

Serial No.
Nº Fabricación
Nº Fabrication

Delivery date
Fecha expedición
Date expedition

<i>MODEL</i> MODELO <i>MODELE</i>	<i>FROM MACHINE No.</i> A PARTIR MAQUINA Nº <i>A PARTIR MACHINE No.</i>
PS - 3215	601107
PS - 3219	611100



Installation,
Operation and
Maintenance
Instruction
Handbook for
Flatwork-Ironer

**Manual de
Instrucciones de
Instalación,
Funcionamiento y
Mantenimiento
para
Planchadora-
Secadora**

Notice
d'Instructions
d'Installation, de
Fonctionnement et
d'Entretien pour
Sécheuse-
Repasseuse

Mod.: **PS - 3215, PS - 3219**



PS - 32* *

GIRBAU, S.A.

Ctra. de Manlleu, km. 1
08500 VIC (Barcelona) - SPAIN
Tel. (34) 93 886 1100
Fax (34) 93 886 0785
girbau@girbau.es
www.girbau.com

Manufacturer
Fabricante
Fabricant

Dealer stamp
Sello distribuidor
Cachet distributeur

Cod. nº 282335

Rev. nº 06/0405

The **WIRING DIAGRAM** is attached to outside the rear guard.

EI ESQUEMA ELECTRICO se encuentra ubicado en la zona exterior de la tapa posterior.

Le **SCHEMA ELECTRIQUE** est collé à l'extérieure du protecteur arrière.



SAFETY INSTRUCTIONS

* All SAFETY INSTRUCTIONS included in this handbook should be reprinted and posted in the laundry room.

* Carefully **READ** this handbook before using the machine, **KEEP** it in a prominent location for customer use.

* Failure to operate this machine according to this instruction handbook or to work safety and hygiene standards and common sense, may result in conditions that **CAN CAUSE** injury.

* All connections for plumbing, gas supply and electrical power **MUST** comply with the statutory safety standards applicable to the country where machine is being used, and be made by licensed installers only (refer to note 3).

* Machine starting-up **SHALL** be made by Authorised Service Technicians (Refer to note 2).

* These machines **SHALL BE USED** by qualified personnel (refer to note 1), wholly familiar with its operation.

* **DO NOT** allow children or people with handicaps incompatible to machine use to operate them. **NEVER ALLOW** children to play near the equipment.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

* Aconsejamos copiar y ampliar todas las PRECAUCIONES DE SEGURIDAD incluidas en este manual, y colocarlas en lugar visible de la lavandería.

* **LEER** detenidamente este manual antes de iniciar el primer servicio, **GUARDARLO** en lugar fácilmente accesible a fin de solventar cualquier duda.

* Cualquier omisión de las indicaciones descritas en este manual, de la normativa de seguridad e higiene en el trabajo y de las normas generales del sentido común, **PUEDEN OCASIONAR** daños personales al usuario.

* Todas las instalaciones de fontanería, gas y eléctricas **DEBEN** ser realizadas por empresa instaladora autorizada (ver nota 3) y siguiendo la normativa legal vigente en el país de utilización de la máquina.

* La puesta en servicio de la máquina **DEBERA** ser efectuada por Servicio Técnico Autorizado (ver nota 2).

* Estas máquinas **DEBEN SER UTILIZADAS** por personal debidamente instruido (ver nota 1) en el uso de las mismas.

* Las máquinas **NO DEBEN** ser manipuladas por niños o por personal con minusvalías incompatibles con el uso de las mismas. **NO PERMITIR** que los niños jueguen en las cercanías de las máquinas.

PRESCRIPTIONS DE SECURITE

* Nous conseillons de copier et d'agrandir toutes les PRESCRIPTIONS DE SECURITE comprises dans cette notice, et les afficher dans un lieu visible de la blanchisserie.

* **LIRE** avec attention cette notice avant d'effectuer la première utilisation de la machine, **LA CONSERVER** dans un lieu facilement accessible afin de pouvoir la consulter en cas de besoin.

* Le non respect des indications décrites dans cette notice d'instructions, de la norme de sécurité et d'hygiène dans le travail et des normes générales du sens commun, **PEUVENT CAUSER** des dommages personnels à l'utilisateur.

* Il **FAUT** que tous les raccordements de plomberie, de gaz et d'électricité soient effectués suivant les normes légales en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine par des installateurs agréés (voir note 3).

* Il **FAUT QUE** la mise en route soit effectuée par un Service Technique Autorisé (voir note 2).

* Il **FAUT QUE** ces machines **SOIENT UTILISÉES** par un personnel qualifié (voir note 1) et formé à l'utilisation des mêmes.

* **NE PAS** laisser manipuler la machine par des enfants ou des personnes avec des handicaps incompatibles avec l'utilisation des mêmes. **NE PAS PERMETTRE** aux enfants de jouer à proximité des machines.

* **DO NOT TAMPER** unnecessarily with the machine controls.

* For your safety, the information in this manual must be followed to **MINIMIZE** the risk of fire or explosion and to **PREVENT** property damage, personal injury, or loss of life.

* The **WARNING, CAUTION** and **IMPORTANT** instructions appearing in this manual are not meant to cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood that common sense, caution and carefulness are factors which cannot be built into this flatwork-ironer. These factors **MUST BE** supplied by the person(s) installing, maintaining, or operating the machine.

* If **NOT** installed, operated and maintained in accordance with the manufacturer's instructions or if there is **DAMAGE** to or **MISHANDLING** of this product's components, use of this product could expose you to substances in the fuel or from fuel combustion which can cause death or serious illness.

* To minimize the possibility of creating a fire, take **SPECIAL** care, **KEEP** appliance area free from combustible materials or substances, **DO NOT USE** flammable products or those that could give off flammable vapours and fire extinguishers should be easily **ACCESSIBLE** to all laundry staff.

* Delimitate danger areas and **PREVENT** public access to them with machine in operation.

* **NO ACTUAR** innecesariamente sobre los órganos de control de la máquina.

* Seguir las informaciones contenidas en este manual para **MINIMIZAR** los riesgos de incendio o explosión y para **EVITAR** daños materiales, heridas o incluso la muerte.

* Los **PELIGROS, ATENCIONES** e instrucciones **IMPORTANTES** incluidas en este manual no pueden cubrir todas las condiciones y situaciones que se puedan presentar. Por lo tanto el sentido común, precaución y cuidado son factores que **DEBEN** ser aportados por la(s) persona(s) que instale, utilice o mantenga esta Planchadora-Secadora.

* En caso de **NO SEGUIR** las instrucciones del fabricante en cuanto a instalación, utilización y mantenimiento así como si se **DAÑAN** o **MANIPULAN** incorrectamente los componentes de la máquina, al utilizar la Planchadora-Secadora, las personas del entorno de la misma se podrían exponer a sustancias procedentes del combustible o de la combustión que podrían causar enfermedades graves o la muerte.

* Toda máquina que trabaja con temperatura supone un riesgo de fuego, **EXTREMAR** todas las precauciones, **MANTENER** el entorno libre de materiales o sustancias combustibles, **NO UTILIZAR** productos inflamables o que puedan desprender vapores inflamables y **UBICAR** cerca de las máquinas extintores adecuados y fácilmente accesibles.

* Delimitar áreas de peligro e **IMPEDIR** el acceso de las personas a las mismas con la máquina en funcionamiento.

* **NE PAS FAIRE FONCTIONNER** inutilement les organes de contrôle de la machine.

* Pour votre sécurité, suivez les informations fournies dans ce manuel pour **MINIMISER** les risques d'incendie ou d'explosion et pour **EVITER** des dommages matériels, des blessures ou même la mort.


* Les **DANGERS, les ATTENTIONS** et les instructions **IMPORTANTES** inclus dans ce manuel ne peuvent pas couvrir toutes les conditions et toutes les situations possibles pouvant être présentes. Cependant le sens commun, précaution et attention sont des facteurs **DEVANT** être apportés par la(es) personne(s) qui installent, qui utilisent ou entretiennent cette Sécheuse-Repasseuse.

* Dans le cas où l'on **NE SUIT PAS** les instructions du fabricant quant à l'installation, l'utilisation et l'entretien, de même si les composants de la machine sont **ENDOMMAGES** ou **MANIPULES** incorrectement en utilisant la Sécheuse-Repasseuse, les personnes à proximité seront exposées à des substances provenant du combustible ou de la combustion pouvant causer de graves maladies ou la mort.

* Toute machine travaillant en température représente un risque d'incendie, **PRENDRE** toutes les précautions nécessaires, **ENLEVER** de l'environnement de la machine des matériaux ou des substances combustibles, **NE PAS UTILISER** des produits inflammables ou pouvant dégager des vapeurs inflammables, et **PLACER** près des machines des extincteurs appropriés et facilement accessibles.

* Delimitar las zonas de peligro e **EMPECHAR** l'accès des personnes à ces zones quand la machine est en fonctionnement.

* On completion of the day's work, **TURN OFF** the manual fluids supply valves and **DISCONNECT** the electrical power by machine switch disconnecter and the external automatic switch.

 **WARNING !**
THERE ARE MACHINE ELECTRICAL CIRCUITS THAT ARE ONLY OFF WHEN THE SWITCH DISCONNECTOR OR THE EXTERNAL AUTOMATIC SWITCH IS OFF.

* **ALWAYS IF INDICATED** in this handbook and **BEFORE ATTEMPTING** any maintenance or service, close and mechanically interlock the manual gas supply valve and **CHECK** that machine parts have cooled down or that no pieces are in movement through inertia.


* **NEVER** operate the machine without the panels and guards correctly in place and secured.

* The room **SHALL** comply with the environment conditions (air venting, steam and gas exhaust, temperature, humidity, etc) specified in this handbook.

* **DO NOT OPERATE** if it is suspected to be faulty, either visually, by noise or smell, or with missing or broken parts.

* If you smell gas **IMMEDIATELY TURN OFF** the main gas supply valve, **DO NOT LIGHT** fire, **DO NOT START** any appliance, **DO NOT TOUCH** any electrical appliance, **OPEN** doors and windows, **CLEAR** the room, the building or the area of all

* Al finalizar el uso diario de la máquina **CERRAR** las válvulas manuales de alimentación de fluidos y **DESCONECTAR** la corriente eléctrica mediante el interruptor seccionador de la máquina y el interruptor automático exterior.

 **¡ PELIGRO !**
HAY CIRCUITOS ELECTRICOS DE LA MAQUINA QUE SOLO SE DESCONECTAN MEDIANTE EL INTERRUPTOR SECCIONADOR O EL INTERRUPTOR AUTOMATICO EXTERIOR.

* **SIEMPRE QUE SE INDIQUE** en el presente manual y **ANTES DE EFECTUAR** cualquier operación de mantenimiento o reparación, cerrar y bloquear mecánicamente la válvula manual de alimentación de gas y **COMPROBAR** que ninguna parte de la máquina está a temperatura elevada o que, debido a la inercia, no existe ninguna pieza en movimiento.


* **NUNCA** operar con la máquina sin estar todas las tapas y protecciones correctamente colocadas y fijadas.

* El local **DEBE** reunir las condiciones ambientales (ventilación, extracción vahos y gases, temperatura, humedad, etc) especificadas en este manual.

* **NO UTILIZAR** la máquina si se percibe algún ruido u olor anormal o con alguna pieza defectuosa.

* Si se percibe olor a gas **CERRAR INMEDIATAMENTE** la válvula general de paso de gas, **NO ENCENDER** fuego, **NO PONER EN MARCHA** ningún aparato, **NO TOCAR** ningún interruptor eléctrico, **ABRIR** puertas y ventanas, **DESALOJAR** los ocupantes

* A la fin de la journée, **FERMER** les vannes manuelles d'arrivée de fluides et **DECONNECTER** le courant électrique par l'interrupteur sectionneur de la machine et l'interrupteur automatique extérieur.

 **DANGER !**
IL Y A DES CIRCUITS ELECTRIQUES DE LA MACHINE QUE SONT SEULEMENT DECONNECTES PAR L'INTERRUPTEUR SECTIONNEUR OU L'INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE EXTERIEUR.

* **TOUJOURS QUE CE SOIT INDIQUE** sur ce manuel et **AVANT DE PROCEDER** à toute opération d'entretien ou de réparation, fermer et verrouiller mécaniquement la vanne d'arrivée du gaz et **VERIFIER** qu'aucune pièce de la machine soit à haute température ou qu'à cause de l'inertie aucune pièce soit en mouvement.

* **NE JAMAIS** travailler avec la machine sans que tous les couvercles et protecteurs ne soient correctement placés et fixés.

* **IL FAUT** que les conditions de l'environnement (ventilation, évacuation de buées et de gaz, température, humidité, etc) soient comme spécifié dans cette notice.

* **NE PAS UTILISER** la machine si l'on perçoit des bruits ou des odeurs anormales ou avec la moindre pièce défectueuse.

* Si l'on perçoit des odeurs de gaz, **FERMER IMMEDIATEMENT** la vanne générale d'arrivée de gaz, **N'ALLUMER** aucune flamme, **NE METTRE EN MARCHÉ** aucun appareil, **NE TOUCHER** aucun interrupteur électrique, **OUVRIR** les

occupants and **CALL** the supplier or the fire department, **DO NOT USE** any phone in the building.

* **DO NOT BY-PASS** any safety device. **DO NOT MODIFY OR HANDLE** any machine electric or mechanic component. **DO NOT INSTALL** inside the machine, foreign components.

* When having questions, faults or problems **REFER** to authorised Service Technician or licensed Installer (Refer to notes 2 & 3).

* For a safe operation, machine **MUST** be kept in a good environment, maintained correctly, serviced annually by the Authorised Service Technicians (refer to note 2) and completed the inspections required by the regulations applicable to the country where machine is being used.

* The Distributor (seller) is obliged to thoroughly train the operator.

THE MANUFACTURER REFUSES ANY RESPONSIBILITY IF THE INSTRUCTIONS IN THIS HANDBOOK ARE NOT FOLLOWED.

NOTE:

(1) **Qualified Personnel** refers to anyone who has carefully studied this manual, has been trained and has a thorough understanding of the machine's operation.

(2) An **Authorised Service Technician (STA)** is one that has successfully completed training on the product by Girbau or a Girbau Distributor.

(3) A **Licensed Installer** is one that is suitably qualified in the procedures and regulations applicable to the country where machine is being used.

de la sala, del edificio o de la zona, **AVISAR** a la compañía suministradora o a los bomberos, **NO UTILIZAR** el teléfono propio.

* **NO ELIMINAR** ningún dispositivo de seguridad, **NI MODIFICAR O MANIPULAR** ningún elemento eléctrico o mecánico de la máquina. **NO INSTALAR** en el interior de la máquina, elementos ajenos a la misma.

* **CONTACTAR** con Servicio Técnico o Empresa Instaladora autorizados (ver notas 2 y 3) ante cualquier duda, anomalía o problema que se presente.

* **ES IMPERATIVO** para que la máquina trabaje en buenas condiciones de seguridad: unas condiciones ambientales y de mantenimiento correctas, solicitar anualmente una revisión global y minuciosa por parte del Servicio Técnico Autorizado (ver nota 2) y realizar las inspecciones que la administración del país de uso de la máquina crea convenientes.

* Es obligación del distribuidor (vendedor), instruir convenientemente al usuario.

EL FABRICANTE DECLINA TODA RESPONSABILIDAD EN CASO DE NO SEGUIMIENTO DE LAS INSTRUCCIONES DEL PRESENTE MANUAL.

NOTA:

(1) **Personal instruido** es aquel que ha leído detenidamente el presente manual, que ha sido formado y conoce perfectamente el funcionamiento de la máquina.

(2) **Servicio Técnico Autorizado (STA)** es aquel que ha sido formado adecuadamente por Girbau o por un Distribuidor de Girbau.

(3) **Empresa Instaladora autorizada** es aquella que está acreditada por la administración del país de utilización de la máquina.

portes et les fenêtres, **FAIRE SORTIR** tous les occupants de la salle, de l'édifice ou de la zone, **PREVENIR** le fournisseur ou les pompiers, **NE PAS UTILISER** le téléphone du local.

* **NE PAS ELIMINER** le moindre dispositif de sécurité **NI MODIFIER OU TRANSFORMER** aucun élément électrique ou mécanique de la machine. **NE PAS INSTALLER** à l'intérieur de la machine, des éléments externes à la machine.

* Face à tout problème, doute ou anomalie, **PRENDRE CONTACT** avec un Service Technique autorisé ou un Installateur agréé (voir notes 2-3).

* Pour que la machine travaille dans de bonnes conditions de sécurité, **IL FAUT**: des conditions d'environnement et d'entretien correctes, demander une révision globale et soignée chaque année au Service Technique Autorisé (voir note 2), et effectuer les inspections que l'administration du pays d'utilisation de la machine demande.

* Le distributeur (vendeur) doit former correctement l'opérateur.

DANS LE CAS DE NON RESPECT DES INSTRUCTIONS DE CETTE NOTICE, LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE.

NOTE

(1) **Personnel qualifié** est celui qui a lu avec attention ce manuel, qui a été formé et qui connaît parfaitement le fonctionnement de la machine.

(2) **Service Technique Autorisé (STA)** est celui qui a été formé correctement par Girbau ou par un Distributeur de Girbau.

(3) **Installateur agréé** est celui qui est qualifié par l'administration du pays d'utilisation de la machine.

CAUTION !

* This machine has been made and designed for flat textile fabric ironing and drying, washed in water free of inflammable products. **ANY OTHER USE** different to that specified without the written consent or approval of the manufacturer cannot and will not be guaranteed.

* Periodically **CLEAN** machine, to prevent metallic parts corrosion, to produce higher output and for a longer life.

* **NEVER** use harsh products to clean the machine or laundry room. There are products on the market which are highly corrosive.

* If machine is left idle for long periods of time it must be **PROTECTED** from humidity and temperature variations.

* **FOLLOW** the fabric care instructions supplied by the manufacturer, **GIRBAU, refuses any responsibility in case of textile wear and tear.**

* Failure due to improper machine operation may **VOID WARRANTY.**

* When asking for information on your machine, be sure to **MENTION** model and serial number. (Features plate is located at the rear side).

* Any reuse or reproduction of this handbook is strictly prohibited without the **WRITTEN CONSENT** of the manufacturer.

¡ ATENCION !

* Esta máquina ha sido concebida y diseñada para el planchado-secado de géneros textiles planos, lavados en baño de agua exento de productos inflamables. **CUALQUIER OTRA UTILIZACION** distinta a la descrita sin autorización por escrito del fabricante, se considerará contraindicación de uso.

* **LIMPIAR** periódicamente la máquina, con ello se evitará corrosión de las partes metálicas, se aumentará el rendimiento y se alargará la vida de la misma.

* **NUNCA** utilizar productos agresivos para la limpieza de la máquina y del local. Existen productos en el mercado que desprenden vapores altamente corrosivos.

* En caso de periodos largos de no utilización de la máquina, es necesario **PROTEGERLA** rigurosamente frente a humedades y variaciones ambientales de temperatura.

* **OBSERVAR** los consejos de tratamiento de cada tejido indicados por el fabricante del mismo, **GIRBAU, declina toda responsabilidad en caso de deterioro del textil.**

* Cualquier negligencia demostrada en el uso de esta máquina puede ser causa de la **PERDIDA DE LA GARANTIA.**

* Al pedir información de su máquina, **MENCIONAR** siempre modelo y número de fabricación. (Ver placa de características en la parte posterior).

* Cualquier copia o reproducción de este manual está estrictamente prohibido sin la **AUTORIZACION ESCRITA** del fabricante.

ATTENTION !

* Cette machine a été conçue et dessinée pour le repassage-séchage des textiles de type plat, dont le bain de lavage est exempt de produits inflammables. **TOUTE AUTRE UTILISATION** sans autorisation écrite du fabricant, sera considérée comme contre-indication d'utilisation.

* **NETTOYER** périodiquement la machine, ce qui évitera la corrosion des pièces métalliques, augmentera le rendement et prolongera sa durée de vie.

* **NE JAMAIS** utiliser des produits agressifs pour le nettoyage de la machine et du local. Il existe sur le marché des produits dégageant des vapeurs corrosives.

* S'il faut arrêter la machine pendant un temps prolongé, il faut **LA PROTEGER** correctement contre l'humidité et contre les variations de température ambiante.

* **OBSERVER** les conseils de traitement de chaque tissu indiqués par les fournisseurs des tissus, **dans le cas de détérioration du textile GIRBAU, decline toute responsabilité.**

* Toute négligence constatée dans l'utilisation d'une machine peut constituer une **PERTE DE LA GARANTIE.**

* Quand vous demandez des informations sur votre machine veuillez toujours **MENTIONNER** le modèle et le numéro de fabrication (Voir la plaque des caractéristiques sur la partie arrière).

* Toute copie ou reproduction des instructions est strictement interdite sans l'**AUTORISATION ECRITE** du fabricant.

TABLE OF CONTENTS

INDICE

SOMMAIRE

PAG

SAFETY INSTRUCTIONS

ADVERTENCIAS GENERALES

PRESCRIPTIONS GENERALES

3

1. RECEPTION, TRANSPORT AND STORAGE

- 1.1 Reception
- 1.2 Transport
- 2.3 Storage

1. RECEPCION, TRANSPORTE Y ALMACENAJE

- 1.1 Recepción
- 1.2 Transporte
- 1.3 Almacenaje

1. RECEPTION, TRANSPORT ET STOCKAGE

- 1.1 Réception 11
- 1.2 Transport 11
- 1.3 Stockage 14

2. MACHINE DESCRIPTION

- 2.1 Ironer description
- 2.2 Technical specifications
- 2.3 Protection, safety and control components
- 2.4 Safety functions
- 2.5 Specifications concerning the electrical equipment

2. DESCRIPCION DE LA MAQUINA

- 2.1 Descripción de la planchadora
- 2.2 Características técnicas
- 2.3 Elementos de protección, seguridad y control
- 2.4 Funciones seguridad
- 2.5 Datos relativos al equipo eléctrico

2. DESCRIPTION DE LA MACHINE

- 2.1 Description de la repasseuse 14
- 2.2 Caractéristiques techniques 18
- 2.3 Elements de protection, de sécurité et de contrôle 19
- 2.4 Sécurité de fonctionnement 22
- 2.5 Renseignements concernant l'équipement électrique 24

3. INSTALLATION, CONNECTION AND STARTING-UP

- 3.1 Positioning
- 3.2 Environment conditions
- 3.3 Exhaust ducting
- 3.4 Electrical connection
- 3.5 Gas connection
- 3.6 Initial start-up made by the authorised service personnel
- 3.7 Change of combustible gas type (gas version only)
- 3.8 Air shutter adjustment (gas version only)
- 3.9 Gas exhaust adjustment (gas version only)

3. INSTALACION, CONEXION Y PUESTA EN SERVICIO

- 3.1 Emplazamiento
- 3.2 Condiciones ambientales
- 3.3 Conductos de extracción
- 3.4 Conexión eléctrica
- 3.5 Conexión gas
- 3.6 Primera puesta en marcha por el servicio técnico autorizado.
- 3.7 Cambio del tipo de gas combustible (sólo versión gas)
- 3.8 Ajuste del aire primario de combustión (sólo versión gas)
- 3.9 Reglaje extracción de gases (sólo versión gas)

3. INSTALLATION, RACCORDEMENT ET MISE EN ROUTE

- 3.1 Mise en place 25
- 3.2 Conditions de l'environnement 31
- 3.3 Conduits d'extraction 34
- 3.4 Raccordement électrique 36
- 3.5 Raccordement gaz 41
- 3.6 Première mise en route par le service technique autorisé 45
- 3.7 Changement du type de gaz combustible (seulement ver.gaz) 48
- 3.8 Reglage de l'air primaire de combustion (seulement ver.gaz) 51
- 3.9 Reglage extraction des gaz (seulement version gaz) 53

4. IRONER OPERATION AND USE

- 4.1 Control panel
- 4.2 Display information
- 4.3 **GENERAL** Operation
- 4.4 Stopping modes
- 4.5 **MANUAL** operation mode (**MAN**)
- 4.6 **AUTOMATIC** operation mode (**AUT**)
- 4.7 Programming, identification EPROM and special functions
- 4.8 Machine safety systems - **ALARMS**
- 4.9 Release in case of entrapment
- 4.10 Sudden power failure

4. FUNCIONAMIENTO Y UTILIZACION DE LA PLANCHADORA

- 4.1 Panel de mandos
- 4.2 Informes de display
- 4.3 Funcionamiento **GENERAL**
- 4.4 Modos de parada
- 4.5 Utilización modo **MANUAL (MAN)**
- 4.6 Utilización modo **AUTOMATICO (AUT)**
- 4.7 Grabación de valores, visualización de EPROM y funciones especiales
- 4.8 Sistemas de seguridad de la máquina - **ALARMAS**
- 4.9 Liberación en caso de enganche
- 4.10 Interrupción intempestiva del suministro eléctrico

4. FONCTIONNEMENT ET UTILISATION DE LA REPASSEUSE

- 4.1 Tableau de commandes 55
- 4.2 Information sur le display 56
- 4.3 Fonctionnement **GENERAL** 57
- 4.4 Modes d'arrêt 61
- 4.5 Utilisation du mode **MANUEL (MAN)** 64
- 4.6 Utilisation du mode **AUTOMATIQUE (AUT)** 66
- 4.7 Enregistrement de valeurs, visualisation d'EPROM et fonctions spéciales 68
- 4.8 Systèmes de sécurité de la machine - **ALARMES** 74
- 4.9 Dégagement dans le cas d'emprisonnement 77
- 4.10 Interruption momentanée de l'alimentation électrique 78

PAG

79	4.11 Practical operation suggestions	4.11 Consejos prácticos de utilización	4.11 Conseils pratiques d'utilisation
80	4.12 Don'ts	4.12 Contraindicaciones de uso	4.12 Contre-indications d'utilisation
81	4.13 Individual protection equipment	4.13 Equipo de protección individual	4.13 Equipement de protection individuelle
82	4.14 Hazards and prevention measures	4.14 Riesgos y medidas de prevención	4.14 Phenomènes dangereux et mesures de prevention
93	5. MAINTENANCE	5. MANTENIMIENTO	5 ENTRETIEN
98	5.1 Switch disconnecter mechanical interlocking and guards removal	5.1 Bloqueo mecánico del interruptor seccionador y retirada tapas de protección	5.1 Verrouillage mécanique de l'interrupteur sectionneur et enlèvement des protecteurs.
100	5.2 Daily	5.2 Diario	5.2 Journallement
100	5.3 Weekly	5.3 Semanal	5.3 Hebdomadaire
105	5.4 Every three months / 600 Hours	5.4 Trimestral / 600 Horas	5.4 Trimestriel / 600 Heures
108	5.5 If left idle for long periods (except chromed cylinder)	5.5 Paro prolongado (excepto máquinas con cilindro cromado)	5.5 Arrêt prolongé (sauf machines avec cylindre chromé)
109	5.6 Possible operation failures	5.6 Posibles anomalías de funcionamiento	5.6 Possibles anomalies de fonctionnement
113	6. SERVICE REMOVAL / DISMANTLING	6. RETIRADA DE SERVICIO / DESMANTELAMIENTO	6. RETRAIT DEFINITIF DE LA MACHINE / DEMONTAGE
114	7. FIGURES INDEX	7. INDICE DE FIGURAS	7. INDEX DE FIGURES

1. RECEPTION, TRANSPORT AND STORAGE

1.1 RECEPTION

Upon delivery inspect the ironer for any visible shipping damage (if any, notify the carrier immediately, the manufacturer is not responsible).

Check that the ironer complies with the specification ordered: **MODEL, VOLTAGE, FREQUENCY AND HEATING TYPE.**

1.2 TRANSPORT

CAUTION !

- * ALL TRANSPORT OR HANDLING DEVICES OR TOOLS MENTIONED IN THIS SECTION MUST BE AUTHORISED FOR LOADS HIGHER THAN THE MACHINE GROSS WEIGHTS, AND SUITABLE FOR THE MACHINE SIZES. (REFER TO TABLE AT THE END OF THIS SECTION).
- * TO NOT OVERLOAD THE SLINGS, THE ANGLE FORMED BETWEEN THEM MUST ALWAYS BE LESS THAN 90°. ALWAYS ENSURE THE SLINGS ARE LONG ENOUGH (refer to fig. 1).
- * YOU ARE REQUIRED TO ENSURE THAT THE MACHINE IS TRANSPORTED BY SPECIALISED CONTRACTORS.
- * ALWAYS TRANSPORT MACHINE IN UPRIGHT POSITION.
- * DO NOT USE ROLLERS TO MOVE MACHINE.

The machine is delivered in one piece fully assembled. To prevent transit damage, it is provided with shipping restraints used to lock up certain components. Refer to section **3.1 POSITIONING.**

1. RECEPCION, TRANSPORTE Y ALMACENAJE

1.1 RECEPCION

Al recibir la planchadora cerciorarse:

* De que no se ha producido ningún deterioro debido al transporte (cualquier desperfecto producido por ésta causa, no sería imputable al fabricante y debería efectuarse la reclamación pertinente al responsable del transporte).

* De que la máquina recibida cumple con los requisitos solicitados en el pedido: **MODELO, VOLTAJE, FRECUENCIA y TIPO DE CALEFACCION.**

1.2 TRANSPORTE

¡ATENCIÓN!

- * TODOS LOS APARATOS O ÚTILES DE ELEVACION O TRANSPORTE QUE SE CITAN EN ESTE APARTADO, DEBERAN ESTAR AUTORIZADOS PARA CARGAS SUPERIORES A LOS PESOS BRUTOS DE LA MAQUINA, ASI COMO SER ADECUADOS A LAS DIMENSIONES DE LA MISMA. (VER TABLA AL FINAL DEL APARTADO).
- * PARA NO CARGAR EXCESIVAMENTE LAS ESLINGAS, EL ANGULO FORMADO ENTRE ELLAS DEBE SER SIEMPRE INFERIOR A 90°. UTILIZAR ESLINGAS DE LONGITUD SUFICIENTE (ver fig. 1).
- * ES OBLIGATORIO QUE TODAS LAS MANIOBRAS SEAN EFECTUADAS POR PERSONAL ESPECIALIZADO EN TRANSPORTE.
- * TRANSPORTAR SIEMPRE LA MAQUINA EN POSICION HORIZONTAL.
- * NO UTILIZAR RODILLOS PARA EL TRASLADO DE LA MAQUINA.

La máquina se entrega enteramente montada en un solo bloque. Para evitar desperfectos en el transporte, la máquina está provista de unas fijaciones que aseguran la inmovilidad de ciertos elementos. Ver apartado **3.1 EMPLAZAMIENTO.**

1. RECEPTION, TRANSPORT ET STOCKAGE

1.1 RECEPTION

A la réception de la repasseuse s'assurer qu'il n'existe aucune détérioration visible due au transport (tout dommage dû à celui-ci ne pourrait être imputable au fabricant et la réclamation devra être présentée auprès du responsable du transport).

Que la machine reçue soit conforme aux conditions de la commande: **MODELE, VOLTAGE, FREQUENCE ET TYPE DE CHAUFFAGE.**

1.2. TRANSPORT

ATTENTION !

- * IL FAUT QUE TOUS LES APPAREILS OU DISPOSITIFS DE MANUTENTION OU DE TRANSPORT MENTIONNES DANS CETTE SECTION, PERMETTENT UN POIDS AUTORISE SUPERIEUR AU POIDS BRUT DE LA MACHINE ET CORRESPONDENT AUX DIMENSIONS DE LA MACHINE. (VOIR TABLEAU A LA FIN DU CHAPITRE).
- * POUR DIMINUER LA CHARGE SUR LES ESLINGUES IL FAUT QUE L'ANGLE FORMÉ ENTRE ELLES SOIT TOUJOURS INFERIEUR A 90°. UTILISER DES ELINGUES DE LONGUEUR SUFFISANTE (voir fig. 1).
- * IL EST OBLIGATOIRE QUE TOUTES LES OPERATIONS SOIENT EFFECTUEES PAR DU PERSONNEL SPECIALISTE EN TRANSPORT.
- * TRANSPORTER LA MACHINE EN POSITION HORIZONTALE.
- * NE JAMAIS UTILISER DES ROULEAUX POUR DEPLACER LA MACHINE.

La machine est livrée entièrement montée en un seul bloc. Pour éviter des dommages dans le transport, la machine est équipée de fixations qui assurent la rigidité de certains éléments. Voir section **3.1 MISE EN PLACE.**

To move the machines when **CRATED**, use one of the following methods:

CAUTION!
THE FRONT SIDE IS DISTINGUISHED BY THE LABEL INDICATING WEIGHTS AND CENTRE OF GRAVITY ON IT (fig. 1/E).

- * A lift truck (**fig. 1/A**) (refer to caution at the beginning of this section), taking into account the centre of gravity position (**cdg**) indicated by **d** distance on **fig. 1** and the weight (refer to charts).
- * Rotatory plates (**fig. 1/B**) (refer to caution at the beginning of this section) under the crating base (be sure the crating base does not slide).
- * A crane and two resistant slings (**fig. 1/C**) (refer to caution at the beginning of this section), placed under the crating base, taking into account the centre of gravity position (**cdg**) indicated by **d** distance on **fig. 1** and the weight (refer to charts).

Para trasladar la máquina **CON EMBALAJE**, se puede utilizar cualquiera de las soluciones siguientes:

¡ATENCIÓN!
LA CARA FRONTAL DE LA MAQUINA SE DISTINGUE PORQUE EN ELLA ESTA COLOCADA LA ETIQUETA INDICADORA DE PESOS Y CENTRO DE GRAVEDAD (fig. 1/E).

- * Una carretilla elevadora (**fig. 1/A**), (ver atención al inicio del apartado), teniendo presente la posición del centro de gravedad (**cdg**) indicada por la distancia **d** de la **fig. 1** y el peso (ver tablas).
- * Tanquetas (**fig. 1/B**) (ver atención al inicio del apartado) colocadas bajo la base del embalaje (asegurarse de que la base del embalaje no deslice).
- * Una grúa y dos eslingas resistentes (**fig. 1/C**) (ver atención al inicio del apartado), pasadas por la parte inferior de la base del embalaje y teniendo en cuenta posición del centro de gravedad (**cdg**) indicada por la distancia **d** de la **fig. 1** y el peso (ver tablas).

Pour déplacer la machine **AVEC EMBALLAGE**, on peut utiliser une des solutions suivantes:

ATTENTION!
LA FACE AVANT DE LA MACHINE EST RECONNAISSABLE A L'ETIQUETTE INDIQUANT LES POIDS ET LE CENTRE DE GRAVITE (fig. 1/E).

- * Un chariot élévateur (**fig. 1/A**) (voir attention au début de cette section), prenant en compte la position du centre de gravité (**cdg**) indiqué par la distance **d** de la **fig. 1** et le poids (voir tableaux).
- * Plateaux roulants (**fig. 1/B**) (voir attention au début de cette section) placés sous la base de l'emballage (s'assurer que la base de l'emballage ne glisse pas).
- * Une grue et deux élingues adaptées (**fig. 1/C**) (voir attention au début de cette section), introduites au dessous de la base de l'emballage et prenant en compte la position du centre de gravité (**cdg**) indiqué par la distance **d** de la **fig. 1** et le poids (voir tableaux).

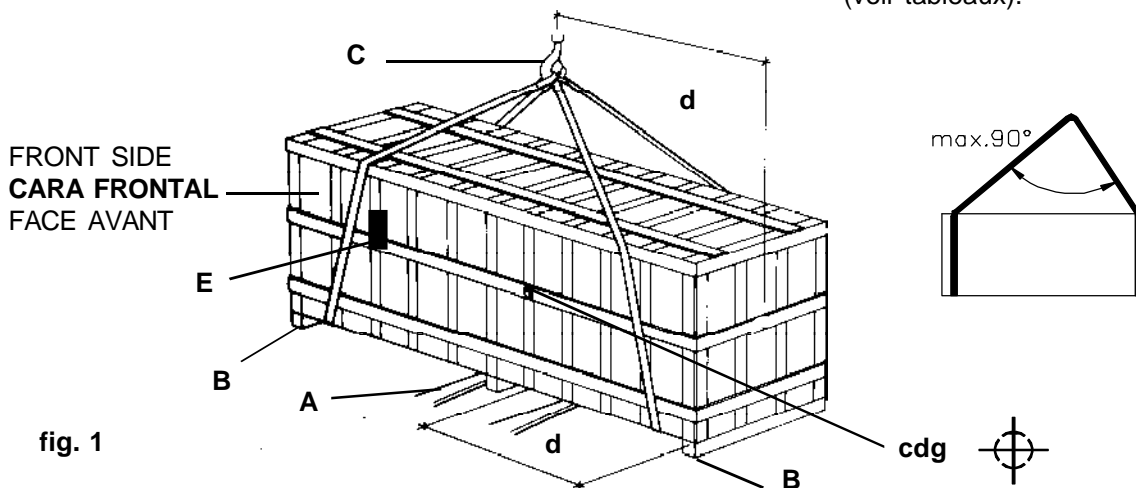


fig. 1

To unload **UNCRATED** machines, use one of the following:

- * A lift truck (**fig. 2/A**) (refer to caution at the beginning of this section) taking into account the centre of gravity position (**cdg**) indicated by **d** distance on **fig. 2** and the weight (refer to charts).

Para trasladar la máquina **SIN EMBALAJE**, se puede utilizar cualquiera de las soluciones siguientes:

- * Una carretilla elevadora (**fig. 2/A**) (ver atención al inicio del apartado) teniendo presente la posición del centro de gravedad (**cdg**) indicada por la distancia **d** de la **fig. 2** y el peso (ver tablas).

Pour déplacer la machine **SANS EMBALLAGE**, on peut utiliser une des solutions suivantes:

- * Un chariot élévateur (**fig. 2/A**) (voir attention au début de cette section) prenant en compte la position du centre de gravité (**cdg**) indiqué par la distance **d** de la **fig. 2** et le poids (voir tableaux).

* Rotatory plates (**fig. 2/B**) (refer to caution at the beginning of this section) under the bases (be sure the bases do not slide).

* Tanquetas (**fig. 2/B**) (ver atención al inicio del apartado) colocadas bajo las bancadas (asegurarse de que las bancadas no deslicen).

* Plateaux roulants (**fig. 2/B**) (voir attention au début de cette section) placés sous les bâtis (s'assurer que les bâtis ne glissent pas).

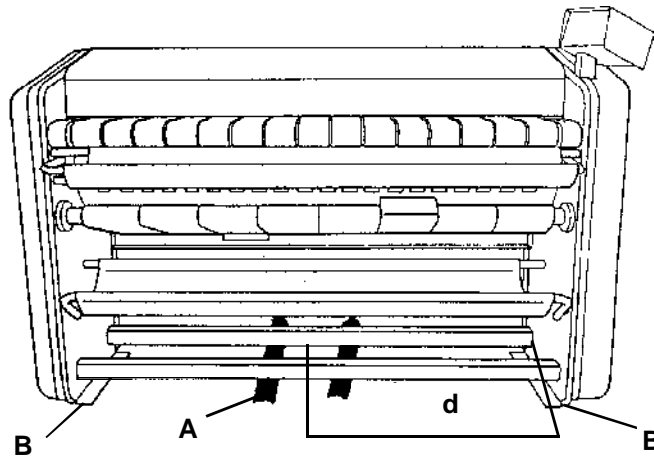


fig. 2

MOD		PS - 3215	PS - 3219
Gross Weight Peso Bruto Poids Brut	Kg Lbs	573 1263	677 1493
Net Weight Peso Neto Poids Net	Kg Lbs	443 977	507 1118
Crating Height Altura embalaje Hauteur emballage	mm inch	1490 58 1/2 "	1490 58 1/2 "
Crating Width Anchura embalaje Largeur emballage	mm inch	2180 86 "	2570 101 "
Crating Depth Profundidad embalaje Profondeur emballage	mm inch	880 34 1/2 "	880 34 1/2 "

MOD.	CENTRE OF GRAVITY POSITION POSICION CENTRO DE GRAVEDAD (fig. 1 y 2/d) POSITION CENTRE DE GRAVITE			
	CRATED CON EMBALAJE AVEC EMBALLAGE		UNCRATED SIN EMBALAJE SANS EMBALLAGE	
	mm	inch	mm	inch
PS-3215	1049	41 1/3 "	765	30 "
PS-3219	1244	49 "	960	38 "

1.3 STORAGE

For machine storage, proceed as follows,

- Do not stack machines, even though they are crated.
- Never store the machine where it will be exposed to the weather.
- Store machine in a moisture free location (oxidation could appear in the cylinder)
- Apply anti-corrosion protection if they are exposed to maritime humidity.

2. MACHINE DESCRIPTION

CAUTION !
THIS MACHINE HAS BEEN MADE AND DESIGNED FOR FLAT LINEN WASHED WITH WATER, INDUSTRIAL IRONING AND DRYING. IF USED FOR OTHER PURPOSES, WITHOUT CONSULTATION AND THE WRITTEN APPROVAL OF THE MANUFACTURER, IT IS NOT CONSIDERED APPROPRIATE.

2.1 IRONER DESCRIPTION

The ironer is essentially provided with the following components:

- A chassis constructed of two side frames joined by several longitudinal members.
- At the right base are located the following components: motor reducer, transmissions, frequency inverter, control panel, coder plate and electrical components.
- At the left base are located the following components: extractor, exhaust chamber, filter and exhaust detector.

1.3 ALMACENAJE

Para almacenar la máquina tener presentes los siguientes puntos:

- No apilar las máquinas, ni aún en el caso de no haberse extraído el embalaje de transporte.
- Nunca dejar la máquina estacionada en la intemperie.
- Almacenar la máquina en lugares exentos de humedad (puede aparecer oxidación en el cilindro).
- Aplicar sustancias anticorrosivas, si el almacenamiento se efectúa en ambientes de humedad marítima.

2. DESCRIPCION DE LA MAQUINA

! ATENCION !
ESTA MAQUINA HA SIDO CONCEBIDA Y DISEÑADA PARA EL PLANCHADO Y SECADO INDUSTRIAL DE ROPA PLANA LAVADA AL AGUA. CUALQUIER OTRA UTILIZACION DISTINTA A LA DESCRITA, SIN AUTORIZACION POR ESCRITO DEL FABRICANTE, SE CONSIDERARA CONTRAINDICACION DE USO.

2.1 DESCRIPCION DE LA PLANCHADORA

La planchadora consta esencialmente de los siguientes elementos:

- Una estructura soporte formada por dos bancadas laterales y varios elementos longitudinales de unión.
- En la bancada derecha se encuentran ubicados los siguientes elementos: motorreductor, transmisiones, variador de velocidad, panel de mandos, placa codificador y componentes eléctricos.
- En la bancada izquierda se encuentran ubicados los siguientes elementos: extractor, cámara de evacuación, filtro y detector de extracción.

1.3 STOCKAGE

Pour stocker la machine il faut procéder comme suit:

- Ne jamais empiler les machines, même si elles sont encore emballées.
- Ne jamais laisser la machine stockée à l'extérieur.
- Stocker la machine dans des endroits à l'abri de l'humidité (le cylindre pourrait s'oxyder).
- Appliquer des produits anti-corrossion, si le stockage est effectué dans des environnements d'humidité maritime.

2. DESCRIPTION DE LA MACHINE

ATTENTION !
CETTE MACHINE A ETE CONÇUE ET DESSINEE POUR LE REPASSAGE ET LE SECHAGE INDUSTRIEL DE LINGE PLAT APRES LAVAGE A L'EAU. TOUTE AUTRE UTILISATION SANS AUTORISATION ECRITE DU FABRICANT, SERA CONSIDEREE COMME CONTRE-INDICATION D'UTILISATION.

2.1 DESCRIPTION DE LA REPASSEUSE

Une repasseuse est constituée essentiellement des éléments suivants:

- Une structure support formée par deux bâtis latéraux et des éléments longitudinaux d'union.
- Dans le bâti droit il y a les éléments suivants: moto-réducteur, transmissions, variateur de vitesse, tableau de commandes, plaque codificateur et des éléments électriques.
- Dans le bâti gauche il y a les éléments suivants: extracteur, chambre d'évacuation, filtre, et détecteur d'extraction.

- A heating system (**gas version**) provided with: a burner (located inside the cylinder), an electrovalve with double coil B type (according to EN 746), an ignition control block, a flame detector electrode and two ignition electrodes.
- A heating system (**electrical version**) provided with: heaters (located inside the cylinder) and contactors.
- A mechanized cylinder, with clockwise rotation (right side front view), with motor traction and supported by four wheels (two each base).
- Ironing bands assembly, that press the linen against the cylinder.
- An upper roller that presses the fabric through the ironing bands.
- A rear roller for ironing bands tension.
- A tray provided with feeding bands for linen feeding.
- Two trays of the same length as the cylinder, one for feeding and the other for work in progress.
- A centrifugal extractor for steam exhaust (released when ironing) (**electrical version**) and the steam, fumes and gases produced by combustion (**gas version**).
- A movable guard (trip device) at the front side for hand guard.
- Fixed guards (a top, two rear, two side and one for the control panel), isolate the ironer's internal components.
- An emergency stop located at the right side that, when activated, immediately stops cylinder rotation (from machine no. 601001 and 611001).
- A control panel located at the top of the right base that transmits the user's instructions to the microprocessor.
- Un sistema de aporte calórico (**versión gas**) que consta de: un quemador (alojado en el interior del cilindro), una electroválvula con doble bobina clase B (según EN 746), un bloque de control de encendido, un electrodo detector de llama y dos electrodos de encendido.
- Un sistema de aporte calórico (**versión eléctrica**) que consta de: calefactores (alojados en el interior del cilindro) y contactores.
- Un cilindro mecanizado, gira en sentido horario (vista frontal lateral derecho), traccionado por el motor y soportado por cuatro ruedas (dos por bancada).
- Un conjunto de bandas de planchado, que presionan la ropa contra el cilindro.
- Un rodillo superior que presiona el tejido a través de las bandas de planchado.
- Un rodillo posterior que tensiona las bandas de planchado.
- Una tabla provista de bandas de alimentación para la introducción de la ropa.
- Dos bandejas de igual longitud que el cilindro, una de introducción y otra de recepción de prendas en proceso.
- Un extractor centrífugo para evacuación de los vahos procedentes del planchado de ropa (**versión eléctrica**) y de los vahos, humos y gases resultantes de la combustión (**versión gas**).
- Un resguardo móvil (dispositivo sensible) en la parte frontal que realiza la función de proteger las manos.
- Una serie de resguardos fijos (una tapa superior, dos tapas posteriores, dos tapas laterales y una tapa en panel de mandos), aíslan los componentes internos de la planchadora.
- Un paro de emergencia localizado en la bancada derecha, que al ser accionado detiene inmediatamente el giro del cilindro (a partir de máquinas nº 601001 y 611001).
- Un panel de mandos y control localizado en la parte superior de la bancada derecha, que transmite las órdenes del usuario al microprocesador.
- Un système de chauffe (**version gaz**) comportant: un brûleur (placé à l'intérieur du cylindre), une électrovanne avec double bobine type B (suivant EN 746), un bloc de contrôle d'allumage, une électrode d'ionisation et deux électrodes d'allumage.
- Un système de chauffe (**version électrique**) comportant: des éléments de chauffe (placés à l'intérieur du cylindre) et des contacteurs.
- Un cylindre usiné, tournant dans le sens des aiguilles d'une montre (vue frontale côté droit), entraîné par le moteur et supporté par quatre galets (deux par bâti).
- Un ensemble de bandes de repassage, qui presse le linge contre le cylindre.
- Un rouleau supérieur qui presse le tissu au travers des bandes de repassage.
- Un rouleau arrière pour la tension des bandes de repassage.
- Une table avec des bandes d'alimentation pour l'engagement du linge.
- Deux tables de la même longueur que le cylindre, une pour l'engagement et l'autre de réception du linge repassé.
- Un extracteur centrifuge pour l'évacuation des buées provenant du repassage du linge (**version électrique**), et des buées, des fumées et des gaz provenant de la combustion (**version gas**).
- Un protecteur mobile (dispositif sensible) sur la partie frontale pour protéger les mains.
- Des protecteurs fixes (un couvercle supérieur, deux protecteurs arrière, deux carters et un protecteur du tableau de commandes), isolent les éléments internes de la repasseuse.
- Un arrêt d'urgence placé sur le bâti droit, qui arrête immédiatement la rotation du cylindre (à partir des machines no. 601001 et 611001).
- Un tableau de commandes placé dans la partie supérieure du bâti droit, qui transmet les ordres de l'utilisateur au microprocesseur.

- Electrical wiring is appropriate for the installation of the different electromechanical and electronic devices.

- Un conjunto de cables eléctricos forman las instalaciones necesarias para el funcionamiento de los distintos dispositivos electromecánicos y electrónicos.

- Un ensemble de câbles électriques forment les installations nécessaires pour le fonctionnement des différents dispositifs electromecaniques et électroniques.

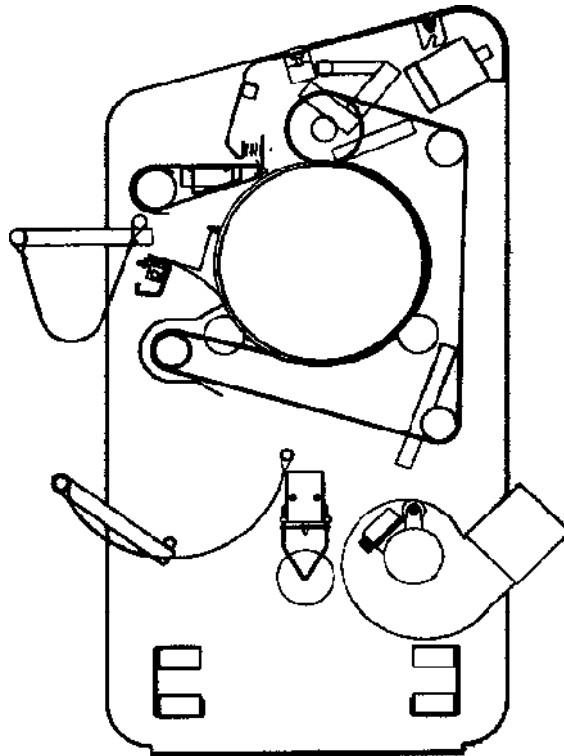


fig. 3

Schematic and ignition device description (Gas version).

Esquema y descripción del dispositivo de encendido (Versión gas).

Schéma et description du dispositif d'allumage (Version gaz)

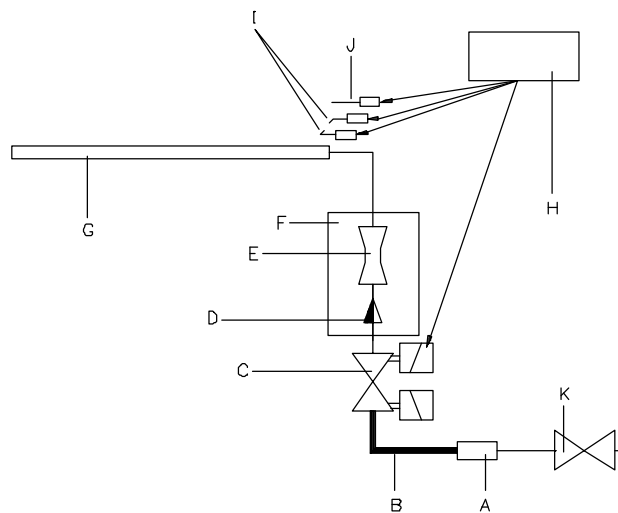


fig. 4

- A. Filter
- B. Flexible duct
- C. Electrovalve
- D. Injector
- E. Venturi pipe
- F. Air shutter filter
- G. Burner
- H. Control system
- I. Ignition electrodes
- J. Ionisation electrode
- K. Manual supply valve

- A. Filtro
- B. Tramo flexible
- C. Electroválvula
- D. Inyector
- E. Tubo Venturi
- F. Filtro aire primario
- G. Quemador
- H. Sistema de control
- I. Electrodo encendido
- J. Electrodo ionización
- K. Válvula manual de paso

- A. Filtre
- B. Conducteur flexible
- C. Electrovanne
- D. Injecteur
- E. Tuyau Venturi
- F. Filtre d'air primaire
- G. Brûleur
- H. Système de contrôle
- I. Electrodes d'allumage
- J. Electrode d'ionisation
- K. Vanne manuelle de barrage

When the temperature control probe calls for heating, the control system (**fig. 4/H**) subjects the ignition electrodes (**fig. 4/I**) to high voltage producing a spark, simultaneously the electrovalve (**fig. 4/C**) is opened, allowing gas input.

The ionisation electrode (**fig. 4/J**) detects the flame, if after a given period the electrovalve opens but flame is not detected, the electrovalve closes, giving at the same time a safety state signal *ALN/bLoE*

Cuando la sonda de control de temperatura solicita calentamiento, el sistema de control (**fig. 4/H**) somete a los electrodos de encendido (**fig. 4/I**) a una elevada tensión durante un tiempo limitado produciendo una descarga eléctrica, simultáneamente se alimenta la electroválvula (**fig. 4/C**) para que abra el paso del gas.

La detección de la llama la realiza el electrodo de ionización (**fig. 4/J**), si a partir de cierto tiempo, una vez abierta la electroválvula, no ha detectado la presencia de llama, se cierra la electroválvula, dando al mismo tiempo una señal de puesta en seguridad, *ALN/bLoE*

Quand la sonde de température demande du chauffage, le système de contrôle (**fig. 4/H**) met les électrodes d'allumage (**fig. 4/I**) sous tension pendant un temps limité produisant un train d'étincelles, simultanément l'électrovanne (**fig. 4/C**) est ouverte pour permettre l'arrivée de gaz.

La détection de flamme est effectuée par l'électrode d'ionisation (**fig. 4/J**), si quelques secondes après l'ouverture de l'électrovanne, la flamme n'est pas détectée, l'électrovanne est fermée, donnant en même temps un signal de mise en sécurité *ALN/bLoE*

2.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS / CARACTERISTICAS TECNICAS / CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

MODEL	MODELO	MODELE		PS-3215		PS-3219	
CYLINDER DIAMETER	DIAMETRO CILINDRO	DIAMETRE CYLINDRE	(mm) (inch)	325	12 4/5"	325	12 4/5"
CYLINDER USEFUL LENGTH	LONGITUD UTIL CILINDRO	LONGUEUR UTILE CYLINDRE	(mm) (inch)	1550	61"	1940	76 2/5"
EVAPORATION	CAPACIDAD EVAPORACION	CAPACACITE EVAPORATION	(l/h) (c.f.h.)	15	0.53	18	0.64
SPEED	VELOCIDAD	VITESSE	(m/min) (ft/min)	1-5 3-16		1-5 3-16	
GROSS WEIGHT	PESO BRUTO	POIDS BRUT	(kg) (lbs)	573	1263	677	1493
HEIGHT H	ALTURA H	HAUTEUR H	(mm) (inch)	1319	52"	1319	52"
LENGTH L	ANCHURA L	LARGEUR L	(mm) (inch)	2068	81 1/2"	2456	96 1/2"
DEPTH P	PROFUNDIDAD P	PROFONDEUR P	(mm) (inch)	885	35"	885	35"
ACCESS WIDHT	ANCHO ACCESO	LARGEUR ACCESS	(mm) (inch)	729	29"	729	29"
STEAM AND GAS EXHAUST DIAMETER EV	DIAMETRO EXTRACCION VAHOS Y GASES EV	DIAMETRE EVACUATION BUEES ET GAZ EV	(mm) (inch)	114	4 1/2"	114	4 1/2"
GAS INLET DIAMETER G	DIAMETRO ENTRADA GAS G	DIAMETRE ENTREE GAZ G	(mm) (inch)	12,7	1/2"	12,7	1/2"
MOTOR POWER E	POTENCIA MOTORES E	PUISSANCE MOTEURS E	(C.V) (H.P)	0,7		0,7	
ELECTRIC HEATING POWER	POTENCIA CALEFACCION ELECTRICA	PUISSANCE CHAUFFAGE ELECTRIQUE	(kw)	15		19	
NOMINAL HEAT INPUT GAS	CONSUMO CALORIFICO NOMINAL GAS	DEBIT CALORIFIQUE NOMINAL GAZ	(kw,Hs) (B.T.U./h,Hs)	22,1 75600		27,9 95500	
SOUND LEVEL (1)	NIVEL SONORO (1)	NIVEAU SONORE (1)	(dB(A))	3/4 70		3/4 70	
MOTOR PROTECT.DEGR.	INDICE PROTECCION MOTOR	DEGRES PROTECTION MOTEUR	* (IP)	54		54	
CONTROL PANEL PR.DEG.	INDICE PROTECCION CAJA MANDOS	DEGRE PROT.PANNEAU CONTROLE	* (IP)	41		41	
VIBRATIONS	VIBRACIONES	VIBRATIONS		NONE / NULAS / NULLES			

(1) Figures taken during a 4-hour cycle (Heating - Ironing - Cool-down).

(1) Mediciones efectuadas durante un ciclo (Calentamiento - Planchado - Enfriamiento) de 4 horas.

(1) Mesures effectués pendant un cycle (Chauffage - Repassage - Refroidissement) de 4 heures.

* Refer to / Ver / Voir EN 60204-1, 13.3 (pag.65) and / y / et EN 60529

2.3 PROTECTION, SAFETY AND CONTROL COMPONENTS

WARNING!
NEVER OVERRIDE A PROTECTION, SAFETY OR CONTROL DEVICE.

NEVER OPERATE THE MACHINE WITH ANY PANELS REMOVED.

2.3 ELEMENTOS DE PROTECCION, SEGURIDAD Y CONTROL

! PELIGRO !
POR NINGUN MOTIVO ANULAR UN MECANISMO DE PROTECCION, SEGURIDAD O CONTROL.
NUNCA UTILIZAR LA MAQUINA SIN TENER TODAS LAS TAPAS DE PROTECCION COLOCADAS CORRECTAMENTE.

2.3 ELEMENTS DE PROTECTION, DE SECURITE ET DE CONTROLE

DANGER!
EN AUCUN CAS NE METTRE HORS SERVICE UN MECANISME DE PROTECTION, DE SECURITE OU DE CONTROLE.
PLACER TOUS LES COUVERCLES DE PROTECTION AVANT D'UTILISER LA MACHINE.

CAUTION!
THE DIAGRAM ON SECTION 2.4 SHOWS MACHINE SAFETY, WHEN A FAILURE IS DETECTED OR A SAFETY COMPONENT ACTIVATED.

¡ ATENCION !
EN EL DIAGRAMA DEL APARTADO 2.4 SE OBSERVA LA PUESTA EN SEGURIDAD DE LA MAQUINA, AL SER DETECTADA UNA DISFUNCION O ACTIVADO UN ELEMENTO DE SEGURIDAD.

ATTENTION!
LE DIAGRAMME DE LA SECTION 2.4 INDIQUE LA MISE EN SECURITE DE LA MACHINE, LORSQU'UN DYSFONCTIONNEMENT EST DETECTEE OU UN ELEMENT DE SECURITE ACTIVE.

Guards : For safety, several guards protect machine components (**fig. 5**) (a top cover, two rear covers, a hand-guard and two side covers).

Tapas de protección : Con el fin de evitar riesgos al usuario, una serie de resguardos separan elementos de la máquina de su entorno (**fig. 5**) (una tapa superior, dos tapas posteriores, un guardamanos y dos tapas laterales).

Protecteurs : Pour éviter des risques à l'utilisateur, il y a des protecteurs qui séparent les éléments de la machine de l'environnement (**fig. 5**) (un couvercle supérieur, deux protecteurs arrière, un protège-doigts et deux carters latéraux).

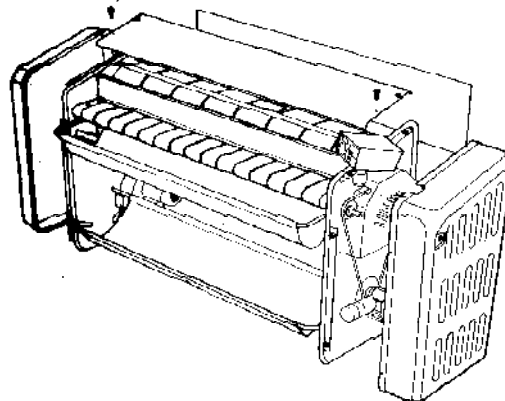


fig. 5

Switch disconnecter : (From machine no. 601001 and 611001). It connects and disconnects the machine from the outside electrical supply. Refer to section **5.1 SWITCH DISCONNECTOR MECHANICAL INTERLOCK AND GUARDS REMOVAL.**

Interruptor seccionador : (A partir máquinas nº 601001 y 611001). Conecta o desconecta la máquina del suministro eléctrico exterior. Ver apartado **5.1 BLOQUEO MECANICO DEL INTERRUPTOR SECCIONADOR Y RETIRADA DE LAS TAPAS DE PROTECCION.**

Interrupteur sectionneur : (A partir des machines no. 601001 et 611001). Il connecte ou déconnecte la machine de l'entrée de courant électrique extérieur. Voir section **5.1 VERROUILLAGE MECANIQUE DE L'INTERRUPTEUR SECTIONNEUR ET ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.**

Emergency stop : (From machine no. 601001 and 611001). When activated, immediately stops cylinder rotation, preventing the possibility of accidents (**fig. 6/A**). Refer to section 4.4 STOPPING MODES.

Hand guard : The distance between the pressure sensitive guard and the feeding bands (safety distance **EN 294 table 4**), prevents hands from entering the cylinder. When pressing the guard (**fig. 6/B**) machine stops (it takes the same duration as the emergency stop). If tampered with or poorly maintained, there is an extra security to release a person or object trapped. Refer to section 4.9 RELEASE IN CASE OF ENTRAPMENT.

The hand guard stop also functions as a safety stop at any point of the ironing area.

Paro emergencia : (A partir máquinas nº 601001 y 611001). Al accionarlo detiene inmediatamente el giro del cilindro, evitando así la posibilidad de accidentes (**fig. 6/A**). Ver apartado 4.4 MODOS DE PARADA.

Protección manos : El espacio entre el protector sensible a la presión y las bandas de introducción (distancia de seguridad **EN 294 tabla 4**), impide el paso de las manos hacia el cilindro. Al presionar la protección (**fig. 6/B**) la máquina se para instantáneamente (en tiempo idéntico al paro de emergencia). En caso de manipulación o deficiente mantenimiento, existe una seguridad suplementaria para liberar una persona u objeto atrapado. Ver apartado 4.9 LIBERACION EN CASO DE ENGANCHE.

El paro de protección manos tiene asignada también la función de paro de seguridad desde cualquier punto de la zona de planchado.

Arrêt d'urgence : (A partir des machines no. 601001 et 611001). En l'actionnant, il arrête immédiatement la rotation du cylindre, évitant ainsi d'éventuels accidents (**fig. 6/A**). Voir section 4.4 MODES D'ARRET.

Protège-doigts : L'espace entre le protecteur sensible à la pression et les bandes d'entraînement (distance de sécurité conforme à l'**EN 294 tableau 4**), empêche le passage des doigts au niveau du cylindre. Dès que l'on pousse le protecteur (**fig. 6/B**) la machine s'arrête instantanément (même durée que l'arrêt d'urgence). Dans le cas de manipulation ou entretien déficient, il y a une sécurité supplémentaire pour libérer une personne ou un objet emprisonné. Voir section 4.9 DEGAGEMENT DANS LE CAS D'EMPRISONNEMENT.

L'arrêt du protège doigts a aussi la fonction d'arrêt de sécurité dès n'importe quel point de la zone de repassage.

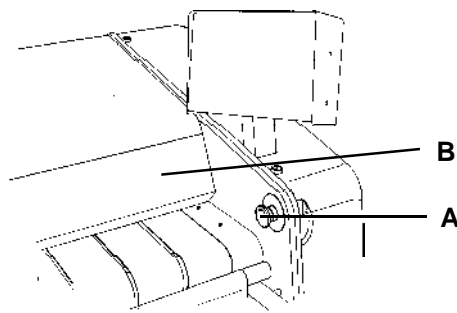


fig. 6

Base safety thermostat : In case of failure it prevents the environment temperature inside the right base from exceeding **248 °F** (**fig. 7/A**).

Termostato de seguridad bancada : En caso de anomalía impide que la temperatura ambiente en el interior de la bancada derecha supere los **120°C** (**fig. 7/A**).

Thermostat de sécurité du bâti : En cas d'anomalie il empêche que la température ambiante à l'intérieur du bâti droit dépasse les **120°C** (**fig. 7/A**).

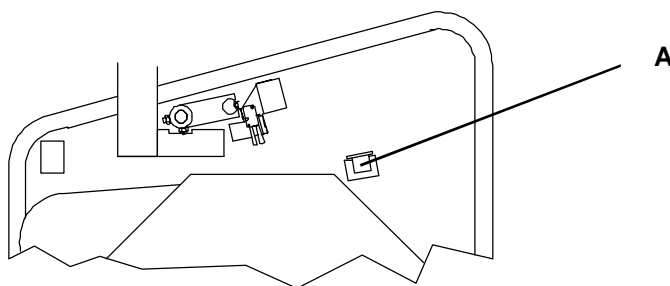


fig. 7

Exhaust safety: Controls the correct steam and gas exhaust system operation (fig. 8/A).

Seguridad extracción: Controla el correcto funcionamiento del sistema de extracción de vapores y gases (fig. 8/A).

Sécurité d'extraction: Elle contrôle le fonctionnement correct du système d'extraction de buées et de gaz (fig. 8/A).

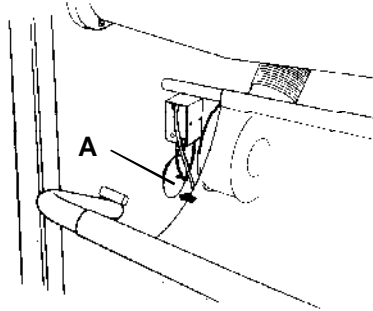


fig. 8

Cylinder safety thermostat: Prevents the cylinder temperature from exceeding 392°F, in case of failure of the temperature adjustment system (fig. 9/A).

Termostato de seguridad cilindro: En caso de anomalía en el sistema de regulación de temperatura, impide que la temperatura del cilindro supere los 200°C (fig. 9/A).

Thermostat de sécurité du cylindre: En cas d'anomalie dans le système de régulation de température, il empêche que la température du cylindre dépasse les 200°C (fig. 9/A).

Ironing Thermostats: Prevent over-heating at the cylinder end (PS-3219 only) (fig. 9/B). Refer to section 4.3 OPERATION.

Termostatos de planchado: Impiden el sobrecalentamiento en los extremos del cilindro (solo PS-3219) (fig. 9/B). Ver apartado 4.3 FUNCIONAMIENTO.

Thermostats de repassage: Ils empêchent la surchauffe dans les extrémités du cylindre (seulement PS-3219) (fig. 9/B). Voir section 4.3 FONCTIONNEMENT.

Temperature probe: Constantly monitors the cylinder temperature (fig. 9/C).

Sonda de temperatura: Realiza constantemente la lectura de la temperatura del cilindro (fig. 9/C).

Sonde de température: Elle effectue constamment la lecture de la température du cylindre (fig. 9/C).

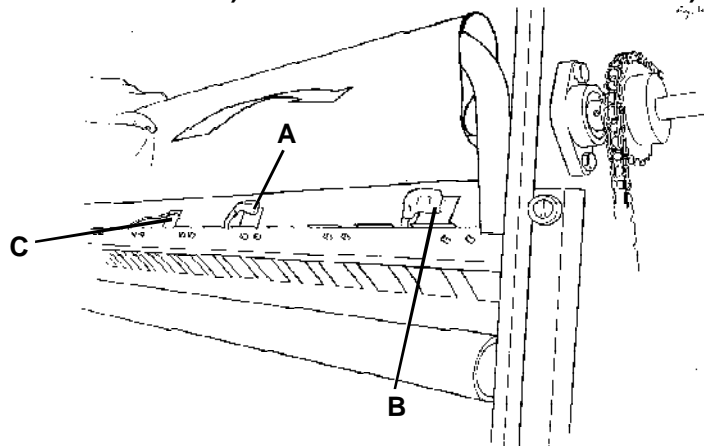


fig. 9

Electrical safety circuit: The following are incorporated to ensure against external faults or bad operating practice, which could cause injury: Magneto-thermic (electric heating version only), Galvanic transformer, Motor protection, External protection (PE).

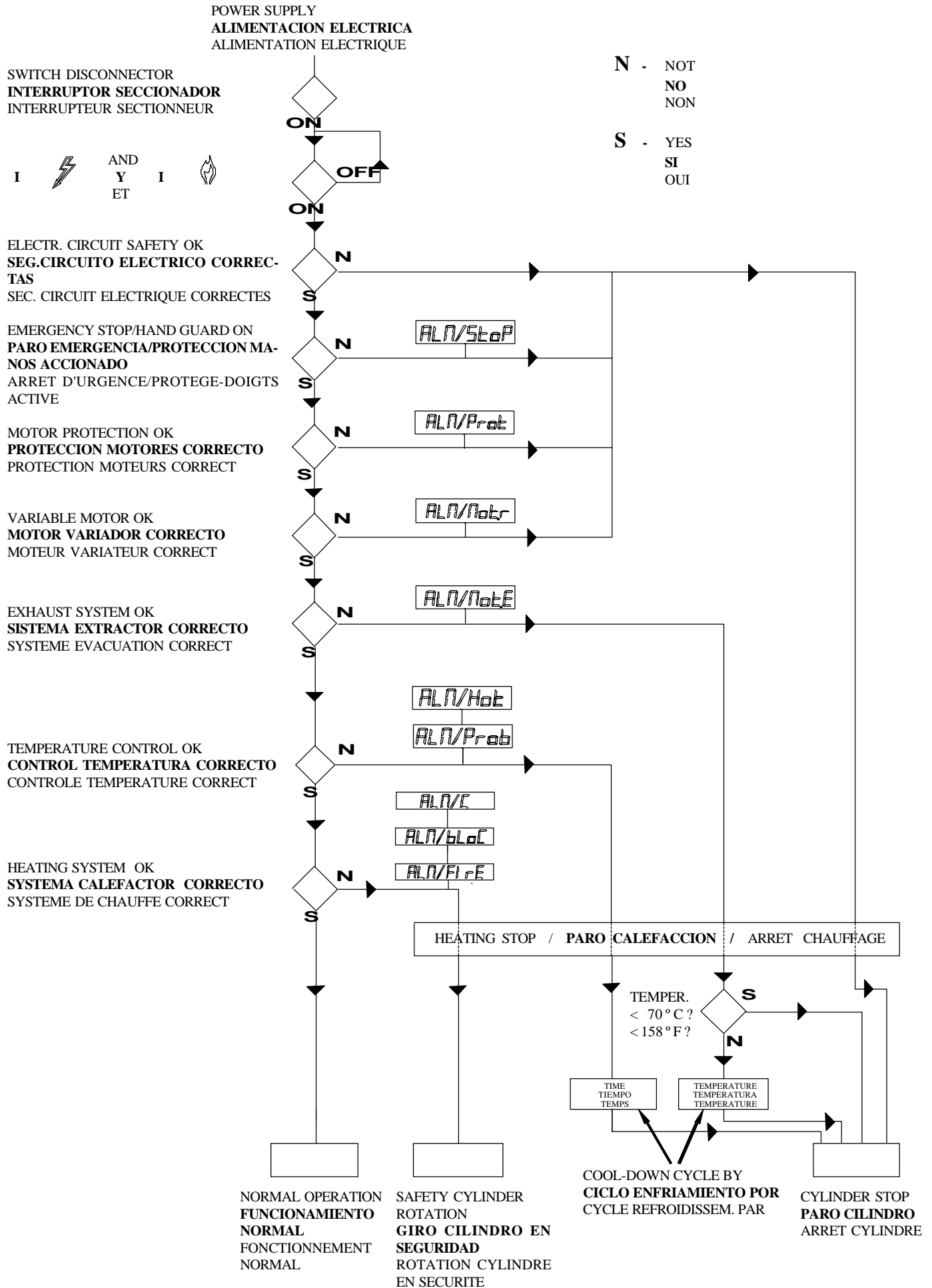
Seguridades circuito eléctrico: Protegen el circuito eléctrico contra disfunciones externas e impiden que un mal funcionamiento pueda ocasionar perjuicios al usuario. Las principales son: Magnetotérmico (solo en versión calefacción eléctrica), Transformador galvánico, Protección motores, Protección exterior (PE).

Sécurités du circuit électrique: Elles protègent le circuit électrique contre des dysfonctionnements externes et empêchent qu'un mauvais fonctionnement puisse causer des dommages à l'utilisateur. Les principales sont: Magnétothermique (seulement version chauffage électrique), Transformateur galvanique, Protection moteurs, Protection extérieure (PE).

2.4 SAFETY FUNCTIONS

2.4 FUNCIONES SEGURIDAD


2.4 SECURITE DE FONCTIONNEMENT




**OTHER SAFETY NOT SHOWN
AT THE DIAGRAM**

Release in case of entrapment.
Refer to section 4.9 RELEASE
IN CASE OF ENTRAPMENT.

Ironing starting safety.

If a power failure occurs, the machine stops instantly. Machine will not start, until I key  is pressed.

Heating system starting safety

A power failure or an alarm detection automatically disconnects the heating system, and reconnects when the I key is pressed .

**Hand-guard operation safety
(from machine no. 601001 and
611001).**


To ensure the hand guard safety is in good condition, the microprocessor does not permit the ironer to start until the guard cover is activated (**fig. 6/B**) refer to section 2.3 PROTECTION, SAFETY AND CONTROL COMPONENTS for drawing, and the whole system is verified correct. This occurs every time the machine is started after the electrical supply is disconnected, showing CHEC on the display, machine can then start by pressing the I key .

**Heating system operation
safety (from machine no.
601001 and 611001).**
(ELECTRIC HEATING ONLY). If


**OTRAS SEGURIDADES NO
DESCRITAS EN DIAGRAMA**

Liberación en caso de enganche.
Ver apartado 4.9 LIBERACION
EN CASO DE ENGANCHE.


**Seguridad puesta en marcha
de la planchadora.**

Si se produce una interrupción momentánea del suministro eléctrico, el paro de la máquina es instantáneo, no poniéndose de nuevo en funcionamiento hasta pulsar la tecla I .

**Seguridad puesta en marcha
del sistema calefactor.**

Un corte en el suministro eléctrico o la detección de una alarma produce automáticamente la desconexión del sistema calefactor, no conectándose de nuevo hasta pulsar la tecla I .

**Seguridad funcionamiento
protección manos (a partir de
máquinas nº 601001 y 611001).**


Para asegurar el correcto estado de la seguridad de protección de manos, el microprocesador impide la puesta en marcha de la planchadora hasta ser accionada la tapa de protección (**fig. 6/B**) ilustración en apartado 2.3 ELEMENTOS DE PROTECCION, SEGURIDAD Y CONTROL, y detectar que todo el sistema está correcto. Esta verificación se realiza en cada puesta en marcha de la máquina después de una desconexión de la alimentación eléctrica, mostrando en el display el infome CHEC, a continuación la máquina podrá ponerse en marcha pulsando la tecla I .

**Seguridad funcionamiento
sistema calefactor (a partir
máquinas nº 601001 y 611001).**
(SOLO EN CALEFACCION


**AUTRES SECURITES NON
DECRITES PAR LE DIA-
GRAMME**

**Dégagement dans le cas
d'emprisonnement.**
Voir section 4.9 DEGAGEMENT
DANS LE CAS D'EMPRISON-
NEMENT.

**Sécurité de la mise en marche
de la repasseuse.**

En cas d'interruption momentanée de l'alimentation électrique, l'arrêt de la machine est instantané, pour reprendre la marche, appuyer sur la touche I .

**Sécurité de la mise en marche
du système de chauffe.**

Une interruption de l'alimentation électrique ou la détection d'une alarme produit automatiquement la déconnexion du système de chauffe, pour reprendre la connexion appuyer sur la touche I .

**Sécurité de fonctionnement
du protège-doigts (a partir des
machines no. 601001 et
611001).**

Pour assurer le bon fonctionnement du protège doigts, le microrupteur empêche la mise en route de la repasseuse jusqu'à l'activation du protège-doigts (**fig. 6/B**) illustration section 2.3 ELEMENTS DE PROTECTION, DE SECURITE ET DE CONTROLE, et tout le système est détecté correct. Cette vérification est effectuée à chaque mise en marche de la machine après une déconnexion de l'alimentation électrique, indiquant sur le dispositif de signalisation (à partir d'ici on dira **display**) le report CHEC, ensuite on peut remettre en marche en appuyant sur la touche I .

**Sécurité de fonctionnement
du système de chauffe (a partir
des machines no. 601001 et
611001).**

microprocessor detects a fault on the heating system will appear the report *ALN/FI rE*. Refer to section **4.8 MACHINE SAFETY SYSTEMS - ALARMS.**

ELECTRICA) Si el micro-procesador detecta avería en el sistema calefactor aparecerá *ALN/FI rE*. Ver apartado **4.8 SISTEMAS DE SEGURIDAD DE LA MAQUINA - ALARMAS.**

(SEULEMENT CHAUFFAGE ELECTRIQUE). Si le micro-processeur détecte une panne dans le système de chauffe le report indiquera *ALN/FI rE*. Voir section **4.8 SYSTEMES DE SECURITE DE LA MACHINE - ALARMES.**

2.5 SPECIFICATIONS CONCERNING THE ELECTRICAL EQUIPMENT

2.5 DATOS RELATIVOS AL EQUIPO ELECTRICO

2.5 RENSEIGNEMENTS CONCERNANT L'EQUIPEMENT ELECTRIQUE

TEMP.			RELATIVE HUMIDITY * HUMEDAD RELATIVA * HUMIDITE RELATIVE *	
MIN.	MAX.	AVERAGE MEDIA MOYENNE (24 h.)	MIN.	MAX.
+ 5°C / 41°F	+ 40°C / 104°F	+ 35°C / 95°F	30%	95%

* If the relative humidity is high, always avoid condensation due to important temperature changes (for example daytime to night and weekends).

* En caso de humedad relativa elevada, evitar que se produzcan condensaciones debido a cambios importantes de temperatura (por ejemplo diurnas a nocturnas y fines de semana).

* Dans le cas d'une importante humidité relative, toujours éviter les condensations dues à des changements importants de température (par exemple: diurnes à nocturnes et week-ends).

3. INSTALLATION, CONNECTION AND COMMISSIONING

CAUTION !
THE MANUFACTURER IS OBLIGED TO ADVISE YOU THAT FAILURE TO INSTALL THIS MACHINE PROPERLY MAY PRODUCE A FAULT OR CAUSE POOR MACHINE OPERATION RESULTING IN SERIOUS BODILY INJURY. THE MANUFACTURER REFUSES ANY RESPONSIBILITY, IN THESE CASES. MACHINE NAMEPLATE IS LOCATED IN THE RIGHT REAR AREA (MACHINE FRONT VIEW).

3. INSTALACION, CONEXION Y PUESTA EN SERVICIO

!ATENCIÓN;
ES OBLIGACION DEL FABRICANTE ADVERTIR QUE UNAS INSTALACIONES DEFICIENTES, SON CAUSA SEGURA DE UN DEFECTUOSO O NULO FUNCIONAMIENTO Y UN RIESGO CONSTANTE DE GRAVES PELIGROS FISICOS PARA EL USUARIO. EL FABRICANTE DECLINA TODA RESPONSABILIDAD EN ESTOS CASOS.
LA PLACA DE CARACTERISTICAS SE ENCUENTRA UBICADA EN LA ZONA POSTERIOR DERECHA (VISTA FRONTAL DE LA MAQUINA).

3. INSTALLATION, RACCORDEMENT ET MISE EN SERVICE

ATTENTION !
IL EST OBLIGATOIRE POUR LE FABRICANT D'AVERTIR, QUE DES INSTALLATIONS NON CONFORMES SONT LA CAUSE D'UN FONCTIONNEMENT DEFECTUEUX OU DU NON FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE AINSI QU'UN RISQUE CONSTANT DE GRAVES DANGERS PHYSIQUES POUR L'UTILISATEUR. LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE DANS CES CAS.
LA PLAQUE DES CARACTERISTIQUES SE TROUVE PLACEE DANS LA ZONE POSTERIEURE DROITE (VUE FRONTALE DE LA MACHINE).

3.1 POSITIONING

CAUTION !
REMEMBER THAT IS FORBIDDEN TO INSTALL GAS IRONERS IN BASEMENTS AND IN ROOMS IMPROPERLY VENTILATED. (CONSULT THE GAS SUPPLY COMPANY IN THESE CASES).

3.1 EMPLAZAMIENTO

!ATENCIÓN;
RECORDAMOS QUE NO ESTA PERMITIDO INSTALAR ESTAS PLANCHADORAS A GAS EN SOTANOS NI EN LOCALES QUE NO DISPONGAN DE LA SUFICIENTE VENTILACION (CONSULTAR EN ESTOS CASOS A LA COMPAÑIA SUMINISTRADORA DE GAS).

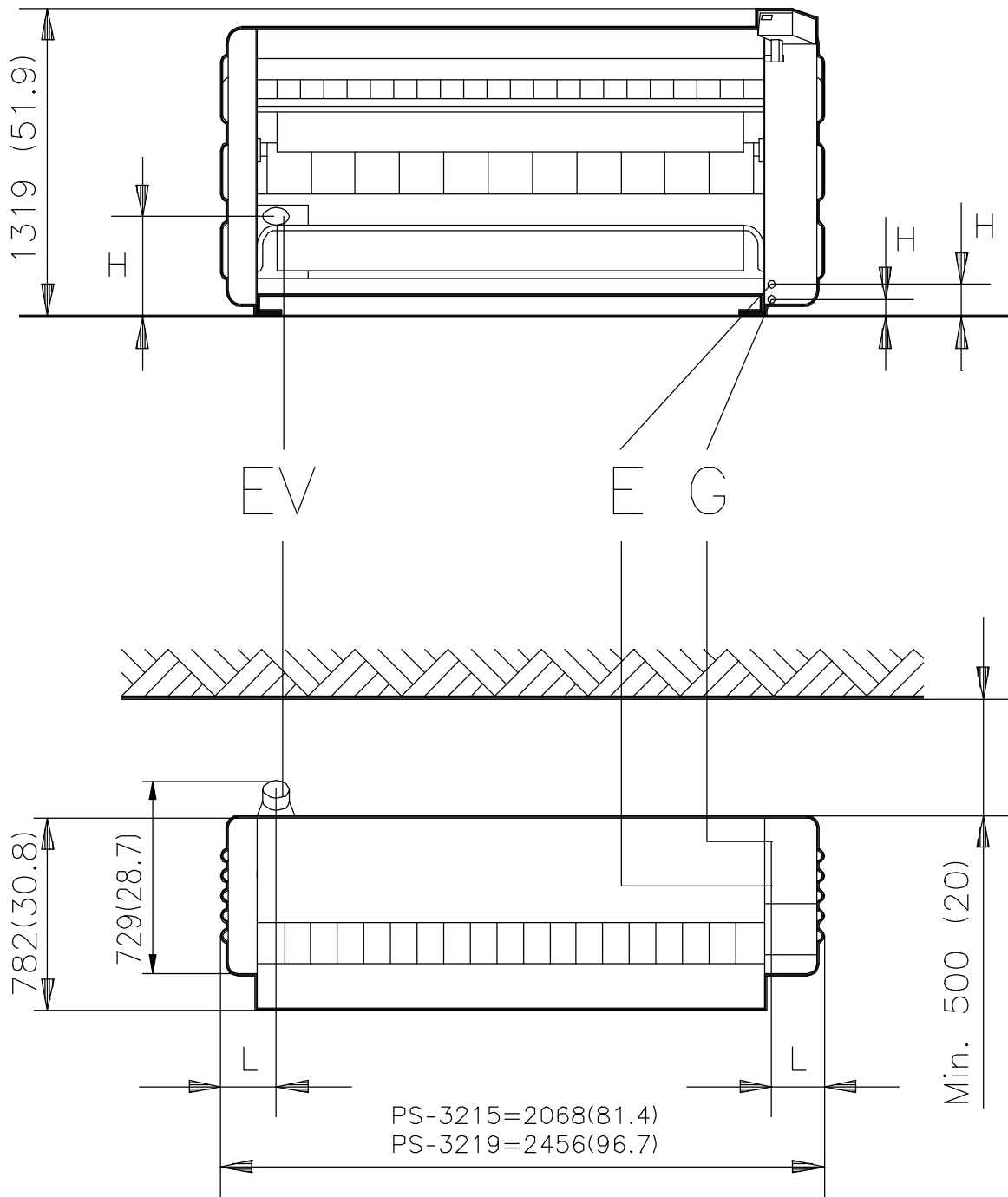
3.1 MISE EN PLACE

ATTENTION !
NOUS RAPPELONS QU'IL N'EST PAS PERMIS D'INSTALLER CES APPAREILS A GAZ DANS LES SOUS SOLS OU DANS LES LOCAUX SANS VENTILATION SUFFISANTE (CONSULTER DANS CE CAS LE FOURNISSEUR DE GAZ).

**INSTALLATION
INSTALACION
INSTALLATION**

**PS-3215
PS-3219**

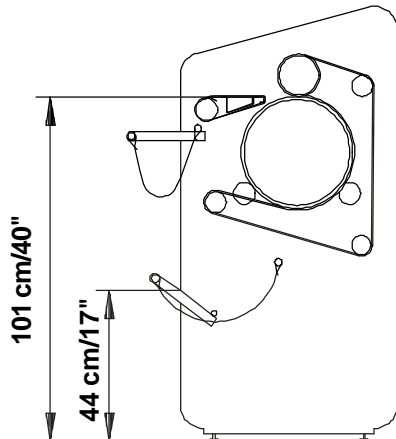
mm (inch.)



CONNECTIONS / CONEXIONES / RACCORDEMENTS					PS-3215		PS-3219	
EV	STEAM AND GAS EXHAUST DIAMETER	DIAMETRO EXTRACCION VAHOS Y GASES	DIAMETRE EVACUATION BUEES ET GAZ	(mm) (inches)	114	4-3/4"	114	4-3/4"
	H	H	H	(mm) (inches)	400	16"	400	16"
	L	L	L	(mm) (inches)	200	8"	200	8"
E	ELECTRICAL CONNECTION	CONEXION ELECTRICA	RACCORD. ELECTRIQUE					
	H	H	H	(mm) (inches)	50	2"	50	2"
	L	L	L	(mm) (inches)	250	9 1/2"	250	9 1/2"
3	TOTAL ELECTRIC POWER (ELEC. HEATING VERSION)	POTENCIA ELECTRICA TOTAL (VERSION CALEF. ELECTR.)	PUISSANCE ELEC. TOTAL (VERSION CHAUF. ELEC.)	kw	15,6		19,6	
1	TOTAL ELECTRIC POWER (GAS HEATING VERSION)	POTENCIA ELECTRICA TOTAL (VERSION CALEFACC. GAS)	PUISSANCE ELEC. TOTAL (VERSION CHAUF. A GAZ)	kw	0,6		0,6	
G	GAS DIAMETER	DIAMETRO GAS	DIAMETRE GAZ	(inches)	1/2"		1/2"	
	H	H	H	(mm) (inches)	75	3"	75	3"
	L	L	L	(mm) (inches)	250	9 1/2"	250	9 1/2"
	NOMINAL HEAT INPUT GAS	CONS.CALOR.NOMINAL GAS	DEBIT CALOR.NOMIN.GAZ	(kw,Hs)(BTU/h,Hs)	22,1	75.600	27,9	95.500
	<i>PROPANE GAS G31 (37)</i>	<i>GAS PROPANO G31 (37)</i>	<i>GAZ PROPANE G31 (37)</i>					
	PRESSURE	PRESION	PRESSION	(mbar)(inch.wc)	37	14 1/2"	37	14 1/2"
	MASS RATE	CONSUMO MASICO	DEBIT MASSIQUE	(kg/h) (lbs/h)	1,6	3.5	2,0	4.4
	INJECTOR DIAMETER	DIAMETRO INYECTOR	DIAMETRE INJECTEUR	(mm)	2,20		2,40	
	<i>PROPANE GAS G31 (50)</i>	<i>GAS PROPANO G31 (50)</i>	<i>GAZ PROPANE G31 (50)</i>					
	PRESSURE	PRESION	PRESSION	(mbar)(inch.wc)	50	19 11/16"	50	19 11/16"
	MASS RATE	CONSUMO MASICO	DEBIT MASSIQUE	(kg/h) (lbs/h)	1,6	3.5	2,0	4.4
	INJECTOR DIAMETER	DIAMETRO INYECTOR	DIAMETRE INJECTEUR	(mm)	2,10		2,30	
	<i>NATURAL GAS G20</i>	<i>GAS NATURAL G20</i>	<i>GAZ NATUREL G20</i>					
	PRESSURE	PRESION	PRESSION	(mbar)(inch.wc)	20	7 7/8"	20	7 7/8"
	VOLUMETRIC RATE	CONSUMO VOLUMETRICO	DEBIT VOLUMETRIQUE	(m3/h) (c.f.h)	2,0	70.6	2,5	88.3
	INJECTOR DIAMETER	DIAMETRO INYECTOR	DIAMETRE INJECTEUR	(mm)	3,30		3,70	
	<i>NATURAL GAS G25</i>	<i>GAS NATURAL G25</i>	<i>GAZ NATUREL G25</i>					
	PRESSURE	PRESION	PRESSION	(mbar)(inch.wc)	25	9 27/32"	25	9 27/32"
	VOLUMETRIC RATE	CONSUMO VOLUMETRICO	DEBIT VOLUMETRIQUE	(m3/h) (c.f.h)	2,3	81.3	3,0	105.9
	INJECTOR DIAMETER	DIAMETRO INYECTOR	DIAMETRE INJECTEUR	(mm)	3,30		3,70	

When positioning machine, provide:

- Minimum clearance from machine to the wall or to combustible materials.
- Minimum clearance for machine use (**fig. 10/A**).
- Minimum clearance for maintenance (**fig. 10/B**).
- Necessary illumination for use and maintenance: **300 Lux**, at the sides, front and top areas.

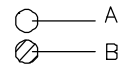
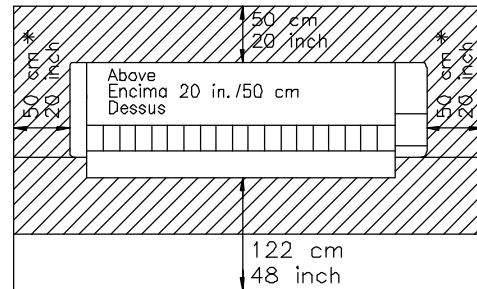


Al emplazar la máquina tener presente:

- Las distancias mínimas de la máquina a las paredes o a materiales combustibles.
- El espacio mínimo destinado a la utilización (**fig.10/A**).
- El espacio mínimo destinado al mantenimiento (**fig.10/B**).
- Nivel luminoso necesario para utilización y mantenimiento: **300 Lux**, en las zonas laterales, frontal y superior.

A la mise en place de la machine tenir compte de:

- Les distances minimums de la machine par rapport aux murs et aux matériaux combustibles.
- L'espace minimum d'utilisation (**fig. 10/A**).
- L'espace minimum d'entretien (**fig. 10/B**).
- Niveau d'éclairage nécessaire pour utilisation et entretien: **300 Lux**, dans les zones latéraux, frontale et supérieur.



- * Except for heating system
- * Excepto para el sistema calefactor
- * Sauf pour le système de chauffe

PS-3215 Max.
PS-3219 Max.

fig. 10

CAUTION !

AS A SAFETY MEASURE, IF MORE THAN ONE OPERATOR USES THE MACHINE, ONE OF THEM MUST REMAIN NEXT TO THE CONTROL PANEL AND THE EMERGENCY STOP, BEING RESPONSABLE ON THE IRONER CONTROL.

* INSTALL MACHINE ON A HORIZONTALLY LEVEL SURFACE, CAPABLE OF SUSTAINING THE IRONER WEIGHT.

* FLOOR COVERING COMBUSTIBLE MATERIALS SUCH AS CARPETING SHOULD BE REMOVED.

* EQUIP INSIDE THE ROOM WITH A 25 LB MINIMUM DRY POWDER EXTINGUISHER, EASILY ACCESSIBLE AND VISIBLE.

¡ATENCIÓN!

EN EL CASO DE UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA POR MÁS DE UN USUARIO, Y COMO MEDIDA DE SEGURIDAD, SIEMPRE UNO DE ELLOS SE ENCONTRARÁ CERCA DEL PANEL DE MANDOS Y DEL PARO DE EMERGENCIA, RESPONSABILIZÁNDOSE DEL CONTROL DE LA PLANCHADORA.

* INSTALAR LA MÁQUINA SOBRE UN PISO HORIZONTAL, PERFECTAMENTE NIVELADO Y CAPAZ DE SOPORTAR SU PESO.

* LOS MATERIALES QUE CUBREN EL SUELO TAL COMO MOQUETAS O ALFOMBRAS DEBEN RETIRARSE.

* COLOCAR EN EL INTERIOR DEL LOCAL UN EXTINTOR DE POLVO SECO DE 12 Kg COMO MÍNIMO EN LUGAR FACILMENTE VISIBLE Y ACCESIBLE

ATTENTION !

DANS LE CAS DE PLUS D'UN OPERATEUR UTILISANT LA MACHINE, ET COMME MESURE DE SECURITE, TOUJOURS UN D'EUX SERA PRES DU TABLEAU DE COMMANDES ET DE L'ARRET D'URGENCE, ET SERA LE RESPONSABLE DU CONTROL DE LA REPASSEUSE.

* INSTALLER LA MACHINE SUR UN SOL HORIZONTAL, PARFAITEMENT PLAT ET CAPABLE DE SUPPORTER LE POIDS DU MATERIEL.

* LES MATERIAUX COUVRANT LE SOL TEL QUE LA MOQUETTE OU TAPIS DOIVENT ETRE RETIRES.

* PLACER A L'INTERIEUR DU LOCAL, UN EXTINCTEUR A POUVRE SECHE DE 12 KG AU MINIMUM EN UN LIEU VISIBLE ET FACILEMENT ACCESSIBLE.

Locate machine on a level floor
(fig. 11/A).

Nivelar la máquina correcta-
mente (fig.11/A).

Placer la machine correctement
de niveau (fig. 11/A).

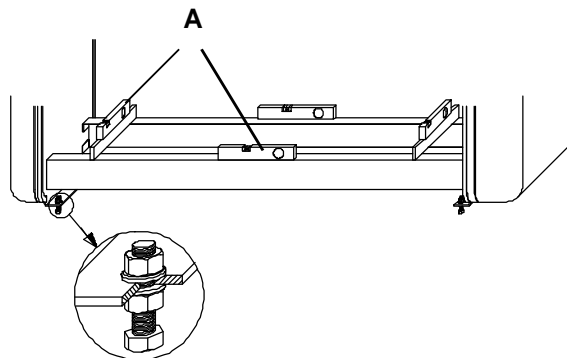


fig. 11

CAUTION !

* REMOVE SHIPPING RESTRAINTS, BEFORE CONNECTING THE ELECTRICAL SUPPLY TO THE MACHINE.

* IT IS RECOMMENDED TO KEEP THE RESTRAINTS FOR FUTURE USE.

¡ATENCIÓN!

* RETIRAR TODAS LAS FIJACIONES PARA EL TRANSPORTE ANTES DE CONECTAR EL CONDUCTOR DE ALIMENTACION ELECTRICA A LA MAQUINA.

* SE ACONSEJA GUARDAR LAS FIJACIONES POR SI FUERAN NECESARIAS PARA UN USO POSTERIOR.

ATTENTION !

* RETIRER TOUTES LES FIXATIONS DE TRANSPORT AVANT DE CONNECTER LE CABLE D'ALIMENTATION ELECTRIQUE A LA MACHINE.

* IL EST CONSEILLE DE CONSERVER LES FIXATIONS DE TRANSPORT POUR DES MANUTENTIONS POSTERIEURES.

Remove the shipping restraints that retain the tension roller, as follows,

- Remove the rear guard (fig. 35/F). Refer to section 5.1 GUARDS REMOVAL for drawing.
- Remove the retaining screws (fig. 12/B).
- Remove the yellow restraint (fig. 12/A).
- Do the same for the other side restraint.
- Place the guard.

Remove the shipping restraints that retain the top roller, as follows,
(From machines no.601001 and 611001).

- Remove the side covers and the top cover (fig. 35/A-B-C).
- Remove the retaining screw and its yellow washer of each right base (fig. 12/C). Previously verify that the end (fig. 12/D) of each right base is correctly placed.
- Place the guards.

Retirar las fijaciones para el transporte del rodillo tensor, para ello:

- Extraer la tapa posterior (fig.35/F). Ilustración en apartado 5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.
- Extraer los dos tornillos de sujeción (fig.12/B).
- Retirar la fijación de color amarillo (fig.12/A).
- Proceder de la misma manera con la fijación del otro extremo.
- Colocar la tapa.

Retirar las fijaciones para el transporte del rodillo presor, para ello:

- (A partir de máquinas nº 601001 y 611001).
- Extraer las dos tapas laterales y la tapa superior (fig.35/A-B-C).
- Extraer el tornillo de sujeción y su arandela de color amarillo de cada bancada (fig.12/C). Comprobando previamente que la pieza tope (fig.12/D) de cada bancada está correctamente colocada.
- Colocar las tapas.

Pour retirer les fixations de transport du rouleau de tension:

- Enlever le protecteur arrière (fig. 35/F). Illustration section 5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.
- Enlever les deux vis de fixation (fig. 12/B).
- Retirer la fixation de couleur jaune (fig. 12/A).
- Effectuer la même opération avec la fixation de l'autre côté.
- Remettre le protecteur.

Pour retirer les fixations de transport du rouleau presneur :
(A partir des machines no. 601001 et 611001).

- Enlever les deux carters latéraux et le couvercle supérieur (fig. 35/A-B-C).
- Enlever la vis de fixation et sa rondelle de couleur jaune de chaque bâti (fig. 12/C). En vérifiant préalablement que la pièce d'arrêt (fig. 12/D) de chaque bâti soit correctement placée.
- Remettre les protecteurs.

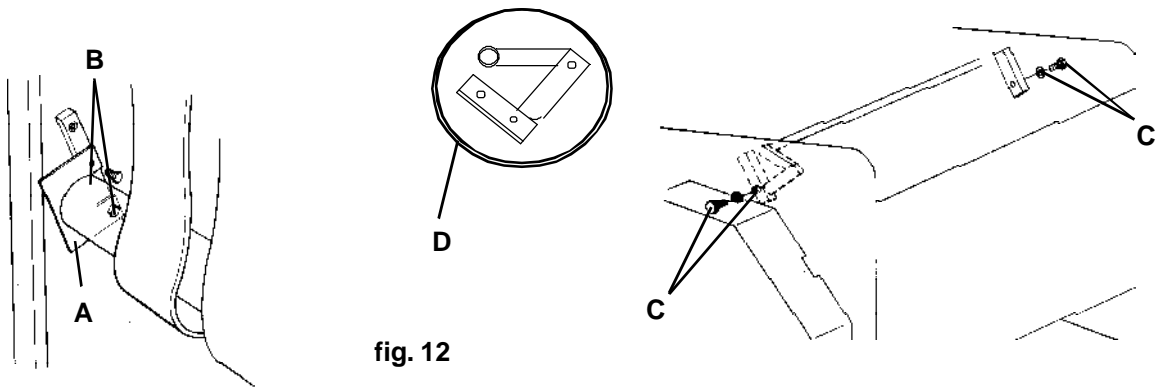


fig. 12

Remove the adhesive band at the exhaust detector trap.
- Remove the adhesive band (fig. 13/A).

Retirar la banda adhesiva de protección de la trampilla del detector de extracción.
- Retirar la cinta adhesiva (fig.13/A).

Pour enlever la bande adhésive de protection du volet du détecteur d'extraction.
- Enlever la bande adhésive (fig. 13/A).

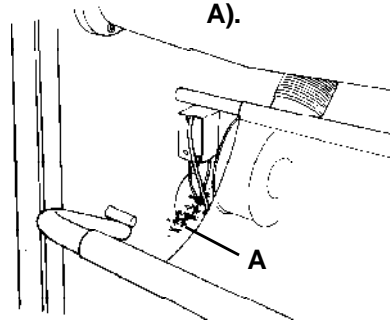


fig. 13

Remove the screw that retains the burner (**gas version**), as follows,
- Remove right side guard (fig. 35/B). Refer to section 5.1 GUARDS REMOVAL for drawing.
- Remove the fixing screw (fig. 14/A).
- Replace guard.

Retirar el tornillo de fijación del quemador (**versión gas**), para ello:
- Extraer tapa lateral derecha (fig.35/B). Ilustración en apartado 5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.
- Extraer tornillo fijación (fig.14/A).
- Colocar tapa.

Pour enlever la vis de fixation qui supporte le brûleur (**version gaz**),
- Enlever le carter droit (fig. 35/B). Illustration section 5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.
- Enlever la vis de fixation (fig. 14/A).
- Remettre le carter.

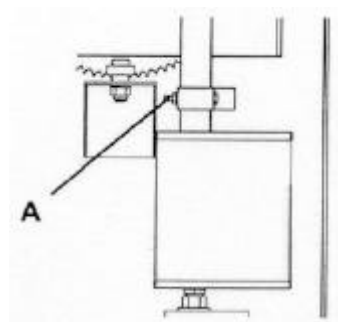


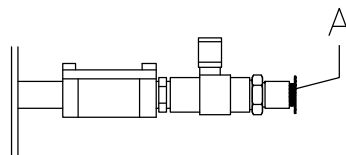
fig. 14

Remove protection plug at the gas inlet (gas version), be careful to not damage the thread (fig. 14A/A).

Retirar tapón de protección de entrada gas (versión gas), sin dañar la rosca (fig. 14A/A).

Retirer le bouchon de protection d'entrée de gaz (version gaz), sans endommager le filet (fig. 14A/A).

fig. 14A



Remove the yellow part (fig. 14 B/A) that restraint the hand guard

Retirar la pieza amarilla (fig. 14 B/A) que fija el guardamanos.

Retirer la pièce jaune (fig. 14 B/A) qui fixe le protège-mains.

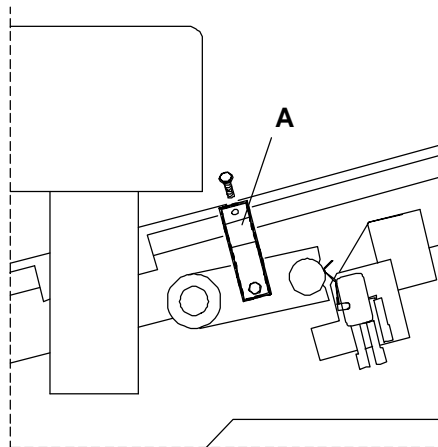


fig. 14B

3.2 ENVIRONMENT CONDITIONS

COMMON FOR BOTH HEATING SYSTEMS

For safety, to replace the combustion air and the air exhausted by the steam and gas exhaust it is essential to provide an air opening to atmosphere for each ironer, as follows,

- Free air **121 in² (11 x 11 in)**.
- Protected section with louvres **177 in² (13^{1/3} x 13^{1/3} in)**.

Protective louvres in the opening to atmosphere reduce free air availability.

The provision for make-up air should be placed at the rear of the machine and at ground level (fig. 15/A).

3.2 CONDICIONES AMBIENTALES

COMUN A AMBOS SISTEMAS DE CALEFACCION

Como medida de seguridad para reemplazar el aire consumido en la combustión y el expulsado por la extracción de vahos y gases, el local debe ventilarse suficientemente, siendo necesario para cada planchadora una abertura exterior de como mínimo la sección indicada a continuación:

- Sección libre **800 cm² (28x28 cm)**.
 - Sección protegida con rejilla deflectora **1100 cm² (33x33 cm)**.
- La protección mediante rejillas deflectoras disminuye considerablemente la aparición de corrientes de aire.

La provisión de aire debe ubicarse en la parte posterior de la máquina y a ras de suelo (fig. 15/A).

3.2 CONDITIONS DE L'ENVIRONNEMENT

COMMUN AUX DEUX SYSTEMES DE CHAUFFAGE

Pour remplacer l'air consommé dans la combustion et expulsé par l'extracteur de buées et de gaz, le local doit être suffisamment ventilé, pour ceci, effectuer pour chaque repasseuse une ouverture sur l'extérieur de la section indiquée ci-après minimum:

- Section libre **800 cm² (28x28 cm)**.
 - Section protégée avec une petite grille déflectrice **1100 cm² (33x33 cm)**.
- Le fait de mettre des grilles déflectrices sur l'entrée d'air réduit considérablement la formation de courants d'air.

Il faut que l'arrivée d'air soit située à l'arrière de la machine et à ras de terre (fig. 15/A).

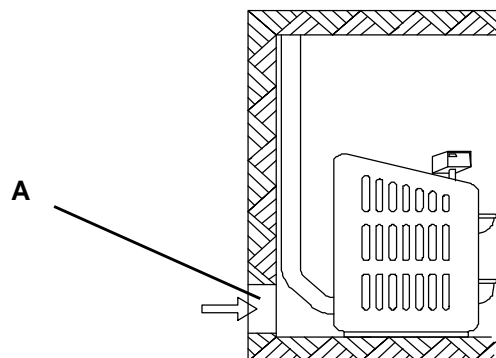
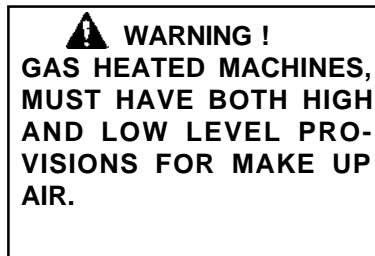


fig. 15

GAS HEATED MACHINES

For gas heated machines, **BESIDES** the provision for air previously mentioned (**fig. 16/A**), a second access to air must be provided at ceiling height (**fig. 16/B**), each ironer must have the following free air aperture:

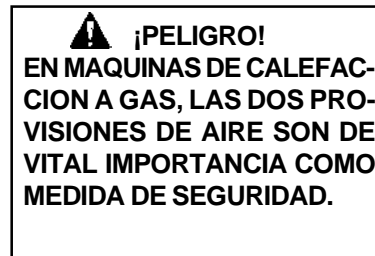
- Free section **48 in² (7 x 7 in)**.
- Protected section with louvres **72 in² (8 x 9 in)**.



MAQUINAS CON CALEFAC- CION GAS

En las máquinas con calefacción a gas, **ADEMÁS** de la provisión de aire mencionada anteriormente (**fig.16/A**), **TAMBIEN** debe realizarse otra provisión de aire en el punto más elevado del techo del local (**fig.16/B**), la abertura exterior necesaria para cada planchadora, tendrá como mínimo la sección indicada a continuación:

- Sección libre **300 cm² (20x15 cm)**.
- Sección protegida con rejilla deflectora **360 cm² (20x18 cm)**.



MACHINES CHAUFFAGE A GAZ

Pour les machines chauffage à gaz, **EN PLUS** de l'arrivée d'air mentionnée ci-dessus (**fig. 16/ A**), il faut **AUSSI** effectuer une autre arrivée d'air sur le point le plus haut du plafond du local (**fig. 16/B**), il faut une ouverture sur l'extérieur pour chaque repasseuse, de la section indiquée ci-après minimum:

- Section libre **300 cm² (20x15 cm)**.
- Section protégée avec une grille déflectrice **360 cm² (20x18 cm)**.

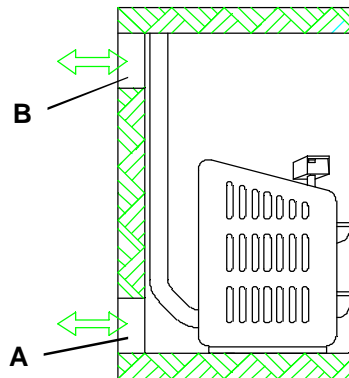
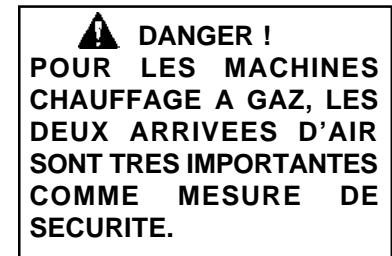


fig. 16

If several machines and/or forced or convective exhaust boilers are in the same room, the total area for free air opening to atmosphere is the total of that required for each machine.

To prevent crossed air draughts, never install devices with convective ventilation between forced exhaust machines and atmosphere.

En el caso de varias máquinas y/o calderas de extracción forzada o convectiva en un mismo local, la sección total de abertura al exterior debe ser como mínimo la suma de las secciones de cada aparato.

A fin de evitar corrientes de aire cruzadas, nunca instalar aparatos con ventilación convectiva entre las máquinas de extracción forzada y las aberturas de ventilación.

Dans le cas de diverses machines et/ou des chaudières d'extraction forcée ou convective dans un même local, il faut que la section totale d'ouverture à l'extérieur soit minimum la somme des sections de chaque appareil.

Il faut éviter des courants d'air croisés, ne jamais installer des appareils avec ventilation convective entre les machines d'extraction forcé et les ouvertures de ventilation.

Ensure that whatever the season, the room does not exceed the following environment conditions:

Hay que tener la seguridad de que el local en cualquier día y estación del año, no supere las condiciones ambientales siguientes:

S'assurer qu'à tout moment de l'année, le local ne dépasse pas les conditions de l'environnement suivantes:

TEMP.		RELATIVE HUMIDITY HUMEDAD RELATIVA HUMIDITE RELATIVE	ELECTROMAGNETIC. PERTURBATIONS PERTURBACIONES ELECTROMAGNETIC. PERTURBATIONS ELECTROMAGNETIQ.	VIBRATIONS VIBRACIONES VIBRATIONS
MIN.	MAX.	MAX.		
+ 5°C / 41°F	+ 40°C / 104°F	90%	REFER TO / SEGUN / SUIVANT EN 55011	ANY EXENTO SANS

⚠ WARNING !
SOLVENT EMISSIONS FROM DRY CLEANING MACHINES CAN COMBINE WITH COMBUSTED GASES TO PRODUCE HIGHLY TOXIC VAPOURS WHICH ARE VERY CORROSIVE AND EXTREMELY DANGEROUS IF ADEQUATE CARE IS NOT PRACTISED.

⚠ ¡PELIGRO!
ALGUNAS MAQUINAS DE LAVADO EN SECO EN MAL ESTADO DE CONSERVACION, PUEDEN EMITIR A LA ATMOSFERA DEL LOCAL GASES PROCEDENTES DE DISOLVENTES, QUE AL INTERACCIONAR CON TEMPERATURA, DAN COMO RESULTADO GASES MUY TOXICOS Y ALTAMENTE CORROSIVOS. EXTREMAR LOS CUIDADOS EN SU MANTENIMIENTO.

⚠ DANGER !
DES EMISSIONS DE SOLVANT PROVENANT DE MACHINES DE NETTOYAGE A SEC EN MAUVAIS ETAT DE FONCTIONNEMENT PEUVENT SE COMBINER AVEC DES GAZ DE COMBUSTION POUR PRODUIRE DES GAZ TRES HAUTEMENT TOXIQUES ET TRES CORROSIFS ET EXTREMEMENT DANGEREUX SI UNE ATTENTION SERIEUSE N'EST PAS PRATIQUEE.

3.3 EXHAUST DUCTING

3.3 CONDUCTOS DE EXTRACCIÓN

3.3 CONDUITS D'EXTRACTION

CAUTION !
THE COMBUSTION GASES AND THE DRYING STEAM, MUST BE CONNECTED DIRECTLY TO THE OUTSIDE OF THE BUILDING AS SPECIFIED IN THE INSTRUCTIONS BELOW.

¡ATENCIÓN!
LOS GASES PROCEDENTES DE LA COMBUSTION Y LOS VAHOS RESULTANTES DEL SECADO, DEBEN SER CONDUCTOS DIRECTAMENTE AL EXTERIOR DEL EDIFICIO SIGUIENDO CORRECTAMENTE LAS INSTRUCCIONES QUE SE CITAN A CONTINUACION.

ATTENTION!
LES GAZ PROVENANT DE LA COMBUSTION ET LES BUEES PRODUITES PAR LE SECHAGE, DOIVENT ETRE CONDUITS DIRECTEMENT A L'EXTERIEUR DU BA-TIMENT CONFORMEMENT AUX INSTRUCTIONS INDIQUEES CI-DESSOUS.

The duct diameter (**EV**) is specified in the **CONNECTIONS TECHNICAL SHEET**. For larger lengths than **16 ft**, use larger diameter ducting, so the figures below at the exhaust outlet are achieved:

El diámetro del conducto (**EV**) está especificado en la **TABLA DE CONEXIONES**. En caso de longitudes superiores a **5 mts** utilizar una sección superior, de manera que se cumplan los siguientes valores a la salida del extractor:

Le diamètre du conduit (**EV**) est indiquée sur le **TABLEAU DE RACCORDEMENTS**. Dans le cas de longueurs supérieures à **5 mètres** utiliser une section supérieure, de façon à atteindre les valeurs suivantes à la sortie de l'extracteur:

MINIMUM FLOW CAUDAL MINIMO (Qmin) DEBIT MINIMUM		MAXIMUM PRESSURE PRESION MAXIMA (Pmax) PRESSION MAXIMUM	
590 m³/h	20129 cfh	12 mm H₂O	0.48 inch.w.c.

* The ducting specifications must be as follows,
 - It must be exhausted by the shortest route (a long ducting will require a larger area).
 - It must be incombustible, rigid, corrosion resistant, particularly inside, and suitable for the temperature shown on chart below:

* La conducción deberá reunir las siguientes características:
 - La menor longitud posible (una conducción larga requerirá una sección superior).
 - Ser incombustible, rígida, resistente a la corrosión, lisa en su interior y mantener inalterables sus características a las siguientes temperaturas:

* Il faut que les caractéristiques de la conduite soient les suivantes:
 - La plus courte possible (pour une longue évacuation, il faut augmenter la section).
 - Etre incombustible, rigide, résistante à la corrosion, lisse à l'intérieur et supportant les températures indiquées ci-dessous:

HEATING TYPE	OUTPUT TEMP.
ELECTRICAL	194°F
GAS	266°F

TIPO CALEFACCION	TEMP. SALIDA
ELECTRICA	90°C.
GAS	130°C.

TYPE DE CHAUFFAGE	TEMP. SORTIE
ELECTRIQUE	90°C.
GAZ	130°C.

- Number of elbows should be kept to a minimum (elbows should have a **45°** angle to prevent loss of load).
 - It should always be installed in a vertical direction. If imperative to make a horizontal section it should have an upward slope of **3%** minimum, kept as short as possible.

- El mínimo número de codos (es preferible que los codos tengan un ángulo de **45°** para evitar pérdidas de carga).
 - Ser conducida siempre en sentido ascendente. En caso de ser inevitable realizar un tramo horizontal, debe realizarse con una pendiente ascendente de como mínimo el **3%** y de la menor longitud posible.

- Un minimum de coudes (il est préférable que l'angle des coudes soit **45°** pour éviter des pertes de charge).
 - La conduite devra toujours être dans un sens ascendant. Au cas où il serait inévitable d'avoir une partie horizontale, celle-ci doit avoir au minimum une pente ascendante de **3%**, et la plus courte possible.

- To have a free and independent exhaust (never connect it to an air conditioning installation nor a chimney).

- When going through wooden walls or ceilings or other combustible materials, the hole diameter must be **4 inches** bigger than the duct, and this must be protected with incombustible material.

- In cold places, ducts must be insulated to reduce condensed water.

- If a quantity of condensed water is noticed, provide a small drain at the lowest point.

- If several machines are exhausted into one duct, unions should be swept in the direction of flow, never perpendicular. The overall diameter must be the addition of the individual areas.

THE DUCT MUST BE DESIGNED TO PREVENT EXHAUST FROM ONE MACHINE PASSING OUT INTO THE ROOM VIA ANOTHER MACHINE.

- The main chimney must always stand above the building or nearest building's highest point.

- The exhaust ducting must be watertight and thermally insulated up to a **7 ft** height.

- Periodically clean the soot and lint inside the exhaust ducting from machine to the outside. Remember that lint and soot are highly combustible materials.

- It is recommended to carry out this operation every three months minimum.

- Debe tener la salida libre e independiente (nunca debe unirse a la extracción de una instalación de aire acondicionado o climatizado, ni tampoco a una chimenea).

- Cuando atraviesen paredes o techos de madera o de otro material combustible, el diámetro del orificio de paso deberá ser **10 cms** mayor que el tubo, y este irá protegido con material incombustible.

- A fin de reducir condensaciones en ambientes fríos, se deben aislar los conductos.

- En caso de observarse gran cantidad de agua de condensación, deberá instalarse un pequeño desagüe en el punto más bajo.

- Es posible unir varios conductos de extracción en un sólo conducto. En este caso las uniones serán direccionales y nunca perpendiculares. La sección del conducto resultante será la suma de las secciones correspondientes. EFECTUAR LA INSTALACION DE LOS CONDUCTOS DE EXTRACCION DE FORMA QUE SE EVITE LA ENTRADA AL LOCAL DE HUMOS O GASES PROCEDENTES DE LA SALIDA DE UNA MAQUINA A TRAVES DE OTRA MAQUINA.

- La chimenea principal siempre debe salir por encima del punto más alto del propio edificio o edificio próximo.

- El conducto de extracción deberá ser estanco en todo su recorrido y estar aislado térmicamente hasta una altura de **2 metros**.

- Limpiar periódicamente el hollín y la borra del interior de los conductos de extracción, desde la máquina al exterior. Recordamos que tanto la borra como el hollín son materiales altamente combustibles.

- Se recomienda efectuar esta operación como mínimo cada tres meses.

- Elle doit avoir une sortie libre et indépendante (elle ne doit jamais être raccordée à une installation d'air conditionné ou climatisé, ni à une cheminée).

- En cas de traversée de murs, de plafonds en bois, ou tout autre matériel combustible, il faut que le diamètre de l'orifice de passage soit **10 cms** plus grand que celui du tuyau, et être protégé avec des matériaux ignifuges.

- Pour réduire les condensations dans les environnements froids, il faut isoler les conduits.

- Au cas où l'on remarque une importante quantité d'eau de condensation, il sera bon d'installer un petit écoulement au point le plus bas.

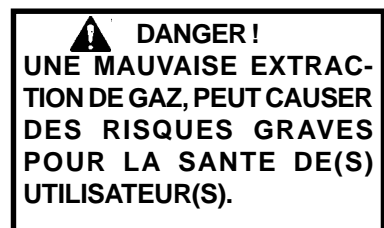
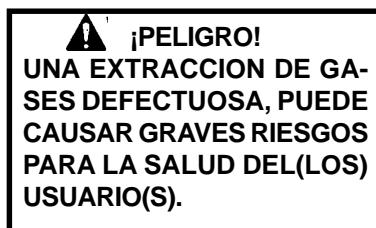
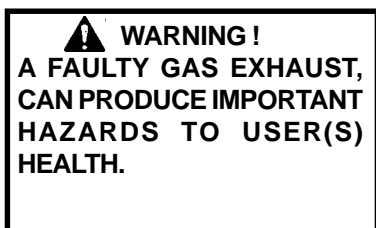
- Il est possible de raccorder plusieurs conduits d'extraction à un seul conduit. Dans ce cas les raccords seront directionnels et en aucun cas perpendiculaires. La section résultante du conduit sera la somme des sections correspondantes. EFFECTUER L'INSTALLATION DES CONDUITS D'EXTRACTION EVITANT L'ENTREE DANS LE LOCAL DES FUMES OU DES GAZ PROVENANT DE LA SORTIE D'UNE MACHINE VIA UNE AUTRE MACHINE.

- La cheminée principale devra toujours sortir au-dessus du point le plus haut du même bâtiment ou de tout autre bâtiment se situant à proximité.

- Il faut que tout le conduit d'extraction soit étanche et isolé thermiquement jusqu'à une hauteur de **2 mètres**.

- Nettoyer périodiquement la suie et la bourre à l'intérieur des conduits d'extraction depuis la machine vers l'extérieur. Rappelons nous qu'autant la bourre que la suie sont des matériaux hautement combustibles.

- Il est conseillé d'effectuer cette opération au moins chaque trois mois.



3.4 ELECTRICAL CONNECTION

FOR THE ATTENTION OF THE LICENSED ELECTRICAL CONTRACTOR

CAUTION !

- * THE INSTALLATION AND CONNECTION OF ELECTRICAL SUPPLY MUST BE CARRIED OUT BY LICENSED ELECTRICIANS.
- * ALL THE MATERIALS USED IN THE ELECTRICAL INSTALLATION AS WELL AS THE WHOLE INSTALLATION MUST COMPLY WITH THE STATUTORY SAFETY STANDARDS APPLICABLE TO THE COUNTRY OR AREA WHERE THE MACHINE IS BEEN USED.
- * THE SUPPLY TO EACH MACHINE MUST BE EQUIPPED WITH AN EXTERNAL AUTOMATIC SWITCH IN ACCORDANCE WITH EN 60204-1 or IEC (REFER TO RATING SPECIFICATION CHART).
- * TO REDUCE THE RISK OF FIRE AND ELECTRIC SHOCK, CHECK WITH A QUALIFIED SERVICEMAN FOR PROPER GROUNDING PROCEDURES. IMPROPER CONNECTION OF THE EQUIPMENT GROUNDING CONDUCTOR CAN RESULT IN A RISK OF ELECTRIC SHOCK.

The external automatic switch **IS NOT SUPPLIED WITH THE MACHINE.**

3.4 CONEXION ELECTRICA

DESTINADO A EMPRESA INSTALADORA AUTORIZADA

!ATENCIÓN;

- * ES OBLIGATORIO QUE LA INSTALACION ELECTRICA, SEA REALIZADA POR EMPRESA AUTORIZADA.
- * TODO EL MATERIAL A EMPLEAR EN LA INSTALACION ELECTRICA ASI COMO LA PROPIA INSTALACION DEBE CUMPLIR LA NORMATIVA LEGAL VIGENTE EN EL PAIS O ZONA DE USO DE LA MAQUINA.
- * INSTALAR UN INTERRUPTOR AUTOMATICO DE PROTECCION EXTERIOR, ANTES DE CADA MAQUINA SEGUN NORMA EN 60204-1 o CEI (VER TABLA).
- * PARA REDUCIR EL RIESGO DE FUEGO O DESCARGA ELECTRICA, VERIFICAR LA PUESTA A TIERRA POR TECNICO CUALIFICADO. UNA CONEXION INADECUADA DEL EQUIPO A TIERRA PUEDE PRODUCIR UN RIESGO DE SHOCK ELECTRICO.

El interruptor automático exterior **NO SE SUMINISTRA CON LA MAQUINA.**

3.4 RACCORDEMENT ELECTRIQUE

POUR L'INSTALLATEUR AGREE

ATTENTION !

- * IL EST IMPORTANT DE REMARQUER QUE L'INSTALLATION ELECTRIQUE DOIT ETRE EFFECTUEE PAR UNE ENTREPRISE AGREEE.
- * TOUT LE MATERIEL A UTILISER DANS L'INSTALLATION ELECTRIQUE COMME L'INSTALLATION ELLEMEME DOIVENT RESPECTER LES NORMES LEGALES EN VIGUEUR DANS LE PAYS OU ZONE D'UTILISATION DE LA MACHINE.
- * INSTALLER UN INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE DE PROTECTION EXTERIEUR, AVANT CHAQUE MACHINE SUIVANT NORME EN 60204-1 ou CEI (VOIR TABLEAU).
- * POUR REDUIRE LE RISQUE D'INCENDIE OU DE DECHARGE ELECTRIQUE, VERIFIER LA MISE A TERRE PAR UN TECHNICIEN QUALIFIE. UNE CONNEXION INADEQUATE DE L'EQUIPEMENT A LA TERRE PEUT PRODUIRE UN RISQUE D'ELECTROCUTION.

L'interrupteur automatique extérieur **N'EST PAS FOURNI AVEC LA MACHINE.**

THE FOLLOWING SHOWS THE EXTERNAL AUTOMATIC SWITCH NOMINAL INTENSITY FOR EACH MACHINE MODEL, BY VOLTAGE, AND HEATING TYPE (IN COMPLIANCE WITH EN AND IEC)

TABLA DE INTENSIDAD NOMINAL DEL INTERRUPTOR AUTOMATICO EXTERIOR NECESARIO PARA CADA MODELO DE MAQUINA, EN FUNCION DEL VOLTAJE Y TIPO DE CALEFACCION (ELABORADA SEGUN EN Y CEI).

TABLEAU D'INTENSITE NOMINALE DE L'INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE EXTERIEUR NECESSAIRE POUR CHAQUE MODELE DE MACHINE, EN FONCTION DU VOLTAJE ET DU TYPE DE CHAUFFAGE (ELABORE CONFORME A EN ET CEI).

AC 50 / 60 Hz		
MODEL MODELO MODELE	NOMINAL VOLTAGE BETWEEN TENSION NOMINAL ENTRE TENSION NOMINALE ENTRE	SWITCH SPECIFICATIONS CARACTERISTICAS INTERRUPTOR CARACTERISTIQU. INTERRUPTEUR
PS-3215-E	200-240 V	50 A
	380-440 V	32 A
PS-3215-G	200-254 V	6 A
PS-3219-E	200-240 V	63 A
	380-440 V	40 A
PS-3219-G	200-254 V	6 A

E: ELECTRICAL heating.
G: GAS heating.

E: Calefacción **ELECTRICA**.
G: Calefacción a **GAS**.

E: Chauffage **ELECTRIQUE**.
G: Chauffage à **GAZ**.

* The switch breaker must be accessible, located so that the overall length of the conduit and tails does not exceed two meters between machine and isolator (**fig. 17/B**).

* El dispositivo seccionador exterior, debe estar colocado en lugar facilmente accesible y a una distancia tal, que la longitud del conductor desde las protecciones mencionadas hasta el orificio de entrada a la máquina (**fig.17/B**), sea inferior a dos metros.

* Il faut que le dispositif sectionneur de protection, soit facilement accessible à une telle distance que, la longueur entre les protections mentionnées et l'orifice d'entrée de la machine (**fig. 17/B**), soit inférieure à deux mètres.

* For safety, an appropriate protection differential must be fitted at the supply the machine is connected.

* Como medida de seguridad, recordamos la necesidad de colocar un diferencial de protección adecuado, en la red a la cuál esté conectada la máquina.

* Pour sécurité rappelez-vous qu'il faut placer un différentiel de protection approprié, au réseau où la machine est connectée.

**AUTHORISED SERVICE
TECHNICIANS**

**DESTINADO A SERVICIO
TECNICO AUTORIZADO**

**POUR LE SERVICE
TECHNIQUE AUTORISE**

CAUTION !
 * MAKE CERTAIN THAT MACHINE VOLTAGE AND FREQUENCY ARE THE SAME AS THAT OF THE SUPPLY SYSTEM.
 * CONTROL CIRCUIT VOLTAGE IS 220 V C.A.
 * ALWAYS CONNECT THE EXTERNAL PROTECTION CIRCUIT «PE» ().
 - FOR VOLTAGES OF 380 V OR ABOVE, THE NEUTRAL WIRE IS BLACK INSTEAD OF BLUE AND THE TAILS ARE MARKED WITH No. 0.
 * TO REDUCE THE RISK OF FIRE AND ELECTRIC SHOCK, CHECK WITH A QUALIFIED SERVICEMAN FOR PROPER GROUNDING PROCEDURES. IMPROPER CONNECTION OF THE EQUIPMENT GROUNDING CONDUCTOR CAN RESULT IN A RISK OF ELECTRIC SHOCK.

¡ATENCIÓN!
 * CERCIORARSE DE QUE EL VOLTAJE Y LA FRECUENCIA DE LA MAQUINA, CORRESPONDEN AL DE LA RED.
 * LA TENSION DEL CIRCUITO DE MANDO DE LA MAQUINA ES DE 220 V C.A.
 * CONECTAR SIEMPRE EL CIRCUITO DE PROTECCION EXTERIOR «PE» ().
 - EN TENSIONES IGUALES O SUPERIORES A 380 V. EL CONDUCTOR NEUTRO ES DE COLOR NEGRO EN LUGAR DE AZUL Y ESTA MARCADO EN SUS EXTREMOS CON EL Nº 0.
 * PARA REDUCIR EL RIESGO DE FUEGO O DESCARGA ELECTRICA, VERIFICAR LA PUESTA A TIERRA POR TECNICO CUALIFICADO. UNA CONEXION INADECUADA DEL EQUIPO A TIERRA PUEDE PRODUCIR UN RIESGO DE SHOCK ELECTRICO.

ATTENTION !
 * VERIFIER QUE LE VOLTAGE ET LA FREQUENCE DE LA MACHINE, CORRESPONDENT A CELUI DU RESEAU.
 * LA TENSION DU CIRCUIT DE COMMANDE DE LA MACHINE EST DE 220 V. C.A.
 * TOUJOURS CONNECTER LE CIRCUIT DE PROTECTION EXTERIEUR «PE» ().
 - POUR DES TENSIONS EGALES OU SUPERIEURES A 380 V, LE CONDUCTEUR NEUTRE EST DE COULEUR NOIR AU LIEU DE BLEU ET LES EXTREMITES SONT MARQUEES AVEC LE No. 0.
 * POUR REDUIRE LE RISQUE D'INCENDIE OU DE DECHARGE ELECTRIQUE, VERIFIER LA MISE A TERRE PAR UN TECHNICIEN QUALIFIE. UNE CONNEXION INADEQUATE DE L'EQUIPEMENT A LA TERRE PEUT PRODUIRE UN RISQUE D'ELECTROCUTION.

THE FOLLOWING SHOWS WIRING DETAILS FOR EACH MACHINE MODEL, BY VOLTAGE AND HEATING TYPE (IN COMPLIANCE WITH EN AND IEC).

TABLA DE SECCIONES DEL CONDUCTOR DE ALIMENTACION NECESARIOS PARA CADA MODELO DE MAQUINA, SEGUN VOLTAJE Y TIPO DE CALEFACCION (ELABORADA SEGUN EN Y CEI).

TABLEAU DE SECTIONS DU CABLE D'ALIMENTATION NECESSAIRE POUR CHAQUE MODELE DE MACHINE, SELON LE VOLTAGE ET LE TYPE DE CHAUFFAGE (ELABORE CONFORME A EN ET CEI).

AC 50 / 60 Hz		
MODEL MODELO MODELE	NOMINAL VOLTAGE BETWEEN TENSION NOMINAL ENTRE VOLTAGE NOMINAL ENTRE	WIRE FEATURES (1) CARACTERISTICAS CONDUCTOR (1) CARACTERISTIQUES DU CABLE (1)
PS-3215-E	200-240 V	3 x 10 + PE
	380-440 V	3 x 6 + N + PE
PS-3215-G	200-254 V	2 x 2,5 + PE
PS-3219-E	200-240 V	3 x 16 + PE
	380-440 V	3 x 10 + N + PE
PS-3219-G	200-254 V	2 x 2,5 + PE

E: ELECTRICAL heating.
G: GAS heating.

E: Calefacción ELECTRICA.
G: Calefacción a GAS.

E: Chauffage ELECTRIQUE.
G: Chauffage à GAZ.

(1) For copper wire and at an ambient temperature of 95°F.

$$A \times B + N + PE$$

A = Wire number
B = Wire section in mm².
N = Neutral wire.
PE = External Protection Circuit ($\frac{1}{2}$).

PE = The overall length of the External Protection Circuit (**PE**) or at least the tails and visible points will be yellow/green.

* The supply conduit must be armoured or unifilar in construction, protected by a rigid and resistant pipe.

* The wiring diagram (only for Authorised Service Technicians) is attached to outside the rear guard (**fig. 35/F**). Refer to section 5.1 **GUARDS REMOVAL** for drawing.

Connection for electrically heated machines

- Remove the right side guard (**fig. 35/B**). Refer to section 5.1 **GUARDS REMOVAL** for illustration.
- Insert the conduit through the bushing, located inside the right base (**fig. 17/A**).
- Remove the two screws that fasten the protection cover (**fig. 18/A**).
- Remove the protection cover (**fig. 18/B**).
- Connect the supply conduit to the terminal block and to the **PE** terminal ($\frac{1}{2}$) (**fig. 18/C**).
- Replace the protection cover, fasten wiring with the bushing screws (**fig. 17/A**).
- Refer to (**fig. 18/D**) to place the supply conduit.

(1) Para conductores de cobre y a una temperatura ambiente media de 35°C.

$$A \times B + N + PE$$

A = Número de conductores.
B = Sección del conductor en mm².
N = Cable neutro
PE = Cable de protección exterior ($\frac{1}{2}$).

PE = El cable de Protección Exterior (**PE**) será de color amarillo /verde en toda su longitud o como mínimo en los extremos y en puntos visibles de su recorrido.

* El conductor de alimentación debe ser de cable manguera o conductores unifilares, protegidos por un tubo de conducción el cuál debe ser rígido y resistente a los impactos.

* El esquema eléctrico (uso exclusivo Servicio Técnico Autorizado) se encuentra ubicado en la zona exterior de la tapa posterior (**fig. 35/F**). Ilustración en apartado 5.1 **RETIRADA TAPAS DE PROTECCION**.

Embarnaje máquinas calefacción eléctrica

- Extraer la tapa lateral derecha (**fig.35/B**). Ilustración en apartado 5.1 **RETIRADA TAPAS DE PROTECCION**.
- Introducir el cable por el pasacables, situado en la parte interior de la bancada derecha (**fig.17/A**).
- Extraer los dos tornillos de fijación de la tapa de protección (**fig.18/A**).
- Retirar la tapa de protección (**fig.18/B**).
- Conectar el conductor de alimentación en los bornes del seccionador y en el borne **PE** ($\frac{1}{2}$) (**fig.18/C**).
- Colocar la tapa de protección, fijar el cable mediante los tornillos del pasacables (**fig.17/A**).
- Colocar el conductor de alimentación como muestra la (**fig.18/D**).

(1) Pour les câbles en cuivre et à une température de l'environnement moyenne de 35°C.

$$A \times B + N + PE$$

A = Nombre de câbles.
B = Section du câble en mm².
N = Câble neutre.
PE = Câble de protection extérieur ($\frac{1}{2}$).

PE = Le câble de Protection Extérieur (**PE**) sera de couleur jaune / vert sur toute sa longueur ou minimum sur les extrêmités et sur les points visibles.

* Il faut que le câble d'alimentation soit en câble gainé ou des câbles unifilaires protégés par un tuyau de conduction rigide et resistant.

* Le schéma électrique (utilisation exclusive Service Technique Autorisé), est placé à l'extérieur du protecteur arrière (**fig. 35/F**). Illustration dans la section 5.1 **ENLEVEMENT DES PROTECTEURS**.

Branchement des machines chauffage électrique

- Enlever le carter latéral droit (**fig. 35/B**). Illustration dans la section 5.1 **ENLEVEMENT DES PROTECTEURS**.
- Introduire le câble par le passacâbles placé à la partie intérieure du bâti droit (**fig. 17/A**).
- Enlever les deux vis de fixation du protecteur (**fig. 18/A**).
- Enlever le protecteur (**fig. 18/B**).
- Connecter le câble d'alimentation aux bornes du sectionneur et au borne **PE** ($\frac{1}{2}$) (**fig. 18/C**).
- Replacer le protecteur, fixer le câble au moyen des vis du passacâbles (**fig. 17/A**).
- Raccorder le câble d'alimentation comme indiqué sur (**fig. 18/D**).

- Check and replace the guard.

- Revisar y colocar la tapa.

- Vérifier et placer le carter.

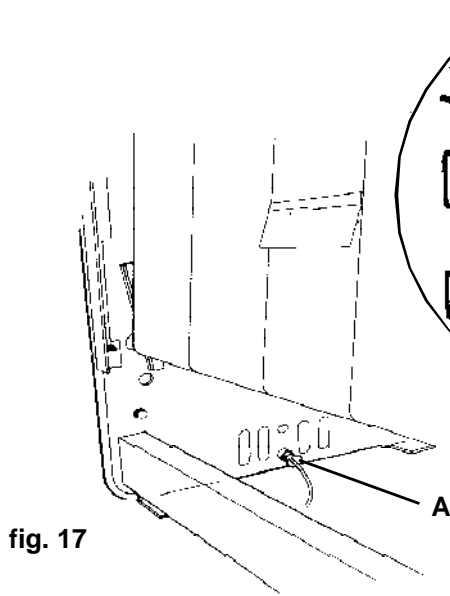
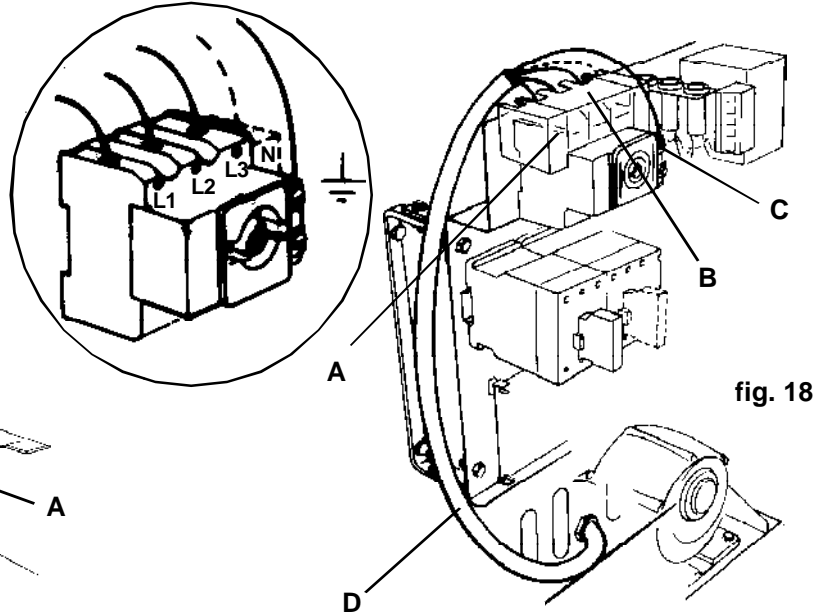


fig. 17



Connection for gas heated machines

- Remove right side guard (**fig. 35/B**). Refer to section 5.1 **GUARDS REMOVAL** for illustration.

- Insert the conduit through the bushing located inside the right base (**fig. 17/A**).

- Connect the supply conduit to the terminal block (**fig. 20/A**).

- Refer to (**fig. 20/B**) to place the supply conduit.

- Fasten wiring with the bushing screws (**fig. 17/A**).

- Check and replace the guard.

Embornaje máquinas calefacción gas

- Extraer la tapa lateral derecha (**fig.35/B**). Ilustración en apartado 5.1 **RETIRADA TAPAS DE PROTECCION**.

- Introducir el cable por el pasacables situado en la parte interior de la bancada derecha (**fig. 17/A**).

- Conectar el conductor de alimentación en los bornes del seccionador (**fig. 20/A**).

- Colocar el conductor de alimentación como muestra la (**fig. 20/B**).

- Fijar el cable mediante los tornillos del pasacables (**fig. 17/A**).

- Revisar y colocar la tapa.

Branchement des machines chauffage à gaz

- Enlever le carter latéral droit (**fig. 35/B**). Illustration dans la section 5.1 **ENLEVEMENT DES PROTECTEURS**.

- Introduire le câble par le passe-câbles placé à la partie intérieure du bâti droit (**fig. 17/A**).

- Connecter le câble d'alimentation aux bornes du sectionneur (**fig. 20/A**).

- Raccorder le câble d'alimentation comme indiqué sur (**fig. 20/B**).

- Fixer le câble au moyen des vis du passe-câbles (**fig. 17/A**).

- Vérifier et placer le carter.

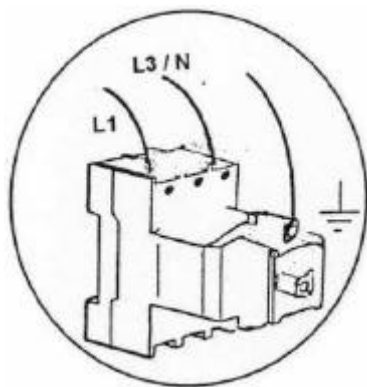
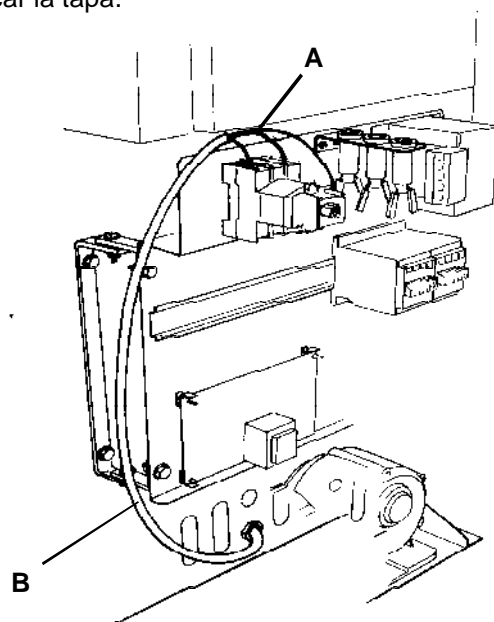


fig. 20



3.5 GAS CONNECTION

FOR THE ATTENTION OF THE GAS INSTALLER

CAUTION !

* ALL GAS INSTALLATIONS MUST BE CARRIED OUT BY A REGISTERED, LICENSED GAS INSTALLER.

* ALL THE MATERIALS USED IN THE INSTALLATION AS WELL AS THE WHOLE INSTALLATION MUST COMPLY WITH THE STATUTORY SAFETY STANDARDS APPLICABLE TO THE COUNTRY OR AREA WHERE THE MACHINE IS BEEN USED.

* THESE MACHINES ARE DESIGNED TO RUN ON Propane G31 at 37 mbar, Propane G31 at 50 mbar, Natural G20 at 20 mbar or Natural G25 at 25 mbar. NEVER USE ANY OTHER FORM OF GAS.

* GAS IRONERS INSTALLATION IN BASEMENTS AND INADEQUATELY VENTILATED ROOMS ARE PROHIBITED (FOR FURTHER INFORMATION CONSULT THE GAS SUPPLIER OR REGULATORY BODY).

* BEFORE CONNECTING MACHINE TO THE GAS SUPPLY, REMOVE AND CLEAN FOREIGN MATERIALS FROM THE SUPPLY HOSES.

MAKE ALL INSPECTIONS AND TESTS REQUIRED BY THE STATUTORY REGULATIONS IN THE COUNTRY WHERE MACHINE IS BEING USED, FOR GAS DEVICES.

3.5 CONEXION GAS

DESTINADO A LA EMPRESA INSTALADORA AUTORIZADA

!ATENCIÓN;

* ES OBLIGATORIO QUE LA INSTALACION DE GAS Y SU AJUSTE POSTERIOR, SEA REALIZADA POR EMPRESA AUTORIZADA.

* TODO EL MATERIAL A EMPLEAR EN LA INSTALACION DE GAS ASI COMO LA PROPIA INSTALACION DEBE CUMPLIR LA NORMATIVA LEGAL VIGENTE EN EL PAIS O ZONA DE USO DE LA MAQUINA.

* ESTAS MAQUINAS HAN SIDO DISEÑADAS PARA TRABAJAR CON LOS SIGUIENTES GASES: Propano G31 a 37 mbar, Propano G31 a 50 mbar, Natural G20 a 20 mbar o Natural G25 a 25 mbar. NUNCA UTILIZAR OTRO TIPO DE GAS.

* RECORDAMOS QUE NO ESTA PERMITIDO INSTALAR ESTAS PLANCHADORAS A GAS EN SOTANOS O EN LOCALES QUE NO DISPONGAN DE LA SUFICIENTE VENTILACION (CONSULTAR EN ESTOS CASOS A LA COMPAÑIA SUMINISTRADORA DE GAS).

* ANTES DE CONECTAR LA MAQUINA A LA CONDUCCION DE GAS, ARRASTRAR Y LIMPIAR LA TUBERIA DE PARTICULAS SOLIDAS.

EFFECTUAR TODAS LAS INSPECCIONES Y PRUEBAS EXIGIDAS POR LOS REGLAMENTOS VIGENTES EN EL PAIS DE USO DE LA MAQUINA, CONCERNIENTES A LOS APARATOS DE GAS.

3.5 RACCORDEMENT GAZ

POUR L'INSTALLATEUR AGREE

ATTENTION!

* IL EST OBLIGATOIRE QUE L'INSTALLATION DE GAZ ET SON REGLAGE ULTERIEUR, SOIENT EFFECTUES PAR UNE ENTREPRISE AGREE.

* IL FAUT QUE TOUT LE MATERIEL A UTILISER DANS L'INSTALLATION DE GAZ COMME L'INSTALLATION ELLE-MEME DOIVENT RESPECTER LES NORMES LEGALES EN VIGUEUR DANS LE PAYS OU ZONE D'UTILISATION DE LA MACHINE.

* CES MACHINES ONT ETE CONÇUES POUR TRAVAILLER AUX GAZ SUIVANTS, Propane G31 à 37 mbar, Propane G31 à 50 mbar, Naturel G20 à 20 mbar, Naturel G25 à 25 mbar. NE JAMAIS UTILISER UN TYPE DE GAZ DIFFERENT.

* RAPPELONS QU'IL N'EST PAS PERMIS D'INSTALLER CES REPASSEUSES A GAZ DANS LES SOUS SOL OU LES LOCAUX NE DIPOSANT PAS SUFFISAMMENT DE VENTILATION (CONSULTER DANS CES CAS LE FOURNISSEUR DE GAZ).

* AVANT DE CONNECTER LA MACHINE A LA CONDUCTION DE GAZ, ESSAYER ET NETTOYER LE TUYAU DES PARTICULES SOLIDES.

EFFECTUER TOUTES LES INSPECTIONS ET PREUVES EXIGEEES POUR LES REGLAMENTATIONS EN VIGUEUR DANS LE PAYS D'UTILISATION DE LA MACHINE CONCERNANT LES APPAREILS A GAZ.

FOR ADDITIONAL SECURITY IN ALL GAS INSTALLATIONS, INSTALL A LEAKAGE DETECTOR ADJACENT TO THE MACHINE.

EQUIP INSIDE THE ROOM WITH A 25 LB MINIMUM DRY POWDER EXTINGUISHER, EASILY ACCESSIBLE AND VISIBLE.

* The gas installer must connect the supply to the machine. The gas connection is located at the right base rear side (**fig. 22/A**). Prevent machine components rotation as if conical threads are overtightened female components could be damaged. Refer to **CONNECTION CHART** for technical data.

PARA DOTAR DE MAYOR SEGURIDAD A LAS INSTALACIONES DE GAS, ES DE SUMA IMPORTANCIA INSTALAR UN DETECTOR DE FUGAS DE GAS EN LAS PROXIMIDADES DE LA MAQUINA.


COLOCAR, EN EL INTERIOR DEL LOCAL, UN EXTINTOR DE POLVO SECO DE 12 KG COMO MINIMO EN LUGAR VISIBLE Y FACILMENTE ACCESIBLE.


* La empresa instaladora deberá realizar la conexión de gas a la máquina. El conducto para la conexión de gas, se encuentra ubicado en la parte posterior de la bancada derecha (**fig.22/A**). Efectuar la conexión evitando el giro de los componentes de la máquina puesto que un exceso de apriete de las roscas cónicas podrían agrietar los componentes hembra. El diámetro de este conducto está especificado en la **TABLA DE CONEXIONES**.


POUR UNE PLUS GRANDE SECURITE DANS LES INSTALLATIONS A GAZ, IL FAUT INSTALLER UN DETECTEUR DE FUITES DE GAZ A PROXIMITE DE LA MACHINE.

PLACER A L'INTERIEUR DU LOCAL, UN EXTINGUEUR A POUDRE SECHE DE 12 KG AU MINIMUM EN UN LIEU VISIBLE ET FACILEMENT ACCESSIBLE.

* Il faut que ce soit l'installateur agréé qui effectue le raccordement de gaz à la machine. Le tuyau de raccordement de gaz, est placé à l'arrière du bâti droit (**fig. 22/A**). Effectuer la connexion en évitant la rotation des composants de la machine étant donné qu'un serrage excessif des vis coniques pourraient fendiller les composants femelles. Le diamètre de ce tuyau est précisée sur la **FEUILLE DE RACCORDEMENTS**.

 GIRBAUSA <small>Carrión de los Condes, 101 08500 VÍD (Barcelona) ESPAÑA Tel. 888700 Telfax. 888705 No.RI. 8-73808</small>	
MODEL	<input type="text"/>
SERIAL No./YEAR	<input type="text"/> / <input type="text"/>
CATEGORY	<input type="text"/>
TYPE	<input type="text"/>
CERTIFICATION No./DATE	<input type="text"/> / <input type="text"/>
<u>PROPANE GAS</u>	
REFERENCE	<input type="text"/>
PRESSURE	<input type="text"/> mbar
MASS RATE	<input type="text"/> kg/h
NOMINAL HEAT INPUT	<input type="text"/> kW(Hs)
<u>NATURAL GAS</u>	
REFERENCE	<input type="text"/>
PRESSURE	<input type="text"/> mbar
VOLUMETRIC RATE	<input type="text"/> m ³ N/h
NOMINAL HEAT INPUT	<input type="text"/> kW(Hs)

 GIRBAUSA <small>Carrión de los Condes, 101 08500 VÍD (Barcelona) ESPAÑA Tel. 888700 Telfax. 888705 No.RI. 8-73808</small>	
MODELO	<input type="text"/>
No. FABRIC./AÑO	<input type="text"/> / <input type="text"/>
CATEGORIA	<input type="text"/>
TIPO	<input type="text"/>
No./FECHA CERTIFICACION	<input type="text"/> / <input type="text"/>
<u>GAS PROPANO</u>	
REFERENCIA	<input type="text"/>
PRESION	<input type="text"/> mbar
CONSUMO MASICO	<input type="text"/> kg/h
CONSUMO CALORIFICO NOMINAL	<input type="text"/> kW(Hs)
<u>GAS NATURAL</u>	
REFERENCIA	<input type="text"/>
PRESION	<input type="text"/> mbar
CONSUMO VOLUMETRICO	<input type="text"/> m ³ N/h
CONSUMO CALORIFICO NOMINAL	<input type="text"/> kW(Hs)

 GIRBAUSA <small>Carrión de los Condes, 101 08500 VÍD (Barcelona) ESPAÑA Tel. 888700 Telfax. 888705 No.RI. 8-73808</small>	
MODÈLE	<input type="text"/>
No. FABRIC./ANNÉ	<input type="text"/> / <input type="text"/>
CATÉGORIE	<input type="text"/>
TYPE	<input type="text"/>
No./DATE CERTIFICATION	<input type="text"/> / <input type="text"/>
<u>GAZ PROPANE</u>	
RÉFÉRENCE	<input type="text"/>
PRESSION	<input type="text"/> mbar
DÉBIT MASSIQUE	<input type="text"/> kg/h
DÉBIT CALORIFIQUE NOMINAL	<input type="text"/> kW(Hs)
<u>GAZ NATUREL</u>	
RÉFÉRENCE	<input type="text"/>
PRESSION	<input type="text"/> mbar
DÉBIT VOLUMÉTRIQUE	<input type="text"/> m ³ N/h
DÉBIT CALORIFIQUE NOMINAL	<input type="text"/> kW(Hs)

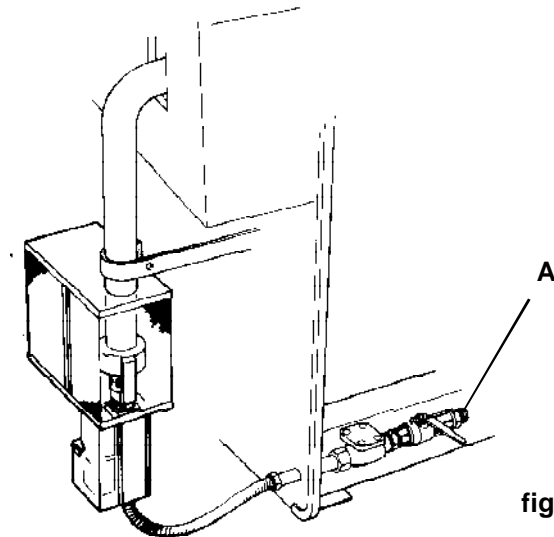


fig. 22

* Operation pressure must be in the established limits, whenever the season even in winter or cold periods when gas consumption is maximum. If not possible to keep this pressure, adjust supply section so it will not drop below the indications on chart.

* La presión de funcionamiento debe mantenerse dentro de los límites establecidos, en cualquier época del año incluso en períodos invernales o fríos en que el consumo de gas es máximo. En caso de no poder mantener dicha presión, adecuar la sección de la línea de manera que esta no caiga por debajo de lo indicado en la tabla.

* La pression de fonctionnement doit être maintenue dans les limites établis, à n'apporte quelle époque de l'année, périodes hivernales et froides incluses pendant lesquelles la consommation de gaz est maximum. En cas de ne pouvoir maintenir cette pression, adapter la section de la ligne de façon à ce qu'elle ne tombe pas en dessous de ce qui est indiqué sur le tableau.

OPERATION PRESSURE CHART DEPENDING ON DIFFERENT GAS TYPES.

TABLA DE PRESIONES DE FUNCIONAMIENTO SEGUN EL TIPO DE GAS SUMINISTRADO.

TABLEAU DES PRESIONS DE FONCTIONNEMENT SELON LE TYPE DE GAZ D'APPROVISIONNEMENT.

GAS PRESSURE	/	PRESION DE GAS	/	PRESION GAZ
MODEL MODELO PS - 32** MODELE		mbar		inch.w.c.
PROPANE G31 PROPANO G31 PROPANE G31		37		14 ¹ / ₂
		50		19 ¹¹ / ₁₆
NATURAL G20 NATURAL G20 NATUREL G20		20		7 ⁷ / ₈
NATURAL G25 NATURAL G25 NATUREL G25		25		9 ²⁷ / ₃₂

⚠ WARNING !
 * **THE MANUFACTURER ASSUMES NO RESPONSABILITY IF THE OPERATION PRESSURES ARE NOT SUPPLIED AS IMPORTANT DAMAGES COULD BE PRODUCED.**

* An **INLINE** regulator must be installed in the gas supply line to enable the correct gas pressure to be achieved. The inline regulator **IS NOT SUPPLIED WITH THE MACHINE.**

* Install in an accessible place a **MECHANICALLY INTER-LOCKED GAS MANUAL VALVE** complying with the statutory safety standard applicable to the country where the machine is being used.

* We recommend the supply is equipped with a manual valve before the manometre to provide constant monitoring of the supply.

* The flexible connection between the machine and the gas supply must be sized to ensure the required flow rate, (refer to **CONNECTION TECHNICAL DATA**), all unions and fittings must be secure and leak proof. Compression fittings must be sealed with an appropriate product compatible with the gases used.

CONSUMPTION CHART FOR THE DIFFERENT GAS TYPES

⚠ ¡ PELIGRO !
 * **RESPECTAR SIEMPRE LAS PRESIONES DE FUNCIONAMIENTO DE LO CONTRARIO SE PODRIAN OCASIONAR PERJUICIOS. EL FABRICANTE DECLINA TODA RESPONSABILIDAD EN ESTOS CASOS.**

* Para obtener estas presiones, se instalará cercano a cada máquina, 1 reductor **EXTERIOR** que adecue la presión de la línea a la presión de funcionamiento. Este reductor **NO SE SUMINISTRA CON LA MAQUINA.**

* Instalar en lugar fácilmente accesible, una **VALVULA MANUAL DE PASE** de gas **BLOQUEABLE MECANICAMENTE** siguiendo la normativa legal vigente en el país de uso de la máquina.

* Instalar entre el reductor y la válvula manual de paso un manómetro o bien una válvula con toma manométrica y pulsador de seguridad para lectura a fin de verificar la presión de funcionamiento de la máquina.

* La conducción entre la válvula manual de paso y la máquina debe ser rígida, suficiente para el caudal requerido por cada máquina, (dato especificado en la **TABLA DE CONEXIONES**) y en las uniones roscadas debe utilizarse siempre material resistente a los gases utilizados. Deberá además verificarse la estanqueidad de las uniones una vez efectuadas.

TABLA DE CONSUMOS EN FUNCION DEL TIPO DE GAS SUMINISTRADO

⚠ DANGER !
 * **RESPECTER TOUJOURS LES PRESSIONS DE FONCTIONNEMENT AU CONTRAIRE POURRAIT OCCASIONNER D'IMPORTANTES PREJUDICES. LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE DANS CE CAS.**

* Pour obtenir ces pressions, on installera un régulateur **EXTERIEUR** pour chaque machine, qui adapte la pression de la ligne à la pression de fonctionnement. Ce régulateur **N'EST PAS FOURNI AVEC LA MACHINE.**

* Installer dans un lieu facilement accessible, une **VANNE D'ARRIVEE** de gaz **VEROUILLABLE MECANIQUEMENT** suivant les normes legales en vigueur dans le pays d'utilisation de la machine.

* Placer entre le réducteur et la vanne d'arrivée un manomètre ou bien une vanne avec prise manométrique et bouton-poussoir de sécurité pour lecture afin de vérifier la pression de fonctionnement de la machine.

* Il faut que la conduite entre la vanne d'arrivée et la machine soit rigide, et de diamètre suffisant pour le débit requis pour chaque machine, (comme spécifié sur le **TABLEAU DE RACCORDEMENTS**), et les raccords doivent toujours comporter des joints d'un matériau résistant aux types de gaz utilisés. Il faut en plus vérifier l'étanchéité des raccords.

TABLEAU DE CONSOMMATIONS EN FONCTION DU TYPE DE GAZ D'APPROVISIONNEMENT.

MODEL MODELO MODELE	GAS CONSUMPTION / CONSUMO DE GAS / CONSOMMATION GAZ					
	PROPANE G31 PROPANO G31 PROPANE G31 (37/50 mbar)		NATURAL G20 NATURAL G20 NATUREL G20		NATURAL G25 NATURAL G25 NATUREL G25	
	kg/h	lbs/h	m³ N/h	c.f.h.	m³ N/h	c.f.h.
PS-3215	1,6	3.5	2,0	70.6	2,3	81.3
PS-3219	2,0	4.4	2,5	88.3	3,0	105.9

3.6 INITIAL START-UP MADE BY THE AUTHORISED SERVICE PERSONNEL

⚠ WARNING !
* NEVER START THE MACHINE IF THE GAS SUPPLY AND/OR THE OPERATION PRESSURE DO NOT CONFORM TO THOSE RECORDED ON THE RATING PLATE AND ON THE GAS TYPE PLATE.
* ENSURE GASES EXHAUST TO OUTSIDE THE BUILDING.

CAUTION !
* REFER TO AN AUTHORISED SERVICE TECHNICIAN FOR THE FIRST START-UP.
* FOLLOW THE WORK SAFETY AND ACCIDENTS PREVENTION STANDARDS.

The ironers are delivered completely tested, however before starting, the following checks and adjustments must be made.

- Verify that **ALL** the shipping restraints have been removed. Refer to section **3.1 POSITIONING**.

- Correct longitudinal and lateral ironer levelling. Refer to section **3.1 POSITIONING**.

- Contact of the probe and the thermostats. Refer to section **2.3 PROTECTION, SAFETY AND CONTROL COMPONENTS** for illustration.

- Verify that the mechanics are not damaged, through transportation (Turn the handle clockwise). Refer to section **4.10 SUDDEN POWER FAILURE**).

3.6 PRIMERA PUESTA EN MARCHA POR EL SERVICIO TECNICO AUTORIZADO

⚠ ¡ PELIGRO !
* ABSTENERSE DE REALIZAR LA PUESTA EN MARCHA DE LA MAQUINA EN CASO DE NO COINCIDIR EL GAS SUMINISTRADO Y/O LA PRESION DE FUNCIONAMIENTO CON LO INDICADO EN LA PLACA DE CARACTERISTICAS Y EN LA PLACA DE TIPO DE GAS.
* ASEGURAR LA EVACUACION DE GASES AL EXTERIOR DEL EDIFICIO.

¡ ATENCION !
* LA PUESTA EN MARCHA INICIAL, DEBE SER REALIZADA POR TECNICO(S) AUTORIZADO(S).
* LA NORMATIVA DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO Y DE PREVENCIÓN DE ACCIDENTES, DEBERA SER SEGUIDA ESCRUPULOSAMENTE.

Las planchadoras se suministran de fábrica totalmente verificadas, no obstante es necesario realizar unas comprobaciones y ajustes previos a la puesta en marcha.

- Comprobar que se hayan extraído **TODAS** las fijaciones de transporte. Ver apartado **3.1 EMPLAZAMIENTO**.

- Nivelación correcta de la planchadora longitudinal y transversalmente. Ver apartado **3.1 EMPLAZAMIENTO**.

- Contacto de la sonda y termostatos. Ilustración en apartado **2.3 ELEMENTOS DE PROTECCION, SEGURIDAD Y CONTROL**.

- Comprobar que no exista ningún agarrotamiento mecánico debido al transporte (utilizar la manivela y girar en el sentido de las agujas del reloj). Ver apartado **4.10 INTERRUPCION INTEMPESTIVA DEL SUMINISTRO ELECTRICO**.

3.6 PREMIERE MISE EN SERVICE PAR LE SERVICE TECHNIQUE AUTORISE

⚠ DANGER !
* NE PAS METTRE LA MACHINE EN MARCHÉ SILE GAZ DELIVRE ET/OU LA PRESSION DE FONCTIONNEMENT NE CORRESPONDENT PAS AUX SPECIFICATIONS DE LA PLAQUE DES CARACTERISTIQUES ET DE LA PLAQUE DU TYPE DE GAZ.
* ASSURER L'EVACUATION DE GAZ A L'EXTERIEUR DU BATIMENT.

ATTENTION !
* LA MISE EN SERVICE, DOIT ETRE EFFECTUEE PAR UN(DES) TECHNICIEN(S) AUTORISE(S).
* LES NORMES DE SECURITE DU TRAVAIL ET DE PREVENTION DES ACCIDENTS, DEVRONT ETRE RESPECTEES SCRUPULEUSEMENT.

Les repasseuses sont fournies, totalement vérifiées au départ de l'usine, cependant il faut effectuer quelques vérifications et réglages avant la mise en service.

- Vérifier que **TOUTES** les fixations utilisées durant le transport aient été enlevées. Voir section **3.1 MISE EN PLACE**.

- Mise à niveau correcte de la repasseuse longitudinalement et transversalement. Voir section **3.1 MISE EN PLACE**.

- Contact de la sonde et des thermostats. Illustration dans section **2.3 ELEMENTS DE PROTECTION, DE SECURITE ET DE CONTROLE**.

- Vérifier qu'il n'y a aucun blocage mécanique, dû au transport (utiliser la manivelle et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre). Voir section **4.10 INTERRUPTION MOMENTANEE DE L'ALIMENTATION ELECTRIQUE**.

- Check that the electrical supply conforms with the machine specifications.

- Check that the type of gas and the operation pressure (**gas version**) comply with the machine type of gas specifications. Refer to section **3.5 GAS CONNECTION**.

- Check that the injector diameter conforms with the chart (**gas version**). Refer to section **3.7 CHANGE OF COMBUSTIBLE GAS TYPE**.

- Check that the venturi position (**fig. 23A/X**) conforms with the value on the origin distances chart (**gas version**). Refer to section **3.8 AIR SHUTTER ADJUSTMENT**.

- Verify that the rotary position for the exhaust flow adjustment (**fig. 25/A and 26/Y**) conforms with the value on the origin distances chart (**gas version**). Refer to section **3.9 GAS EXHAUST ADJUSTMENT**.

- For proper combustion, and fumes, vapours and gases exhaust, ensure that the exhaust ducting installation is correct and the values Pmax and Qmin are respected. Refer to section **3.3 EXHAUST DUCTING**.

STARTING

Connect electrical power. (From machine no. 601001 and 611001) display reads:

- Comprobar que las características eléctricas de alimentación coincidan con lo indicado en la placa de características de la máquina.

- Comprobar que coincida el tipo de gas suministrado y la presión de funcionamiento (**versión gas**) con lo indicado en la placa de tipo de gas de la máquina. Ver apartado **3.5 CONEXION GAS**.

- Comprobar que el diámetro del inyector corresponde al indicado en la tabla (**versión gas**). Ver apartado **3.7 CAMBIO DE TIPO DE GAS COMBUSTIBLE**.

- Comprobar que la posición del venturi (**fig. 23A/X**) corresponda con el valor indicado en la tabla de acotaciones de origen (**versión gas**). Ver apartado **3.8 AJUSTE DEL AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION**.

- Comprobar que la posición de la tapa giratoria de regulación del caudal de evacuación (**fig. 25/A y 26/Y**) corresponda con el valor indicado en la tabla de acotaciones de origen (**versión gas**). Ver apartado **3.9 REGLAJE EXTRACCION DE GASES**.

- Para una correcta combustión y evacuación de humos, vapores y gases es imprescindible que la instalación de los conductos de extracción sea correcta y se respeten los valores Pmax y Qmin. Ver apartado **3.3 CONDUCTOS DE EXTRACCION**.

PUESTA EN MARCHA

Conectar alimentación eléctrica. En el display (a partir de las máquinas nº 601001 y 611001) aparecerá:

CHEC

- Vérifier que les caractéristiques électriques d'approvisionnement coïncident avec les spécifications de la plaque des caractéristiques de la machine.

- Vérifier que le type de gaz fourni et la pression de fonctionnement (**version gaz**) coïncident avec les spécifications de la plaque du type de gaz de la machine. Voir section **3.5 RACCORDEMENT GAZ**.

- Vérifier que le diamètre de l'injecteur correspond à celui indiqué sur le tableau (**version gaz**). Voir section **3.7 CHANGEMENT DU TYPE DE GAZ COMBUSTIBLE**.

- Vérifier que la position du venturi (**fig. 23A/X**) correspond à la valeur indiquée sur le tableau des cotations d'origine (**version gaz**). Voir section **3.8 REGLAJE DE L'AIR PRIMAIRE DE COMBUSTION**.

- Vérifier que le couvercle giratoire de régulation du débit d'évacuation (**fig. 25/A et 26/Y**) correspond à la valeur indiquée sur le tableau des cotations d'origine (**version gaz**). Voir section **3.9 REGLAJE EXTRACTION DES GAZ**.

- Pour une combustion et une évacuation de buée, vapeur et gaz correctes, il est indispensable que l'installation des conduits d'extraction soit correcte et que les valeurs de Pmax et Qmin soient respectées. Voir section **3.3 CONDUITS D'EXTRACTION**.

MISE EN MARCHÉ


Brancher l'alimentation électrique. Le display (à partir des machines no. 601001 et 611001) indiquera:

Operate the hand guard. Display reads:


Accionar tapa protección manos. En el display aparecerá:

Agir sur le protège-doigts. Le display indiquera:

STOP

Press **I**  .
- Verify speed and temperature variation.


Pulsar tecla **I**  .
- Comprobar que varíe la velocidad y la temperatura.


Appuyer sur la touche **I**  .
- Vérifier que la vitesse et la température varient.


Electrical version:


Versión eléctrica:


Versión électrique:


Press **I**  .
- Verify the heating contactors connection.

Pulsar tecla **I**  .
- Comprobar la conexión de los contactores de calefacción.

Appuyer sur la touche **I**  .
- Vérifier la connexion des contacteurs de chauffage.

Press **0**  .
- Verify the heating contactors disconnection.


Pulsar tecla **0**  .
- Comprobar la desconexión de los contactores de calefacción.


Appuyer sur la touche **0**  .
- Vérifier la déconnexion des contacteurs de chauffage.


Gas version:

Versión gas:

Versión gaz:

Press **I**  .
- Check that **FULL** ignition is achieved within **5 seconds** and that **A BLUISH AND UNIFORM FLAME** exists along the whole surface of the burner.
- Adjust (if necessary) the air shutter flow. Refer to section **3.8 AIR SHUTTER ADJUSTMENT**.

Pulsar tecla **I**  .
- Comprobar que en un tiempo inferior a **5 seg.** se enciende **TODA** la superficie del quemador; **PRESENTANDO UNA LLAMA AZULADA Y UNIFORME**.
- Ajustar (en caso de ser necesario) el caudal del aire primario de combustión. Ver apartado **3.8 AJUSTE DEL AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION**.

Appuyer sur la touche **I**  .
- Vérifier que le brûleur soit allumé sur **TOUTE** sa longueur en moins de **5 secondes**, **PRESENTANT UNE FLAMME BLEUE ET UNIFORME**.
- Régler (si nécessaire) le débit d'air primaire de combustion. Voir section **3.8 REGLAGE DE L'AIR DE COMBUSTION**.

- Adjust (if necessary) the combustion gases exhaust flow. Refer to section **3.9 GAS EXHAUST ADJUSTMENT**.


- Ajustar (en caso de ser necesario) el caudal de evacuación de los gases procedentes de la combustión. Ver apartado **3.9 REGLAJE EXTRACCION DE GASES**.


- Régler (si nécessaire) le débit d'évacuation des gaz provenant de la combustion. Voir section **3.9 REGLAGE EVACUATION DE GAZ**.


- Close gas inlet valve with heating system ON, check it reattempts ignition and that the flame **NON DETECTION** security works.

- Cerrando la válvula manual de paso de gas con el sistema calefactor activado, comprobar que realiza un reintento de encendido y que actúa la seguridad de **NO DETECCION** de llama.

- Fermer la vanne d'arrivée du gaz avec le système de chauffe en marche, vérifier que l'allumage fonctionne à nouveau et que la sécurité de **NON DETECTION** de flamme fonctionne.

Press **0**  .
- Check that the burner flame **COMPLETELY** extinguishes.

Pulsar tecla **0**  .
- Comprobar que se extingue **TOTALMENTE** la llama del quemador.

Appuyer sur la touche **0**  .
- Vérifier que la flamme du brûleur s'éteigne **COMPLETEMENT**.


END OF OPERATION

FIN DE SERVICIO

FIN DE SERVICE

Press key **0**  .

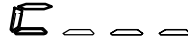
Pulsar tecla **0**  .

Appuyer sur la touche **0**  .

- Check the ironer stops if the cylinder temperature is below **158°F**. However, if temperature is higher, check that a cooling cycle starts and display reads :

- Comprobar que la planchadora se para si la temperatura detectada en el cilindro es inferior a **70°C**. En el caso en que la temperatura sea superior, comprobar que realiza el ciclo de enfriamiento y en el display aparece:

- Vérifier que la repasseuse s'arrête si la température est inférieure à **70°C**. Si au contraire, la température est supérieure, vérifier qu'elle effectue le cycle de refroidissement et le display indique:



If additional information required, refer to section 4. **IRONER OPERATION AND USE.**

Para un mayor conocimiento, ver apartado 4. **FUNCIONAMIENTO Y UTILIZACION DE LA PLANCHADORA.**

Pour plus de renseignements, voir section 4. **FONCTIONNEMENT ET UTILISATION DE LA REPASSEUSE.**

3.7 CHANGE OF COMBUSTIBLE GAS TYPE (GAS VERSION ONLY)

3.7 CAMBIO DEL TIPO DE GAS COMBUSTIBLE (SOLO VERSION GAS)

3.7 CHANGEMENT DE TYPE DE GAZ COMBUSTIBLE (SEULEMENT VERSION GAZ)

CAUTION !

*** ANY CHANGE IN THE TYPE OF GAS MUST BE CARRIED OUT BY AUTHORISED PERSONNEL.**

*** TAKE SPECIAL SAFETY CARE WHEN HANDLING THE GAS CIRCUIT.**

¡ATENCIÓN!

*** ES OBLIGATORIO QUE EL CAMBIO DE TIPO DE GAS SE EFECTUE POR PERSONAL AUTORIZADO.**

*** EXTREMAR LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD AL ACTUAR SOBRE EL CIRCUITO DE GAS.**

ATTENTION !

*** IL EST OBLIGATOIRE QUE LE CHANGEMENT DE TYPE DE GAZ SOIT EFFECTUE PAR DU PERSONNEL AUTORISE.**

*** PRENDRE DES PRECAUTIONS EN OPERANT SUR LE CIRCUIT DE GAZ.**

The ironers are delivered, under order, for Propane G31 at 37 mbar, Propane G31 at 50 mbar, Natural G20 at 20 mbar or Natural G25 at 25 mbar gases (shown at the adhesive plate).

To adapt the machine for different gases requires : the injector, the nameplate and the adhesive plate indicating the type of gas and the operating pressure.

Las planchadoras salen de fábrica, según pedido, preparadas para los siguientes gases (indicado en la placa adhesiva): Propano G31 a 37 mbar, Propano G31 a 50 mbar, Natural G20 a 20 mbar o Natural G25 a 25 mbar.

En caso de cambio del tipo de gas, convendrá adecuar la máquina solicitando : el inyector, la placa de características y la placa adhesiva que indica el tipo de gas y la presión de funcionamiento.

Les repasseuses sont livrées d'usine, selon commande, préparées pour les gaz suivants (indiqué sur la plaque adhésive): Propane G31 à 37 mbar, Propane G31 à 50 mbar, Naturel G20 à 20 mbar, Naturel G25 à 25 mbar.

Pour changer le type de gaz, il faut modifier la machine, demander : l'injecteur, la plaque des caractéristiques et la plaque adhésive indiquant le type de gaz et la pression de fonctionnement.

CAUTION !

*** BEFORE CHANGING THE TYPE OF GAS, CHECK THAT THE GAS INSTALLATION (CONNECTION, REDUCER, GAS VALVE, PRESSURE, ETC) IS CORRECT AND APPROPRIATE FOR THE TYPE OF GAS AND OPERATION PRESSURE. IF IN DOUBT, CONTACT A LICENSED COMPANY.**

¡ATENCIÓN!

*** ANTES DE PROCEDER AL CAMBIO DE TIPO DE GAS, COMPROBAR QUE LA INSTALACION DE GAS (CONEXION, REDUCTOR, VALVULA MANUAL DE PASO, PRESION, ETC.) ES CORRECTA Y ADECUADA AL TIPO DE GAS Y PRESION DE FUNCIONAMIENTO. EN CASO DE DUDA CONSULTAR A LA EMPRESA AUTORIZADA.**

ATTENTION !

*** AVANT DE PROCEDER AU CHANGEMENT DU TYPE DE GAZ, VERIFIER QUE L'INSTALLATION DE GAZ (RACCORDEMENT, REDUCTEUR, VANNE D'ARRIVEE, PRESSION, ETC) EST CORRECTE ET ADEQUATE AU TYPE DE GAZ ET A LA PRESSION DE FONCTIONNEMENT. POUR TOUTE CONSULTATION CONTACTER L'ENTREPRISE AGREE.**

CAUTION !
* VERIFY SEALING AFTER EACH OPERATION ON THE GAS CIRCUIT.

¡ ATENCION !
* COMPROBAR LA ESTANQUEIDAD DESPUES DE CADA INTERVENCION EN EL CIRCUITO DE GAS.

ATTENTION !
* VERIFIER L'ETANCHEITE APRES CHAQUE INTERVENTION DANS LE CIRCUIT DE GAZ.

⚠ WARNING !
* THE BASE INSIDE CAN BE EXTREMELY HOT.

⚠ ¡ PELIGRO !
* EL INTERIOR DE LA BANCADA PUEDE ESTAR A ELEVADA TEMPERATURA.

⚠ DANGER !
* IL EST POSSIBLE QUE LA TEMPERATURE A L'INTERIEUR DU BATI SOIT ELEVEE.

To change the combustible gas, modify the combustion control components, Electrovalve, Injector, Venturi and Rotary cover. So:

- Turn the switch disconnecter to "0" position, close and interlock the gas supply valve.
- Remove right side cover (**fig. 35/B**). Refer to section 5.1 **GUARDS REMOVAL** for Illustration.
- Adapt the electrovalve to the gas type, remove the threaded cover (**fig. 23/E**) and insert the inside piece (CONVERTER) according to referred to (**fig. 23/F**), replace the threaded cover (**fig. 23/E**).
- Remove air intake filter (**fig. 23A/D**). Refer to section 3.8 **AIR SHUTTER ADJUSTMENT**.
- Loosen allen screws (**fig. 23A/B**). Refer to section 3.8 **AIR SHUTTER ADJUSTMENT**.
- Move the venturi towards the top (**fig. 23A/C**). Refer to section 3.8 **AIR SHUTTER ADJUSTMENT**.
- Replace injector (**fig. 23A/A**). Refer to section 3.8 **AIR SHUTTER ADJUSTMENT**, (ensure the diameter is the same as stated on the chart).
- Adjust the venturi (**fig. 23A/C**) according to section 3.8 **AIR SHUTTER ADJUSTMENT**.
- Place filter and right side cover.

Para realizar el cambio de gas combustible, será necesario modificar los elementos reguladores de la combustión: Electroválvula, Inyector, Venturi y Tapa giratoria. Para ello:

- Colocar el interruptor seccionador en posición "0", cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Extraer tapa lateral derecha (**fig.35/B**). Ilustración en apartado 5.1 **RETIRADA TAPAS DE PROTECCION**.
- Adaptar la electroválvula al tipo de gas, para ello extraer la tapa roscada (**fig.23/E**) e introducir la pieza interior (CONVERTER) según el sentido indicado en el recuadro (**fig.23/F**), volver a colocar la tapa roscada (**fig.23/E**).
- Extraer filtro aire primario (**fig. 23A/D**). Ilustración en apartado 3.8 **AJUSTE DE AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION**.
- Aflojar los tornillos allen (**fig. 23A/B**). Ilustración en apartado 3.8 **AJUSTE DE AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION**.
- Desplazar el venturi hacia la parte superior (**fig. 23A/C**). Ilustración en apartado 3.8 **AJUSTE DE AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION**.
- Substituir inyector (**fig.23A/A**). Ilustración en apartado 3.8 **AJUSTE DE AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION**, (asegurarse de que el diámetro corresponde al de la tabla).
- Ajustar el venturi (**fig. 23A/C**) según apartado 3.8 **AJUSTE DEL AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION**.
- Colocar filtro y tapa lateral derecha.

Pour effectuer le changement du gaz combustible, il faut modifier les éléments régulateurs de la combustion: Electrovanne, Injecteur, Venturi et Couvercle coulissant. Alors:

- Placer l'interrupteur sectionneur à la position "0", fermer et verrouiller la vanne d'arrivée du gaz.
- Enlever le carter latéral droit (**fig. 35/B**). Illustration dans la section 5.1 **ENLEVEMENT DES PROTECTEURS**.
- Adapter l'electrovanne au type de gaz, enlever le couvercle filetage (**fig. 23/E**) et insérer la pièce intérieure (CONVERTER) suivant le sens indiqué sur l'entrefilet (**fig. 23/F**), replacer le couvercle filetage (**fig. 23/E**).
- Enlever le filtre d'air primaire (**fig. 23A/D**). Illustration dans la section 3.8 **REGLAGE DE L'AIR PRIMAIRE DE COMBUSTION**.
- Desserrer les vis allen (**fig. 23A/B**). Illustration dans la section 3.8 **REGLAGE DE L'AIR PRIMAIRE DE COMBUSTION**.
- Déplacer le venturi vers la partie supérieure (**fig. 23A/C**). Ilustration dans la section 3.8 **REGLAGE DE L'AIR PRIMAIRE DE COMBUSTION**.
- Remplacer l'injecteur (**fig. 23A/A**). Illustration dans la section 3.8 **REGLAGE DE L'AIR PRIMAIRE DE COMBUSTION**. (s'assurer que le diamètre correspond à celui du tableau).
- Régler le venturi (**fig. 23A/C**) suivant section 3.8 **REGLAGE DE L'AIR PRIMAIRE DE COMBUSTION**.
- Placer le filtre et le carter latéral droit.

- Stick the plate for the gas type and the nameplate.
- Check the heating system operation. Refer to section **3.6 INITIAL START-UP MADE BY THE AUTHORISED SERVICE PERSONNEL.**

- Adherir la placa correspondiente al tipo de gas y la placa de características.
- Verificar el funcionamiento del sistema calefactor. Ver apartado **3.6 PRIMERA PUESTA EN MARCHA POR EL SERVICIO TECNICO AUTORIZADO.**

- Afficher la plaque correspondante au type de gaz et la plaque des caractéristiques.
- Vérifier le fonctionnement du système de chauffe. Voir section **3.6 PRIEMERE MISE EN ROUTE PAR LE SERVICE TECHNIQUE AUTORISE.**

INJECTOR DIAMETER CHART FOR EACH MACHINE MODEL BY THE DIFFERENT GAS TYPES

TABLA DE DIAMETROS DE INYECTORES CORRESPONDIENTES A CADA MODELO DE MAQUINA EN FUNCION DEL TIPO DE GAS SUMINISTRADO

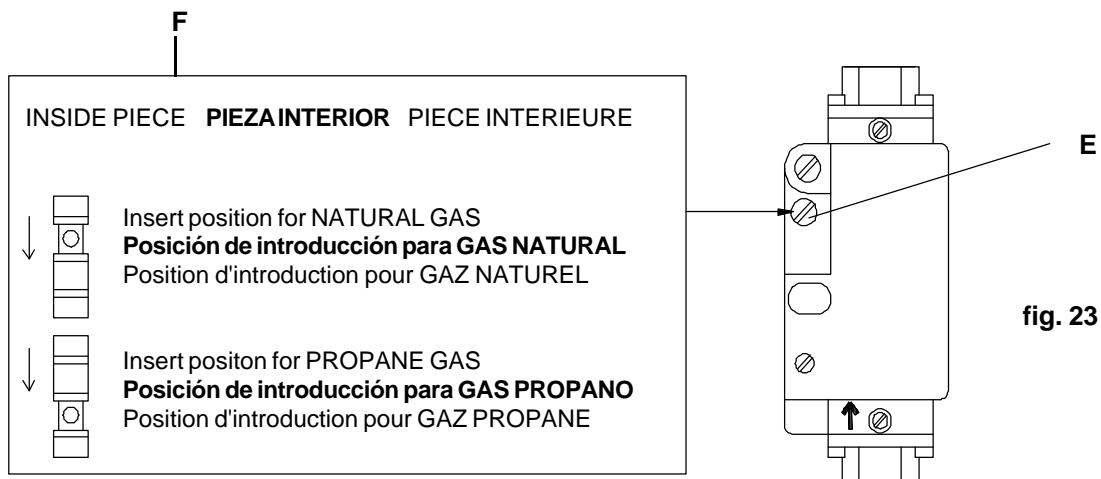
TABLEAU DE DIAMETRES D'INJECTEURS POUR CHAQUE MODELE DE MACHINE EN FONCTION DU TYPE DE GAZ D'APPROVISIONNEMENT

MODEL MODELO MODELE	INJECTOR DIAMETER DIAMETRO INYECTOR DIAMETRE INJECTEUR		
	PROPANE G31 PROPANO G31 PROPANE G31 (37 mbar)	PROPANE G31 PROPANO G31 PROPANE G31 (50 mbar)	NATURAL G20 & G25 NATURAL G20 y G25 NATUREL G20 et G25
	mm	mm	mm
PS-3215	2,20	2,10	3,30
PS-3219	2,40	2,30	3,70

⚠ WARNING !
USING INJECTORS OF THE WRONG SIZE WILL SERIOUSLY DAMAGE THE MACHINE. THE MANUFACTURER REFUSES ANY RESPONSIBILITY IF THE INCORRECT INJECTORS OR GASES ARE USED.

⚠ ¡ PELIGRO !
NUNCA UTILIZAR INYECTORES DISTINTOS A LOS DESCRITOS EN LA TABLA, YA QUE ELLO PODRIA OCASIONAR IMPORTANTES PERJUICIOS. EL FABRICANTE DECLINA TODA RESPONSABILIDAD EN ESTOS CASOS.

⚠ DANGER !
NE JAMAIS UTILISER DES INJECTEURS DIFFERENTS DE CEUX MENTIONNES SUR LE TABLEAU, CECI POURRAIT CAUSER DES DOMMAGES IMPORTANTS. LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE.



3.8 AIR SHUTTER ADJUSTMENT (GAS VERSION ONLY)

**CAUTION !
TAKE SPECIAL CARE WHEN
OPERATING MACHINE GAS
CIRCUIT.**

* Air shutter adjustment provides a proper flame pattern and the ironer maximum thermic output.

* This adjustment will vary from location to location and will depend on number of units installed, the vent system and the loss of load of the steam and gas exhaust ducting.

* To adjust:

- Turn the switch disconnecter to "0" position, close and interlock the gas supply valve.

- Remove right side guard (**fig. 35/B**). Refer to section 5.1 **GUARDS REMOVAL** for illustration.

- Remove air shutter filter (**fig. 23A/D**).

- Loosen the allen screws (**fig. 23A/B**).

- Move the venturi (**fig. 23A/C**) upwards (more air) and downwards (less air), as necessary.

- Tighten the allen screws, place the filter and the right side cover.

- Start machine and connect the heating system.

- Visually check the combustion, the flame must remain regular and keep the bluish colour.

3.8 AJUSTE DEL AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION (SOLO VERSION GAS)

**¡ATENCIÓN!
EXTREMAR LAS PRECAUCIONES DE SEGURIDAD AL ACTUAR SOBRE EL CIRCUITO DE GAS.**

* La regulación adecuada del aire de combustión proporciona una llama correcta y el máximo rendimiento térmico de la planchadora.

* Dicho ajuste debe realizarse siempre en el lugar definitivo de instalación. El flujo de aire necesario, varía según el número de máquinas instaladas, las condiciones de ventilación del local y las pérdidas de carga del conducto de extracción de vahos y gases.

* Para proceder a dicho ajuste:

- Colocar el interruptor seccionador en posición "0", cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.

- Extraer tapa lateral derecha (**fig.35/B**). Ilustración en apartado 5.1 **RETIRADA TAPAS DE PROTECCION**.

- Extraer filtro aire primario (**fig.23A/D**).

- Aflojar los tornillos allen (**fig. 23A/B**).

- Desplazar el venturi (**fig. 23A/C**) hacia arriba (más aire primario) o hacia abajo (menos aire primario) según la necesidad de la combustión.

- Apretar los tornillos allen, colocar filtro y tapa lateral derecha.

- Poner en marcha la máquina y conectar el sistema calefactor.

- Verificar visualmente la combustión. La llama se ha de mantener estable y presentar un color azulado.

3.8 REGLAGE DE L'AIR PRIMAIRE DE COMBUSTION (SEULEMENT VERSION GAZ).

**ATTENTION !
PRENDRE DES PRECAUTIONS DE SECURITE EN OPERANT SUR LE CIRCUIT DE GAZ.**

* Le réglage adéquat de l'air de combustion donne une flamme correcte et un rendement thermique maximum de la repasseuse.

* Ce réglage doit toujours être effectué dans le lieu d'installation définitif. Le débit d'air nécessaire, est différent selon le nombre de machines installées, les conditions de ventilation du local et les pertes de charge du tuyau d'évacuation de buées et de gaz.

* Pour procéder à ce réglage:

- Placer l'interrupteur sectionneur à la position "0", fermer et verrouiller la vanne d'arrivée du gaz.

- Enlever le carter latéral droit (**fig. 35/B**). Illustration dans la section 5.1 **ENLEVEMENT DES PROTECTEURS**.

- Enlever le filtre d'air primaire (**fig. 23A/D**).

- Desserrer les vis allen (**fig. 23A/B**).

- Déplacer le venturi (**fig. 23A/C**) vers le haut (plus d'air primaire) ou vers le bas (moins d'air primaire) selon les besoins de la combustion.

- Serrer les vis allen, placer le filtre et le carter latéral droit.

- Mettre la machine en marche, et connecter le système de chauffe.

- Vérifier la combustion visuellement. Il faut que la flamme soit stable et de couleur bleu sans décollement.

⚠ WARNING!
VISUALLY CHECK THE COMBUSTION THROUGH THE HOLES LOCATED AT THE RIGHT SIDE COVER (fig. 24/B), KEEP A SAFETY DISTANCE OF 8".

⚠ ¡ PELIGRO !
LA VERIFICACION DE LA COMBUSTION SE REALIZARA VISUALMENTE A TRAVES DE LAS RANURAS DE LA TAPA LATERAL DERECHA (fig.24/B) Y MANTENIENDO UNA DISTANCIA DE SEGURIDAD DE 20 CM.

⚠ DANGER!
EFFECTUER LA VERIFICATION DE LA COMBUSTION VISUELLEMENT PAR LES ORIFICES DU CARTER LATERAL DROIT (fig. 24/B) ET GARDER UNE DISTANCE DE SECURITE DE 20 CMS.

- Repeat this operation as necessary, until the combustion is optimised.

- Repetir estas operaciones sin omitir ninguna, cuantas veces sean necesarias hasta optimizar la combustión.

- Répéter ces opérations autant de fois que cela sera nécessaire jusqu'à optimiser la combustion.

ORIGIN DISTANCES CHART FOR THE VENTURI (X DISTANCE (fig. 23 A) FOR COMBUSTION AIR SHUTTER INLET

TABLA DE ACOTACIONES DE ORIGEN DEL VENTURI (COTA X (fig. 23 A) PARA LA ENTRADA DEL AIRE PRIMARIO DE COMBUSTION

TABLEAU DE COTES D'ORIGINE DU VENTURI (COTE X (fig. 23 A) POUR L'ENTREE DE L'AIR PRIMAIRE DE COMBUSTION

MODEL MODELO MODELE	ORIGIN X DISTANCE COTA X DE ORIGEN (fig. 23 A) COTE X D'ORIGINE			
	PROPANE G31 PROPANO G31 PROPANE G31		NATURAL G20 & G25 NATURAL G20 y G25 NATURAL G20 & G25	
	mm	inch	mm	inch
PS-3215	13	0.51	7,5	0.29
PS-3219	13	0.51	7,5	0.29

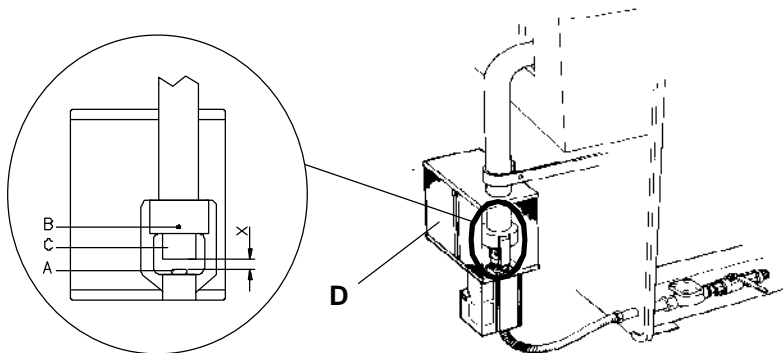


fig. 23 A

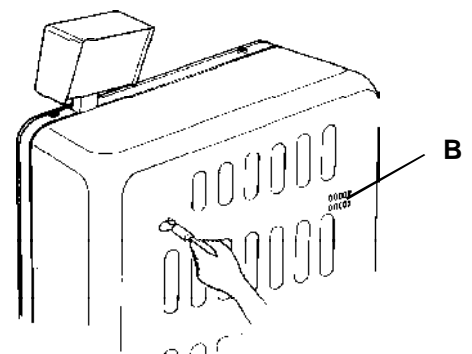


fig. 24

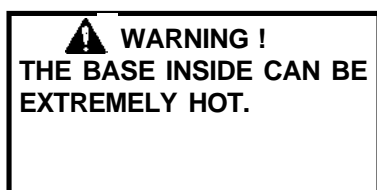
3.9 GAS EXHAUST ADJUSTMENT (GAS VERSION ONLY).

A manual rotatory cover (**fig. 25/A**) (**fig. 26/A**) located at the left-hand side of the machine, enables adjustment of combustion gases exhaust flow. To provide a correct combustion, there is an end-piece (**fig. 26/B**) that ensures the best exhaust flow according to the gas type. All machines are delivered in this position.

However, it may be necessary to modify this adjustment, for example, exhaust ducting lost of load higher than the conditions tested at works.

To vary the cover position:

- Mechanically interlock the switch disconnecter, close and interlock the gas supply valve.
- Remove left side guard (**fig. 35/A**). Refer to section 5.1 **GUARDS REMOVAL** for illustration. Check that the inside components are cold.



- Mark exactly the cover initial position.
- Loosen the fixing screw (**fig. 26/C**).
- Adjust cover best position.
- Retighten the screw.
- Place left side cover.
- Start machine and connect the heating system.
- Visually check the combustion. The flame must remain regular and keep the bluish colour.

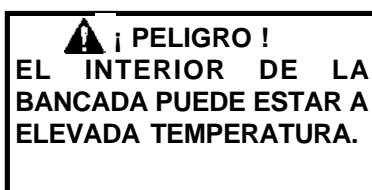
3.9 REGLAJE EXTRACCION DE GASES (SOLO VERSION GAS)

Una tapa giratoria (**fig.25/A**) (**fig.26/A**) de accionamiento manual situada en el lateral izquierdo de la máquina, permite el ajuste del caudal de evacuación de los gases procedentes de la combustión. Para garantizar la correcta combustión, existe un tope (**fig.26/B**), que asegura el caudal óptimo de extracción en función del tipo de gas. Todas las máquinas salen de fábrica en dicha posición.

No obstante existen factores que pueden aconsejar una modificación de la posición anteriormente mencionada, por ejemplo, pérdidas de carga del conducto de extracción superiores a las condiciones de prueba de fábrica.

Para variar la posición de la tapa giratoria:

- Bloquear mecánicamente el interruptor seccionador, cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Extraer tapa lateral izquierda (**fig.35/A**). Ilustración en apartado 5.1 **RETIRADA TAPAS DE PROTECCION**. Cerciorarse de que los elementos del interior están fríos.



- Marcar exactamente la posición inicial de la tapa giratoria.
- Aflojar el tornillo de fijación (**fig.26/C**).
- Ajustar la posición de la tapa giratoria.
- Apretar de nuevo el tornillo de fijación.
- Colocar tapa lateral izquierda.
- Poner en marcha la máquina y conectar el sistema calefactor.
- Verificar visualmente la combustión. La llama se ha de mantener estable y presentar un color azulado.

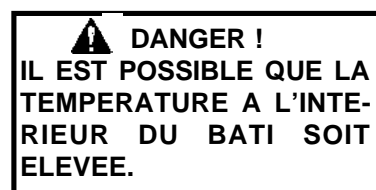
3.9 REGLAGE EXTRACTION DES GAZ (SEULEMENT VERSION GAZ)

Un couvercle coulissant manuellement (**fig. 25/A**) (**fig. 26/A**) situé dans le côté latéral gauche de la machine, permet le réglage du débit d'évacuation des gaz provenant de la combustion. Pour garantir une combustion correcte, il y a une position (**fig. 26/B**), qui assure le débit optimum d'extraction en fonction du type de gaz. Toutes les machines sont livrées dans cette position.

Cependant selon certains facteurs, il peut-être conseillé une modification de ce réglage, par exemple, des pertes de charge du tuyau d'extraction supérieures aux conditions de test en usine.

Pour changer la position du couvercle coulissant:

- Verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur, fermer et verrouiller la vanne d'arrivée du gaz.
- Enlever le carter latéral gauche (**fig. 35/A**). Illustration dans la section 5.1 **ENLEVEMENT DES PROTECTEURS**. Vérifier que les éléments à l'intérieur sont froids.



- Marquer exactement la position initiale du couvercle coulissant.
- Desserrer la vis de fixation (**fig. 26/C**).
- Régler la position du couvercle coulissant.
- Serrer la vis de fixation.
- Placer le couvercle latéral gauche.
- Remettre la machine en
- Vérifier la combustion visuellement. Il faut que la flamme soit stable, présentant un couleur bleu sans décollement.

⚠ WARNING !
 * VISUALLY CHECK THE COMBUSTION THROUGH THE HOLES LOCATED AT THE RIGHT SIDE COVER (fig. 24/B), KEEP A SAFETY DISTANCE OF 8".

* TOO MUCH OR POOR AIR INTAKE COULD PRODUCE FAULTY COMBUSTION AND CREATE TOXIC GASES INSIDE THE ROOM.

- Notice that the cylinder temperature drops correctly.

⚠ ¡ PELIGRO !
 * LA VERIFICACION DE LA COMBUSTION SE REALIZARA VISUALMENTE A TRAVES DE LAS RANURAS DE LA TAPA LATERAL DERECHA (fig. 24/B) Y MANTENIENDO UNA DISTANCIA DE SEGURIDAD DE 20 CM.

* UNA ASPIRACION EXCESIVA O INSUFICIENTE PODRIA PROVOCAR UNA COMBUSTION DEFICIENTE Y LIBERAR GASES TOXICOS AL INTERIOR DEL LOCAL.

- Observar que la temperatura del rodillo no disminuye de forma anormal.

⚠ DANGER !
 * EFFECTUER LA VERIFICATION DE LA COMBUSTION VISUELLEMENT PAR LES ORIFICES DU CARTER LATERAL DROIT (fig. 24/B) ET GARDER UNE DISTANCE DE SECURITE DE 20 CMS.

* UNE ASPIRACION EXCESSIVE OU INSUFFISANTE PEUT CAUSER UNE COMBUSTION DEFICIENTE ET LIBERER DES GAZ TOXIQUES A L'INTERIEUR DU LOCAL.

- Observer que la température du cylindre ne diminue pas de façon anormale en utilisation.

CAUTION !
 TOO MUCH AIR INTAKE, WILL PRODUCE A PREMATURE CYLINDER COOLING, AND CONSEQUENTLY POOR IRONER PERFORMANCE.

- Repeat these operations as necessary, until combustion correct.

¡ ATENCION !
 UNA ASPIRACION EXCESIVA PROVOCARIA UN ENFRIAMIENTO DEMASIADO RAPIDO DEL CILINDRO, Y COMO CONSECUENCIA UN MAL RENDIMIENTO DE LA PLANCHADORA.

- Repetir éstas operaciones sin omitir ninguna, cuantas veces sean necesarias hasta optimizar la combustión.

ATTENTION !
 UNE ASPIRACION EXCESSIVE CAUSERAIT UN REFROIDISSEMENT TROP RAPIDE DU CYLINDRE, ET PAR CONSEQUENT UN MAUVAIS RENDEMENT DE LA REPASSEUSE.

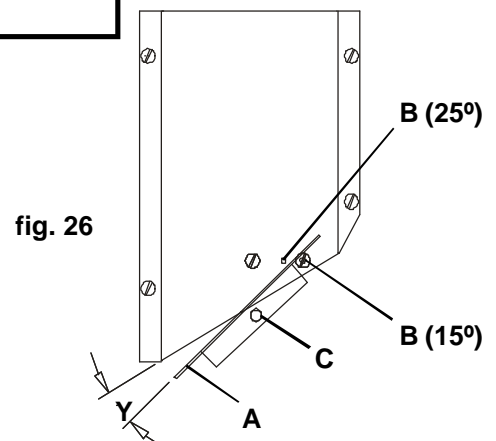
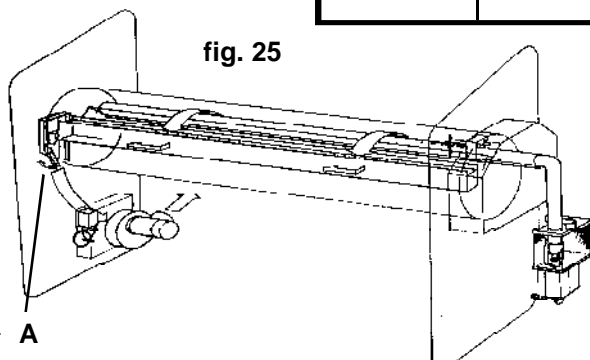
- Répéter l'opération autant de fois que cela sera nécessaire jusqu'à optimiser la combustion.

ROTARY COVER ORIGIN DISTANCES CHART (Y DISTANCE (fig. 26)) FOR EXHAUST FLOW ADJUSTMENT.

TABLA DE ACOTACIONES DE ORIGEN DE LA TAPA GIRATORIA (COTA Y (fig. 26)) PARA LA REGULACION DEL CAUDAL DE EVACUACION.

TABLEAU DES COTES D'ORIGINE DU COUVERCLE COULISSANT (COTE Y (fig. 26)) POUR LE REGLAGE DU DEBIT D'EVACUATION.

MODEL MODELO MODELE	ORIGIN Y DISTANCE COTA Y DE ORIGEN (fig. 26) COTE Y D'ORIGINE
PS-3215	15°
PS-3219	25°



4. IRONER OPERATION AND USE

4.1 CONTROL PANEL

4. FUNCIONAMIENTO Y UTILIZACION PLANCHADORA

4.1 PANEL DE MANDOS

4. FONCTIONNEMENT ET UTILISATION REPASSEUSE

4.1 TABLEAU DE COMMANDES

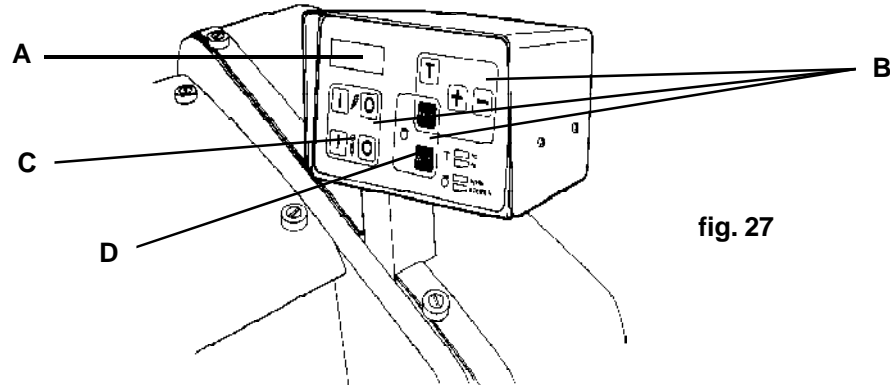




fig. 27

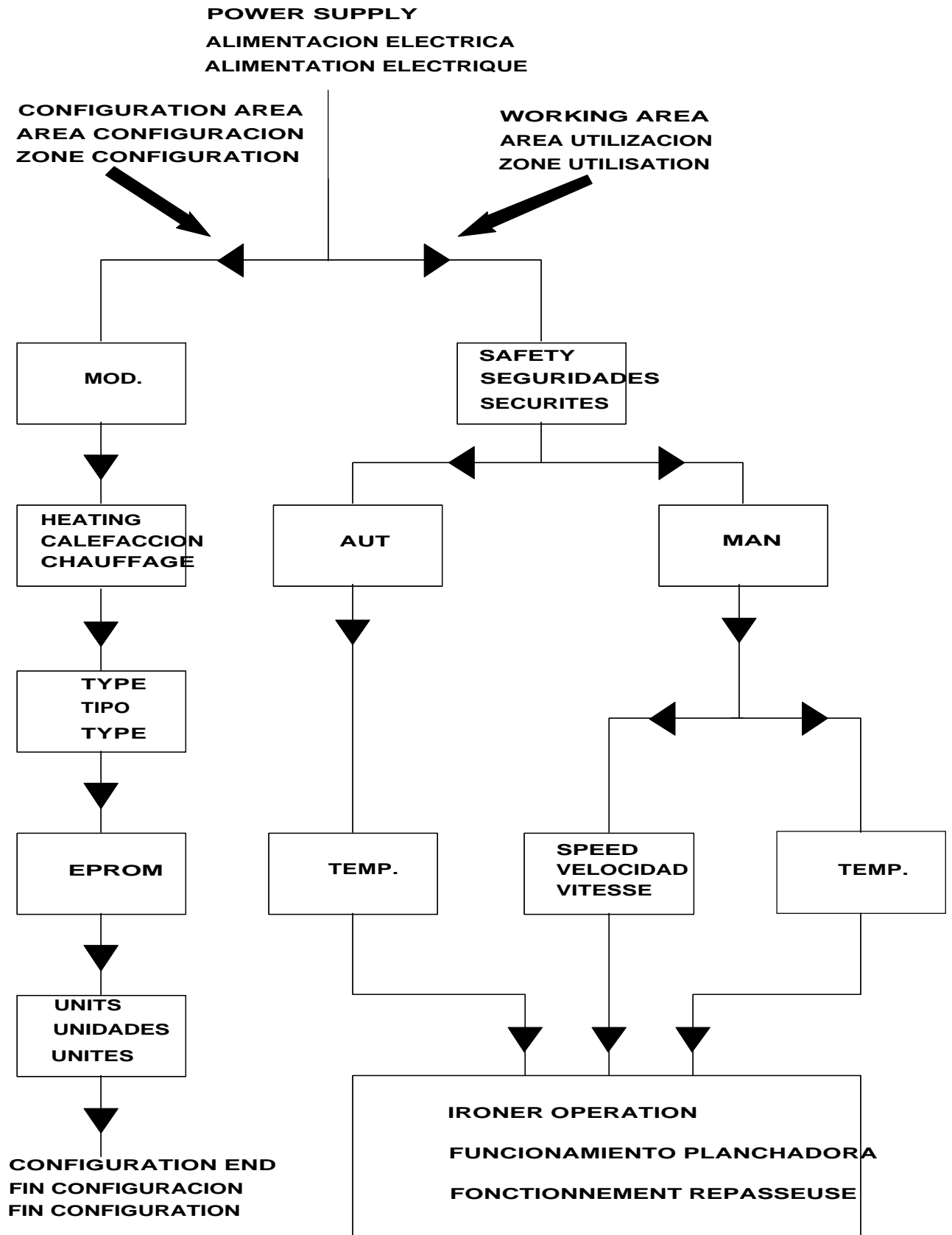
	I	Exhaust motor and cylinder motor ON.	Marcha motor cilindro y motor extracción.	Marche moteur cylindre et moteur extraction.
	0	Exhaust motor and cylinder motor OFF.	Paro motor cilindro y motor extracción.	Arrêt moteur cylindre et moteur extraction.
	I	Heating system ON.	Marcha sistema calefactor.	Marche système chauffant.
	0	Heating system OFF.	Paro sistema calefactor.	Arrêt système chauffant.
T		Temperature preselection and display.	Preselección y visualización de temperatura.	Présélection et visualisation de température.
MAN		MANUAL , speed preselection and display.	MANUAL , preselección y visualización de velocidad.	MANUEL , présélection et visualisation de vitesse.
AUT		AUTOMATIC , and speed display.	AUTOMATICO y visualización de velocidad.	AUTOMATIQUE et visualisation de vitesse.
+		Temperature and speed addition in manual. Temperature addition in automatic.	Adición de temperatura y velocidad en manual. Adición de temperatura en automático.	Addition de température et de vitesse en manuel. Addition de température en automatique.
-		Temperature and speed deduction in manual. Temperature deduction in automatic.	Sustracción de temperatura y velocidad en manual. Sustracción de temperatura en automático.	Soustraction de température et de vitesse en manuel. Soustraction de température en automatique.
A		Report display.	Display visualizador de informes.	Display pour visualisation de rapports.
B		Functions keyboard.	Teclado de funciones.	Clavier de fonctions.
C		Condition heating system LED.	LED indicador del estado del sistema calefactor.	LED indicateur de l'état du système de chauffage.
D		Automatic operation LED.	LED indicador funcionamiento automático.	LED indicateur fonctionnement automatique.

4.2 DISPLAY INFORMATION

4.2 INFORMES DE DISPLAY

4.2 INFORMATIONS SUR LE DISPLAY

DISPLAY	INFORMATION	INFORME	INFORMATION
ALN	Alarm.	Alarma en general.	Alarme en général.
ALT	Too high temperature at a cylinder end.	Exceso de temperatura en un extremo del cilindro.	Excès de température dans une extrémité du cylindre.
blac	Faulty gas ignition.	Indicación de anomalía en el encendido de gas.	Indication d'anomalie dans l'allumage du gaz.
C	Cylinder temperature in Centigrade degrees.	Temperatura del cilindro en grados Centígrados.	Température du cylindre en degré Centigrade.
C	Cool-down cycle.	Ciclo de enfriamiento.	Cycle de refroidissement.
CHEC	Check of hand guard safety.	Verificación de seguridad de protección manos.	Verification de sécurité du protège-doigts.
Cool	Low temperature.	Indicación de temperatura baja.	Indication de basse température.
C-A	Centigrade degrees - Meters per minute.	Grados Centígrados - Metros por minuto.	Degré Centigrade - Mètres par minute.
ELEC	With electrical heating system.	Con sistema calefactor eléctrico.	Avec système de chauffe électrique.
End	Cool-down cycle end.	Final de ciclo de enfriamiento.	Fin de cycle de refroidissement.
EP	EPROM version.	Versión de EPROM.	Version d'EPROM.
ErrO	Ironer model error.	Error en modelo de planchadora.	Erreur dans le modèle de la repasseuse.
F	Cylinder temperature in Fahrenheit degrees.	Temperatura cilindro en grados Fahrenheit.	Température cylindre en degré Fahrenheit.
F-FE	Fahrenheit degrees - Feet per minute.	Grados Fahrenheit - Pies por minuto.	Degré Fahrenheit - Pieds par minute.
FE	Cylinder speed in feet per minute.	Velocidad del cilindro en pies por minuto.	Vitesse du cylindre en pieds par minute.
Fi rE	Faulty heating system (electrical version).	Indicación de anomalía en el sistema calefactor (versión eléct.).	Indication d'anomalie dans le système chauffe (version élect.).
GAS	With gas heating system.	Con sistema calefactor a gas.	Avec système de chauffe à gaz.
Hot	Too high temperature.	Indicación de temperatura excesiva.	Indication de température excessive.
NotE	Faulty exhaust.	Indicación de anomalía en la extracción.	Indication d'anomalie dans l'extraction.
Notr	Faulty cylinder speed.	Indicación de anomalía en la velocidad del cilindro.	Indication d'anomalie dans la vitesse du cylindre.
N	Cylinder speed in meters per minute.	Velocidad del cilindro en metros por minuto.	Vitesse du cylindre en mètres par minute.
Prob	Faulty or maladjusted temperature control.	Avería o desajuste del control de temperatura.	Avarie ou dérèglement du contrôle de température.
Prot	Motor magnetothermic off (electric heating only).	Disparo del magnetotérmico motores (solo calefacción eléctrica).	Déclenchement du magnétothermique moteurs (seulement chauffage électrique).
PS-C	Model PS-3215	Modelo PS-3215	Modele PS-3215
PS-L	Model PS-3219	Modelo PS-3219	Modele PS-3219
Stop	Ironer stop.	Paro planchadora	Arrêt de la repasseuse.




CAUTION !
FOLLOW THE WORK
SAFETY AND ACCIDENTS
PREVENTION STANDARDS.

¡ ATENCION !
LA NORMATIVA DE SEGU-
RIDAD EN EL TRABAJO Y
DE PREVENCIÓN DE ACCI-
DENTES, DEBERA SER
SEGUIDA ESCRUPULOSA-
MENTE.


ATTENTION !
LES NORMES DE SECU-
RITE DU TRAVAIL ET DE
PREVENTION DES ACCI-
DENTS, DEVRONT ETRE
RESPECTEES SCRUPU-
LEUSEMENT.

 **WARNING !**
* DO NOT USE THE
MACHINE IF ANY OF THE
FOLLOWING ARE MISSING,
INCORRECTLY POSITIO-
NED OR HAVE FAILED:
- COVERS AND GUARDS.
- SAFETY DEVICES.
- CONTROL AND/OR
SAFETY COMPONENTS.

* NEVER TRY TO REMOVE,
ADJUST OR STRAIGHTEN
JAMMED OR MISFED
LINEN WHILE THE IRONER
IS RUNNING AND/OR IS
HOT.

 **¡ PELIGRO !**
* NO UTILIZAR LA MAQUI-
NA EN CASO DE AUSENCIA,
POSICIONAMIENTO IN-
CORRECTO O DISFUNCION
DE:
- TAPAS, RESGUARDOS Y
PROTECCIONES.
- DISPOSITIVOS DE SEGU-
RIDAD.
- ELEMENTOS DE CON-
TROL Y/O SEGURIDAD.

* NUNCA INTENTAR
EXTRAER, REGULAR O
ARREGLAR ROPA ATASCA-
DA O MAL INTRODUCIDA
SI LA PLANCHADORA
ESTA EN FUNCIONAMIE-
TO Y/O CALIENTE.

 **DANGER !**
* NE PAS UTILISER LA
MACHINE DANS LE CAS
D'ABSENCE, DE POSITION-
NEMENT INCORRECT OU
DE DYSFONCTIONNE-
MENT DES:
- COUVERCLES ET
PROTECTEURS.
- DISPOSITIFS DE
SECURITE.
- ELEMENTS DE CONTRO-
LE ET/OU DE SECURITE.

* NE JAMAIS ESSAYER
D'ENLEVER, DE REGLER
OU D'ARRACHER LINGE
COINCE OU MAL ENGAGE
SI LA REPASSEUSE EST
EN FONCTIONNEMENT ET/
OU CHAUDE.

CAUTION !
* DO NOT USE THE IRONER
WITHOUT BEING WELL
PREPARED AND HAVING A
WIDE KNOWLEDGE OF
ITS OPERATION.

* IF MORE THAN ONE
OPERATOR USES THE
IRONER, ONE OF THEM
MUST REMAIN NEXT TO
THE CONTROL PANEL AND
THE EMERGENCY STOP
TO TAKE QUICK AND
EFFICIENT MEASURES IN A
HAZARDOUS SITUATION.

¡ ATENCION !
* NO UTILIZAR LA PLAN-
CHADORA SIN UNA PREPA-
RACION ADECUADA Y UN
CONOCIMIENTO EXHAUS-
TIVO DE SU FUNCIONA-
MIENTO.

* EN CASO DE UTILIZACION
DE LA PLANCHADORA POR
MAS DE UNA PERSONA, ES
MUY IMPORTANTE QUE
UNA DE ELLAS SE ENCUEN-
TRE CERCANA AL PANEL
DE MANDOS Y PARO DE
EMERGENCIA PARA TO-
MAR MEDIDAS RAPIDA-
MENTE Y DE FORMA
EFICAZ ANTE CUALQUIER
SITUACION DE RIESGO.

ATTENTION !
* NE PAS UTILISER LA
REPASSEUSE SANS UNE
PREPARATION ADEQUATE
ET UNE COMPLETE
CONNAISSANCE DE SON
FONCTIONNEMENT.

* LORSQUE PLUSIEURS
PERSONNES UTILISENT LA
REPASSEUSE, IL FAUT
QUE L'UNE D'ELLES SOIT
PRES DU TABLEAU DE
COMMANDES ET DE
L'ARRET D'URGENCE
POUR PRENDRE DES
MESURES RAPIDEMENT
ET DE FAÇON EFFICACE
LORS D'UNE SITUATION
DE RISQUE.

The microprocessor operates when ironing in two different modes called **MANUAL** and **AUTOMATIC**.

In **MANUAL** mode (**MAN**), the user selects the suitable ironing speed and temperature.

In **AUTOMATIC** mode (**AUT**), the user only selects the ironing temperature and the microprocessor automatically adjusts the speed.

If the user does not select the speed or the temperature, both modes will use the previously recorded parameters. If required, the recording may be modified. Refer to section **4.7 PROGRAMMING AND SPECIAL FUNCTIONS**.

The heating system has three operating conditions, as indicated by the corresponding LED (**fig. 27/C**). Refer to section **4.1 CONTROL PANEL** for illustration.

- **LED OFF**

* Heating system off.

- **LED ON**

* Heating system on (operating when below the programmed temperature).

- **Flashing LED**

* Heating system on (not operating, having reached the programmed temperature or executing the **FLLE** cycle).

To assist with the ironing functions, the microprocessor indicates alternately with temperature the following messages:

El microprocesador permite operar en el planchado a través de dos modos independientes de funcionamiento, denominados **MANUAL** y **AUTOMATICO**.

En el modo **MANUAL (MAN)**, el usuario selecciona la velocidad y la temperatura idóneas de planchado.

En el modo **AUTOMATICO (AUT)** el usuario selecciona solo la temperatura de planchado y el microprocesador regula automáticamente la velocidad.

A falta de selección de velocidad o de temperatura por el usuario, ambos modos utilizan parámetros previamente grabados (en caso de que se crea conveniente, es posible su modificación). Ver apartado **4.7 GRABACION DE VALORES Y FUNCIONES ESPECIALES**.

El sistema calefactor presenta tres estados de funcionamiento identificables mediante el LED correspondiente (**fig.27/C**). Ilustración en apartado **4.1 PANEL DE MANDOS**.

- **LED indicador apagado.**

* Sistema de calefacción desconectado.

- **LED indicador encendido.**

* Sistema de calefacción conectado y en funcionamiento (por ser la temperatura del cilindro inferior a la temperatura programada).

- **LED indicador intermitente.**

* Sistema de calefacción conectado (sin actuar por haber alcanzado la temperatura programada o por ejecutar el ciclo **FLLE**).

Para facilitar las funciones de planchado, el microprocesador muestra en alternancia con la temperatura los siguientes mensajes:

Le microprocesseur permet d'opérer à travers deux modes de fonctionnement indépendants, **MANUEL** et **AUTOMATIQUE**.

Dans le mode **MANUEL (MAN)**, l'utilisateur sélectionne la vitesse et la température appropriés de repassage.

Dans le mode **AUTOMATIQUE (AUT)**, l'utilisateur sélectionne seulement la température de repassage et le microprocesseur règle automatiquement la vitesse.

A défaut de sélection de vitesse ou de température par l'utilisateur, les deux modes utilisent des paramètres enregistrés auparavant (s'il est nécessaire, ils peuvent être modifiés). Voir section **4.7 ENREGISTREMENT DE VALEURS ET FONCTIONS SPECIALES**.

Le système de chauffage, présente trois états de fonctionnement identifiables au moyen du LED correspondant (**fig. 27/C**). Illustration section **4.1 TABLEAU DE COMMANDES**.

- **LED indicateur éteint**

* Système de chauffage déconnecté.

- **LED indicateur allumé**

* Système de chauffage connecté et en fonctionnement (car la température du cylindre est en dessous de la température programmée).

- **LED indicateur intermittent**

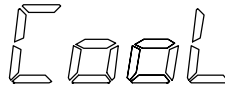
* Système de chauffage connecté (en attente car la température du cylindre a atteint la température programmée ou pour exécuter le cycle **FLLE**).

Pour faciliter les fonctions de repassage, le microprocesseur indique en alternance avec la température les messages suivants:

If the ironing temperature is below the programmed temperature, the display indicates:

Si la temperatura de planchado es baja respecto a la temperatura programada, el display informará:

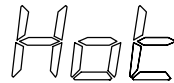
Si la température de repassage est basse par rapport à la température programmée, le display informera,



If the ironing temperature is higher than the programmed temperature, the display indicates:

Si la temperatura de planchado es alta respecto a la temperatura programada, el display informará:

Si la température de repassage est élevée par rapport à la température programmée, le display informera,



To prevent overheating of the cylinder sides (when unable to use the whole ironing surface) which could scorch the work in process, the ironers (model **PS-3219**) are provided with a cycle called:

Para evitar sobrecalentamientos en los extremos del cilindro (a causa de no utilizar toda la zona útil de planchado) que podrían ocasionar quemaduras en las piezas en proceso, las planchadoras (modelo **PS-3219**) disponen de un ciclo denominado:

Lorsque l'on n'utilise pas toute la zone utile pour le repassage, et pour éviter des surchauffes sur les extrémités du cylindre, pouvant causer des brûlures sur les pièces de linge, les repasseuses (modèle **PS-3219**) possèdent un cycle nommé:



this activates when any thermostat detects a temperature exceeding **356°F**. Refer to section **2.3 PROTECTION, SAFETY AND CONTROL COMPONENTS**. This cycle is executed by disconnecting heating at three minute intervals until the temperature has dropped to approximately **320°F**.

que se activa al ser detectada por uno de los termostatos de planchado una temperatura superior a **180°C**. Ver apartado **2.3 ELEMENTOS DE PROTECCION, SEGURIDAD Y CONTROL**. Dicho ciclo se ejecuta cada dos minutos y consiste en la desconexión del sistema calefactor durante tres minutos, finalizando cuando el termostato que activó el ciclo detecta una bajada de temperatura hasta **160°C** aproximadamente.


qui intervient quand un des thermostats de repassage détecte une température supérieure à **180°C**. Voir section **2.3 ELEMENTS DE PROTECTION, SECURITE ET CONTROL**. Ce cycle est exécuté chaque 2 minutes et comporte la déconnexion du système de chauffe pendant trois minutes et s'arrête quand le thermostat qui a activé le cycle détecte une réduction de température jusqu'à **160°C** approximativement.

4.4 STOPPING MODES

CAUTION !
BEFORE MACHINE STOP,
ENSURE THE COOL-DOWN
CYCLE HAS FINISHED.
ON COMPLETION OF THE
DAY'S WORK, DISCON-
NECT MACHINE FROM
THE ENERGY SUPPLY
(ELECTRICITY AND GAS)

NORMAL OPERATION STOP

Press **0** .

The ironer will stop if the temperature is below **158°F**. However, if temperature is higher, display will show  and a **COOL-DOWN CYCLE** starts, rotating the cylinder at **6 feet per minute**, until the temperature is below **158°F**.

CAUTION !
TO ENSURE THE EXHAUST
OF UNBURNT GASES
INSIDE THE CYLINDER
(GAS VERSION), CLOSE
THE HEATING SYSTEM AS
A MINIMUM OF TWO
MINUTES BEFORE THAN
THE MACHINE.

SAFETY STOPS

EMERGENCY STOP

(From machine no. 601001 and 611001).


The emergency stop is a **SAFETY** device consisting of a push button with interlock, located on the right base (**fig. 28/A**). The function of this device when activated, is to immediately and **PERMANENTLY STOP** the operation machine until re-instated.

4.4 MODOS DE PARADA

¡ ATENCION !
ANTES DE PARAR LA MAQUINA,
ASEGURARSE DE QUE
HAYA FINALIZADO EL CICLO
DE ENFRIAMIENTO.
DESPUES DE FINALIZADA
LA JORNADA LABORAL,
DESCONECTAR LA MAQUINA
DE LAS FUENTES DE
ENERGIA (ELECTRICIDAD Y
GAS).

PARADA EN FUNCIONAMIENTO NORMAL

Pulsar **0** .

La planchadora se parará si la temperatura detectada en el cilindro es inferior a **70°C**. En el caso de que la temperatura detectada sea superior, en el display aparecerá  y entrará en **CICLO DE ENFRIAMIENTO**, consistente en girar el cilindro a **2 metros por minuto**, hasta que la temperatura de la planchadora sea inferior a **70°C**.

¡ ATENCION !
PARA ASEGURAR LA EVA-
CUACION DE LOS GASES NO
QUEMADOS DEL INTERIOR
DEL CILINDRO (VERSION
GAS), EFECTUAR EL PARO
DEL SISTEMA CALEFACTOR
COMO MINIMO DOS MINU-
TOS ANTES QUE EL DE LA
MAQUINA.

PARADAS DE SEGURIDAD

PARO DE EMERGENCIA


(A partir de máquinas nº 601001 y 611001).

El paro de emergencia es un elemento de **SEGURIDAD** consistente en un pulsador con enclavamiento, ubicado en la bancada derecha (**fig.28/A**). La misión de este elemento al ser accionado, es **DETENER** inmediatamente y de forma **MANTENIDA** el funcionamiento de la máquina.

4.4 MODES D'ARRET

ATTENTION !
AVANT D'ARRETER LA
MACHINE S'ASSURER QUE
LE CYCLE DE REFROIDISSE-
MENT EST TERMINE.
A LA FIN DE LA JOURNE,
DECONNECTER LA MA-
CHINE DES SOURCES
D'ENERGIE (ELECTRICITE
ET GAZ).

ARRET EN FONCTIONNEMENT NORMAL

Appuyer sur **0** .

La repasseuse s'arrêtera si la température détectée dans le cylindre est en dessous de **70°C**. Si la température détectée est supérieure, le display indiquera  et commencera un **CYCLE DE REFROIDISSEMENT**, consistant en une rotation du cylindre à **2 mètres par min.** jusqu'à ce que la température de la repasseuse soit en dessous de **70°C**.

ATTENTION !
POUR ASSURER L'EVA-
CUATION DES GAZ IMBRU-
LES À L'INTERIEUR DU
CYLINDRE (VERSION GAZ),
EFFECTUER L'ARRET DU
SYSTEME DE CHAUFFE AU
MINIMUM DEUX MINUTES
AVANT CELUI DE LA
MACHINE.

ARRETS DE SECURITE

ARRET D'URGENCE

(A partir des machines no. 601001 et 611001).

L'arrêt d'urgence est un élément de **SECURITE** comprenant un bouton-poussoir avec enclenchement, placé sur le bâti droit (**fig. 28/A**). La fonction de cet élément est d'**ARRETER** immédiatement et de façon **CONTINUE** le fonctionnement de la machine.

Operation

To activate the emergency stop:
- Press the emergency stop (**fig. 28/A**).

A buzzer is heard and display shows,

Funcionamiento

Para activar la parada de emergencia:

- Presionar frontalmente el paro de emergencia (**fig.28/A**).

Se produce un aviso acústico y en el display aparece:

Fonctionnement


Pour actionner l'arrêt d'urgence,
- Appuyer sur le bouton-poussoir d'urgence (**fig. 28/A**).

On entend une alerte acoustique et le display indique,

ALN/Stop


To continue the operation:

- Rotate the push button $\frac{1}{4}$ in the arrow direction to unlock the emergency stop.

- Press I .


Para reanudar el funcionamiento:

- Desbloquear el paro de emergencia realizando un cuarto de giro en el sentido de la flecha indicada en el propio pulsador.

- Pulsar tecla I .

Pour reprendre le fonctionnement,

- Débloquer l'interrupteur d'urgence en effectuant $\frac{1}{4}$ de tour dans le sens de la flèche indiquée sur le même bouton-poussoir.

- Appuyer sur la touche I .

CAUTION !
THE EMERGENCY STOP CANNOT BE USED TO NORMALLY STOP THE IRONER.
WHEN ACTIVATING THE EMERGENCY STOP, REMEMBER THAT:
- THE STEAM EXHAUST FAN WILL CONTINUE TO RUN UNDER INERTIA.
- DOES NOT CANCEL NOR DROP THE MACHINE TEMPERATURE.
- THE IRONER IS NOT ISOLATED FROM THE ELECTRICAL SUPPLY.

¡ ATENCION !
EL PARO DE EMERGENCIA NO DEBE SER UTILIZADO COMO PARO NORMAL DE LA PLANCHADORA.
AL ACCIONAR EL PARO DE EMERGENCIA TENER PRESENTE QUE:
- NO DETIENE EL MOVIMIENTO INERCIAL DEL EXTRACTOR VAHOS.
- NO ANULA NI DISMINUYE LA TEMPERATURA DE LA MAQUINA.
- NO DESCONECTA LA PLANCHADORA DE LA RED ELECTRICA.

ATTENTION !
NE PAS UTILISER L'ARRET D'URGENCE COMME INTERRUPTEUR D'ARRET NORMAL DE LA REPASSEUSE.
IL FAUT NOTER QUE LA FONCTION DE L'ARRET D'URGENCE NE PERMET PAS:
- D'ARRETER LE MOUVEMENT D'INERTIE DE L'EXTRACTEUR DE BUEES.
- D'ANNULER NI DIMINUER LA TEMPERATURE DE LA MACHINE.
- DE DECONNECTER LA REPASSEUSE DU RESEAU ELECTRIQUE.

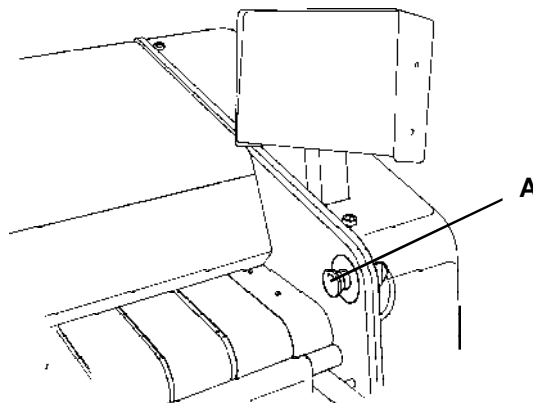


fig. 28

HAND GUARD STOP

The hand guard stop is a **SAFETY** device consisting of a mobile guard (cover) (**fig. 29/A**) located on the front of the machine (**fig. 29/B**). The function of this device, when activated, is to immediately and **PERMANENTLY STOP** (same duration as the emergency stop) the machine.

Operation

To activate the hand guard stop:
- Frontally press the guard lower side (**fig. 29/A**).

A buzzer is heard and display shows:

To continue the operation:
- Release the guard without pressing it.
- Press I ⚡ .

PARO DE PROTECCION DE MANOS

El paro de protección de manos es un elemento de **SEGURIDAD** consistente en un resguardo (tapa) móvil (**fig.29/A**), ubicado en la zona frontal de la máquina, que acciona un mecanismo (**fig.29/B**). La misión de este elemento al ser accionado, es **DETENER** inmediatamente (en tiempo idéntico al paro de emergencia) y de forma **MANTENIDA** la máquina.

Funcionamiento

Para activar el paro de protección de manos:
- Presionar frontalmente en la parte inferior de la tapa (**fig. 29/A**).

Se produce un aviso acústico y en el display aparece:

ALN/STOP

Para reanudar el funcionamiento:
- Liberar la tapa dejando de presionarla.
- Pulsar tecla I ⚡ .

ARRET DU PROTEGE-DOIGTS

L'arrêt du protège-doigts est un élément de **SECURITE** consistant en un protecteur mobile (**fig. 29/A**), placé à l'avant de la machine, qui actionne un mécanisme (**fig. 29/B**). La fonction de cet élément quand il est activé consiste à **ARRETER** immédiatement (même durée que l'arrêt d'urgence) et de façon **CONTINUE** la machine.

Fonctionnement

Pour actionner l'arrêt du protège-doigts:
- Presser frontalement sur la partie inférieure du protecteur (**fig. 29/A**).

On entend une alerte acoustique et le display indique,

Pour reprendre le fonctionnement,
- Laisser revenir le protecteur en relâchant la pression.
- Appuyer sur la touche I ⚡ .

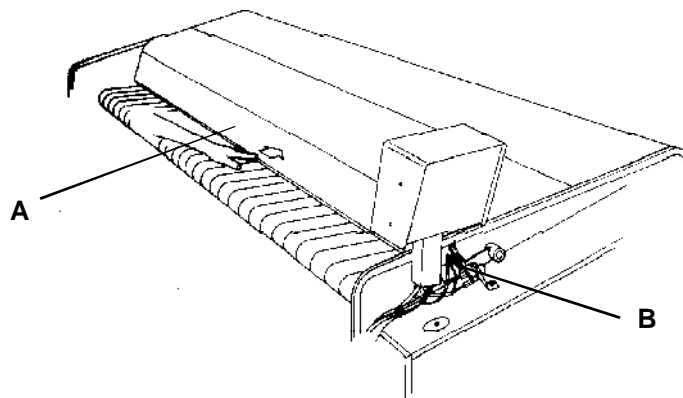


fig. 29

SAFETY STOP AT THE WORKING STATION

This function is attributed to the hand guard stop (**fig. 29/A y 29/B**), enabling the machine to be instantaneously stopped from any point of the ironing area.

PARO DE SEGURIDAD EN PUESTO DE TRABAJO

Esta misión queda asignada al paro de protección de manos (**fig. 29/A y 29/B**), que permite detener instantaneamente la máquina desde cualquier punto de la zona de planchado.

ARRET DE SECURITE DANS UNE STATION DE TRAVAIL


Cette fonction est assignée à l'arrêt du protège-doigts (**fig. 29/A et 29/B**), permettant d'arrêter immédiatement la machine de n'importe quel point de la zone de repassage.

4.5 MANUAL MODE OPERATION (MAN)

Display shows:

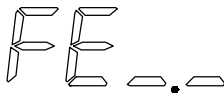
- Operate the hand guard

Display shows,

Press **I**  and then **MAN**.

TO READ AND SELECT THE SPEED:

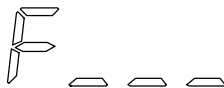
Display shows the speed in feet per minute:



- By pressing **+** & **-** keys select the ironing speed (between **3 to 16 feet per minute**).

TO READ THE TEMPERATURE:

- Press **T**.
Display shows the present cylinder temperature in Fahrenheit degrees:



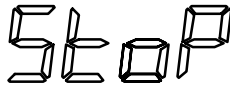
alternately with **Cool** .


4.5 UTILIZACION MODO MANUAL (MAN)

Display indica:

- Accionar tapa protección manos

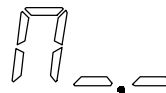
Display indica:



- Pulsar la tecla **I**  y a continuación la tecla **MAN**.

PARA VISUALIZAR Y SELECCIONAR LA VELOCIDAD:

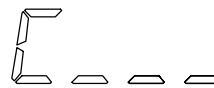
En el display aparece la velocidad en metros por minuto:



- Mediante las teclas **+** y **-** seleccionar la velocidad de planchado (entre **1 y 5 metros por minuto**).

PARA VISUALIZAR LA TEMPERATURA:

- Pulsar la tecla **T**.
En el display aparece la temperatura actual del cilindro en grados Centígrados:




En alternancia con el informe **Cool** .

4.5 UTILISATION DU MODE MANUEL (MAN)

Le display indique,

- Appuyer sur le protège-doigts.

Le display indique :

- Appuyer sur la touche **I**  et ensuite la touche **MAN**.

POUR VISUALISER ET SELECTIONNER LA VITESSE:

Sur le display apparaît la vitesse en mètres par minute:


- Au moyen des touches **+** et **-** sélectionner la vitesse de repassage (de **1 à 5 mètres par minute**).

POUR VISUALISER LA TEMPERATURE:

- Appuyer sur la touche **T**.
Sur le display apparaît la température actuelle du cylindre en degrés Centigrades:

En alternance avec **Cool** .


TO SELECT THE TEMPERATURE:

- Press again **T**.
The display flashes the programmed temperature (at **10 seconds** intervals).
- Press **+** and **-** keys to select the ironing temperature (between **158°F and 320°F**).
- Press **I** .

When machine will achieve a temperature of **18°F** below the programmed temperature, the microprocessor emits a buzzer indicating that ironing can begin.

The selected temperature or speed are kept in the microprocessor memory, until updated by the user or power is disconnected.

PARA SELECCIONAR LA TEMPERATURA:

- Pulsar de nuevo la tecla **T**.
En el display aparece intermitentemente (durante **10 seg**) la temperatura programada anteriormente .
- Mediante las teclas **+** y **-** seleccionar la temperatura de planchado (entre **70°C y 160°C**).
- Pulsar la tecla **I** .

En el momento en que la máquina alcance la temperatura de **10°C** por debajo de la temperatura programada, el microprocesador emitirá una señal acústica para indicar que está en disposición de planchado.

Las modificaciones de temperatura o velocidad realizadas por el usuario, permanecen en la memoria del microprocesador hasta una nueva modificación o una desconexión de la red.

POUR SELECTIONNER LA TEMPERATURE:

- Appuyer de nouveau sur la touche **T**.
Sur le display apparaît en alternance (pendant **10 sec.**) la température programmée antérieurement.
- Au moyen des touches **+** et **-** sélectionner la température de repassage (entre **70°C et 160°C**).
- Appuyer sur la touche **I** .

Lorsque la machine atteint la température de **10°C** en dessous de la température programmée, le microprocesseur émettra un signal acoustique pour indiquer qu'il est prêt pour le repassage. Les modifications de température ou de vitesse effectuées par l'utilisateur, restent dans la mémoire du microprocesseur jusqu'à une nouvelle modification ou débranchement du réseau.

4.6 AUTOMATIC MODE OPERATION (AUT)

Display shows:

- Operate the hand guard

Display shows,


- Press I key  and then **AUT**.

TO READ THE SPEED:

Display shows the speed in feet per minute:

TO READ THE TEMPERATURE:

- Press **T**.
Display shows the present cylinder temperature in Fahrenheit degrees:

alternately with  .

TO SELECT THE TEMPERATURE:


- Press again **T**.
The display flashes the programmed temperature (at **10 seconds** intervals).

4.6 UTILIZACION MODO AUTOMATICO (AUT)

Display indica:

- Accionar tapa protección manos.

Display indica:


- Pulsar la tecla I  y a continuación la tecla **AUT**.

PARA VISUALIZAR LA VELOCIDAD:

En el display aparece la velocidad en metros por minuto:

PARA VISUALIZAR LA TEMPERATURA:

- Pulsar la tecla **T**.
En el display aparece la temperatura actual del cilindro en grados Centígrados:

En alternancia con el informe  .

PARA SELECCIONAR LA TEMPERATURA:


- Pulsar de nuevo la tecla **T**.
En el display aparece intermitentemente (durante **10 seg.**) la temperatura programada anteriormente.

4.6 UTILISATION MODE AUTOMATIQUE (AUT)

Le display indique:

- Appuyer sur le protège-doigts.

Le display indique:


- Appuyer sur la touche I  et ensuite sur la touche **AUT**.

POUR VISUALISER LA VITESSE:

Sur le display apparaît la vitesse en mètres par minute:

POUR VISUALISER LA TEMPERATURE:


- Appuyer sur la touche **T**.
Sur le display apparaît la température actuelle du cylindre en degrés Centigrades:

En alternance avec  .

POUR SELECTIONNER LA TEMPERATURE:

- Appuyer de nouveau sur la touche **T**.
Sur le display apparaît en alternance (durant **10 secondes**) la température programmée antérieurement.


- Press **+** and **-** keys to select the ironing temperature (between **158°F and 320°F**).

- Press I  .

When a temperature of **18°F** below the programmed temperature is reached, the microprocessor emits a buzzer indicating that ironing can begin.

The ironing speed will automatically drop or increase according to variations in the cylinder temperature, as detected by the microprocessor sensing system.


- Mediante las teclas **+** y **-** seleccionar la temperatura adecuada (entre **70°C y 160°C**).

- Pulsar la tecla I  .

En el momento en que la máquina alcance la temperatura de **10°C** por debajo de la temperatura programada, el microprocesador emitirá una señal acústica para indicar que está en disposición de planchado.

La velocidad de la planchadora disminuirá o aumentará automáticamente, en función de la temperatura detectada en el cilindro.

- Au moyen des touches **+** et **-** sélectionner la température appropriée (entre **70°C et 160°C**).

- Appuyer sur la touche I  .

Lorsque la machine atteint la température de **10°C** en dessous de la température programmée, le microprocesseur émettra un signal acoustique pour indiquer qu'il est prêt pour le repassage.

La vitesse de la repasseuse diminuera ou augmentera automatiquement, en fonction de la température détectée dans le cylindre.

CAUTION !
WHEN IRONING HIGHLY HUMID COTTON FABRICS AND TO PREVENT MOISTURE RETENTION ON THE FIRST GARMENTS, IT IS RECOMMENDED TO START IRONING IN MANUAL AT 6,5 FEET PER MINUTE DURING 5 MINUTES AND THEN TO IRON IN AUTOMATIC.

¡ ATENCION !
EN CASO DE TEJIDO DE ALGODON MUY HUMEDO Y PARA EVITAR QUE LAS PRIMERAS PIEZAS SALGAN CON RESTOS DE HUMEDAD, SE ACONSEJA INICIAR EL PLANCHADO EN MANUAL A 2 METROS POR MINUTO DURANTE 5 MINUTOS Y A CONTINUACION PASAR A AUTOMATICO.

ATTENTION !
S'IL S'AGIT D'UN TISSU EN COTON TRES HUMIDE ET POUR EVITER QUE LES PREMIERES PIECES SORTENT AVEC UN PEU D'HUMIDITE, IL EST CONSEILLE DE COMMENCER LE REPASSAGE EN MANUEL A 2 METRES PAR MINUTE DURANT 4 OU 5 MINUTES ET ENSUITE PASSER EN AUTOMATIQUE.

The selected temperature is kept in the microprocessor memory, until updated by the user or power is disconnected.

La modificación de temperatura realizada por el usuario, permanece en la memoria del microprocesador, hasta una nueva modificación o una desconexión de la red.


La modification de température effectuée par l'utilisateur reste dans la mémoire du microprocesseur, jusqu'à une nouvelle modification ou débranchement du réseau.

4.7 PROGRAMMING, IDENTIFICATION EPROM AND SPECIAL FUNCTIONS

The microprocessor is pre-programmed with a standard temperature **302°F** and speed **6,5 feet per minute**, and engage every time the machine is powered up. However, this can be modified. This feature is useful to users who work for long periods of time with the same fabric type and same moisture retention. It can be programmed following the steps below:

Temperature programming

Display shows:

- Press I 
- Press T.

The display flashes the previously recorded temperature in **Fahrenheit degrees**.



- Press **+** & **-** keys to select required temperature.

- Press simultaneously **MAN** & **AUT** keys.

Now the new temperature will be recorded.

To verify if the recording has been correct, switch off and then re-instate the electrical supply and re-start machine.

Speed programming

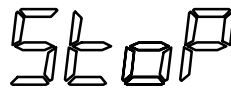
Display shows:


4.7 GRABACION DE VALORES, VISUALIZACION DE EPROM Y FUNCIONES ESPECIALES

El microprocesador tiene grabado un valor de temperatura **150°C** y otro de velocidad **2 metros por minuto**, que aparecen en cada nueva conexión a red. Sin embargo estos dos valores pueden ser modificados por el usuario. Ello es útil si se utiliza siempre o en períodos prolongados, el mismo tipo de tejido y con igual humedad residual. Para realizar estas funciones operar de la manera siguiente:


Grabación de temperatura

Display indica:



- Pulsar la tecla I 
- Pulsar la tecla T.

En el display aparece intermitentemente la temperatura programada anteriormente en **grados Centígrados**:



- Mediante las teclas **+** y **-** seleccionar la temperatura precisada.

- Pulsar simultáneamente las teclas **MAN** y **AUT**.

En este momento el valor de la nueva temperatura quedará grabado.

Para comprobar si se ha efectuado correctamente la grabación, cortar el suministro eléctrico y poner de nuevo la máquina en marcha.

Grabación de velocidad

Display indica:




4.7 ENREGISTREMENT DE VALEURS, VISUALISATION D'EPROM ET FONCTIONS SPECIALES

Le microprocesseur a enregistré un valeur de température de **150°C** et une autre de vitesse de **2 mètres par minute**, qui apparaît à chaque nouvelle connexion du réseau. Cependant ces valeurs peuvent être modifiées par l'utilisateur. Ceci est utile dans le cas où l'on utilise toujours, ou sur des périodes prolongées, le même type de tissu et avec la même humidité résiduelle. Pour réaliser ces fonctions effectuer de la manière suivante,

Enregistrement de la température

Display indique,

- Appuyer sur la touche I 
- Appuyer sur la touche T

Sur le display apparaît en alternance la température programmée antérieurement en **degrés Centigrades**:

- Au moyen des touches **+** et **-** sélectionner la température précisée.


- Appuyer en même temps sur les touches **MAN** et **AUT**.

A ce moment la valeur de la nouvelle température sera enregistrée.

Pour vérifier si l'enregistrement a été correct, couper l'entrée de courant et reconnecter la machine.

Enregistrement de la vitesse

Display indique,

- Press I 
- Press **MAN**.

The display flashes the cylinder speed in **feet per minute**:

FE _ _ . _

- Press **+** & **-** keys to select required speed.

- Press simultaneously **MAN** & **AUT** keys.

Now the new speed will be recorded.

To verify if the recording has been correct, switch off and then re-instate the electrical supply and re-start machine.

Identification EPROM version

Permitting to read EPROM version installed in the machine:

Display shows:


CAUTION !
THE FOLLOWING DISPLAY REPORTS, WILL BE SHOWN FOR 15 SECONDS. IF THE DATA DISAPPEAR, RE-START THE OPERATION.

Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

Display shows:

AS - L

Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

- Pulsar la tecla I 
- Pulsar la tecla **MAN**.

En el display aparece la velocidad actual del cilindro en **metros por minuto**:

M _ _ . _

- Mediante las teclas **+** y **-** seleccionar la velocidad precisa.

- Pulsar simultáneamente las teclas **MAN** y **AUT**.

En este momento la nueva velocidad quedará grabada.

Para comprobar si se ha efectuado correctamente la grabación, cortar el suministro eléctrico y poner de nuevo la máquina en marcha.

Visualización versión EPROM

Permite visualizar la versión de EPROM instalada en la máquina:

Display indica:


¡ ATENCION !
LAS SIGUIENTES INFORMACIONES DEL DISPLAY, SE VISUALIZAN DURANTE 15 SEGUNDOS, EN CASO DE DESAPARECER LOS DATOS, INCIAR DE NUEVO LA OPERACION.

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

Display indicará :

or
o
ou

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

- Appuyer sur la touche I 
- Appuyer sur la touche **MAN**.

Sur le display apparaît la vitesse actuelle du cylindre en **mètres par minute**:

M _ _ . _

- Au moyen des touches **+** et **-** sélectionner la vitesse précisée.

- Appuyer en même temps sur les touches **MAN** et **AUT**.

A ce moment la nouvelle vitesse sera enregistrée.

Pour vérifier si l'enregistrement a été correct, couper l'entrée de courant et reconnecter la machine.

Visualisation version EPROM

Permet de visualiser la version d'EPROM installée dans la machine.

Display indique:

ATTENTION !
LES INFORMATIONS CI-DESSOUS DU DISPLAY, SONT VISUALISEES PENDANT 15 SECONDES. SI LES RENSEIGNEMENTS DISPARAISSENT, RECOMMENCER L'OPERATION.

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT**.

Display indiquera:

AS - L

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT**.

Display shows:

Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

Display shows:

Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

Display shows:

EPROM version

Temperature and speed units conversion

The microprocessor is programmed to display the temperature in **Degrees Centigrade** $^{\circ}$ or **Fahrenheit** $^{\circ}$ F and the speed units in **metres per minute** $\dot{\text{m}}$ or **feet per minute** $\dot{\text{FE}}$. To access this option:

CAUTION !
THE CONVERSION OF TEMPERATURE AND SPEED UNITS ARE ASSOCIATED, THAT IS TO SAY, THE CHANGE OF TEMPERATURE IMPLIES THE CHANGE OF SPEED ALSO.

Display shows:

Display indicará :

or
o
ou

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

Display indicará :

or
o
ou

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

Display indicará :

Versión de EPROM.

Conversión de las unidades de temperatura y velocidad

El microprocesador permite visualizar en el display las unidades de temperatura en **Grados centígrados** $^{\circ}$ o en **Grados Fahrenheit** $^{\circ}$ F y las unidades de velocidad en **metros por minuto** $\dot{\text{m}}$ o en **pies por minuto** $\dot{\text{FE}}$. Para acceder a dicha opción:

¡ ATENCION !
LOS CAMBIOS DE UNIDADES DE TEMPERATURA Y VELOCIDAD VAN ASOCIADOS, ES DECIR EL CAMBIO DE UNIDAD DE TEMPERATURA IMPLICA EL CAMBIO DE UNIDAD DE VELOCIDAD.

Display indica:

Display indiquera:

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT**.

Display indiquera:

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT**.

Display indiquera:

Version d'EPROM.

Conversion des unités de température et de vitesse

Le microprocesseur permet de visualiser sur le display les unités de température en **Degrés Centigrades** $^{\circ}$ ou en **Degrés Fahrenheit** $^{\circ}$ F et les unités de vitesse en **mètres par minute** $\dot{\text{m}}$ ou en **pieds par minute** $\dot{\text{FE}}$. Pour accéder à cette option:

ATTENTION !
LES CHANGEMENTS D'UNITES DE TEMPERATURE ET DE VITESSE SONT ASSOCIES, C'EST A DIRE QUE LE CHANGEMENT D'UNITE DE TEMPERATURE IMPLIQUE LE CHANGEMENT D'UNITE DE VITESSE.

Display indique:

CAUTION !
THE FOLLOWING DISPLAY
REPORTS, WILL BE
SHOWN FOR 15 SECONDS.
IF THE DATA DISAPPEAR,
RE-START THE OPERA-
TION.

Simultaneously press keys **T** & **AUT.**

Display shows:

Simultaneously press keys **T** & **AUT.**

Display shows:

Simultaneously press keys **T** & **AUT.**

Display shows:

Simultaneously press keys **T** & **AUT.**

Display shows:

Simultaneously press keys **T** & **AUT.**

Display shows:

Press keys **+** or **-** to select the working temperature and speed units shown on the display.

¡ ATENCION !
LAS SIGUIENTES INFORMA-
CIONES DEL DISPLAY, SE
VISUALIZAN DURANTE 15
SEGUNDOS. EN CASO DE
DESAPARECER LOS DATOS,
INICIAR DE NUEVO LA OPE-
RACION.

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT.**

Display indicará:

or
o
ou

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT.**

Display indicará:

or
o
ou

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT.**

Display indicará:

or
o
ou

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT.**

Display indicará:

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT.**

Display indicará:

or
o
ou

Mediante las teclas **+** ó **-** seleccionar en que unidades se desea que el display visualice la temperatura y la velocidad de trabajo.

ATTENTION !
LES INFORMATIONS CI-
DESSOUS DU DISPLAY,
SONT VISUALISEES PEN-
DANT 15 SECONDES. SI
LES RENSEIGNEMENTS
DISPARAISSENT, RECOM-
MENCER L'OPERATION.

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT.**

Display indiquera:

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT.**

Display indiquera:

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT.**

Display indiquera:

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT.**

Display indiquera:

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT.**

Display indiquera:

Au moyen des touches **+** ou **-** sélectionner les unités souhaitées; la température et la vitesse de travail.

To record the displayed units, simultaneously press keys **MAN** & **AUT**.

Programming of maximum ironing speed in AUTOMATIC mode

As an option this speed can be **9 feet per minute** or **16 feet per minute**. To access this option:

Display shows:

Proceder a la grabación de las unidades visualizadas, pulsando simultáneamente las teclas **MAN** y **AUT**.

Programación de velocidad máxima de planchado en modo AUTOMATICO

Opcionalmente ésta velocidad podrá corresponder a **3 metros por minuto** o bien a **5 metros por minuto**. Para acceder a dicho opción:

Display indica:

Enregistrer les unités visualisées, en appuyant simultanément sur les touches **MAN** et **AUT**.

Programmation de la vitesse maximum de repassage en mode AUTOMATIQUE

Cette vitesse peut correspondre en option à **3 mètres par minute** ou bien à **5 mètres par minute**. Pour accéder à cette option: Display indique :

STOP

CAUTION !
THE FOLLOWING DISPLAY REPORTS, WILL BE SHOWN FOR 15 SECONDS. IF THE DATA DISAPPEAR, RE-START THE OPERATION.

¡ ATENCION !
LAS SIGUIENTES INFORMACIONES DEL DISPLAY, SE VISUALIZAN DURANTE 15 SEGUNDOS. EN CASO DE DESAPARECER LOS DATOS, INICIAR DE NUEVO LA OPERACION.

ATTENTION !
LES INFORMATIONS DU DISPLAY SUIVANTES, SONT VISUALISEES PENDANT 15 SECONDES. SI LES RENSEIGNEMENTS DISPARAISSENT, RECOMMENCER L'OPERATION.

Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

Display shows:

PS-L

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

Display indicará:

or
o
ou

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT**.

Display indiquera:

PS-L

Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

Display shows:

GAS

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

Display indicará:

or
o
ou

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT**.

Display indiquera:

ELEC

Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

Display shows:

OLD

Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

Display indicará:

or
o
ou

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT**.

Display indiquera:

NEU

Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

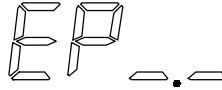
Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

Appuyer sur les touches **T** et **AUT**.

Display shows:

Display indicará:

Display indiquera:



Simultaneously press keys **T** & **AUT**.

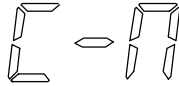
Pulsar simultáneamente las teclas **T** y **AUT**.

Appuyer simultanément sur les touches **T** et **AUT**.

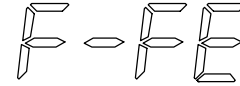
Display shows:

Display indicará:

Display indiquera:



or
o
ou



Press key **T**.

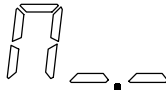
Pulsar tecla **T**.

Appuyer sur la touche **T**.

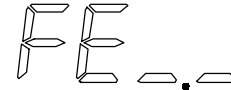
Display shows:

Display indicará:

Display indiquera:



or
o
ou



Press **+** & **-** keys to select the maximum speed in **AUTOMATIC** mode **9 feet per minute** or **16 feet per minute**, that will be kept on the display.


Mediante las teclas **+** ó **-** seleccionar **3 metros por minuto** o **5 metros por minuto** como velocidad máxima en modo **AUTOMATICO**, la cual quedará visualizada en el display.

Au moyen des touches **+** ou **-** sélectionner **3 mètres par minute** ou **5 mètres par min.** comme vitesse maximum en mode **AUTOMATIQUE**, ceci restera visualisé sur le display.

Simultaneously press keys **MAN** & **AUT** to record the shown figure.

Proceder a la grabación del dato visualizado, pulsando simultáneamente las teclas **MAN** y **AUT**.

Procéder à l'enregistrement du renseignement visualisé, en appuyant simultanément sur les touches **MAN** et **AUT**.

Press **0**  to return to **Stop**

Pulsar tecla **0**  para retornar a **Stop**.

Appuyer sur **0**  pour retourner à **Stop**.

CAUTION !

* ALTHOUGH THE MAXIMUM PROGRAMMED SPEED IN AUTOMATIC MODE IS 9 FEET PER MINUTE, THE MAXIMUM SPEED IN MANUAL MODE REMAINS 16 FEET PER MINUTE.

* THE MACHINES ARE DELIVERED PRESET TO THE MAXIMUM SPEED (IN AUTOMATIC 16 FEET PER MINUTE).

¡ ATENCION !

* AUNQUE LA VELOCIDAD MAXIMA PROGRAMADA EN EL MODO AUTOMATICO SEA DE 3 METROS POR MINUTO, EN EL MODO MANUAL LA VELOCIDAD MAXIMA CONTINUA SIENDO 5 METROS POR MINUTO.

* LAS MAQUINAS SALEN DE FABRICA PROGRAMADAS A UNA VELOCIDAD MAXIMA EN AUTOMATICO DE 5 METROS POR MINUTO.

ATTENTION !

* BIEN QUE LA VITESSE MAXIMUM PROGRAMMEE EN MODE AUTOMATIQUE SOIT DE 3 METRES PAR MINUTE, EN MODE MANUEL LA VITESSE MAXIMUM EST ENCORE 5 METRES PAR MINUTE.


* LES MACHINES SONT FOURNIES AU DEPART DE L'USINE PROGRAMMEES A UNE VITESSE MAXIMUM EN AUTOMATIQUE DE 5 METRES PAR MINUTE.

4.8 MACHINE SAFETY SYSTEMS - ALARMS

For security, when using the ironer, and to protect its main components, the microprocessor can detect the existence of most failures, should any occur.

When detecting a failure, the display shows:

and the specific failure alternately, emitting at the same time a beep alarm.

Pressing **0**  will cancel the beep (except **ALN/FIRE**), but the alarm report will continue to display while the failure is present.

Immediate stop

Activated when the hand guard or the emergency stop switch is operated.

Faulty temperature control

Activated when a failure is detected at the temperature control probe.


Temperature excess failure

4.8 SISTEMAS DE SEGURIDAD DE LA MAQUINA - ALARMAS

Para aumentar el grado de seguridad en el manejo de la planchadora y para proteger los principales elementos que la componen, el microprocesador está capacitado para detectar la existencia de las disfunciones más importantes si eventualmente se produjese alguna. Al detectar una alarma, aparece en el display el informe:

ALN

alternándose intermitentemente con la indicación específica de la disfunción, a la vez que emite una señal acústica.

Pulsando **0**  se anula la señal acústica (excepto **ALN/FIRE**), aunque el informe de la alarma permanece en el display mientras la disfunción persista.

Paro inmediato

ALN/STOP

Se activa al accionar la tapa protección manos o el interruptor de paro de emergencia.

Anomalía en el control de temperatura

ALN/Prob

Se activa al detectar avería en la sonda de control de temperatura.

Anomalía por exceso de temperatura


ALN/Hot

4.8 SYSTEMES DE SECURITE DE LA MACHINE - ALARMES

Pour augmenter le degré de sécurité dans l'utilisation de la repasseuse et pour protéger les principaux éléments, le microprocesseur est capable de détecter l'existence des anomalies éventuelles les plus importantes.

Si une alarme est détectée, sur le display apparaît l'information,

en alternance avec l'indication spécifiée de l'anomalie, en même temps que l'émission d'un signal sonore.

En appuyant sur **0**  on annule le signal sonore (sauf **ALN/FIRE**), mais l'information de l'alarme continue tant que persiste l'anomalie.

Arrêt immédiat

Elle apparaît si l'on actionne le protège-doigts ou l'interrupteur d'arrêt d'urgence.

Anomalie dans le contrôle de température

Elle apparaît si l'on détecte une avarie dans la sonde de contrôle de température.

Anomalie d'excès de température

Activated if:

- * Ironing is incorrect (continually using one side only of the available ironing area).
- * The cylinder or the right base temperature is very high.

Faulty steam exhaust

Se activa si:

- * El planchado es incorrecto (solo por un extremo de la zona útil de planchado).
- * La temperatura del cilindro o de la bancada derecha es muy elevada.

Anomalía en extracción de vahos

Elle apparaît si:

- * Le repassage est incorrect (seulement pour un côté de la zone utile de repassage).
- * La température du cylindre ou du bâti droit est très élevée.

Anomalie dans l'extraction de buées



Activated if:

- * The air-intake filter is full of fluff.
- * The machine left side cover is not correctly installed.
- * Failure is detected in the exhaust system.

Faulty cylinder motor

Se activa si:

- * El filtro de aspiración está saturado de borra.
- * La máquina no tiene correctamente colocada la tapa lateral izquierda.
- * Detecta avería en el sistema de extracción.

Anomalía en motor cilindro

Elle apparaît si:

- * Le filtre d'aspiration est saturé de fibrille.
- * Le carter latéral gauche de la machine n'a pas été correctement placé.
- * Une avarie dans le système d'extraction est détectée.

Anomalie dans le moteur cylindre



Activated if:

- * The microprocessor does not detect any movement in the cylinder.
- * The cylinder speed is higher than 20 feet per minute.

Faulty gas ignition

Se activa si:

- * El microprocesador no detecta movimiento en el cilindro.
- * La velocidad del cilindro es superior a 6 metros por minuto.

Anomalía en el encendido de gas

Elle apparaît si:

- * Le microprocesseur ne détecte pas de mouvement dans le cylindre.
- * La vitesse du cylindre est supérieure à 6 mètres par minute.

Anomalie dans l'allumage du gaz



Activated if flame is not detected after the gas ignition electrodes operation.

To prevent possible gas accumulation inside the machine, the microprocessor will not attempt ignition until the alarm report shown on the display resets. This report is shown for a minute and a half, and this time is kept in memory even though machine is powered off.

Se activa si no se detecta presencia de llama después de haber actuado los electrodos de encendido de gas.

Para evitar posibles acumulaciones de gas en el interior de la máquina, el microprocesador no permite insistir en el encendido de la calefacción hasta la desaparición del informe de alarma del display. La duración de este informe es de un minuto y medio, quedando memorizado dicho tiempo aunque se desconecte la máquina de la red.

Elle apparaît si on ne détecte pas la présence de la flamme, après avoir actionné les électrodes d'allumage du gaz.

Pour éviter de possibles accumulations de gaz à l'intérieur de la machine, le microprocesseur ne permet pas de réenclencher du chauffage jusqu'à ce que l'information d'alarme ait disparu du display. La durée de cette information est d'une minute et demie, restant en mémoire ce temps bien que la machine soit déconnectée du réseau.

Temperature defect failure

Activated 20 minutes after the heating system is operated, if the control probe does not detect an equal or higher temperature than **158°F**.

Motor protection failure

(From machines no. 601001 and 611001 with electrical heating).

Activated when magnetothermic Q2 off by any motor failure.

Heating system failure (electric version)

Activated if a failure is detected in the heating system.

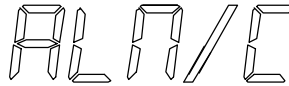
⚠ WARNING !
 IF **ALN/FI rE** IS ACTIVATED, DISCONNECT THE ELECTRICAL SUPPLY. IF MACHINE TEMPERATURE IS HIGH, FEED DAMP PIECES OF LINEN AND TURN THE CYLINDER WITH THE HANDLE, TO PROTECT THE STRAPS.

To deactivate this alarm after the failure has been corrected, close the electrical supply and reconnect.

When a failure is detected, a cooling cycle automatically starts. Refer to section **4.4 STOPPING MODES**.

The cooling cycle behaves differently depending if **ALN/PrOb** and **ALN/Hot** are detected, as these alarms are activated because of a faulty

Anomalía por defecto de temperatura



Se activa si 20 minutos después de la conexión del sistema calefactor, la sonda de control no detecta una temperatura igual o superior a **70°C**.

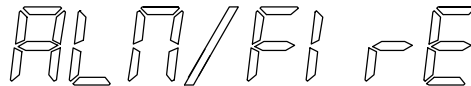
Anomalía protección motores



(A partir maquinas nº 601001 y 611001 con calefacción eléctrica).

Se activa cuando dispara el magnetotérmico Q2 por anomalía en alguno de los motores.

Anomalia en el sistema calefactor (versión eléctrica)



Se activa si detecta avería en el sistema calefactor.

⚠ ¡ PELIGRO !
 EN CASO DE ACTIVACION DE **ALN/FI rE**, DESCONECTAR EL SUMINISTRO ELECTRICO. SI LA MAQUINA ESTA A ALTA TEMPERATURA, INTRODUCIR PIEZAS HUMEDAS Y GIRAR EL CILINDRO CON LA MANIVELA, A FIN DE PROTEGER LAS BANDAS.

Para desactivar esta alarma una vez subsanado el problema que la produjo, será necesario cortar la alimentación eléctrica y volverla a conectar.

Al detectarse una alarma, automáticamente el microprocesador emite una orden para que la máquina entre en ciclo de enfriamiento. Ver apartado **4.4 MODOS DE PARADA**.

El comportamiento del ciclo de enfriamiento es distinto en el

Anomalie par défaut de température

Elle apparaît si 20 minutes après la connexion du système de chauffe, la sonde de contrôle ne détecte pas une température égale ou supérieure à **70°C**.

Anomalie protection moteurs

(A partir des machines no. 601001 et 611001 avec chauffage électrique).

Elle apparaît quand déclenche le magnétothermique Q2 par quelque anomalie dans les moteurs.

Anomalie dans le système de chauffe (version électrique)

Elle apparaît lorsqu'une avarie est détectée dans le système de chauffe.

⚠ DANGER !
 SI **ALN/FI rE** APPARAÏT, COUPER LE COURANT ELECTRIQUE. SI LA TEMPERATURE DE LA MACHINE EST ELEVEE, ENGAGER DES PIECES HUMIDES ET TOURNER LE CYLINDRE AVEC LA MANIVELLE, POUR PROTEGER LES BANDES.

Pour désactiver cette alarme après la correction du problème, il faut couper le courant et le remettre.

Lorsqu'une alarme est détectée, le microprocesseur émet automatiquement un ordre pour que la machine entre dans le cycle de refroidissement. Voir section **4.4 MODES D'ARRET**.

Le comportement du cycle de refroidissement est différent si l'on détecte **ALN/PrOb** et

temperature control probe operation; in this case the cooling cycle will be conditioned by time instead of temperature, to ensure machine cool-down.

To ensure the combustion gases exhaust to the outside, in *ALN/NoBr* alarm the cylinder motor remains disconnected, although the fan is still operating.

To assist failure repairs, the microprocessor memorises the alarm, although the cooling cycle may have finished

caso de detectar *ALN/Prob* y *ALN/Hot*, ya que la activación de estas alarmas puede ser a consecuencia de un deficiente funcionamiento de la sonda de control de temperatura; en este caso el ciclo de enfriamiento no estará condicionado por la temperatura sino por tiempo, para asegurar el enfriamiento de la máquina.

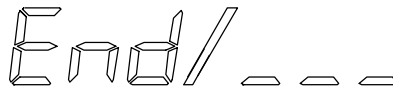
Para asegurar la expulsión al exterior de los gases procedentes de la combustión, en la alarma *ALN/NoBr* el motor cilindro queda desconectado, pero el extractor continua en funcionamiento.

Para facilitar la reparación de cualquier anomalía surgida, el microprocesador memoriza la alarma, aunque el ciclo de enfriamiento haya finalizado

ALN/Hot, car le déclenchement de ces alarmes est probablement due à une déficience de fonctionnement de la sonde de contrôle de température; dans ce cas le cycle de refroidissement ne sera pas conditionné par la température mais par le temps, pour assurer le refroidissement de la machine.

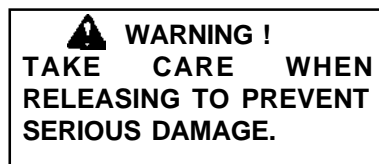
Pour assurer l'évacuation à l'extérieur des gaz provenant de la combustion sur l'alarme *ALN/NoBr* le moteur cylindre reste déconnecté, mais l'extracteur continue à fonctionner.

Pour faciliter la réparation de toute anomalie, le microprocesseur mémorise l'alarme, bien que le cycle de refroidissement soit fini



4.9 RELEASE IN CASE OF ENTRAPMENT

(From machine no. 601001 and 611001). Machine is provided with a device that permits the ironer top roller to be quickly moved to release a person or object trapped.

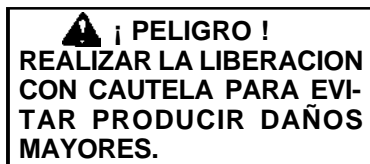


How to proceed :

- 1- Stop and disconnect machine.
- 2- Remove the 4 screws (**fig. 30/B**) to dismantle top cover (**fig. 30/A**).
- 3- Push the bar (**fig. 30/C**) firmly upwards.

4.9 LIBERACION EN CASO DE ENGANCHE

(A partir de las máquinas nº 601001 y 611001). La máquina dispone de un mecanismo que permite desplazar rápidamente el rodillo presor, con el fin de liberar una persona u objeto atrapado.



Pasos a seguir :

- 1- Parar y desconectar la máquina.
- 2- Extraer la tapa superior (**fig.30/A**), sacando los 4 tornillos (**fig.30/B**).
- 3- Empujar la barra (**fig.30/C**) con fuerza hacia arriba.

4.9 DEGAGEMENT DANS LE CAS D'EMPRISONNEMENT

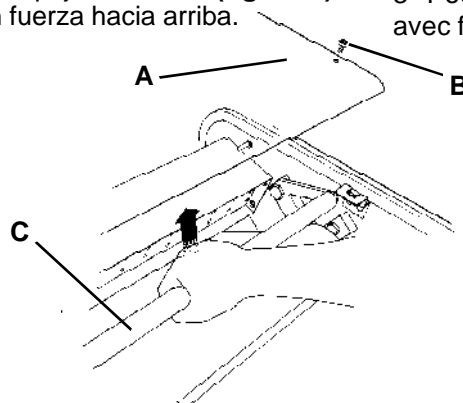
(A partir des machines no. 601001 et 611001). La machine dispose d'un mécanisme qui permet de déplacer rapidement le rouleau presseur, pour dégager une personne ou un objet emprisonné.



Procédure :

- 1- Arrêter et déconnecter la machine.
- 2- Enlever les 4 vis (**fig. 30/B**) pour retirer le couvercle supérieur (**fig. 30/A**).
- 3- Pousser la barre (**fig. 30/C**) avec force vers le haut.

fig. 30



CAUTION !
NOW THE TOP ROLLER MOVES BACKWARDS, AND SEPARATES FROM THE CENTRAL CYLINDER SURFACE.

AFTER MOVING THE TOP ROLLER, ENSURE THAT THIS ROLLER, THE IRONING STRAPS, THE TENSION ROLLER, AND ALL GUARDS ARE REASSEMBLED CORRECTLY BEFORE STARTING MACHINE.

! ATENCION !
EN ESTE INSTANTE EL RODILLO PRESOR SE DESPLAZARA HACIA ATRAS SEPARANDOSE DE LA SUPERFICIE DEL CILINDRO CENTRAL.

UNA VEZ DESPLAZADO EL RODILLO PRESOR ES IMPRESCINDIBLE VOLVER A MONTARLO CORRECTAMENTE ASI COMO LAS BANDAS DE PLANCHADO, EL RODILLO TENSOR Y TODAS LAS TAPAS ANTES DE VOLVER A PONER EN MARCHA LA MAQUINA.

ATTENTION !
A CET INSTANT LE ROULEAU PRESSEUR SE DEPLACERA VERS L'ARRIERE EN S'ELOIGNANT DE LA SURFACE DU CYLINDRE DE REPASSAGE.

APRES LE DEPLACEMENT DU ROULEAU PRESSEUR, IL FAUT LE REMONTER CORRECTEMENT, AINSI QUE LES BANDES DE REPASSAGE, LE ROULEAU TENDEUR ET TOUTES LES PROTECTIONS AVANT LA MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE.

4.10 SUDDEN POWER FAILURE

CAUTION !
THE HANDLE IS LOCATED AT THE IRONER'S REAR SIDE.

4.10 INTERRUPCION INTEMPESTIVA DEL SUMINISTRO ELECTRICO

¡ ATENCION !
LA MANIVELA SE ENCUENTRA UBICADA EN LA PARTE POSTERIOR DE LA PLANCHADORA.

4.10 INTERRUPTION MOMENTANEE DE L'ALIMENTATION ELECTRIQUE

ATTENTION !
LA MANIVELLE EST PLACÉE A L'ARRIERE DE LA REPASSEUSE.

Linen burning protection

In case of a sudden power failure, and to prevent damage of the linen fed into the machine, a handle (**fig. 31/A**) will enable linen removal from inside the machine.

Protección quemado de ropa

En caso de interrupción intempestiva del suministro eléctrico y para evitar el deterioro de la pieza que en ese momento esté introducida en la máquina, la planchadora está dotada de una manivela (**fig.31/A**) que posibilita la extracción de la ropa atrapada en el interior.

Protection du risque de brûlure du linge

En cas d'interruption momentanée de l'alimentation électrique et pour éviter la détérioration du linge qui est introduit à ce moment dans la machine, la repasseuse est équipée d'une manivelle (**fig. 31/A**) qui permet d'extraire facilement le linge engagé.

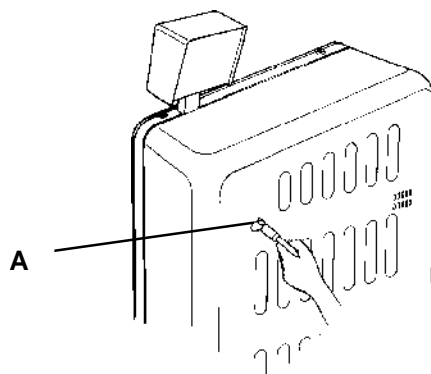


fig. 31

Ironing straps burning protection

- In case of a sudden power failure with machine at high temperature, and to protect the straps, feed a wet sheet over the whole cylinder by using the handle.

Handle removal

The cylinder rotation handle is provided with an helicoidal end, which disconnects from the drive should the machine start unexpectedly, preventing accident hazard.

Protección quemado bandas de planchado

- En caso de una parada intempestiva de corriente estando la planchadora a alta temperatura, y con el fin de proteger las bandas, pasar una sábana mojada a través de todo el cilindro accionando la manivela.

Desacoplamiento de la manivela

La manivela de giro cilindro está dotada de un extremo helicoidal, que posibilita su desacoplamiento del eje en caso de una puesta en marcha inesperada de la máquina, evitando así posibles accidentes.

Protection contre les brûlures des bandes de repassage

- Dans le cas d'un arrêt momentané de courant avec la repasseuse à température élevée, et pour protéger les bandes, introduire un drap mouillé sur toute la longueur du cylindre en tournant la manivelle.

Désaccouplement de la manivelle

La manivelle de rotation du cylindre est équipée d'une extrémité hélicoïdale, qui rend possible le désaccouplement de l'axe en cas de mise en marche inopinée de la machine, évitant ainsi le risque d'accident.

4.11 PRACTICAL OPERATION SUGGESTIONS

CAUTION !
MANY OF THE FAILURES ATTRIBUTED TO THE IRONER ARE PRODUCED BY INAPPROPRIATE CHEMICAL PRODUCTS USED IN THE WASH PROCESS, AS WELL AS INSUFFICIENT RINSES OR HIGHLY MINERALISED WATER. IT IS VERY IMPORTANT THAT THE WASHING PROCESS IS CORRECT AND PERMITS A PROPER IRONER OPERATION. CONSULT THE WASHING PRODUCTS FURNISHER.

To obtain the ironer's maximum output, take into account the following:

- Start ironing when the buzzer is heard.
- Make sure ironing will be as continuous as possible.

4.11 CONSEJOS PRACTICOS DE UTILIZACION

¡ ATENCION !
MUCHAS DE LAS ANOMALIAS DE PLANCHADO ATRIBUIDAS A LA MAQUINA, SON PRODUCIDAS POR PRODUCTOS QUIMICOS INADECUADOS USADOS DURANTE EL PROCESO DE LAVADO, ASI COMO ACLARADOS INSUFICIENTES O AGUAS EXCESIVAMENTE MINERALIZADAS. EN ESTE SENTIDO ES DE SUMA IMPORTANCIA QUE LOS PROCESOS DE LAVADO POSIBILITEN EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LA PLANCHADORA. CONSULTAR AL PROVEEDOR DE PRODUCTOS DE LAVADO.

Para obtener un máximo rendimiento de la planchadora, conviene tener en cuenta los siguientes puntos:

- Evitar la bajada térmica dando comienzo al planchado al sonar el aviso acústico.
- Asegurar un planchado cuanto más continuado mejor.

4.11 CONSEILS PRATIQUES D'UTILISATION

ATTENTION !
BEAUCOUP D'ANOMALIES ATTRIBUEES A LA REPASSEUSE SONT PRODUITES PAR DES PRODUITS CHIMIQUES INADEQUATS UTILISES DURANT LE LAVAGE, AINSI QUE DES RINÇAGES INSUFFISANTS OU DES EAUX EXCESSIVEMENT MINERALISEES. DANS CE CAS, IL EST TRES IMPORTANT QUE LE PROCEDE DE LAVAGE RENDE POSSIBLE LE FONCTIONNEMENT CORRECT DE LA REPASSEUSE. CONSULTER LE FOURNISSEUR DE PRODUITS DE LAVAGE.

Pour obtenir un rendement maximum de la repasseuse, il faut prendre en compte les points suivants:

- Eviter la chute thermique au commencement du repassage quand le signal sonore apparaît.
- Il est préférable d'assurer un repassage continu.

- Reduce dead times with machine at the working temperature.
- Assemble the linen according to fabric composition or moisture retention (For best results keep moisture content low).
- Adjust speed and temperature to each specific ironing requirement.

To reduce the fatigue it is recommended:

- Do not pick the processed linen up from the reception tray too often.

4.12 DON'TS

**ATTENTION !
THIS MACHINE HAS BEEN MADE AND DESIGNED FOR FLAT LINEN WASHED WITH WATER, INDUSTRIAL IRONING AND DRYING. IF USED FOR OTHER PURPOSES, WITHOUT CONSULTATION AND THE WRITTEN APPROVAL OF THE MANUFACTURER, IT IS NOT CONSIDERED APPROPRIATE.**

- Do not iron linen with a composition that prevents moisture retention.
- **DO NOT IRON WITHOUT ALTERNATELY USING THE AVAILABLE IRONING AREA (RIGHT/LEFT).**
- Do not disconnect machine from the electrical supply if the temperature is higher than **212°F, EXCEPT FOR EMERGENCY.**
- Do not leave a big clearance along the cylinder width for small size items.
- Do not set machine to minimum speed during the cylinder heating and cooling times.

- Reducir los tiempos muertos con la máquina a temperatura de trabajo.
- Agrupar las piezas de ropa según composición del tejido o humedad residual (es aconsejable que la humedad residual no sea muy elevada).
- Adecuar velocidad y temperatura a las necesidades específicas de cada planchado.

Para reducir la fatiga se aconseja:

- No recoger la ropa procesada de la bandeja de recepción demasiado a menudo.

4.12 CONTRAINDICACIONES DE USO

**¡ ATENCION !
ESTA MAQUINA HA SIDO CONCEBIDA Y DISEÑADA PARA EL PLANCHADO Y SECADO INDUSTRIAL DE ROPA PLANA LAVADA AL AGUA. CUALQUIER OTRA UTILIZACION DISTINTA A LA DESCRITA, SIN AUTORIZACION POR ESCRITO DEL FABRICANTE, SE CONSIDERARA CONTRAINDICACION DE USO.**

- No planchar piezas cuya composición impida la retención de humedad.
- **NUNCA PLANCHAR SIN CUBRIR ALTERNATIVAMENTE (DERECHA/IZQUIERDA) LA ZONA DE PLANCHADO.**
- No desconectar la alimentación eléctrica, estando la máquina a una temperatura superior a **100°C, EXCEPTO EN CASO DE EMERGENCIA.**
- En las piezas de pequeño tamaño, no dejar excesivo espacio libre a lo ancho del cilindro.
- No poner la máquina a velocidad mínima durante los tiempos de calentamiento y enfriamiento del cilindro.

- Réduire les temps morts lorsque la machine est à sa température de travail.
- Grouper les pièces de linge par composition du tissu et humidité résiduelle (il est conseillé que l'humidité résiduelle ne soit pas trop élevée).
- Adapter la vitesse et la température aux nécessités spécifiques de chaque repassage.

Afin de réduire la fatigue on conseille:

- Ne pas prendre le linge fini de l'auge de réception trop souvent.

4.12 CONTRE-INDICATIONS D'UTILISATION

**ATTENTION !
CETTE MACHINE A ETE CONÇUE ET DESSINEE POUR LE REPASSAGE ET LE SECHAGE INDUSTRIEL DE LINGE PLAT APRES LAVAGE A L'EAU. TOUTE AUTRE UTILISATION SANS AUTORISATION ECRITE DU FABRICANT, SERA CONSIDEREE COMME CONTRE-INDICATION D'UTILISATION.**

- Ne pas repasser des pièces dont la composition empêche la rétention d'humidité.
- **NE JAMAIS REPASSER SANS COUVRIR ALTERNATIVEMENT (DROITE/GAUCHE) LA ZONE DE REPASSAGE.**
- Ne pas débrancher l'alimentation électrique, avec la machine à une température supérieure à **100°C, EXCEPTE EN CAS D'URGENCE.**
- Pour les petites pièces, ne pas laisser trop d'espace libre sur la largeur du cylindre.
- Ne pas mettre la machine à vitesse minimum durant les temps de chauffage et de refroidissement du cylindre.

- Do not stop machine if the ironing straps are not completely dry.
- Do not iron during the cool down cycle, to prevent ironing straps remaining wet and cylinder oxidation.
- To prevent cylinder oxidation, do not iron at temperatures below **212°F**.
- Do not feed linen pieces containing components that its hardness could damage the cylinder surface or the straps fabrics containing rubber or similar materials.
- Do not iron synthetic fibres at high temperature.

4.13 INDIVIDUAL PROTECTION EQUIPMENT

- If wished to remove the linen at the reception tray, while still hot, use thermally insulated gloves for hand protection.
- To prevent entrapment in the machine's moving parts, wear appropriate garments (long hair must be worn up and safely out of reach of moving parts). Do not wear loose clothing, open sweaters, jewellery, hanging belts, wide sleeves, neck ties, etc.

- No efectuar una parada de la máquina si las bandas de planchado no están totalmente secas.
- No planchar durante el ciclo de enfriamiento, para evitar que las bandas de planchado queden húmedas y provoquen oxidaciones en el cilindro.
- No planchar a temperaturas inferiores a **100°C**, ya que ello podría ocasionar oxidaciones en el cilindro.
- No introducir en la planchadora piezas de ropa que contengan componentes cuya dureza puedan perjudicar a la superficie del cilindro o al tejido de las bandas. Así como tejidos que contengan gomas o similares.
- No planchar fibras sintéticas a temperaturas altas.

4.13 EQUIPO DE PROTECCION INDIVIDUAL

- Si se quiere retirar la ropa de la bandeja de recepción antes de que haya disipado parte de su energía calorífica, utilizar guantes termoaislantes para protección de las manos.
- Para evitar el riesgo de quedar atrapado en las partes móviles de la máquina, es muy importante el uso de una vestimenta adecuada (ceñida y con algún tipo de recogedor para el cabello largo). No utilizar ropa suelta, jerseys abiertos, joyas, cinturones que cuelguen, mangas anchas, corbatas, etc.

- Ne pas arrêter la machine si les bandes de repassage ne sont pas totalement sèches.
- Ne pas repasser pendant le cycle de refroidissement, pour éviter que les bandes de repassage restent humides et provoquent l'oxydation du cylindre.
- En marche normale, afin d'éviter l'oxydation du cylindre ne jamais repasser au dessous de **100°C**.
- Ne pas engager dans la repasseuse des pièces de linge avec des éléments dont la dureté puisse abîmer la surface du cylindre ou le tissu des bandes. Tel que des tissus contenant des autocollants ou autres similaires.
- Ne pas repasser des fibres synthétiques à des températures élevées.

4.13 EQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

- Si l'on veut enlever le linge de l'auge de réception, avant qu'une partie de l'énergie calorifique soit dissipée, utiliser des gants anti-chaleur pour la protection des mains.
- Pour éviter le risque d'emprisonnement dans les parties mobiles de la machine, il faut utiliser des vêtements prêts du corps, et relever les cheveux longs. Ne pas utiliser des vêtements amples, des pull-overs ouverts, des bijoux, des ceintures libres, des manches larges, des cravates, etc.

4.14 HAZARDS AND PREVENTION MEASURES. SEE TABLE A.1 OF EN 414

4.14 RIESGOS Y MEDIDAS DE PREVENCIÓN SEGUN TABLA A.1, EN 414

4.14 PHENOMENES DANGEREUX ET MESURES DE PREVENTION SUIVANT LE TABLEAU A.1 DE L'EN 414

<p><i>MECHANICAL HAZARDS</i> RIESGOS MECANICOS <i>RISQUES MECANIQUES</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i> PREVENCIÓN / ACTUACION <i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Generated by the form</p> <p>Engendrados por la forma</p> <p>Engendrés par la forme</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Outside round forms. - Round or chanfer angles. - Formas exteriores redondeadas. - Angulos achaflanados o redondeados. - Formes extérieures arrondies. - Angles chanfreinés ou arrondis.
<p>Generated by the mass and the loss of stability</p> <p>Engendrados por la masa y la pérdida de estabilidad</p> <p>Engendrés par la masse et la perte de stabilité</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Shipping restraints (section 3.1). - Information for machine transport and level in the instruction handbook (section 1.2 and 3.1), marked on the crating and on the machine. - Fijaciones para el transporte (apartado 3.1). - Indicaciones de transporte y nivelación en manual de instrucciones (apartados 1.2 y 3.1), en embalaje y en la máquina. - Fixations pour le transport (section 3.1). - Indications de transport et de niveau sur la notice d'instructions (section 1.2 et 3.1), sur l'emballage et sur la machine.
<p>Generated by the mass and the speed</p> <p>Engendrados por la masa y la velocidad</p> <p>Engendrés par la masse et la vitesse</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Instantaneous stop of all movable components from the different stopping modes (section 4.4) - Paro de todos los elementos móviles instantaneamente desde varios modos de parada (apartado 4.4). - Arrêt de tous les éléments en mouvement instantanément dans les divers modes d'arrêt (sect. 4.4).
<p>Generated by mechanical resistance insufficiency</p> <p>Engendrados por insuficiente resistencia mecánica</p> <p>Engendrés par insuffisance de résistance mécanique</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Properly sized mechanical components. - Reliability tests at GIRBAU laboratory. - Elementos mecánicos bien dimensionados. - Pruebas de fiabilidad en laboratorio GIRBAU. - Eléments mécaniques bien dimensionnés. - Tests de fiabilité au laboratoire GIRBAU.
<p>Crushing between the pressure roller and the heating cylinder</p> <p>Aplastamiento entre rodillo presor y cilindro calefactor</p> <p>Ecrasement entre le rouleau presseur et le cylindre chauffant</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Traction and pressure sensitive movable guard. (section 2.3). Safety distance EN 294 table 4. - Two operation mini-switches and the check function <i>CEC</i> obliged (section 2.3 & 2.4) - Protector móvil sensible a la presión y a la tracción. (Apartado 2.3). Distancia seg. EN 294 tabla 4. - Dos minirruptores de accionamiento y funcion <i>CEC</i> de verificación obligatoria (ap. 2.3 y 2.4). - Protecteur mobile sensible à pression et traction. (sec.2.3) Distan. de sécurité conf.à l'EN 294 tabl. 4 - Deux minirrupteurs d'actionnement et fonction <i>CEC</i> de vérification obligatoire (sect. 2.3 et 2.4).

Cont.

<p><i>MECHANICAL HAZARDS</i> RIESGOS MECANICOS <i>RISQUES MECANIKUES</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i> PREVENCION / ACTUACION <i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Crushing between the bronze wheels and the heating cylinder Aplastamiento entre ruedas de bronce y cilindro calefactor Ecrasement entre les galets en bronze et le cylindre chauffant</p>	<p>- Fixed guards. - Resguardos fijos. - Protecteurs fixes.</p>
<p>Cutting Corte Coupure</p>	<p>- Cutting edges elimination. - Cut angles. - Eliminación de aristas cortantes. - Angulos recortados. - Elimination des bords coupants. - Angles coupés.</p>
<p>Feedbands roller entanglement Enrollamiento en rodillo de bandas de introducción Enroulement par le rouleau des bandes d'engagement</p>	<p>- The feed table maintains a distance. - The feed plate conforms table 4 of EN 294 - Side guards. - Cubeta introducción mantiene una distancia. - Bandeja introducción conforme tabla 4 de EN 294. - Resguardos laterales. - Auge d'engagement maintient une distance. - Table d'engagement conforme au tableau 4 de l'EN 294. - Protecteurs latéraux.</p>
<p>Satellite rollers entanglement Enrollamiento en rodillos satélite Enroulement par les rouleaux satellite</p>	<p>- Fixed guards. - Resguardos fijos. - Protecteurs fixes.</p>
<p>Sprockets and shaft entanglement Enrollamiento en piñones y ejes Enroulement par les pignons et les axes</p>	<p>- Fixed guards. - Resguardos fijos. - Protecteurs fixes.</p>
<p>Handle shaft entanglement Enrollamiento en eje manivela Enroulement par l'axe de la manivelle</p>	<p>- Movable guard. - Resguardo móvil. - Protecteur mobile.</p>
<p>Trapping between the pressure roller and the heating cylinder Aprisionamiento entre rodillo presor y cilindro calefactor Enprisonnement entre le rouleau presseur et le cylindre chauffant</p>	<p>- Release in case of entrapment (section 4.9). - Liberación en caso de enganche (apartado 4.9). - Dégagement dans le cas d'emprisonnement (voir section 4.9).</p>
<p>Chain drawing-in Arrastre en cadena Entraînement par la chaîne</p>	<p>- Fixed guards. - Resguardos fijos. - Protecteurs fixes.</p>

<p><i>ELECTRICAL HAZARDS</i> RIESGOS ELECTRICOS <i>RISQUES ELECTRIQUES</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i> PREVENCION / ACTUACION <i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Generated by direct or indirect contact with the power circuit</p> <p>Engendrados por contacto directo o indirecto con el circuito de potencia</p> <p>Engendrés par un contact direct ou indirect avec le circuit de puissance</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fixed guards. - Compliance with EN 60204-1. - Well chosen & certified components (UL & VDE). <p>- Resguardos fijos. - Cumplimiento EN 60204-1. - Componentes bien escogidos y certificados (UL y VDE).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protecteurs fixes. - Conformité à l'EN 60204-1. - Eléments bien choisis et certifiés (UL et VDE).
<p>Generated by direct or indirect contact with the control circuit</p> <p>Engendrados por contacto directo o indirecto con el circuito de control</p> <p>Engendrés par un contact direct ou indirect avec le circuit de contrôle</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fixed guards. - Compliance with EN 60204-1. - Well chosen & certified components (UL & VDE). - Transformer (secondary derived to external protection ($\frac{\perp}{\equiv}$)) <p>- Resguardos fijos. - Cumplimiento EN 60204-1. - Componentes bien escogidos y certificados (UL y VDE). - Transformador (secundario derivado a protección exterior ($\frac{\perp}{\equiv}$)).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protecteurs fixes. - Conformité à l'EN 60204-1. - Eléments bien choisis et certifiés (UL et VDE). - Transformateur (secondaire dérivé à protection extérieure ($\frac{\perp}{\equiv}$)).
<p>Generated by electrostatic phenomenons</p> <p>Engendrados por fenómenos electrostáticos</p> <p>Engendrés par phénomènes électrostatiques</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Components connection to the protection circuit by wire or conduction by metal-metal contact. <p>- Conexión de los elementos al circuito de protección por cable o conducción por contacto metal-metal.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Raccordement des éléments au circuit de protection par câble ou conduction par contact metal-metal.
<p>Generated by the projection of incandescent particles caused by a short-circuit or overload</p> <p>Engendrados por la proyección de partículas incandescentes debido a cortocircuito o sobrecarga</p> <p>Engendrés par la projection de particules incandescentes résultat de courts-circuits ou de surcharges.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fixed guards. - Compliance with EN 60204-1. - Fuses. Automatic switches. <p>- Resguardos fijos. - Cumplimiento EN 60204-1. - Fusibles. Interruptores automáticos.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protecteurs fixes. - Conformité à l'EN 60204-1. - Fusibles. Interrupteurs automatiques.
<p>Generated by electromagnetic incompatibility</p> <p>Engendrados por incompatibilidad electromagnética</p> <p>Engendrés par incompatibilité électromagnétique</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Compliance directive 89/336/CEE with (EN 55011). <p>- Cumplimiento directiva 89/336/CEE (EN 55011).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conformité directive 89/336/CEE à (l'EN 55011).

<p><i>THERMAL HAZARDS</i> RIESGOS TERMICOS <i>RISQUES THERMIQUES</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i> PREVENCION / ACTUACION <i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Burn by contact with machine external surfaces</p> <p>Quemaduras por contacto con superficies exteriores de la máquina</p> <p>Brûlures par le contact avec des surfaces extérieures de la machine</p>	<p>- Compliance with max. temperatures table EN 563. - Recommended to insulate machine external exhaust ducting (section 3.3).</p> <p>- Cumple tabla de temperaturas max. EN 563. - Recomendación de aislar los conductos de evacuación exteriores a la máquina (apartado 3.3).</p> <p>- Respect du tableau sur les températures maximum EN 563. - Recommandé d'isoler les conduits d'évacuation extérieurs à la machine (section 3.3).</p>
<p>Burn by contact with the heating cylinder at the linen feeding area</p> <p>Quemaduras por contacto con el cilindro calefactor en la zona de introducción de ropa</p> <p>Des brûlures par contact avec le cylindre de chauffe à la zone d'engagement du linge</p>	<p>- Movable guard. - Fixed guard.</p> <p>- Protector móvil. - Resguardo fijo.</p> <p>- Protecteur mobile. - Protecteur fixe.</p>
<p>Burn by contact with the heating cylinder at the delivery end</p> <p>Quemaduras por contacto con el cilindro calefactor en la zona de salida de ropa</p> <p>Des brûlures par contact avec le cylindre de chauffe dans la zone de sortie du linge</p>	<p>- Recommended wearing of thermo-insulant gloves (section 4.13). - Recommended to never try to remove jammed linen until machine cold (section 4.3).</p> <p>- Recomendación de utilizar guantes termoaislantes (apartado 4.13). - Recomendaciones de no extraer ninguna pieza de ropa atascada sin estar la máquina fría (apartado 4.3)</p> <p>- Recommandé d'utiliser des gants anti-chaleur (section 4.13). - Recommandé de ne pas enlever aucune pièce de linge coincé avant que la machine soit froide (sec.4.3)</p>
<p>Burn from contact with ironed work</p> <p>Quemaduras por contacto con la ropa planchada</p> <p>Des brûlures par contact avec le linge repassé</p>	<p>- Recommended wearing of thermo-insulant gloves (section 4.13).</p> <p>- Recomendación de utilizar guantes termoaislantes (apartado 4.13).</p> <p>- Recommandé d'utiliser des gants anti-chaleur (section 4.13).</p>
<p>Burn from burner's flame radiation or convection</p> <p>Quemaduras por radiación o convección de la llama del quemador</p> <p>Des brûlures par radiation ou convection de la flamme au brûleur</p>	<p>- Fixed guards. - Recommended to check the flame through the holes and keeping a distance of 8" minimum (section 3.8, 3.9 & 5.3).</p> <p>- Resguardos fijos. - Recomendación de observar la llama a través de la mirilla y a una distancia de 20 cm. como mínimo (apartado 3.8, 3.9 y 5.3).</p> <p>- Protecteurs fixes. - Recommandé de vérifier la flamme par les orifices et à une distance de 20 cms minimum (section 3.8, 3.9 et 5.3).</p>

<p><i>HAZARDS GENERATED BY MATERIALS AND SUBSTANCES PROCESSED, USED OR EXHAUSTED BY MACHINERY</i></p> <p>RIESGOS ENGENDRADOS POR MATERIALES Y PRODUCTOS TRATADOS, UTILIZADOS O LIBERADOS POR LAS MAQUINAS</p> <p><i>RISQUES ENGENDRES PAR DES MATERIAUX ET DES PRODUITS, TRAITES, UTILISES OU DEGAGES PAR LES MACHINES</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i></p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p><i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Gases or combustion products and lint detached from the fabric</p> <p>Gases, productos de combustión y borras o fibrinas desprendidas del tejido</p> <p>Des gaz, des produits de combustion et des fibrilles degagés par le tissu</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Manual gas supply valve. - Electrovalve with double coil B type (according to EN746). - Exhaust by centrifugal extractor (section 3.3). - Exhaust safety device (section 3.3). - Air-intake filter. - Teflon gasket at the gas circuit coupling. - Recommended: <ul style="list-style-type: none"> - Proper room venting (section 3.2). - Install a leak detector (section 3.5). - Stop first the heating system, then the machine (section 4.4). - If you smell gas, label indicating instructions to follow. <ul style="list-style-type: none"> - Válvula manual de paso de gas. - Electroválvula con doble bobina clase B (según EN746) - Evacuación por extractor centrífugo (apdo 3.3). - Dispositivo seguridad extracción (apdo. 3.3). - Filtro de aspiración. - Junta de teflón en uniones del circuito de gas. - Recomendaciones: <ul style="list-style-type: none"> - Ventilación correcta del local (apartado 3.2). - Instalación detector de fugas (apartado 3.5). - Paro del sistema calefactor antes de parar la máquina (apartado 4.4) - En caso de olor a gas, etiqueta indicadora de precauciones a tomar. <ul style="list-style-type: none"> - Vanne manuelle d'arrivée de gaz. - Electrovanne avec double bobine type B (suivant EN 746). - Evacuation par extracteur centrifuge (section 3.3). - Dispositif sécurité extraction (section 3.3). - Filtre d'aspiration. - Joint en teflon dans les unions du circuit de gaz. - Il est recommandé de: <ul style="list-style-type: none"> - Ventiler correctement le local (section 3.2). - Installer un détecteur de fuites (section 3.5). - Arrêter le système de chauffe avant d'arrêter la machine (section 4.4). - Si l'on sent une odeur de gaz, l'étiquette indiquera les précautions à prendre.

<p><i>HAZARDS GENERATED BY MATERIALS AND SUBSTANCES PROCESSED, USED OR EXHAUSTED BY MACHINERY</i></p> <p>RIESGOS ENGENDRADOS POR MATERIALES Y PRODUCTOS TRATADOS, UTILIZADOS O LIBERADOS POR LAS MAQUINAS</p> <p><i>RISQUES ENGENDRES PAR DES MATERIAUX ET DES PRODUITS, TRAITES, UTILISES OU DEGAGES PAR LES MACHINES</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i></p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p><i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Solvents that could generate toxic and/or corrosive substances</p> <p>Disolventes que pueden generar sustancias tóxicas y/o corrosivas</p> <p>Solvants pouvant engendrer des substances toxiques et/ou corrosives</p>	<p>- Do not use and store solvents in the room (section 3.2).</p> <p>- No utilizar ni almacenar disolventes en el local (apartado 3.2).</p> <p>- Ne pas utiliser ni stocker des solvants dans le local (section 3.2).</p>
<p>Fire or explosion generated by the electrical or gas heating system or lint detached from the fabric</p> <p>Incendio o explosión a causa del sistema calefactor eléctrico o gas o de borra o fibrina desprendidas del tejido</p> <p>Incendie ou explosion engendré par le système de chauffe électrique ou du gaz ou des fibrilles degagés par le tissu</p>	<p>- Interlock manual gas supply valve.</p> <p>- Electrovalve with double coil B type (according to EN746).</p> <p>- Safety thermostats at the cylinder and the right base (section 2.3).</p> <p>- Temperature probe (section 2.3).</p> <p>- Ignifuge materials.</p> <p>- Purge inside the cylinder, if flame is not detected.</p> <p>- Recommended:</p> <p>- Periodic cleaning of machine, filters and exhaust ducting (section 5.3 & 5.4).</p> <p>- Installation of an extinguisher and a gas leakage detector (section 3.5).</p> <p>- If you smell gas: idem previous.</p> <p>- Válvula manual de paso de gas bloqueable.</p> <p>- Electroválvula con doble bobina clase B (según EN746).</p> <p>- Termostatos de seguridad en cilindro y banca da derecha (apartado 2.3).</p> <p>- Sonda temperatura (apartado 2.3).</p> <p>- Materiales ignífugos.</p> <p>- Purga del interior del cilindro, en caso de no detección de llama.</p> <p>- Recomendaciones:</p> <p>- Limpieza periódica máquina, filtros y conductos evacuación (apartados 5.3 y 5.4).</p> <p>- Instalación de un extintor y un detector de fugas de gas (apartado 3.5)</p> <p>- En caso de olor a gas: idem anterior</p> <p>- Vanne manuelle d'arrivée de gaz verouillable.</p> <p>- Electrovanne avec double bobine type B (suivant EN746).</p> <p>- Thermostats de sécurité dans le cylindre et le bâti droit (section 2.3).</p> <p>- Sonde température (section 2.3).</p> <p>- Matériaux ignifuges.</p> <p>- Purge de l'intérieur du cylindre, dans le cas de non-detection de flamme.</p> <p>- Il est recommandé de:</p> <p>- Nettoyer periodiquement la machine, les filtres et les conduits d'évacuation (section 5.3 et 5.4).</p> <p>- Installer un extincteur et un detecteur de fuite de gaz (section 3.5).</p> <p>- Si l'on sent une odeur de gaz: idem antérieur.</p>

<p><i>HAZARDS GENERATED BY MATERIALS AND SUBSTANCES PROCESSED, USED OR EXHAUSTED BY MACHINERY</i></p> <p>RIESGOS ENGENDRADOS POR MATERIALES Y PRODUCTOS TRATADOS, UTILIZADOS O LIBERADOS POR LAS MAQUINAS</p> <p><i>RISQUES ENGENDRES PAR DES MATERIAUX ET DES PRODUITS, TRAITES, UTILISES OU DEGAGES PAR LES MACHINES</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i></p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p><i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Work in process ignition</p> <p>Ignición de ropa en proceso</p> <p>Combustion du linge pendant le fonctionnement</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Handle (section 4.10). - Recommended: Extinguisher (section 3.1 & 3.5). - Manivela (apartado 4.10). - Recomendación: Extintor (apartados 3.1 y 3.5). - Manivelle (section 4.10). - Recommandé d'installer un extincteur (section 3.1 et 3.5).

<p><i>NOISE HAZARDS</i></p> <p>RIESGOS SONOROS</p> <p><i>RISQUES SONORES</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i></p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p><i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Generated by the noise</p> <p>Engendrados por el ruido</p> <p>Engendrés par le bruit</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Sonometer reading at the working station below 70 dB(A). - Lectura de sonómetro en puesto de trabajo inferior a 70 dB(A). - Lecture au sonomètre au poste de travail inférieure à 70 dB(A).

<p>HAZARDS GENERATED BY NEGLECTING ERGONOMIC PRINCIPLES</p> <p>RIESGOS POR NO RESPETAR LOS PRINCIPIOS ERGONOMICOS</p> <p>RISQUES ENGENDRES PAR LE NON-RESPECT DES PRINCIPES ERGONOMIQUES</p>	<p>PREVENTION / ACTION</p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p>PREVENTION / ACTION</p>
<p>Generated by unhealthy postures and excessive effort</p> <p>Engendrados por posturas peligrosas o esfuerzos excesivos</p> <p>Engendrés par des postures dangereuses ou des efforts excessifs</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Linen feeding height at 39.7 inch from the ground. - Recommended: Take the ironed work from the reception tray when several items piled (section 4.11). - Altura de introducción de ropa a 101 cm del suelo. - Recomendación: Recogida de ropa planchada de la bandeja de recepción cuando haya varias piezas procesadas (apartado 4.11). - Hauteur d'engagement de linge à 101 cm du plancher. - Il est recommandé de: Prendre le linge fini de l'auge de réception quand plusieurs pièces sont repassées (section 4.11).
<p>Generated by inadequated room lighting</p> <p>Engendrados por una iluminación inadecuada del local</p> <p>Engendrés par inadéquation de l'éclairage local</p>	<ul style="list-style-type: none"> - The instruction handbook shall contain information concerning the necessary illumination in the room (section 3.1). - Indicación en manual de instrucciones del nivel luminoso necesario en el local (apartado 3.1). - Indication sur la notice d'instructions sur le niveau d'éclairage local nécessaire (section 3.1).
<p>Generated by human error</p> <p>Engendrados por el error humano</p> <p>Engendrés par erreur humaine</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Clear instructions at the control panel, labels and instruction handbook. - Required to have a wide knowledge of machines before the process (section 4.3). - Indicaciones claras en panel de mandos, etiquetaje y manual de instrucciones. - Es necesario un conocimiento de las máquinas antes de utilizarlas (apartado 4.3). - Indications sur le tableau de commandes, étiquettes et notice d'instructions. - Il faut une complète connaissance des machines avant l'utilisation (section 4.3).

<p>HAZARDS CAUSED BY FAILURE OF ENERGY SUPPLY, BREAKING DOWN OF MACHINERY PARTS AND OTHER DISORDERS</p> <p>RIESGOS POR FALLO DE ALIMENTACION ENERGETICA, ROTURA DE ELEMENTOS DE LA MAQUINA Y OTRAS DISFUNCIONES</p> <p>RISQUES ENGENDRES PAR LA DEFAILLANCE DE L'ALIMENTATION EN ENERGIE, LA RUPTURE D'ELEMENTS DE MACHINE ET D'AUTRES DYSFONCTIONNEMENTS</p>	<p>PREVENTION / ACTION</p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p>PREVENTION / ACTION</p>
<p>Generated by failure of gas supply</p> <p>Engendrados por fallo en suministro de gas</p> <p>Engendrés par défaillance de l'alimentation du gaz</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Gas lock alarm (<i>ALN/hL.aE</i> section 4.8). - Heating manual reset through the keyboard after purge of the combustion chamber (section 2.4 & 4.8). - Alarma de bloqueo gas (<i>ALN/hL.aE</i> apartado 4.8). - Rearme manual de la calefacción a través del teclado después de un tiempo de purga de la cámara de combustión (apartados 2.4 y 4.8). - Alarme de blocage gaz (<i>ALN/hL.aE</i> section 4.8). - Réarmement manuel du chauffage au travers du clavier après un temps de purge de la chambre de combustion (sections 2.4 et 4.8).
<p>Generated by failure of electrical supply</p> <p>Engendrados por fallo en suministro eléctrico</p> <p>Engendrés par défaillance de l'alimentation électrique</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Manual reset to re-start machine (section 2.4). - Heating manual reset through the control panel keyboard (section 2.4). - Handle to prevent work in process burn (section 4.10). - Rearme manual para volver a poner de nuevo la máquina en marcha (apartado 2.4). - Rearme manual de la calefacción a través del teclado del panel de mandos (apartado 2.4) - Manivela para evitar el quemado de la ropa en proceso (apartado 4.10). - Réarmement manuel pour remettre la machine en fonctionnement (section 2.4). - Réarmement manuel du chauffage par le clavier du tableau de commandes (section 2.4). - Manivelle pour éviter le risque de brûlure du linge engagé (section 4.10).
<p>Generated by microprocessor failure</p> <p>Engendrados por disfunción del micro-procesador</p> <p>Engendrés par dysfonctionnement du micro-processeur</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Machine stops and only the display is powered. - La máquina se para y sólo queda alimentado el display. - La machine s'arrête et le display seulement est alimenté
<p>Generated by cylinder speed out of ranges allowed</p> <p>Engendrados por velocidades de cilindro fuera de los valores permitidos</p> <p>Engendrés par vitesses du cylindre en dehors des valeurs permis</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Cylinder motor stop, <i>ALN / NoEr</i> - Paro motor cilindro, <i>ALN / NoEr</i> - Arrêt du moteur cylindre, <i>ALN / NoEr</i>

Cont.

<p><i>HAZARDS CAUSED BY FAILURE OF ENERGY SUPPLY, BREAKING DOWN OF MACHINERY PARTS AND OTHER DISORDERS</i></p> <p>RIESGOS POR FALLO DE ALIMENTACION ENERGETICA, ROTURA DE ELEMENTOS DE LA MAQUINA Y OTRAS DISFUNCIONES</p> <p><i>RISQUES ENGENDRES PAR LA DEFAILLANCE DE L'ALIMENTATION EN ENERGIE, LA RUPTURE D'ELEMENTS DE MACHINE ET D'AUTRES DYSFONCTIONNEMENTS</i></p>	<p><i>PREVENTION / ACTION</i></p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p><i>PREVENTION / ACTION</i></p>
<p>Generated by operation failure</p> <p>Engendrados por anomalias de funcionamiento</p> <p>Engendrés par défaillance de fonctionnement</p>	<p>- Alarms, handle and safety measures (sections 4.8 & 4.10).</p> <p>- Alarmas, manivela y puesta en seguridad (apartados 4.8 y 4.10).</p> <p>- Alarmes, manivelle et mise en sécurité (sections 4.8 et 4.10).</p>
<p>Generated by assembly errors</p> <p>Engendrados por errores de montaje</p> <p>Engendrés par erreurs de montage</p>	<p>- Arrows for assembly direction for critical components (gas electrovalve, gas inlet filter, ...).</p> <p>- Final machine check.</p> <p>- Compliance with ISO 9001.</p> <p>- Flechas de sentido de montaje en componentes críticos (electroválvula gas, filtro entrada gas, ...).</p> <p>- Verificación final máquina.</p> <p>- Cumplimiento ISO 9001.</p> <p>- Flèches de sens de montage pour éléments critiques (electrovanne gaz, filtre entrée gaz, ...).</p> <p>- Vérification finale machine.</p> <p>- Conformité à l'ISO 9001.</p>
<p>Generated by jammed linen inside the machine</p> <p>Engendrados por ropa enganchada en interior de la máquina</p> <p>Engendrés par linge coincé à l'intérieur de la machine</p>	<p>- Stop machine. Use the handle and wear thermo-insulant gloves (section 4.10).</p> <p>- Paro de la máquina. Utilizar manivela y guantes termoaislantes (apartado 4.10).</p> <p>- Arrêt de la machine. Utiliser manivelle et des gants anti-chaleur (section 4.10).</p>

<p>HAZARDS CAUSED BY TEMPORARY ABSENCE AND/OR INCORRECT POSITION OF MEASURES/MEANS CONCERNING SAFETY</p> <p>RIESGOS POR AUSENCIA TEMPORAL Y/O POSICIONAMIENTO INCORRECTO DE LAS MEDIDAS/MEDIOS RELATIVOS A LA SEGURIDAD</p> <p>RISQUES ENGENDRES PAR L'ABSENCE TEMPORAIRE ET/OU LE POSITIONNEMENT INCORRECT DES MESURES/MOYENS RELATIFS A LA SECURITE</p>	<p>PREVENTION / ACTION</p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p>PREVENTION / ACTION</p>
<p>Guards</p> <p>Protectores</p> <p>Des protecteurs</p>	<ul style="list-style-type: none"> - The energy supply must be disconnected and locked (section 5). - Wait for machine being cold (section 5). - Es necesario desconectar y bloquear las fuentes de energía (apartado 5). - Esperar máquina fría (apartado 5). - Il faut déconnecter et verrouiller les sources d'énergie (section 5). - Attendre que la machine soit froide (section 5).
<p>Safety devices</p> <p>Dispositivos relativos a la seguridad</p> <p>Des dispositifs relatifs a la sécurité</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Alarms action (section 4.8). - Actuación alarmas (apartado 4.8). - Action des alarmes (section 4.8).
<p>Devices for energy supply separation</p> <p>Dispositivos de separación de fuentes de energía</p> <p>Des dispositifs de séparation des sources d'énergie</p>	<ul style="list-style-type: none"> - External automatic switch (section 3.4). - Interlock manual gas supply valve (section 3.5). - Interruptor automático exterior (apartado 3.4). - Válvula manual de paso de gas bloqueable (apartado 3.5). - Interrupteur automatique extérieur (section 3.4). - Vanne manuelle d'arrivée de gaz verrouillable (section 3.5)
<p>Gas intake equipment</p> <p>Equipo de captación/aspiración de gas</p> <p>Des équipement de captage/aspiration des gaz</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Safety device (<i>ALN/NOTE</i> sections 2.3 & 4.8). - Recommended room venting (section 3.2) - Dispositivo de seguridad (<i>ALN/NOTE</i> apartados 2.3 y 4.8). - Recomendación ventilación local (apdo. 3.2). - Dispositifs de sécurité (<i>ALN/NOTE</i> sections 2.3 et 4.8). - Recommandé de ventiler le local (section 3.2).
<p>MAINTENANCE OPERATIONS HAZARD</p> <p>RIESGOS EN OPERACIONES DE MANTENIMIENTO</p> <p>RISQUES PROVENANT DES OPERATIONS D'ENTRETIEN</p>	<p>PREVENTION / ACTION</p> <p>PREVENCION / ACTUACION</p> <p>PREVENTION / ACTION</p>
	<p>TEST programme</p> <p>Programa TEST</p> <p>Programme TEST</p>

5. MAINTENANCE

▲ WARNING !

* FOR GAS HEATED MACHINES TEST THE TIGHTNESS EVERY YEAR OR THE PERIOD RECOMMENDED BY THE COUNTRY'S REGULATIONS.

* MAKE ALL INSPECTIONS AND TESTS REQUIRED BY THE STATUTORY REGULATIONS IN THE COUNTRY WHERE MACHINE IS BEING USED, FOR GAS DEVICES.

* BEFORE ATTEMPTING ANY SERVICE ON THE MACHINE, CHECK :

- THAT THE MACHINE EXTERNAL AUTOMATIC SWITCH IS OFF.

- THAT THE MACHINE SWITCH DISCONNECTOR IS MECHANICALLY INTERLOCKED (IF NECESSARY REMOVE RIGHT SIDE COVER, THE SWITCH MUST BE TURNED TO "0" POSITION).

- THAT THE MANUAL GAS SUPPLY VALVE IS CLOSED AND LOCKED.

- THAT NO PIECES ARE IN MOVEMENT BECAUSE OF THE INERTIA.

- THAT MACHINE ASSEMBLY IS COLD.

5. MANTENIMIENTO

▲ ¡ PELIGRO !

* EN MAQUINAS CON CALEFACCION A GAS REALIZAR LA PRUEBA DE ESTANQUEIDAD ANUALMENTE O SEGUN EL REGLAMENTO DEL PAIS.

* EFECTUAR TODAS LAS INSPECCIONES Y PRUEBAS EXIGIDAS POR LOS REGLAMENTOS VIGENTES EN EL PAISO ZONA DE USO DE LA MAQUINA, CONCERNIENTES A LOS APARATOS A GAS.

* ANTES DE PROCEDER A CUALQUIER MANIPULACION DE LOS MECANISMOS DE LA MAQUINA, ASEGURARSE DE:

- QUE EL INTERRUPTOR AUTOMATICO EXTERIOR ESTE DESCONECTADO.

- QUE EL INTERRUPTOR SECCIONADOR DE LA MAQUINA ESTE BLOQUEADO MECANICAMENTE (EN CASO DE SER NECESARIO EXTRAER LA TAPA LATERAL DERECHA EL INTERRUPTOR DEBERA ESTAR EN POSICIÓN "0").

- QUE LA VALVULA MANUAL DE ALIMENTACION DE GAS ESTE CERRADA Y BLOQUEADA.

- QUE DEBIDO A LA INERCIA NO EXISTA NINGUNA PIEZA EN MOVIMIENTO.

- QUE EL CONJUNTO DE LA MAQUINA ESTE FRIO.

5. ENTRETEN

▲ DANGER !

* SUR LES MACHINES AVEC CHAUFFAGE A GAZ REALISER UN ESSAI D'ETANCHEITE CHAQUE ANNEE OU SELON LA REGLAMENTATION DU PAYS.

* EFFECTUER TOUTES LES INSPECTIONS ET PREUVES EXIGES POUR LES REGLAMENTATIONS EN VIGUEUR DANS LE PAYS D'UTILISATION DE LA MACHINE CONCERNANT LES APPAREILS A GAS.

* AVANT TOUTE INTERVENTION DANS LES MECANISMES DE LA MACHINE, S'ASSURER:

- QUE L'INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE EXTERIEUR SOIT DECONNECTE.

- QUE L'INTERRUPTEUR SECTIONNEUR DE LA MACHINE SOIT BLOQUE MECANIQUEMENT (SI NECESSAIRE, ENLEVER LE CARTER LATERAL DROIT, IL FAUT QUE L'INTERRUPTEUR SOIT EN POSITION "0").

- QUE LA VANNE MANUELLE D'ARRIVEE DU GAZ SOIT FERMEE ET BLOQUEE.

- QU'A CAUSE DE L'INERTIE AUCUNE PIECE SOIT EN MOUVEMENT.

- QUE L'ENSEMBLE DE LA MACHINE SOIT FROID.

CAUTION !

* ALWAYS FOLLOW THE MANUFACTURER'S INSTRUCTIONS TO OBTAIN AN EXCELLENT OPERATION, TO REDUCE A POSSIBLE FAILURE AND TO EXTEND IRONER'S LIFE.

* USERS AND THOSE RESPONSIBLE FOR SERVICE MUST ADHERE ONLY TO THE INSTRUCTIONS AS SHOWN IN THE PERIODIC MAINTENANCE PROGRAMME.

* A SEPARATE MANUAL COVERING MAINTENANCE IS AVAILABLE FOR THE AUTHORISED SERVICE DEPARTMENT ONLY.

! ATENCION ;

* SE RUEGA SEGUIR LAS INSTRUCCIONES QUE SE CITAN, CON ELLO SE LOGRARA UN EXCELENTE SERVICIO, REDUCIRA EL RIESGO DE AVERIA Y ALARGARA LA VIDA DE LA PLANCHADORA.

* ABSTENERSE LOS USUARIOS DE REALIZAR CUALQUIER MANIPULACION NO DESCRITA EN EL PROGRAMA PERIODICO DE MANTENIMIENTO O QUE SEA COMPETENCIA DEL SERVICIO TECNICO AUTORIZADO (STA).

* EXISTE UN MANUAL PARA LAS OPERACIONES DE MANTENIMIENTO CORRESPONDIENTES AL SERVICIO DE ASISTENCIA TECNICA.

ATTENTION !

* IL FAUT SUIVRE LES INSTRUCTIONS DONNEES, POUR OBTENIR UN EXCELLENT FONCTIONNEMENT, REDUIRE LE RISQUE D'AVARIE ET PROLONGER LA VIE DE LA REPASSEUSE.

* PREVENIR LES UTILISATEURS DE N'EFFECTUER QUE LES OPERATIONS DECRIES DANS LE PROGRAMME PERIODIQUE D'ENTRETIEN ET POUR LE PERSONNEL DU STA LES OPERATIONS DU SERVICE TECHNIQUE AUTORISE (STA).

* IL EXISTE UN MANUEL POUR LES OPERATIONS D'ENTRETIEN CORRESPONDANTES AU SERVICE TECHNIQUE AUTORISE.

▲ WARNING!

Lint and soot are highly combustible materials.

It is very important to avoid accumulations inside the machine and in the exhaust pipes that connect the machine to the outside.

To reduce problems, clean all the areas exposed to lint and soot periodically (example: cylinder, bases, covers, exhaust pipes, filter, fan, etc...) applying the programme for preventive maintenance and cleaning recommended in the next chapter. It is essential to increase the frequency of cleaning where machines are exposed to high levels of dust and dirt.

Keep the installation area clean of lint residue.

▲ ¡PELIGRO!

La borra y el hollín son sustancias altamente inflamables.

Es muy importante evitar acumulaciones tanto en el interior de la máquina como en los conductos de extracción que van desde la máquina al exterior.

Para ello limpiar periódicamente las zonas expuestas a borra y hollín (ejemplo: cilindro, bancadas, tapas, conducciones de extracción, filtro, ventilador, etc...) aplicando puntualmente el plan de mantenimiento y limpieza expuesto en el siguiente capítulo. En máquinas que trabajen en condiciones especiales de suciedad, es imperativo incrementar la frecuencia de limpieza.

Mantener también el entorno de la máquina limpio de borra.

▲ DANGER!

La bourre et la suie sont des substances hautement inflammables.

Il est très important d'éviter des accumulations tant à l'intérieur de la machine que dans les conduites d'extraction qui vont de la machine vers l'extérieur.

Nettoyer périodiquement toutes les zones exposées à la bourre et à la suie (par exemple : cylindre, bâtis, couvercles, conduites d'extraction, filtre, ventilateur, etc...), en appliquant ponctuellement le programme d'entretien et nettoyage indiqué dans le chapitre suivant. Dans des machines qui travaillent dans des conditions spéciales de saleté, il est impératif d'augmenter la fréquence de nettoyage.

Veiller également à ce que l'entourage de la machine ne présente pas de bourre.

PS-32** PERIODIC PROGRAMME FOR PREVENTIVE / CORRECTIVE MAINTENANCE
PROGRAMA PERIODICO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO / CORRECTIVO PARA PS-32**
 PROGRAMME PERIODIQUE D'ENTRETIEN PREVENTIVE / CORRECTIVE POUR LA PS-32**

DAY DIA JOUR	WEEK SEMA HEBD	3-MON TRIM TRIM 600 H	USER'S OPERATION OPERACIONES A EJECUTAR POR EL USUARIO OPERATIONS A EFFECTUER PAR L'UTILISATEUR
X			Verify emergency stop Verificar paro de emergencia Vérifier l'arrêt d'urgence
	X		Verify temperature probe and thermostats Verificar sonda temperatura y termostatos Vérifier la sonde de température et les thermostats
	X		Verify and clean detachment springs or belts Verificar y limpiar lengüetas o cintas de desprendimiento Vérifier et nettoyer les lamelles ou bandes de décollage
	X		Clean the air intake filter (gas version) Limpiar filtro aire primario (versión gas) Nettoyer le filtre d'air primaire (version gaz)
	X		Verify the heating system (gas version) Verificar sistema calefactor (versión gas) Vérifier le système de chauffe (version gaz)
	X		Clean the steam and gas exhaust filter Limpiar filtro extracción vahos y gases Nettoyer le filtre d'évacuation de buées et de gaz
	X		Clean the air-intake cover holes steam duct Limpiar orificios tapa aspiración conducto vahos Nettoyer les orifices du couvercle d'aspiration du conduit des buées
	X		Clean the air-intake holes at the right base and right side cover (front view) Limpiar orificios de entrada aire en bancada derecha y tapa lateral derecha (vista frontal) Nettoyer les orifices d'arrivée air du bâti droit et le couvercle latéral droit (vue frontale)
	X		Clean the protection grille on exhaust motor Limpiar rejillas de protección motor extracción Nettoyer les grilles de protection du moteur d'extraction
	X		Lubricate transmission chain Lubricar cadena de transmisión Lubrifier chaîne de transmission
	X		Verify ironing straps and pressing roller padding condition Verificar el estado de las bandas de planchado y del recubrimiento rodillo presor Vérifier l'état des bandes repassage et de la garniture du rouleau presseur
	X		Clean blades from the air extractor and steam and combustion gases duct Limpiar palas de la turbina de extracción y conducto de vahos y gases de combustión Nettoyer les volets de la turbine d'extraction et le conduit de buées et de gaz de combustion
	X		Clean inside the base and air-intake duct Limpiar interior bancada y conducto de aspiración Nettoyer l'intérieur du bâti et le conduit d'aspiration.
			REQUEST A YEARLY CHECK TO THE AUTHORISED SERVICE TECHNICIAN SOLICITAR UNA REVISION ANUAL AL SERVICIO TECNICO AUTORIZADO DEMANDER UNE REVISION ANNUELLE AU SERVICE TECHNIQUE AUTORISE

PS-32** PERIODIC PROGRAMME FOR PREVENTIVE / CORRECTIVE MAINTENANCE
PROGRAMA PERIODICO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO / CORRECTIVO PARA PS-32**
PROGRAMME PERIODIQUE D'ENTRETIEN PREVENTIVE / CORRECTIVE POUR LA PS-32**

PERIODIC. YEARLY ANUAL 2400 H ANNUEL	AUTHORISED SERVICE TECHNICIAN'S OPERATION OPERACIONES A EJECUTAR POR EL SERVICIO TECNICO AUTORIZADO OPERATIONS A EFFECTUER PAR LE SERVICE TECHNIQUE AUTORISE
X	Control all the ironer functions (TEST programme) Controlar todas las funciones de la planchadora (Programa TEST) Contrôler toutes les fonctions de la repasseuse (Programme TEST)
X	Verify heating system Verificar sistema calefactor Vérifier le système de chauffe
X	Check cylinder motor, exhaust motor and heaters consumption Comprobar el consumo del motor cilindro, motor extracción y calefactores Vérifier la consommation du moteur cylindre, du moteur d'extraction et des éléments de chauffe
X	Review and clean burner (gas version) Revisar y limpiar el quemador (versión gas) Réviser et nettoyer le brûleur (version gaz)
X	Review detachment springs wear and contact Revisar desgaste y contacto de lengüetas desprendimiento Réviser la détérioration et le contact des lamelles de décollage
X	Review ironing straps Revisar bandas de planchado Réviser les bandes de repassage
X	Review feeding straps Revisar bandas introductoras Réviser les bandes d'engagement
X	Review pressing roller padding Revisar recubrimiento rodillo presor Réviser la garniture du rouleau presseur
X	Lubricate transmission chain Lubricar cadena transmisión Lubrifier la chaîne de transmission
X	Lubricate and review transmission chain, sprockets cogged crown threading area and rollers brackets and bronze wheels threading area. Lubricar y revisar cadena transmisión, piñones, pista de rodadura corona dentada y soportes rodillos y zonas de rodadura de ruedas bronce Lubrifier et réviser la chaîne de transmission, pignons zone de roulement de couronne dentée et supports rouleaux et zone de roulement des galets en bronze
X	Review linen detachment belts Revisar cintas desprendimiento de ropa Réviser les bandes de décollage du linge
X	Review external protections and electrical ground Revisar protecciones exteriores y masas eléctricas Réviser les protections extérieures et les masses électriques
X	Review cylinder condition Revisar el estado del cilindro Réviser l'état du cylindre

PS-32** PERIODIC PROGRAMME FOR PREVENTIVE / CORRECTIVE MAINTENANCE
PROGRAMA PERIODICO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO / CORRECTIVO PARA PS-32**
 PROGRAMME PERIODIQUE D'ENTRETIEN PREVENTIVE / CORRECTIVE POUR LA PS-32**

PERIODIC. YEARLY ANUAL 2400 H ANNUEL	AUTHORISED SERVICE TECHNICIAN'S OPERATION OPERACIONES A EJECUTAR POR EL SERVICIO TECNICO AUTORIZADO OPERATIONS A EFFECTUER PAR LE SERVICE TECHNIQUE AUTORISE
X	Review probes and thermostat shoes wear and contact Revisar desgaste y contacto patines de las sondas y del termostato Réviser la détérioration et le contact des patins des sondes et du thermostat
X	Review gas circuit tightness (gas version) Revisar estanqueidad circuito gas (versión gas) Réviser l'étanchéité du circuit gaz (version gaz)
X	Review screw condition Revisar el estado de la tornillería Réviser l'état des vis
X	Review exhaust motor Revisar motor extracción Réviser le moteur d'extraction
X	Review cylinder motor brushes Revisar escobillas motor cilindro Réviser les charbons du moteur cylindre
X	Clean soot and lint inside the cylinder and from all machine areas involved in fumes and steam exhaust Limpiar el hollín y la borra del interior del cilindro y de todas las zonas de la máquina implicadas en la extracción de humos y vahos Nettoyer la suie et la bourre à l'intérieur du cylindre et toutes les zones de la machine impliquées dans l'extraction de la fumée et des buées

5.1 SWITCH DISCONNECTOR MECHANICAL INTERLOCKING AND GUARDS REMOVAL

Switch disconnecter mechanical interlocking

- Turn the switch disconnecter to the "0" position (**fig. 34/F**).
- Padlock into position (**fig. 34/G**) prohibiting it from being switched back on.
- If required, remove the cover.

5.1 BLOQUEO MECANICO DEL INTERRUPTOR SECCIONADOR Y RETIRADA DE LAS TAPAS DE PROTECCION

Bloqueo mecánico del interruptor seccionador

- Colocar el interruptor seccionador en posición "0" (**fig.34/F**).
- Colocar un candado en el orificio (**fig. 34/G**) para evitar la manipulación del interruptor seccionador por otras personas.
- Si es necesario proceder a la retirada de la tapa.

5.1 VERROUILLAGE MECANIQUE DE L'INTERRUPTEUR SECTIONNEUR ET ENLEVEMENT DES PROTECTEURS

Verrouillage mécanique de l'interrupteur sectionneur

- Placer l'interrupteur sectionneur à la position "0" (**fig. 34/F**).
- Placer un cadenas dans l'orifice (**fig. 34/G**) pour éviter la manipulation de l'interrupteur sectionneur par d'autres personnes.
- Enlever le protecteur, si nécessaire.

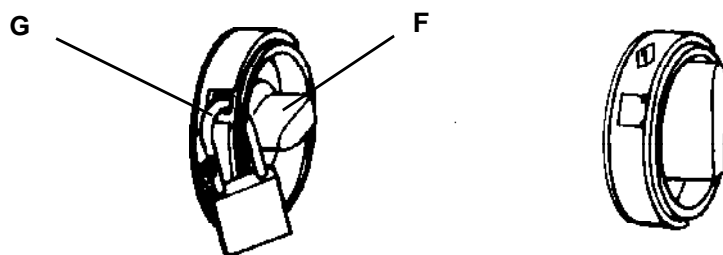


fig. 34

Guards removal

All electrical, mechanical components and those subjected to high temperature (except at the linen delivery) are protected by guards to prevent accidental access.

To remove, proceed as follows,

CAUTION !
BEFORE REMOVING ANY GUARD, REFER TO THE WARNING NOTE AT THE BEGINNING OF SECTION 5. MAINTENANCE.

LEFT SIDE GUARD (fig. 35/A). Close and interlock the gas supply valve, mechanically interlock the switch disconnecter (refer to switch disconnecter mechanical interlocking), remove the 6 screws and separate the guard.

Retirada tapas de protección

Por concepción de diseño, todos los elementos eléctricos, mecánicos o sometidos a temperaturas elevadas (excepto en la recogida de ropa), están protegidos mediante resguardos (tapas) para impedir el acceso fortuito a los mismos.

Para su extracción proceder de la siguiente manera:

¡ ATENCION !
ANTES DE PROCEDER A LA RETIRADA DE CUALQUIER TAPA OBSERVAR LAS PRECAUCIONES INDICADAS AL INICIO (¡PELIGRO!) DEL APARTADO 5. MANTENIMIENTO.

TAPA LATERAL IZQUIERDA (fig.35/A). Cerrar y bloquear la válvula de paso de gas, bloquear mecánicamente el interruptor seccionador, (ver bloqueo mecánico del interruptor seccionador), extraer los 6 tornillos y separar la tapa.

Enlèvement des protecteurs

Du fait de la conception du dessin de la repasseuse, tous les éléments électriques, mécaniques ou à température élevée (except à la sortie du linge), sont protégés avec des protecteurs, afin d'en empêcher l'accès fortuit.

Pour enlever les protecteurs procéder de la manière suivante:

ATTENTION !
AVANT D'ENLEVER UN PROTECTEURS, VOIR LES PRESCRIPTIONS INDIQUEES AU DEBUT (DANGER !) DE LA SECTION 5. ENTRETIEN.

CARTER LATERAL GAUCHE (fig. 35/A). Fermer et verrouiller la vanne d'arrivée de gaz, verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur (voir verrouillage mécanique de l'interrupteur sectionneur), enlever les 6 vis et séparer le carter.

RIGHT SIDE GUARD (fig. 35/B). Close and interlock the gas supply valve, disconnect the external automatic switch, turn the switch disconnecter to the "0" position, (refer to switch disconnecter mechanical interlocking), remove the 6 screws and separate the guard.

TAPA LATERAL DERECHA (fig.35/B). Cerrar y bloquear la válvula de paso de gas, desconectar el interruptor automático exterior, colocar interruptor seccionador en posición "0", (ver bloqueo mecánico del interruptor seccionador), extraer los 6 tornillos y separar la tapa.

CARTER LATERAL DROIT (fig. 35/B). Fermer et verrouiller la vanne d'arrivée de gaz, déconnecter l'interrupteur automatique extérieur, placer l'interrupteur sectionneur à la position "0", (voir verrouillage mécanique de l'interrupteur sectionneur), enlever les 6 vis et séparer le carter.

TOP GUARD (fig. 35/C). Close and interlock the gas supply valve, mechanically interlock the switch disconnecter (refer to switch disconnecter mechanical interlocking), remove the 2 screws at the front side (front view) and tilt the guard.

TAPA SUPERIOR (fig.35/C). Cerrar y bloquear la válvula de paso de gas, bloquear mecánicamente el interruptor seccionador, (ver bloqueo mecánico del interruptor seccionador), extraer los 2 tornillos de la parte anterior (vista frontal) y bascular la tapa.

COUVERCLE SUPERIEUR (fig. 35/C). Fermer et verrouiller la vanne d'arrivée de gaz, verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur (voir verrouillage mécanique de l'interrupteur sectionneur), enlever les 2 vis avant (vue frontale) et basculer le couvercle.

REAR GUARDS (fig. 35/F). Close and interlock the gas supply valve, mechanically interlock the switch disconnecter (refer to switch disconnecter mechanical interlocking), remove the 8 screws and the guards.

TAPAS POSTERIORES (fig.35/F). Cerrar y bloquear la válvula de paso de gas, bloquear mecánicamente el interruptor seccionador, (ver bloqueo mecánico del interruptor seccionador), extraer los 8 tornillos y retirar las tapas.

PROTECTEURS ARRIERE (fig. 35/F). Fermer et verrouiller la vanne d'arrivée de gaz, verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur (voir verrouillage mécanique de l'interrupteur sectionneur), enlever les 8 vis et les protecteurs.

CAUTION !
NEVER OPERATE THE
MACHINE WITHOUT ALL
THE GUARDS CORRECTLY
IN PLACE

¡ ATENCION !
NUNCA UTILIZAR LA
MAQUINA SIN TODAS LAS
TAPAS DE PROTECCION
CORRECTAMENTE COLO-
CADAS

ATTENTION !
NE JAMAIS UTILISER LA
MACHINE SANS QUE TOUS
LES PROTECTEURS NE
SOIENT CORRECTEMENT
PLACES

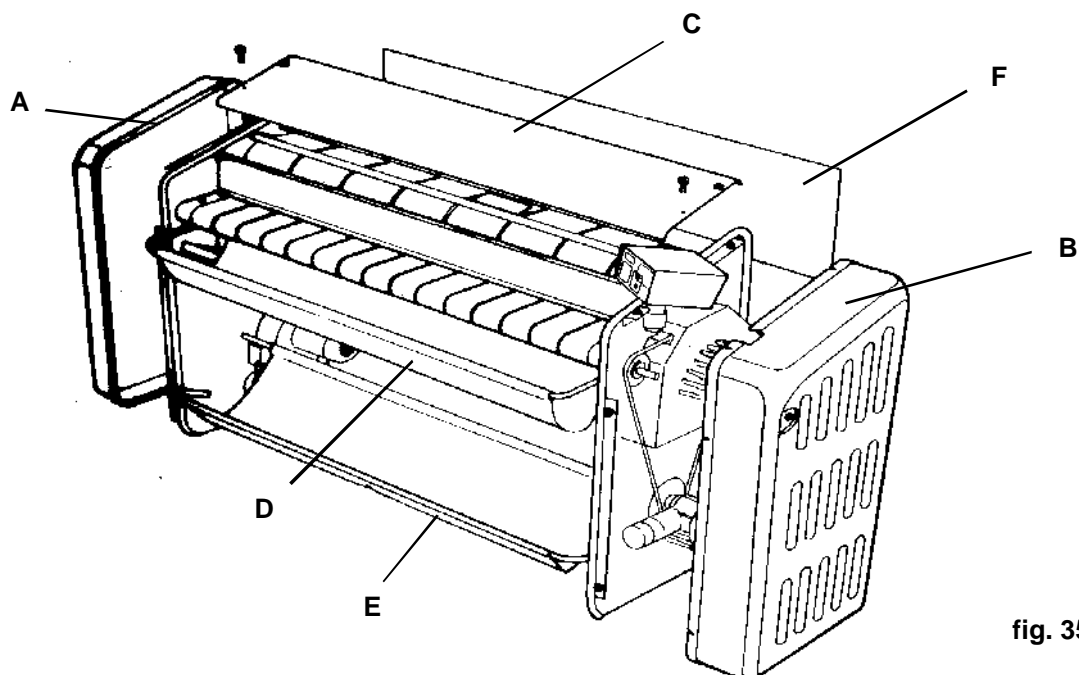


fig. 35

5.2 DAILY

CAUTION!
IF MACHINE MUST BE STOPPED FOR A CHECK, MAKE SURE CYLINDER HAS COOLED DOWN TO AVOID DAMAGING THE STRAPS.

Verify the emergency stop.

- Start machine.
- Operate the emergency stop switch (**fig. 36/A**).
- Check that machine stops immediately, that a buzzer is heard and display shows

5.2 DIARIO

¡ ATENCION!
ANTES DE REALIZAR UNA VERIFICACION EN LA QUE SEA NECESARIO UNA PARADA DE LA MAQUINA, ASEGURARSE DE QUE LA TEMPERATURA DEL CILINDRO NO PUEDE DAÑAR LAS BANDAS.

Verificar paro emergencia.

- Poner en marcha la máquina.
- Accionar el interruptor de paro de emergencia (**fig.36/A**).
- Comprobar que la máquina se detiene inmediatamente, que se produce un aviso acústico y que en el display aparece el informe

5.2 JOURNELLEMENT

ATTENTION!
AVANT D'EFFECTUER UNE VERIFICATION NECESSITANT L'ARRET DE LA MACHINE, S'ASSURER QUE LA TEMPERATURE DU CYLINDRE NE PUISSE PAS DETERIORER LES BANDES.

Vérifier l'arrêt d'urgence.

- Mettre la machine en marche.
- Actionner l'interrupteur d'arrêt d'urgence (**fig. 36/A**).
- Vérifier que la machine s'arrête immédiatement, qu'il se produit un signal sonore et que le display indique l'information

ALN/STOP

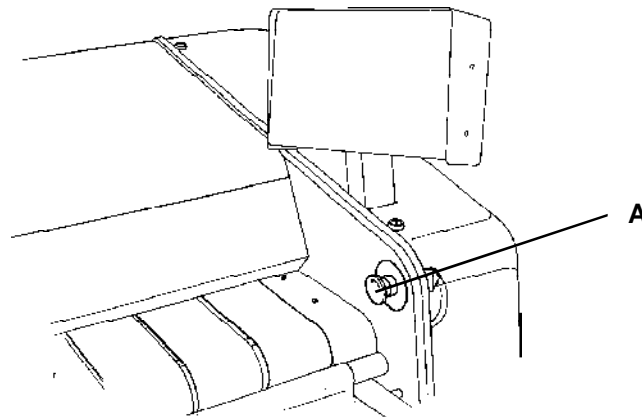


fig. 36

5.3 WEEKLY

Verify the temperature probe and the thermostat

- Close and interlock the gas manual valve.
- Mechanically interlock switch disconnecter.
- Make sure cylinder has stopped and machine assembly has cooled down.
- Lift up linen preparation tray (**fig. 35/D**). Refer to section 5.1 **GUARDS REMOVAL** for illustration.

5.3 SEMANAL

Verificar sonda temperatura y termostato

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Bloquear mecánicamente el interruptor seccionador.
- Asegurarse de que el cilindro está parado y que el conjunto de la máquina está frío.
- Levantar la bandeja de preparación de ropa (**fig. 35/D**). Ilustración en apartado 5.1 **RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.**

5.3 HEBDOMADAIRE

Vérifier la sonde de température et le thermostat

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée de gaz.
- Verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur.
- S'assurer que le cylindre soit arrêté et que l'ensemble de la machine soit froid.
- Lever la table de préparation du linge (**fig. 35/D**). Illustration section 5.1 **ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.**

- Visually check cylinder safety thermostat and probe condition (fig. 38/A-C).

- **Only PS-3219.** Verify ironing thermostats condition (fig. 38/B).

- Check that the temperature probe and the thermostat/s are in contact with the cylinder (fig. 39/A-B).

- Verificar visualmente el estado del termostato seguridad cilindro y de la sonda (fig.38/A-C).

- **Solo PS-3219.** Verificar el estado de los termostatos de planchado (fig.38/B).

- Comprobar que la sonda de temperatura y el/los termostato/s están en contacto con el cilindro (fig.39/A/B).

- Vérifier visuellement l'état du thermostat sécurité cylindre et de la sonde (fig. 38/A-C).

- **Seulement PS-3219.** Vérifier l'état des thermostats de repassage (fig. 38/B).

- S'assurer que la sonde de température et le/s thermostat/s soient en contact avec le cylindre (fig. 39/A-B).

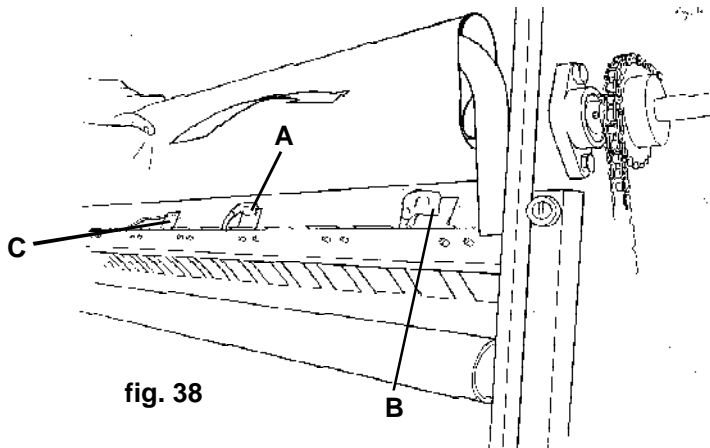


fig. 38

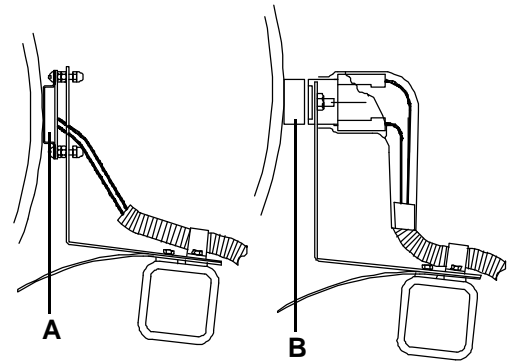


fig. 39

Verify and clean linen detachment springs

- Close and interlock the manual gas supply valve.

- Mechanically interlock switch disconnecter.

- Make sure the cylinder has completely stopped and the machine assembly has cooled down.

- Lift up linen preparation tray (fig. 35/D). Refer to section 5.1 **GUARDS REMOVAL** for illustration.

- Check spring condition and pressure.

- Clean spring inside and outside (fig. 40/A).

Verificar y limpiar lengüetas desprendimiento de ropa

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.

- Bloquear mecánicamente el interruptor seccionador.

- Asegurarse de que el cilindro está completamente parado y que el conjunto de la máquina está frío.

- Levantar la bandeja de preparación de ropa (fig. 35/D). Ilustración en apartado 5.1 **RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.**

- Verificar el estado y la presión de las lengüetas.

- Proceder a la limpieza de la zona interior y exterior de la lengüeta (fig. 40/A).

Vérifier et nettoyer les lamelles de décollage du linge

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée de gaz.

- Verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur.

- S'assurer que le cylindre soit complètement arrêté et que l'ensemble de la machine soit froid.

- Lever la table de préparation du linge (fig. 35/D). Illustration section 5.1 **ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.**

- Vérifier l'état et la pression des lamelles.

- Nettoyer la zone intérieure et extérieure de la lamelle (fig. 40/A).

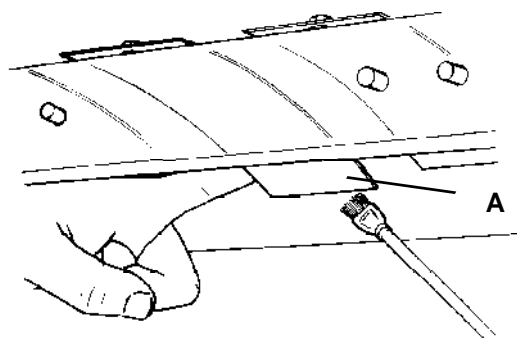


fig. 40

Clean the air intake filter (Gas version)

- Close the manual gas supply valve.
- Disconnect the external automatic switch.
- Turn the switch disconnecter to the "0" position.
- Make sure cylinder has stopped and machine assembly has cooled down.
- Remove right side cover (fig. 35/B). Refer to section 5.1 GUARDS REMOVAL for illustration.
- Remove the particles captured by the filter (fig. 41/A).

Limpiar filtro aire primario (Versión gas)

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Desconectar el interruptor automático exterior.
- Colocar el interruptor seccionador en posición "0".
- Asegurarse de que el cilindro está completamente parado y que el conjunto de la máquina está frío.
- Extraer tapa lateral derecha (fig.35/B). Ilustración en apartado 5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.
- Eliminar las partículas que quedan retenidas en el filtro (fig.41/A).

Nettoyer le filtre d'air primaire (Version gaz)

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée du gaz.
- Déconnecter l'interrupteur automatique extérieur.
- Placer l'interrupteur sectionneur à la position "0".
- S'assurer que le cylindre soit complètement arrêté et que l'ensemble de la machine soit froid.
- Enlever le carter latéral droit (fig. 35/B). Illustration section 5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.
- Eliminer les particules qui restent retenues dans le filtre (fig.41/A).

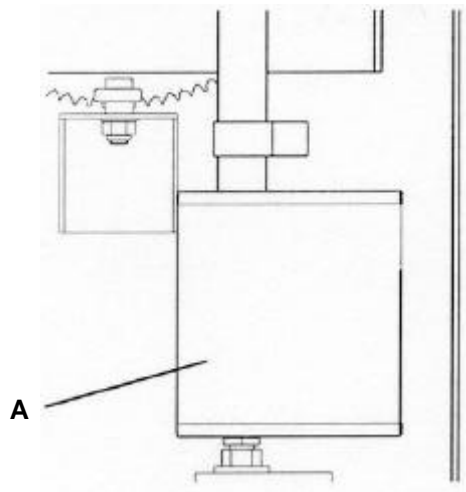


fig. 41

Verify the heating system (Gas version)

VISUALLY CHECK THE FOLLOWING THROUGH THE HOLES LOCATED AT THE RIGHT SIDE COVER (fig. 42/B) AND KEEP A SAFETY DISTANCE OF AROUND 8".

To verify ignition and flame extinguishing:

- Connect the heating system.
- Check that the burner ignites along the whole surface in less than five seconds, having a bluish and uniform flame.
- Stop the heating system.
- Check the flame extinguishes.

Verificar sistema calefactor (Versión gas)

LAS SIGUIENTES VERIFICACIONES SE REALIZARAN VISUALMENTE POR LAS RANURAS PRACTICADAS EN LA TAPA LATERAL DERECHA (fig.42/B) Y MANTENIENDO UNA DISTANCIA DE SEGURIDAD DE APROXIMADAMENTE 20 CM.

Para verificar el encendido y la extinción de la llama:

- Conectar el sistema calefactor.
- Comprobar que en un tiempo inferior a cinco segundos, se enciende toda la superficie del quemador, presentando una llama azulada y uniforme.
- Parar el sistema calefactor.
- Comprobar que se extingue totalmente la llama.

Vérifier le système de chauffe (Version gaz)

EFFECTUER LES VERIFICATIONS SUIVANTES VISUELLEMENT PAR LES ORIFICES EFFECTUES SUR LE CARTER LATÉRAL DROIT (fig. 42/B) ET GARDER UNE DISTANCE DE SECURITE D'ENVIRON 20 CMS.

Pour vérifier l'allumage et l'extinction de la flamme:

- Connecter le système de chauffe.
- Vérifier qu'en moins de cinq secondes le brûleur est allumé dans toute sa superficie, présentant une flamme bleue et uniforme.
- Arrêter le système de chauffe.
- Vérifier l'extinction complète de la flamme.

To verify the ignition security:

- Connect the heating system.
- Close the manual gas supply valve, after burner's ignition.
- Check that in a few seconds, the gas ignition alarm will appear

Para verificar la seguridad de encendido:

- Conectar el sistema calefactor.
- Cerrar la válvula manual de paso de gas, una vez encendido el quemador.
- Comprobar que al cabo de unos segundos aparece la alarma de encendido de gas

Pour vérifier la sécurité d'allumage:

- Connecter le système de chauffe.
- Fermer la vanne manuelle de barrage du gaz, après l'allumage du brûleur.
- Vérifier qu'après quelques secondes l'alarme d'allumage du gaz apparaît

ALN/bLoE

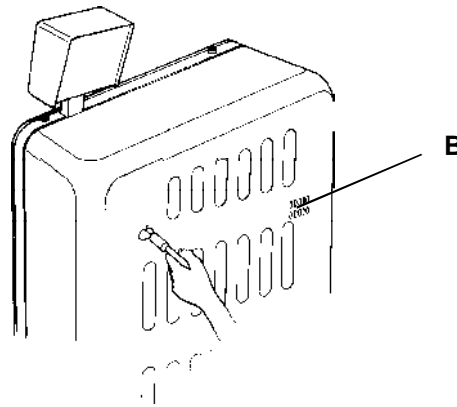


fig. 42

Clean the steam and gas exhaust filter

- Close and interlock the manual gas supply valve.
- Mechanically interlock switch disconnecter.
- Make sure cylinder has stopped and machine assembly has cooled down.
- Remove left side cover (fig. 35/A). Refer to section 5.1 GUARDS REMOVAL for illustration.
- Check the air extractor is off (fig. 43/B).
- Remove particles kept in the filter (fig. 43/C).

Limpiar filtro extracción vahos y gases

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Bloquear mecánicamente el interruptor seccionador.
- Asegurarse de que el cilindro está completamente parado y que el conjunto de la máquina está frío.
- Extraer la tapa lateral izquierda (fig. 35/A). Ilustración en apartado 5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.
- Asegurarse de que la turbina está parada (fig. 43/B).
- Eliminar las partículas adheridas al filtro (fig. 43/C).

Nettoyer le filtre d'évacuation de buées et de gaz

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée du gaz.
- Verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur.
- S'assurer que le cylindre soit complètement arrêté et que l'ensemble de la machine soit froid.
- Enlever le carter latéral gauche (fig. 35/A). Illustration section 5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.
- S'assurer que la turbine soit arrêtée (fig. 43/B).
- Nettoyer les particules retenues dans le filtre (fig. 43/C).

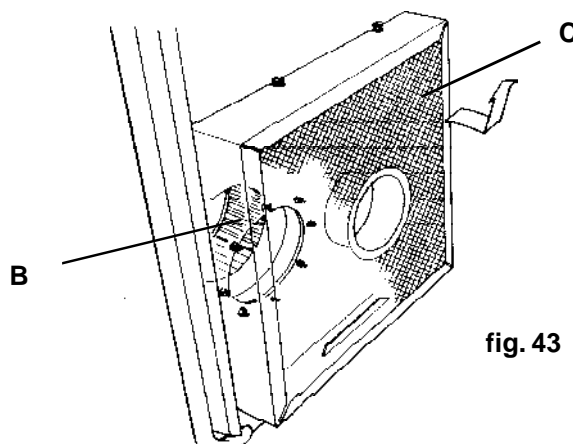


fig. 43

Clean the air-intake steam duct holes

- Close and interlock the manual gas supply valve.
- Mechanically interlock switch disconnecter.
- Make sure cylinder has stopped and machine assembly has cooled down.
- Remove the screws and lift up top cover (fig. 35/C). Refer to section 5.1 GUARDS REMOVAL for illustration.
- Remove particles captured in the holes (fig. 44/A).

Limpiar orificios conducto aspiración vahos

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Bloquear mecánicamente el interruptor seccionador.
- Asegurarse de que el cilindro está completamente parado y que el conjunto de la máquina está frío.
- Extraer los tornillos y alzar la tapa superior (fig.35/C). Ilustración en apartado 5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.
- Eliminar las partículas adheridas a los orificios (fig. 44/A).

Nettoyer les orifices du conduit d'aspiration des buées

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée du gaz.
- Verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur.
- S'assurer que le cylindre soit complètement arrêté et que l'ensemble de la machine soit froid.
- Enlever les vis et lever le couvercle supérieur (fig. 35/C). Illustration section 5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS
- Eliminer les particules retenues dans les orifices (fig. 44/A).

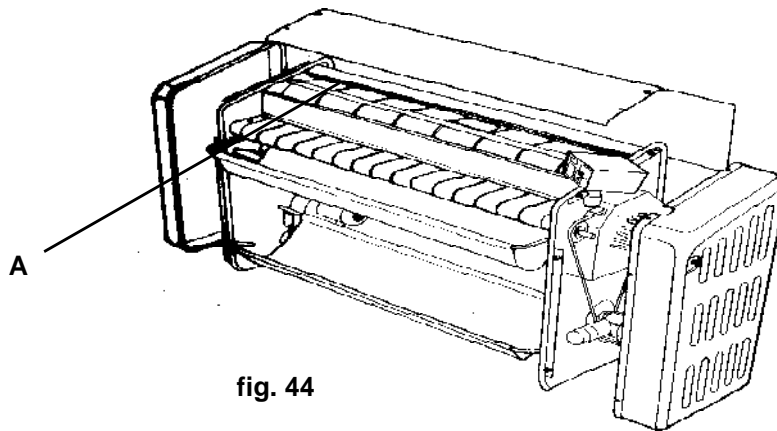


fig. 44

Clean the protection grille on exhaust motor

- Close and interlock the manual gas supply valve.
- Disconnect the external automatic switch.
- Turn the switch disconnecter to the "0" position.
- Make sure cylinder and air extractor blades of the extract motor have completely stopped.
- Make sure machine assembly has cooled down.
- Clean motor protection grills orifices (fig. 45/A), reached through the rear of machine.

Limpiar rejillas de protección motor extracción

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Desconectar el interruptor automático exterior.
- Colocar el interruptor seccionador en posición "0"
- Asegurarse de que el cilindro y las palas de la turbina del motor extracción están completamente parados.
- Asegurarse de que el conjunto de la máquina está frío.
- Proceder a la limpieza de los orificios de las rejillas de protección del motor (fig. 45/A), accediendo a los mismos por la parte posterior de la máquina.

Nettoyer les grilles de protection du moteur d'extraction

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée du gaz.
- Déconnecter l'interrupteur automatique extérieur.
- Placer l'interrupteur sectionneur à la position "0".
- S'assurer que le cylindre et les volets de la turbine du moteur extraction soient complètement arrêtés.
- S'assurer que l'ensemble de la machine soit froid.
- Procéder au nettoyage des orifices des grillages de protection de moteur (fig. 45/A), en accédant à ceux-ci par la partie postérieure de la machine.

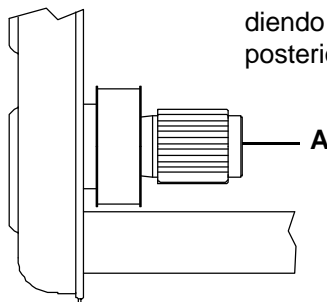


fig. 45

5.4 EVERY THREE MONTHS/ 600 HOURS

Lubricate transmission chain

- Close and interlock the manual gas supply valve.
- Disconnect the external automatic switch.
- Turn the switch disconnecter to the "0" position.
- Make sure cylinder has completely stopped and the machine assembly has cooled down.
- Remove right side cover (**fig. 35/B**). Refer to section **5.1 GUARDS REMOVAL** for illustration.
- Lubricate transmission (**fig. 46/A**) with high temperature synthetic lubricant with teflon.

5.4 TRIMESTRAL / 600 HORAS

Lubricar cadena de transmisión

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Desconectar el interruptor automático exterior.
- Colocar el interruptor seccionador en posición "0".
- Asegurarse de que el cilindro está completamente parado y que el conjunto de la máquina está frío.
- Extraer la tapa lateral derecha (**fig.35/B**). Ilustración en apartado **5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION**.
- Aplicar lubricante sintético con teflón para trabajos continuados a altas temperaturas en la transmisión (**fig.46/A**).

5.4 TRIMESTRIEL / 600 HEURES

Lubrifier la chaîne de transmission

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée du gaz.
- Déconnecter l'interrupteur automatique extérieur.
- Placer l'interrupteur sectionneur à la position "0".
- S'assurer que le cylindre soit complètement arrêté et que l'ensemble de la machine soit froid.
- Enlever le carter latéral droit (**fig. 35/B**). Illustration section **5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS**.
- Utiliser du lubrifiant synthétique avec teflon pour des travaux continus à haute température dans la transmission (**fig. 46/A**).

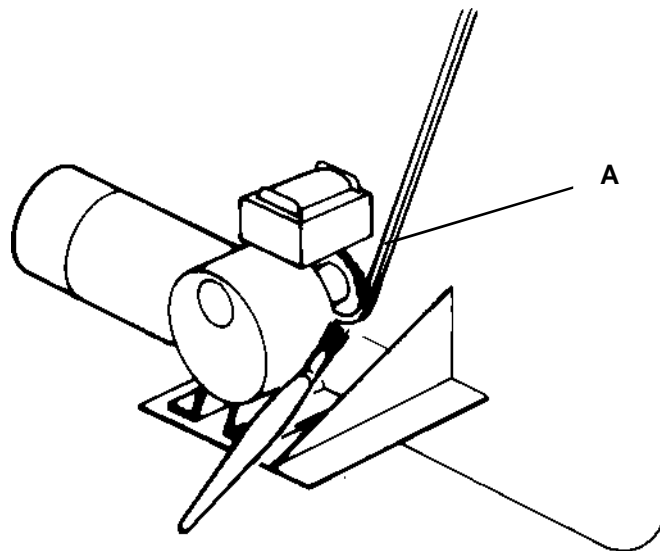


fig. 46

Verify ironing straps and pressing roller padding condition

- Close and interlock the manual gas supply valve.
- Mechanically interlock switch disconnecter.
- Make sure cylinder has completely stopped and machine assembly has cooled down.
- Lift up linen preparation tray (**fig. 35/D**). Refer to section **5.1 GUARDS REMOVAL** for illustration.

Verificar el estado de las bandas de planchado y del recubrimiento rodillo presor

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Bloquear mecánicamente el interruptor seccionador.
- Asegurarse de que el cilindro está completamente parado y que el conjunto de la máquina está frío.
- Levantar la bandeja de preparación de ropa (**fig.35/D**). Ilustración en apartado **5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION**.

Vérifier l'état des bandes de repassage et de la garniture du rouleau presseur

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée du gaz.
- Verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur.
- S'assurer que le cylindre soit complètement arrêté et que l'ensemble de la machine soit froid.
- Lever la table de préparation de linge (**fig. 35/D**). Illustration section **5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS**.

- Check that the straps are not deformed.

- Remove the screws and lift up top cover (fig. 35/C). Refer to section 5.1 GUARDS REMOVAL for illustration.

- Check that the pressing roller padding is elastic and uniform along all its length.

Clean the blades from the steam and gas exhaust air extractor

- Close and interlock the manual gas supply valve.

- Mechanically interlock switch disconnecter.

- Make sure cylinder has completely stopped and machine assembly has cooled down.

- Remove left side cover (fig. 35/A). Refer to section 5.1 GUARDS REMOVAL for illustration.

- Check the air extractor blades have stopped.

- Remove air intake filter (fig. 47/C) by loosening the screws (fig. 47/A) (At the same time clean the filter).

- Remove the fluff build up on the air extractor blades (fig. 47/B).

- Disassemble the coupling of the ironer outlet pipe to clean the lint and soot deposits stuck to the walls.

- Comprobar que no exista deformación plástica de las bandas.

- Extraer los tornillos y alzar la tapa superior (fig. 35/C). Ilustración en apartado 5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.

- Comprobar que el recubrimiento del rodillo presor sea elástico y uniforme en toda su longitud.

Limpiar palas de turbina extracción vahos y gases

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.

- Bloquear mecánicamente el interruptor seccionador.

- Asegurarse de que el cilindro está completamente parado y que el conjunto de la máquina está frío.

- Extraer tapa lateral izquierda (fig.35/A). Ilustración en apartado 5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.

- Asegurarse de que las palas de la turbina están paradas.

- Extraer el filtro de aspiración (fig.47/C) aflojando los tornillos (fig.47/A) (aprovechar para realizar una limpieza exhaustiva del filtro).

- Eliminar la deposición de borra en las palas de la turbina (fig.47/B).

- Desmontar la unión del tubo de salida de la planchadora y limpiar las deposiciones de borra y hollín adheridas a las paredes del mismo.

- Vérifier qu'il n'y a pas de déformation plastique des bandes.

- Enlever les vis et lever le couvercle supérieur (fig. 35/C). Illustration section 5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS

- Vérifier que la garniture du rouleau presseur soit élastique et uniforme sur toute la longueur.

Nettoyer les volets de la turbine d'extraction de buées et de gaz

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée du gaz.

- Verrouiller mécaniquement l'interrupteur sectionneur.

- S'assurer que le cylindre soit complètement arrêté et que l'ensemble de la machine soit froid.

- Enlever le carter latéral gauche (fig. 35/A). Illustration section 5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.

- S'assurer que les volets de la turbine sont arrêtés.

- Enlever le filtre d'aspiration (fig. 47/C), en desserrant les vis (fig. 47/A) (en même temps effectuer un nettoyage complet du filtre).

- Eliminer les fibrilles des volets de la turbine (fig. 47/B).

- Démontez l'union du tuyau de sortie de la repasseuse et nettoyer les dépôts de fibrilles et de suie adhérents aux parois de ce dernier.

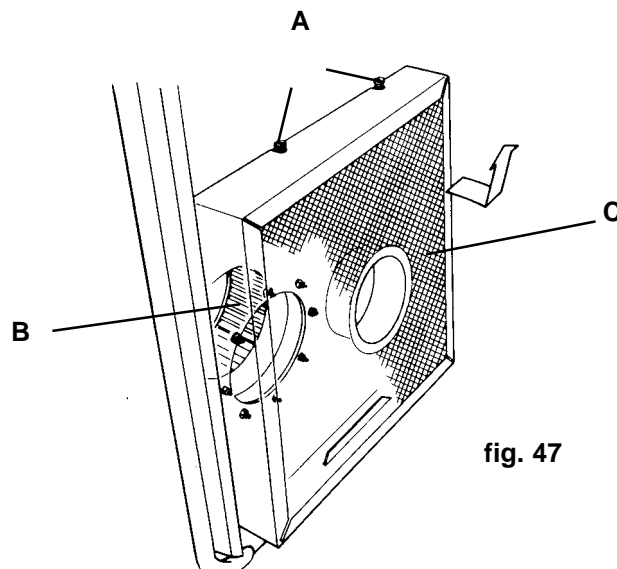


fig. 47

Clean inside the bases

- Close and interlock the manual gas supply valve.
- Disconnect the external automatic switch.
- Turn the switch disconnecter to the "0" position.
- Make sure cylinder and air extractor blades of the extract motor have completely stopped.

- Ensure the machine assembly has cooled down.
- Remove side covers (**fig. 35/A**) and (**fig. 35/B**). Refer to section **5.1 GUARDS REMOVAL** for illustration.
- Clean bases, if applicable, use a blower or vacuum cleaner.
- Clean the air-intake pipe inside. Accessible by the opening of the left base.

⚠ WARNING!
LINT AND SOOT ARE
HIGHLY COMBUSTIBLE
SUBSTANCES.

Limpiar interior bancadas

- Cerrar y bloquear la válvula manual de paso de gas.
- Desconectar el interruptor automático exterior.
- Colocar el interruptor seccionador en posición "0"
- Asegurarse de que el cilindro y las palas de la turbina del motor extracción están completamente paradas.
- Asegurarse de que el conjunto de la máquina está frío.
- Extraer las tapas laterales (**fig.35/A**) y (**fig.35/B**). Ilustraciones en apartado **5.1 RETIRADA TAPAS DE PROTECCION.**
- Proceder a la limpieza de las bancadas utilizando si fuera necesario un aspirador.
- Limpiar el interior del tubo de aspiración. Es accesible a través de la abertura de la bancada izquierda.

⚠ ¡PELIGRO!
LABORRA Y EL HOLLINSON
SUSTANCIAS ALTAMENTE
INFLAMABLES.

Nettoyer l'intérieur des bâtis

- Fermer et verrouiller la vanne manuelle d'arrivée du gaz.
- Déconnecter l'interrupteur automatique extérieur.
- Placer l'interrupteur sectionneur à la position "0".
- S'assurer que le cylindre et les volets de la turbine du moteur extraction soient complètement arrêtés.
- S'assurer que l'ensemble de la machine soit froid.
- Enlever les carters latéraux (**fig. 35/A**) et (**fig. 35/B**). Illustration section **5.1 ENLEVEMENT DES PROTECTEURS.**
- Nettoyer les bâtis, utiliser un aspirateur si nécessaire.
- Nettoyer l'intérieur du tube d'aspiration. Il est accessible à travers l'ouverture du bâti gauche.

⚠ DANGER!
LA BOURRE ET LA SUIE SONT
DES SUBSTANCES HAUTE-
MENT INFLAMMABLES.

5.5 IF LEFT IDLE FOR LONG PERIODS (EXCEPT FOR CHROMED CYLINDER MACHINES)

If machine is left idle for a long period of time, and also to prevent cylinder oxidation, pass a waxed piece of linen (folded in half) through the machine several times. For this operation the ironer must be hot to enable the wax to melt.

If leaving idle for very long periods, we recommend calling the **SERVICE** department, to remove the ironing straps and put an anti-oxidant oil in the cylinder.

5.5 PARO PROLONGADO (EXCEPTO MAQUINAS CON CILINDRO CROMADO)

En el caso de una puesta fuera de servicio de la máquina por un tiempo prolongado, y con el fin de evitar la oxidación del cilindro, será necesario introducir varias veces en el interior de la máquina una pieza plegada por la mitad e impregnada de parafina. Esta operación se realizará cuando la planchadora esté a suficiente temperatura con el fin de facilitar el licuado de la parafina.

Si se prevé que el paro será muy prolongado, se aconseja avisar al **STA** a fin de que retire las bandas de planchado y aplique aceite antioxidante en el cilindro de planchado.

5.5 ARRET PROLONGE (SAUF MACHINES AVEC CYLINDRE CHROME)

S'il faut arrêter la machine pendant un temps prolongé, et pour éviter l'oxydation du cylindre, il faut introduire diverses fois à l'intérieur de la machine une pièce de linge pliée par la moitié et impregnée de paraffine. Effectuer cette opération avec la repasseuse à température suffisante pour faciliter la liquéfaction de la paraffine.

Dans le cas d'arrêts très prolongés, on conseille de contacter le **STA** pour enlever les bandes de repassage et appliquer de l'huile antioxydante sur le cylindre de repassage.

CAUTION !

* SHOULD THE USER NOTICE A FAILURE (FOR EXAMPLE NO CONTACT AT THE TEMPERATURE PROBE, DETACHMENT SPRING IN BAD CONDITION, ETC) THE AUTHORISED SERVICE TECHNICIAN MUST BE CONTACTED.

* IT IS ESSENTIAL THAT THE MACHINE IS REGULARLY SERVICED BY AN AUTHORISED SERVICE TECHNICIAN AS SPECIFIED BY THE MANUFACTURER AND LAID OUT IN THE PERIODIC PROGRAMME FOR PREVENTIVE/CORRECTIVE MAINTENANCE.

WHEN CALLING FOR INFORMATION, CLAIM OR SPARE-PARTS ORDER, BE SURE TO MENTION: SERIAL NUMBER, MODEL, HEATING TYPE, VOLTAGE AND SPARE-PART LIST REFERENCE.

¡ ATENCION !

* SI COMO RESULTADO DE UNA OPERACION DE VERIFICACION, EL USUARIO OBSERVA ALGUNA ANOMALIA (POR EJEMPLO FALTA DE CONTACTO DE LA Sonda DE TEMPERATURA, LENGÜETA DE DESPRENDIMIENTO EN MAL ESTADO, ETC..) DEBERA AVISAR AL SERVICIO DE ASISTENCIA TECNICA AUTORIZADO, PARA QUE EFECTUE LA REPARACION.

* A FIN DE QUE LA MAQUINA CONSERVE SUS PRESTACIONES DE BUEN SERVICIO Y SUS BUENAS CONDICIONES DE SEGURIDAD, EL FABRICANTE RECOMIENDA IMPERATIVAMENTE AL USUARIO, QUE SOLICITE ANUALMENTE UNA REVISION GLOBAL Y MINUCIOSA POR PARTE DEL SERVICIO DE ASISTENCIA TECNICA AUTORIZADO (VER PROGRAMA PERIODICO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO/CORRECTIVO).

* EN CASO DE CUALQUIER CONSULTA, RECLAMACION O PEDIDO DE PIEZAS DE RECAMBIO, NO OLVIDE LOS SIGUIENTES DATOS: Nº DE LA MAQUINA, MODELO, TIPO DE CALEFACCION, VOLTAJE Y REFERENCIA SEGUN LISTA DE DESPIECE.

ATTENTION !

* SI APRES UNE OPERATION DE VERIFICATION, L'UTILISATEUR OBSERVE QUELQUE ANOMALIE (PAR EXEMPLE MANQUE DE CONTACT DE LA Sonda DE TEMPERATURE, MAUVAIS ETAT DES LAMELLES DE DECOLLAGE, ETC), CONTACTER LE SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE AUTORISE POUR EFFECTUER LA REPARATION.

* AFIN QUE LA MACHINE CONSERVE SES QUALITES DE TRAVAIL ET SES BONNES CONDITIONS DE SECURITE, LE FABRICANT CONSEILLE IMPERATIVEMENT A L'UTILISATEUR, DE DEMANDER CHAQUE ANNEE UNE REVISION GLOBALE ET SOIGNEUSE AU SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE AUTORISE (VOIR PROGRAMME PERIODIQUE DE MAINTENANCE PREVENTIVE/CORRECTIVE).

* POUR TOUTE RECLAMATION OU COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE, NE PAS OUBLIER LES RENSEIGNEMENTS SUIVANTS: NUMERO DE LA MACHINE, MODELE, TYPE DE CHAUFFAGE, VOLTAJE ET REFERENCE EN ACCORD AVEC LES VUES ECLATEES.

POSSIBLE OPERATION FAILURES

5.6 POSIBLES ANOMALIAS DE FUNCIONAMIENTO

POSSIBLES ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

FAILURE ANOMALIA ANOMALIE	PROBABLE CAUSE CAUSA PROBABLE CAUSE PROBABLE	CORRECTION CORRECCION CORRECTION
CYLINDER ENCrustATIONS INCRUSTACIONES EN EL CILINDRO INCRUSTATIONS DANS LE CYLINDRE	Excessive minerals in the linen Ropa excesivamente mineralizada Du linge excessivement minéralisé	Modify the washing process Adecuar los procesos de lavado Adapter les processus de lavage
	Incorrect use of the washing products Utilización incorrecta de productos de lavado Utilisation incorrecte des produits de lavage	
	Temperature too high or poor speed for delicate fabrics Planchado de piezas delicadas a temperatura excesiva o velocidad insuficiente Répassage de pièces délicates à température excessive ou vitesse insuffisante	Adjust temperature and speed to the fabric type Adecuar la temperatura y la velocidad al tipo de tejido Adapter la température et la vitesse au type de tissu
	Very high moisture retention on the fabrics to be ironed Humedad residual muy elevada en los tejidos a planchar Humidité résiduelle très élevée dans les tissus à repasser	Modify the extract process Adecuar los procesos de centrifugado Adapter les processus d'essorage
IRONED LINEN MOISTURE HUMEDAD EN LA ROPA PLANCHADA HUMIDITE DU LINGE REPASSE	Ironing speed too high Exceso de velocidad en planchado Excès de vitesse de repassage	Reduce speed Disminuir velocidad Réduire la vitesse
	Temperature defect Deficiencia de temperatura Défiance de la température	Raise temperature Aumentar temperatura Augmenter la température
	LINEN ROLLING UP ON THE CYLINDER ENROLLADO DE LA ROPA EN EL CILINDRO ENROULEMENT DU LINGE SUR LE CYLINDRE	Dirt in the detachment springs Suciedad en las lengüetas de desprendimiento Saleté des lamelles de décollage

5.6 Cont.

<p>FAILURE ANOMALIA ANOMALIE</p>	<p>PROBABLE CAUSE CAUSA PROBABLE CAUSE PROBABLE</p>	<p>CORRECTION CORRECCION CORRECTION</p>
<p>LINEN ROLLING UP ON THE CYLINDER ENROLLADO DE LA ROPA SOBRE EL CILINDRO ENROULEMENT DU LINGE SUR LE CYLINDRE</p>	<p>Low pressure in the detachment springs Poca presión en lengüetas desprendim. Peu de pression des lamelles de décollage</p>	<p>Call the service engineer Aviso S.T.A. Prendre contact avec le S.T.A.</p>
	<p>Poor linen rinse Aclarado insuficiente de la ropa Rinçage insuffisant du linge</p>	<p>Modify the washing process Adecuar los procesos de lavado Adapter les processus de lavage</p>
		<p>Add anti-static products in the washing process Añadir productos antiestáticos al proceso de lavado Joindre des produits anti-statiques au processus de lavage</p>
	<p>Static electricity Electricidad estática Electricité statique</p>	<p>Correct external protection (PE) ⚡ Call the service engineer Protección exterior correcta (PE) ⚡ Aviso S.T.A. Protection extérieure correcte (PE) ⚡ Prendre contact avec le S.T.A.</p>
		<p>Place detachment ribbons. Call the service engineer Colocación de cintas de desprendimiento. Aviso S.T.A. Placer des rubans de décollage. Prendre contact avec le S.T.A.</p>
<p>AUTOMATIC SWITCHES OFTEN OFF DISPARO FRECUENTE DE LOS INTERRUPTORES AUTOMATICOS DECLENCHEMENT FREQUENT DES INTERRUPTEURS AUTOMATIQUES</p>	<p>Short-circuit in the control circuit Cortocircuito en el circuito de mando Court-circuit dans le circuit de commande</p>	<p>Call the service engineer Aviso S.T.A.</p>
	<p>Ground derivation in wiring or in control and driving devices Derivación a tierra en cableado o en aparatos de control y mando Dérivation à la terre des câbles ou des appareils de contrôle et de commande</p>	<p>Prendre contact avec le S.T.A.</p>

5.6 Cont.

<p>FAILURE ANOMALIA ANOMALIE</p>	<p>PROBABLE CAUSE CAUSA PROBABLE CAUSE PROBABLE</p>	<p>CORRECTION CORRECCION CORRECTION</p>
<p>EXHAUST MOTOR THERMAL PROTECTION OFF DISPARO PROTEC. TERMICA DEL MO- TOR EXTRAC. DECLENCHEMENT PROTEC.THERMIQUE DU MOTEUR EXTRAC.</p>	<p>Motor overcurrent Sobreintensidad en motor Surintensité dans le moteur</p>	<p>Modify supply voltage. Call the service engineer Adecuar voltaje de alimentación. Aviso S.T.A. Adapter voltage d'alimentation. Prendre contact avec le S.T.A.</p>
<p>TOO RED FLAME (GAS VERSION) LLAMA EXCESIVA- MENTE ROJA (VERSION GAS) FLAMME EXCESSIVE- MENT ROUGE (VERSION GAZ)</p>	<p>Faulty gas supply Suministro de gas deficiente Distribution de gaz déficiente</p>	<p>Modify supply Adecuar el suministro Adapter la distribution</p>
	<p>Faulty air intake filter Filtro de aire primario obturado Filtre à air primaire obturé</p>	<p>Clean filter Limpieza del filtro Nettoyage du filtre</p>
<p>BURNER OFF BEFORE THE PROGRAMMED TEMPERATURE REACHED (GAS VERSION) QUEMADOR APAGA- DO ANTES DE ALCAN- ZAR LA TEMPERATU- RA PROGRAMADA (VERSION GAS)</p>	<p>Faulty gas supply Suministro de gas deficiente Distribution de gaz déficiente</p>	<p>Modify supply Adecuar el suministro Adapter la distribution</p>
	<p><i>ALL</i> cycle execution Ejecución ciclo <i>ALL</i> Execution cycle <i>ALL</i></p>	<p>Use all the cylinder useful surface Utilizar toda la superficie útil del cilindro Utiliser toute la surface utile du cylindre.</p>
<p>BRULEUR ETEINT AVANT D'ARRIVER A LA TEMPERATURE PROGRAMMEE (VERSION GAZ)</p>	<p>Faulty or bad position of the ionizer electrode Electrodo de ionización mal colocado o defectuoso Electrode d'ionisation mal placée ou défectueuse</p>	<p>Call the service engineer Aviso S.T.A. Prendre contact avec le S.T.A.</p>

FAILURE ANOMALIA ANOMALIE	PROBABLE CAUSE CAUSA PROBABLE CAUSE PROBABLE	CORRECTION CORRECCION CORRECTION
THE BURNER CAN NOT BE IGNITED (GAS VERSION) QUEMADOR NO SE ENCIENDE (VERSION GAS) LE BRULEUR NE S'ALLUME PAS (VERSION GAZ)	Manual gas supply valve closed Válvula manual de paso gas cerrada Vanne manuelle de barrage gaz fermée	Open manual gas supply valve Abrir válvula manual de paso Ouvrir vanne manuelle de barrage
	Faulty gas supply Suministro de gas deficiente Distribution de gaz déficiente	Modify supply Adecuar el suministro Adapter la distribution
	Faulty gas ignition system or bad position of the ignition electrodes Sistema de ignición de gas defectuoso o electrodos de encendido mal coloca- dos Système d'ignition de gaz défectueux ou électrodes d'ignition mal placées	Call the service engineer Aviso S.T.A. Prendre contact avec le S.T.A.
FAULTY FLAME (GAS VERSION) PROPAGACION DEFICIENTE DE LA LLAMA (VERSION GAS) PROPAGATION DEFICIENTE DE LA FLAMME (VERSION GAZ)	Faulty gas supply Suministro de gas deficiente Distribution de gaz déficiente	Modify supply Adecuar el suministro Adapter la distribution
	Faulty burner outlet orifices Obturación de orificios del quemador Obturation des orifices du brûleur	Call the service engineer Aviso S.T.A. Prendre contact avec le S.T.A.
LINES ON THE LINEN MARCAS LINEA- LES EN LAS PIEZAS DE ROPA MARQUES LINEAIRES DU LINGE	Ironed linen moisture too high Humedad excesiva en la ropa planchada Humidité excessive dans le linge repassé	Modify speed or temperature Adecuar velocidad o temperatura Adapter vitesse ou température
	Linen incorrectly fed Introducción de ropa incorrecta Engagement du linge incorrect	Extend the pieces of linen while feeding them Estirar las piezas al introducirlas Tendre les pièces en les engageant

6. SERVICE REMOVAL / DISMANTLING

Shut off the machine at any power source.

To avoid accidents when removing machine from service, eliminate the handle and dismantle the assembly comprising ironing straps, pressing roller and tension roller.

The majority of parts can be recycled, the most important are:

CARBON STEEL

Central cylinder
Cylinder crown
Sprockets
Rollers
Shafts
Roller guides
Roller brackets
Outlet spring bar
Control box
Heaters bracket

STAINLESS STEEL

Linen inlet table
Burner
Steam intake duct

ALUZINC

Rearguards
Top guard
Hand-guard
Cylinder side guards
Chain guards
Gas exhaust duct
Fumes duct

BRONZE

Cylinder bracket wheels
Output springs

POLYESTER

Linen inlet bands

POLYCARBONATE

Side guards

ETHYLENE PROPYLENE

Base profile

6. RETIRADA DE SERVICIO / DESMANTELAMIENTO

Desconectar la máquina de todas las fuentes de energía.

Para disminuir el riesgo de accidente, al retirar la máquina de servicio debe eliminarse la manivela y desmontar el conjunto formado por las bandas de planchado, el rodillo presor y el rodillo tensor.

La mayoría de materiales de la máquina son reciclables, siendo los más significativos los siguientes:

ACERO AL CARBONO

Cilindro central
Corona cilindro
Piñones
Rodillos
Ejes
Guías rodillos
Soporte rodillos
Barra muelles salida
Cajademandos
Soporte resistencias

ACERO INOXIDABLE

Bandeja de entrada ropa
Quemador
Conducto aspiración vahos

ALUZINC

Tapas posteriores
Tapa superior
Tapa guardamanos
Tapas laterales cilindro
Tapascadena
Tubo aspiración gases
Conducto humos

BRONCE

Ruedas soporte cilindro
Muelles de salida

POLIESTER

Bandas entrada ropa

POLICARBONATO

Tapas laterales

ETILENO PROPILENO

Perfil bancadas

6. RETRAIT DEFINITIF DE LA MACHINE / DEMONTAGE

Deconnecter les différents circuits de toute source d'énergie.

Pour diminuer le risque d'accident, quand on retire une machine en service, il faut éliminer la manivelle et démonter l'ensemble comprenant les bandes de repassage, le rouleau presseur et le rouleau tendeur.

La plupart des matériaux de la machine sont recyclables, les principaux sont les suivants:

EN ACIER AU CARBONE

Cylindre central.
Couronne du cylindre.
Pignons
Rouleaux
Axes
Guides rouleaux
Supports rouleaux
Barre ressorts de sortie
Boîtier de commande
Support des éléments chauffants

EN ACIER INOXYDABLE

Table d'entrée du linge
Brûleur
Conduit d'aspiration des buées

EN ALUZINC

Protecteurs arrière
Couvercle supérieur
Protecteur protège-doigts.
Carters latéraux du cylindre
Protecteurs chaîne
Tuyau d'aspiration des gaz
Conduit de fumées

EN BRONZE

Galets de support du cylindre
Ressorts de sortie

EN POLYESTER

Bandes d'entrée du linge

EN POLYCARBONATE

Carters latéraux

EN ETHYLENE PROPYLENE

Joints des bâtis

7. FIGURES INDEX

7. INDICE DE FIGURAS

7. INDEX DE FIGURES

Nº	CONTENTS	CONTENIDO	DESCRIPTION	Section Apartado
1	Transport with crating	Transporte con embalaje	Transport avec emballage	1.2
2	Transport without crating	Transporte sin embalaje	Transport sans emballage	1.2
3	General ironer's description	Descripción general de la planchadora	Description générale de la repasseuse	2.1
4	Schematic representation of heating system (gas version)	Representación esquemática del sistema calefactor (versión gas)	Representation schématique du système de chauffe (version gaz)	2.1
5	Guards description	Descripción de las tapas de protección	Description des protecteurs	2.3
6	Emergency stop and hand guard location	Ubicación del paro de emergencia y protección de manos	Position de l'arrêt d'urgence et protège doigts	2.3
7	Base safety thermostat location	Ubicación termostato de seguridad bancada	Position thermostat de sécurité bâti	2.3
8	Exhaust safety system location	Ubicación sistema seguridad extracción	Position du système de sécurité évacuation	2.3
9	Location of: cylinder safety thermostat, ironing thermostats and temperature probe	Ubicación de: termostato de seguridad cilindro, termostatos de planchado y sonda de temperatura	Position de: thermostat sécurité cylindre, thermostats de repassage et sonde de température	2.3
10	Description of use and maintenance areas	Descripción de las zonas de utilización y mantenimiento	Descriptions des zones d'utilisation et d'entretien	3.1
11	Machine level	Nivelación de la máquina	Mise de niveau de la machine	3.1
12	Shipping braces	Fijaciones de transporte	Fixations de transport	3.1
13	Shipping braces	Fijaciones de transporte	Fixations de transport	3.1
14	Shipping braces	Fijaciones de transporte	Fixations de transport	3.1
14A	Location protector gas inlet	Ubicac. protector entrada gas	Position protecteur entrée gaz	3.1
14B	Location restraint hand guard	Ubicac. fijación guardamanos	Position fixation protège-mains	3.1
15	Provision for make-up air location	Ubicación de la provisión de aire	Position de la provision d'air	3.2
16	Provision for make-up air location	Ubicación de la provisión de aire	Position de la provision d'air	3.2
17	Location of supply electrical conduit inlet hole	Ubicación del orificio de entrada del conductor eléctrico de alimentación	Position de l'orifice d'entrée du conducteur électrique d'alimentation	3.4
18	Connection for electrically heated machines	Embomaje máquinas calefacción eléctrica	Branchement machines chauffage électrique	3.4
20	Connection for gas heated machines	Embomaje máquinas calefacción gas	Branchement machines chauffage gaz	3.4
22	Gas connection conduit location	Ubicación del conducto para conexión gas	Position du câble pour raccordement gaz	3.5
23	Adapt the electrovalve to the gas type	Adaptación de la electroválvula al tipo de gas	Adaptation de l'electrovanne au type de gaz	3.8
23A	Air shutter adjustment	Ajuste aire primario	Réglage de l'air primaire	3.8
24	Hole location for combustion visual check	Ubicación de las ranuras para la visualización de la combustión	Position des orifices pour la visualisation de la combustion	3.8
25	Gas exhaust circuit description	Descripción del circuito extracción de gases	Description du circuit évacuation de gaz	3.9
26	Gas exhaust cover position adjustment	Ajuste de la posición de la tapa de extracción de gases	Réglage de la position du couvercle d'évacuation de gaz	3.9
27	Control panel description	Descripción del panel de mandos	Description du tableau de commandes	4.0
28	Emergency stop device location	Ubicación mecanismo del paro emergencia	Position mécanisme arrêt d'urgence	4.4
29	Hand guard device location	Ubicación mecanismo de protección de manos	Position mécanisme du protège doigts	4.4

Nº				Section Apartado
30	Release in case of entrapment device description	Descripción del mecanismo de liberación en caso de enganche	Description du mécanisme de dégagement dans le cas d'emprisonnement	4.9
31	Location of handle inlet orifice	Ubicación del orificio de entrada manivela	Position de l'orifice d'entrée de la manivelle	4.10
34	Switch disconnecter mechanical interlock	Bloqueo mecánico del interruptor seccionador	Verrouillage mécanique de l'interrupteur sectionneur	5.1
35	Guards removal	Retirada tapas de protección	Enlèvement des protecteurs	5.1
36	Emergency stop location	Ubicación del paro de emergencia	Position de l'arrêt d'urgence	5.2
38	Location of temperature probe, cylinder safety thermostat and ironing thermostat	Ubicación sonda de temperatura, termostato seguridad cilindro y termostato de planchado	Position sonde température, thermostat sécurité cylindre et thermostat de repassage	5.3
39	Detail of probe contact and thermostats	Detalle del contacto de la sonda y termostatos	Détail du contact de la sonde et des thermostats	5.3
40	Dectachment springs detail	Detalle de las lengüetas de desprendimiento	Détail des lamelles de décollage	5.3
41	Air intake filter	Filtro de aire primario	Filtre d'air primaire	5.3
42	Flame verification holes	Ubicación ranuras para la visualización de la llama	Position des orifices pour la visualisation de la flamme	5.3
43	Exhaust filter location	Ubicación filtro extracción	Position du filtre d'évacuation	5.3
44	Air-intake holes cover location	Ubicación orificios tapa aspiración	Position des orifices couvercle aspiration	5.3
45	Location protection grill on extract motor	Ubicación rejillas de protección motor extracción	Position grilles de protection du moteur d'extraction	5.3
46	Transmission chain, sprockets and cogged crown threading area	Cadena transmisión, piñones y zonas de rodadura de la cadena dentada	Chaîne de transmission, pignons et zones de roulement de la couronne dentée	5.4
47	Location of exhaust air extractor blade	Ubicación de la pala de la turbina de extracción	Position du volet de la turbine d'extraction	5.4