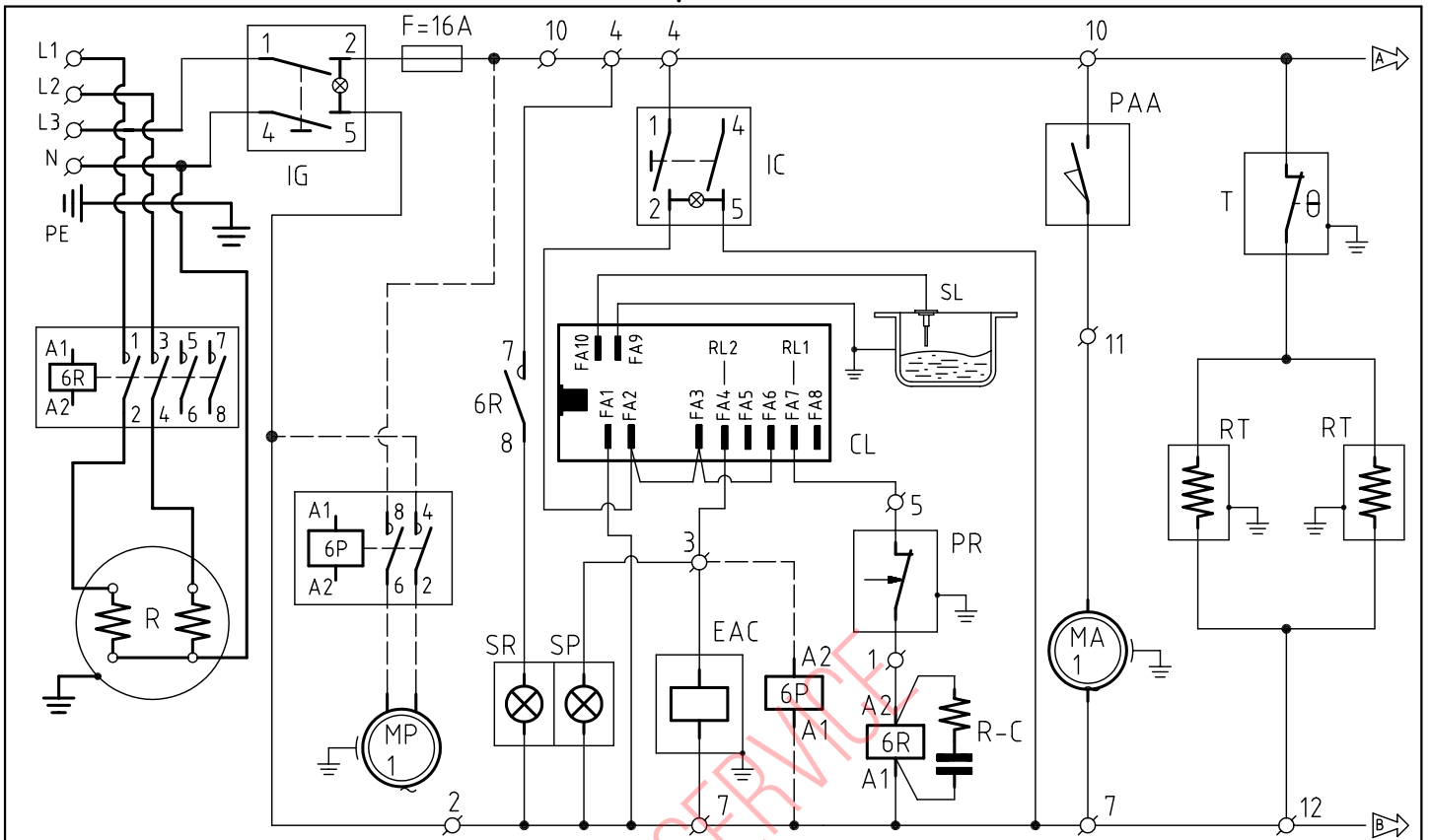
ELECTRICAL WIRING: FINISHING HEATED AND VACUUM UTILITY TABLE (ELECTRONIC LEVEL)

SCHEMA ELECTRIQUE: TABLE DE REPASSAGE UNIVERSELLE ASPIRANTE ET CHAUFFANTE (NIVEAU ELECTRONIQUE)

ELEKTRISCHES SCHALTSCHHEMA: ELEKTRISCH BEHEIZTER UNIVERSAL-SAUGBUGELTISCH (ELEKTRONISCHER NIVEAU)

ESQUEMA ELECTRICO: MESA DE PLANCHAR UNIVERSAL ASPIRANTE Y PLATO RECALENTADO ELECTRICAMENTE (NIVEL ELECTRONICO)

Data	Disegnato	Data	Controllato	EL_0180/1
31/05/2002	NA	31/05/2002	NA	

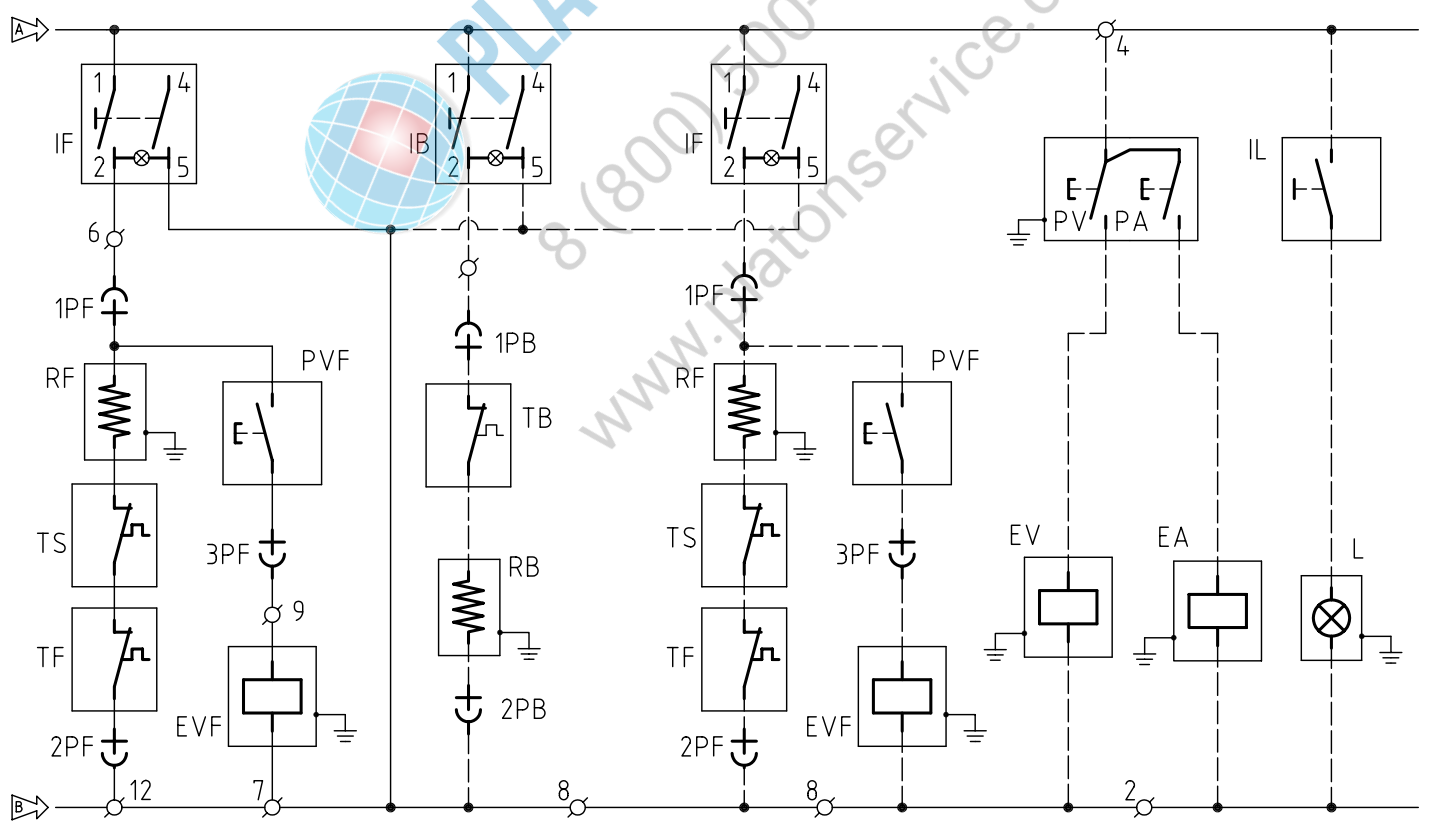


RESISTENZE CALDAIA
BOILER HEATING ELEMENTS
RÉSISTANCES CHAUDIERE
KESSELWIDERSTAND
RESISTENCIAS CALDERA

FUNZIONAMENTO CALDAIA
BOILER OPERATION
FONCTIONNEMENT CHAUDIERE
KESSELBETRIEB
FUNCIONAMIENTO CALDERA

ASPIRATORE
VACUUM
ASPIRATEUR
ABSAUGUNG
ASPIRADOR

RESISTENZE TAVOLO
BOARD HEATING
RÉSISTANCE TABLE
TISCH-WIDERSTAND
RESISTENCIA MESA



PRIMO FERRO
FIRST IRON
PREMIER FER
ERSTES BÜGELEISEN
PLANCHA A VAPOR

FORMA RISCALDATA
HEATED SHAPE
JEANNETTE CHAUFFÉE
BEHEIZTE BÜGELFORM
FORMA CALENTADA

SECONDO FERRO
SECOND IRON
DEUXIEME FER
ZWEITES BÜGELEISEN
SEGUNDA PLANCHA A VAPOR

PISTOLA ARIA VAPORE
STEAM AIR GUN
PISTOLET AIR VAPEUR
DAMPF-LUFTPISTOLE
PISTOLA AIRE VAPOR

LAMPADA
LIGHTING
ECLAIRAGE
LAMPE
LUZ

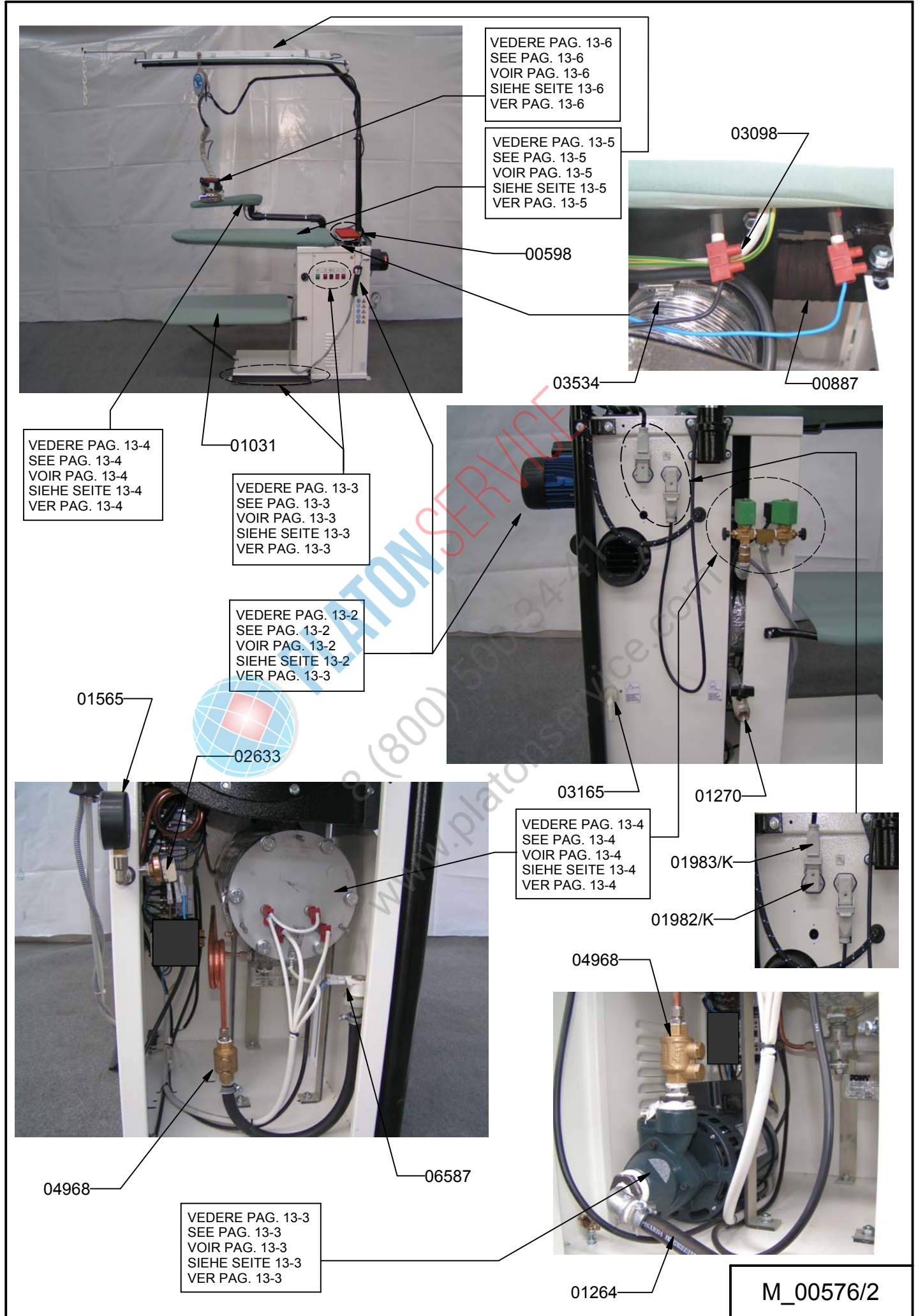
EL_00404/1

Capitolo 11

Sigla Abbrev. Sigle Abkurz. Sigla	Codice Code Code Codigo	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
CL	05876	Centralina elettronica di livello	Electronic gearbox of level	Bôte électronique de niveau	Elektronisches Niveausteuergehäuse	Centralita electrónica de nivel
EA	05350	Elettrovalvola aria (pistola)	Air solenoid valve (gun)	Electrovanne air (pistolet)	Luftelektromagnetventil (Pistole)	Electroválvula aire (pistola)
EAC	01034	Elettrovalvola acqua	Water feeding valve	Electrovanne eau	Wasserelektromagnetventil	Electroválvula agua
EV	05350	Elettrovalvola vapore (pistola)	Steam solenoid valve (gun)	Electrovanne vapeur (pistolet)	Dampfelektromagnetventil (Pistole)	Electroválvula vapor (pistola)
EVF	05350	Elettrovalvola vapore ferro	Steam solenoid valve for iron	Electrovanne vapeur pour fer	Bügeleisenlektromagnetventil	Electroválvula vapor plancha
F=16A	02565	Fusibile = 16A	Fuse = 16A	Fusible = 16A	Sicherung = 16A	Fusible = 16A
IB	02231	Interruttore forma riscaldata	Heated shape switch	Interrupteur jeannette chauffée	Schalter beheizter Bügelform	Interruptor forma calentada
IC	02231	Interruttore caldaia	Boiler switch	Interrupteur chaudière	Kesselschalter	Interruptor caldera
IF	02231	Interruttore ferro	Iron switch	Interrupteur fer	Schalter des Bügeleisens	Interruptor plancha de mano
IG	02230	Interruttore generale bipolare	General switch bipolar	Interrupteur général bipolar	Zweipoliger Hauptschalter	Interruptor general bipolar
IL	06399	Interruttore lampada	Lighting switch	Interrupteur éclairage	Schalter für Lampe	Interruptor luz
L	02036	Lampada completa di portalamada	Lighting group	Group éclairage	Lampe mit Lampenfassung	Grupo iluminación
MA	06793	Aspiratore	Vacuum	Aspirateur	Absaugung	Aspirador
MP	03025	Pompa (PM 16)	Pump (PM 16)	Pompe (PM 16)	Pumpe (PM 16)	Bomba (PM 16)
	03154	Pompa (PSAM 70)	Pump (PSAM 70)	Pompe (PSAM 70)	Pumpe (PSAM 70)	Bomba (PSAM 70)
PA	05130	Pulsante aria (pistola)	Air switch (gun)	Interrupteur air (pistolet)	Druckknopf für Luft (Pistole)	Pulsador aire (pistola)
PAA	01954	Microinterruttore pedale	Pedal microswitch	Microinterrupteur pedal	Pedalmikroschalter	Microinterruptor pedal
PB	01982/K	Presa forma riscaldata	Heated shape connection	Branchement jeannette chauffée	Steckdose beheizter Bügelform	Conexión forma calentada
PF	01982/K	Presa ferro	Iron connection	Branchement fer	Bügeleisensteckdose	Conexión plancha de mano
PR	02633	Pressostato caldaia 1,5÷4 bar	Pressure switch boiler 1,5÷4 bar	Pressostat chaudière 1,5÷4 bar	Druckwächter Kessel 1,5÷4 bar	Presostato caldera 1,5÷4 bar
	02851	Pressostato caldaia 2÷6 bar	Pressure Switch Boiler 2÷6 bar	Pressostat chaudière 2÷6 bar	Druckwächter Kessel 2÷6 bar	Presostato caldera 2÷6 bar
PV	05130	Pulsante vapore (pistola)	Steam switch (gun)	Interrupteur vapeur (pistolet)	Dampfdruckknopf (Pistole)	Pulsador vapor (pistola)
PVF	00311	Microinterruttore ferro	Iron microswitch	Microinterrupteur fer	Bügeleisen-Mikroschalter	Microinterruptor plancha
R	.	Resistenze caldaia	Boiler heating elements	Résistances chaudière	Kesselwiderstand	Resistencia caldera
R-C	05699	Filtro antidisturbo	Shielding filter	Filtre de protection	Entstörfilter	Filtro de protección
RB	01607	Resistenza forma riscaldata	Heated shape elements	Résistance jeannette chauffée	Widerstand beheizter Bügelform	Resistencia forma calentada
RF	05182	Resistenza ferro	Iron heating element	Résistance fer	Bügeleisenwiderstand	Resistencia plancha de mano
RL1	.	Rele resistenza caldaia	Relay for boiler heating element	Relais pour résistance chaudière	Kesselwiderstandsrelais	Relé resistencia caldera
RL2	.	Rele pompa	Pump relay	Relais pompe	Pumperelais	Relé bomba
RT	01267	Resistenza tavolo	Board heating	Résistance table	Tischwiderstand	Resistencia mesa
SL	04645	Sonda livello	Level probe	Sonde niveau	Niveau-Fühler	Sonda de nivel
SP	02268	Spia alimentazione caldaia	Boiler feeding lamp	Voyant alimentation chaudière	Kesselspeisungskontrolllampe	Luz alimentación caldera
SR	02268	Spia resistenza	Heating elements lamp	Voyant résistance	Widerstandskontrolleuchte	Luz resistencias
T	00977	Termostato resistenze tavolo	Board heating thermostat	Thermostat résistance table	Thermostat Tischwiderstand	Termostato resistencia mesa
TB	03330	Termostato forma riscaldata	Heated shape thermostat	Thermostat jeannette chauffée	Thermostat beheizter Form	Termostato forma calentada
TF	05116/K	Termostato ferro	Iron thermostat	Thermostat fer	Bügeleisen Thermostat	Termostato plancha de mano
TS	05116/K	Fusibile termico	Thermofuse	Thermofusible	Thermosicherung	Termofusible
6P	04766	Teleruttore pompa	Contacteur for pump	Télerupteur pompe	Pumpenschütz	Contactador bomba
6R	04767	Teleruttore resistenza caldaia	Boiler heater contacteur	Télerupteur résistance chaudière	Kesselwiderstandschuttschalter	Contactador resistencias caldera
∅	00297	Numerazione morsettiera	Terminal board numeration	Numeration de bornes	Klembrettnumerierung	Numeración de regletas

SCHEMA ELETTRICO: TAVOLO DA STIRO UNIVERSALE ASPIRANTE RISCALDATO ELETTRICAMENTE (LIVELLO ELETTRONICO)
 ELECTRICAL WIRING: FINISHING HEATED AND VACUUM UTILITY TABLE (ELECTRONIC LEVEL)
 SCHEMA ELECTRIQUE: TABLE DE REPASSAGE UNIVERSELLE ASPIRANTE ET CHAUFFANTE (NIVEAU ELECTRONIQUE)
 ELEKTRISCHES SCHALTSCHHEMA: ELEKTRISCH BEHEIZTER UNIVERSAL-SÄUGBUGEL TISCH (ELEKTRONISCHER NIVEAU)
 ESQUEMA ELECTRICO: MESA DE PLANCHAR UNIVERSAL ASPIRANTE Y PLATO RECALENTADO ELECTRICAMENTE (NIVEL ELECTRONICO)

DATA	DISEGNATO	DATA	CONTROLL.	EL__00404/1
21/12/05	NA	21/12/05	NA	



VEDERE PAG. 13-6
SEE PAG. 13-6
VOIR PAG. 13-6
SIEHE SEITE 13-6
VER PAG. 13-6

VEDERE PAG. 13-5
SEE PAG. 13-5
VOIR PAG. 13-5
SIEHE SEITE 13-5
VER PAG. 13-5

VEDERE PAG. 13-4
SEE PAG. 13-4
VOIR PAG. 13-4
SIEHE SEITE 13-4
VER PAG. 13-4

VEDERE PAG. 13-3
SEE PAG. 13-3
VOIR PAG. 13-3
SIEHE SEITE 13-3
VER PAG. 13-3

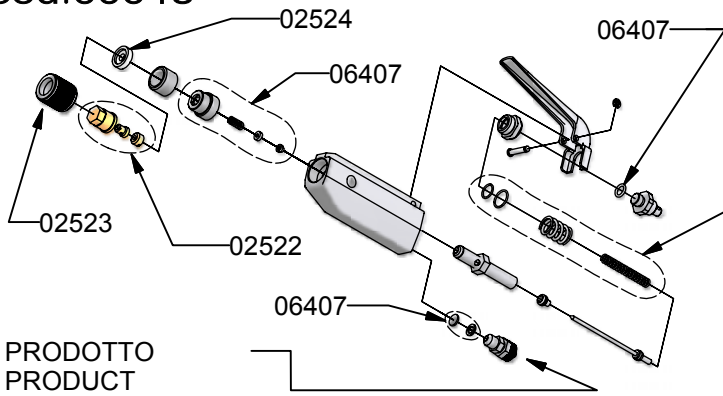
VEDERE PAG. 13-2
SEE PAG. 13-2
VOIR PAG. 13-2
SIEHE SEITE 13-2
VER PAG. 13-3

VEDERE PAG. 13-4
SEE PAG. 13-4
VOIR PAG. 13-4
SIEHE SEITE 13-4
VER PAG. 13-4

VEDERE PAG. 13-3
SEE PAG. 13-3
VOIR PAG. 13-3
SIEHE SEITE 13-3
VER PAG. 13-3

M_00576/2

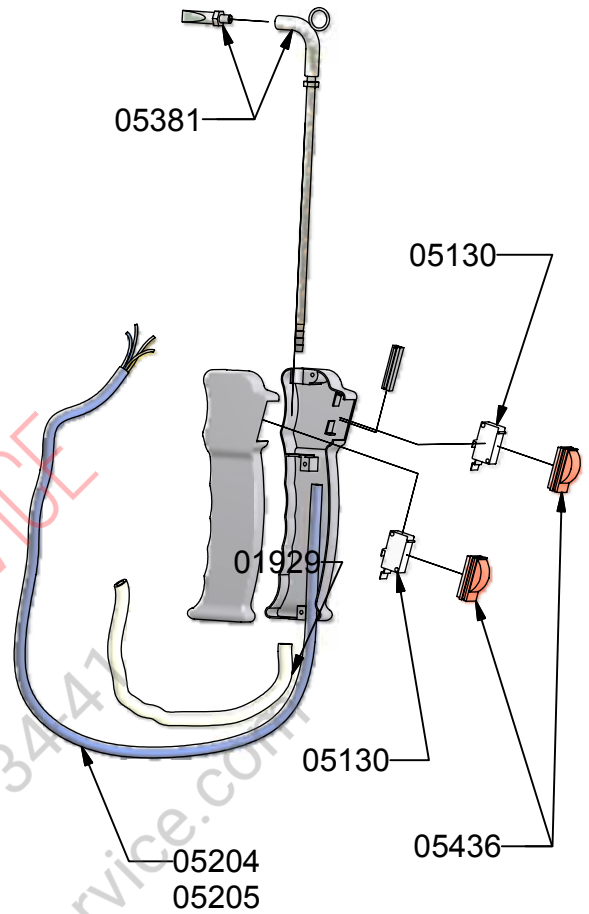
cod.00048



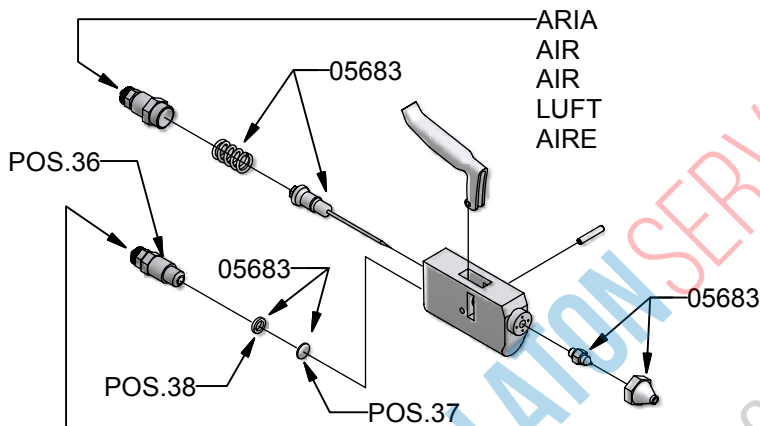
PRODOTTO
PRODUCT
PRODUIT
DETACHIERMITTEL
PRODUCTO

cod.04915

cod.04916



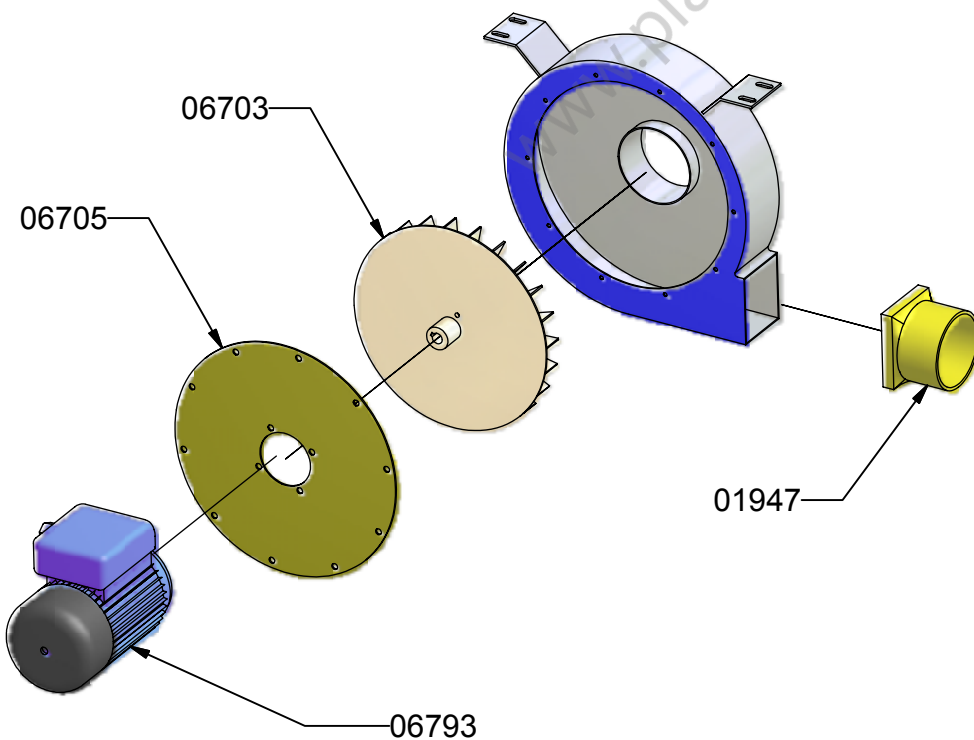
cod.05639



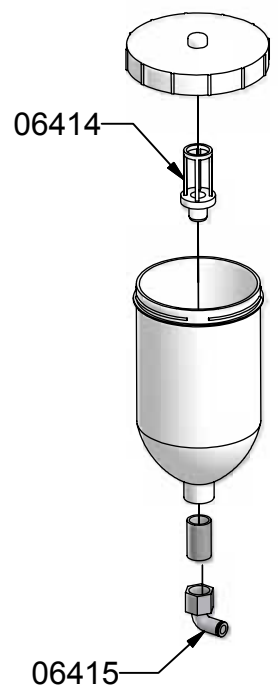
ARIA
AIR
AIR
LUFT
AIRE

PRODOTTO
PRODUCT
PRODUIT
DETACHIERMITTEL
PRODUCTO

cod.55078

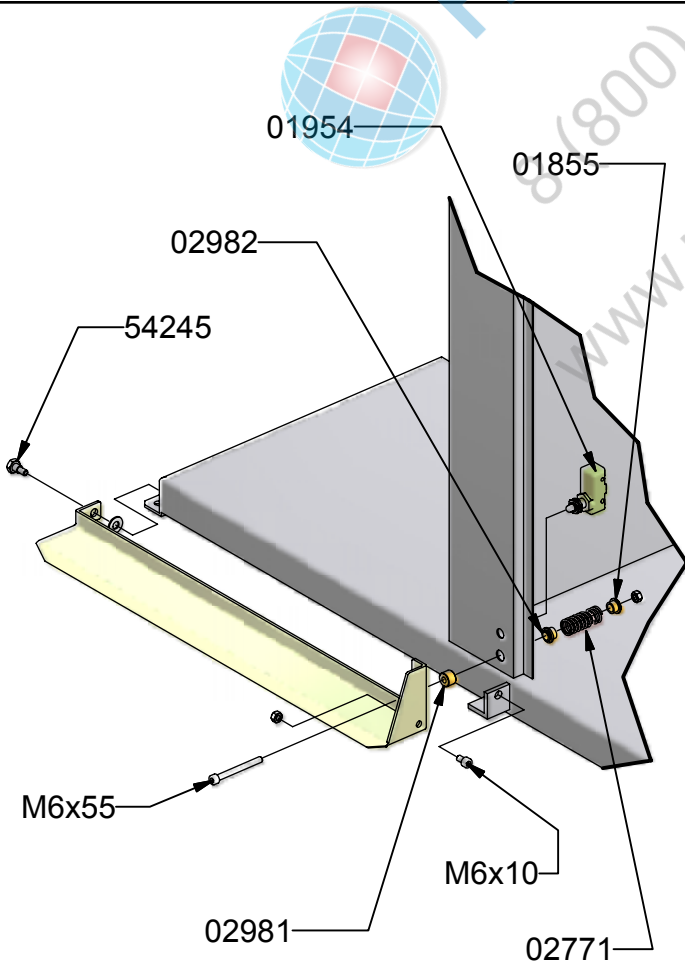
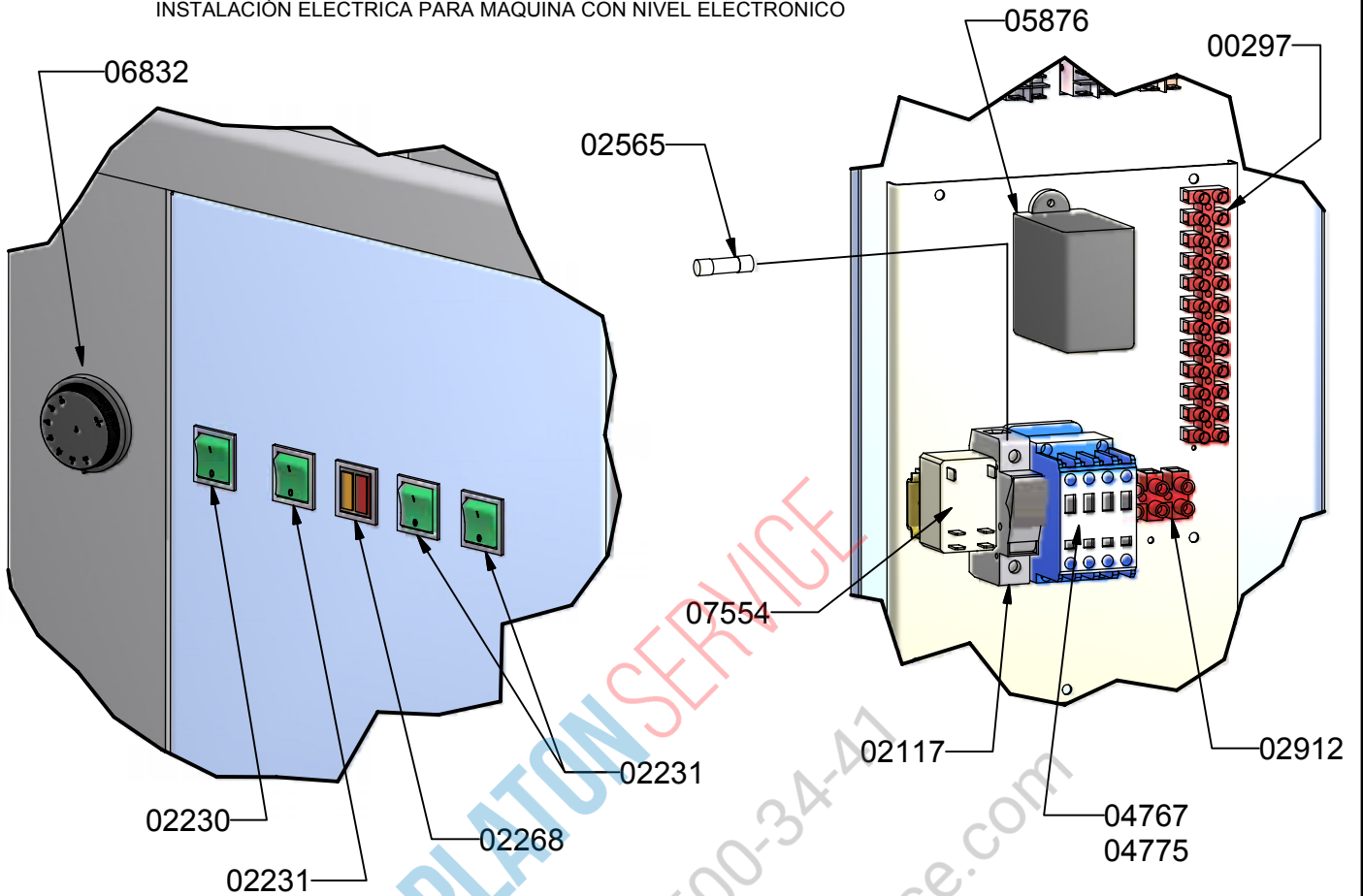


cod.00902/1

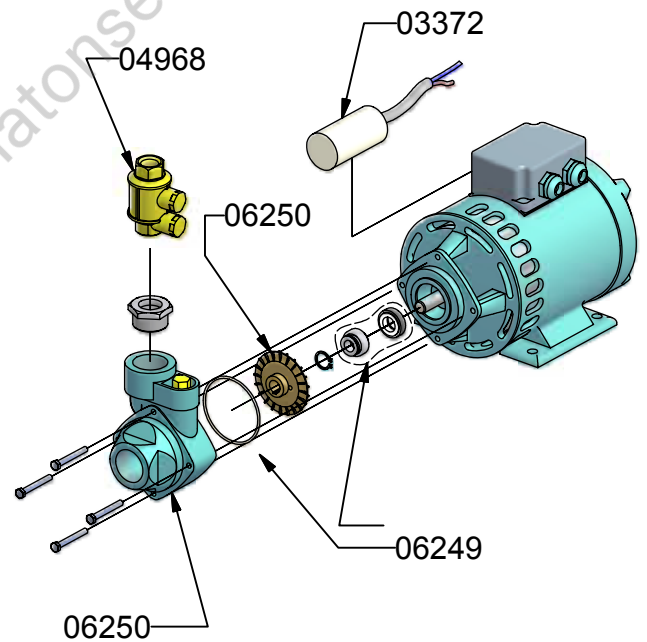


M_00570/1

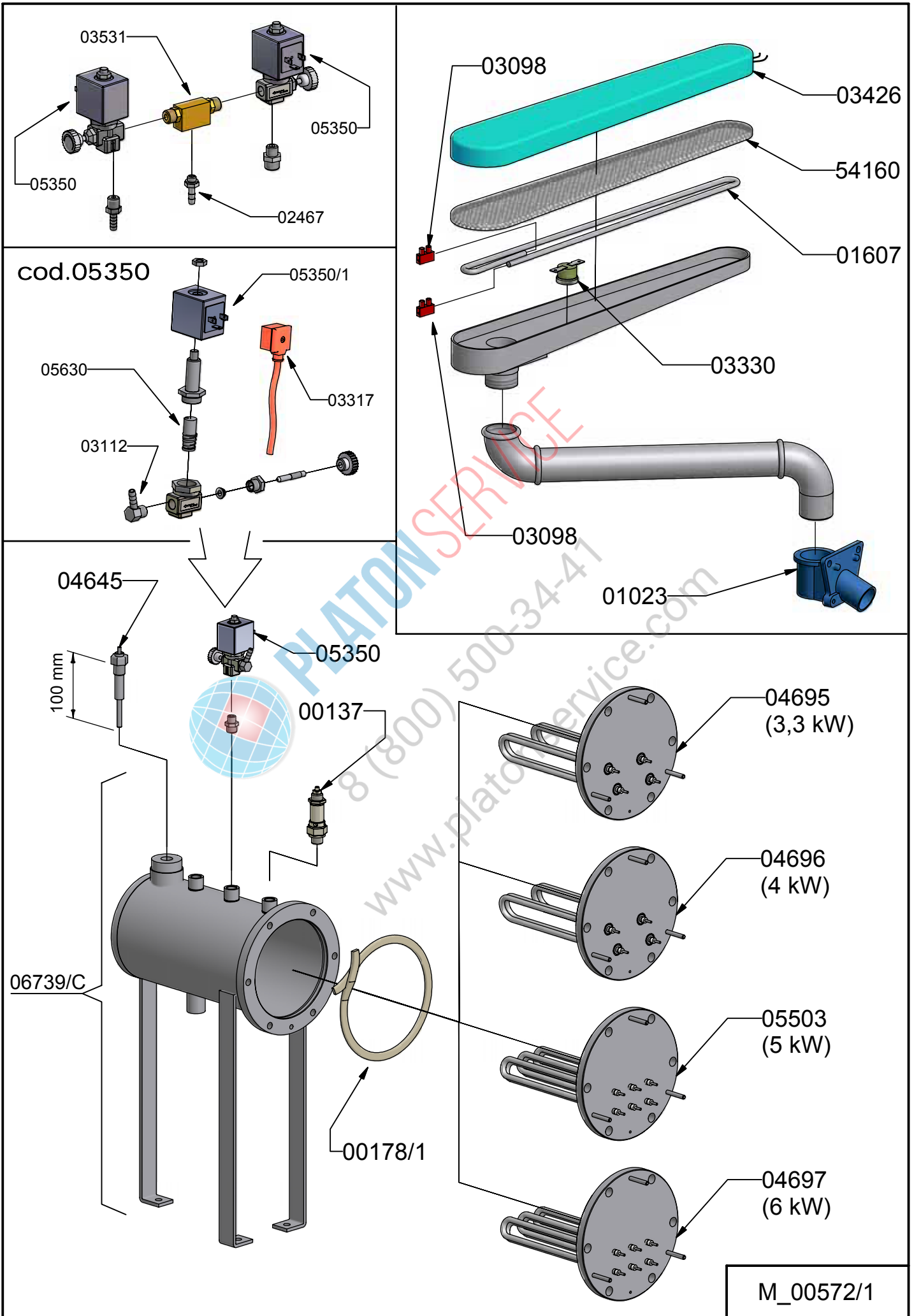
IMPIANTO ELETTRICO PER MACCHINA CON LIVELLO ELETTRONICO
 ELECTRIC INSTALLATION FOR MACHINE WITH ELECTRONIC LEVEL
 INSTALLATION ÉLECTRIQUE POUR MACHINE AVEC NIVEAU ÉLECTRONIQUE
 ELEKTRISCHE ANLAGE FÜR GERÄT MIT ELEKTRONISCHEM NIVEAU
 INSTALACIÓN ELECTRICA PARA MAQUINA CON NIVEL ELECTRONICO



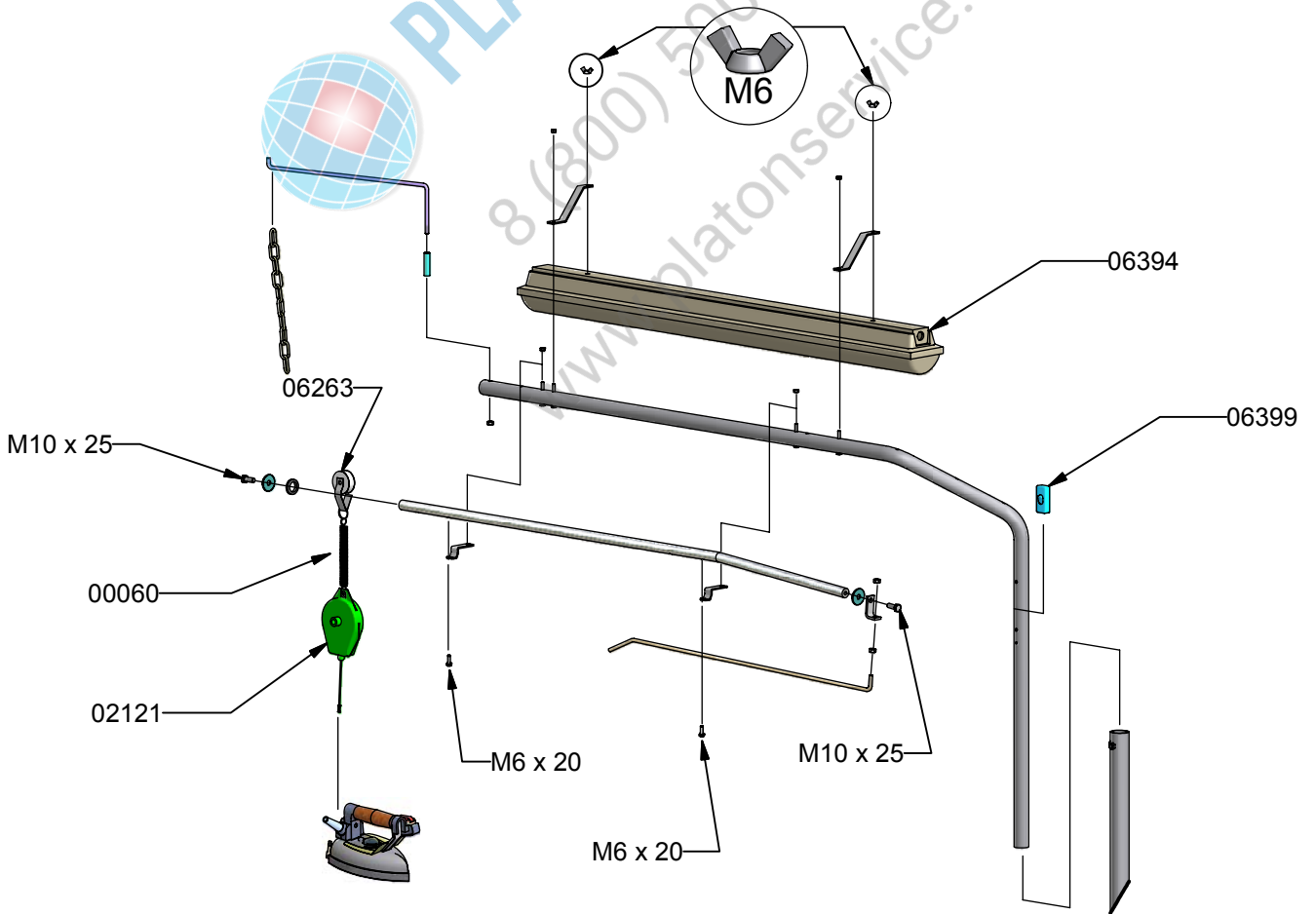
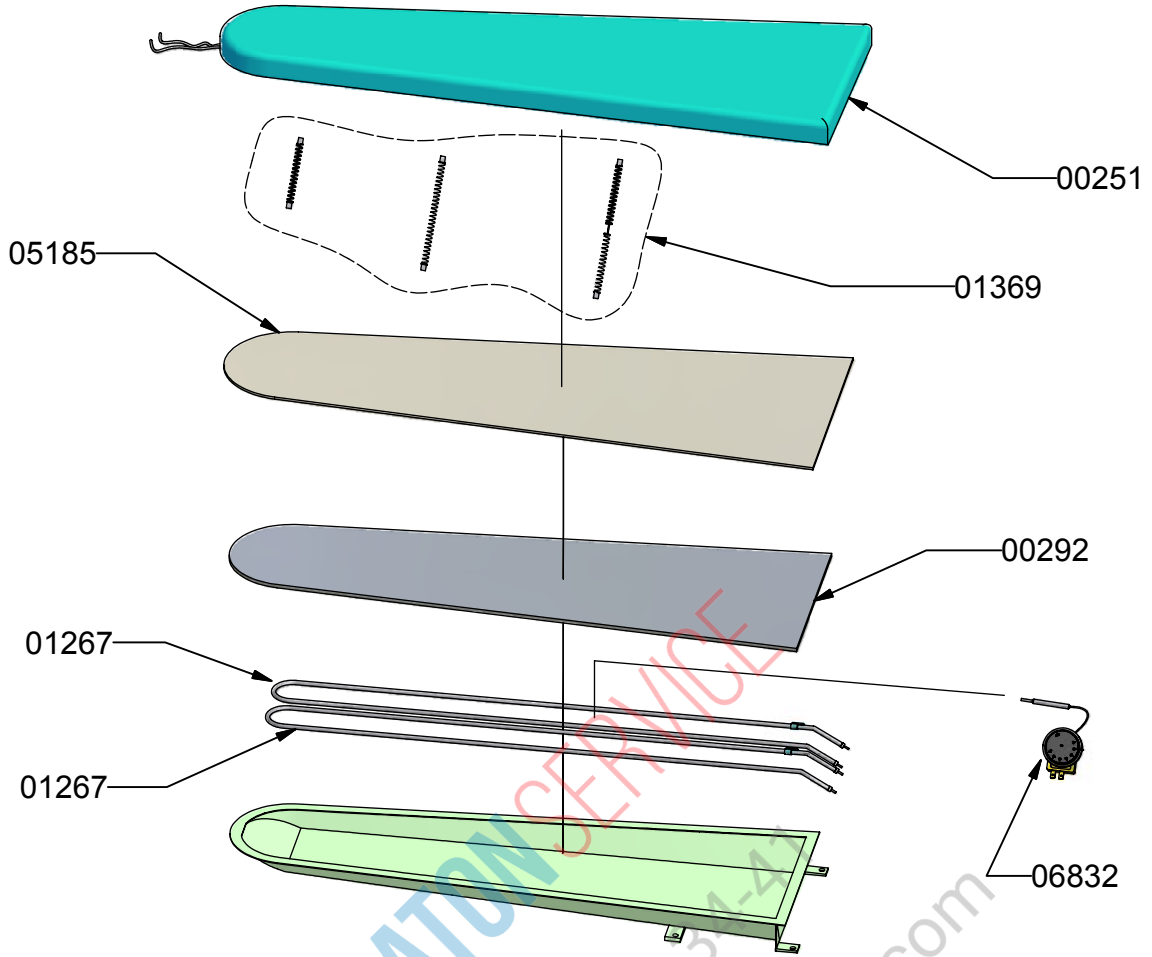
cod. 03025 (model PM 16)



M_00574/2

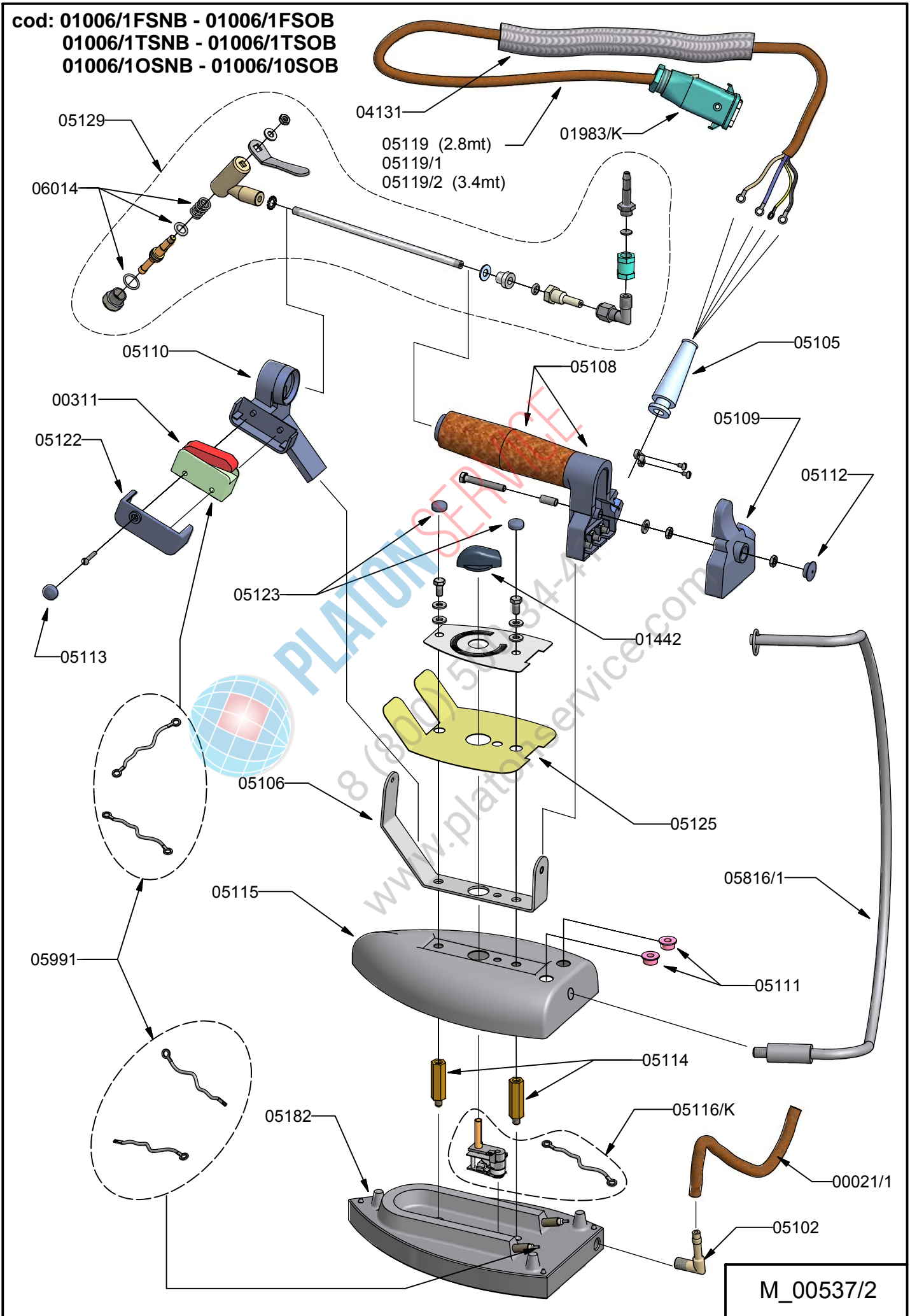


M_00572/1



M_00575/2

cod: 01006/1FSNB - 01006/1FSOB
01006/1TSNB - 01006/1TSOB
01006/1OSNB - 01006/1OSOB



M_00537/2

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
00021/1	TUBO VAPORE SILIC. TE 5X11 RICOPERTO POLIESTERE	COVERED VERSION STEAM HOSE	TUYAU VAPEUR RECOUVERT	DAMPFSCHLAUCH AUS SILIKON 5X11	TUBO VAPOR SILICON
00048	NEBULIZZATORE	SPRAY GUN	NEBULISATEUR	WASSERSPRÜHPISTOLE	PULVERIZADOR
00060	MOLLA REGGI NEBULIZZATORE	SPRING FOR WATER SPRAY	RESSORT POUR NEBULISATEUR	ZUGFEDERN FÜR ZERSTAUBER	MUELLA SOPORTE PULVERIZADOR
00137	VALVOLA SICUREZZA 3/8" 4 ATE	SAFETY VALVE 3/8	VANNE DE SECURITE' 3/8	SICHERHEITSVENTIL 3/8	VALVULA DE SEGURIDAD 3/8"
00178/1	GUARN.FLANGIFLON MM.10 X 3 MT. 0,564	GASKET (FLANGIFLON) MM.10X3 MT. 0,564	JOINT (FLANGIFLON) MM.10X3 MT. 0,564	DICHTUNG (FLANGIFLON) MM.10X3 MT. 0,564	GUARNICION (FLANGIFLON) MM.10X3 M.0,564
00251	TELA COPERTURA FVC/TA	COVER CLOTH FOR FVC/TA	HOUSSE COUVERTURE FVC/TA	TISCHBEZUG FVC	FUNDA FVC
00292	LAMIERA COPERTURA TA-FVC	COVERING PLATE FOR TA-FVC	TOLE DE COUVERTURE TA-FVC	BLECH FÜR TA - FVC	CHAPA COBERTURA PLATO "TA-FVC"
00297	MORSETTO 10A	TERMINAL 10 A.	BORNE 10 A.	KLEMME 10 A.	TERMINAL 10A.
00311	MICROINTERRUPTORE FERRO	IRON MICROSWITCH	MICROINTERRUPTEUR FER	MIKROSCHALTER FÜR BÜGELEISEN	MICROINTERRUPTOR PARA PLANCHA
00598	PIASTRA APPOGGIA FERRO AL SILICONE	SILICON PLATE FOR IRON	REPOSE FER AU SILICON	BUEGELEISENABLAGE SILIKON ROT	APOYA PLANCHA EN SILICONE
00887	MANICOTTO ASPIRATORE BRACCIO D.42 CON FASCETTE	COUPLING SLEEVE D.4 + CLIPS	MANCHON ASPIRATION BRAS +BANDE	MUFFE + SCHELLE	MANGUITO ASPIRADOR BRAZO D.42 + FAJA
00902/1	GR. VASCHETTA LIQUIDI	GROUP LIQUID TANK	GROUPE RESERVOIR x LIQUIDES	CHEMIKALIENBEHAELTER	GRUPO COMPLETO DEPOSITO POR PRODUCTOS
01006/10S 0B	FERRO JUNIOR 2	JUNIOR STEAM IRON "2" + PLUG	FER JUNIOR "2" AVEC FICHE	JUNIOR 2 MIT STECKER	PLANCHA VAPOR MOD. JUNIOR "2"
01006/10S NB	FERRO JUNIOR 2 CON NEBULIZZATORE	JUNIOR STEAM IRON "2" WITH SPRAY GUN ON HANDLE	FER JUNIOR "2" + NEBULISATEUR	JUNIOR 2 MIT WASSERPRÜHPISTOLE	PLANCHA VAPOR MOD. JUNIOR "2" CON NEBULIZADOR
01006/1FS 0B	FERRO JUNIOR 2 CON PREDISPOSIZIONE ALL'AGGANCI	JUNIOR STEAM IRON "2" WITH SUSPENSION ARRANGEMENT	FER JUNIOR "2" AVEC ADAPTATIONPOUR SUSPENSION	JUNIOR"2" VORBEREITET FÜR BALANCER	PLANCHA VAPOR MOD. JUNIOR "2" CON PREDISPOSICION POR SUSP.
01006/1FS NB	FERRO JUNIOR 2 CON NEBUL+PREDISPOSIZIONE AL BILANCIATORE	JUNIOR STEAM IRON "2" WITH SUSPENSION AND WATER SPRAY	FER JUNIOR "2" + SUSPENSION ETNEBULISATEUR	JUNIOR 2 EISEN MIT BALANCER UND WASSERSPRÜHPISTOLE	PLANCHA VAPOR MOD. JUNIOR "2" CON NEBULIZADOR Y SUSPENSION
01006/1TS 0B	FERRO JUNIOR 2 CON BILANCIATORE	JUNIOR STEAM IRON "2" WITH SUSPENSION	FER JUNIOR "2" + SUSPENSION	JUNIOR 2 MIT BALANCER	PLANCHA VAPOR MOD. JUNIOR "2" CON SUSPENSION
01006/1TS NB	FERRO JUNIOR 2 CON NEBUL+BILANCIATORE	JUNIOR STEAM IRON "2" WITH SUSPENSION AND WATER SPRAY	FER JUNIOR "2" + SUSPENSION ETNEBULISATEUR	JUNIOR 2 EISEN MIT BALANCER UND WASSERSPRÜHPISTOLE	PLANCHA VAPOR MOD. JUNIOR "2" CON NEBULIZADOR Y SUSPENSION
01023	CORPO INFERIORE SNODO FP17	LOWER BODY FOR ARTICULATION	CORPS INFERIEUR ARTICULATION	GELENK-KOERPER FP17 UNTEN	CUERPO INFERIOR ARTICULACION FP17

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
01031	TELA REGGINDUMENTI TA-FVC-VB	GARMENT TRAY CLOTH	HOUSSE BERCEAU	AUFFANGSTUCH	FUNDA SOPORTE GENEROS TA-FVC Y VB
01264	TUBO ACQUA 13x19	WATER HOSE 19x13	TUYAU DE L'EAU 19x13	WASSERLEITUNG 19X13	TUBO DE AGUA
01267	EL TAVOLO W500 X TA/FVC V.230	BOARD HEATING ELEMENT W 500	RESISTANCE TABLE W 500	TISCHHEIZWIDERSTAND W 500 FÜR TA/FVC	RESISTENCIA TA W 500
01270	SARACINESCA SFERA 1/2" TOTAL	GATE VALVE 1/2	CLAPET A BILLE 1/2"	KUGELABSPERRSCHIEBER 1/2"	CORTINA METALICA A ESFERA 1/2"
01369	SERIE MOLLE E GANCI	SPRINGS AND HOOKS	RESSORT ET CROCHETS	SERIE VON FEDERN	MUELLES Y GANCHOS
01442	VOLANTINO TERMOSTATO J1/J2/SENIOR	HAND WHEEL FOR IRON	VOULANT DE FER	EINSTELLVORRICHTUNG BÜGEL-EISEN THERMOSTAT	VOLANTE TERMOSTATO
01565	MANOMETRO 0-6 BAR	MANOMETER 0-6 BAR	MANOMETRE 0-6 BAR	MANOMETER 0-6 BAR	MANOMETRO 0-6 BAR
01607	EL FORMA W200 V230 F3	ELEMENT W 200 FOR SHAPE F 3	RESISTANCE W200 xJEANNETTE F 3	HEIZWIDERSTAND W 200 - F3	RESISTENCIA W 200 F 3
01855	BUSSOLA GUIDA MOLLA	SPRING	DOUILLE POUR RESSORT	FÜHRUNGSHÜLSE FÜR FEDER	BRUJULA POR MUELLE
01929	TUBO VAPORE CALZATO PER BABY	COVERED VERSION STEAM HOSE	TUYAU VAPEUR RECOUVERT	BEZOGENES DAMPFSCHLAUCH	TUBO VAPOR REVESTIDO
01947	MANICOTTO GOMMA x ASPIRATORE	RUBBER COUPLING FOR VACUUM	MANCHON EN CAOUTCHOU POUR ASPIRATEUR	MUFFE FÜR ABSAUGUNG	MANGUITO DE GOMA POR ASPIRADOR
01954	MICRO PER PEDALE C4AZN3	PEDAL MICROSWITCH	MICROINTERRUPTEUR PEDAL	PEDAL MIKROSCHALTER	MICRO POR PEDAL
01982/K	PRESA ILME 10A COMPLETA CURVA	SOCKET 10 A. (ILME) COMPLETE - CURVED	PRISE 10 A. COMPLETE COURBE (ILME)	KURVE STECKDOSE 10A ILME KOMPLETT	ENCHUFE ILME 10A COMPLETA CURVA
01983/K	SPINA ILME 10A COMPLETA	ILME PLUG 10A. COMPLETE	FICHE 10A. COMPLETE (ILME)	10A. ILME STECKER KOMPLETT	ENCHUFE ILME 10A. COMPLETA
02117	PORTAFUSIBILE MONTAGGIO GUIDA	FUSE HOLDER	TABLEAU DES FUSIBLES	SICHERUNGSHALTER 10 A	PORTA FUSIBLE
02121	BILANCIATORE FLEX 1-2 KG.1-2	BALANCER 1,4-2,3	BALANCIER	BALANCER 1,4-2,3	TENSOR PARA SUSPENSION PLANCHADE MANO
02230	INTERRUTTORE BIPOLARE VERDE	MAIN SWITCH GREEN	INTERRUPTEUR GENERAL VERT	ZWEIPOLIGE DRÜCKSCHALTER GRÜN	INTERRUPTOR BIPOLAR VERDE
02231	INTERRUTTORE UNIPOLARE ROSSO	BOILER SWITCH RED	INTERRUPTEUR CHAUDIERE ROUGE	ROTER KONTROLLSCHALTER	INTERRUPTOR ROJO
02268	SPIA DOPPIA SIGNAL LUX	DOUBLE LIGHT SIGNAL LUX	VOYANT DOUBLE SIGNAL LUX	KONTROLLEUCHTE GELB/ROT	LUZ DOBLE SIGNAL LUX
02467	PORTAGOMMA 1/8"	HOSE HOLDER 1/8"	BRANCHEMENT/INSERTION TUYAU	GUMMIUNTERLAGE 1/8	SOPORTE TUBO GOMA 1/8"
02522	UGELLO NEBULIZZATORE M5 D.0,7	NOZZLE FOR WATER SPRAY M5	BUSE DE NEBULISATEUR M5	VERNEBLER DÜSE M5 D.0,7	PICO NEBULIZADOR M5

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
02523	GHIERA NEBULIZZATORE DA 3/8"	WATER SPRAY RING NUT 3/8"	EMBOUT NEBULISATEUR 3/8"	NUTMUTTER 3/8 FÜR VERNEBLER	VIROLA PULVERIZADOR DE 3/8"
02524	GUARN. TENUTA 3/8" PER NEBULIZZATORE	3/8" GASKET FOR SPRAY GUN	JOINT TENUE 3/8" NEBULISATEUR	DICHTUNGSMITTEL 3/8"	GUARNICION 3/8" POR PULVERISA-DOR
02565	FUSIBILE 16A 10X38 CON SEGNALATORE DI FUSIONE	FUSE 16A 10x38	FUSIBLE 16A 10x38	SICHERUNG 16A 10X38	FUSIBLE 16A. 10X38
02633	PRESSOSTATO CALDAIA 1/4" XP110 PRE-TARATURA 2,5BAR (1,5-4BAR)	PRESSURE SWITCH 1-6 BAR	PRESSOSTAT XP06 1-6 BAR	PRESSOSTAT 1-6 bar	PRESOSTATO XP06 1-6 BAR
02771	MOLLA PEDALE	SPRING FOR PEDAL TAS/FVC/S-931	RESSORT PEDALE TAS/S-931/FVC	FEDER PEDAL TAS/FVC/S-931	MUELLE PEDAL TAS/S-931/FVC
02912	MORSETTO PA 220	TERMINAL PA 220	BORNE PA 220	KLEMME PA 220	TERMINAL PA220
02981	BUSSOLA OTTONE SPESSORE PEDALE FVC	BRASS BUSH FOR FVC PEDAL	DOUILLE EN LAITON x PEDALE FVC	MESSING-HÜLSE FVC PEDAL	BRUJULA EN LATON POR PEDAL FVC
02982	BUSSOLA PER MOLLA IN OTTONE PEDALE FVC	BUSH x BRASS SPRING FVC PEDAL	DOUILLE x RESSORT EN LAITON PEDALE FVC	HÜLSE PEDALMESSINGFEDER FVC	BRUJULA POR MUELLE EN LATON
03025	POMPA PM16 230/1/50	PUMP PM 16 230/1/50	POMPE PM 16 230/1/50	PUMPE PM 16 230/1/50	BOMBA PM 16 230/1/50
03098	MORSETTO SINGOLO	TERMINAL PA44	BORNE	KLEMME PA44	TERMINAL PA44
03112	PORTAGOMMA INCLINATA X ELETTROVALVOLA	HOSE HOLDER	BRANCHEMENT	GUMMIUNTERLAGE	SOPORTE TUBO GOMA INCLINADO
03165	PORTAGOMMA CURVO 3/4"F X 12	HOSE HOLDER 3/4"F X 12	BRANCHEMENT/INSERTION TUYAU 3/4" F X 12	GUMMIUNTERLAGE 3/4" F X 12	SOPORTE TUBO GOMA CURVO 3/4" F X 12
03317	CONNETTORE CABLATO C1766.01	CONNECTOR COD. C1766.01	CONNECTEUR COD. C1766.01	VERBINDER COD.C1766.01	CONECTOR COD. C1766.01
03330	TERMOSTATO SICUREZZA 90°C	SECURITY THERMOSTAT 90° C	THERMOSTAT DE SECURITE'	SICHERHEITS-THERMOSTAT IN DEM FORMTEIL F 3 R	TERMOSTATO DE SEGURIDAD 90° C
03372	CONDENSATORE 10MF KRM15-PM16	CONDENSER KRM15-PM16	CONDENSEUR KRM15-PM16	KONDENSATOR KRM15-PM16	CONDENSADOR BOMBA KRM15-PM16
03426	PRONTOTOP X F 3 (RETE + FELTRO 4 MM. + SCHIUMATO 5 MM.	COMPLETE COVERING F3	HABILLEMENT COMPLET F3	ABDECKUNGSATZ F3	FUNDA+MULETON+RED POR FORMA F3
03531	VALVOLA UNIDIREZ. 1/4" DV4/S	ONE-WAY VALVE 1/4"	VANNE 1/4"	EINWEG-VENTIL 1/4"	VALVULA UNIDIRECCIONAL 1/4"
03534	TUBO ALLUMINIO DIAM.105	ALUMINIUM PIPE DIAM. 105	TUYAU EN ALUMINUM DIAM. 105	ALU-ROHR DIAM. 105	TUBO DE ALUMINIO DIAM. 105
04131	TUBOLARE ISOLANTE PER FERRO	ISOLATING RUBBER PROFILE FOR IRON	CONTOUR EN CAOUCOU CALORIFUGEPOUR FER	ISOLIERSCHLAUCH FÜR BÜGELEISEN	PERFILADURA EN GOMA AISLANTE PARA PLANCHA
04645	SONDA LIVELLO TL30 125MM (SOTTO TESTA L=100MM.)	PROBE FOR LEVEL TL 30 X 100	SONDE DE NIVEAU TL 30 X 100	NIVEAU SONDE TL 30 X 100	SONDA PARA NIVEL TL 30 X 100
04695	RESISTENZA W 3300 D.200 LSF230 2EL SALDATA *5LT CON SONDA*	FLANGE D. 200 - ELEMENTS 3300W	FLASQUE D.200 - RESISTANCES SAUDE' W3300	FLANSCH D. 200 - HEIWIDERSTANDW 3300	ARANDELA D.200 - RESISTENCIAS W3300

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
04696	RESISTENZA W 4000 D.200 LSF230 2EL SALDATA *5LT CON SONDA*	FLANGE D. 200 - ELEMENTS 4000W	FLASQUE D.200 - RESISTANCES SAUDE' W4000	FLANSCH D. 200 - HEIWIDERSTANDW 4000	ARANDELA D.200 - RESISTENCIAS W4000
04697	RESISTENZA W 6000 D.200 LSF230 3EL SALDATA *5LT CON SONDA*	FLANGE D. 200 - ELEMENTS 6000W	FLASQUE D.200 - RESISTANCES SAUDE' W6000	FLANSCH D. 200 - HEIWIDERSTANDW 6000	ARANDELA D.200 - RESISTENCIAS W6000
04766	CONTATTORE CL00A310T6 230/50-60	REMOTE CONTROL SWITCH CL00A310T6 230/50-60	TELERUPTEUR CL 00A310T6 230/50-60	SCHUTZSCHALTER CL 00A310T6 230/50-60	CONTACTOR CL 00A310T6 230/50-60
04767	CONTATTORE V.230/50-60 HZ	REMOTE CONT. SWITCH 230/50-60	TELERUPTEUR V.230/50-60	SCHUTZSCHALTER V.230/50-60	CONTACTOR V.230/50-60
04775	BOBINA V 230/50/60 LB1A6	COIL V. 230/50/60 LB1A6	BOBINE V. 230/50/60 LB1A6	SPULE V. 230/50/60 LB1A6	BOBINA V. 230/50/60 LB1A6
04915	PISTOLA VAPORE 1 PULSANTE	STEAM GUN (1 BUTTON)	PISTOLET VAPEUR (1 POUSSOIR)	DAMPFPISTOLE (1-KNOPF)	PISTOLA VAPOR (1 PULSADOR)
04916	PISTOLA ARIA/VAPORE 2 PULSANTI	STEAM/AIR GUN (2 BUTTONS)	PISTOLET AIR-VAPEUR AVEC DEUX POUSSOIRS	DAMPFLUFTPISTOLE (2-KNOPF)	PISTOLA AIRE/VAPOR CON DOS PULSADORES
04968	VALVOLA RITEGNO 3/8"TIPO ROMA	CHECK VALVE 3/8 ART.104 3/8	VANNE DE RETENUE 3/8	RÜCKSCHLAGVENTIL 3/8	VALVULA RETENCION 3/8"
05102	RACCORDO VAPORE PIASTRA J2/J2E	STEAM UNION J2/J2E	RACCORD VAPEUR J2/J2E	DAMPFVERBINDUNGSTÜCK J2/J2E	RACOR DE VAPOR J2/J2E
05105	GOMMINO PASSACAVO J2/J2E	CHOCK	PASSE CORDON	KABELDURCHGANG	PASADOR
05106	SUPPORTO MANICO J2/J2E	HANDLE SUPPORT	SUPPORT POIGNEE	HANDGRIFF-HALTERUNG	SOPORTE EMPUNADURA
05108	MANICO SUGHERO J2/J2E	HANDLE	POIGNEE	HANDGRIFF	EMPUNADURA
05109	COPERCHIO POSTERIORE J2/J2E	REAR COVER	COUVERCLE POSTERIEUR	HINTERE ABDECKUNG	TAPA POSTERIOR
05110	NOCCILO ANTERIORE SX J2/J2E	FRONT COVER IRON J2/J2E (LEFT HAND)	COUVERCLE ANTERIEUR POIGNEE	VORDERER ZAPFEN	TAP ANTERIOR EMPUNADURA
05111	PASSAFILO X CALOTTA J2/J2E	RUBBER CAP	BOUCHON EN CHAOUTCHOUC	LIPPKLAMPE GUMMISTÖPSEL	TAPON EN GOMA
05112	TAPPO POST. COPERCHIO J2/J2E	COVER CAP	BOUCHON COUVERCLE	ABDECKUNGSTÖPSEL	TAPON DE TAPA
05113	TAPPO VITE MICRO J2/J2E	MICROSWITCH CAP	BOUCHON DE MICRO	MIKROSCHALTER STÖPSEL	TAPON DE MICRO
05114	COLONNETTA CARENATURA J2/J2E	FAIRING STUD BOLT	COLONNETTE DE CARENAGE	VERKLEIDUNGSSCHRAUBBOLZEN	COLUMNITA
05115	CALOTTA FERRO J2/J2E	COVER	CALOTTE	VERKLEIDUNG	TAPA
05116/K	TERMOSTATO FERRO J2 + TERMOFUSIBILE	THERMOSTATE FOR JUNIOR 2 WITH THERMOFUSE	THERMOSTAT POUR FER JUNIOR 2 AVEC THERMOFUSIBLE	JUNIOR 2 THERMOSTAT + THERMO-SICHERUNG	TERMOSTATO PLANCHA J2 + TERMO-FUSIBLE
05119	CAVO ELETTRICO 2,91MT J2	ELECTRIC CABLE FOR J2	CABLE ELECTRIQUE J2	ELEKTROKABEL FÜR J2	CABLE ELECTRICO J2

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
05119/1	CAVO ELETTRICO 4 POLI (MT) J2	ELECTRIC CABLE JUNIOR 2 IRON	CABLE ELECTRIQUE FER JUNIOR 2	ELEKTROKABEL FÜR BÜGELEISEN	CABLE ELECTRICO PARA PLANCHA JUNIOR "2"
05119/2	CAVO ELETTRICO 3,51MT J2	ELECTRIC CABLE JUNIOR 2 IRON MT. 3,40	CABLE ELECTRIQUE FER JUNIOR 2 MT. 3,40	ELEKTROKABEL FÜR BÜGELEISEN MT. 3,40	CABLE ELECTRICO PLANCHA JUNIOR"2" - MT. 3,40
05122	SCATOLA MICRO J2/J2E	MICROSWITCH BOX	BOITE DE MICRO	GEHÄUSE DES MIKROSCHALTERS	CAJA DE MICRO
05123	CAPPUCCIO VITE CARENATO J2/J2E	CAP FOR SCREW J2/J2E	CAPUCHON POUR VIS DE CARENAGE J2/J2E	KAPPE FÜR VERKLEIDUNGSSCHRAUBE J2/J2E	CAPUCHO DE TORNILLO J2/J2E
05125	SCUDO PROTEZ.VAP.GIAL. J2/J2E	PROTECTION PLATE	PLAQUE DE PROTECTION	HANDSCHUTZSCHILD	LAMINA SALVAMANOS
05129	NEBULIZZ.COMPLETO X JUNIOR 2	COMPLET WATER SPRAY JUNIOR 2	NEBULISATEUR COMPLET JUNIOR 2	WASSERSPRÜHPISTOLE KOMPLETT FÜR JUNIOR 2	NEBULIZADOR COMPLETO PARA PLANCHA JUNIOR 2
05130	MICRO PISTOLA VAPORE/ARIA	MICROSWITCH FOR GUN	MICROINTERRUPTEUR PISTOLET	MIKROSCHALTER FÜR PISTOLE	MICROINTERRUPTOR PISTOLA
05182	PIASTRA + RESIST. 800W J2	IRON PLATE WITH 800 W. ELEMENT J2	PLAQUE AVEC RESISTANCE 800W J2	BÜGELEISENPLATTE MIT 800 W HEIZUNG J2	SUELA CON RESISTENCIA DE 800W. J2
05204	CAVO ELETT.PISTOLA VAP.1 VIA	ELECTRIC CABLE FOR STEAM GUN	CABLE ELECTRIQUE PISTOLET A VAPEUR	KABEL FÜR DAMPFPISTOLE	CABLE ELECTRICO PISTOLA VAPOR
05205	CAVO ELETT.PISTOLA VAP.2 VIE	ELECTRIC CABLE FOR STEAM/AIR GUN	CABLE ELECTRIQUE POUR PISTOLETAIR/VAPEUR	KABEL FÜR DAMPFLUFTPISTOLE	CABLE ELECTRICO PARA PISTOLA AIRE/VAPOR
05350	EV VAPORE 230/1/50 TIPO 2	SOLENOID VALVE 230/1/50 TYPE 2	ELECTROVANNE 230/1/50 TYPE 2	DAMPFVENTIL 230/1/50 TYPE 2	ELECTROVALVULA 230/1/50 TIPO 2
05350/1	BOBINA 230/50 X EV.VAP. TIPO 2	COIL V.230/50 FOR SOLENOID VALVE 150/R	BOBINE V.230/50 POUR VANNE 150/R	SPULE V230/50 FÜR DAMPFVENTIL 150/R	BOBINA V.230/50 POR VALVULA 150/R
05381	UGELLO INTERCAMBIABILE 1-2 VIE PISTOLA VAPORE	INTERCHANGEABLE NOZZLE	BUSE INTERCHANGEABLE	AUSWECHSELBARE DÜSE	PICO INTERCAMBIABLE
05436	CUSTODIA MICRO PISTOLA	MICROSWITCH HOUSING FOR	ETUI POUR MICROINTERRUPTEUR POUR PISTOLET	MIKROSCHALTERKAPSEL FÜR PISTOLE	FORRO DE MICROINTERRUPTOR PARA PISTOLA
05630	NUCLEO MOBILE COMPL.X EV150R	PIN + GASKET + SPRING FOR VALVE 150/R	EPINGLE + JOINT + RESSORT POURVANNE 150/R	NADEL + DICHTUNG + FEDER FÜR DAMPFVENTIL 150/R	NUCLEO + JUNTA + MUELLE PARA VALVULA 150/R
05639	PISTOLA A TRAZIONE MOD 3	SPOTTING GUN MOD. 3	PISTOLET A FROID MOD. 3	KALTDETACHIERPISTOLE MOD.3	PISTOLA DESMANCHADORA EN FRIO MOD. 3
05683	KIT PISTOLA MOD 3 COMPLETO	KIT PUMP-OR-NEEDLE-SPRING FOR SPOTTING GUN	JEU POMPE-OR-AIGUILLE-RESSORT POUR PISTOLET A FROID	SATZ PUMPE-OR-NADEL-FEDER FÜR PISTOLE MOD. 3	SERIE BOMBA-OR-AGUJION-MUELLE PARA PISTOLA EN FRIO
05699	FILTRO RC 0,1UF/100 OHM + PUNTALINI L.110 MM.	FILTER RC 0,1UF/100 OHM	FILTRE RC 0,1UF/100 OHM	FILTER RC 0, 1UF/100 OHM + VERSCHRAUBUNGEN L. 110 MM	FILTRO RC 0,1UF/100 OHM + VIROLA L. 110 MM.
05816/1	TONDINO REGGIFERRO J2/J2E SNODATO	HALF-ROUND BAR FOR JUNIOR 2	SUPPORT FER DEMI-ROND JUNIOR 2	BÜGELEISEN-AUFHÄNGEBÜGEL (halbmond)	PLATILLO SOPORTE PLANCHA JUNIOR 2
05876	CENTRALINA LIVELLO RL30/1ES/R REG.20" 100K 230V. AC	LEVEL GEARBOX RL 30/1ES/R	BOITE DE NIVEAU RL 30/1ES/R	NIVEAU STEUERUNG RL30/1ES/R	CENTRALITA DE NIVEL RL30/1ES/R
05991	KIT COLLEGAMENTI INT. J2/J2E	CONNECTION KIT J2/J2E	JEUX POUR BRANCHEMENT J2/J2E	SATZ VERBINDUNGEN J2/J2E	JUEGO DE CONEXION J2/J2E

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
06014	KIT GUARN+MOLLE NEBULIZZATORE PER FERRO J2/J2E	KIT GASKET + SPRING FOR WATER SPRAY OF IRON J2/J2E	KIT JOINT + RESSORT POUR NEBULISATEUR FER J2/J2E	SATZ DICHTUNG+FEDERN FÜR WASSERSPRÜHPISTOLE	JUEGO JUNTAS + MUELLES PARA NEBULISADOR PLANCHA J2/J2E
06235	IMBOTTITURA TAVOLO CLASSIC 110	PADDING FOR CLASSIC 110	MOLLETON POUR CLASSIC110	TISCHPOLSTERUNG CLASSIC 110	ACOLCHADO MESA CLASSIC 110
06249	GUARNIZIONI POMPA PM16	RINGS FOR PM16 PUMP	JOINTS POUR POMPE PM16	DICHTUNGEN PUMPE PM16	GUARNICION BOMBA PM16
06250	GIRANTE+CORPO POMPA PM16	IMPELLER AND BODY FOR PM16 PUMP	COURONNE MOBILE ET CORPS POUR POMPE PM16	LAUFRAD+PUMPENKÖRPER PM 16	RODETE + CUERPO DE BOMBA PM16
06263	CUSCINETTO 91-1738	BEARING 91-1110/OA	ROULEMENT 91-1110/OA	LAGER 91-1110/OA	COJINETE 91-1110/OA
06394	PLAF.STAND. 1X36	LAMP 1X36	LAMPE AU NEON 1X36	LAMPE	LAMPARA 1X36
06399	CAVO COMPLETO DI INTERRUTTORE X LAMPADA	SWITCH WITH ELECTRIC WIRE FOR LAMP	INTERRUPTEUR AVEC CABLE ELEC. POUR LAMPE	KABEL KOMPLETT MIT SCHALTER X LAMPE	CABLE COMPLETO CON INTERRUPTORPARA LUZ
06407	KIT GUARNIZIONE/MOLLE X NEBULIZZATORE	KIT GASKET/SPRINGS FOR WATER SPRAY	KIT JOINT/RESSORT POUR NEBULISATEUR	REPARATURSATZ: DICHTUNG UND FEDERN FÜR WASSERSPRÜHPISTOLE	JUEGO DE JUNTAS Y MUELLES PARAPULVERISADOR
06414	FILTRO X VASCHETTA LIQUIDO	FILTER FOR TANK OF LIQUID	FILTRE POUR CUVE DE LIQUIDE	FILTER FÜR FLUESSIGBEHAELTER	FILTRO PARA DEPOSITO LIQUIDO
06415	RACC.GIREVOLE L FEMM 1/4 GG TUBO 6	SWINGING CONNECTION L FEM 1/4 GG TU	RACCORD PIVOTANT L FEM 1/4 GG TU	DREHBARER ANSCHLUSS L FEMM 1/4GG ROHR 6	RACOR GIRATORIO "L" HEMBRA 1/4GG TUBO 6
06587	EV ACQUA 3/4" V230/50 CON PORTAGOMMA+STAFFA	WATER SOLENOID VALVE 3/4" WITHRUBBER HOLDER	ELECTROVANNE EAU 3/4" AVEC PORTE CAOUTCHOUC	WASSERMAGNETVENTIL 3/4" MIT GUMMISCHLAUCHHALTER	ELECTROVALVULA DE AGUA 3/4" CON SUPORTE TUBO GOMA
06703	VENTOLA D.270MM. X MEC 71	VACUUM WHEEL D.270 X MEC 71	TURBINE ASPIRATEUR D.270 X MEC 71	LAUFRAD FÜR SAUGER D.270 X MEC 71	TURBINA ASPIRADOR D.270 X MEC 71
06705	DISCO CHIUSURA COCLEA X MOTOREMEC 71	CLOSING DISC FOR FAN HOUSING	DISQUE DE FERMETURE	SCHNECKE-SCHEIBE D.270	DISCO CIERRE CARACOL D. 270
06739/C	CALDAIA COIBENT. FVC ELETTRONICO CON VALVOLA SICUREZZA	INSULATED BOILER FOR " FVC " ELECTRONIC WITH SAFETY VALVE	CHAUDIERE FVC CALORIFUGEE' ELECTRONIQUE + VANNE SECURITE'	FVC KESSEL ISOLIERT ELEKTRO-NISCH MIT SICHERHEITSVENTIL	CALDERA AISLADA Y ELECTRONICA POR FVC CON VALVULA SEGURIDAD
06793	MOTORE KW0,25 230/1/50 MEC71	MOTOR KW 0,25 V.230/1/50 MEC71	MOTEUR KW 0,25 V.230/1/50 HZ. MEC71	SAUGMOTOR KW 0,25 V.230/1/50HZ	MOTOR KW 0,25 V.230/1/50 MEC71
06832	TERMOSTATO PRODIGY TR86-30/90C COMPL DI MANOPOLA GHIERA VITI	THERMOSTATE PRODIGY TR86-30/90C + KNOB, NUT AND SCREWS	THERMOSTAT PRODIGY TR86-30/90C+ POIGNEE, COLLIER ET VIS	THERMOSTAT PRODIGY TR86-30/90C MIT GRIFF, NUTMUTTER +SCHRAUBEN	TERMOSTATO PRODIGY TR86-30/90C COMPLETO DE MANGO
07554	RELE' DI POTENZA	POWER RELAY	RELAIS DE PUISSANCE	LEISTUNGSRELAIS	RELE DE POTENCIA
54160	RETINA COPERTURA F3 ALLUMINIO	NET FOR SHAPE F 3	GRILLAGE EN ALUMINUM x F 3	ABDECKNETZ F3	ENREJADO COBERTURA FORMA F3
54245	VITE A COLL.PEDAL.J.	COLLAR SCREW FOR PEDAL	VIS A COL POUR PEDAL	HALS-SCHRAUBE FÜR PEDAL	TORNILLO DE CUELLO PARA PEDAL
55078	GR.VENTILATORE TA/FVC	VACUUM UNIT FOR TA AND FVC	GROUPE ASPIRATEUR POUR TA ET FVC	VENTILATOR FÜR "TA" UND "FVC"	GRUPO ASPIRADOR PARA FVC Y TA