

SERVICE



WARNING!

BEFORE SWITCHING ON THE OVEN: REMOVE THE POLYSTYRENE.

ATTENZIONE!

TOGLIERE IL POLISTIROLO PRIMA DI ACCENDERE.

ВНИМАНИЕ!

ПЕРЕД ВКЛЮЧЕНИЕМ ПЕЧИ: ИЗВЛЕЧЬ ПОЛИСТИРОЛ.

ATTENTION!

AVANT D'ALLUMER LE FOUR ENLEVER LE POLYSTYRENE.

ATENCION !

**ANTES DE ENCENDER EL HORNO RETIRAR EL
POLIESTIRENO.**

ACHTUNG!

**BITTE DAS POLYSTYROL VOR DEM EINSCHALTEN DES OFENS
ENTFERNEN.**

ATENDIMENTO!

ANTES DE ACENDER O FORNO TIRAR O POLIESTERENO.

UWAGA!

**PRZED URUCHOMIENIEM PIECA NALEŻY W PIERWSZEJ KOLEJNOŚCI
WYJAĆ Z PIECA PŁYTY SZAMOTOWE, USUNĄĆ ZABEZPIECZENIE
STYROPIANOWE, A NASTĘPNIE PONOWNIE UMIEŚCIĆ PŁYTY
SZAMOTOWE W PIECU.**

انتبه! أزل البوليسترين قبل إشعال الفرن.

SOMMAIRE

2- GÉNÉRALITÉ

- 2.1- UTILISATION ET IMPORTANCE DE CE MANUELp. 5
- 2.2- DROITS RÉSERVÉSp. 5

3- DESCRIPTION TECHNIQUE

- 3.1- PLAQUE SIGNALÉTIQUE CE ET EQUIPEMENT EN GAZ STANDARDp. 6
- 3.2- DIMENSIONSp. 7
- 3.3- DONNÉES TECHNIQUES.....p. 8-11
- 3.4- UTILISATION.....p. 12
- 3.5- LIMITES D'UTILISATIONp. 12

4- TRANSPORT

- 4.1- TRANSPORTp. 13

5- MISE EN PLACE ET RACCORDEMENTS

- 5.1- MISE EN PLACEp. 14
- 5.2- BRANCHEMENT ÉLECTRIQUEp. 15-16
- 5.3- RACCORDEMENT AU GAZ.....p. 16
 - 5.3.1- CONTRÔLE DE LA PRESSION D'ALIMENTATIONp. 17
 - 5.3.2- CONTRÔLE DES FUITES DE GAZp.17
 - 5.3.3- ADAPTATION AUX DIFFÉRENTS TYPES DE GAZp. 17-20
- 5.4- RACCORDEMENT À L'EXTRACTIONp. 21-22

6- SECURITÉS

- 6.1- DIRECTIVES ET NORMES DE RÉFÉRENCEp. 23
- 6.2- DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ.....p. 23

7- UTILISATION ET FONCTIONNEMENT

- 7.1- TABLEAU DE COMMANDESp. 24
 - 7.1.1- SIGNALISATION ET ALARMES.....p. 25
- 7.2- MISE EN SERVICEp. 26
 - 7.2.1- ALLUMAGE DES BRÛLEURSp. 26
 - 7.2.2- CUISSON DES PIZZAS.....p. 27
- 7.3- MISE HORS SERVICE.....p. 28

8- ENTRETIEN

- 8.1- INTERVENTIONS.....p. 29
- 8.2- ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE.....p. 29
 - 8.2.1- REMPLACEMENT DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLEp. 29
 - 8.2.2- REMPLACEMENT DES BRÛLEURS.....p. 30
 - 8.2.3- REMPLACEMENT DES THERMOCOUPLES, VEILLEUSES ET BOUGIESp. 31
 - 8.2.4- REMPLACEMENT DES ROBINETS DE GAZp. 31

9- DÉMOLITION

- 9.1- INSTRUCTIONS GÉNÉRALES.....p. 32

10- PIÈCES DE RECHANGE

- 10.1- INSTRUCTIONS GÉNÉRALES.....p. 32

10.2- EXPLOSIFS ET PIÈCES DE RECHANGEp. 33-37

- 11- SCHEMA ÉLECTRIQUE.....P. 38



2—GÉNÉRALITÉS

2.1- UTILISATION ET IMPORTANCE DU MANUEL

AVANT D'UTILISER LE FOUR LIRE ATTENTIVEMENT ET ENTIÈREMENT LE PRÉSENT MANUEL.

CE MANUEL DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ COMME UNE PARTIE INTÉGRANTE DU FOUR ET DOIT ÊTRE CONSERVÉ PENDANT TOUTE SA DURÉE DE VIE.

L'USINE DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR DOMMAGES CAUSÉS À DES PERSONNES, DES ANIMAUX OU DES CHOSES, PAR L'INOBSERVANCE DES NORMES ET INSTRUCTIONS DÉCRITES DANS LE PRÉSENT MANUEL.

L'OPÉRATEUR DU FOUR, DOIT SUIVRE OBLIGATOIREMENT LES INSTRUCTIONS RÉLATIVES AU MODÈLE ACHETÉ.

LE PRÉSENT MANUEL, DOIT ÊTRE, À TOUT MOMENT, À LA DISPOSITION DE L'OPÉRATEUR DU FOUR.

2.2– DROITS RÉSERVÉS

LES DROITS RÉSERVÉS CONCERNANTS CE MANUEL "INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN" RESTENT LA PROPRIÉTÉ DU FABRICANT.

AUCUNE PARTIE DU PRÉSENT MANUEL NE PEUT ÊTRE REPRODUITE NE DIFFUSÉE (COMPLÈTEMENT OU PARTIELLEMENT) PAR N'IMPORTE QUEL MOYEN, SANS AUTORISATION ÉCRITE DU CONSTRUCTEUR.

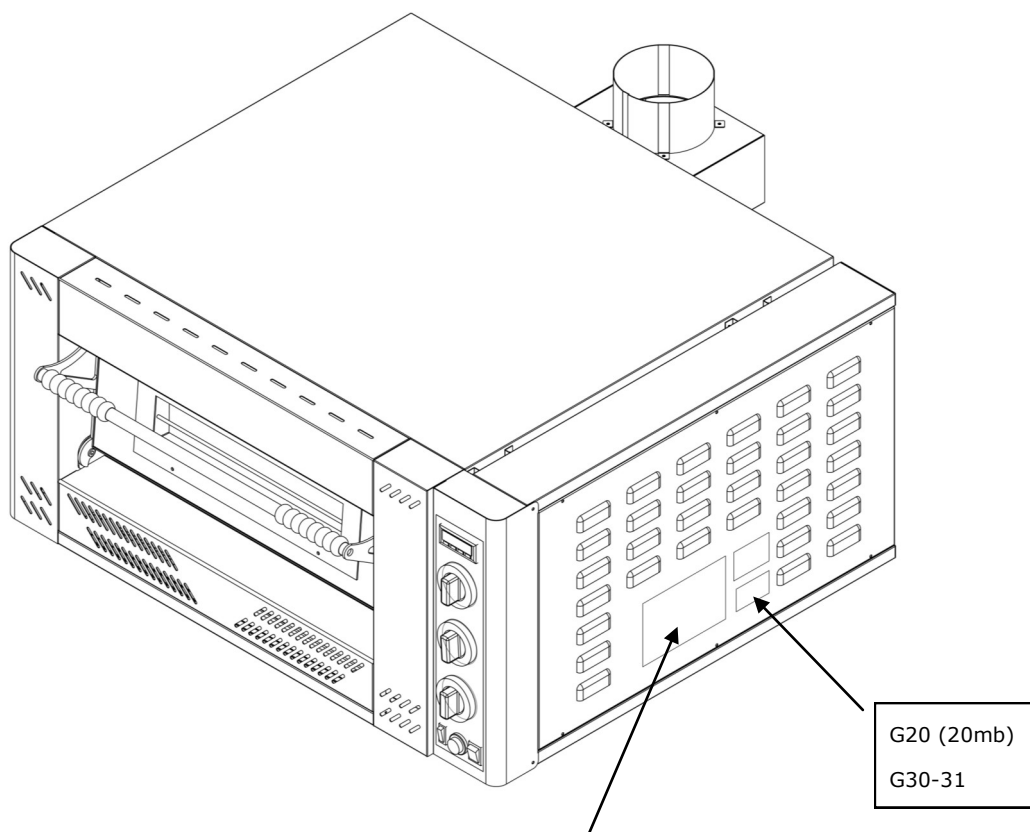


3—DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1— PLAQUETTES ESTAMPILLAGE "CE" ET EQUIPEMENT EN GAZ

L'ESTAMPILLAGE CE EST CONSTITUÉ PAR UNE PLAQUETTE ADHÉSIVE EN ALUMINIUM SUR LA PARTIE DROITE DU FOUR (FIG.1).

LE GAZ PRÉVU EN EQUIPEMENT STANDARD EST INDIQUÉ SUR LA PLAQUE SIGNALETIQUE CE (FIG.1)

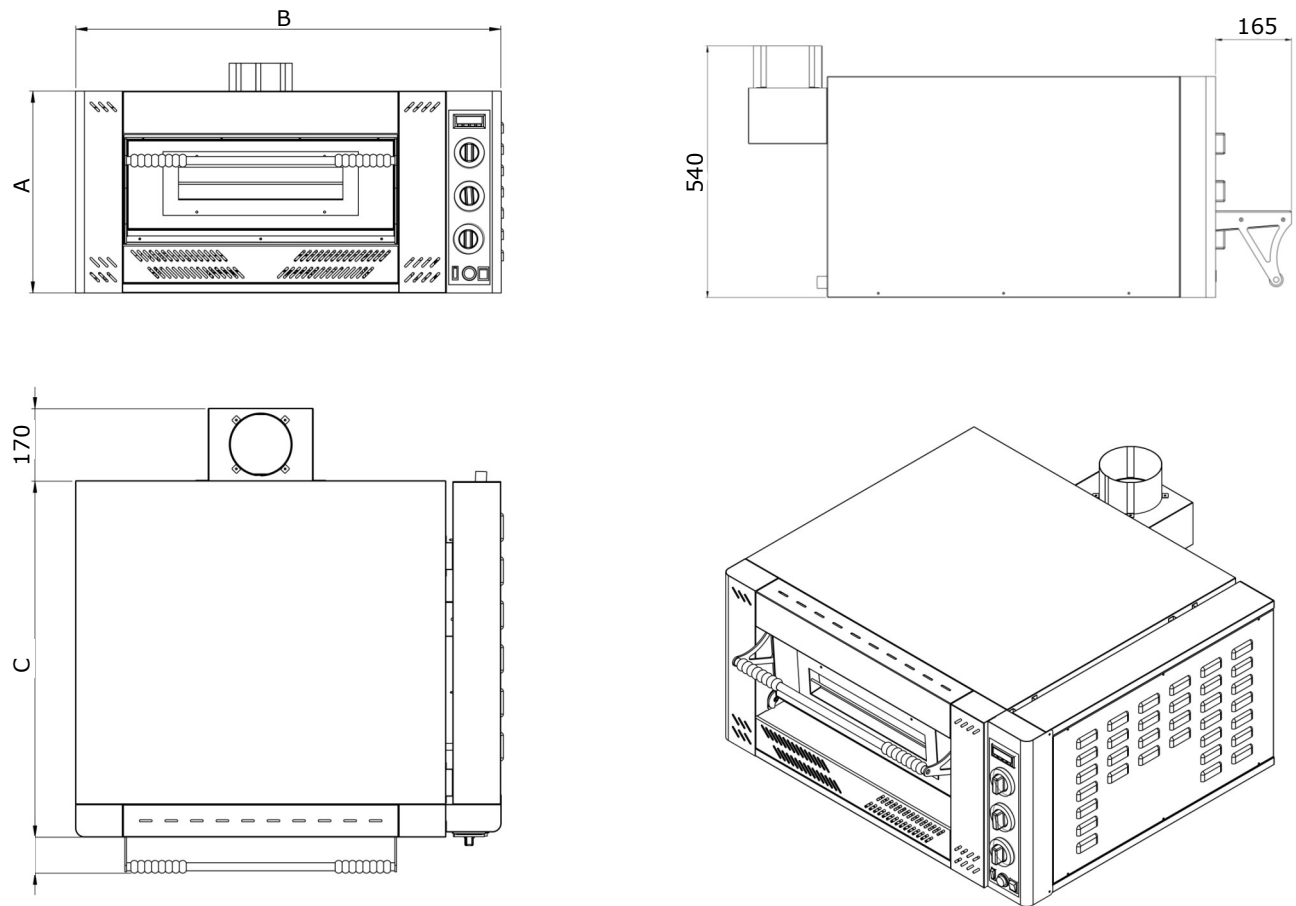


	CAT/KAT	GAS/GAZ	G30	G31	G20	G25					
 0051 -	I3B/P	p mbar	30	30			NO	☐	HU	☐	
	I12H3B/P	p mbar	30	30	20		SE	☐	FI	☐	
	I12H3+	p mbar	28-30	37	20		IT	☐	CH	☐	
PIN 51CO4370	I12E+3+	p mbar	28-30	37	20	25	FR	☐	BE	☐	
MOD.G4	I12H3B/P	p mbar	30	30	20		DK	☐	LT	☐	LV ☐
TYPE A	I12H3+	p mbar	28-30	37	20		ES	☐	PT	☐	CZ ☐
	I12H3+	p mbar	28-30	37	20		IE	☐	GB	☐	
kW 16,10	I12L3B/P	p mbar	30	30		25	NL	☐			
Kg/h 1,262	I12ELL3B/P	p mbar	50	50	20	20	DE	☐			
m3 /h 1693	I3+	p mbar	28-30	37			GR	☐	MT	☐	CY ☐
	I12H3B/P	p mbar	50	50	20		AT	☐	CH	☐	
	I2E	p mbar			20		LU	☐			
PREDISPOSTO A GAS - PRÉVU AU GAZ - EINGESTELLT AUF GAS - FORUDSET FOR GASEN -							G20 p.mbar20 ☐				
PREDISPUSTO A GAS - PRESISPOSTO A GÁS - GAS PRESET - AANGELEGD OP GAS ΠΡΟΔΙΑ ΤΕΘΕΙΜΕΝΗ							G30/ G31 28X30/37 mbar ☐				
ΣΤΟΓΖΑΖ - FORINSALLD FOR GAS - VARUSTELTU KÄÄSUKÄYTTÖN - OREDISPOSISJON FOR GASS											
V. 230		kW 0,200		Hz 50-60		Made in Italy					

(FIG.1 PLAQUETTE SIGNALETIQUE CE)

3.2- DIMENSIONS HORS TOUT

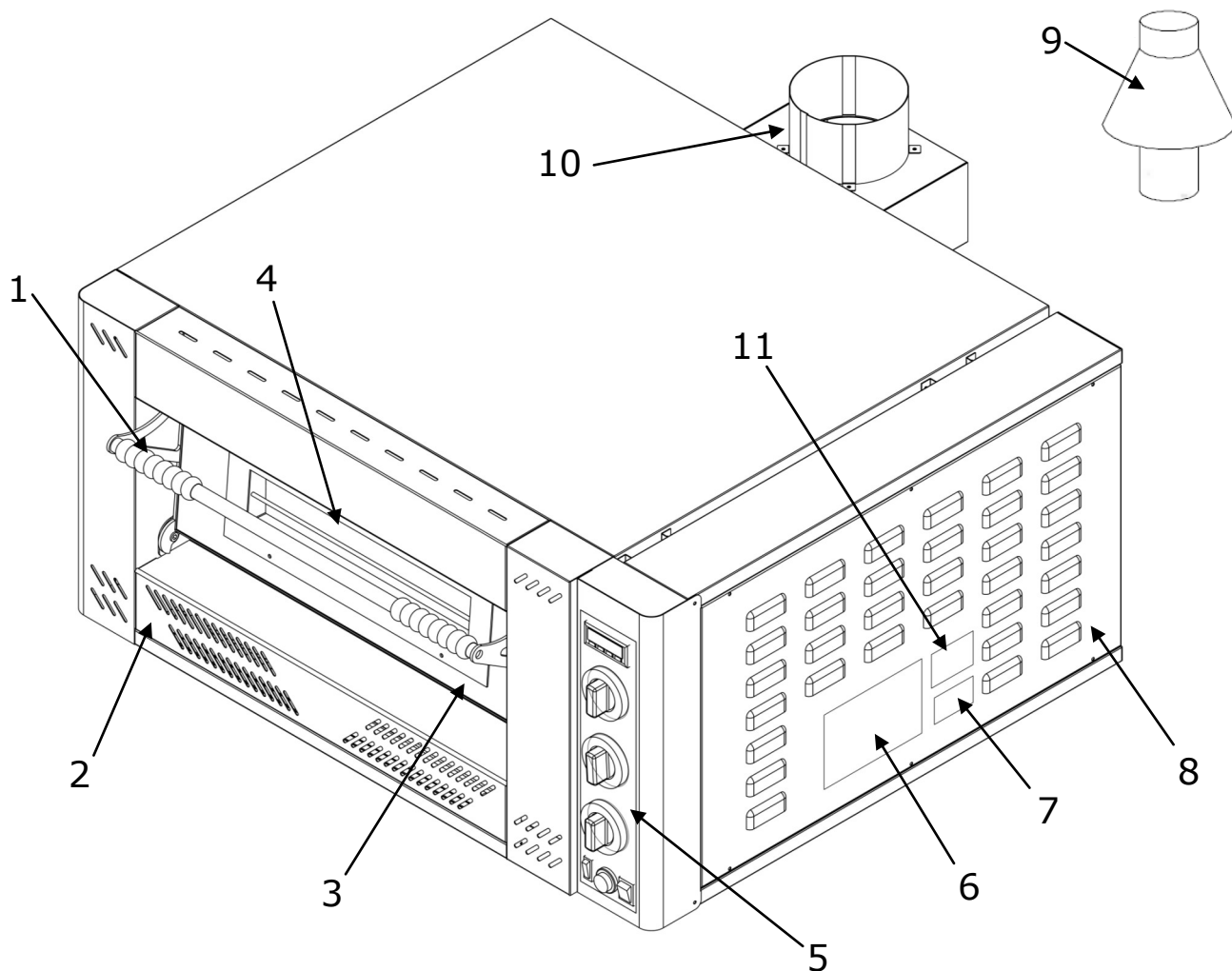
LA FIGURE 2, INDIQUE LES DIMENSIONS HORS TOUT DES 3 MODÈLE DE FOUR.



MODÈLE DU FOUR	A (mm.)	B (mm.)	C (mm.)	POIDS (Kg.)
G4	475	1000	840	112
G6	475	1000	1140	141
G9	475	1300	1140	179

3.3- DONNÉES TECHNIQUES

LES TABLEAUX SUIVANTS (TAB.1-2-3) INDIQUENT LES DONNÉES TECHNIQUES DES 3 MODÈLES DE FOUR.



LEGENDE:

- | | |
|---------------------------|---------------------------------|
| 1) POIGNÉES DE PORTE | 7) EQUIPEMENT STANDARD EN GAZ |
| 2) PANNEAU FRONTAL | 8) PANNEAU LATÉRAL DROIT |
| 3) PORTE DU FOUR | 9) RACCORD ANTI-VENT (OPTIONAL) |
| 4) HUBLOT | 10) CHEMINÉE |
| 5) PANNEAU DE CÔNTROLE | 11) ETIQUETTE D'AVERTISSEMENT |
| 6) PLAQUE SIGNALÉTIQUE CE | |

FIG.3 (DESCRIPTION COMPOSANTS)



3.3- DONNÉES TECHNIQUES

MOD G4	CARACTÉRISTIQUE	VÔUTE BRÛLEURS LATERALS	SOLE BRÛLEURS CENTRALS	TOTAL
DÉBIT THERMIQUE NOMINAL	(kW)	10,2	7,5	16
DÉBIT THERMIQUE RÉDUIT	(kW)	4,2	4,2	
Ø INJECTEUR				
G30 28...30mbar 31-30...37mbar	(mm.)	2 x 105	2 x 0.85	
G30 50mbar G31-50mbar	(mm.)	2 x 0.90	2 x 0.70	
G20 20mbar	(mm.)	2 x 1.50	2 x 1.20	
G25 25mbar	(mm.)	2 x 1.60	2 x 1.30	
G25 20mbar	(mm.)	2 x 1.65	2 x 1.45	
Ø BY-PASS				
G30 28..30mbar 31-30...37mbar	(mm.)	0,80	0,80	
G30-50mbar G31-50mbar	(mm.)	0,65	0,65	
G20 / G25	(mm.)	Reg.	Reg.	
INJECTEUR BRÛLEUR VEILLEUSE				
G30 28..30mbar 31-30...37mbar	N°	22	22	
G30-50mbar G31-50mbar	N°	22	22	
G20 / G25	N°	29,5	29,5	
INJECTEUR BRÛLEUR				
G30 28..30mbar	(mm.)	0,70	0,70	
G30 50mbar	(mm.)	0,70	0,70	
G20 / G25	(mm.)	1,20	1,20	
RÉGLAGE AIR PRIMAIRE				
G30 28...30mbar (VOIR FIG. 9)	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G30 50mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G20 20mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G25 25mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G25 20mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	

TAB.1 (DONNÉES TECHNIQUES ET POIDS DU FOUR MOD.G4)



3.3- DONNÉES TECHNIQUES

MOD G6	CARACTÉRISTIQUE	VÔUTE BRÛLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÛLEURS CENTRAUX	TOTAL
DÉBIT THERMIQUE NOMINAL	(kW)	16	9	21.5
DÉBIT THERMIQUE RÉDUIT	(kW)	6	6	18
Ø INJECTEUR				
G30 28...30mbar 31-30...37mbar	(mm.)	2 x 1.25	2 x 0.95	
G30 50mbar G31-50mbar	(mm.)	2 x 1.15	2 x 0.80	
G20 20mbar	(mm.)	2 x 2.10	2 x 1.50	
G25 25mbar	(mm.)	2 x 2.30	2 x 1.55	
G25 20mbar	(mm.)	2 x 2.45	2 x 1.65	
Ø BY-PASS				
G30 28..30mbar 31-30...37mbar	(mm.)	1.10	1.10	
G30-50mbar G31-50mbar	(mm.)	0.90	0.90	
G20 / G25	(mm.)	Reg.	Reg.	
INJECTEUR BRÛLEUR				
G30 28..30mbar 31-30...37mbar	N°	22	22	
G30-50mbar G31-50mbar	N°	22	22	
G20 / G25	N°	29,20	29,20	
INJECTEUR BRÛLEUR				
G30 28..30mbar	(mm.)	0,70	0,70	
G30 50mbar	(mm.)	0,70	0,70	
G20 / G25	(mm.)	1,20	1,20	
RÉGLAGE AIR PRIMAIRE				
G30 28...30mbar (VOIR FIG. 9)	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G30 50mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G20 20mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G25 25mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G25 20mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	

TAB.2 (DONNÉES TECHNIQUES ET POIDS DU FOUR MOD.G6)



3.3- DONNÉES TECHNIQUES

MOD G9	CARACTÉRISTIQUE	VÔUTE BRÛLEURS LATERALS	SOLE BRÛLEURS CENTRALS	TOTAL
DÉBIT THERMIQUE NOMINAL	(kW)	16*	16*	27
DÉBIT THERMIQUE NOMINAL NL	(kW)	16*	16*	27
DÉBIT THERMIQUE RÉDUIT	(kW)	6*	6*	
DÉBIT THERMIQUE RÉDUIT DE-AT	(kW)	6*	6*	
Ø INJECTEUR				
G30 28...30mbar 31-30...37mbar	(mm.)	2 x 1.25	2 x 0.95	
G30 50mbar G31-50mbar	(mm.)	2 x 1.15	2 x 0.80	
G20 20mbar	(mm.)	2 x 2.10	2 x 1.50	
G25 25mbar	(mm.)	2 x 2.30	2 x 1.55	
G25 20mbar	(mm.)	2 x 2.45	2 x 1.65	
Ø BY-PASS				
G30 28..30mbar 31-30...37mbar	(mm.)	1.10	1.10	
G30-50mbar G31-50mbar	(mm.)	0.90	0.90	
G20 / G25	(mm.)	Reg.	Reg.	
INJECTEUR BRÛLEUR				
G30 28..30mbar 31-30...37mbar	N°	22	22	
G30-50mbar G31-50mbar	N°	22	22	
G20 / G25	N°	29,2	29,2	
INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE				
G30 28..30mbar	(mm.)	0,70	0,70	
G30 50mbar	(mm.)	0,70	0,70	
G20 / G25	(mm.)	1,20	1,20	
RÉGLAGE AIR PRIMAIRE				
G30 28...30mbar (vedi FIG.9)	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G30 50mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G20 20mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G25 25mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	
G25 20mbar	(mm.)	FERMÉE	FERMÉE	

* Sauf pour les débits thermiques des brûleurs pilotes et de la connexion

TAB.3 (DONNÉES TECHNIQUES ET POIDS DU FOUR MOD.G9)



3.4– UTILISATION

LES FOURS (MOD.G4-G6-G9) ONT ÉTÉ RÉALISÉS EXCLUSIVEMENT POUR LA CUISSON DES PIZZAS ET POUR CUIRE ET GRATINER DES PRODUITS CONTENUS DANS DES PLATS.

LA TEMPÉRATURE DE CUISSON EST RÉGLABLE: DE 50°C MINIMUM JUSQU'À 450°C MAXIMUM.

3.5– LIMITES D'UTILISATION

LES FOURS (G4-G6-G9) ONT ÉTÉ CRÉÉS EXCLUSIVEMENT POUR LES UTILISATIONS CITÉES DANS LE PARAGRAPHE 3.4, DONC TOUT AUTRE TYPE D'EMPLOI EST ABSOLUMENT INTERDIT AFIN D'ASSURER TOUJOURS LA SÉCURITÉ GÉNÉRALE DES FOURS.

LE FOUR EST DESTINÉ À UNE UTILISATION PROFESSIONNELLE ET IL DOIT ÊTRE UTILISÉ PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ.





4—TRANSPORT

4.1– TRANSPORT

PENDANT LE TRANSPORT DU FOUR, ASSUREZ-VOUS QUE DANS LE RAYON D'ACTION IL N'Y A PERSONNES, ANIMAUX OU CHOSES DONT POUVANT ÊTRE BLESSÉES.

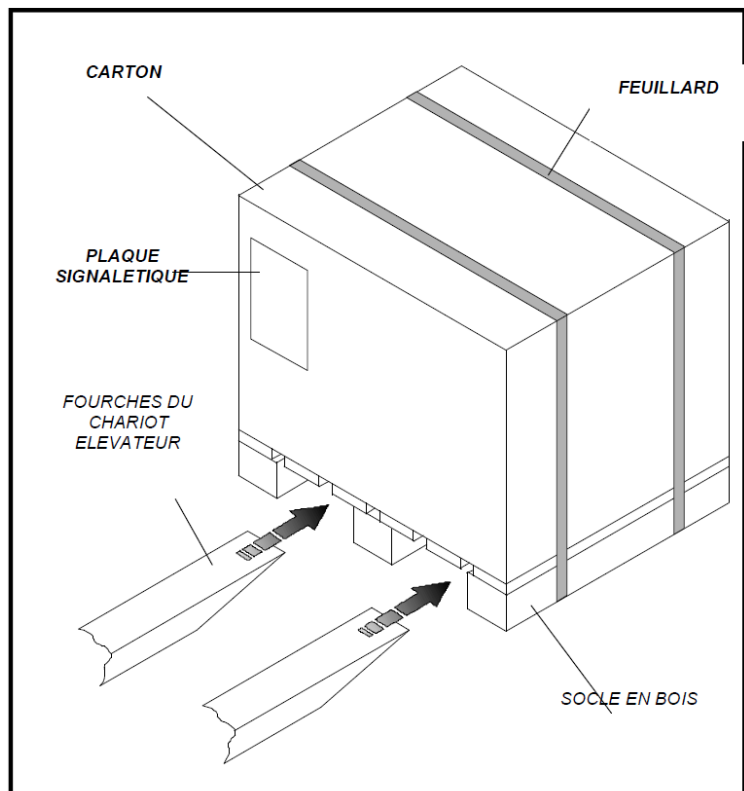
UTILISEZ OBLIGATOIREMENT DES MOYENS ET DES SYSTÈMES DE LEVAGE ET DE TRANSPORT APPROPRIÉS AU POIDS ET AUX DIMENSIONS DU FOUR (VOIR PAR.3.2-3.3 ET TAB.1-2-3).

DANS LE CAS OÙ POUR EFFECTUER LES OPÉRATIONS DE MANUTENTIONS ON UTILISE UN CHARIOT ÉLEVATEUR, ASSUREZ-VOUS DE POSITIONNER LES FOURCHES EN ÉVITANT ABSOLUMENT DE HEURTER LE CHARGEMENT (FIG.4)

PENDANT LES OPÉRATIONS DE MANUTENTIONS DU FOUR, NE PAS DONNER DE BRUSQUES COUPS DE FREIN, D'ACCÉLÉRATIONS OU DE SUBITS CHANGEMENTS DE DIRECTION.

POUR FACILITER LE TRANSPORT ET LES OPÉRATIONS DE CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT, LE FOUR EST EMBALLÉ EN CARTON SUR UN SOCLE EN BOIS ET FIXÉ AVEC DU FEUILLARD. LE FOUR EST EN OUTRE RECOUVERT D'UNE HOUSSE EN NYLON TRANSPARENT. UNE FOIS QUE TOUTES LES OPÉRATIONS DE MANUTENTION ET DE MISE EN PLACE DU FOUR ONT ÉTÉ EFFECTUÉES, ON PEUT PROCÉDER AU DÉBALLAGE EN COUPANT LE FEUILLARD, LE CARTON ET LA HOUSSE EN NYLON.

FIG.4 (INTRODUCTION DES FOURCHES DU CHARIOT ÉLEVATEUR)





5—INSTALLATION

5.1— MISE EN PLACE

TOUTES LES OPÉRATIONS D'INSTALLATIONS DU FOUR (MISE EN PLACE, BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE, RACCORDEMENT DU GAZ ET RACCORDEMENT À L'EXTRACTION, RÉGLAGES ET CONTRÔLES) DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES OBLIGATOIREMENT ET EXCLUSIVEMENT PAR UN PERSONNEL QUALIFIÉ DANS L'ABSOLU RESPECT DES LOIS EN VIGUEUR DANS LE PAYS D'UTILISATION.

LA MISE EN PLACE DU FOUR DOIT RESPECTER LES DISTANCES MINIMUM (MM.) INDIQUÉES DANS LA FIG.5. IL DOIT REPOSER SUR UN SUPPORT ADAPTE À LE SUPPORTER. ON CONSEILLE DE LAISSER LIBRE LA PARTIE DROITE DU FOUR POUR FACILITER LE DÉMONTAGE DU PANNEAU SUPERIEUR ET POUR L'ENTRETIEN.

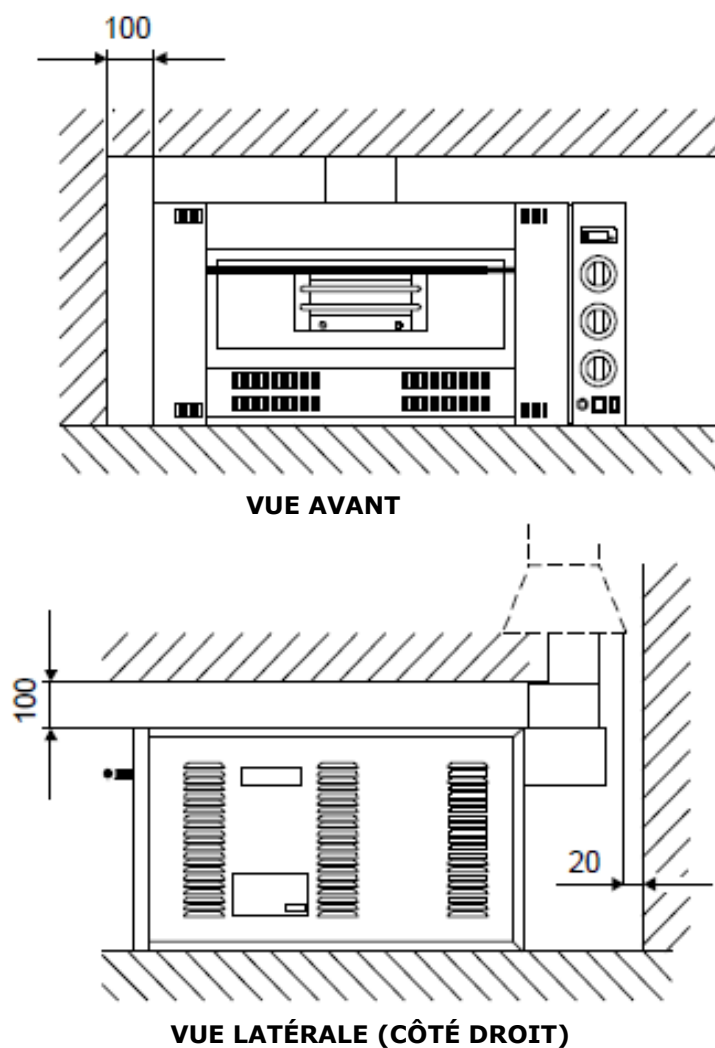


FIG.5 (DISTANCES MINIMUM À RESPECTER)

5.2- BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

LE FOUR EST POURVU D'UN CÂBLE ÉLECTRIQUE (230V - MONOPHASÉ) SITUÉ À L'ARRIÈRE ET SANS FICHE (FIG.6).

LES DONNÉES TECHNIQUES SONT INDIQUÉS SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE CE (FIG.1).

LE BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE DU FOUR AU RÉSEAU DOIT ÊTRE EFFECTUÉ OBLIGATOIREMENT ET EXCLUSIVEMENT PAR UN TECHNICIEN QUALIFIÉ (ÉLECTRICIEN) QUI POSSEDE LES CONNAISSANCES TECHNIQUES ET PROFESSIONNELLES DEMANDÉES PAR LES LOIS EN VIGUEUR DANS LE PAYS D UTILISATION DU FOUR ET IL DOIT DÉLIVRER UNE DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'INSTALLATION EFFECTUÉE.

LE CONSTRUCTEUR DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE DOMMAGES AUX PERSONNES, ANIMAUX OU AUX BIENS PROVOQUÉS PAR DES RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX ÉLECTRIQUES ET DU GAZ INCORRECTS.

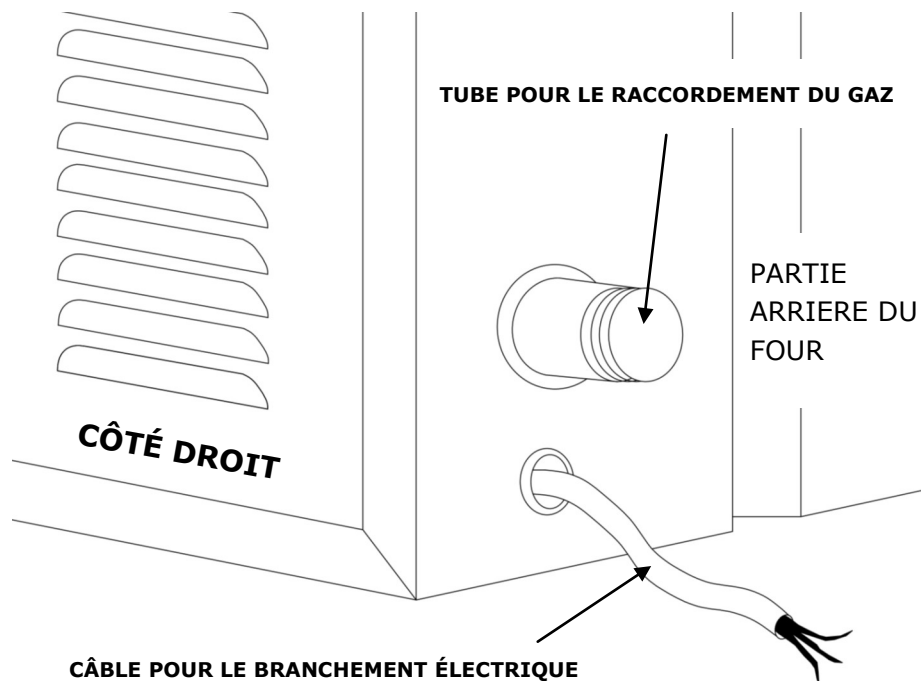


FIG.6 (BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET RACCORDEMENT AU GAZ)



LE BRANCHEMENT À LA LIGNE ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ EN INTERPOSANT UN DISJONCTEUR AUTOMATIQUE D'UNE PUISSANCE CORRECTE DANS LEQUEL LA DISTANCE D'OUVERTURE ENTRE LES CONTACTS EST AU MOINS DE 3 MM.

LE FIL DE TERRE NE DOIT PAS ÊTRE COUPÉ. LA TENSION DU COURANT D'AMENÉE QUAND LE FOUR FONCTIONNE, NE DOIT PAS S'ÉLOIGNER DE LA VALEUR DE LA TENSION NOMINALE DE $\pm 10\%$.

IL FAUT ABSOLUMENT RACCORDER L'APPAREIL À LA TERRE. LE SCHEMA ELECTRIQUE DU FOUR SE TROUVE AU CHAPITRE 11 (PAGE 36).

QUAND LE BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE EST TERMINÉ, LE TECHNICIEN AUTORISÉ (ÉLECTRICIEN) DOIT DÉLIVRER UNE DÉCLARATION QUI ATTESTE LA MESURE DE CONTINUITÉ DU CIRCUIT DE PROTECTION ÉQUIPOTENTIELLE.

5.3– RACCORDEMENT AU GAZ

LE RACCORDEMENT ENTRE LA TUBULURE DU FOUR ET CELLE DU GAZ, DOIT ÊTRE RÉALISÉE AVEC UN JOINT MÉTALLIQUE À 3 PIÈCES.

ASSURER ÉGALEMENT L'ÉTANCHÉITÉ SUR LES FILETAGES DE JONCTION AVEC DES MATÉRIELS ADAPTÉS. LE FOUR A UN TUBE POUR LE BRANCHEMENT AU GAZ AVEC FILETAGE G 3/4II POSITIONNÉ SUR LA PARTIE DERRIÈRE LE FOUR (FIG.6). LE BRANCHEMENT DU FOUR AU RÉSEAU D'ALIMENTATION DU GAZ DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR DES TUBES MÉTALLIQUES EN ACIER GALVANISÉ OU EN CUIVRE, PLACÉES EN VUE.

EN AMONT DU TUYAU D'AMENÉE DU GAZ DOIT ÊTRE INSTALLÉ UN ROBINET D'ARRÊT FACILE À L'ATTEINDRE PAR L'OPÉRATEUR POUR L'OUVERTURE ET LA FERMETURE DU FOUR.

La connexion entre le four et le tuyau de gaz doit être faite avec un joint métallique en trois parties.

Le joint sur les filetages peut être assuré par des matériaux appropriés.

LE FOUR DOIT ÊTRE ALIMENTÉ AVEC LE TYPE DE GAZ POUR LEQUEL IL EST PREVU (PLAQUE SIGNALÉTIQUE CE FIG.1) ET DOIT AVOIR LES CARACTÉRISTIQUES INDICUÉES DANS LES TABLEAUX 1-2-3 SELON LES MODÈLES.



5.3.1 – CONTRÔLE DE LA PRESSION D’ALIMENTATION

LA PRESSION D’ALIMENTATION DU GAZ EST MESURÉE AVEC UN MANOMÈTRE À FLUIDE (PAR EXEMPLE: UN MANOMÈTRE EN U AVEC RÉOLUTION MINIMALE DE 0,1 MBAR) SELON LES PHASES SUIVANTES:

- 1) DÉVISSER ET ENLEVER LE PANNEAU LATERAL DROIT DU FOUR (FIG.3- RÉF.8);
- 2) ENLEVER LA VIS DE MAINTIEN DU CLAPET DE SÛRETÉ (ROBINET GÉNÉRAL); (FIG.7-RÉF.1)
- 3) RACCORDER LE MANOMÈTRE;
- 4) METTRE L’APPAREIL EN MARCHÉ SELON LES INSTRUCTIONS (CHÂPITRE 7):
- 5) RELEVER LA PRESSION D’ALIMENTATION;
- 6) ENLEVER LE MANOMÈTRE;
- 7) REVISSER LA VIS DE LA PRISE DE PRESSION D’ALIMENTATION (FIG.7-RÉF.1);
- 8) MONTER ET VISSER DE NOUVEAU LE PANNEAU DE DROITE DU FOUR.

5.3.2 – CONTRÔLE DES FUITES DE GAZ

APRÈS L’INSTALLATION, IL FAUT VERIFIER QU’IL N’Y A PAS DES FUITES DE GAZ. POUR CELA, METTRE DE L’EAU SAVONNEUSE AVEC UN PINCEAU SUR LES RACCORDEMENTS, UNE FUITE MINIME SERA SIGNALÉE PAR DES BULLES DE SAVON FORMÉES PAR LA FUITE. DANS LE CAS OÙ DANS LE RÉSEAU D’ALIMENTATION DU GAZ UN COMPTEUR EST INSTALLÉ ON PEUT EFFECTUER UN AUTRE CONTRÔLE DES FUITES; SUR UNE PÉRIODE DE CONTRÔLE D’UNE DURÉE DE 10 MINUTES ENVIRON: LE COMPTEUR NE DOIT INDIQUER AUCUN PASSAGE DE GAZ.

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT D’UTILISER DES FLAMMES POUR RECHERCHER LES FUITES DE GAZ, CE QUI POURRAIT CAUSER UNE EXPLOSION.

5.3.3 – ADAPTATION AUX DIFFÉRENTS TYPES DE GAZ

LE FOUR EST ESSAYÉ ET PRÉVU POUR FONCTIONNER AVEC LE GAZ INDIQUÉ SUR LA PLAQUE CE SIGNALETIQUE (FIG.1).

DANS LE CAS OÙ LE GAZ POUR LEQUEL LE FOUR EST PRÉVU NE CORRESPOND PAS AU GAZ DU RÉSEAU D’ALIMENTATION, IL FAUT OBLIGATOIREMENT EFFECTUER SUR LE FOUR DES TRANSFORMATIONS (PAR.5.3.3.)



EN PROCEDANT COMME SUIVANT :

A) REMPLACEMENT DES INJECTEURS ET DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE. DEVISSER LE PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2) ENLEVER LE REGISTRE DE L'AIR (FIG.9-RÉF.1/2) POUR VOIR ET ATTEINDRE LES INJECTEURS.

DEVISSER LES INJECTEURS ET LES REMPLACER PAR CEUX INDICQUÉS DANS LE TABLEAU DES DONNÉES TECHNIQUES CONCERNANT LE MODÈLE DU FOUR ACHETÉ.

B) REMPLACEMENT DE L'INJECTEUR DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE: REMPLACER L'INJECTEUR (FIG.8-RÉF.3) SELON LES INDICATIONS ÉCRITES DANS LE TABLEAU DES DONNÉES TECHNIQUES CONCERNANT LE MODÈLE DU FOUR ACHETÉ.

C) REMPLACEMENT DE L'INJECTEUR DE LA VEILLEUSE DÉVISSER LE RACCORD (FIG.8-RÉF.4) ET REMPLACER L'INJECTEUR PAR L'INJECTEUR APPROPRIÉ SELON LES INDICATIONS DU TABLEAU DE DONNÉES TECHNIQUES CONCERNANT LE MODÈLE DU FOUR.

D) RÉGLAGE DE L'ARRIVÉE D'AIR BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE DESSERRER LA VIS (FIG.9-RÉF.1) POUR FAIRE, COULISSER, DANS LA BOUTONNIÈRE SPÉCIALE L'OUVERTURE D'AIR DU BRÛLEUR (FIG.9-RÉF.2). UNE FOIS LE RÉGLAGE EFFECTUÉ, VISSER POUR FIXER LA PIÈCE.

E) RÉGLAGE MINIMUM DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE. POUR LE FONCTIONNEMENT EN GPL (G30-G31) LE MINIMUM EST FIXE ET LA VIS (FIG.10-RÉF.1) DOIT ÊTRE VISSÉE À FOND; POUR LE FONCTIONNEMENT AVEC DES AUTRES TYPES DE GAZ LE MINIMUM EST RÉGLABLE COMME SUIVANT: ENLEVER MANUELLEMENT LA POIGNÉE DU BRÛLEUR DU PANNEAU DE CONTRÔLE (FIG.10-RÉF.2/3):

-DÉVISSER LA VIS (FIG.10-RÉF.1) DE 2/3 DE TOUR ET INSÉRER DE NOUVEAU LA POIGNÉE.

-ALLUMER LE BRÛLEUR ET TOURNER LA POIGNÉE EN POSITION (MINIMUM)

-ENLEVER ENCORE LA POIGNÉE ET VISSER LA VIS (FIG.10-RÉF.1) JUSQU'À CE QUE LA FLAMME RESTE STABLE

-FAIRE QUELQUES MANOEUVRES EN TOURNANT LA POIGNÉE DANS LES POSITIONS (MAXIMUM) (MINIMUM) POUR VÉRIFIER LA STABILITÉ DE LA FLAMME.

LE BRÛLEUR D'ALLUMAGE N'A PAS UN FONCTIONNEMENT AU MINIMUM, DONC IL N'A PAS BESOIN DE RÉGLAGE.



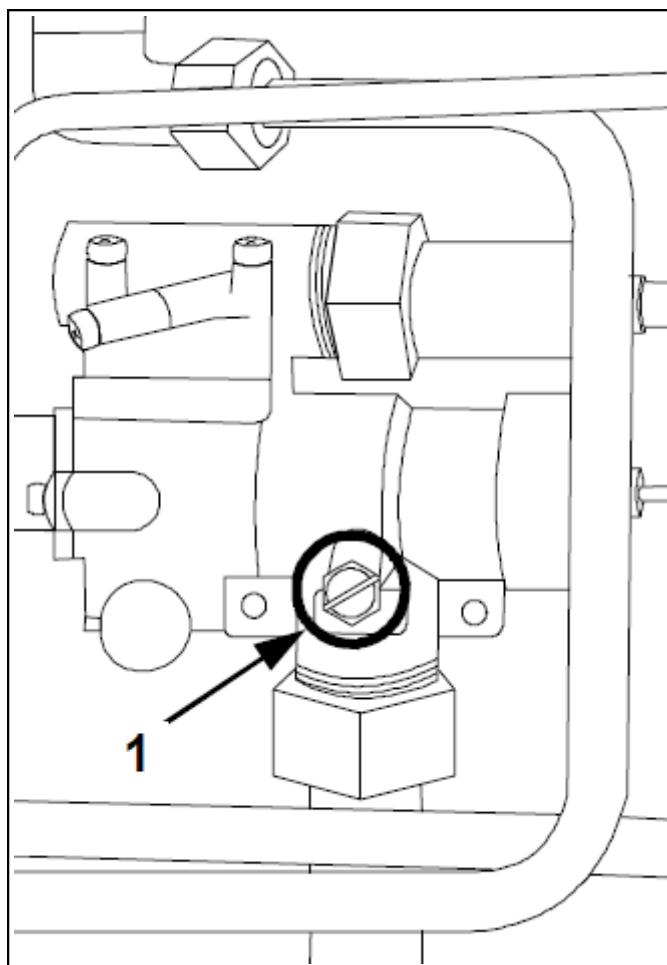
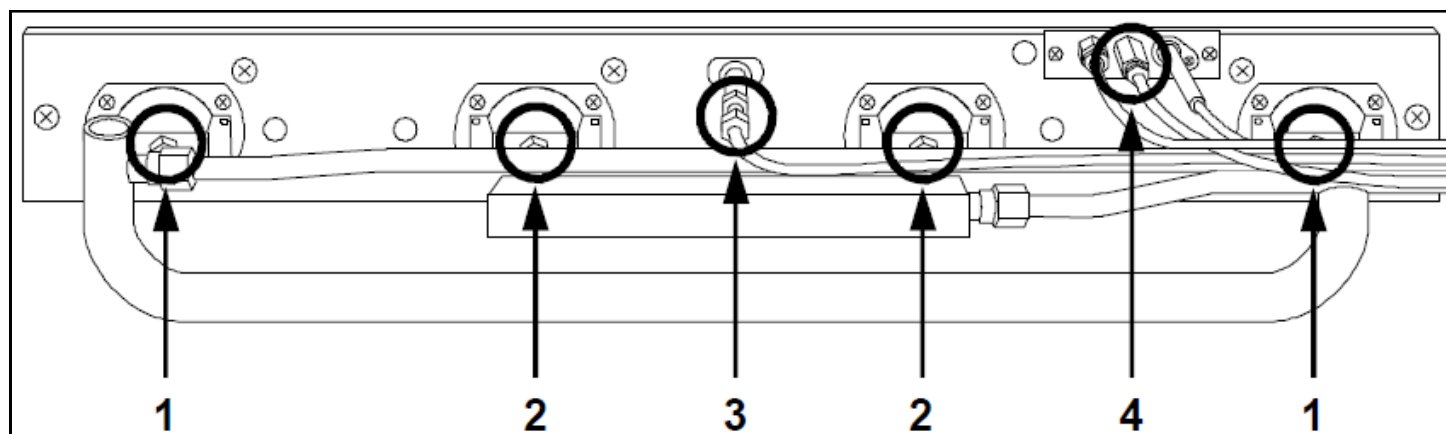


FIG.7 (CONTRÔLE DE LA PRESSION D'ALIMENTATION)



- 1) **BRÛLEURS DE VÔUTE;**
- 2) **BRÛLEURS DE SOLE;**
- 3) **BRÛLEUR D'ALLUMAGE,**
- 4) **VEILLEUSE**

FIG.8 (REPLACEMENT BRÛLEURS DE VÔUTE, SOLE ET D'ALLUMAGE)



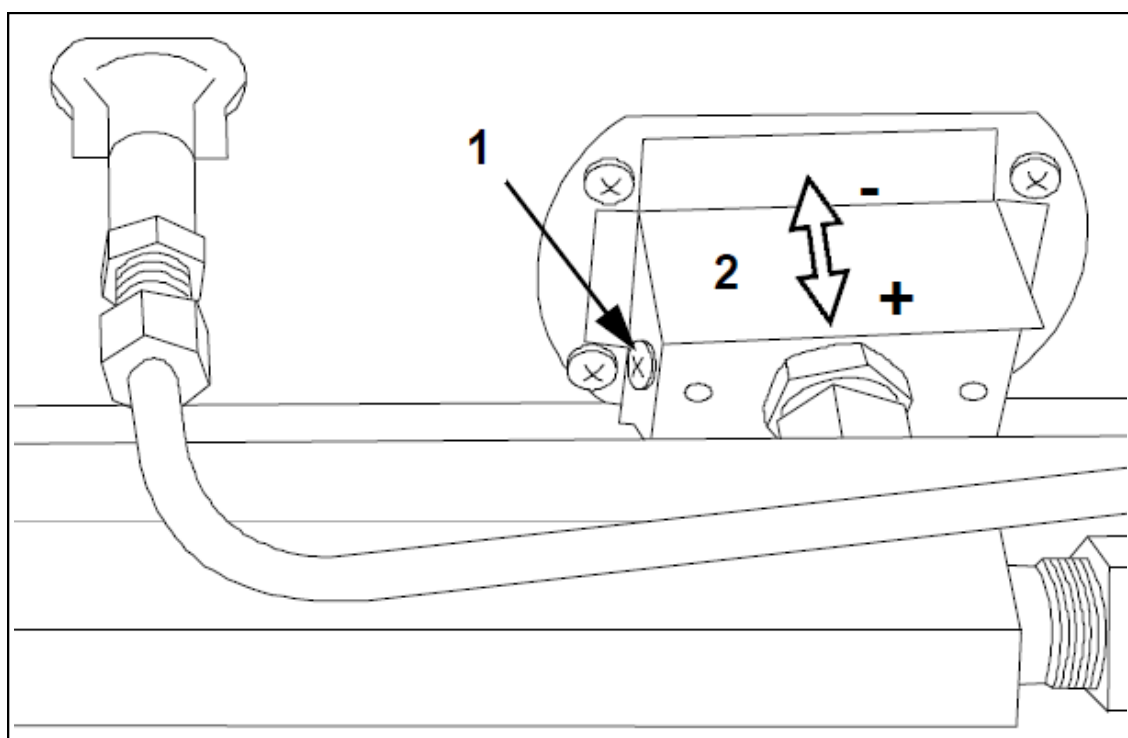


FIG. 9 (RÉGLAGE D'ENTRÉE D'AIR DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE)

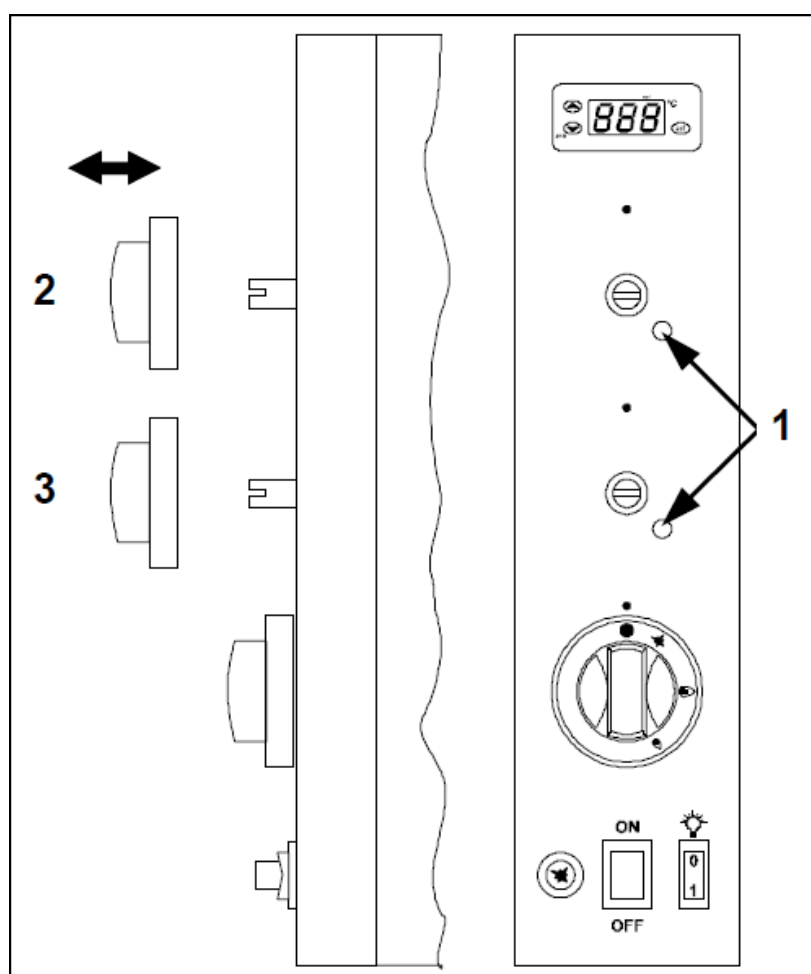


FIG.10 (RÉGLAGE MINIMUM BRÛLEURS PLAFOND ET SOLE)

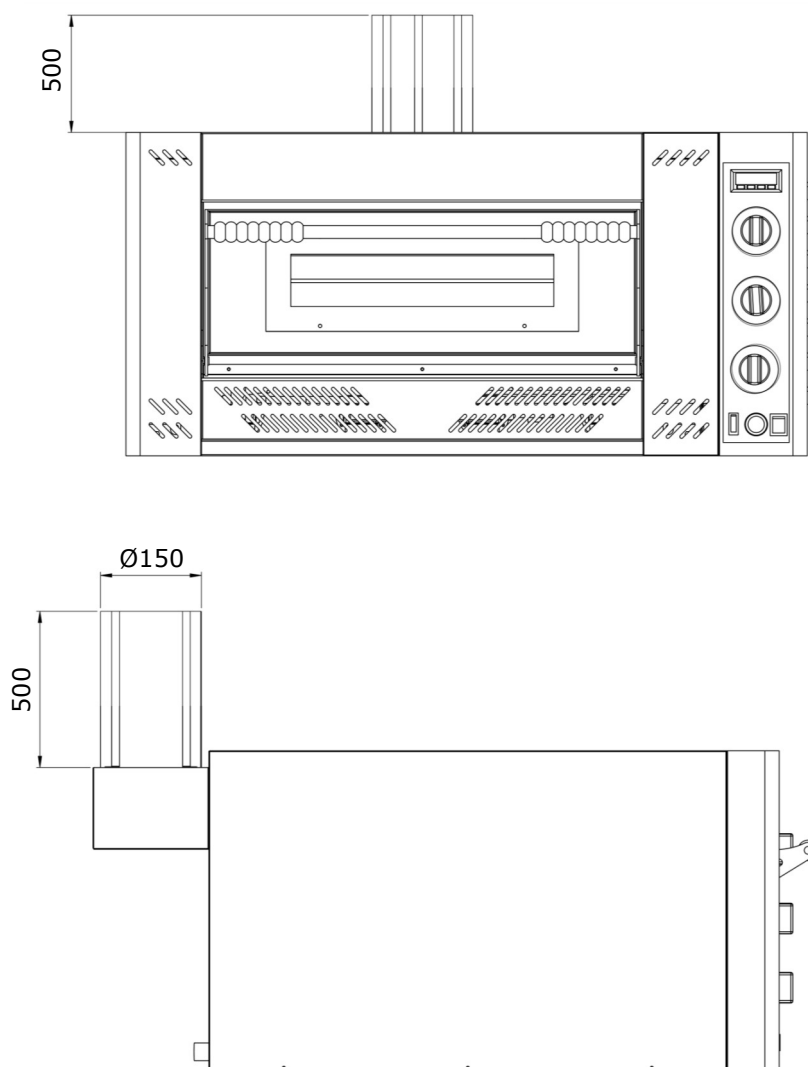


5.4 – RACCORDEMENT À UNE EXTRACTION

LES APPAREILS SONT POURVUS D'UNE CHEMINÉE (Ø 150 MM.)

POUR L'ÉCHAPPEMENT DES PRODUITS DE COMBUSTION QUI DOIT ÊTRE RELIÉE DES DIFFÉRENTES FAÇONS SUIVANTES SELON LES RÈGLES EN VIGUEUR.

LE FOUR DOIT ÊTRE OBLIGATOIREMENT PLACÉ AVEC AU MOINS 0,5 MÈTRES DE TUBE À LA HOTTE, À LA CHEMINÉE OU DIRECTEMENT À L'EXTÉRIEUR.



APPAREILS TYPE "A" (VOIR PLAQUE SIGNALETIQUE)

LES PRODUITS DE COMBUSTION DES APPAREILS À GAZ DE TYPE "A" DOIVENT S'ÉCHAPPER DANS UNE HOTTE SPÉCIALE OU UN DISPOSITIF SIMILAIRE, RELIÉ À UNE CHEMINÉE D'UNE EFFICACITÉ SÛRE, OU DIRECTEMENT À L'EXTÉRIEUR.

AUTREMENT L'EMPLOI D'UN ASPIRATEUR D'AIR RÉLIÉ DIRECTEMENT À L'EXTÉRIEUR, D'UNE PORTÉE NON INFÉRIEURE À CE QUI EST ÉTABLI DANS LA RÈGLE D'INSTALLATION EST ADMIS.

L APPAREIL DOIT ETRE INSTALLE DANS UN LIEU BIEN AREE POUR EVITER UNE CONCENTRATION EXCESSIVE DES SUBSTANCES NOCIVES POUR LA SANTE DANS LE LIEU OU IL EST INSTALLE.

LA PORTE D AIR NECESSAIRE POUR LA COMBUSTION DOIT ETRE 2 M3/H/ KW PUISSANCE FOUR, PLUS 35 M3/H DANS L ENVIRONNEMENT POUR LE BIEN ETRE DE LA PERSONNE.

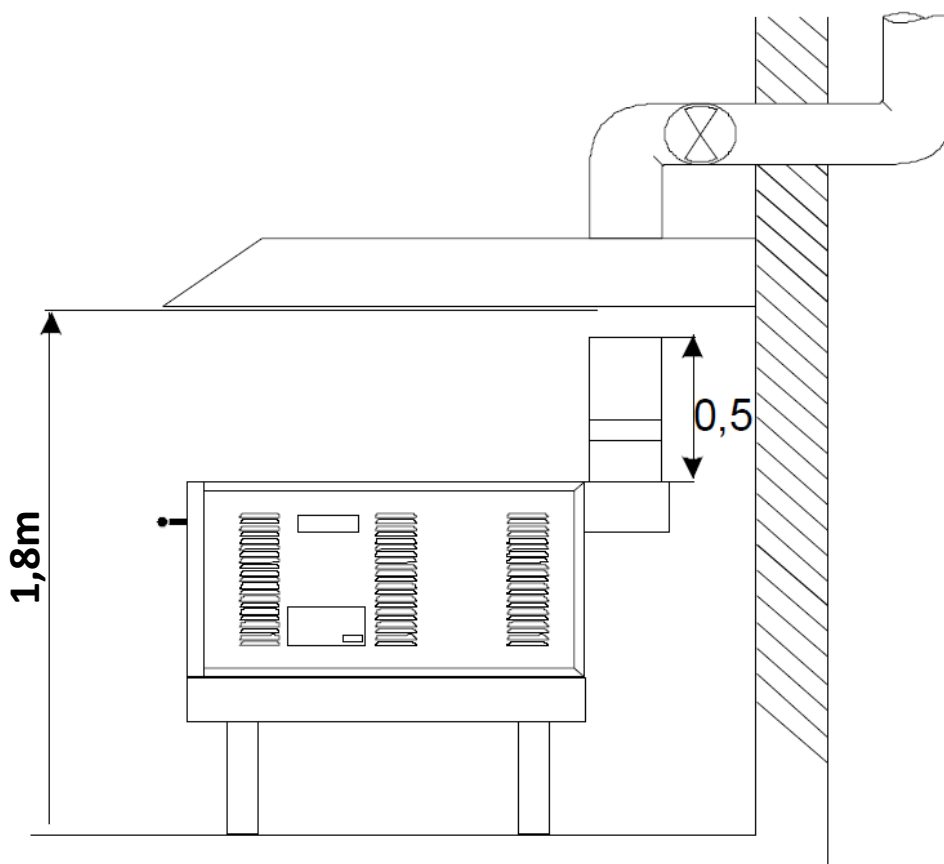


FIG.13 (ÉVACUATION FORCÉE SOUS HOTTE)





6—SECURITÉS

6.1 – DIRECTIVES ET RÈGLES DE RÉFÉRENCE

LES FOURS ONT ÉTÉ ETUDIÉS ET CONSTRUITS DANS LE RESPECT DES RÈGLES SUIVANTES:

Direttiva 2009/142/EC “APPAREILS À GAZ”

Direttiva 2014/35/UE “BASSE TENSION”

Direttiva 2014/30/UE “COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE”

Norma Europea EN 203-1-2 per “APPAREILS PROFESSIONELS À GAZ”.

6.2 – DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ADOPTÉS

EN RÉFÉRENCE ET EN OBSERVANCE DES RÈGLES SUSMENTIONNÉES TOUS LES COMPOSANTS DU FOUR RÉPONDENT AUX QUALITÉS ESSENTIELLES DE SÉCURITÉ ET SONT CERTIFIÉS PAR LEURS USINES.

CLAPET DE SÛRETÉ:

C'EST UNE VALVE AVEC THERMOCOUPLE QUI PERMET D'INTERROMPRE L'ARRIVÉE DE GAZ AUX BRÛLEURS DANS LE CAS OÙ LA VEILLEUSE S'ÉTEINT ACCIDENTELLEMENT.

ELLE EST MONTÉE DANS LA PARTIE DROITE DU FOUR.

NE JAMAIS ALTÉRER, COURT-CIRCUITER OU ENLEVER N'IMPORTE QUEL DISPOSITIF DE SÉCURITÉ DU FOUR OU LE REMPLACER PAR DES PIÈCES DETACHÉES NON D'ORIGINE.



7—UTILISATION ET FONCTIONNEMENT

7.1 – PANNEAU DE CONTRÔLE

AVEC LE PANNEAU DE CONTRÔLE (FIG.14) SITUÉ DANS LA PARTIE FRONTALE DROITE L'OPÉRATEUR PEUT EFFECTUER MANUELLEMENT LA MISE EN PLACE ET INTRODUIRE LES PARAMÈTRES DE CUISSON DU FOUR.

LEGENDE:

1- THERMOSTAT/THERMOMÈTRE

2- POIGNÉE DU ROBINET DU BRÛLEURS DE VÔUTE

● POSITION ÉTEINT

🔥 POSITION PUISSANCE MAXIMUM

🔥 POSITION PUISSANCE MINIMUM

3- POIGNÉE DU ROBINET DU BRÛLEUR DE SOLE

● POSITION ÉTEINT

🔥 POSITION PUISSANCE MAXIMUM

🔥 POSITION PUISSANCE MINI MUM

4- POIGNÉE DU ROBINET GÉNÉRAL

● POSITION ÉTEINT

★ POSITION ALLUMAGE VEILLEUSE

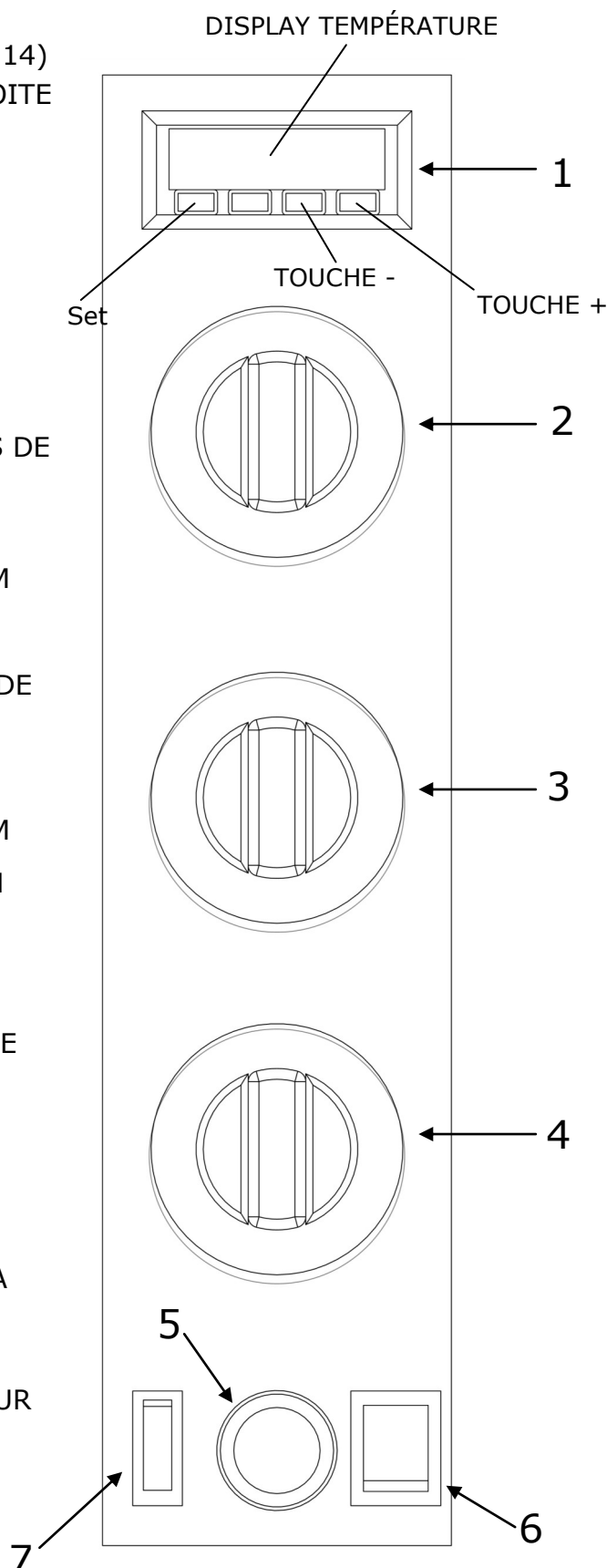
🔥 POSITION PUISSANCE
MAXIMUMALLUMAGE

🔥 POSITION PUISSANCE
MINIMUMALLUMAGE

**5- ALLUMAGE PIÈZO-ÉLECTRIQUE DE LA
VEIL LEUSE**

6- INTÉRRUPTEUR GÉNÉRAL

7- INTÉRRUPTEUR DE LA LAMPE DU FOUR



7.1.1 – SIGNALISATION ET ALARMES

CODE	SIGNIFICATION
SIGNALS	
Out1	Charge de LED Si allumé, la charge sera sur S'il clignote: - le changement de la consigne de travail sera en cours - une protection de charge sera en cours
ALARMES	
Pr1	Erreur de sonde ambiante remèdes: - vérifier l'intégrité de la sonde - vérifier la connexion instrument-sonde -Vérifier la température de la pièce
Lorsque la cause qui a provoqué l'alarme disparaît, l'instrument rétablit le fonctionnement normal	



7.2 – MISE EN PLACE

LA MISE EN PLACE DU FOUR NE PEUT ÊTRE EFFECTUÉE QU'AVEC UNE INSTALLATION COMPLÈTE ET DÉLIVRANCE PAR DES TECHNICIENS AUTORISÉS, DE LA DÉCLARATION DE CONFORMITÉ TANT POUR LE BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE QUE POUR CELUI DU GAZ.

LA MISE EN PLACE DU FOUR PEUT ÊTRE EFFECTUÉE PAR L'OPÉRATEUR PRÉPOSÉ EN OBSERVANT RIGOREUSEMENT LA SUITE DES OPÉRATIONS DÉCRITES CI-APRÈS:

7.2.1 – ALLUMAGE DES BRÛLEURS

- 1) BRANCHER DANS LA PRISE SPÉCIALE LA FICHE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DU FOUR;
- 2) TOURNER LA MANETTE DU ROBINET DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE DU RÉSEAU D'ALIMENTATION DU GAZ;
- 3) PRESSER L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE (FIG.14-RÉF.6) LA LUMIÈRE VERTE S'ALLUME;
- 4) RÉGLER LA TEMPÉRATURE DE CUISSON EN PRESSANT LE TOUCHE "SET" ET "+" OU "-" (FIG.14-RÉF.1); DANS LE CAS OÙ LA TEMPÉRATURE RÉGLÉE EST IDENTIQUE OU INFÉRIEURE À LA TEMPÉRATURE AMBIANTE IL EST IMPOSSIBLE D'ALLUMER LES BRÛLEURS PARCE QUE LE THERMOSTAT EST RACCORDÉ À L'ÉLECTROVANNE D'ALIMENTATION DU GAZ QUI FERME LE FLUX À LA TEMPÉRATURE RECHERCHÉE.

A) BRÛLEUR D'ALLUMAGE

- 5) TOURNER LA MANETTE DU ROBINET GÉNÉRAL D'ALIMENTATION DU GAZ (FIG.14-RÉF.4) SUR LA POSITION MAINTENIR LA MANETTE ENFONCÉE ET PRESSER EN MÊME TEMPS PLUSIEURS FOIS L'ALLUMAGE PIÉZOÉLECTRIQUE DE LA VEILLEUSE (FIG.14-RÉF.5). DÈS QUE LA VEILLEUSE S'ALLUME, RELÂCHER LA MANETTE. LA VEILLEUSE DOIT RESTER ALLUMÉE SI NON RÉPÉTER L'OPÉRATION. ON PEUT CONTRÔLER LA VEILLEUSE PAR LES OUVERTURES SITUÉES SUR LE COTÉ DROIT DU PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2) EN REGARDANT VERS L'INTÉRIEUR EN OBSERVANT UNE INCLINAISON DE 45° ENVIRON VERS LA DROITE (FIG.15)

- 6) TOURNER LA MANETTE DU ROBINET GÉNÉRAL (FIG.14-RÉF.4) DANS LA POSITION (PUISSANCE MAXIMUM)

B) BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE

- 7) OUVRIR LES ROBINETS DE VÔUTE (FIG.14-RÉF.2) ET DE SOLE (FIG.14-RÉF.3) EN TOURNANT LES EN SENS INVERSE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE, LES PORTER SUR LA POSITION (PUISSANCE MAXIMUM). LA FLAMME SE PROPAGERA DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE À TOUS LES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE. QUAND ON ATTEINT LA TEMPÉRATURE VOULUE, LES BRÛLEURS S'ÉTEIGNENT: ILS FONCTIONNERONT DONC PAR INTERMITTENCE POUR MAINTENIR LA TEMPÉRATURE.



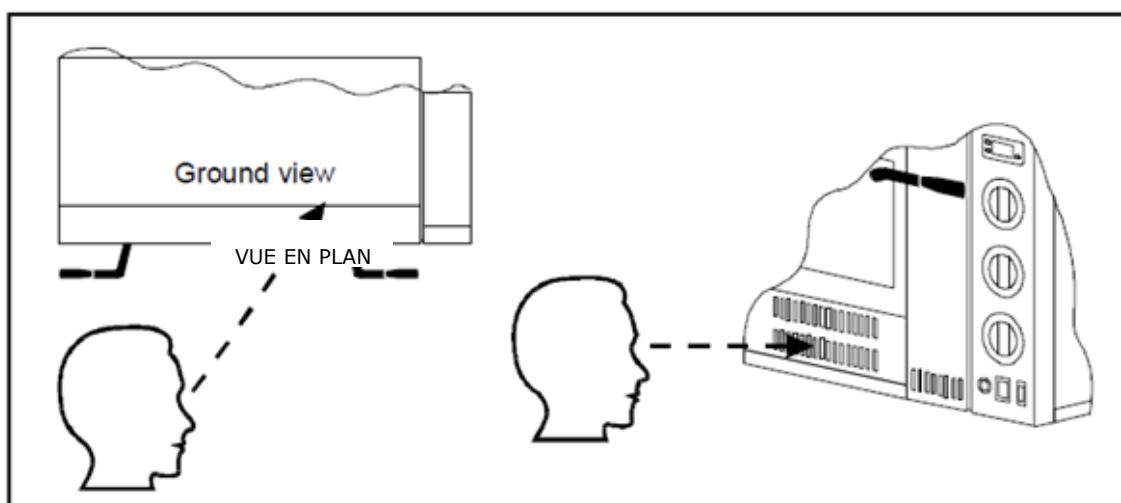


FIG.15 (CONTRÔLE VEILLEUSE)

7.2.2 – CUISSON DE LA PIZZA

QUAND LE FOUR ATTEINT LA TEMPÉRATURE DEMANDÉE, (VOIR POINT 5 DE CE PARAGRAPHE) VISIBLE SUR LE THERMOMÈTRE (FIG.14-RÉF.1) ON PEUT ENFOURNER LA PIZZA POUR LA CUISSON.

- 1) OUVRIR MANUELLEMENT LA PORTE DU FOUR (FIG.3-RÉF.3) PAR LES POIGNÉES SPÉCIALES (FIG.3-RÉF.1);
- 2) POUR ÉCLAIRER L'INTÉRIEUR DE LA CHAMBRE DE CUISSON, PRESSER L'INTÉRRUPTEUR LAMPE DU FOUR (FIG.14-RÉF.7);

QUAND ON OUVRE LA PORTE, FOUR ALLUMÉ, IL EST IMPORTANT DE SE TENIR À DISTANCE DE SÛRETE POUR ÉVITER D'ÊTRE REFOULÉ PAR LA BOUFFÉE DU CHALEUR DU FOUR.



3) INTRODUIRE À L'INTÉRIEUR DU FOUR LA OU LES PIZZAS QU'ON DOIT CUIRE EN SE SERVANT DES INSTRUMENTS APTES À CE TYPE D'EMPLOI. IL EST IMPORTANT ÉVITER DE LAISSER TROP LA PORTE TROP LONG TEMPS OUVERTE CE QUI FAIT BAISSER LA CHALEUR DU FOUR.

4) REFERMER LA PORTE ET CONTRÔLER LA CUISSON PAR LE HUBLLOT (FIG.3- RÉF.4);

5) LA TEMPÉRATURE DE CUISSON DE LA PIZZA CHANGE SELON QU'ELLE EST PLACÉE DIRECTEMENT SUR LA PIERRE RÉFRACTAIRE OU SUR UNE PLAQUE. DANS LE PREMIER CAS ON CONSEILLE D'ÉTABLIR LA TEMPÉRATURE DE CUISSON À 350÷380°C AVEC LES BRÛLEURS DU PLAFOND AU MAXIMUM (MANETTE DU ROBINET BRÛLEURS PLAFOND EN POSITION "PUISSANCE MAXIMUM" ET LES BRÛLEURS DE SOLE AU MINIMUM (MANETTE DU ROBINET BRÛLEURS SOLE SUR LA POSITION "PUISSANCE MINIMUM"). DANS LE DEUXIÈME CAS, ON CONSEILLE COMME TEMPÉRATURE DE CUISSON 350÷380°C AVEC LES BRÛLEURS DU PLAFOND AU MINIMUM (MANETTE DU ROBINET BRÛLEURS SOLE SUR LA POSITION "PUISSANCE MAXIMUM");

6) À CUISSON TERMINÉE OUVRIR LA PORTE ET EXTRAIRE LA PIZZA OU LES PIZZAS ET REFERMER LA PORTE.

LA CHOIX DES TEMPÉRATURES IDÉALES POUR LA CUISSON ET RÉGULATION DES BRÛLEURS DE PLAFOND ET DE SOLE DÉPENDENT DE L'EXPÉRIENCE DE L'OPÉRATEUR.

SI VOUS UTILISEZ UNE UTILISATION CONTINUE, NE DÉPASSEZ PAS LA TEMPÉRATURE DE 350 ° C AFIN D'ÉVITER LA SURCHARGE DE LA TEMPÉRATURE DU FOUR ET SA PREMIÈRE USURE.

7.3 – ARRÊT DU FOUR

L'ARRÊT DU FOUR PEUT ÊTRE EFFECTUÉ PAR L'OPÉRATEUR EN OBSERVANT SCRUPULEUSEMENT LA SÉQUENCE DES OPÉRATIONS SUIVANTES:

- 1) ÉTEINDRE LE FOUR EN TOURNANT LES MANETTES SUR LA POSITION " ●
ETEINT" (FIG.14-RÉF.2/3/4);
- 2) ÉTEINDRE L'ÉCLAIRAGE INTÉRIEURE DU FOUR PAR L'INTÉRRUPTEUR (FIG.14-RÉF.7);
- 3) ÉTEINDRE L'INTÉRRUPTEUR GÉNÉRAL (FIG.14-RÉF.6) LA LUMIÈRE VERTE S'ÉTEINDRA;
- 4) FERMER LE ROBINET D'ARRÊT DU RÉSEAU D'ALIMENTATION DU GAZ.
- 5) DÉBRANCHER LA FICHE SPÉCIALE DU FIL D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DU FOUR.





8--ENTRETIEN

8.1 – ENTRETIEN ORDINAIRE

L'ENTRETIEN ORDINAIRE COMPREND TOUS LES CONTRÔLES ET LES INTERVENTIONS QUE L'OPÉRATEUR DOIT EFFECTUER DANS CES TEMPS ET MODALITÉS PRÉÉTABLIÉES POUR ASSURER LE NIVEAU D'EFFICACITÉ ET DE DURÉE DU FOUR.

AVANT D'EFFECTUER N'IMPORTE QUEL TYPE D'INTERVENTION D'ENTRETIEN ORDINAIRE ET/OU EXTRAORDINAIRE, IL FAUT DÉBRANCHER LA FICHE DU FOUR DE LA PRISE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET FERMER LE ROBINET D'ARRÊT DU RÉSEAU D'ALIMENTATION DU GAZ.

1) NETTOYAGE DU PLAN RÉFRACTAIRE: CETTE OPÉRATION DOIT ÊTRE EFFECTUÉE À FOUR CHAUD.

QUAND ON ATTEINT LA TEMPÉRATURE DE 350°C ENVIRON, ÉTEINDRE LE FOUR, OUVRIR LA PORTE ET NETTOYER LE PLAN AVEC UNE BROSSE EN FIBRE VÉGÉTALE POURVUE D'UN MANCHE LONG POUR ÉVITER LE CONTACT AVEC PARTIES CHAUDES DU FOUR.

ON RECOMMANDE À L'OPÉRATEUR D'UTILISER DES GANTS ET DE VÊTEMENTS SPÉCIAUX POUR ÉVITER BRÛLURES.

2) NETTOYAGE EXTÉRIEUR DU FOUR (SURFACES EN ACIER INOXYDABLE, HUBLOT ET PANNEAU DE CONTRÔLE); CETTE OPÉRATION DOIT ÊTRE EFFECTUÉE QUAND LE FOUR EST FROID.

3) LE NETTOYAGE ORDINAIRE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ CHAQUE JOUR.

8.2 – INTERVENTIONS

POUR CHAQUE INTÉRVENTION D'ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE RÉPARATION OU REMPLACEMENT, S'ADDRESSER EXCLUSIVEMENT AU REVENDEUR AUTORISÉ QUI A LIVRÉ LE FOUR OU À UN TECHNICIEN AUTORISÉ AYANT LES QUALITÉS TECHNIQUES ET PROFESSIONNELLES DEMANDÉES PAR LES NORMES EN VIGUEUR.

8.2.1 – REMPLACEMENT DU BRÛLEUR DE VÔUTE ET DE SOLE

ENLEVER LE PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2); EN DÉVISSANT LES RACCORDS SPÉCIAUX DE BRANCHEMENT DÉSASSEMBLER LES CANALISATIONS DU GAZ QUI SE TROUVENT DEVANT LES BRÛLEURS À REMPLACER;

ENLEVER LE REGISTRE AIR BRÛLEUR (FIG.16-RÉF.2) EN DÉVISSANT LA VIS (FIG.16-RÉF.1) ET EN L'ENLEVANT LATÉRALEMENT;

DEVISSER LES 4 VIS (FIG.16-RÉF.4) ET ENLEVER LE BRÛLEUR (FIG.16-RÉF.3) ET LE REMPLACER;

REMONTER LE NOUVEAU BRÛLEUR SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES.

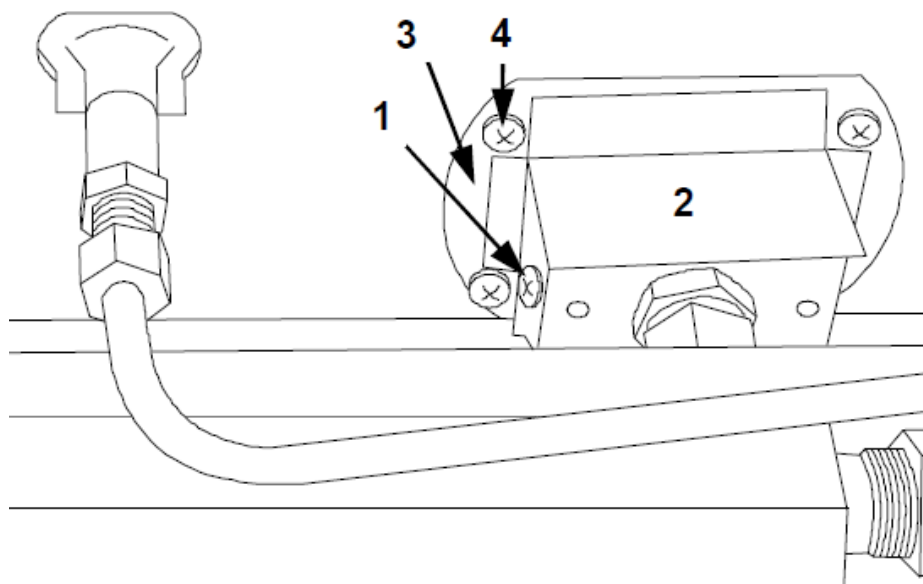


FIG.16 (REPLACEMENT DU BRÛLEUR DE VÔUTE ET DE SOLE)

8.2.2 – REMPLACEMENT DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE

- DÉVISSER LE PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2);
- DÉVISSER LES 3 VIS DE FIXATION DES SUPPORTS DU BRÛLEUR (FIG.17-RÉF.1);
- ENLEVER LE PLAN RÉFRACTAIRE INTÉRIEUR;
- PAR LA PORTE DU FOUR, EXTRAIRE MANUELLEMENT LE BRÛLEUR;
- REMONTER LE NOUVEAU BRÛLEUR SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES;

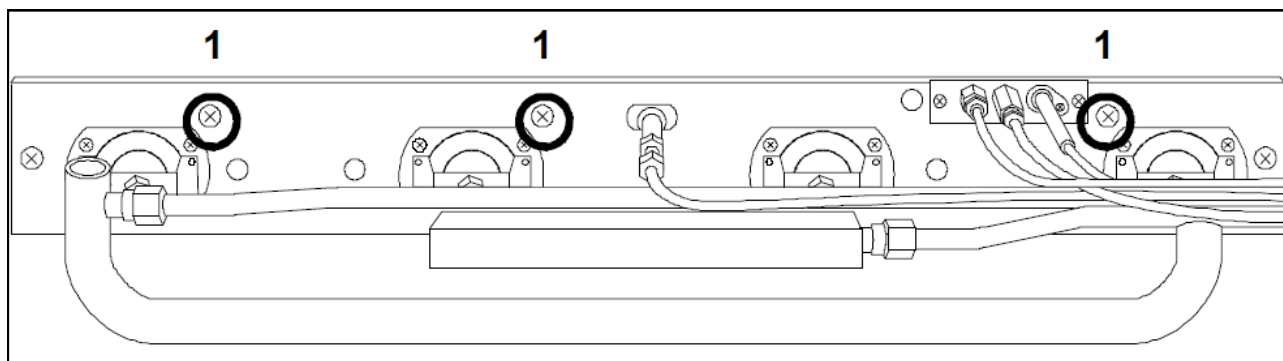


FIG.17 (REPLACEMENT DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE)

8.2.3.REMPLACEMENT DU THERMOCOUPLE, DE LA VEILLEUSE ET DE LA BOUGIE

A) THERMOCOUPLE

- DEVISSER LE PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2);
- DÉVISSER LA THERMOCOUPLE AVEC UNE CLEF FIXE SPÉCIALE (FIG.18-RÉF.1);
- RÉMONTER LE NOUVEAU THERMOCOUPLE SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES;

B) VEILLEUSE

- DÉVISSER LES 2 VIS DU SUPPORT (FIG.18-RÉF.A);RÉMONTER LA NOUVELLE VEILLEU-SE (FIG.18-RÉF.2) SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES;

C) BOUGIE

- ENLEVER LA BOUGIE EN DEVISSANT LA VIS (FIG.18-RÉF.B);
- RÉMONTER LA NOUVELLE BOUGIE (FIG.18-RÉF.3) SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES

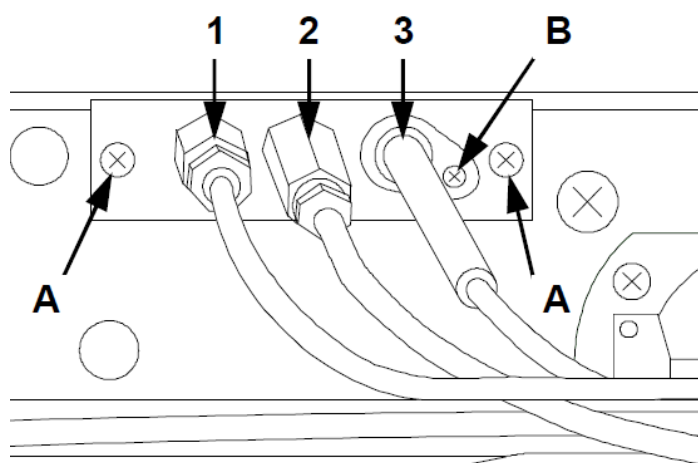


FIG.18 (REMPLACEMENT DU THERMOCOUPLE, DE LA VEILLEUSE ET DE LA BOUGIE)

8.2.4 REMPLACEMENT DU ROBINET DE GAZ

- DÉVISSER LE PANNEAU LATÉRAL DX (FIG.3-RÉF.8);
- ENLEVER MANUELLEMENT LE PANNEAU DE CONTRÔLE LA MANETTE DU ROBI-NET À REMPLACER;
- ENLEVER LE ROBINET DES RACCORDS DE JONCTION AUX CANALISATIONS DU GAZ (FIG.19-RÉF.1);
- REMONTÉ LE NOUVEAU ROBINET SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES.

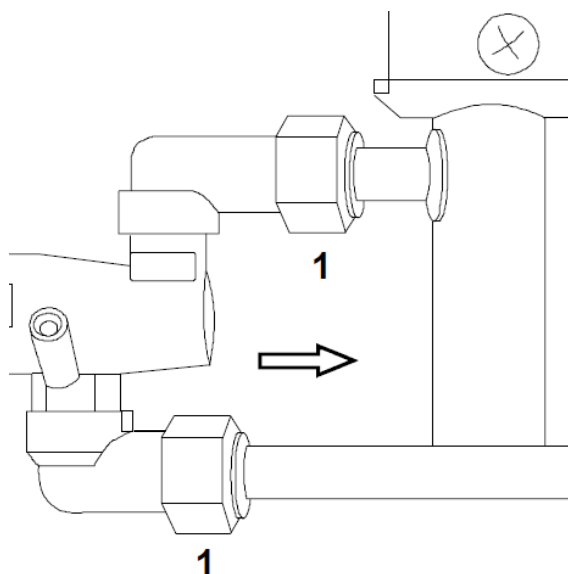


FIG.19 (REMPLACEMENT DU ROBINET DE GAZ)



9—DÉMOLITION

9.1 – INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

-SUIVRE OBLIGATOIREMENT LES PRÉSCRIPTIONS DES RÈGLES EN VIGUEUR AU MOMENT DE LA DÉMOLITION;

-AU MOMENT DE LA DÉMOLITION DU FOUR PROCÉDER À LA DIFFÉRENCIATION DES PARTIES QUI LE CONSTITUENT SELON LES DIFFÉRENTS TYPES DE MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION (PLASTIQUE, CUIVRE, FER).



10—PIÈCES DE RECHANGE

10.1 – INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

LES PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES DOIVENT ÊTRE DEMANDÉES EXCLUSIVEMENT AU REVENDEUR AUTORISÉ QUI A VENDU LE FOUR

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT REMPLACER N'IMPORTE QUEL COMPOSANT AVEC PIÈCES DE RECHANGE NON ORIGINALES.

10.2 – PIÈCES DE RECHANGE

RIF.	CODE		
	G4	G6	G9
1	5B010004	5B010004	5B010005
2	5U010009	5U010009	5U010009
	5U010005	5U010005	5U010005
3	5A020006	5A020006	5A020006
4	5S010020	5S010020	5S010020
5	5C150002	5C150002	5C150002
6	5B010001	5B010003	5B010003
6A		5B010002	5B010002
7	5M200010 + 5D010001	5M200010 + 5D010001	5M200010 + 5D010001
8	5M200011 + 5D010002	5M200011 + 5D010002	5M200011 + 5D010002
9	5R010202	5R010202	5R010202
10	5R010030	5R010030	5R010030
11	5D010053	5D010053	5D010053
12	5B010153	5B010153	5B010153
13	5T010210	5T010210	5T010210
14	5E010001	5E010001	5E010001
15	5P020005	5P020005	5P020005
15A	5U010000	5U010000	5U010000
	5U010001	5U010001	5U010001
16	5C020201	5C020201	5C020201
17	5R010201	5R010201	5R010201
18	5B010151	5B010151	5B010151
19	5D010051	5D010051	5D010051
20	5B010150	5B010150	5B010150
21	5D010050	5D010050	5D010050
22	5P110005	5P110005	5P110005
23	5L020020	5L020020	5L020020
24	4R010100	4R010100	4R010100
25 + 26	5P020006	5P020006	5P020006
27	5P010145	5P010145	5P010145
28	5I100006	5I100006	5I100006
29	5I100005	5I100005	5I100005
30	5V010015	5V010015	5V010015
31	5V010017	5V010017	5V010017
32	5U010007	5U010007	5U010007
	5U010003	5U010003	5U010003
33	5U010010	5U010012	5U010012
	5U010002	5U010004	5U010004

■ GPL

□ METANO



FIG.20 (PIÈCES DE RECHANGE G4 e G6)

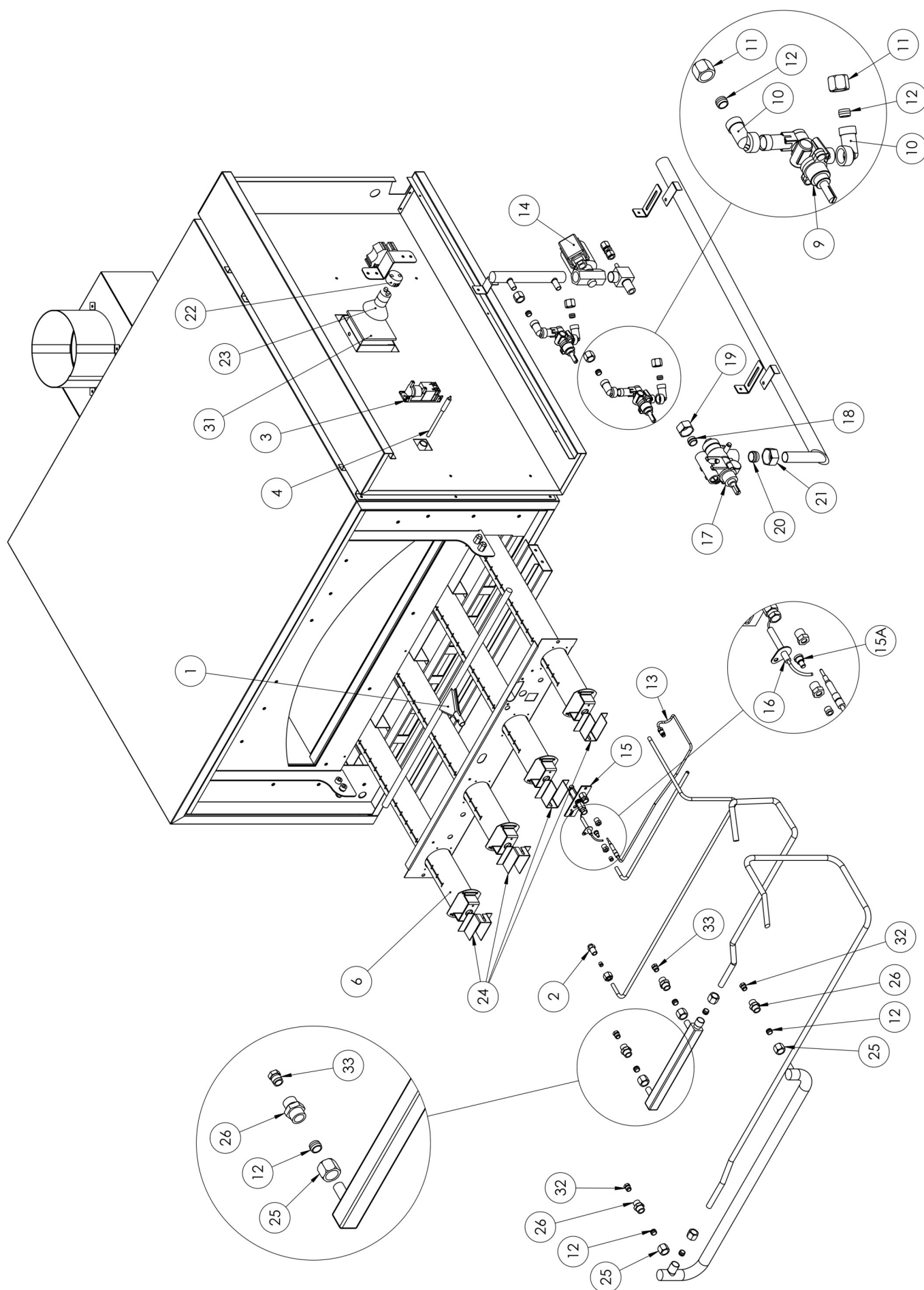


FIG.21 (PIÈCES DE RECHANGE G9)

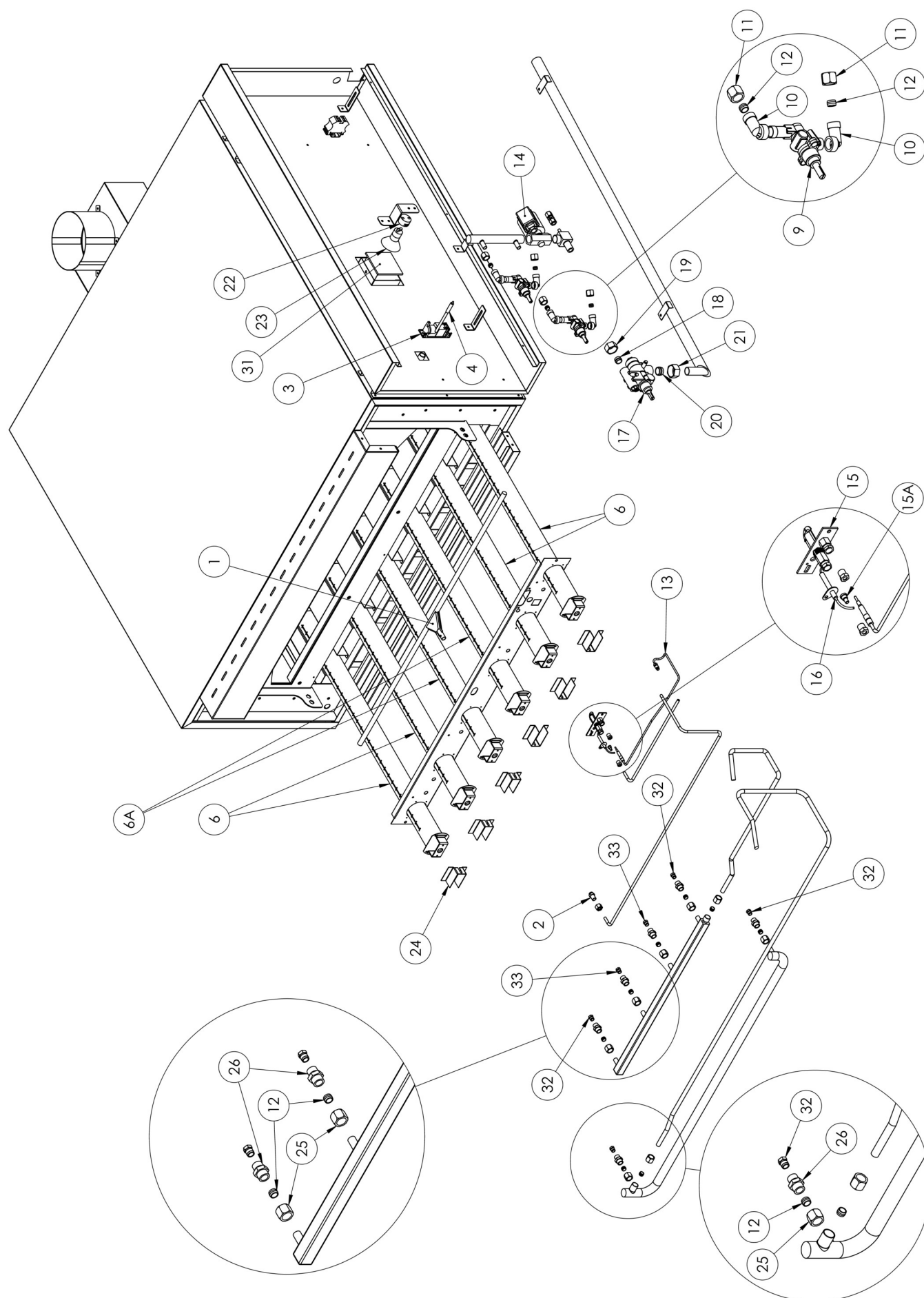


FIG.22

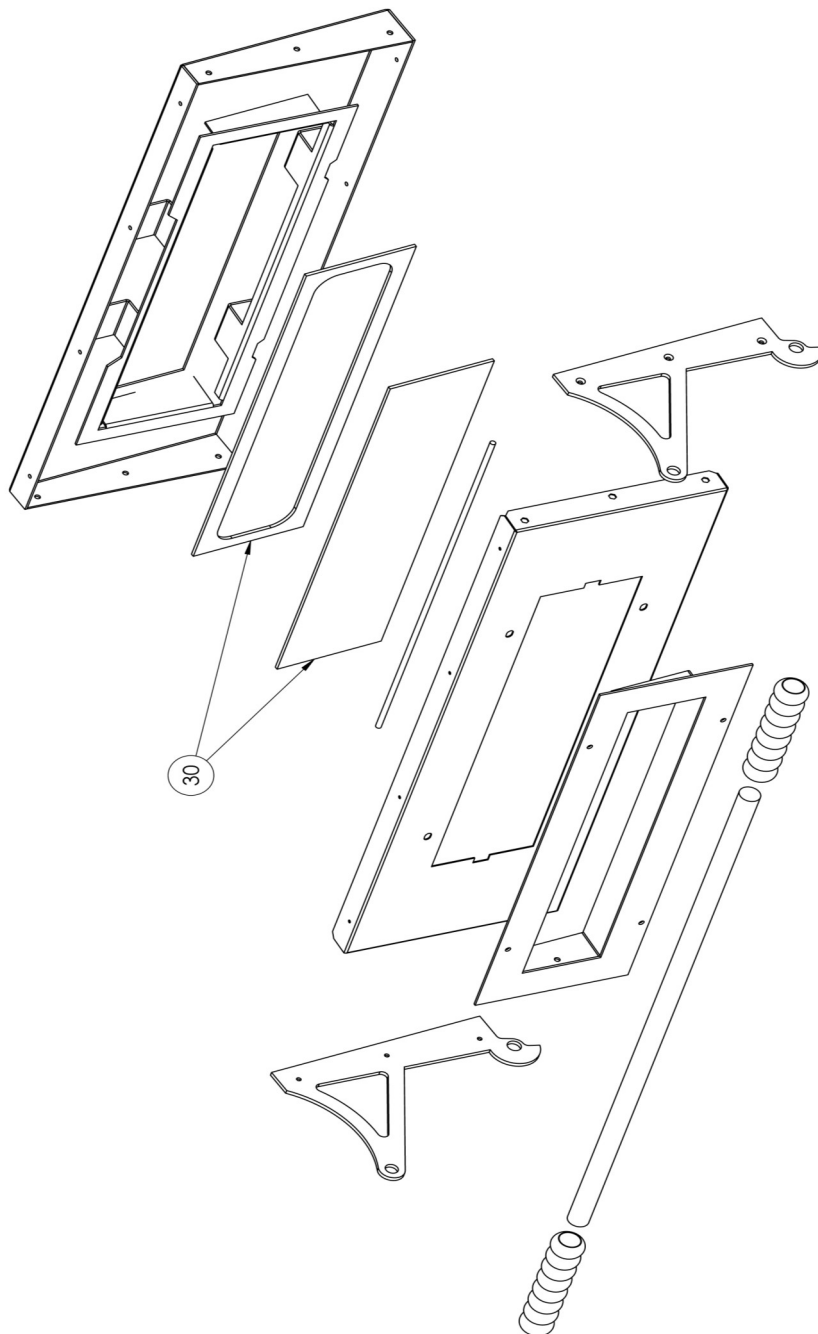
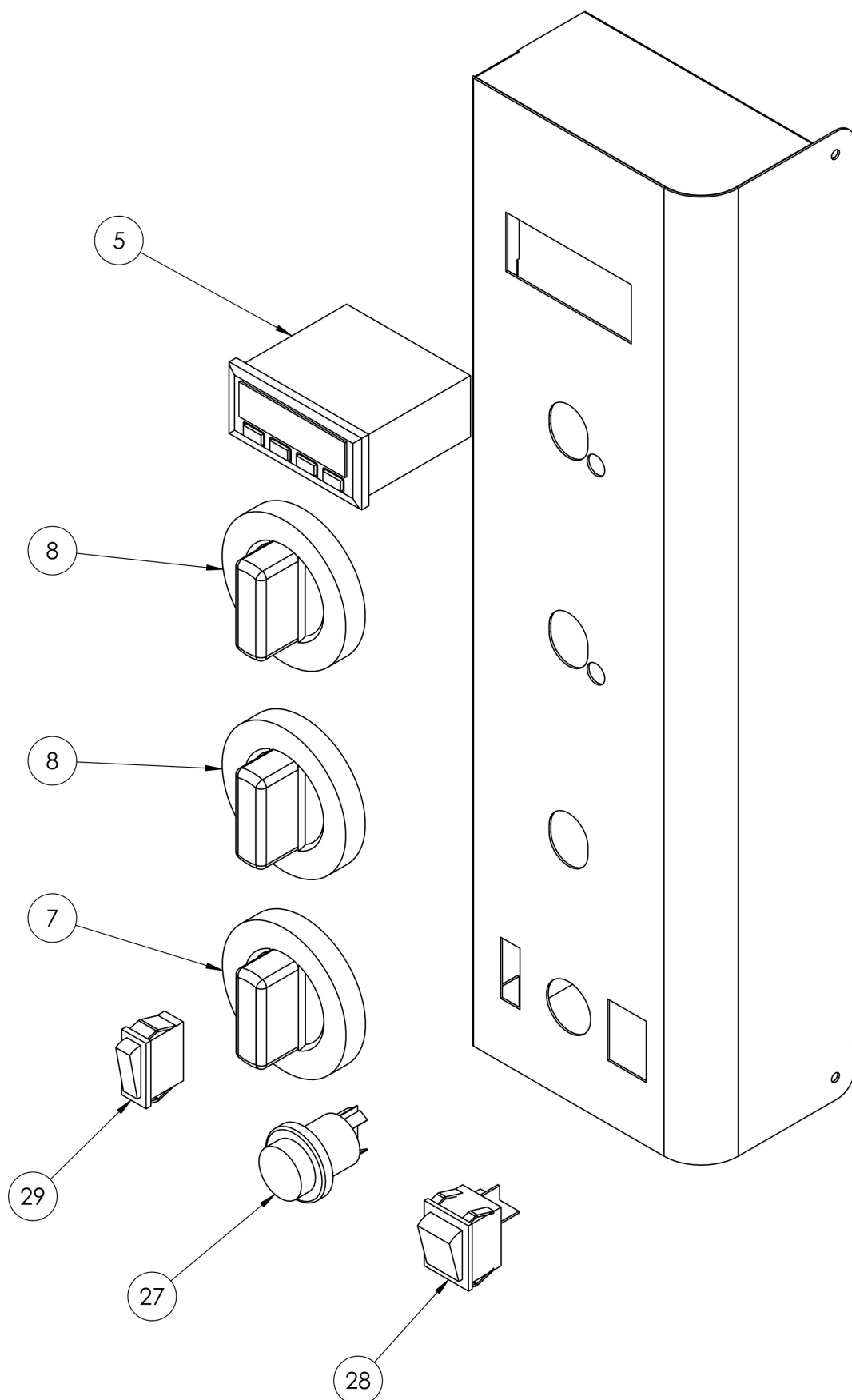


FIG.23





11—SCHEMA ÉLECTRIQUE

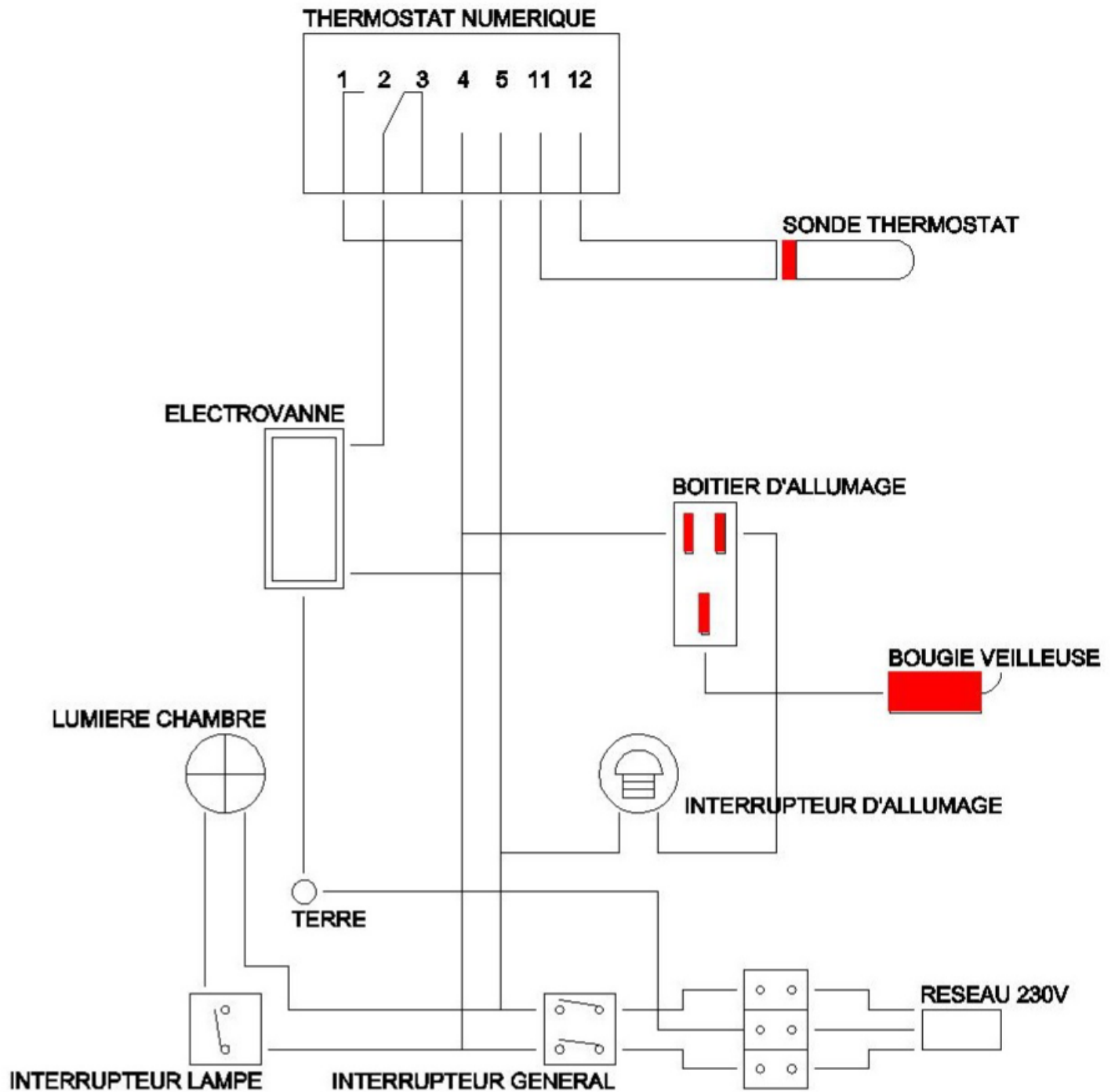


FIG.24 (SCHEMA ÉLECTRIQUE)