



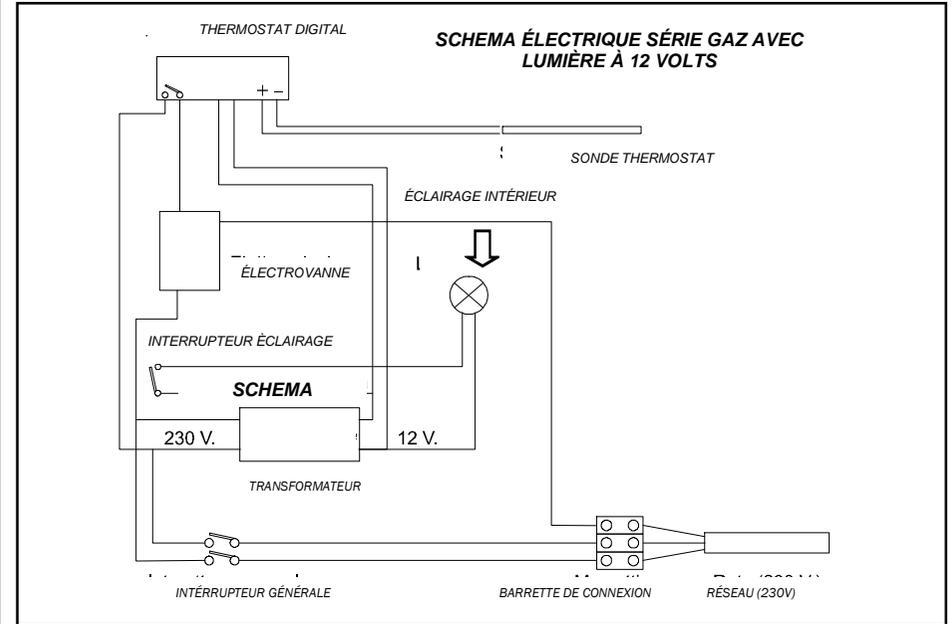
**FOUR À GAZ:**

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

Matricule: .....

Année de construction:.....





**FIG.21** (SCHEMA ÉLECTRIQUE)

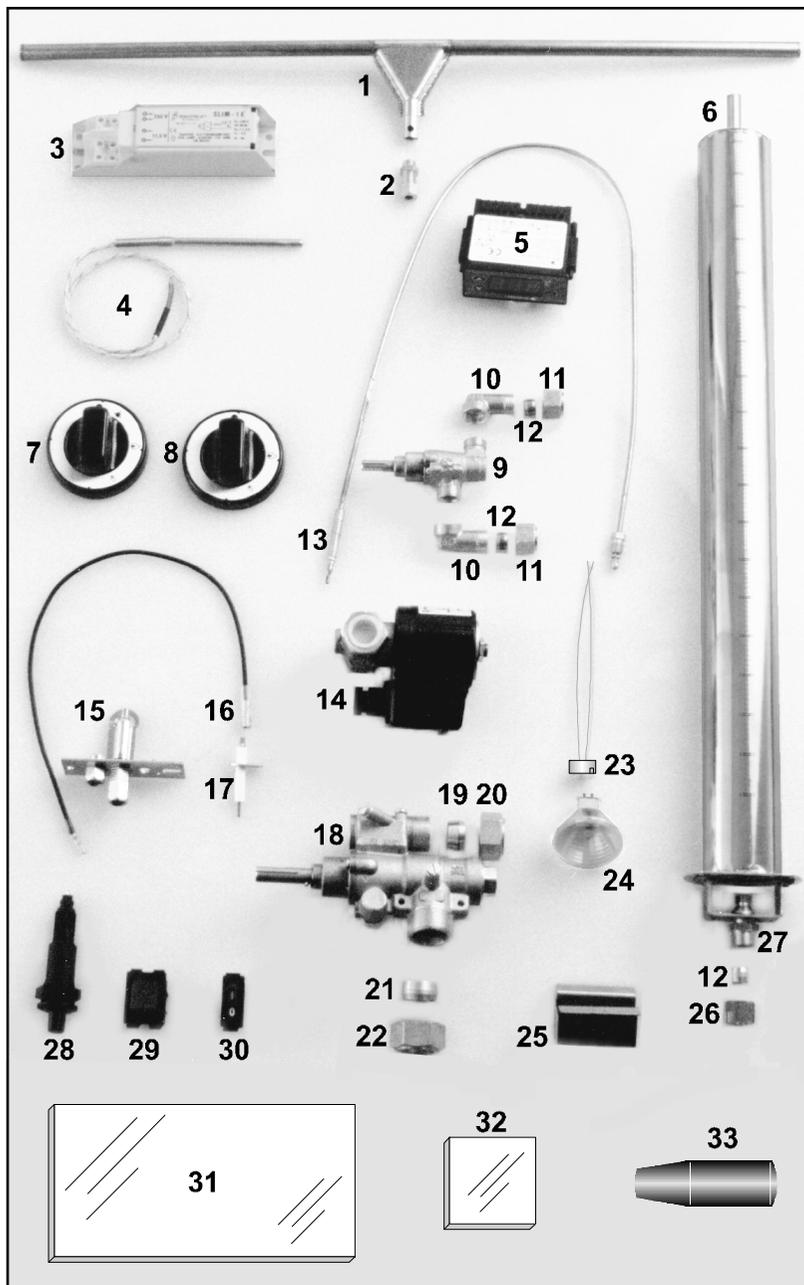


FIG. 20 (COMPOSANTS ET PIÈCES DÉTACHÉES)

**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 MATÉRIEAUX 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 CHOSES, 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.

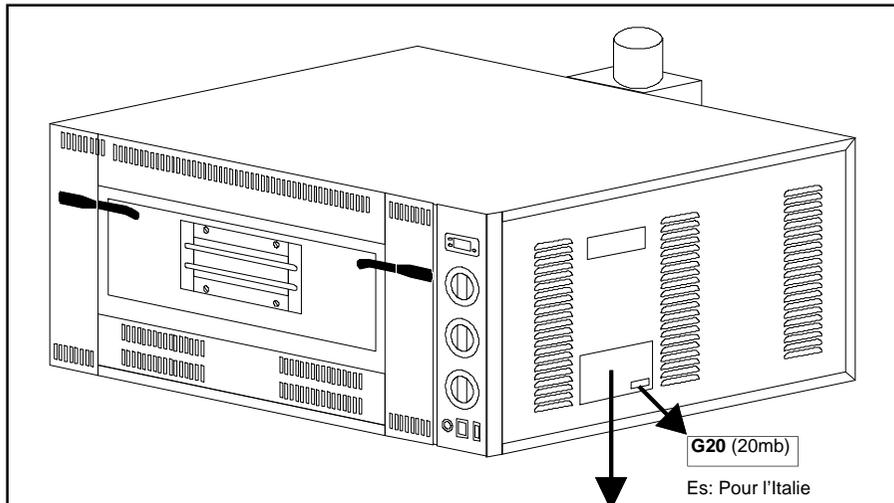
**2.2 - DROITS RÉSERVÉS**

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 SIGNALÉTIQUE CE (FIG.1)



	CAT/KAT	GAS/GAZ	G30	G31	G20	G25					
	I3B/P	p mbar	30	30	-	-	NO	<input type="checkbox"/>	HU	<input type="checkbox"/>	
	I12H3B/P	p mbar	30	30	20	-	SE	<input type="checkbox"/>	FI	<input type="checkbox"/>	
	I12H3+	p mbar	28-30	37	20	-	IT	<input type="checkbox"/>	CH	<input type="checkbox"/>	
	I12E+3+	p mbar	28-30	37	20	25	FR	<input type="checkbox"/>	BE	<input type="checkbox"/>	
	I12H3B/P	p mbar	30	30	20	-	DK	<input type="checkbox"/>	LT	<input type="checkbox"/>	LV <input type="checkbox"/>
	I12H3+	p mbar	28-30	37	20	-	ES	<input type="checkbox"/>	PT	<input type="checkbox"/>	CZ <input type="checkbox"/>
	I12H3+	p mbar	28-30	37	20	-	IE	<input type="checkbox"/>	GB	<input type="checkbox"/>	
	I12L3B/P	p mbar	30	30	-	25	NL	<input type="checkbox"/>			
	I12ELL3B/P	p mbar	50	50	20	20	DE	<input type="checkbox"/>			
	I3+	p mbar	28-30	37	-	-	GR	<input type="checkbox"/>	MT	<input type="checkbox"/>	CY <input type="checkbox"/>
	I12H3B/P	p mbar	50	50	20	-	AT	<input type="checkbox"/>	CH	<input type="checkbox"/>	
	I2E	p mbar	-	-	20	-	LU	<input type="checkbox"/>			

**N.C. 1196**  
ESPACE POUR LE REVENDEUR  
CE 1312

**PREDISPOSTO A GAS - PRÉVU AU GAZ - EINGESTELLT AUF GAS - FORUSET FOR GASEN - PREDISPOSTO A GAS - PREDISPOSTO A GAS - GAS PRESET - AANGELÉGD OF GAS - TIPOALA TÆBEMENH - ISTO TIZAZ - FORINSALLD FOR GAS - VARUSTELTU KAASUKÄYTTÖN - OREDISPOSIJON FOR GASS**

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

(FIG.1 PLAQUETTE SIGNALÉTIQUE CE)

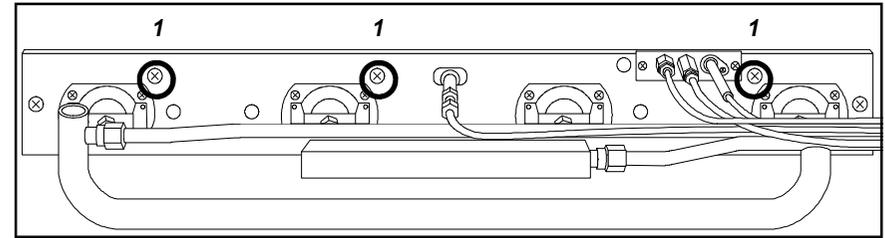


FIG.17 (REPLACEMENT DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE)

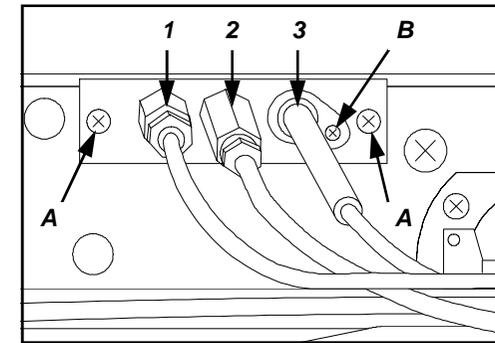


FIG.18 (REPLACEMENT DU THERMOCOUPLE, DE LA VEILLEUSE ET DE LA BOUGIE)

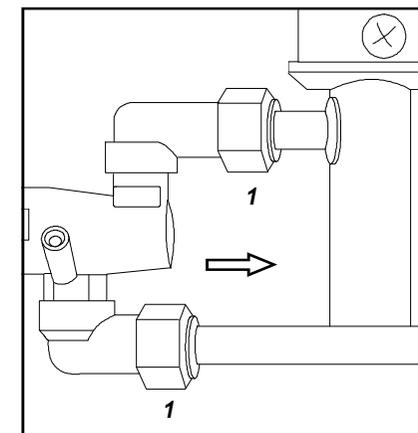


FIG.19 (REPLACEMENT DU ROBINET DE GAZ)



### 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;
- REMONTÉ LE NOUVEAU BRÛLEUR SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES;

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

#### A) THERMOCOUPLE

- DÉVISSER 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

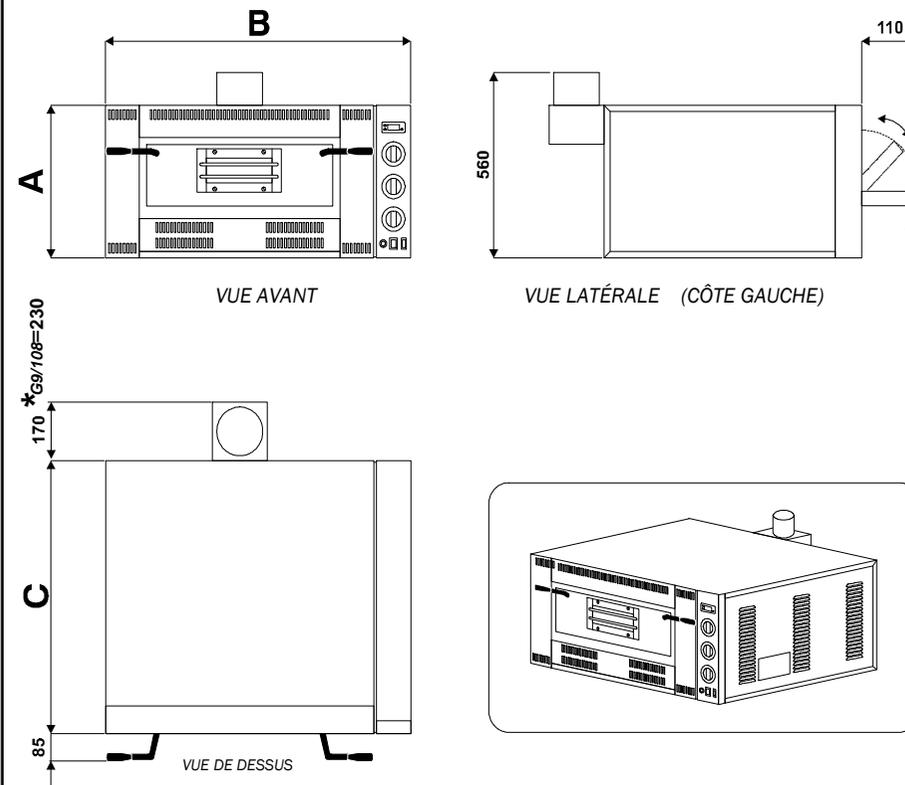
- ENLEVER LA BOUGIE EN DEVISSANT LA VIS (FIG.18-RÉF.B);
- RÉMONTER LA NOUVELLE BOUGIE (FIG.18-RÉF.3) SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES

### 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 RACCORDES DE JONCTION AUX CANALISATIONS DU GAZ (FIG.19-RÉF.1);
- REMONTÉ 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.

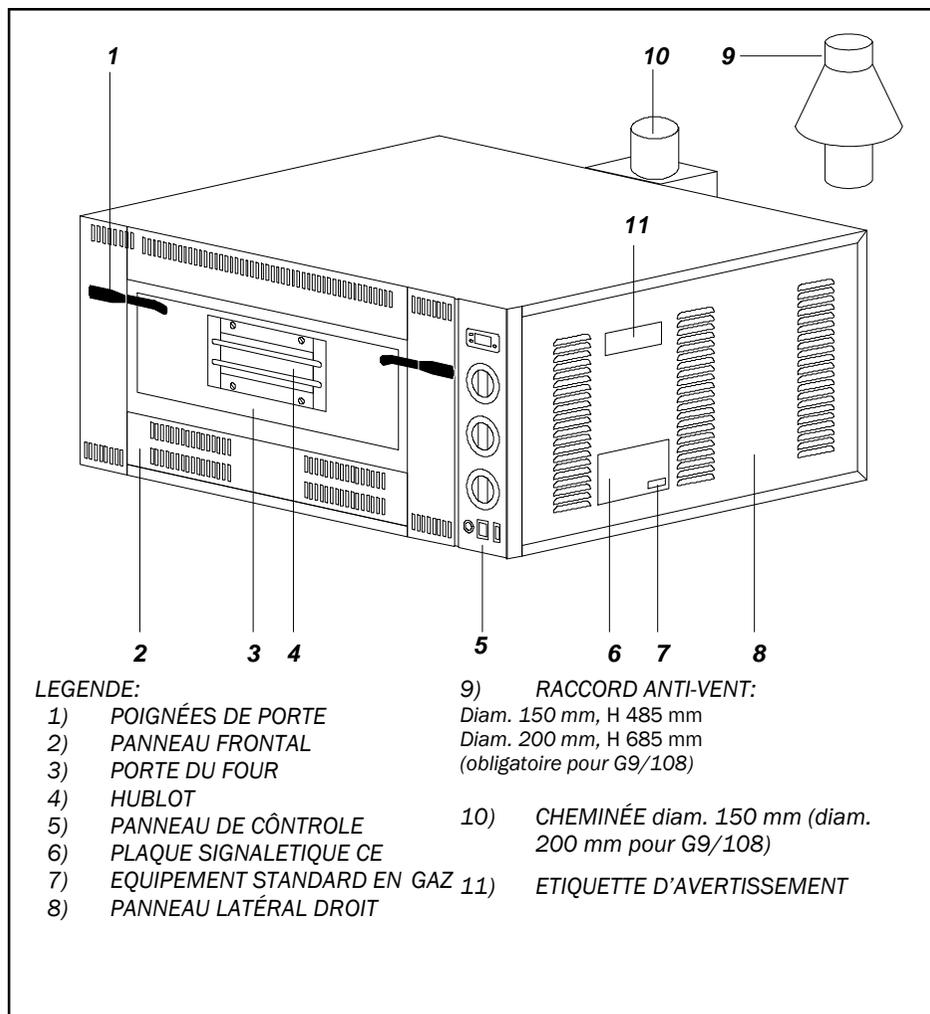


FIG.3 (DÉSCRIPTION COMPOSANTS)

## 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.

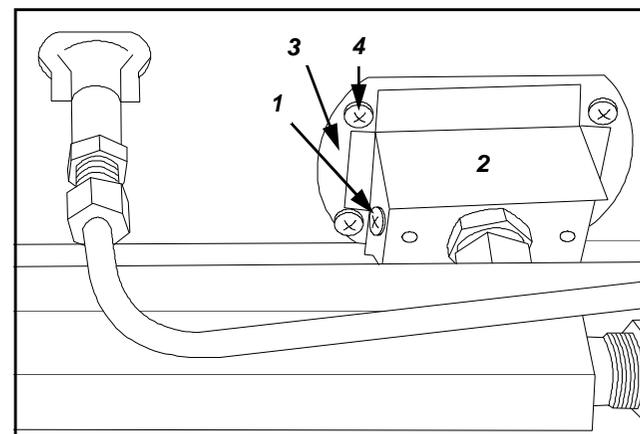


FIG.16 (REPLACEMENT DU BRÛLEUR DE VÔUTE ET DE SOLE)

**8.1 ENTRETIEN ORDINAIRE**

L'ENTRETIEN ORDINAIRE COMPREND TOUS LES CONTRÔLES ET LES INTERVENTIONS QUE L'OPÉRATEUR DOIT EFFECTUER DANS CES TEMPS ET MODALITÉS PRÉETABLIES 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 Mesur.	VÔUTE BRÛLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÛLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	11	8	17
Débit thermique réduit	(kW)	5.5	4	-
<b>Ø INJECTEUR</b>				
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	
<b>Ø by-pass</b>				
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.	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR VEILLEUSE</b>				
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	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE</b>				
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	
<b>RÉGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)</b>				
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)



<b>MODELE G6/108</b>	Unité de Mesur.	<b>VÔUTE BRÔLEURS LATÉRAUX</b>	<b>SOLE BRÔLEURS CENTRAUX</b>	<b>TOTAL</b>
Débit thermique nominal	(kW)	11	13.8	22.5
Débit thermique réduit	(kW)	5.5	6.5	-
<b>Ø INJECTEUR</b>				
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	
<b>Ø BY-PASS</b>				
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.	
<b>INJECTEUR BRULEUR VEILLEUSE</b>				
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	
<b>INJECTEUR BRULEUR D'ALLUMAGE</b>				
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	
<b>REGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)</b>				
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'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.

**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	-
<b>Ø INJECTEUR</b>				
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	
<b>Ø BY-PASS</b>				
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.	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR VEILLEUSE</b>				
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	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE</b>				
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	
<b>RÉGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)</b>				
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)

<b>MODELE G9/108</b>	Unité de Mesur.	<b>VÔUTE BRÛLEURS LATÉRAUX</b>	<b>SOLE BRÛLEURS CENTRAUX</b>	<b>TOTAL</b>
Débit thermique nominal	(kW)	14.2	18.5	30
Débit thermique réduit	(kW)	6.6	8	-
<b>Ø INJECTEUR</b>				
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	
<b>Ø BY-PASS</b>				
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.	
<b>INJECTEUR BRULEUR VEILLEUSE</b>				
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	
<b>INJECTEUR BRULEUR D'ALLUMAGE</b>				
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	
<b>REGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)</b>				
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 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 TEMPERATURE VOULUE, LES BRÛLEURS S'ÉTEIGNENT: ILS FONCTIONNERONT DONC PAR INTERMITTENCE POUR MAINTENIR LA TEMPÉRATURE.

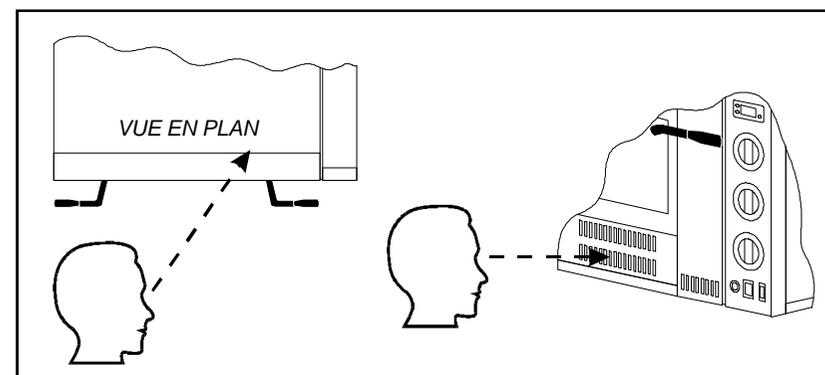


FIG.15 (CONTRÔLE VEILLEUSE)



**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'INTÉRRUPTEUR GÉNÉRAL D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE (FIG.14-RÉF.6) LA LUMIÈRE VERTE S'ALLUME;
- 4) RÉGLER LA TEMPERATURE 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 INFÉRIEU RE À LA TEMPÉRATURE AMBIENTE IL EST IMPOSSIBLE D'ALLUMER LES BRÛ LEURS PARCE QUE LE THERMOSTAT EST RACCORDÉ À L'ELECTROVAN NE 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 EM 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 REALISÉS 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 JUSQ'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)

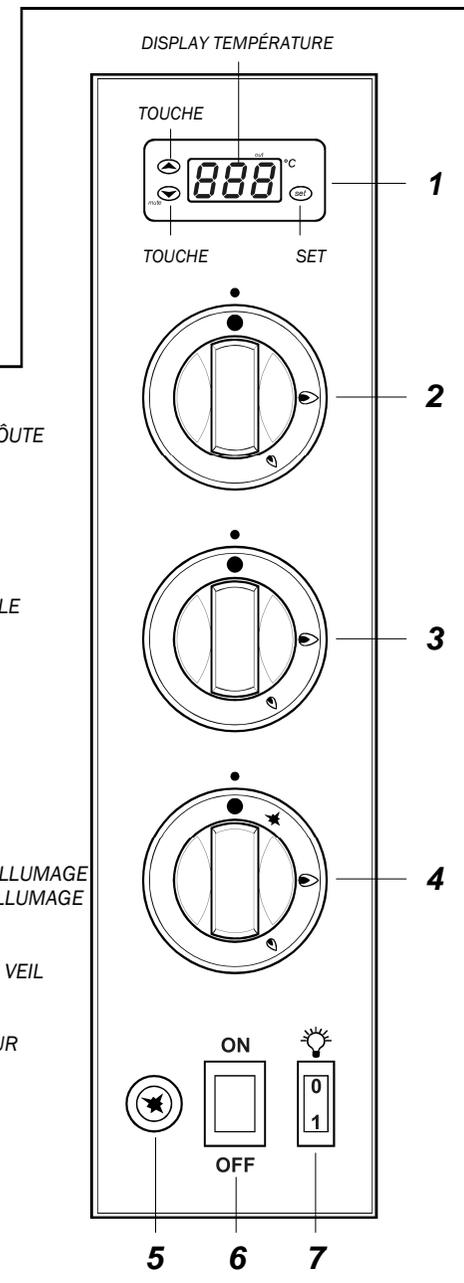


PENDANT LES OPÉRATIONS DE MANUTENTIONS DU FOUR, NE PAS DONNER DE BRUSQUES COUPS DE FREIN, D'ACCÉLÉRATIONS OU DE SUBITS CHANGEMENTS DE DIRECTION.



**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
- ☾ POSITION PUISSANCE MINIMUM

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 "RÉGLEMENTATION 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 DÉBALLAGE EN COUPANT LE FEUILLARD, LE CARTON ET LA HOUSSE EN NYLON.

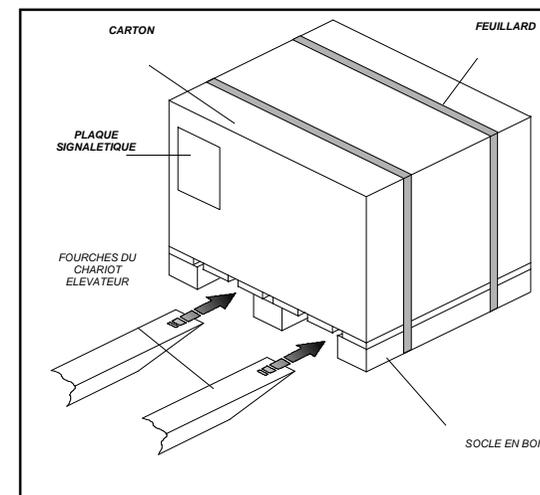


FIG.4 (INTRODUCTION DES FOURCHES DU CHARIOT ÉLEVATEUR)

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

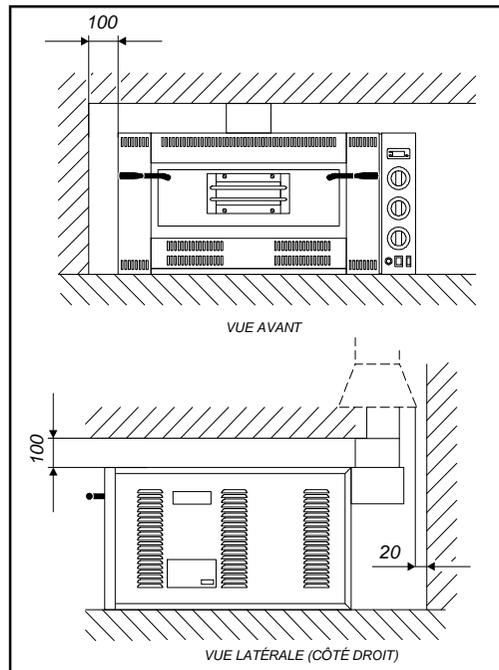


FIG.5 (DISTANCES MINIMUM À RESPECTER)

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 SYSTEME DOIT FERMER LE GAZ EN CAS L'EVACUATION FORCEE S'ATTENUE.

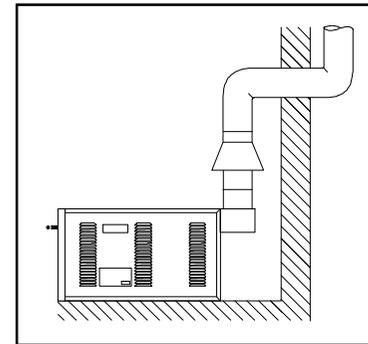


FIG.11 (ÉVACUATION NATURELLE)

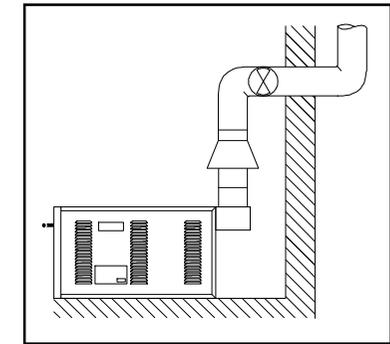


FIG.12 (ÉVACUATION FORCÉE DIRECTE)

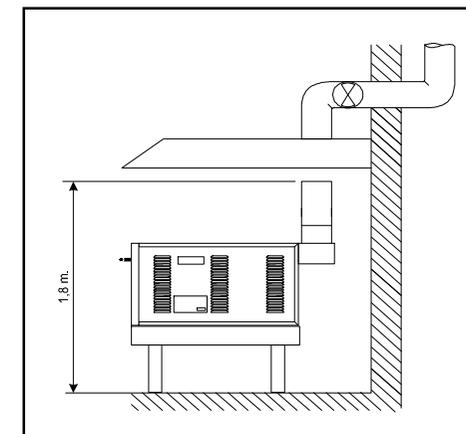


FIG.13 (ÉVACUATION FORCÉE SOUS HOTTE)

**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.

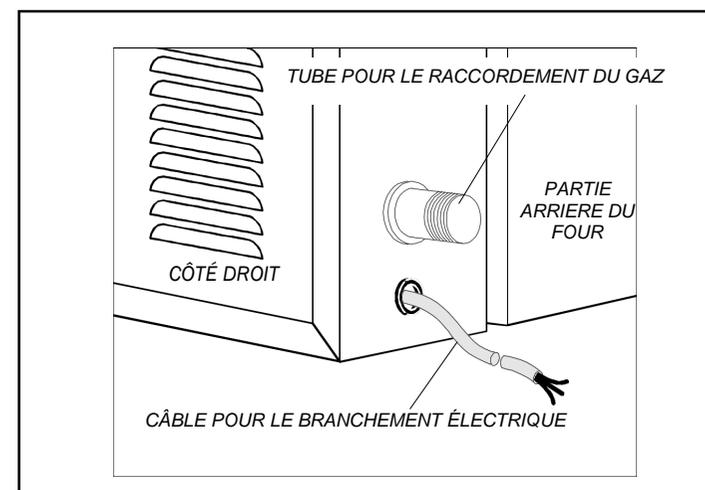


FIG.6 (BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET RACCORDEMENT AU GAZ)

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 APPLICANT 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 TUYAN 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 TUYAN 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.

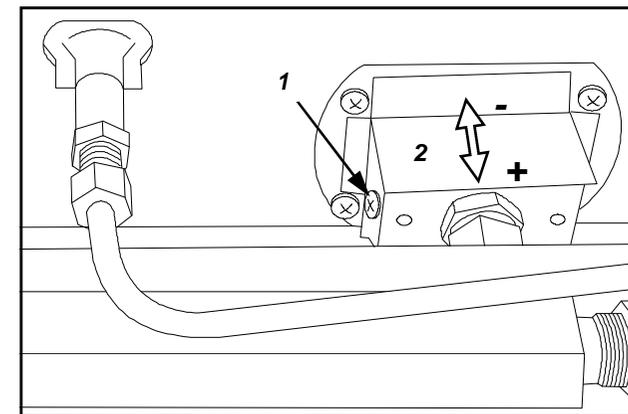


FIG. 9 (RÉGLAGE D'ENTRÉE D'AIR DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE)

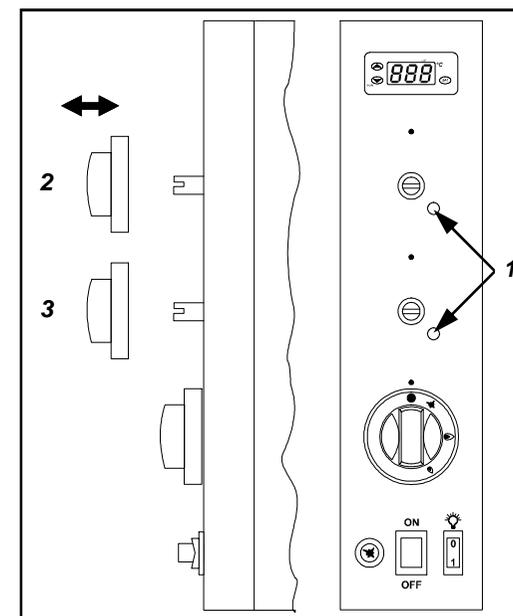


FIG.10 (RÉGLAGE MINIMUM BRÛLEURS PLAFOND ET SOLE)

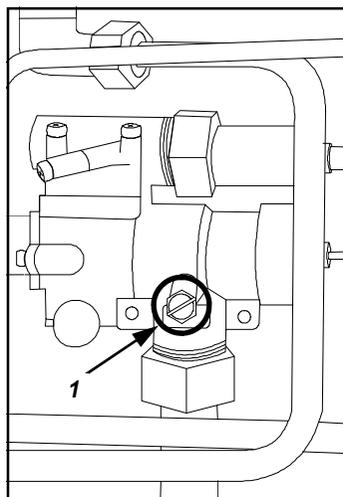


FIG.7 (CONTRÔLE DE LA PRESSION D'ALIMENTATION)

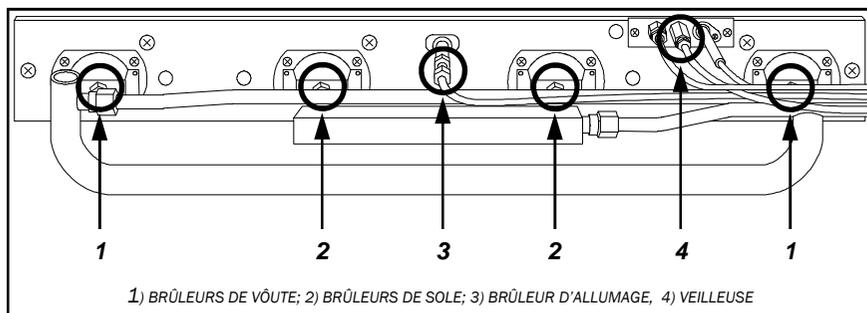


FIG.8 (REMPACEMENT BRÛLEURS DE VÔUTE, SOLE ET D'ALLUMAGE)

**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) DÉVISSER 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 MARCHE SELON LES INSTRUCTIONS (CHÂPITRE 7);
- 5) RELEVÉ 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.

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 INDICHER 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 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 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):  
-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.