

FOUR À GAZ:

Modèle: **G4/72** **G6/72** **G6/108** **G9/108**
☐ ☐ ☐ ☐

Matricule:

Année de construction:.....

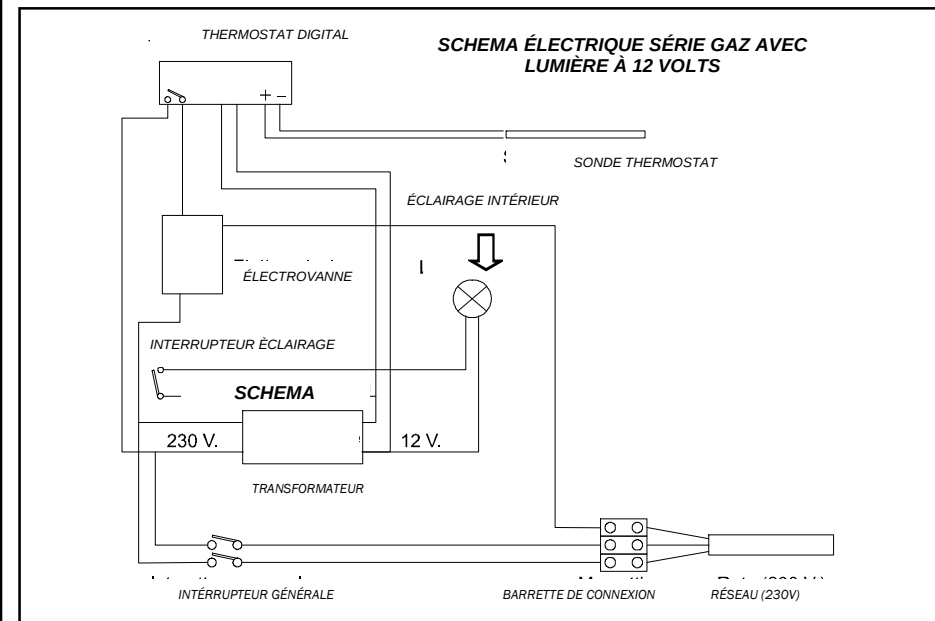


FIG.21 (SCHEMA ÉLECTRIQUE)

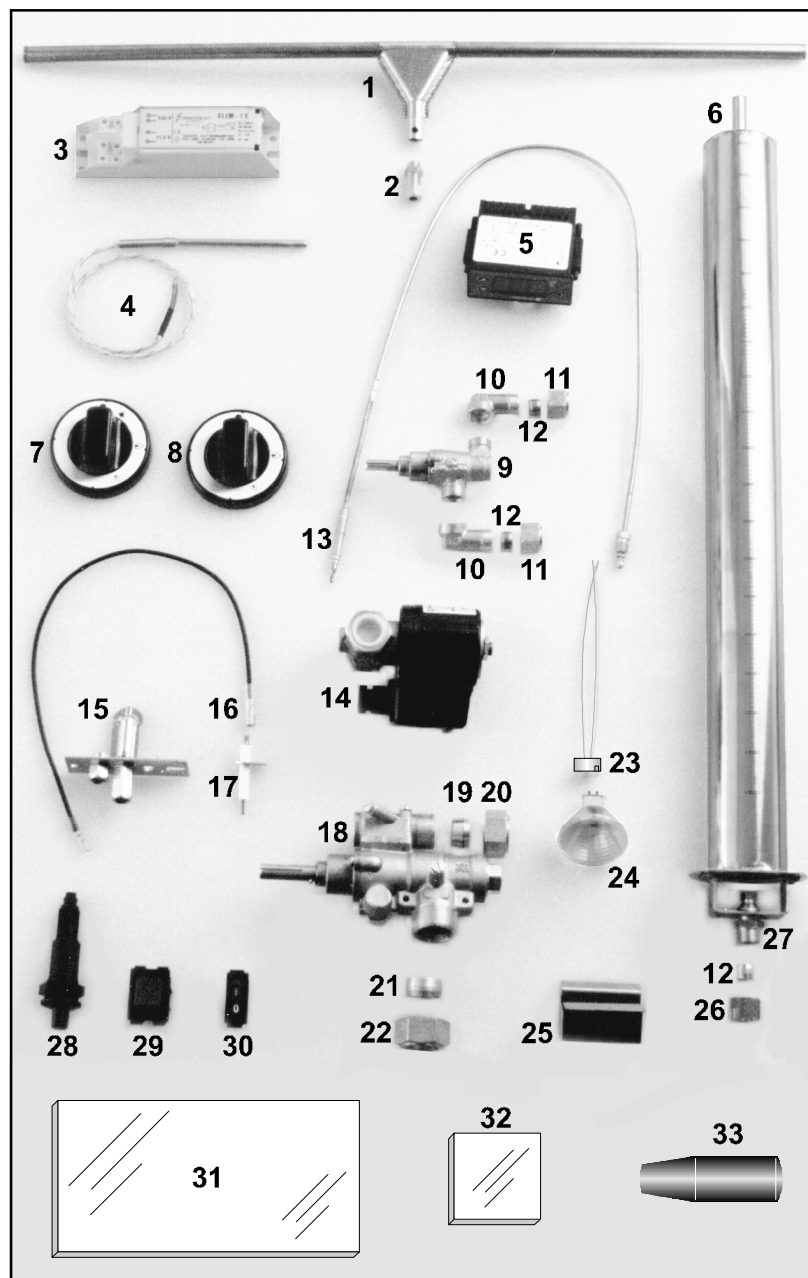


FIG. 20 (COMPOSANTS ET PIÈCES DÉTACHÉES)

1 - MODÈLE ACHETÉ

.....PAGE 1

2 - GÉNÉRALITÉ

2.1 - UTILISATION ET IMPORTANCE DE CE MANUEL..... PAGE 5

2.2 - DROITS RÉSERVÉS..... PAGE 5

3 - DESCRIPTION TECHNIQUE

3.1 - PLAQUE SIGNALÉTIQUE CE ET EQUIPEMENT EN GAZ STANDARD..... PAGE 6

3.2 - DIMENSIONS..... PAGE 7

3.3 - DONNÉES TECHNIQUES..... PAGE 8

3.4 - UTILISATION..... PAGE 13

3.5 - LIMITES D'UTILISATION..... PAGE 13

4 - TRANSPORT

4.1 - TRANSPORT..... PAGE 14

5 - MISE EN PLACE ET RACCORDEMENTS

5.1 - MISE EN PLACE..... PAGE 16

5.2 - BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE..... PAGE 17

5.3 - RACCORDEMENT AU GAZ..... PAGE 18

5.3.1 - CONTRÔLE DE LA PRESSION D'ALIMENTATION..... PAGE 19

5.3.2 - CONTRÔLE DES FUITES DE GAZ PAGE 19

5.3.3 - ADAPTATION AUX DIFFÉRENTS TYPES DE GAZ..... PAGE 20

5.4 - RACCORDEMENT À L'EXTRACTION..... PAGE 24

6 - SECURITÉS

6.1 - DIRECTIVES ET NORMES DE RÉFÉRENCE..... PAGE 26

6.2 - DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ..... PAGE 26

7 - UTILISATION ET FONCTIONNEMENT

7.1 - TABLEAU DE COMMANDES.....	PAGE 27
7.2 - MISE EN SERVICE	PAGE 28
7.2.1 - ALLUMAGE DES BRÛLEURS.....	PAGE 28
7.2.2 - CUISSON DES PIZZAS.....	PAGE 30
7.3 - MISE HORS SERVICE.....	PAGE 31

8 - ENTRETIEN

8.1 - INTERVENTIONS.....	PAGE 32
8.2 - ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE.....	PAGE 32
8.2.1 - REMPLACEMENT DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE.....	PAGE 33
8.2.2 - REMPLACEMENT DES BRÛLEURS.....	PAGE 34
8.2.3-REEMPLACEMENT DES THERMOCOUPLES, VEILLEUSES ET BOUGIES.....	PAGE 34
8.2.4 - REMPLACEMENT DES ROBINETS DE GAZ.....	PAGE 34

9 - DÉMOLITION

9.1 - INSTRUCTIONS GÉNÉRALES.....	PAGE 36
9.2-POUBELLE.....	PAGE 36

10 - PIÈCES DE RECHANGE

10.1 - INSTRUCTIONS GÉNÉRALES.....	PAGE 37
------------------------------------	---------

11 - SCHEMA ÉLECTRIQUE

.....	PAGE 39
-------	---------

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.

RÉF	DÉSCRIPTION
1	BRÛLEUR D'ALLUMAGE
2	INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE
3	TRANSFORMATEUR
4	SONDE THERMOSTAT ÉLECTRONIQUE
5	THERMOSTAT ÉLECTRONIQUE
6	BRÛLEUR
7	MANETTE ROBINET GÉNÉRAL
8	MANETTE ROBINET BRÛLEURS
9	ROBINET BRÛLEURS
10	RACCORD 90°
11	ÉCROU BICÔNE
12	BICÔNE Ø 10
13	THERMOCOUPLE
14	ÉLECTROVANNE
15	VEILLEUSE
16	CÂBLE POUR PIÉZO-ÉLECTRIQUE
17	BOUGIE
18	ROBINET GÉNÉRAL
19	BICÔNE Ø 16
20	ÉCROU BICÔNE 24X1,5
21	BICÔNE Ø 20
22	ÉCROU BICÔNE 28X1,5
23	PORTELAMPE
24	LAMPE HALOGÈNE
25	REGISTRE AIR BRÛLEUR
26	ÉCROU BICÔNE PORTE-INJECTEUR BRÛLEUR
27	PORTE-INJECTEUR BRÛLEUR
28	PIÉZO-ÉLECTRIQUE
29	INTÉRRUPTEUR BIPOLAIRE VERT
30	INTÉRRUPTEUR UNIPOLAIRE VERT
31	VITRE POUR PORTE (350 X 100 MM - ÉPAISSEUR 5 MM)
32	COUVERCLE EN VERRE (75 X 75 MM - ÉPAISSEUR 5 MM)
33	POIGNÉE EN MATIÈRE PLASTIQUE

TAB. 5 (COMPOSANTS ET PIÈCES DÉTACHÉES)



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, ETC).

9.2. DEMOLITION / POUBELLE



EN CE QUI CONCERNE LE CADRE NORMATIF DE REFERENCE DE LA COMMUNAUTE EUROPEENNE, NOUS VOUS RAPPELONS CE QUI SUIVIT:

- LES PRODUITS EEE (APPAREILS ELECTRIQUES ET ELECTRONIQUES) UTILISES DOIVENT ETRE RAMASSES SEPAREMENT
- L'USAGER PEUT AMENER L'APPAREIL AUPRES DES SYSTEMES DE RAMASSAGE WEEE OU LE REMETTRE AU DISTRIBUTEUR AU MOMENT DE L'ACHAT D'UN NOUVEL APPAREIL
- BIEN QU'ETANT DES APPAREILS ROHS COMPATIBLES (CONFORMEMENT A LA DIRECTIVE 2002/95/CE CONCERNANT LA RESTRICTION D'UTILISATION DE SUBSTANCES DEFINIES DANGEREUSES DES APPAREILS ELECTRIQUES ET ELECTRONIQUES) LES POSSIBLES EFFECTS SUR L'ENVIRONNEMENT ET SUR LA SANTE HUMAINE PEUVENT ETRE CAUSES PAR LA MAUVAISE UTILISATION DE CES APPAREILS OU DE PARTIES DE CEUX-CI
- LE SYMBOLE  SITUE SUR LE COTE' DE LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE INDIQUE QUE LE RAMASSAGE SEPARÉ EST OBLIGATOIRE.
- LES SANCTIONS PREVUES EN CAS DE MISE AU REBUT ABUSIVE DES WEEE (DECHETS ELECTRIQUES ET ELECTRONIQUES) SONT CELLES PREVUES PAR LES TRANSPOSITIONS NATIONALES DES DIRECTIVES EUROPEENNES 91/156/CEE EN CE QUI CONCERNE LES DECHETS, 91/689 DEN CE QUI CONCERNE LES DECHETS DANGEREUX



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'OPÉRATEUR DU FOUR, DOIT SUIVRE OBLIGATOIREMENT LES INSTRUCTIONS RÉLATIVES AU MODÈLE ACHETÉ (VOIR TABLEAU PAGE 1).



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

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



2.2 - DROITS RÉSERVÉS

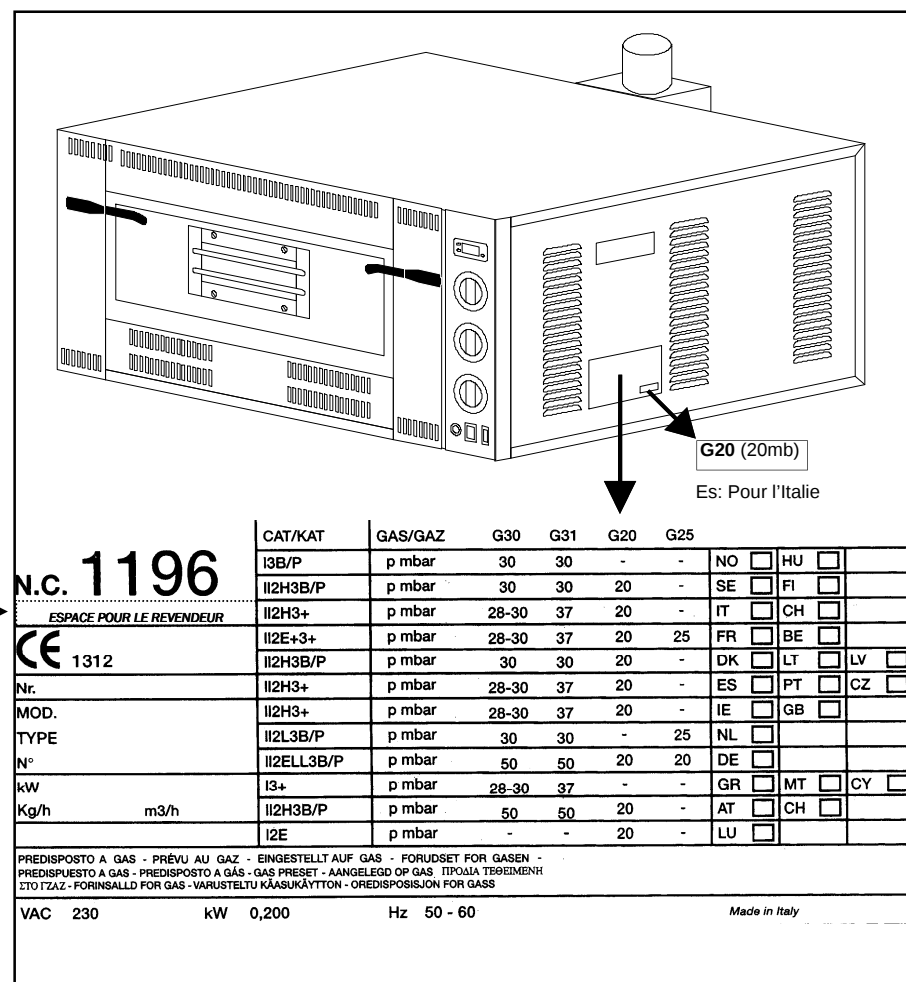
LES DROITS RÉSERVÉS CONCERNANTS CE MANUEL "INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN" RESTENT LA PROPRIÉTÉ DU FABRICANT. AUCUNE PARTIE DU PRÉSENT MANUEL NE PEUT ÊTRE REPRODUITE NE DIFFUSÉE (COMPLÈTEMENT OU PARTIELLEMENT) PAR N'IMPORTE QUEL MOYEN, SANS AUTORISATION ÉCRITE DU CONSTRUCTEUR.



3.1 - 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)



G20 (20mb)
Es: Pour l'Italie

	CAT/KAT	GAS/GAZ	G30	G31	G20	G25		
Nr.	I3B/P	p mbar	30	30	-	-	NO	HU
MOD.	I12H3B/P	p mbar	30	30	20	-	SE	FI
TYPE	I12H3+	p mbar	28-30	37	20	-	IT	CH
N°	I12E+3+	p mbar	28-30	37	20	25	FR	BE
kW	I12H3B/P	p mbar	30	30	20	-	DK	LT
Kg/h	I12H3+	p mbar	28-30	37	20	-	ES	PT
	I12L3B/P	p mbar	30	30	-	25	IE	GB
	I12ELL3B/P	p mbar	50	50	20	20	NL	
	I3+	p mbar	28-30	37	-	-	DE	
	I12H3B/P	p mbar	50	50	20	-	GR	MT
	I2E	p mbar	-	-	20	-	AT	CH
							LU	

PREDISPONTO A GAS - PRÉVU AU GAZ - EINGESTELLT AUF GAS - FORUSET FOR GASEN -
PREDISPONTO A GAS - PREDISPONTO A GAS - GAS PRESET - AANGELEGD OP GAS - TIPOJA TØBEMENH
STO ITAZZ - FORINSALLD FOR GAS - VARUSTELTU KAASUKÄYTTÖN - ØREDISPOSISJON FOR GASS

VAC 230 kW 0,200 Hz 50 - 60 Made in Italy

(FIG.1 PLAQUETTE SIGNALETIQUE CE)

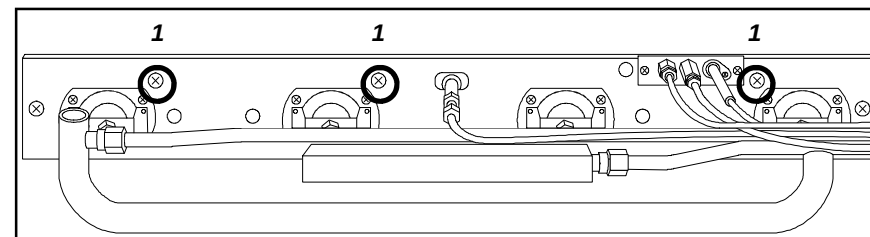


FIG.17 (REPLACEMENT DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE)

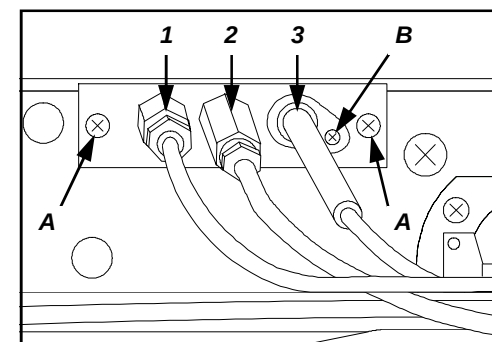


FIG.18 (REPLACEMENT DU THERMOCOUPLE, DE LA VEILLEUSE ET DE LA BOUGIE)

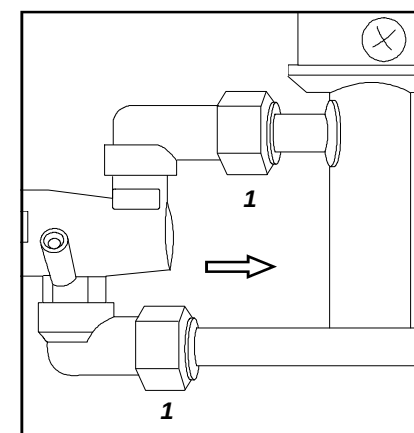


FIG.19 (REPLACEMENT DU ROBINET DE GAZ)

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;

8.2.3.REEMPLACEMENT 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 VEILLEUSE (FIG.18-RÉF.2) SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES;

C) BOUGIE

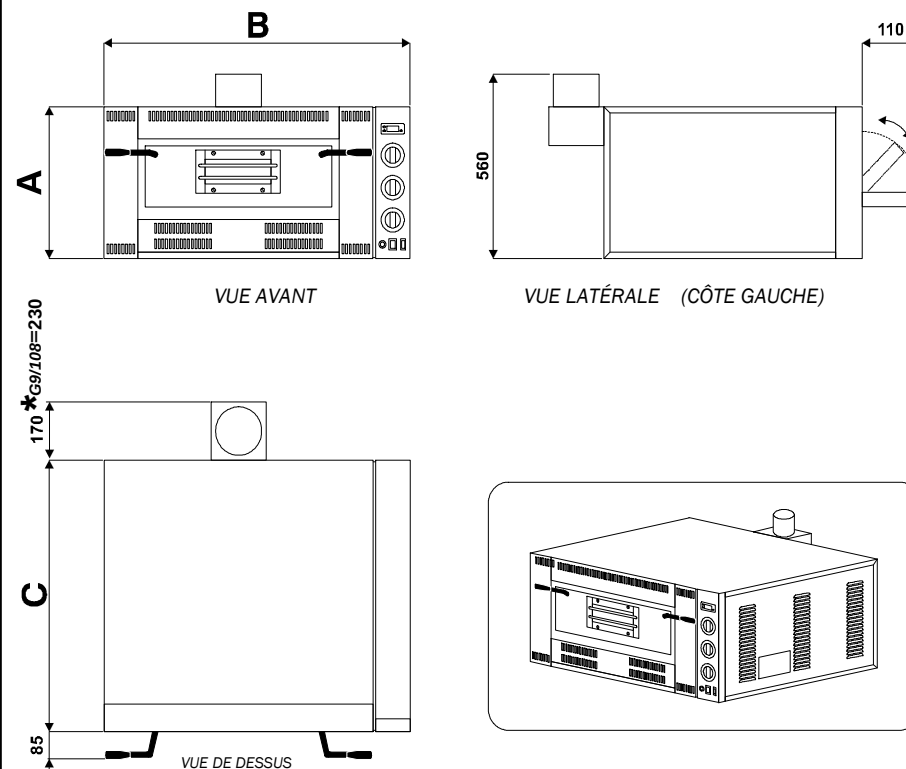
- ENLEVER LA BOUGIE EN DEVISSANT LA VIS (FIG.18-RÉF.B);
- RÉMONTER LA NOUVELLE BOUGIE (FIG.18-RÉF.3) SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES

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 ROBINET À REMPLACER;
- ENLEVER LE ROBINET DES RACCORDS DE JONCTION AUX CANALISATIONS DU GAZ (FIG.19-RÉF.1);
- REMONTER LE NOUVEAU ROBINET SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES.

3.2 - DIMENSIONS HORS TOUT

LA FIGURE 2, INDIQUE LES DIMENSIONS HORS TOUT DES 4 MODÈLES DE FOURS.



MODELE DU FOUR	A (mm)	B (mm)	C (mm)	POIDS (Kg)	Ø CHEMINÉE
G4/72	472	1095	940	132	150 mm
G6/72	472	1095	1300	161	150 mm
G6/108	472	1455	940	166	150 mm
* G9/108	472	1455	1300	198	200 mm

FIG.2 (DIMENSIONS HORS TOUT)

3.3 - DONNÉES TECHNIQUES

LES TABLEAUX SUIVANTS (TAB.1-2-3-4) INDIQUENT LES DONNÉES TECHNIQUES DES 4 MODÈLES DE FOUR.

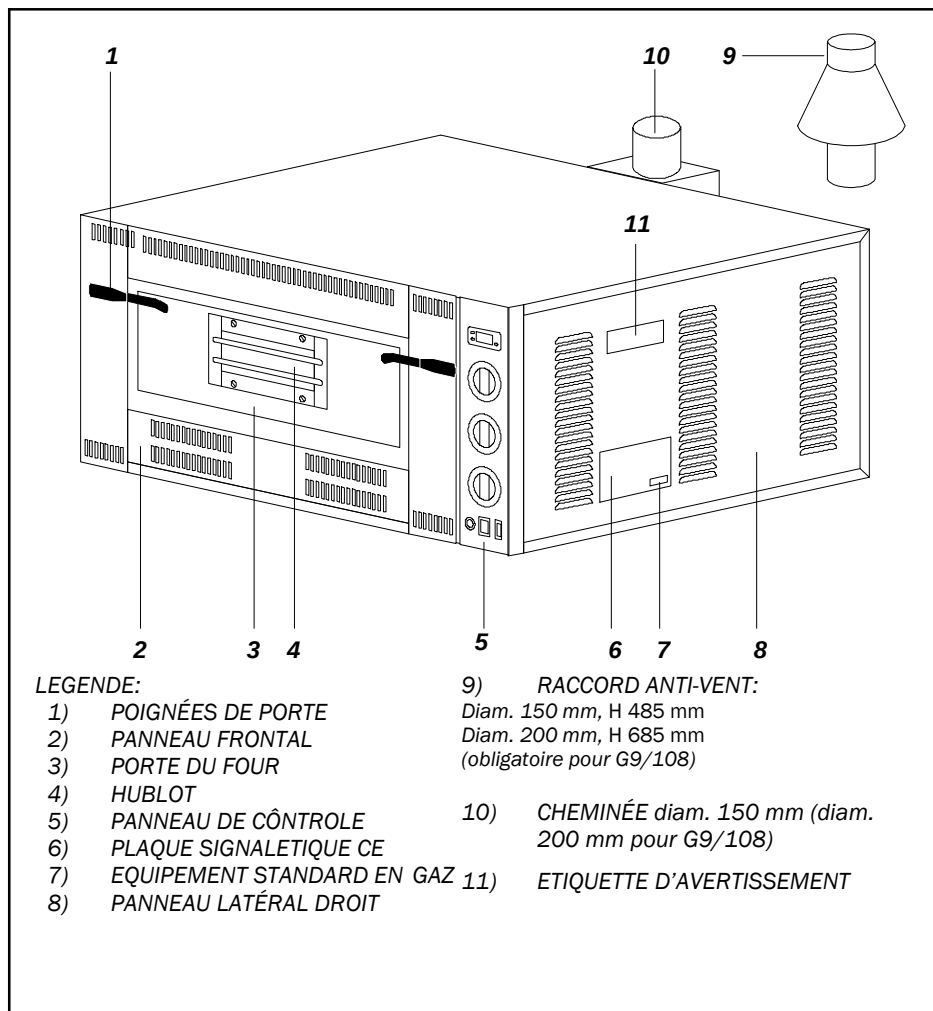


FIG.3 (DESCRIPTION COMPOSANTS)

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.

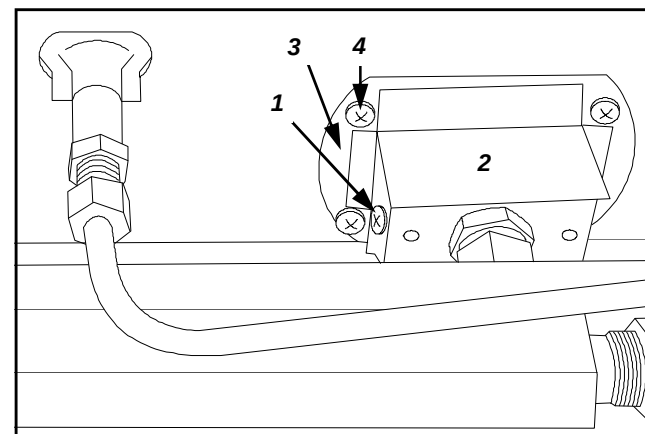


FIG.16 (REMPLACEMENT DU BRÛLEUR DE VÔUTE ET DE SOLE)



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.

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.



MODELE G4/72	Unité de Mésur.	VÔUTE BRÛLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÛLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	11	8	17
Débit thermique réduit	(kW)	5.5	4	-
Ø INJECTEUR				
G30 28...30mbar G31 37mbar	(mm)	2 x 1.05	2 x 0.90	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	2 x 0.95	2 x 0.80	
G20 20mbar	(mm)	2 x 1.65	2 x 1.35	
G25 25mbar	(mm)	2 x 1.70	2 x 1.40	
G25 20mbar	(mm)	2 x 1.80	2 x 1.50	
Ø by-pass				
G30 28...30mbar G31 37mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G30 50mbar G31 50mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G20 20mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G25 25mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G25 20mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
INJECTEUR BRÛLEUR VEILLEUSE				
G30 28...30mbar G31 37mbar	(mm)	0.22	0.22	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.22	0.22	
G20 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 25mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE				
G30 28...30mbar G31 37mbar	(mm)	0.70	0.70	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.60	0.60	
G20 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 25mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
RÉGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)				
G30 28...30mbar G31 37mbar	(mm)	1.0	1.0	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0	0	
G20 20mbar	(mm)	0	0	
G25 25mbar	(mm)	0	0	
G25 20mbar	(mm)	0	0	

prEN 203.1

TAB.1 (DONNÉES TECHNIQUES DU FOUR MOD.G4/72)



MODELE G6/108	Unité de Mésur.	VÔUTE BRÔLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÔLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	11	13.8	22.5
Débit thermique réduit	(kW)	5.5	6.5	-
Ø INJECTEUR				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	2 x 1.05	4 x 0.90	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	2 x 0.95	4 x 0.80	
G20 20mbar	(mm)	2 x 1.65	4 x 1.35	
G25 25mbar	(mm)	2 x 1.70	4 x 1.40	
G25 20mbar	(mm)	2 x 1.80	4 x 1.50	
Ø BY-PASS				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G30 50mbar G31 50mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G20 20mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G25 25mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G25 20mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
INJECTEUR BRULEUR VEILLEUSE				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	0.22	0.22	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.22	0.22	
G20 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 25mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
INJECTEUR BRULEUR D'ALLUMAGE				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	0.70	0.70	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.60	0.60	
G20 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 25mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
REGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	1.0	1.0	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0	0	
G20 20mbar	(mm)	0	0	
G25 25mbar	(mm)	0	0	
G25 20mbar	(mm)	0	0	

EN 203.1

prEN 203.1

TAB.2 (DONNÉES TECHNIQUES DU FOUR MOD.G6/108)

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 BRÔLEURS DE PLAFOND ET DE SOLE DÉPENDENT DE L'EXPÉRIENCE DE L'OPÉRATEUR.

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 " ÉTEINT" (FIG.14-RÉF.2/3/4);
- 2) ÉTEINDRE L'ÉCLAIRAGE INTÉRIEURE DU FOUR PAR L'INTERRUPTEUR (FIG.14-RÉF.7);
- 3) ÉTEINDRE L'INTERRUPTEUR 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.

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 BRÛLEUR DU HAUT AU MAXIMUM (MANETTE DU ROBINET

BRÛLEURS CIEL EN  POSITION "PUISSANCE MAXIMUM")

ET LES BRÛLEURS DE SOLE AU MINIMUM (MANETTE DU ROBINET BRULEURS SOLE SUR LA POSITION  "PUISSANCE MINMUM").

DANS LE DEUXIÈME CAS, ON CONSEILLE COMME TEMPÉRATURE DE CUISSON 350÷380 °C AVEC LES BRÛLEURS DU HAUT AU MINIMUM (MANETTE DU ROBINET CIEL SOLE SUR

LA POSITION  "PUISSANCE MAXIMUM"), ET LES BRULEURS DE SOLE AU MAXIMUM

(MANETTE DU ROBINET SOLE SUR LA POSITION  "PUISSANCE MAXIMUM).

MODELE G6/72	Unité de Mésur.	VÔUTE BRÛLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÛLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	14.2	10.6	22.5
Débit thermique réduit	(kW)	6.6	4.6	-
Ø INJECTEUR				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	2 x 1.25	2 x 1.05	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	2 x 1.10	2 x 0.90	
G20 20mbar	(mm)	2 x 1.90	2 x 1.55	
G25 25mbar	(mm)	2 x 1.95	2 x 1.60	
G25 20mbar	(mm)	2 x 2.10	2 x 1.70	
Ø BY-PASS				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G30 50mbar G31 50mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G20 20mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G25 25mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G25 20mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
INJECTEUR BRÛLEUR VEILLEUSE				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	0.22	0.22	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.22	0.22	
G20 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 25mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	0.70	0.70	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.60	0.60	
G20 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 25mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
RÉGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	1.0	1.0	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0	0	
G20 20mbar	(mm)	0	0	
G25 25mbar	(mm)	0	0	
G25 20mbar	(mm)	0	0	

prEN 203.1

TAB.3 (DONNÉES TECHNIQUES DU FOUR MOD.G6/72)

MODELE G9/108	Unité de Mésur.	VÔUTE BRÛLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÛLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	14.2	18.5	30
Débit thermique réduit	(kW)	6.6	8	-
Ø INJECTEUR				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	2 x 1.25	4 x 1.05	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	2 x 1.10	4 x 0.90	
G20 20mbar	(mm)	2 x 1.90	4 x 1.55	
G25 25mbar	(mm)	2 x 1.95	4 x 1.60	
G25 20mbar	(mm)	2 x 2.10	4 x 1.70	
Ø BY-PASS				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G30 50mbar G31 50mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G20 20mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G25 25mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
G25 20mbar	(mbar)	Reg.	Reg.	
INJECTEUR BRULEUR VEILLEUSE				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	0.22	0.22	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.22	0.22	
G20 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 25mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
INJECTEUR BRULEUR D'ALLUMAGE				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	0.70	0.70	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.60	0.60	
G20 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 25mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
REGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)				
G30 28..30mbar G31 37mbar	(mm)	1.0	1.0	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0	0	
G20 20mbar	(mm)	0	0	
G25 25mbar	(mm)	0	0	
G25 20mbar	(mm)	0	0	

prEN 203.1

TAB.4 (DONNÉES TECHNIQUES DU FOUR MOD. G9/108)

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 POSI-
TION (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 BRÛ-
LEURS DE VÔUTE ET DE SOLE.
QUAND ON ATTEINT LA TEMPERATURE VOULUE, LES BRÛLEURS S'ÉTEIGNENT:
ILS FONCTIONNERONT DONC PAR INTERMITTENCE POUR MAINTENIR LA TEMPÉ-
RATURE.

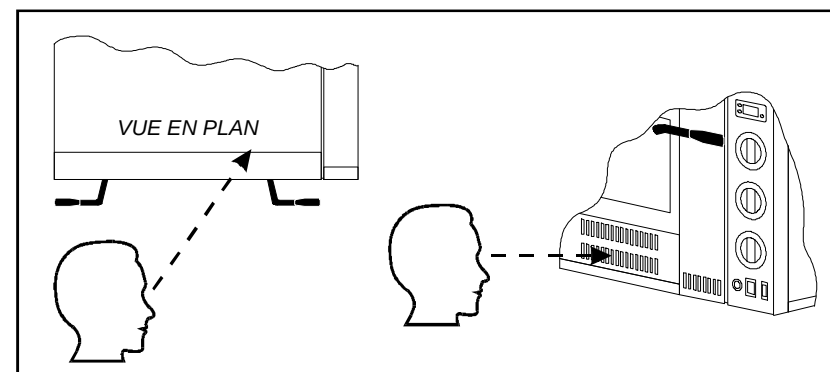


FIG.15 (CONTRÔLE VEILLEUSE)

7.2 - MISE EN PLACE

LA MISE EN PLACE DU FOUR NE PEUT ÊTRE EFFECTUÉE Q'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 EN MÊME TEMPS 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'ELECTROVANE 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).

3.4 - UTILISATION

LES FOURS (MOD.G4/72-G6/72-G6/108-G9/108) 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 (G4/72-G6/72-G6/108-G9/108) ONT ÉTÉ CRÉES 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.

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 ÉLÉVATEUR, 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.

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 MINIMUM

- 4)-POIGNÉE DU ROBINET GÉNÉRAL

- POSITION ÉTEINT
- POSITION ALLUMAGE VEILLEUSE
- POSITION PUISSANCE MAXIMUM ALLUMAGE
- POSITION PUISSANCE MINIMUM ALLUMAGE

- 5) ALLUMAGE PIÉZO-ÉLECTRIQUE DE LA VEILLEUSE
6) INTÉRRUPTEUR GÉNÉRAL
7) INTÉRRUPTEUR DE LA LAMPE DU FOUR

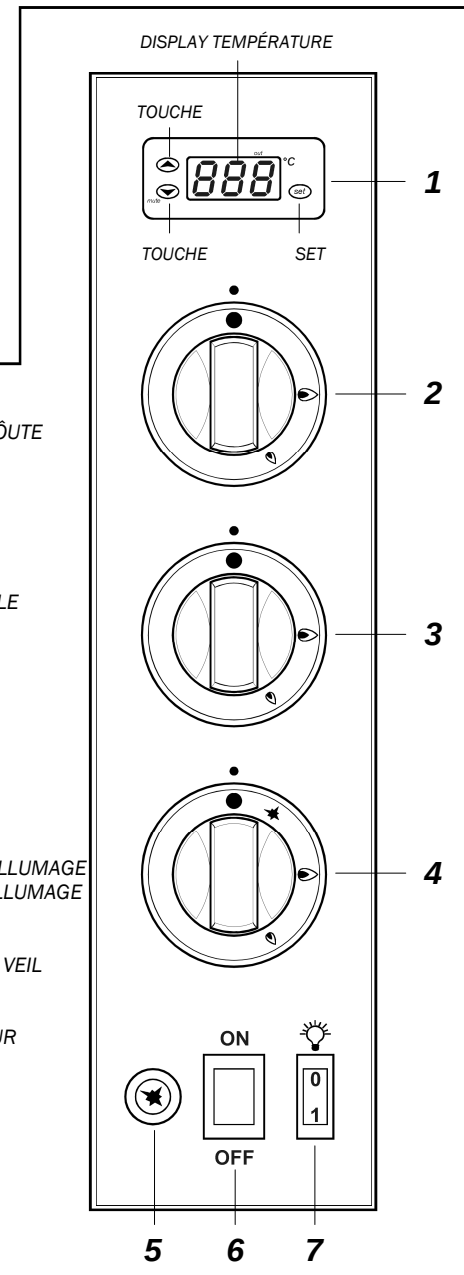


FIG.14 (PANNEAU DE CONTRÔLE)

6.1 – DIRECTIVES ET RÈGLES DE RÉFÉRENCE

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

DIRECTIVE 89/209 CEE

DIRECTIVE 90/396 CEE "APPAREILS À GAZ"

DIRECTIVE 73/23 CEE "BASSE TENSION"

DIRECTIVE 89/336 CEE "COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE"

DIRECTIVE 93/68 CEE "RÈGLEMENTATION MARQUES CE"

RÈGLE EUROPÉENNE EN 203-1 POUR "APPAREILS PROFESSIONNELS 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 DÉTACHÉES NON D'ORIGINE.

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 DEBALLAGE EN COUPANT LE FEUILLARD, LE CARTON ET LA HOUSSE EN NYLON.

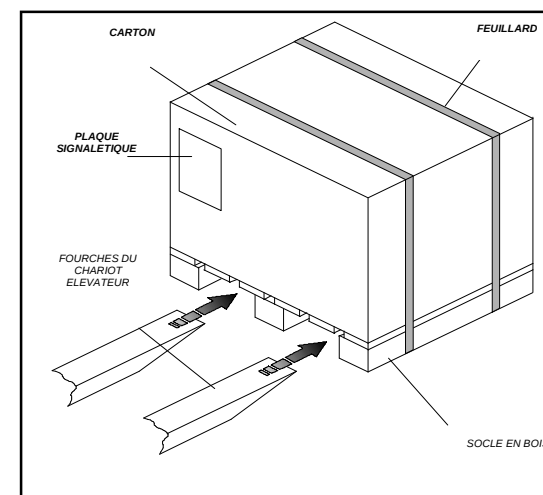


FIG.4 (INTRODUCTION DES FOURCHES DU CHARIOT ÉLÉVATEUR)

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 APTÉ À LE SUPPORTER. ON CONSEILLE DE LAISSER LIBRE LA PARTIE DROITE DU FOUR POUR FACILITER LE DÉMONTAGE DU PANNEAU SUPÉRIEUR ET POUR L'ENTRETIEN.

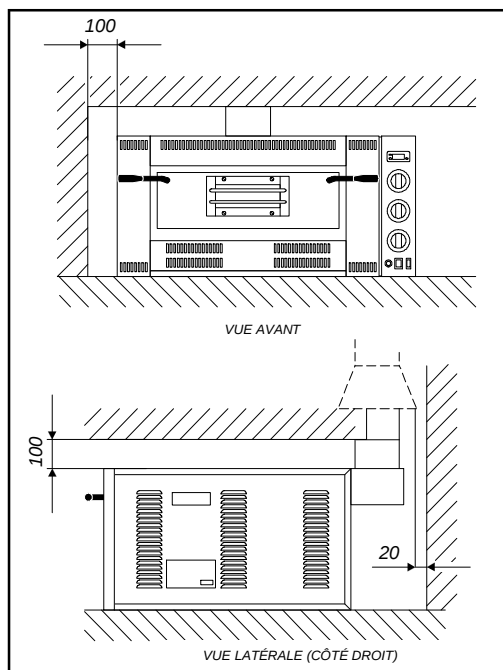


FIG.5 (DISTANCES MINIMUM À RESPECTER)

APPAREILS TYPE "B" (VOIR PLAQUE SIGNALÉTIQUE)
LES PRODUITS DE COMBUSTION DES APPAREILS À GAZ DE TYPE "B" DOIVENT S'ÉCHAPPER DANS UNE HOTTE SPÉCIALE (VOIR UNI-CIG 8723), 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 RELIÉ DIRECTEMENT À L'EXTÉRIEUR, D'UNE PORTÉE NON INFÉRIEURE À CE QUI EST ÉTABLI DANS LA RÈGLE D'INSTALLATION EST ADMIS.
LE SYSTÈME DOIT FERMER LE GAZ EN CAS L'ÉVACUATION FORCÉE S'ATTENUE.

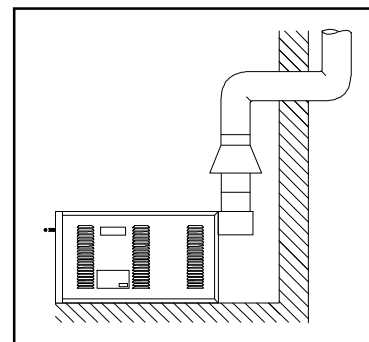


FIG.11 (ÉVACUATION NATURELLE)

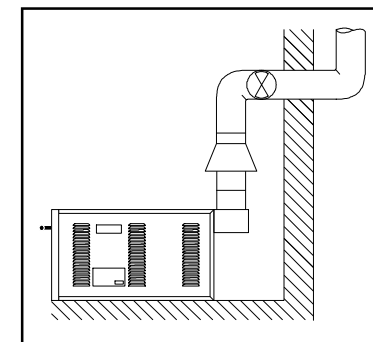


FIG.12 (ÉVACUATION FORCÉE DIRECTE)

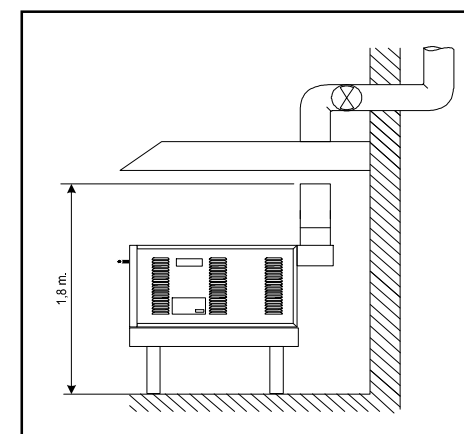


FIG.13 (ÉVACUATION FORCÉE SOUS HOTTE)

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.

APPAREILS TYPE "B11" (VOIR PLAQUE SIGNALÉTIQUE)

- 1) ÉVACUATION NATURELLE (FIG.11)
RACCORDEMENT À UNE EXTRACTION À TIRAGE NATUREL, D'UNE EFFICACITÉ
ASSURÉE PAR LE RACCORD ANTI-VENT AVEC DES PRODUITS DE COMBUSTION
DIRECTEMENT À L'ÉVACUATION.
- 2) ÉVACUATION FORCÉE DIRECTE (FIG.12)
RACCORDEMENT À UNE EXTRACTION À TIRAGE FORCÉ PAR LE RACCORD
ANTI-VENT.
L'ALIMENTATION DE GAZ À L'APPAREIL DOIT ÊTRE DIRECTEMENT ASSERVIE
D'UNE ÉVACUATION FORCÉE ET DOIT S'INTERROMPRE DANS LE CAS OÙ LA
PORTÉE DE CET DESCENDE SOUS LES VALEURS PRESCRITS DE LA RÈGLE EN VI
GUEUR.
LA RÉADMISSION DU GAZ DANS L'APPAREIL DOIT ÊTRE FAITE SEULEMENT
MANUELLEMENT.
- 3) ÉVACUATION FORCÉ SOUS HOTTE (FIG.13)
EN CAS D'INSTALLATION SOUS HOTTE, LA PARTIE TERMINALE DU CONDUIT
D'ÉCHAPPEMENT DE L'APPAREIL DOIT SE TROUVER À MOINS DE 1,8 M. DE LA SURFACE
D'APPUI DE L'APPAREIL LA CONDUITE DE SORTIE DES PRODUITS DE LA COMBUSTION
DOIT ÊTRE PLACÉE DANS LE PÉRIMÈTRE DE BASE DE LA HOTTE MÊME.
L'ALIMENTATION DU GAZ À L'APPAREIL, DOIT ÊTRE DIRECTEMENT ASSERVIE AU
SYSTÈME D'ÉVACUATION FORCÉE, ET DOIT S'INTERROMPRE DANS LE CAS OÙ LA PORTÉE
DE CET DESCENDE SOUS LES VALEURS PRESCRITS DE LA RÈGLE D'INSTALLATION.
LA RÉADMISSION DU GAZ À L'APPAREIL DOIT ÊTRE FAITE SEULEMENT MANUELLEMENT.

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 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.

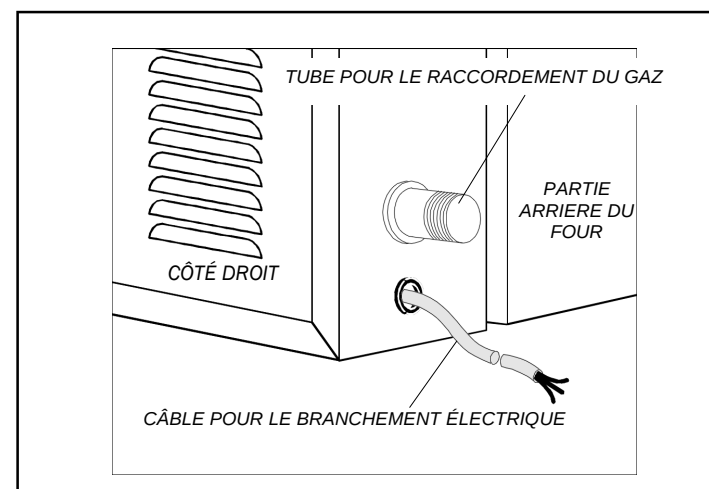


FIG.6 (BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET RACCORDEMENT AU GAZ)

LE BRANCHEMENT À LA LIGNE ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ

- A) POUR BRANCHEMENT FIXE, EN INTERPOSANT UN DISJONCTEUR AUTOMATIQUE D'UNE PUISSANCE CORRECTE DANS LEQUEL LA DISTANCE D'OUVERTURE ENTRE LES CONTACTS EST AU MOINS DE 3 MM.
- B) EN APPLIQUANT AU CABLE UNE FICHE NORMALISÉE ET À METTRE DANS UNE PRISE DE COURANT. LA CONNEXION DOIT ÊTRE PRÊT DES APPAREILS ET FACILEMENT ACCESSIBLE.

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 ÉLECTRIQUE DU FOUR SE TROUVE AU CHAPITRE 11 (PAGE 36).



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

5.3 – RACCORDEMENT AU GAZ

LE FOUR EST POURVU D'UN TUBE POUR LE RACCORDEMENT AU GAZ AVEC FILETAGE

G 3/4" (conique ISO R7) SITUÉ DANS LA PARTIE ARRIÈRE DU FOUR (FIG.6).

LE BRANCHEMENT DU FOUR, AU TUYAU D'AMENÉE DU GAZ DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR DES TUBULURES MÉTALLIQUES EN ACIER GALVANISÉ OU EN CUIVRE, PLACÉES EN VUE.

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.



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.



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 INDIQUÉES DANS LES TABLEAUX 1-2-3 SELON LES MODÈLES.

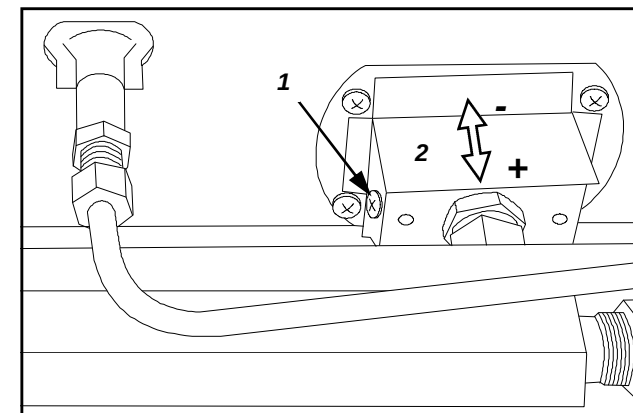


FIG. 9 (RÉGLAGE D'ENTRÉE D'AIR DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE)

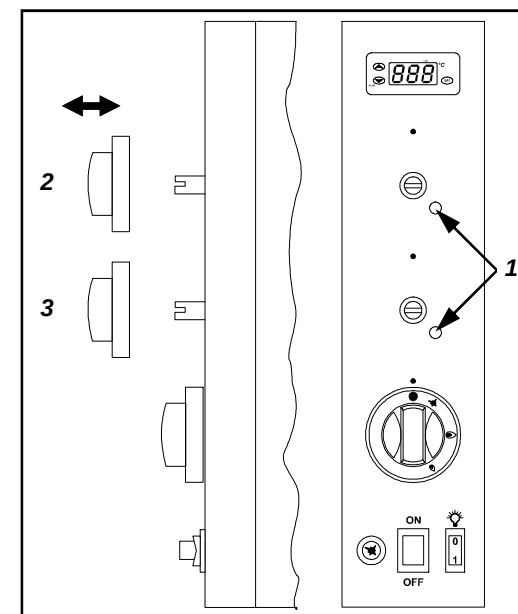


FIG.10 (RÉGLAGE MINIMUM BRÛLEURS PLAFOND ET SOLE)

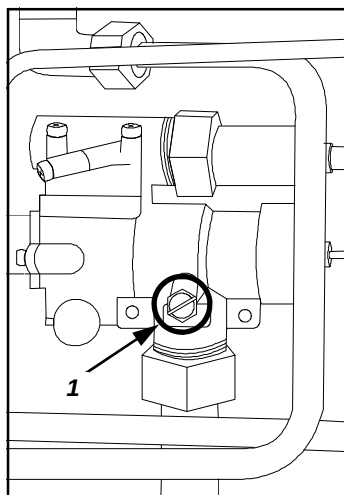
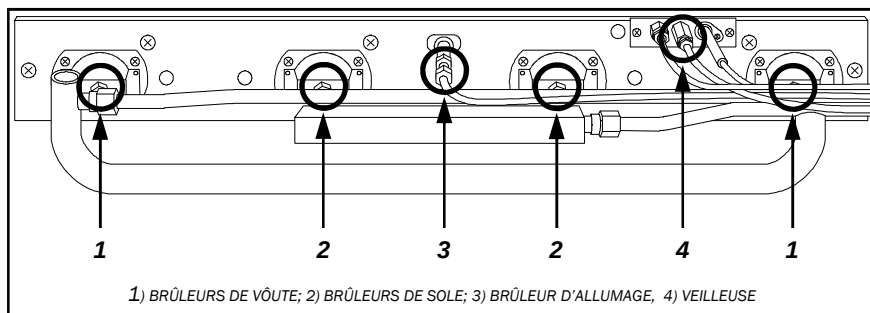


FIG.7 (CONTRÔLE DE LA PRESSION D'ALIMENTATION)



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

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

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) DÉVISSE ET ENLEVER LE PANNEAU LATÉRAL 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) RELEVÉ LA PRESSION D'ALIMENTATION;
- 6) ENLEVER LE MANOMÈTRE;
- 7) REVISSE 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.

NOUS VOUS RAPPELONS LES PRESSIONS D'ALIMENTATION:

- BUTANE-PROPANE: 30-37 MBAR; 30-30 MBAR;
- GAS NATUREL: 20 MBAR

5.3.2 – CONTRÔLE DES FUITES DE GAZ

APRÈS L'INSTALLATION, IL FAUT VÉRIFIER 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 INDICUER 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 PROCÉDANT COMME SUIT:

- 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 INDIQUÉS 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
DEVISSER 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
DESSERER 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 SUIT:
ENLEVER MANUELLEMENT LA POIGNÉE DU BRÛLEUR DU PANNEAU DE CONTRÔLE (FIG.10-RÉF.2/3):
-DEVISSER 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 MANŒUVRES 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.