

Máquina de Lavar-Centrífuga

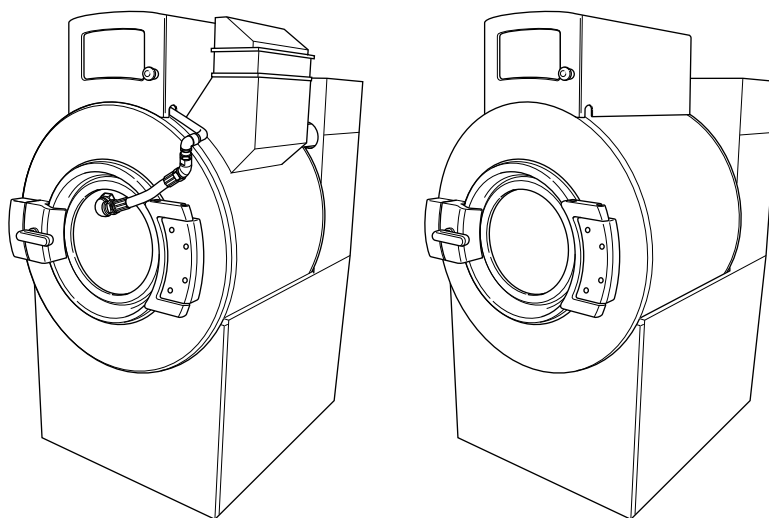
Montagem Permanente do Receptáculo

Design 5

Para identificar o modelo consulte a página 10



Instalação/Operação/Manutenção



PHM1430C_SVG

Tradução das Instruções Originais

Guarde estas instruções para consulta futura.

CUIDADO: Leia as instruções antes de usar a máquina.

(Se a máquina mudar de proprietário certifique-se de que é acompanhada deste manual.)

Índice

Modelos com placa sem fios instalada.....	5
Informações de Segurança.....	6
Explicação das Memórias de Segurança.....	6
Instruções de Segurança Importantes.....	6
Autocolantes de Segurança.....	8
Segurança do Operador.....	9
Introdução.....	10
Identificação do Modelo.....	10
Inspeção na Entrega.....	11
Local da placa de número de série.....	11
Peças de Substituição.....	11
Serviço de Atendimento ao Cliente.....	11
Data de Fabrico.....	12
Especificações e Dimensões.....	13
Dimensões da Máquina.....	17
Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – Modelos de 45 e 65 Li- bras.....	23
Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – Modelos de 85 e 105 Li- bras.....	25
Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – Modelos de 130-200 Li- bras.....	27
Instalação.....	29
Opções de Fundação.....	29
Instalação de Máquinas em Pisos já Existentes.....	29
Colocação de um Coxim Elevado em piso já Existente.....	29
Nova Fundação.....	29
Colocação de Calço Isolado.....	29
Disposição do Piso e Dimensões do Calço.....	30
Requisitos de Fundação.....	34
Montagem da Máquina e Betume.....	40
Padrão de Montagem do Parafuso.....	44
Dados Relativos à Carga de Piso.....	45
Requisitos da Conexão de Drenagem.....	46
Requisitos para a Ligação de Água.....	48
Ligar as Mangueiras de Admissão.....	50
Conecte as Mangueiras de Entrada com Conectores em Y.....	51
Diagramas de canalização.....	53
Requisitos para a Instalação Eléctrica.....	56

Condicionamento da Potência de Entrada.....	58
Requisitos da Tensão de Entrada.....	58
Disjuntores e Rápidas Desconexões.....	58
Especificações de Conexão.....	58
Ligações Monofásicas.....	59
Ligações Trifásicas.....	60
Ligações à Terra.....	60
Dispositivo Adicionador de Fases.....	61
Protector de Sobrecarga Térmica.....	61
Aprovação Norte Americana.....	61
Aprovação da CE.....	70
Requisitos de Vapor (Somente Opção de Aquecimento a Vapor).....	78
Sistema de Abastecimento por Injecção de Aditivos Químicos.....	78
Doseador de aditivos de cinco compartimentos (opcional).....	83
Aditivos Externos.....	84
Injecção de Produtos Químicos Através de um Transformador de Comando In-	
terno de 24VCA.....	85
Injecção de Produtos Químicos Através de Fonte Externa de Alimentação de	
Energia CA.....	85
Sinais de Alimentação Externa.....	86
 Arranque.....	 88
Rotação do Cesto.....	88
Funcionamento do Interruptor de Segurança Contra Desequilíbrios.....	88
 Operação.....	 89
Instruções de operação.....	89
Instruções de controlo.....	91
Modelos com Controlo N.....	91
Modelos com Controlo D.....	91
Botão de Paragem de Emergência.....	91
Rotina de Centrifugação.....	92
Função de Velocidade Reduzida do Cesto (Apenas Modelos de 160 e 200 Libras)	
.....	92
 Manutenção.....	 93
Diariamente.....	93
No início do dia.....	93
Final do Dia.....	94
Mensalmente.....	94
Anualmente.....	95
Cuidados a ter com o Aço inoxidável.....	97
 Eliminação da máquina.....	 99
 China Restrição de substâncias perigosas (RoHS).....	 100

Modelos com placa sem fios instalada

Este dispositivo é compatível com uma utilização apenas com configurações de mobilidade, em que as antenas utilizadas para este transmissor têm de ser instaladas de modo a disponibilizar uma distância de separação de, no mínimo, 20 cm relativamente a qualquer pessoa, não podendo ser colocadas juntamente com outros transmissores, exceto em conformidade com os procedimentos de produtos multitransmissores da FCC e da Industry Canada.



Informações de Segurança

Explicação das Memórias de Segurança

Neste manual, e em autocolantes da máquina, encontram-se mensagens de prudência ("PERIGO," "ATENÇÃO," e "CUIDADO"), seguidos de instruções específicas. Estas advertências destinam-se a garantir a segurança pessoal do operador, utilizador, técnico e de quem lida com a manutenção da máquina.

	PERIGO
Adverte para uma situação iminentemente perigosa que, se não for evitada, causará danos pessoais graves ou a morte.	

	ATENÇÃO
Adverte para uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá causar danos pessoais graves ou a morte.	

	CUIDADO
Adverte para uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá causar danos pessoais ligeiros ou moderados ou danos na propriedade.	

As mensagens de advertência adicionais ("IMPORTANTE" e "NOTA") são seguidas de instruções específicas.

IMPORTANTE: A palavra "IMPORTANTE" é usada para informar o leitor de procedimentos específicos que, se não forem seguidos, podem resultar em danos na máquina.

NOTA: A palavra "NOTA" é usada para transmitir informações referentes à instalação, operação, manutenção ou assistência técnica que são importantes mas que não estão relacionadas com perigos.

Instruções de Segurança Importantes

	ATENÇÃO
Para reduzir o risco de incêndio, choque eléctrico, ferimentos graves ou mortais quando utilizar a máquina de lavar roupa, leia e cumpra as precauções básicas apresentadas abaixo:	
W023	

- Antes de utilizar esta máquina de lavar roupa leia as instruções até ao fim.
- Instale a máquina de lavar de acordo com as instruções de INSTALAÇÃO. Consulte as instruções de LIGAÇÃO À TERRA no manual de INSTALAÇÃO para a correta ligação à terra da máquina de lavar. Todas as ligações de água, drenagem, alimentação eléctrica e a ligação à terra devem estar em conformidade com as normas locais e ser efetuadas por pessoal qualificado, quando necessário. Recomenda-se que a máquina seja instalada por técnicos qualificados.
- Não instale ou guarde a máquina de lavar roupa em locais onde fique exposta a água e/ou a condições climáticas.
- Para evitar incêndios e explosões mantenha a área em torno da máquina sem produtos inflamáveis e combustíveis. Não acrescente as seguintes substâncias, ou têxteis que contenham vestígios das mesmas, à água de lavagem: gasolina, querosene, ceras, óleos de cozinha, óleos vegetais, óleos de máquinas, solventes para limpeza a seco, químicos inflamáveis, diluentes ou outras substâncias inflamáveis ou explosivas. Estas substâncias libertam vapores que podem inflamar, explodir ou fazer com que o próprio tecido se incendeie.
- Em determinadas condições, é possível a produção de gás hidrogénio num sistema de água quente que não tenha sido utilizado durante, pelo menos, duas semanas. O GÁS HIDROGÉNIO É EXPLOSIVO. Se o sistema de água quente não tiver sido utilizado durante esse período, antes de utilizar a máquina de lavar roupa, ou a combinação de máquina de lavar-máquina de secar, ligue todas as torneiras de água quente e deixe a água correr em todas as torneiras durante vários minutos. Esta acção libertará o gás hidrogénio acumulado. O gás é inflamável, portanto não fume ou utilize qualquer chama durante este período.
- Para reduzir o risco de choques eléctricos ou de incêndio, NÃO utilize qualquer extensão ou adaptador para ligar a máquina de lavar roupa à electricidade.
- Não deixe as crianças brincar em cima ou dentro da máquina. Se estiver a utilizar a máquina de lavar roupa perto de crianças deverá vigiá-las permanentemente. Este aparelho não deve ser utilizado sem supervisão por crianças pequenas, nem por pessoas inválidas. As crianças pequenas devem ser vigiadas, de forma a assegurar que não brincam com o aparelho. Esta regra de segurança aplica-se a todos os aparelhos.
- NÃO coloque a mão e/ou suba para o tambor ou máquina de lavar, ESPECIALMENTE se o tambor da máquina de lavar estiver em movimento. Esta é uma situação iminentemente perigosa que, se não for evitada, causará lesões graves ou morte.
- Nunca opere a máquina de lavar roupa com as protecções, painéis e ou peças desmontadas ou avariadas. NÃO ignore quaisquer dispositivos de segurança nem adultere os comandos.

- Utilize a sua máquina de lavar roupa apenas para o fim a que se destina, ou seja, a lavagem de têxteis. Nunca lave peças de máquinas ou peças de automóveis na máquina de lavar. Isso poderá causar danos significativos no cesto ou na cuba.
- Utilize somente detergentes comerciais do tipo espuma reduzida/nenhuma espuma. Não se esqueça que podem estar presentes produtos químicos perigosos. Ao acrescentar detergentes/produtos químicos utilize protecção nas mãos e nos olhos. Leia e siga sempre as instruções do fabricante existentes nas embalagens dos produtos para a roupa e produtos de limpeza. Cumpra todos os avisos e precauções. Para reduzir o risco de envenenamento ou queimaduras causadas por aditivos químicos, guarde-os sempre fora do alcance das crianças [de preferência num armário fechado].
- Não utilize amaciadores ou produtos para eliminar a electricidade estática, excepto se recomendado pelo fabricante dos referidos produtos.
- Cumpra sempre as instruções da etiqueta de recomendações do fabricante do têxtil.
- A porta de carregamento TEM DE ESTAR FECHADA sempre que a máquina estiver pronta a encher, centrifugar ou rodar. NÃO ignore o interruptor da porta de carregamento permitindo que a máquina de lavar funcione com a porta de carregamento aberta. Não tente abrir a porta até que a máquina de lavar tenha escoado e todas as peças móveis estejam imobilizadas.
- Não fixe nada aos bocais dos dispensadores de produtos, se aplicável. Deve ser mantida uma abertura de ar.
- Não opere a máquina sem o tampão de reutilização de água ou sem o sistema de reutilização de água instalado, se aplicável.
- Certifique-se que as conexões hidráulicas possuem válvula de interrupção e que as conexões das mangueiras de abastecimento se encontram apertadas. FECHÉ as válvulas de interrupção no final de cada dia de lavagem.
- Mantenha a máquina de lavar roupa em boas condições. Qualquer pancada na máquina ou queda da mesma poderá danificar as funções de segurança. Caso isso suceda, peça a um técnico qualificado para verificar a sua máquina de lavar roupa.
- PERIGO: Antes da realização de qualquer inspecção ou assistência na máquina, a alimentação de corrente eléctrica tem de estar DESLIGADA. O técnico de assistência deve aguardar no mínimo 5 minutos após desligar (OFF) a alimentação eléctrica e tem de verificar a tensão residual com um voltímetro. Após desligar a alimentação eléctrica, o condensador do inversor, ou filtro EMC, permanece carregado com alta tensão durante algum tempo. Esta é uma situação iminentemente perigosa que, se não for evitada, causará lesões graves ou morte.
- Não proceda à reparação ou substituição de nenhuma peça da máquina de lavar roupa, nem tente efectuar operações de manutenção, excepto se especificamente recomendado nas instruções de manutenção do utilizador ou nas instruções publicadas de reparação pelo utilizador, as quais perceba e esteja qualificado para efectuar. Desligue SEMPRE a máquina de la-

var roupa de qualquer alimentação de corrente eléctrica ou de gás antes de qualquer operação de manutenção.

- Desligue a energia, desligando o interruptor ou removendo a tomada da máquina. Substitua os cabos de energia desgastados.
- Antes de inutilizar ou eliminar a máquina de lavar roupa, retire a porta do compartimento de lavagem.
- O não cumprimento das instruções do fabricante na instalação, manutenção e/ou utilização desta máquina de lavar roupa pode provocar lesões graves e/ou danos materiais.

NOTA: Os AVISOS e INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA IMPORTANTES presentes neste manual não abrangem todas as condições e situações possíveis. A instalação, manutenção ou utilização da máquina de lavar roupa deverá ser realizada com bom senso, cuidado e atenção.

Quaisquer problemas ou condições não compreendidos devem ser comunicados ao revendedor, distribuidor, técnico de assistência ou fabricante.



ATENÇÃO

As instalações das máquinas devem cumprir as especificações e requisitos mínimos declarados no Manual de Instalação aplicável, quaisquer códigos municipais aplicáveis de construção, requisitos de abastecimento de água, regulamentos de instalação eléctrica e quaisquer outros regulamento estatutários relevantes. Devido aos diversos requisitos e códigos locais aplicáveis, esta máquina deve ser instalada, ajustada e assistida por pessoal de manutenção qualificado e familiarizado com os códigos locais aplicáveis e com a construção e operação deste tipo de maquinaria. O pessoal tem também de estar familiarizado com os potenciais riscos envolvidos. O não cumprimento deste aviso pode resultar em lesões e/ou danos no equipamento, anulando a garantia.

W820

IMPORTANTE: Certifique-se que a máquina está instalada em piso nivelado suficientemente forte. Assegure-se que as distâncias recomendadas para inspecção e manutenção são cumpridas. Nunca permita que o espaço para inspecção e manutenção seja obstruído.

	ATENÇÃO
Nunca toque em tubulações de vapor, conexões ou componentes internos ou externos. Estas superfícies podem estar extremamente quentes e causarão queimaduras graves. O vapor deve ser desligado e os tubos, conexões e componentes deverão poder arrefecer antes que o tubo possa ser tocado.	
SW014	

	ATENÇÃO
Instale a máquina sobre um piso nivelado com força suficiente. Se não o fizer pode provocar ferimentos graves, morte e/ou danos materiais.	
W703	

NOTA: Todos os aparelhos são fabricados de acordo com a Diretiva EMC (Compatibilidade Eletromagnética). Apenas poderão ser utilizados em ambientes restritos (que cumpram minimamente com os requisitos da classe A). Por razões de segurança, dever-se-ão manter as distâncias de segurança necessárias com aparelho(s) elétrico(s) ou eletrónico(s) sensível(eis). Estas máquinas não foram concebidas para uso doméstico por consumidores privados num ambiente doméstico.

Autocolantes de Segurança

Os autocolantes de segurança encontram-se em localizações cruciais da máquina. A não manutenção dos autocolantes de segurança legíveis poderá resultar em lesões no operador ou técnico de assistência.

Utilize peças de substituição autorizadas pelo fabricante, de forma a evitar riscos de segurança.

Segurança do Operador

	ATENÇÃO
NUNCA introduza as mãos ou objectos no tambor enquanto este não tiver parado completamente. Fazê-lo poderá resultar em ferimentos graves.	
SW012	

Os modelos de máquina referidos no presente manual destinam-se à utilização pelo público em geral em aplicações como:

- áreas de pessoal em lojas, escritórios, cozinhas e outros ambientes de trabalho
- utilizados por clientes em hotéis, motéis e outras áreas de tipos de ambientes residenciais
- para uso comum em blocos de apartamentos ou em lavandarias
- e qualquer outro tipo de aplicações semelhantes.

A instalação destas máquinas deve cumprir plenamente as instruções contidas no presente manual.

As seguintes verificações de manutenção devem ser executadas diariamente:

1. Verifique se todos os rótulos de avisos se encontram presentes e legíveis, substituindo se necessário.
2. Verifique o bloqueio da porta antes de colocar a máquina em funcionamento:
 - a. Tente colocar a máquina em funcionamento com a porta aberta. A máquina não deverá arrancar.
 - b. Feche a porta sem a trancar e inicie a máquina. A máquina não deverá arrancar.
 - c. Tente abrir a porta enquanto o programa está a decorrer. A porta não deverá abrir.

Caso a fechadura e bloqueio da porta não estejam a funcionar correctamente, desligue a energia e chame um técnico de assistência.

3. Não tente operar a máquina se detectar alguma das seguintes condições:
 - a. A porta não permanece trancada em segurança durante todo o programa.
 - b. Existe um evidente nível de água excessivamente elevado.
 - c. A máquina não está conectada a um circuito correctamente ligado à terra.

Não ignore quaisquer dispositivos de segurança na máquina.

	ATENÇÃO
Operar a máquina com cargas gravemente desequilibradas poderá resultar em lesões e danos graves ao nível do equipamento.	
W728	

Introdução

Identificação do Modelo

As informações contidas neste manual são aplicáveis aos seguintes modelos:

20,4 kg [45 Libras] Modelos					
UWG045D3	UWH045D3	UWJ045D3	UWK045D3	UWT045D3	UWU045D3
UWG045D4	UWH045D4	UWJ045D4	UWK045D4	UWT045D4	UWU045D4
UWG045N1	UWH045N1	UWJ045N1	UWK045N1	UWT045N1	UWU045N1
UWG045N2	UWH045N2	UWJ045N2	UWK045N2	UWT045N2	UWU045N2
29,5 kg [65 Libras] Modelos					
UWG065D3	UWH065D3	UWJ065D3	UWK065D3	UWT065D3	UWU065D3
UWG065D4	UWH065D4	UWJ065D4	UWK065D4	UWT065D4	UWU065D4
UWG065N1	UWH065N1	UWJ065N1	UWK065N1	UWT065N1	UWU065N1
UWG065N2	UWH065N2	UWJ065N2	UWK065N2	UWT065N2	UWU065N2
38,6 kg [85 Libras] Modelos					
UWG085D3	UWH085D3	UWJ085D3	UWK085D3	UWT085D3	UWU085D3
UWG085D4	UWH085D4	UWJ085D4	UWK085D4	UWT085D4	UWU085D4
UWG085N1	UWH085N1	UWJ085N1	UWK085N1	UWT085N1	UWU085N1
UWG085N2	UWH085N2	UWJ085N2	UWK085N2	UWT085N2	UWU085N2
47,6 kg [105 Libras] Modelos					
UWG105D3	UWH105D3	UWJ105D3	UWK105D3	UWT105D3	UWU105D3
UWG105D4	UWH105D4	UWJ105D4	UWK105D4	UWT105D4	UWU105D4
UWG105N1	UWH105N1	UWJ105N1	UWK105N1	UWT105N1	UWU105N1
UWG105N2	UWH105N2	UWJ105N2	UWK105N2	UWT105N2	UWU105N2
59 kg [130 Libras] Modelos					
UWG130D3	UWH130D3	UWJ130D3	UWK130D3	UWT130D3	UWU130D3
UWG130D4	UWH130D4	UWJ130D4	UWK130D4	UWT130D4	UWU130D4
UWG130N1	UWH130N1	UWJ130N1	UWK130N1	UWT130N1	UWU130N1
UWG130N2	UWH130N2	UWJ130N2	UWK130N2	UWT130N2	UWU130N2
72,6 kg [160 Libras] Modelos					
UWG160D3	UWH160D3	UWJ160D3	UWK160D3	UWT160D3	UWU160D3
UWG160D4	UWH160D4	UWJ160D4	UWK160D4	UWT160D4	UWU160D4

90,7 Kg [200 Libras] Modelos

UWG200D3 UWG200D4	UWH200D3 UWH200D4	UWJ200D3 UWJ200D4	UWK200D3 UWK200D4	UWT200D3 UWT200D4	UWU200D3 UWU200D4
----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------

Inspeção na Entrega

No momento da entrega faça uma inspeção visual do contentor, da cobertura de protecção e da unidade, procurando quaisquer danos visíveis resultantes do transporte. Caso sejam evidentes sinais de possíveis danos, certifique-se que a transportadora anota a situação nos documentos de expedição antes de assinar a guia de recepção ou informe a transportadora sobre a situação assim que essa for detectada.

Local da placa de número de série

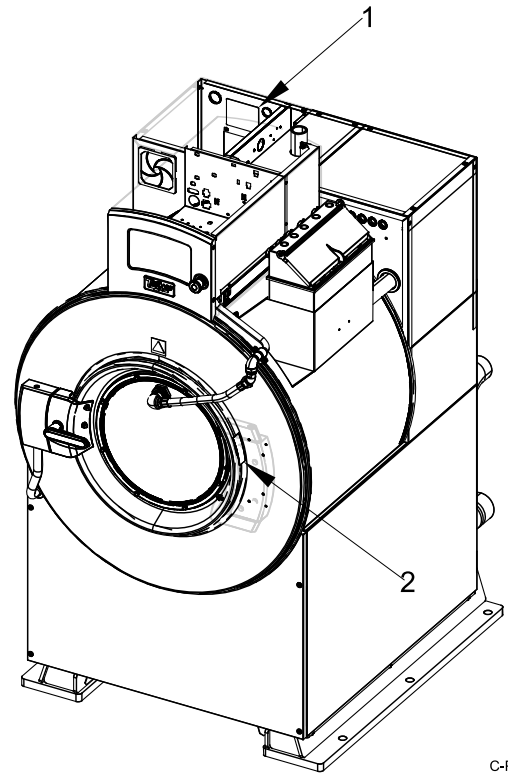
A placa de série está localizada no painel traseiro e no interior da porta da máquina.

A placa de série situa-se no painel traseiro e na parte interior da porta da máquina, estando também programada no controlo. Para aceder ao menu Machine ID (ID da máquina) através do controlo:

1. Prima a tecla para aceder a *Menu Sistema*.
2. Percorra os itens de forma a realçar *Diagnostics (Diagnóstico)* e prima a tecla para aceder ao *Diagnostics Menu (Diagnóstico)*.
3. Desloque o cursor para destacar a ID da Máquina e prima a tecla para entrar *Menu ID da Máquina*.

Quando encomendar peças de substituição ou solicitar assistência técnica, indique sempre o número de série e o número do modelo da máquina. Consulte a *Figura 1*.

Modelo de Exemplo da Localização da Placa de Série



C-PHM1C1

1. Placa de Série no Pannel
2. Placa de Série na Estrutura da Porta

Figura 1

Peças de Substituição

Se necessitar de informações ou peças de substituição, contacte o local onde adquiriu a máquina ou contacte a Alliance Laundry Systems através do +1 (920) 748-3950 para obter o nome e o endereço do distribuidor autorizado de peças mais próximo.

Serviço de Atendimento ao Cliente

Para assistência técnica, contacte o seu distribuidor local:

Alliance Laundry Systems

Shepard Street

P.O. Box 990

Ripon, WI 54971-0990

U.S.A.

www.alliancelaundry.com

Telefone: +1 (920) 748-3121 Ripon, Wisconsin

Data de Fabrico

A data de fabrico da sua unidade pode ser encontrada no número de série. Os primeiros dois dígitos indicam o ano. O terceiro e quarto dígitos indicam o mês. Por exemplo, uma unidade com o número de série 1505000001 foi fabricada em Maio de 2015.



Especificações e Dimensões

Características técnicas	45	65	85	105	130	160	200
Dimensões Gerais							
Largura total, mm [pol.]	867 [34,1]	867 [34,1]	1019 [40,1]	1019 [40,1]	1171 [46,1]	1171 [46,1]	1171 [46,1]
Altura total, mm [pol.]	1637 [64,4]	1637 [64,4]	1755 [69,1]	1755 [69,1]	1932 [76,1]	1932 [76,1]	1171 [76,1]
Profundidade total, mm [pol.]	1151 [45,3]	1298 [51,1]	1300 [51,2]	1427 [56,2]	1384 [54,5]	1524 [60,0]	1715 [67,5]
Peso e Informações de Entrega							
Peso líquido, kg [libras]	490 [1080]	499 [1110]	757 [1670]	771 [1700]	925 [2040]	939 [2070]	980 [2160]
Peso para transporte standard, kg [libras]	508 [1120]	522 [1150]	780 [1720]	794 [1750]	953 [2100]	966 [2130]	1007 [2220]
Volume para transporte standard, m ³ [pés ³]	2 [75]	2 [75]	3 [107]	3 [107]	4 [139]	4 [139]	4,4 [157]
Dimensões padrão de transporte (LxExA), mm [pol.]	945 x 1370 x 1650 [37,2 x 53,8 x 65]	945 x 1370 x 1650 [37,2 x 53,8 x 65]	1097 x 1570 x 1763 [43,2 x 61,8 x 69,4]	1097 x 1570 x 1763 [43,2 x 61,8 x 69,4]	1250 x 1646 x 1941 [49,2 x 64,8 x 76,4]	1250 x 1646 x 1941 [49,2 x 64,8 x 76,4]	1250 x 1836 x 1941 [49,2 x 72,3 x 76,4]
Peso de transporte em grade em madeira, kg [libras]	567 [1250]	581 [1280]	848 [1870]	862 [1900]	1025 [2260]	1039 [2290]	1084 [2390]
Volume de transporte em caixa de madeira, m ³ [pés ³]	3 [97]	3 [97]	4,5 [158]	4,5 [158]	5,3 [186]	5,3 [186]	5,9 [207]
Dimensões da grade de madeira da embalagem de transporte (LxExA), mm [pol.]	1060 x 1440 x 1800 [41,7 x 56,8 x 70,8]	1060 x 1440 x 1800 [41,7 x 56,8 x 70,8]	1212 x 1646 x 2243 [47,7 x 64,8 x 88,3]	1212 x 1646 x 2243 [47,7 x 64,8 x 88,3]	1364 x 1722 x 1915 [53,7 x 67,8 x 88,3]	1364 x 1722 x 1915 [53,7 x 67,8 x 88,3]	1364 x 1913 x 2243 [53,7 x 75,3 x 88,3]
Informações do Cilindro de Lavagem							
Diâmetro do cilindro, mm [pol.]	787 [31,0]	787 [31,0]	914 [36,0]	914 [36,0]	1067 [42,0]	1067 [42,0]	1067 [42,0]
Profundidade do cilindro, mm [pol.]	4222 [16,6]	561 [22,1]	559 [22,0]	686 [27,0]	622 [24,5]	762 [30,0]	953 [37,5]
Volume do tambor, l [pés ³]	185 [7,3]	246 [9,7]	368 [13,0]	450 [15,9]	555 [19,6]	682 [24,1]	852 [30,1]
Capacidade do tambor, kg [libras]	20,4 [45]	29,5 [65]	38,6 [85]	47,6 [105]	59 [130]	72,6 [160]	90,7 [200]
Tamanho da perfuração, mm [pol.]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]	4,8 [0,188]
Área aberta de perfuração, %	21,3	21,3	23,0	23,4	27,4	27,9	27,3
Informações relativas à Abertura da Porta							

Tabela 1 *continua...*

Características técnicas	45	65	85	105	130	160	200
Tamanho da abertura da porta, mm [pol.]	452 [17,8]	452 [17,8]	533 [21,0]	533 [21,0]	630 [24,8]	630 [24,8]	630 [24,8]
Altura da parte inferior da porta acima do piso, mm [pol.]	732 [28,8]	732 [28,8]	732 [28,8]	732 [28,8]	775 [30,5]	775 [30,5]	775 [30,5]
Consumo de Energia							
Energia média consumida por ciclo, kW-hr. (Modelos sem aquecimento)	0,30	0,35	0,45	0,52	0,64	0,75	0,80
Carga Térmica Estimada do Edifício							
Carga HVAC [Climatização]	Usa 15% da energia total consumida por ciclo.						
Informações do Conjunto de Transmissão							
Número de motores na transmissão	1	1	1	1	1	1	1
Potência de acionamento do motor, kW [hp]	3,7 [5,0]	3,7 [5,0]	5,6 [7,5]	5,6 [7,5]	7,5 [10]	7,5 [10]	7,5 [10]
Velocidades do Cilindro							
1/2 Lavagem/inversão, G [RPM]	0,4 [30]	0,4 [30]	0,4 [28]	0,4 [28]	0,4 [26]	0,4 [26]	0,4 [26]
Lavagem/inversão, g [RPM]	0,78 [42]	0,78 [42]	0,78 [39]	0,78 [39]	0,77 [36]	0,77 [36]	0,77 [36]
Distribuição, G [RPM]	2,5 [75]	2,5 [75]	2,5 [70]	2,5 [70]	2,5 [65]	2,5 [65]	2,5 [65]
Extração Muito Baixa, G [RPM]	27 [248]	27 [248]	27 [230]	27 [230]	27 [213]	27 [213]	27 [213]
Extração baixa, G [RPM]	100 [477] (Velocidade L)*	100 [477] (Velocidade L)*	100 [443]	100 [443]	100 [410]	100 [410]	80 [366]
Extração Média, G [RPM]	200 [674] (Velocidade M)*	200 [674] (Velocidade M)*	150 [542]	150 [542]	150 [502]	150 [502]	100 [410]
Extracção Alta, g [RPM]	250 [754]	250 [754]	200 [626] (Velocidade M)*	200 [626] (Velocidade M)*	200 [579] (Velocidade M)*	200 [579]	125 [458]
Extração muito alta, G [RPM]	300 [826]	300 [826]	250 [700]	250 [700]	250 [648]	250 [648]	150 [502]

Tabela 1 *continua...*

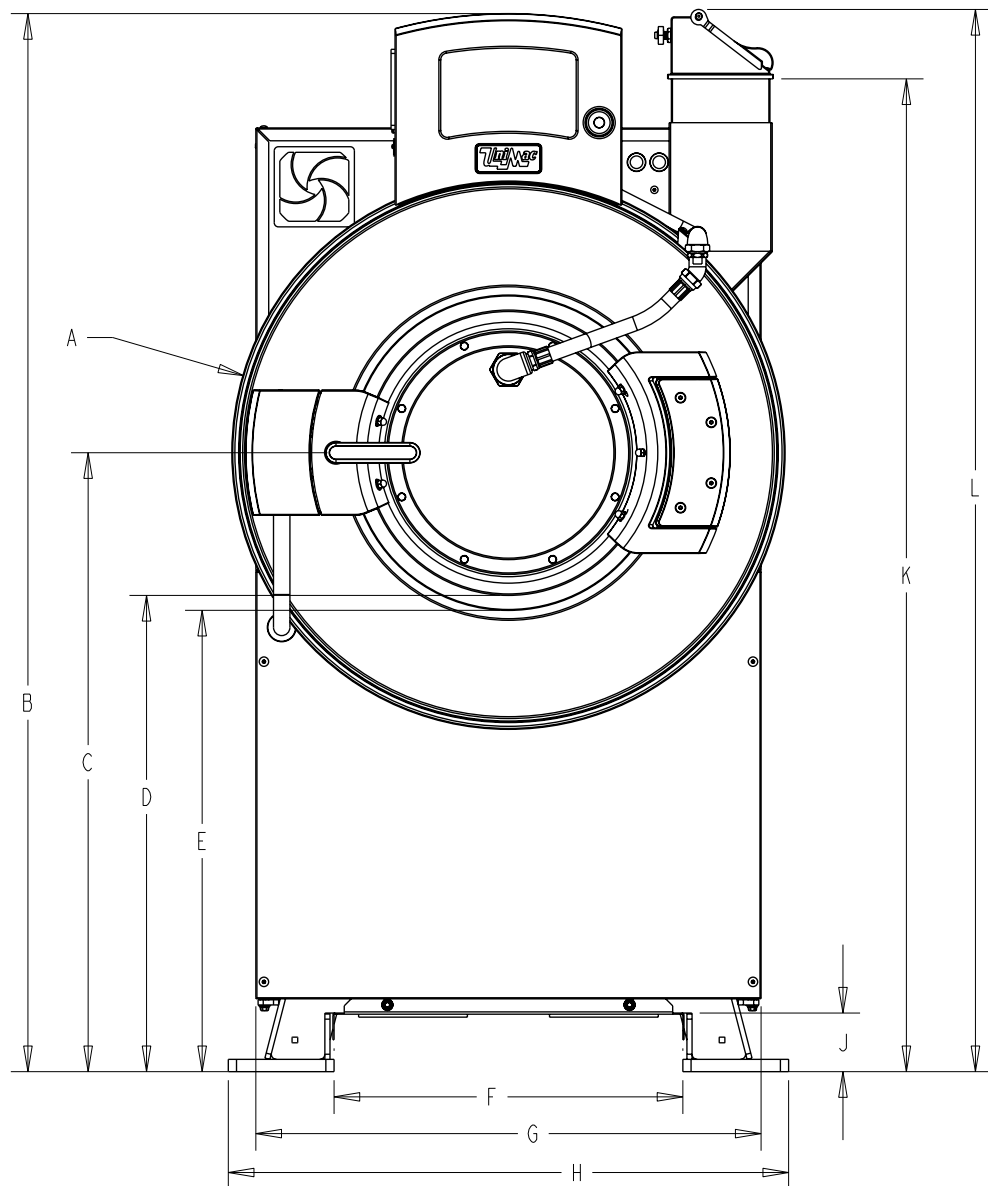
Características técnicas		45	65	85	105	130	160	200
Extração ultra alta, G [RPM]		400 [954] (Velocidade V)*	400 [954] (Velocidade V)*	300 [766] (Velocidade V)*	300 [766] (Velocidade V)*	300 [710] (Velocidade V)*	300 [710] (Velocidade V)*	200 [579] (Velocidade M)*
*Velocidade máxima de extração, dependendo do modelo. Consulte L, M ou V no 10º dígito do número de modelo.								
Detecção de Equilíbrio								
Interruptor de estabilidade instalado		STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD
Aquecimento a Vapor Directo (Opcional)								
Tamanho da ligação da entrada de vapor, polegadas (NPT)		1/2	1/2	1/2	1/2	3/4	3/4	3/4
Números de entradas de vapor		1	1	1	1	1	1	1
Pressão máxima, kPa [psi]		570 [85]	570 [85]	570 [85]	570 [85]	570 [85]	570 [85]	570 [85]
Pressão requerida, (min. - máx. kPa [psi])		200-570 [30-85]	200-570 [30-85]	200-570 [30-85]	200-570 [30-85]	200-570 [30-85]	200-570 [30-85]	200-570 [30-85]
Vapor necessário para a elevação da temperatura da cuba em 10 °C, kg [10 °F, libras]	LOW (baixa)	1,1 [2,5]	1,5 [3,3]	2,1 [4,6]	2,6 [5,7]	3,0 [6,7]	3,8 [8,3]	4,6 [10,4]
	MED (média)	1,2 [2,7]	1,7 [3,7]	2,4 [5,2]	2,9 [6,5]	3,5 [7,8]	4,3 [9,5]	5,2 [11,9]
	HIGH (alta)	1,4 [3,1]	1,9 [4,1]	2,8 [6,1]	3,4 [7,6]	4,1 [9,1]	5,0 [11,1]	6,1 [13,9]
Consumo médio por ciclo, kgf m [BHP]		122 [1,6]	160 [2,1]	236 [3,1]	289 [3,8]	350 [4,6]	441 [5,8]	551 [7,25]
Aquecimento Eléctrico (Opcional)								
Capacidade total de aquecimento eléctrico, kW	200 V	19,1	19,1	28,6	28,6	N/A	N/A	N/A
	240 V	27,4	27,4	41,2	41,2	N/A	N/A	N/A
	380 V	17,2	17,2	17,2	17,2	34,4	34,4	34,4
	415 V	20,5	20,5	20,5	20,5	41,0	41,0	41,0
	480 V	27,4	27,4	27,4	27,4	54,8	54,8	54,8
Número de elementos para aquecimento eléctrico		6/6	6/6	9/6	9/6	12	12	12
Tamanho de elemento para aquecimento eléctrico, kW		4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2

Tabela 1 *continua...*

Características técnicas		45	65	85	105	130	160	200
Tempo necessário para aumentar a temperatura da água, minutos por 5,5°C [10°F]	LOW (baixa)	1,562	1,633	1,685	1,997	1,927	2,215	2,471
	MED (média)	1,718	1,896	1,874	2,168	2,015	2,375	2,676
	HIGH (alta)	1,739	2,239	2,095	2,471	2,272	2,675	2,860
Emissão de Ruídos								
dBA	Extracção Máx	77	77	78	78	80	80	75
	Extracção Méd	69	69	70	70	75	75	68
	Agitar	64	64	66	66	66	66	66
N/A = Não Aplicável								

Tabela 1

Dimensões da Máquina



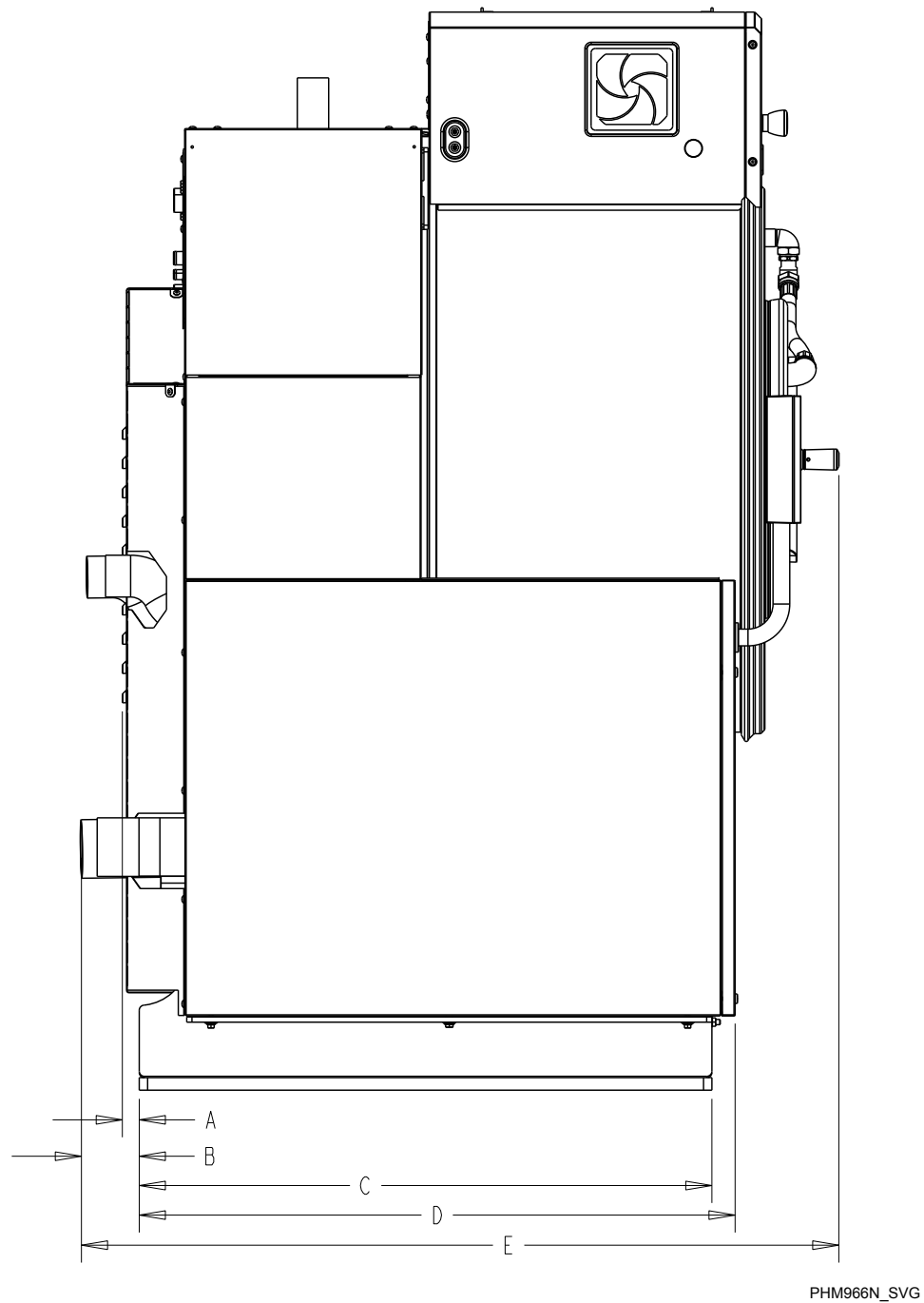
PHM965N_SVG

NOTA: Apresentado com pulverização e doseador opcional de cinco compartimentos.

Figura 2

Dimensões da Máquina, mm [pol.]							
	45	65	85	105	130	160	200
A	856 [33,7]	856 [33,7]	1001 [39,4]	1001 [39,4]	1161 [45,7]	1161 [45,7]	1161 [45,7]
B	1636 [64,4]	1636 [64,4]	1755 [69,1]	1755 [69,1]	1933 [76,1]	1933 [76,1]	1933 [76,1]
C	958 [37,7]	958 [37,7]	998 [39,3]	998 [39,3]	1090 [42,9]	1090 [42,9]	1090 [42,9]
D	732 [28,8]	732 [28,8]	732 [28,8]	732 [28,8]	775 [30,5]	775 [30,5]	775 [30,5]
E	544 [21,4]	544 [21,4]	716 [28,2]	716 [28,2]	757 [29,8]	757 [29,8]	757 [29,8]
F	538 [21,2]	538 [21,2]	615 [24,2]	615 [24,2]	792 [31,2]	767 [30,2]	767 [30,02]
G	782 [30,8]	782 [30,8]	935 [36,8]	935 [36,8]	1087 [42,8]	1087 [42,8]	1087 [42,8]
H	866 [34,1]	866 [34,1]	1019 [40,1]	1019 [40,1]	1171 [46,1]	1171 [46,1]	1171 [46,1]
J	97 [3,8]	97 [3,8]	97 [3,8]	97 [3,8]	97 [3,8]	97 [3,8]	97 [3,8]
K	1542 [60,7]	1542 [60,7]	1615 [63,6]	1615 [63,6]	1745 [68,7]	1745 [68,7]	1745 [68,7]
L	1643 [64,7]	1643 [64,7]	1717 [67,6]	1717 [67,6]	1844 [72,6]	1844 [72,6]	1844 [72,6]

Tabela 2

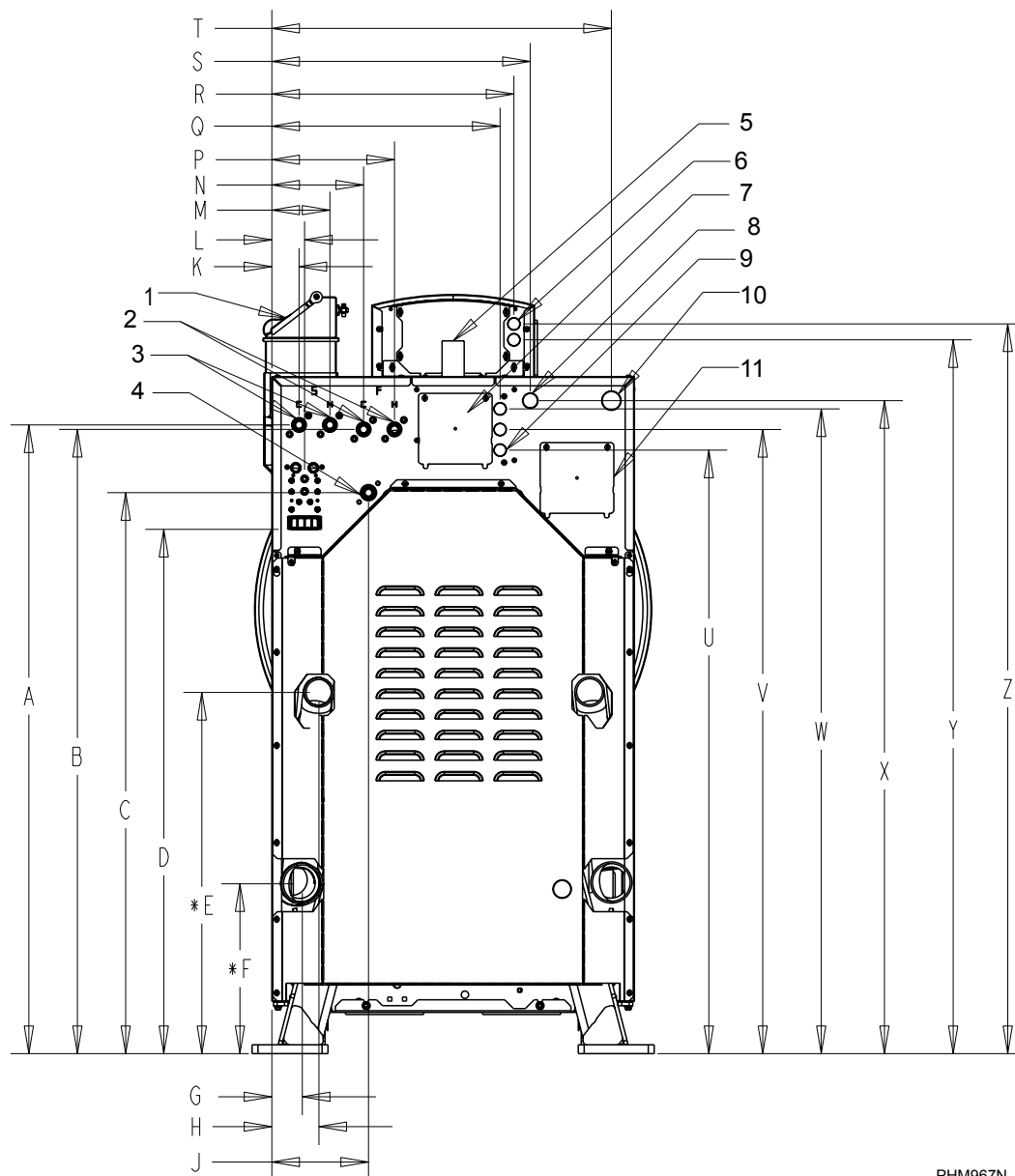


NOTA: Apresentado com pulverização e doseador opcional de cinco compartimentos.

Figura 3

Dimensões da Máquina, mm [pol.]							
	45	65	85	105	130	160	200
A	20 [0,8]	20 [0,8]	15 [0,6]	15 [0,6]	23 [0,9]	23 [0,9]	23 [0,9]
B	89 [3,5]	89 [3,5]	46 [1,8]	46 [1,8]	51 [2,0]	51 [2,0]	51 [2,0]
C	869 [34,2]	869 [34,2]	1072 [42,2]	1072 [42,2]	1135 [44,7]	1135 [44,7]	1135 [44,7]
D	904 [35,6]	1044 [41,1]	1105 [43,5]	1283 [50,5]	1168 [46,0]	1308 [51,5]	1499 [59,0]
E	1151 [45,3]	1298 [51,1]	1300 [51,2]	1427 [56,2]	1384 [54,5]	1524 [60,0]	1715 [67,5]
Lar- gura da porta	589 [23,19]	589 [23,19]	670 [26,38]	670 [26,38]	757 [29,8]	757 [29,8]	757 [29,8]
Do- bradi- ça da porta*	51 [2]	51 [2]	51 [2]	51 [2]	51 [2]	51 [2]	51 [2]
*Frente da máquina para a estrutura da porta do lado da dobradiça (quando aberta)							

Tabela 3



PHM967N_SVG

NOTA: Apresentado com pulverização e doseador opcional de cinco compartimentos.

1. Doseador de Aditivos
2. Conexões para Primeiro Enchimento
3. Conexões para Enxaguamento por Pulverização
4. Ligação de vapor
5. Respiradouro da Carapaça
6. .875 Elétrica
7. Tampa do Abastecimento de Produtos Químicos
8. 1,125 Elétrico
9. Componente eléctrico para adição de produtos químicos 0,875
10. 1,5000 Elétrico
11. Quadro Elétrico.

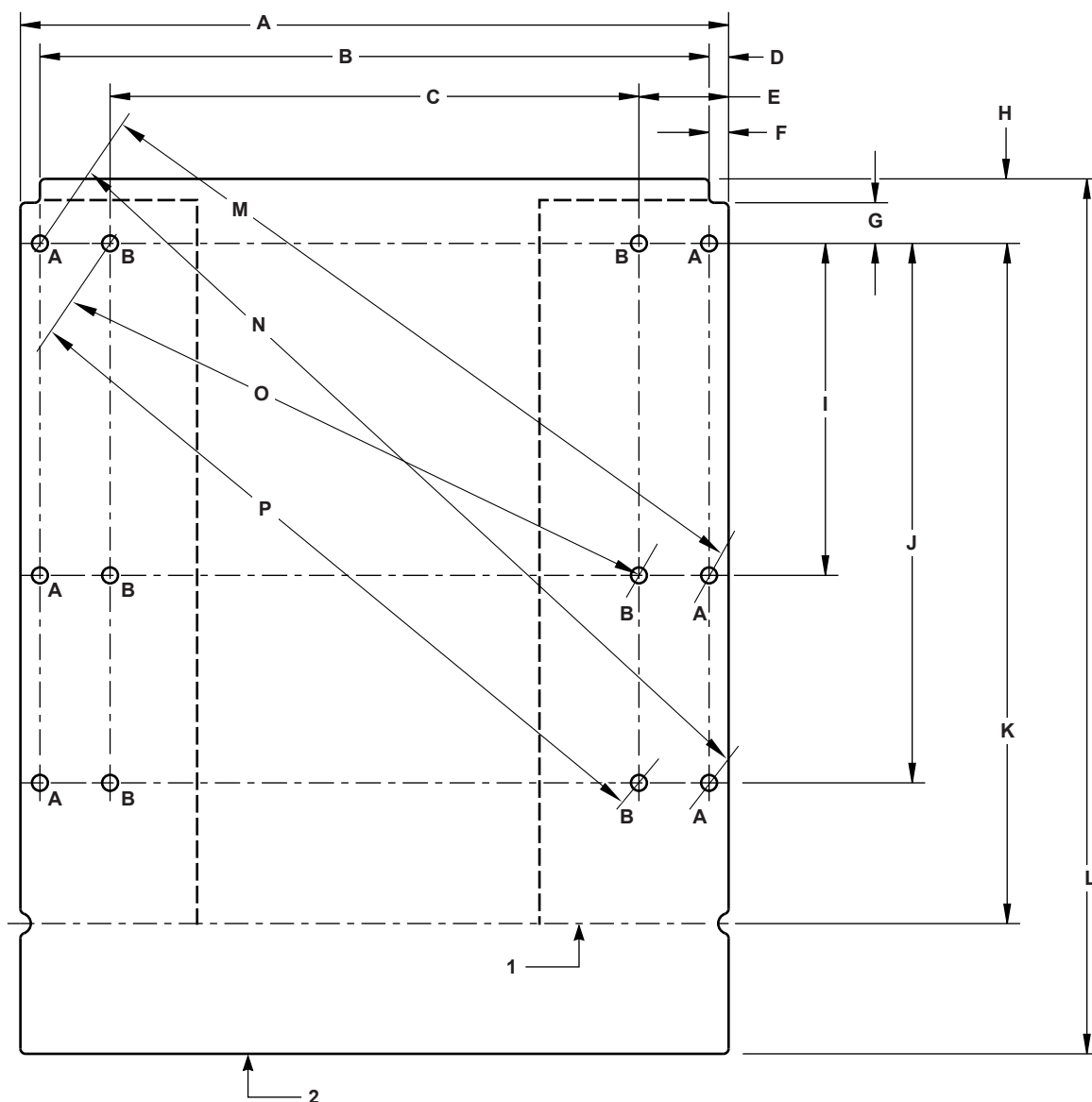
Figura 4

Dimensões da Máquina, mm [pol.]							
	45	65	85	105	130	160	200
A	1356 [53,4]	1356 [53,4]	1471 [57,9]	1471 [57,9]	1648 [64,9]	1648 [64,9]	1648 [64,9]
B	1346 [53,0]	1346 [53,0]	1461 [57,5]	1461 [57,5]	1638 [64,5]	1638 [64,5]	1384 [54,5]
C	1133 [44,6]	1133 [44,6]	1247 [49,1]	1247 [49,1]	1425 [56,1]	1425 [56,1]	1425 [56,1]
D	1209 [47,6]	1209 [47,6]	1326 [52,2]	1326 [52,2]	1433 [56,4]	1433 [56,4]	1433 [56,4]
E*	780 [30,7]	780 [30,7]	782 [30,8]	782 [30,8]	749 [29,5]	749 [29,5]	749 [29,5]
F*	366 [14,4]	366 [14,4]	312 [12,3]	312 [12,3]	310 [12,2]	310 [12,2]	310 [12,2]
G	109 [4,3]	150 [5,9]	64 [2,5]	64 [2,5]	74 [2,9]	74 [2,9]	74 [2,9]
H	91 [3,6]	91 [3,6]	66 [2,6]	66 [2,6]	74 [2,9]	74 [2,9]	74 [2,9]
J	208 [8,2]	208 [8,2]	208 [8,2]	208 [8,2]	196 [7,7]	196 [7,7]	196 [7,7]
K	58 [2,3]	58 [2,3]	58 [2,3]	58 [2,3]	58 [2,3]	58 [2,3]	58 [2,3]
L	71 [2,8]	71 [2,8]	71 [2,8]	71 [2,8]	71 [2,8]	71 [2,8]	71 [2,8]
M	124 [4,9]	124 [4,9]	124 [4,9]	124 [4,9]	124 [4,9]	124 [4,9]	124 [4,9]
N	198 [7,8]	198 [7,8]	211 [8,3]	211 [8,3]	211 [8,3]	211 [8,3]	211 [8,3]
P	264 [10,4]	264 [10,4]	290 [11,4]	290 [11,4]	290 [11,4]	290 [11,4]	290 [11,4]
Q	493 [19,4]	493 [19,4]	569 [22,4]	569 [22,4]	645 [25,4]	645 [25,4]	645 [25,4]
R	521 [20,5]	521 [20,5]	597 [23,5]	597 [23,5]	673 [26,5]	673 [26,5]	673 [26,5]
S	556 [21,9]	556 [21,9]	709 [27,9]	709 [27,9]	861 [33,9]	861 [33,9]	861 [33,9]
T	732 [28,8]	732 [28,8]	884 [34,8]	884 [34,8]	1086 [40,8]	1086 [40,8]	1086 [40,8]
U	1300 [51,2]	1300 [51,2]	1425 [56,1]	1425 [56,1]	1603 [63,1]	1603 [63,1]	1603 [63,1]
V	1346 [53,0]	1346 [53,0]	1468 [57,8]	1468 [57,8]	1646 [64,8]	1646 [64,8]	1646 [64,8]
W	1389 [54,7]	1389 [54,7]	1514 [59,6]	1514 [59,6]	1692 [66,6]	1692 [66,6]	1692 [66,6]
X	1407 [55,4]	1407 [55,4]	1364 [53,7]	1524 [60,0]	1702 [67,0]	1702 [67,0]	1702 [67,0]
Y	1539 [60,6]	1539 [60,6]	1656 [65,2]	1656 [65,2]	1834 [72,2]	1834 [72,2]	1834 [72,2]
Z	1573 [61,94]	1573 [61,94]	1691 [66,59]	1691 [66,59]	1868 [73,56]	1868 [73,56]	1868 [73,56]
*Escoamento duplo apenas utilizada em modelos 85-200 D3 e D4							

Tabela 4

Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – Modelos de 45 e 65 Libras

Modelos de 20,4 e 29,5 kg [45 e 65 libras] (consulte *Tabela 5*)



PHM960N_SVG

NOTA: Nas instalações de uma só máquina ou duas máquinas instaladas costas com costas, utilize os orifícios para parafusos exteriores, assinalados com "A". Quando há várias máquinas instaladas lado a lado com um espaçamento mínimo, utilize os orifícios para parafusos interiores, assinalados com "B".

1. Frente da modelo de parafuso de montagem (45)
2. Frente da modelo de parafuso de montagem (65)

Figura 5

Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – de 20,4 e 29,5 Kg [45 e 65 Libras] Modelos, mm [pol.]			
		45	65
A		867 [34,12]	867 [34,12]
B		819 [32,24]	819 [32,24]
C		647 [25,48]	647 [25,48]
D		24 [0,94]	24 [0,94]
E		110 [4,32]	110 [4,32]
F		24 [0,94]	24 [0,94]
G		50 [1,96]	50 [1,96]
H		76 [3]	76 [3]
I		406 [16]	406 [16]
J		660 [26]	660 [26]
K		855 [33,67]	Não aplicável
L		Não aplicável	1071 [42,17]
M	Exterior	914 [35,99]	914 [35,99]
N		1051 [41,41]	1051 [41,41]
O	Interior	764 [30,08]	764 [30,08]
P		924 [36,4]	924 [36,4]

Tabela 5

Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – Modelos de 85 e 105 Libras

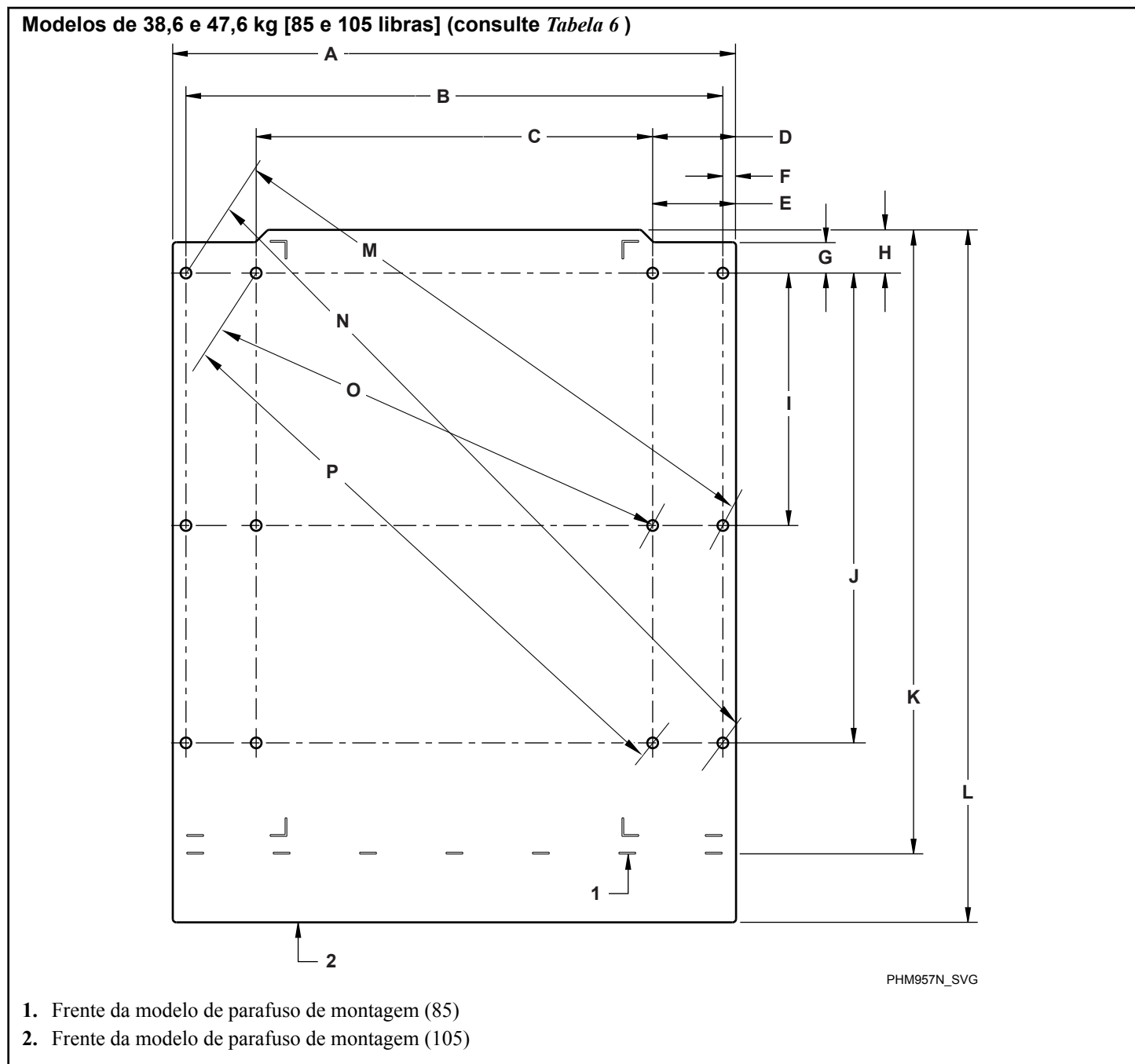


Figura 6

Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – Modelos de 38,6 e 47.6 Kg [85 e 105 Libras] , mm [pol.]			
		85	105
A		1019 [40,12]	1019 [40,12]
B		971 [38,24]	971 [38,24]
C		717 [28,24]	717 [28,24]
D		151 [5,94]	151 [5,94]
E		149 [5,89]	149 [5,89]
F		24 [0,94]	24 [0,94]
G		56 [2,20]	56 [2,20]
H		78 [3,08]	78 [3,08]
I		457 [18]	457 [18]
J		851 [33,50]	851 [33,50]
K		1127 [44,38]	Não aplicável
L		Não aplicável	1254 [49,38]
M	Exterior	1074 [42,27]	1074 [42,27]
N		1291 [50,84]	1291 [50,84]
O	Interior	851 [33,49]	851 [33,49]
P		1113 [43,82]	1113 [43,82]

Tabela 6

Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – Modelos de 130-200 Libras

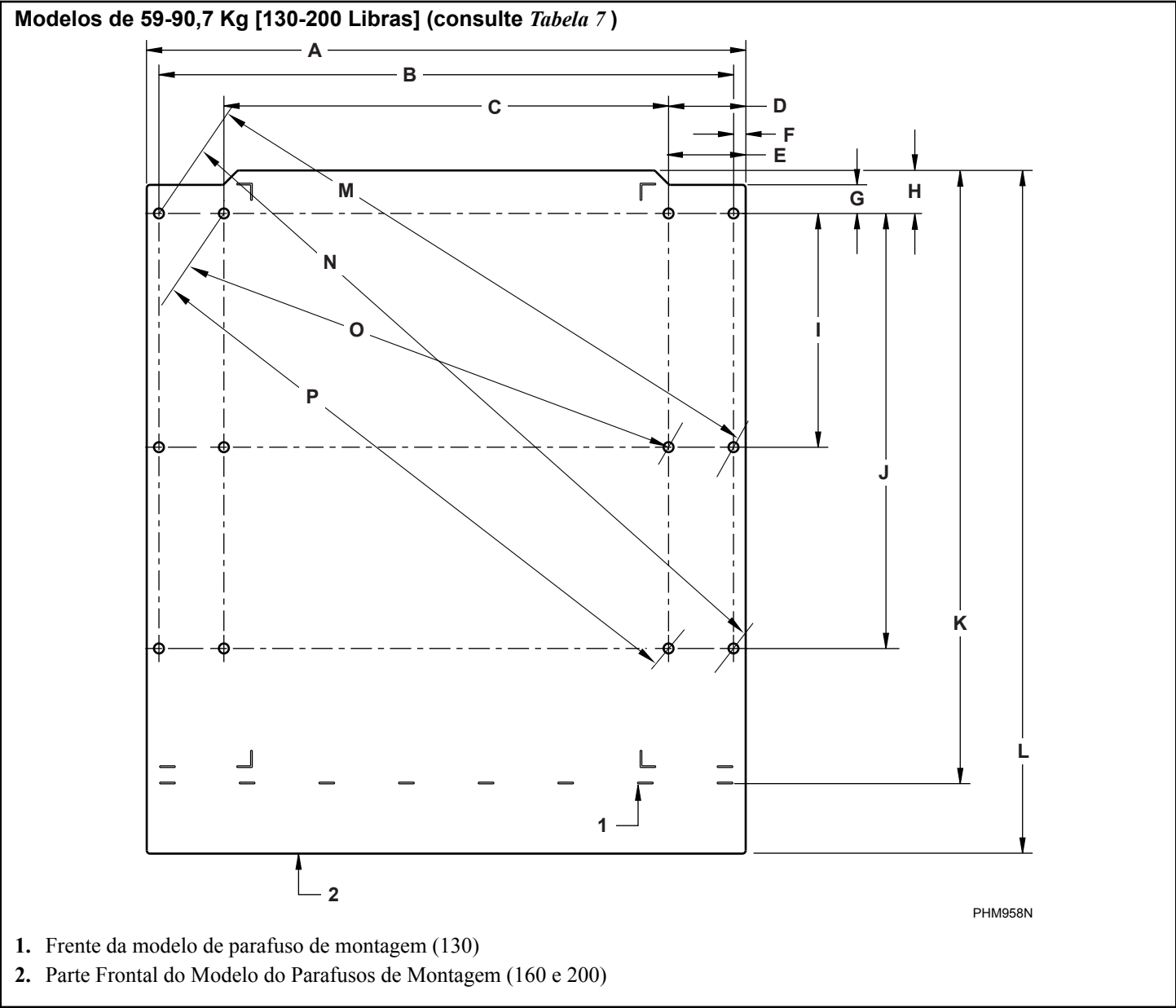


Figura 7

Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – 59-90,7 Kg [Modelos de 130-200 Libras] , mm [pol.]		
	130	160-200
A	1171 [46,12]	1171 [46,12]
B	1124 [44,24]	1124 [44,24]

Tabela 7 continua...

Localizações dos Orifícios dos Parafusos de Montagem – 59-90,7 Kg [Modelos de 130-200 Libras] , mm [pol.]			
		130	160-200
C		870 [34,24]	870 [34,24]
D		151 [5,94]	151 [5,94]
E		150 [5,89]	150 [5,89]
F		24 [0,94]	24 [0,94]
G		56 [2,20]	56 [2,20]
H		84 [3,31]	84 [3,31]
I		457 [18]	457 [18]
J		851 [33,50]	851 [33,50]
K		1197 [47,11]	Não aplicável
L		Não aplicável	1336 [52,61]
M	Exterior	1213 [47,76]	1213 [47,76]
N		1409 [55,49]	1409 [55,49]
O	Interior	1097 [43,17]	1097 [43,17]
P		1217 [47,90]	1217 [47,90]

Tabela 7

Instalação

Opções de Fundação

Em todas as novas instalações de máquinas é necessário um betão reforçado com um mínimo de 3500 psi (consultar classificações por fornecedor) colocado numa base já preparada.

NOTA: Não montar sobre estruturas base metálicas, pisos de madeira ou de azulejos, níveis de piso elevados ou sobre caves ou vãos devido à elevada velocidade de extracção e às forças G exercidas.

O rigor do detalhe deve ser salientado em todos os trabalhos de fundações, de forma a assegurar a instalação estável das máquinas, eliminando a possibilidade de vibrações excessivas durante a centrifugação.

Para as fundações novas disponibilizamos um modelo de parafuso de montagem a um custo extra, ou utilize a base da máquina se estiver disponível.

A máquina deve ser fixada a uma superfície de nível plano, de forma que toda a base da máquina seja suportada e permaneça assente na superfície de montagem.

IMPORTANTE: Não permita que a máquina fique permanentemente suportada em apenas quatro pontos com espaçadores. É necessário remover o betume e os espaçadores.

Instalação de Máquinas em Pisos já Existentes

A placa do piso existente deve ser de betão armado, sem espaços vazios sob a placa e cumprir os requisitos de profundidade de acordo com *Tabela 12*. Se o piso cumprir estes requisitos e NÃO pretender calço elevado, consulte *Figura 11* e continue para *Montagem da Máquina e Betume*.

Se o piso não cumprir estes requisitos e NÃO pretender um calço elevado, consulte *Figura 14* e prossiga para *Montagem da Máquina e Betume*.

Colocação de um Coxim Elevado em piso já Existente

A laje do piso existente deve ser em betão reforçado com uma espessura de 152 mm [6 polegadas], sem espaços vazios sob a laje. Caso a laje de piso cumpra estes requisitos e pretenda colocar um calço elevado, consulte *Figura 13* e prossiga para *#unique_25*.

Nova Fundação

Se a laje do piso existente não cumprir os requisitos de fundação por modelo de máquina única e/ou se pretender uma nova fundação monolítica, consulte *Figura 12* e prossiga para *#unique_25*.

Colocação de Calço Isolado

Este tipo de colocação NÃO é recomendável. O instalador TEM de consultar um Engenheiro de Estruturas para saber quais as especificações e requisitos do betão para instalações que não ficarão fixas a fundações adjacentes.

IMPORTANTE: As instruções e recomendações acima são especificações convencionais para a instalação típica com base nas consultas de um Engenheiro de Estruturas. A Alliance Laundry Systems dá apoio a todas as instalações que cumpram estas especificações. Para obter especificações de instalação alternativa, com base no seu tipo de piso, localização, estrutura do edifício, geometria única do piso, tipos de máquinas e redes de serviços públicos, consulte um engenheiro de estruturas da sua área local.

Disposição do Piso e Dimensões do Calço

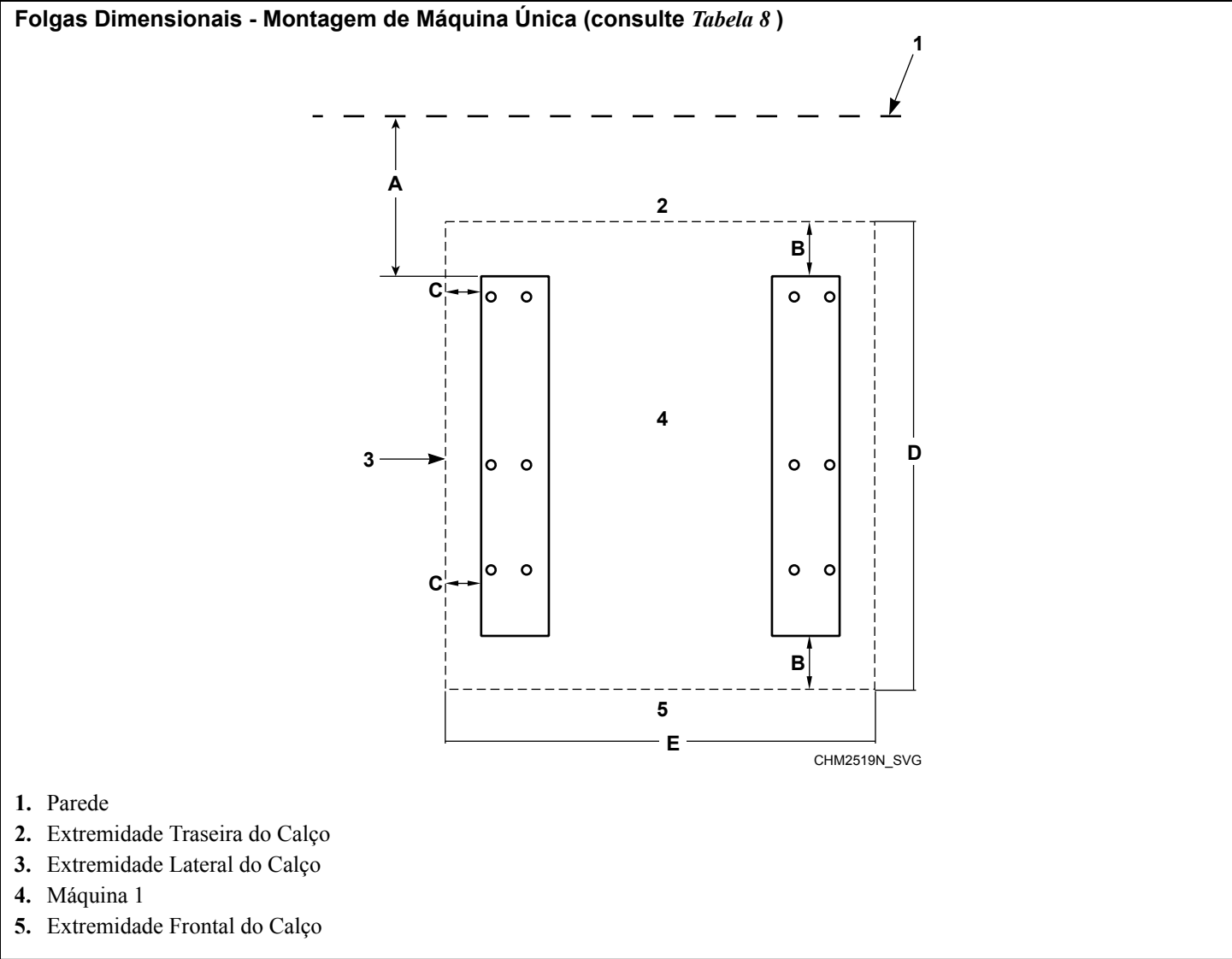


Figura 8

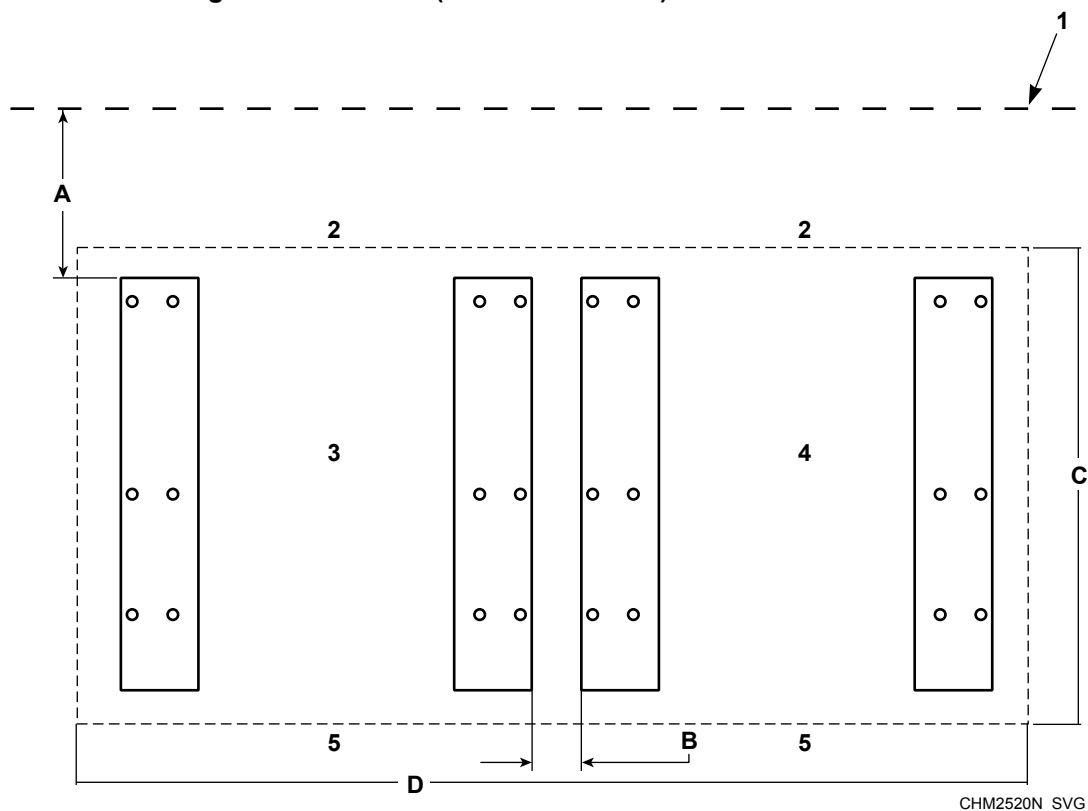
Montagem de Máquina Única, mm [pol.]					
Descrição			45-65	85-105	130-200
A-	Distância da parede (mínima)		508 [20]	508 [20]	508 [20]
B	Distância da base da máquina para a extremidade frontal/traseira do calço (mínima)	Padrão	305 [12]	305 [12]	407 [16]
		Estreito*	226 [9]	226 [9]	226 [9]
		Ultra-estreito*	153 [6]	153 [6]	153 [6]

Tabela 8 *continua...*

Montagem de Máquina Única, mm [pol.]					
Descrição			45-65	85-105	130-200
C	Distância da base da máquina para a extremidade lateral do calço (mínima)	Padrão	305 [12]	305 [12]	407 [16]
		Estreito*	226 [9]	226 [9]	226 [9]
		Ultra-estreito*	153 [6]	153 [6]	153 [6]
D-	Comprimento do calço (mínimo)		1524 [60]	1721 [67,75]	2032 [80]
E-	Largura do calço (mínima)		1524 [60]	1654 [65,12]	1886 [74.25]
*Requer adicional profundidade de betão e viga de reforço. Consulte <i>Tabela 11</i> e <i>Requisitos de Fundação</i> .					

Tabela 8

Folgas Dimensionais - Montagem Lado a Lado (consulte Tabela 9)



1. Parede
2. Extremidade Traseira do Calço
3. Máquina 1
4. Máquina 2
5. Extremidade Frontal do Calço

Figura 9

Montagem Lado a Lado, mm [pol.]					
Descrição			45-65	85-105	130-200
A-	Distância da parede (mínimo)		508 [20]	508 [20]	508 [20]
B-	Espaçamento de unidade adjacente (mínimo)	Standard	457 [18]	457 [18]	457 [18]
		Estreito*	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Ultra-estreito*	153 [6]	153 [6]	153 [6]
C-	Comprimento do calço (mínimo)	2 máquinas	1524 [60]	1721 [67,75]	2032 [80]
		3 máquinas	1524 [60]	1721 [67,75]	2032 [80]
D-	Largura do calço (mínima)	2 máquinas	2489 [98]	3131 [123,25]	3515 [138,38]
		3 máquinas	3505 [138]	4607 [181,37]	5144 [202,5]

Tabela 9 *continua...*

Montagem Lado a Lado, mm [pol.]			
Descrição	45-65	85-105	130-200
*Requer adicional profundidade de betão e viga de reforço. Consulte <i>Tabela 11</i> e <i>Requisitos de Fundação</i> .			

Tabela 9

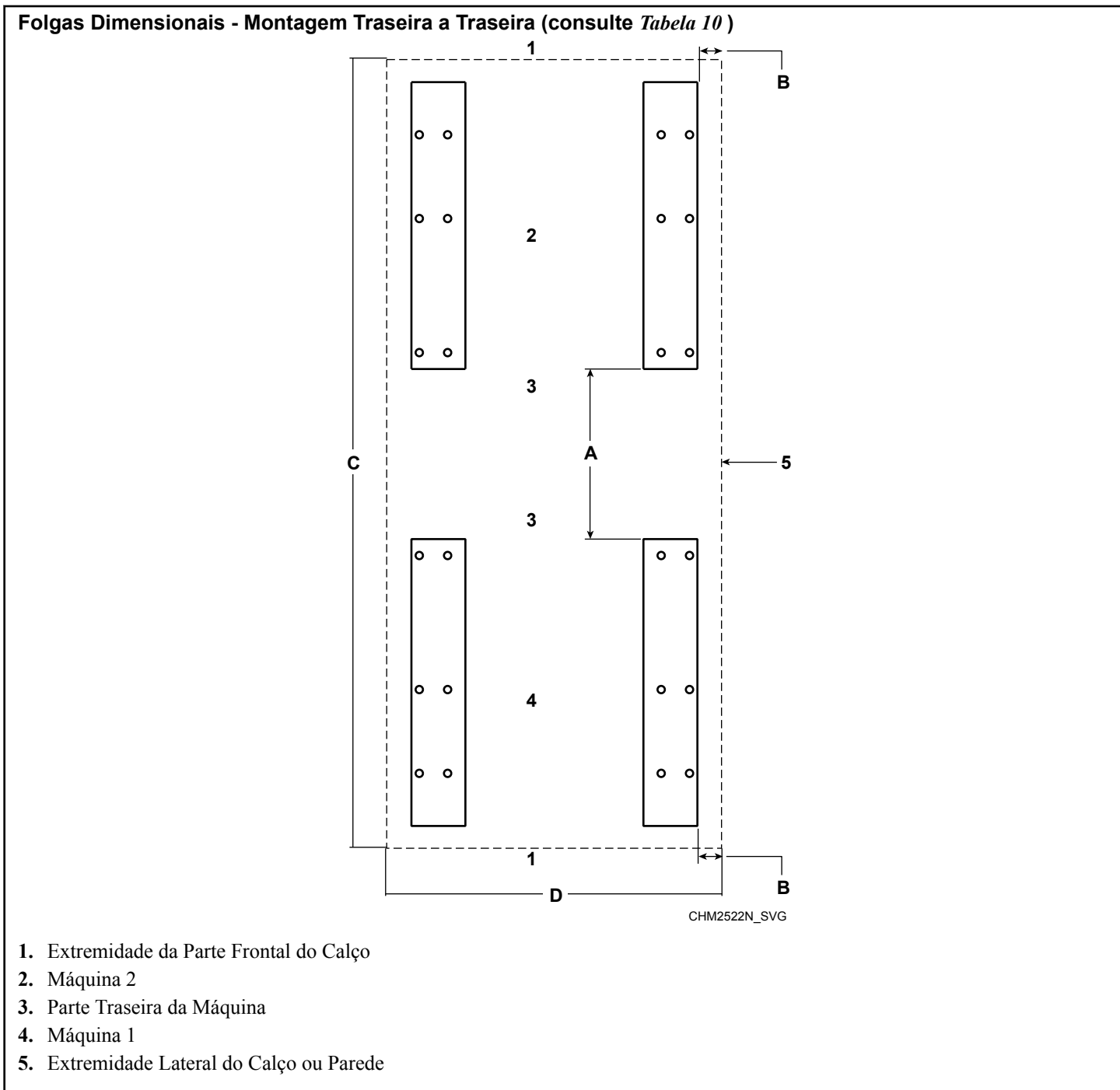


Figura 10

Montagem Traseira a Traseira, mm [pol.]					
Descrição			45-65	85-105	130-200
A-	Espaçamento adjacente traseiro (mínimo)		508 [20]	508 [20]	508 [20]
B-	Distância da base da máquina à extremidade da lage (mínima)	Standard	305 [12]	305 [12]	407 [16]
		Estreito*	226 [9]	226 [9]	226 [9]
		Ultra-estreito*	153 [6]	153 [6]	153 [6]
C-	Comprimento do calço (mínimo)		2692 [106]	3442 [135,5]	4064 [160]
D-	Largura do calço (mínima)		1524 [60]	1654 [65,12]	1886 [74.25]
*Requer adicional profundidade de betão e viga de reforço. Consulte <i>Tabela 11</i> e <i>Requisitos de Fundação</i> .					

Tabela 10

Requisitos de Espessura do Calço, mm [pol.]					
Características técnicas		45	65	85-105	130-200
Espessura mínima da base*	Velocidade Baixa	152 [6]	152 [6]	N/A	N/A
	Velocidade Média	152 [6]	203 [8]	305 [12]	305 [12]
	Velocidade V	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
Profundidade Mínima de Escavação	Velocidade Baixa	305 [12]	305 [12]	N/A	N/A
	Velocidade Média	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]
	Velocidade V	457 [18]	457 [18]	457 [18]	457 [18]
* Ao colocar massa adicional de betão (fundação mais espessa) reduzirá riscos de vibrações e riscos de instalação.					

Tabela 11

Requisitos de Fundação

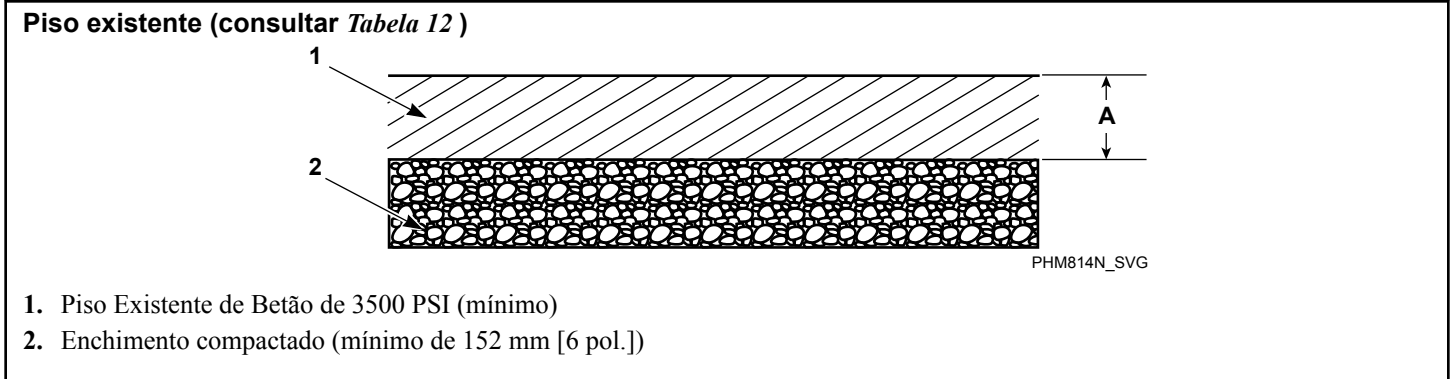
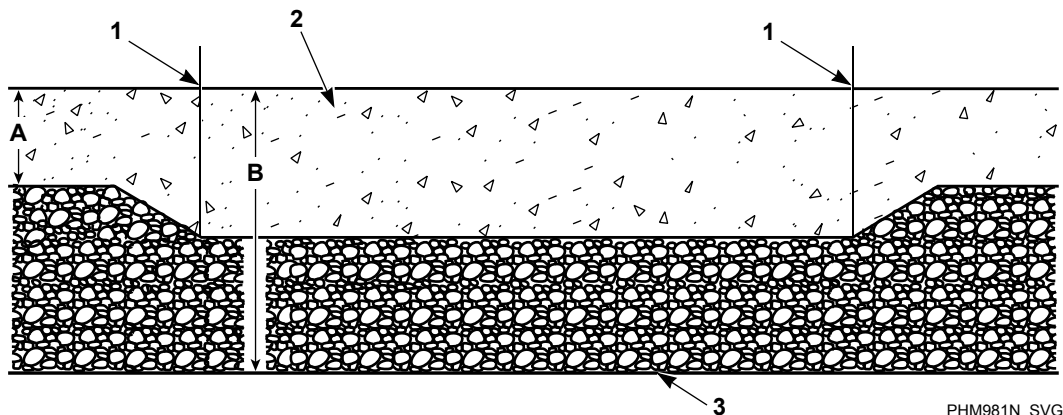


Figura 11

Chão Existente, mm [pol.]							
Descrição			Velocidade L / 45 (Veloci- dade M)	65 (Velocida- de M)	45 - 65 (Veloci- dade V)	85-105	130-200
A	Espessura Reque- rida do Piso Existente (mínimo)	Standard*	152 [6]	203 [8]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Estreito*	203 [8]	254 [10]	356 [14]	356 [14]	356 [14] (lado a la- do) 457 [18] (traseira com tra- seira)
		Ultra-estreito*	254 [10]	305 [12]	406 [16]	406 [16]	508 [20] (lado a la- do) 508 [20] (traseira com tra- seira)
* Consulte a Disposição do Piso e Dimensões do Calço.							

Tabela 12

Novo Piso Monolítico (consulte Tabela 13)



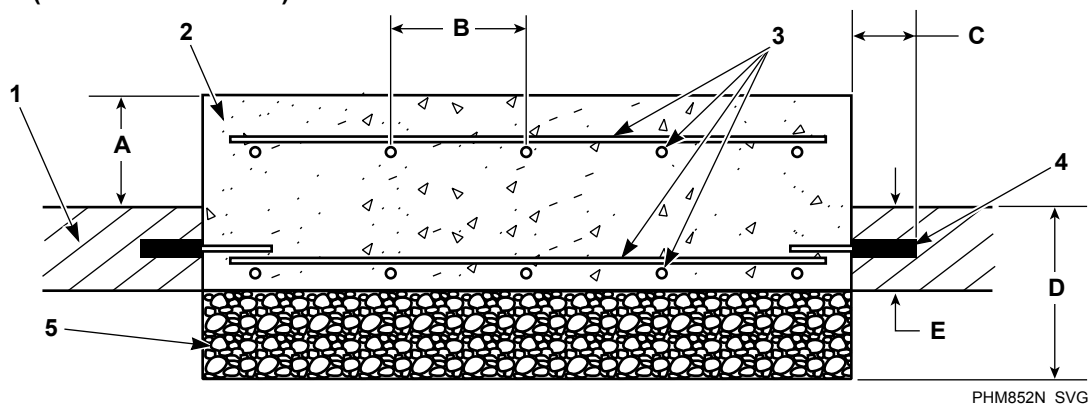
1. Extremidade do Calço
2. Betão de 3500 PSI (mínimo)
3. Enchimento compactado (mínimo de 152 mm [6 pol.] sob a máquina)

Figura 12

Novo Piso Monolítico, mm [pol.]						
Descrição		Velocidade L / 45 (Veloci- dade M)	65 (Velocida- de M)	45 - 65 (Veloci- dade V)	85-105	130-200
A	Profundidade do Piso Adjacente	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
B	Profundidade total da fundação (betão mais 152 mm [6 pol.] de enchimento) (mínima)	Standard*	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]
		Estreito*	356 [14]	406 [16]	508 [20]	508 [20] (lado a lado) 610 [24] (costas com costas)
		Ultra-estreito*	406 [16]	457 [18]	559 [22]	559 [22] 660 [26] (lado a lado) 660 [26] (costas com costas)

* Consulte a *Disposição do Piso e Dimensões do Calço*.

Tabela 13

Bloco elevado (consultar Tabela 14)

PHM852N_SVG

1. Piso Existente
2. Betão de 3500 PSI (mínimo)
3. Barra de Reforço
4. Barra de Reforço do Perímetro
5. Enchimento compactado (mínimo de 152 mm [6 pol.])

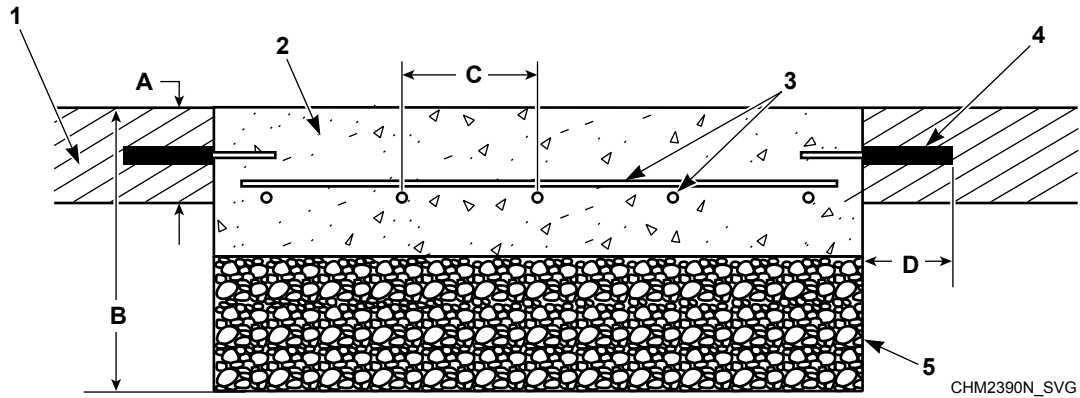
Figura 13

Calço Elevado, mm [pol.]						
Descrição			Velocidade L / 45 (Veloci- dade M)	65 (Velocida- de M)	45 - 65 (Veloci- dade V)	85-105 130-200
A	Altura do Calço de Elevação Acima do Piso (máximo)		203 [8]	203 [8]	203 [8]	203 [8]
B	Distância Entre as Barras de Reforços (máximo)	Standard*	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Estreito*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
		Ultra-estreito*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
C	Comprimento da Barra de Reforço Penetrando no Piso Existente (mínimo)		64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]

Tabela 14 *continua...*

Calço Elevado, mm [pol.]							
Descrição			Velocidade L / 45 (Veloci- dade M)	65 (Velocida- de M)	45 - 65 (Veloci- dade V)	85-105	130-200
D	Profundidade total da fundação (betão mais 152 mm [6 pol.] de enchimento) (mínima)	Padrão*	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]	457 [18]
		Estreito*	356 [14]	406 [16]	508 [20]	508 [20]	508 [20] (lado a lado) 610 [24] (costas com costas)
		Ultra-estreito*	406 [16]	457 [18]	559 [22]	559 [22]	660 [26] (lado a lado) 660 [26] (costas com costas)
E	Espessura Requerida do Piso Existente (mínimo)		152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
* Consulte a <i>Disposição do Piso e Dimensões do Calço</i> .							

Tabela 14

Ligação ao piso existente (consultar Tabela 15)

1. Piso Existente
2. Betão de 3500 PSI (mínimo)
3. Barra de Reforço
4. Barra de Reforço do Perímetro
5. Enchimento compactado (mínimo de 152 mm [6 pol.]

Figura 14

Fixação ao Piso Existente, mm [pol.]							
Descrição			Velocidade L / 45 (Veloci- dade M)	65 (Velocida- de M)	45 - 65 (Veloci- dade V)	85-105	130-200
A	Espessura Requerida do Piso Exis- tente (mínimo)		152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
B	Profundidade total da fundação (betão mais 152 mm [6 pol.] de preenchi- mento)(mínimo)	Standard*	305 [12]	356 [14]	457 [18]	457 [18]	457 [18]
		Estreito*	356 [14]	406 [16]	508 [20]	508 [20]	508 [20] (lado a la- do) 610 [24] (costas com cos- tas)
		Ultra-estreito*	406 [16]	457 [18]	559 [22]	559 [22]	559 [22] (lado a la- do) 660 [26] (costas com cos- tas)

Tabela 15 continua...

Fixação ao Piso Existente, mm [pol.]							
Descrição			Velocidade L / 45 (Veloci- dade M)	65 (Velocida- de M)	45 - 65 (Veloci- dade V)	85-105	130-200
C	Distância Entre as Barras de Reforços (máximo)	Standard*	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]	305 [12]
		Estreito*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
		Ultra-estreito*	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]	152 [6]
D	Comprimento da Barra de Reforço Penetrando no Piso Existente (míni- mo)		64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]	64 [2,5]
* Consulte a <i>Disposição do Piso e Dimensões do Calço</i> .							

Tabela 15

Montagem da Máquina e Betume

NOTA: Depois da cura completa do betão e da utilização do método de fundição no local, consulte a figura *Figura 16* e prossiga para o passo 7. Caso pretenda utilizar ancoragens em adesivo acrílico, consulte a *Figura 15* e prossiga com o passo 1 após a cura completa do betão.

1. Consulte a *Figura 15* para configurar o medidor da profundidade de perfuração.
2. Perfure os orifícios até à profundidade definida.
3. Use ar comprimido ou fole para limpar detritos de cada orifício. Use um aspirador para remover a poeira fina.
4. Encha metade da profundidade do orifício com um sistema de ancoragem de adesivo aceite pela indústria.
5. Introduzir o parafuso de fixação até atingir o fundo e um mínimo de 70 mm [2-3/4 pol.] se estenda acima da superfície e um mínimo de 152 mm [6 polegadas] fique embutido no betão.
6. Assegure-se que são removidas todas as bolsas de ar do adesivo em torno do parafuso.
7. Aguarde a cura completa do adesivo em torno do parafuso.

IMPORTANTE: Consulte os tempos de cura de adesivo recomendados pelo fabricante do adesivo.

8. Remova os materiais de transporte e coloque a máquina cuidadosamente sobre os parafusos. Nunca tente erguer a máquina através do puxador da porta ou empurrando os painéis de cobertura. Coloque sempre uma alavanca ou outro dispositivo de elevação sob a estrutura inferior da máquina para deslocá-la.
9. Elevar e nivelar a máquina 12,7 mm [1/2 polegadas] acima do piso em quatro cantos, utilizando espaçadores como fixadores de porca.



ATENÇÃO

Perigo de esmagamento. Para evitar lesões e/ou danos na propriedade, não incline a máquina mais de 25 graus, em nenhuma direcção.

W793

10. Seguindo as instruções do fabricante, misture uma boa qualidade de argamassa que não encolha com precisão de maquinaria. A argamassa não deve ficar demasiado húmida ou demasiado seca e deve fluir facilmente. Preencha totalmente o espaço entre a base da máquina e o chão com argamassa para garantir uma instalação estável. Preencha totalmente de argamassa debaixo da estrutura (se aparafusada com padrão interior, remova o painel frontal e painel traseiro para obter acesso a todas as partes da estrutura). Consulte a *Figura 5*. Force o rejunte a entrar na parte inferior da base da máquina até que todos os espaços vazios sejam preenchidos.

IMPORTANTE: Os acessórios recomendados para a ancoragem da máquina aos parafusos são arruelas planas, com um mínimo de Grau 5, classificação SAE, e contraporcas de flange hexagonal serrilhadas com um mínimo de Grau 5, classificação SAE.

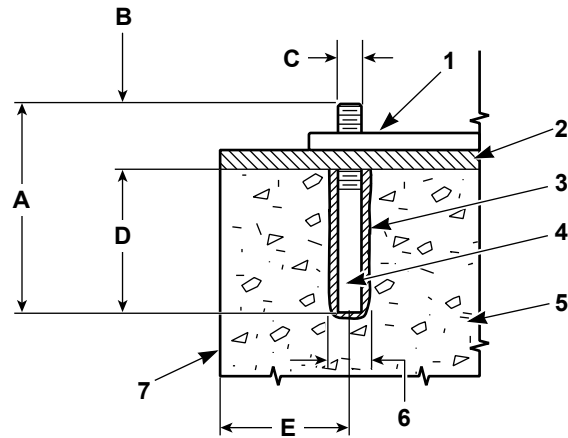
11. Posicione as arruelas planas e as contraporcas nos parafusos de ancoragem e aperte à mão na base da máquina.
12. Permita a fixação do betume da máquina (endurecimento), mas não deixe curar.
13. Remova cuidadosamente os espaçadores, permitindo que a máquina assente na argamassa ainda molhada. Preencha quaisquer espaços vazios com argamassa.
14. Depois do betume estar totalmente curado, aperte as contraporcas com um binário de 16 ± 16 pés-libras – uma após a outra – até que estejam todas uniformemente apertadas e que a máquina esteja firmemente fixa ao piso.

IMPORTANTE: Consulte os tempos de cura do rejunte recomendados pelo fabricante antes de apertar as contraporcas.

IMPORTANTE: Todas as juntas do binário devem permanecer secas (não lubrificadas).

NOTA: Verifique e aperte novamente as contraporcas entre cinco a dez dias após a operação e, depois disso, mensalmente.

Escoras de Adesivo Acrílico (consulte *Tabela 16*)



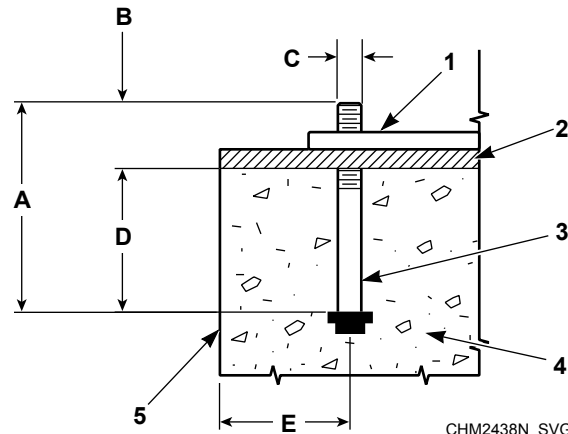
PHM811N_SVG

NOTA: *Disponível para aquisição através do distribuidor. Se não efetuar a compra a partir de um distribuidor, obtenha adesivo acrílico classificado para instalações de máquinas vibratórias de nível comercial.

1. Base da Estrutura da Máquina
2. Betume 13 mm [1/2 pol.]
3. Adesivo Acrílico*
4. Parafuso de Ancoragem* (mínimo Grau 5 de acordo com classificação SAE)
5. Betão
6. Dimensão do Orifício de Perfuração de Acordo com os Requisitos do Fabricante
7. Extremidade do Calço

Figura 15

Escoras moldadas no local (consulte *Tabela 16*)



CHM2438N_SVG

1. Base da Estrutura da Máquina
2. Betume
3. Parafuso de Ancoragem (mínimo Grau 5 de acordo com classificação SAE)
4. Betão
5. Extremidade do Calço

Figura 16

Especificações Mínimas de Ancoragem, mm [pol.]		
A	Comprimento do Parafuso	22 [8-3/4]
B	Extensão da Rosca (mínimo)	70 [2-3/4]
C	Diâmetro do Parafuso	19 [3/4]
D	Profundidade da Incorporação	152 [6]
E	Distância entre o Centro do Parafuso e a Extremidade do Calço de Betão	305 [12]

Tabela 16

Padrão de Montagem do Parafuso

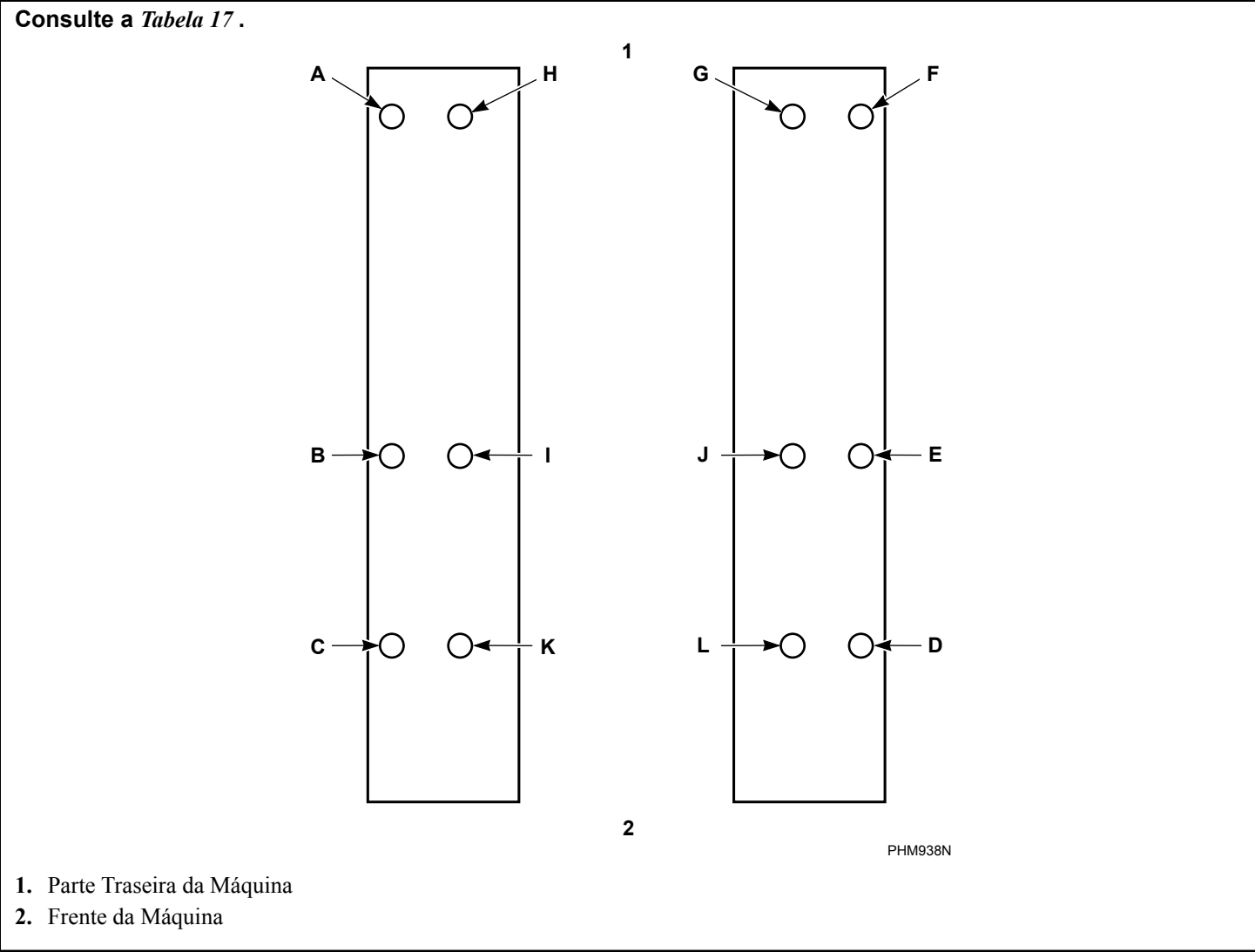


Figura 17

Modelos	Parafusos requeridos	Parafusos opcionais*
45-65	A-F	G-L
85-105	A-H	I-L
130-200	A-J	K-L
* Utilizar para reduzir mais as vibrações.		

Tabela 17

Dados Relativos à Carga de Piso

Dados Relativos à Carga de Piso								
Características técnicas		45	65	85	105	130	160	200
Carga Estática, kN [libras]		5,7 [1280]	6,0 [1350]	8,9 [1990]	9,3 [2100]	11,3 [2540]	11,9 [2680]	13,0 [2920]
Pressão estática, kN/m ² [libras/pés ²]		7,6 [158]	8,0 [167]	8,1 [170]	8,6 [179]	8,5 [178]	9,0 [187]	9,8 [204]
Carga dinâmica máxima, kN [libras]		12 [2690]	12 [2690]	14,5 [3300]	14,5 [3300]	18,7 [4200]	18,7 [4200]	18,7 [4200]
Pressão dinâmica máxima, kN/m ² [libras/pés ²]	Velocidade L	23,1 [483]	23,6 [493]	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
	Velocidade M	23,1 [483]	23,6 [493]	21,4 [446]	21,9 [457]	22,5 [469]	N/A	23,8 [497]
	Velocidade V	23,5 [491]	23,9 [499]	21,5 [450]	22,0 [459]	22,6 [471]	23,0 [480]	N/A
Frequência dinâmica de carga, Hz	Velocidade L	8,0	8,0	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
	Velocidade M	11,2	11,2	9,9	9,9	9,7	N/A	9,7
	Velocidade V	15,9	15,9	12,8	12,8	11,8	11,8	N/A
¹ Carga máxima vertical,		17,2 [3870]	17,5 [3940]	22,9 [5140]	23,2 [5210]	28,9 [6500]	29,3 [6590]	30,1 [6760]
Momento de base máxima, kN-m [libras-pés]		11,5 [8470]	11,5 [8470]	14,5 [10700]	14,5 [10700]	20,3 [15000]	20,3 [15000]	20,3 [15000]
¹ Actuando no sentido descendente contra o piso.								

Tabela 18

Requisitos da Conexão de Drenagem

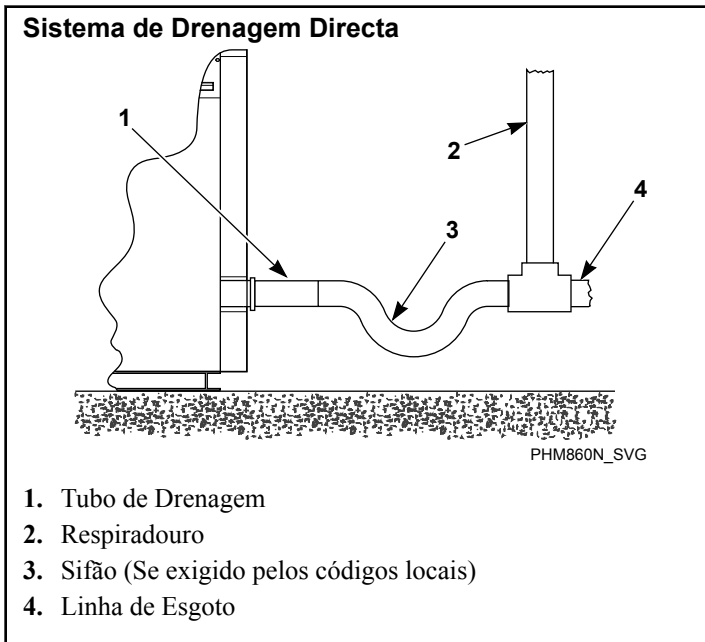


Figura 18

Todos os sistemas de drenagem devem ser ventilados, de forma a evitar um bloqueio do ar e a evitar a sifonagem.

Consulte a *Figura 18*.

IMPORTANTE: As máquinas devem ser instaladas de acordo com todos os códigos e regulamentos locais.

Caso não esteja disponível um tamanho de dreno adequado, ou não seja prático, será necessário um tanque de compensação. Caso não seja possível uma drenagem por gravidade dever-se-á recorrer a um tanque de compensação, juntamente com uma bomba de resíduos.

Aumentar o comprimento da mangueira de escoamento, instalar cotovelos ou dobrar a mangueira diminui as taxas de fluxo de escoamento e aumenta o tempo de escoamento, prejudicando assim o desempenho da máquina.

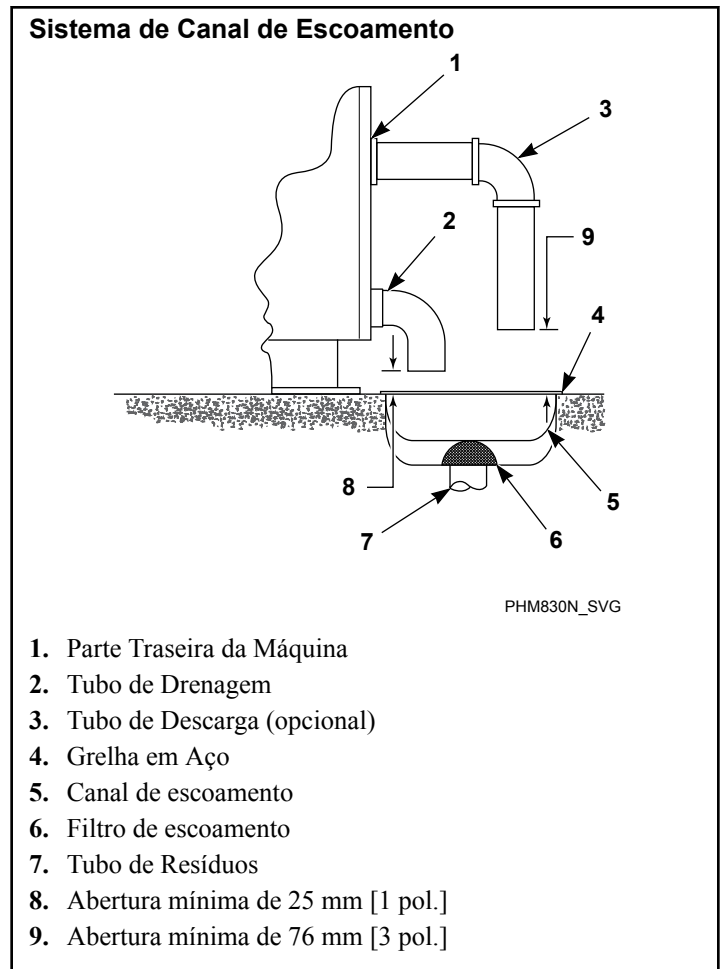


Figura 19

Consulte *Tabela 8* para obter informações de drenagem específicas da capacidade.

NOTA: A instalação de máquinas adicionais exigirá conexões de drenagem proporcionalmente maiores. Consulte a *Tabela 8*.

IMPORTANTE: Não bloqueie a abertura de descarga da máquina.

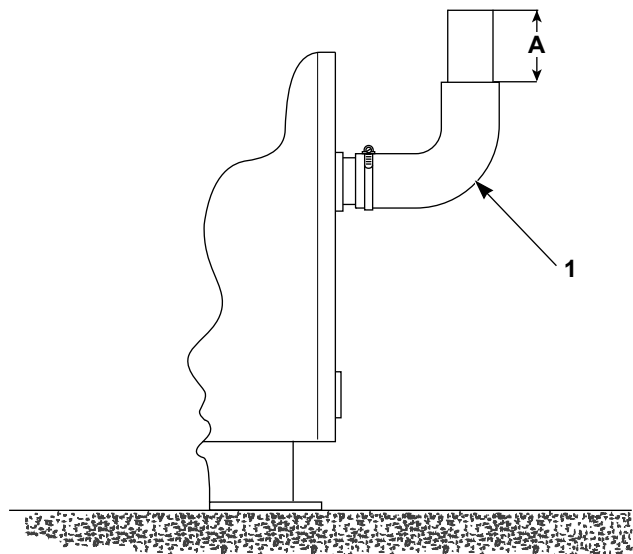
Se água ou espuma de sabão sair do respiradouro de descarga da máquina e se tenha verificado o bom funcionamento da mesma com níveis de água adequados e quantidades corretas de produtos químicos de lavagem, pode ser adequado adicionar uma linha de drenagem ou uma extensão ao respiradouro de descarga da máquina e encaminhá-la para um canal de escoamento.

1. Para construir uma linha de drenagem, encaminhe o tubo de drenagem do respiradouro de descarga da máquina para uma calha de drenagem. Opcionalmente, o tubo de drenagem pode ser, alternativamente, direccionado para a frente ou para baixo e ficar suspenso pelo menos 76 mm [3 polegadas] acima da calha de drenagem.
2. Para construir uma extensão do respiradouro de descarga, fixe uma secção do tubo de descarga ao respiradouro, virada para cima, que não se prolongue mais do que a altura recomendada

acima do cotovelo de descarga. Consulte a *Figura 20* e a *Tabela 19*.

3. Prenda o tubo de drenagem com o grampo da mangueira.

Consulte a *Tabela 19*.



PHM898N_SVG1

1. Respiradouro para Extravasamento

Figura 20

Extensão da Ventilação (máxima), mm [pol.]			
	45-65	85-150	130-200
A	102 [4]	89 [3-1/2]	210 [8-1/4]

Tabela 19

IMPORTANTE: Não encaminhe o sobrefluxo da máquina para um sistema de drenagem directa.

Informações de Escoamento						
Características técnicas	45	65	85	105	130	160-200
Tamanho da conexão de escoamento, pol. com segundo escoamento	3	3	3	3	3	3
Número de saídas de escoamento	UniLinc	1	1	2	2	2
	M30	1	1	1	1	N/A
Capacidade do fluxo de drenagem, l/min. [gal/min.]	208 [55]	208 [55]	454 [120]	454 [120]	530 [140]	530 [140]
Descarga Máxima de Escoamento (nível 30), l [galões]	55	55	120	120	140	140
Tamanho recomendado para a fossa de escoamento, l [pés ³] [†]	142 [5]	170 [6]	227 [8]	283 [10]	340 [12]	411 [14,5]
[†] Dimensionado para uma máquina utilizando o nível de sobrefluxo.						

Tabela 20

Requisitos para a Ligação de Água

As ligações devem ser abastecidas por condutas de água quente e fria que tenham pelo menos as dimensões apresentadas na tabela Dimensões das Condutas de Abastecimento de Água. A instalação de máquinas adicionais exigirá condutas de água proporcionalmente maiores. Consulte a *Tabela 22*.

A temperatura máxima de entrada de água é de 88 °Centígrados [190 °Fahrenheit].

		ATENÇÃO		
De forma a evitar lesões, evite o contacto com temperaturas de água de entrada superiores a 51° Centígrados [125° Fahrenheit] e superfícies quentes.				
W748				
Informações do Abastecimento de Água				
Características técnicas		45-65	85-105	130-200
Número de entradas de água	Enchimento principal	2	2	2
	Enxaguamento por pulverização (Uni-Linc)	2	2	2
Tamanho da conexão de entrada de água, pol.	Enchimento principal	3/4	3/4	1
	Enxaguamento por pulverização (Uni-Linc)	3/4	3/4	3/4
Extremidade da mangueira fornecida de fábrica	Tamanho, polegadas	3/4	3/4	1
	Passo da rosca, BSPP [GHT]	3/4 x 14 [3/4 x 11-1/2]	3/4 x 14 [3/4 x 11-1/2]	1 x 14 [1 x 11-1/2]
Pressão requerida (min-máx), bar [psi]		2-5,7 [30-85]	2-5,7 [30-85]	2-5,7 [30-85]
Capacidade de fluxo de entrada para enchimento a quente (enchimento a quente, ambas as válvulas de entrada abertas), l/min a 1232 Pa [gal/min a 85 psi]		170 [45]	178 [47]	204 [54]
Capacidade de fluxo de entrada para enxaguamento de pulverização (enchimento a quente, ambas as válvulas de entrada abertas), l/min a 1232 Pa [gal/min a 85 psi]		83 [22]	83 [22]	83 [22]

Tabela 21

Para ligar o abastecimento de água à máquina através de mangueiras de borrachas, execute o seguinte procedimento:

1. Antes de colocar as mangueiras, faça correr o sistema de água durante pelo menos dois minutos.
2. Verifique se os filtros das mangueiras de admissão da máquina estão correctamente encaixados e limpos antes de fazer a ligação.
3. Pendure as mangueiras num laço largo; não as deixe dobrar.

Caso sejam necessárias extensões adicionais para as mangueiras ou seja necessário utilizar mangueiras distintas das fornecidas pelo fabricante, serão necessárias mangueiras flexíveis com filtros de crivo.

As pressões inferiores aumentarão os tempos de enchimento.

Deverão ser colocadas bolsas de ar (tubos de subida) adequadas nos tubos de abastecimento, de forma a evitar o "martelamento da água". Consulte a *Figura 21*.

Ligue a máquina a um dispositivo anti-refluxo (corta vácuo) antes de ligar ao abastecimento público de água em todos os países onde a regulamentação exige certificados específicos de aprovação da água.

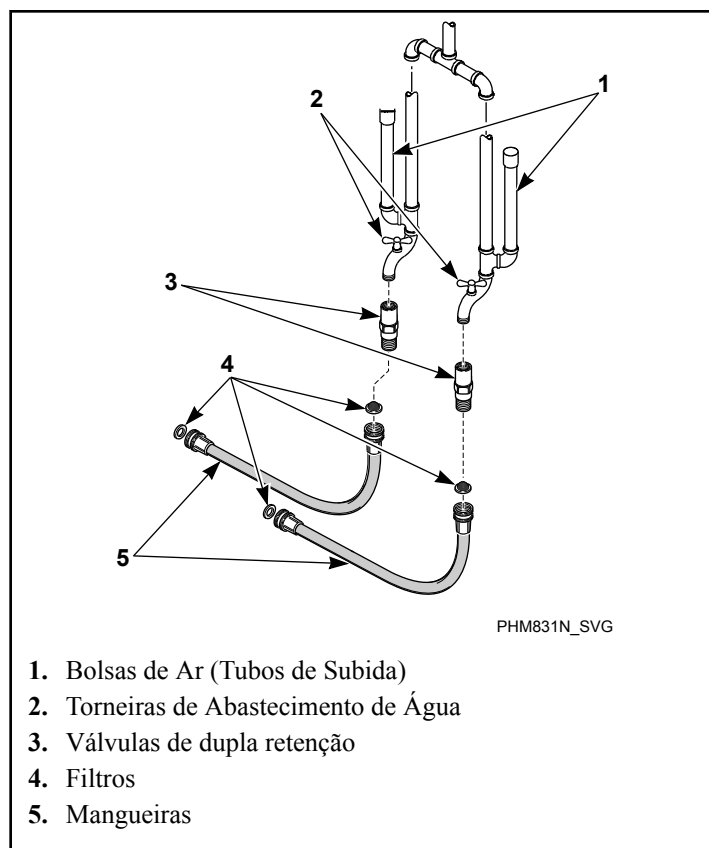


Figura 21

Dimensionamento do Tubo de Abastecimento de Água			
Modelos	Número de Máquinas	Dimensões do Tubo de Abastecimento, pol.	
		Principal	Quente/Fria
45-65	1	1-1/4	1
	2	2	1-1/4
	3	2	1-1/2
	4	2-1/2	2
85-105	1	1-1/2	1
	2	2	1-1/2
	3	2-1/2	2
	4	3	2

Tabela 22 *continua...*

Dimensionamento do Tubo de Abastecimento de Água			
Modelos	Número de Máquinas	Dimensões do Tubo de Abastecimento, pol.	
		Principal	Quente/Fria
130-200	1	2	1-1/4
	2	2-1/2	2
	3	3	2
	4	3-1/2	2-1/2

Tabela 22

Ligar as Mangueiras de Admissão

Para lavandarias com quatro (4) torneiras de abastecimento, use o seguinte procedimento para ligar o abastecimento de água a uma máquina com mangueiras:

1. Antes de colocar as mangueiras, faça correr o sistema de água do edifício nas válvulas de conexão da máquina durante pelo menos dois (2) minutos.
2. Remova as quatro (4) anilhas planas de borracha e os quatro (4) crivos do filtro do saco de acessórios fornecido com a máquina.
3. Instale uma (1) anilha de borracha em uma das extremidades e um (1) crivo de filtro na outra extremidade de cada mangueira de enchimento. Os crivos devem estar virados para fora no sentido do abastecimento de água. Consulte *Figura 22*.
4. Atarraxe os acoplamentos da mangueira com os crivos do filtro nas torneiras de abastecimento de água até que estejam suficientemente apertados manualmente.
5. Utilizando um alicate, atarraxe cerca de 1/4 de volta.
6. Atarraxe o acoplamento com uma anilha plana de borracha de uma (1) das mangueiras fixada à conexão de água quente na válvula principal enchimento (marcada com “H” debaixo da marca “F”). Atarraxe o acoplamento com a anilha plana de borracha da outra mangueira de água quente na válvula de pulverização (marcada com “H” debaixo da marca “S”). Aperte manualmente.
7. Atarraxe o acoplamento com a anilha plana de borracha de uma (1) das mangueiras fixada à conexão de água fria na válvula principal de enchimento (marcada com “C” debaixo da marca “F”). Atarraxe o acoplamento com a anilha plana de borracha da outra mangueira de água fria na válvula de entrada de enchimento por pulverização (marcada com “C” debaixo da marca “S”). Aperte manualmente.
8. Utilizando um alicate, atarraxe cerca de 1/4 de volta.

IMPORTANTE: NÃO cruze as roscas ou aperte excessivamente as ligações. Isto causará vazamentos.

9. Pendure as mangueiras num laço largo; não as deixe dobrar.

10. Abra o abastecimento de água e verifique se há fugas.

11. Se encontrar fugas, desligue a água, desenrosque as mangueiras e reinstale-as até que não haja fugas.

IMPORTANTE: Desligue o abastecimento de água sempre que exista um período prolongado sem utilização da máquina.

Caso sejam necessárias extensões adicionais para as mangueiras ou seja necessário utilizar mangueiras distintas das fornecidas pelo fabricante, serão necessárias mangueiras flexíveis com filtros de crivo.



Figura 22

7. Atarraxe o acoplamento com a anilha plana de borracha de uma (1) da mangueira fixada à conexão de água quente na válvula principal enchimento (marcada com “H” debaixo da marca “F”). Atarraxe o acoplamento com a anilha plana de borracha da outra mangueira de água quente na válvula de pulverização (marcada com “H” debaixo da marca “S”). Aperte manualmente. Consulte *Figura 23*.

8. Atarraxe o acoplamento com a anilha plana de borracha de uma (1) das mangueiras fixada à conexão de água fria na válvula principal de enchimento (marcada com “C” debaixo da marca “F”). Atarraxe o acoplamento com a anilha plana de borracha da outra mangueira de água fria na válvula de entrada de enchimento por pulverização (marcada com “C” debaixo da marca “S”). Aperte manualmente. Consulte *Figura 23*.

9. Utilizando um alicate, atarraxe cerca de 1/4 de volta.

IMPORTANTE: NÃO cruze as roscas ou aperte excessivamente as ligações. Isto causará vazamentos.

10. Pendure as mangueiras num laço largo; não as deixe dobrar.

11. Abra o abastecimento de água e verifique se há fugas.

12. Se encontrar fugas, desligue a água, desenrosque as mangueiras e reinstale-as até que não haja fugas.

IMPORTANTE: Desligue o abastecimento de água sempre que exista um período prolongado sem utilização da máquina.

Caso sejam necessárias extensões adicionais para as mangueiras ou seja necessário utilizar mangueiras distintas das fornecidas pelo fabricante, serão necessárias mangueiras flexíveis com filtros de crivo.

Conecte as Mangueiras de Entrada com Conectores em Y

Para lavandarias com duas (2) torneiras de abastecimento, use o seguinte procedimento para ligar o abastecimento de água a uma máquina com mangueiras:

1. Antes de colocar as mangueiras, faça correr o sistema de água do edifício nas válvulas de conexão da máquina durante pelo menos dois (2) minutos.
2. Remova as quatro (4) anilhas planas de borracha e os quatro (4) crivos do filtro do filtro do saco de acessórios fornecido com a máquina.
3. Instale uma (1) anilha de borracha em uma das extremidades e um (1) crivo de filtro na outra extremidade de cada mangueira de enchimento. Os crivos devem estar virados para fora no sentido do abastecimento de água. Consulte *Figura 23*.
4. Atarraxe um (1) dos conectores em Y (fornecidos com a máquina) na torneira de abastecimento de água fria e um (1) na torneira de abastecimento de água quente.
5. Atarraxe os acoplamentos da mangueira com os crivos do filtro nas torneiras de abastecimento de água até que estejam suficientemente apertados manualmente.
6. Utilizando um alicate, atarraxe cerca de 1/4 de volta.



Figura 23

Diagramas de canalização

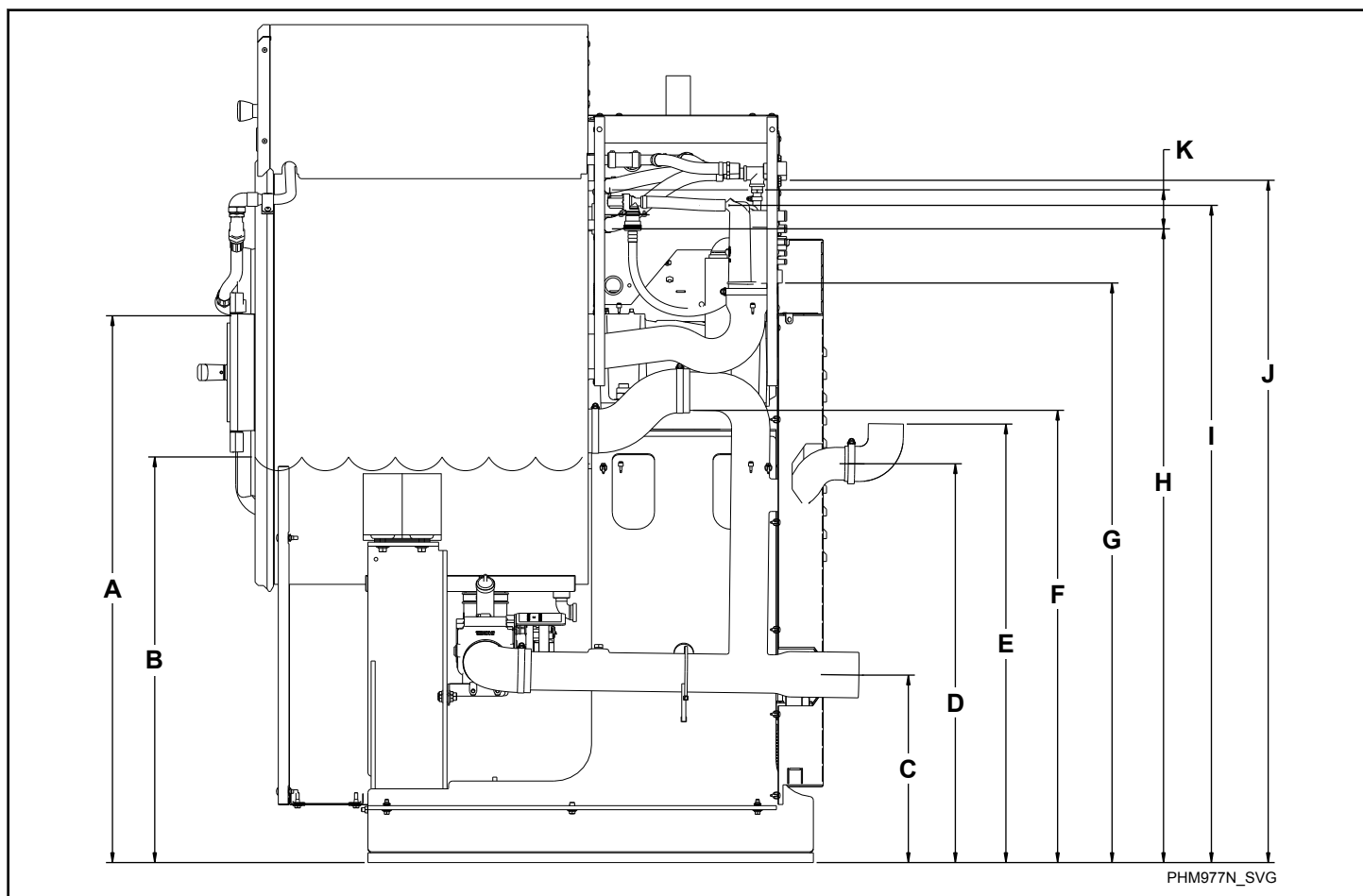


Figura 24

Diagrama de canalização – Injeção de químicos, mm [pol.]

Descrição		45	65	85	105	130	160/200
A	Ponto mais baixo de entrada de pulverização de porta (UniLinc)	1069 [42,1]	1069 [42,1]	1143 [45]	1143 [45]	1285 [50,6]	1285 [50,6]
B	Nível de água de alto enchimento	823 [32,4]	823 [32,4]	846 [33,3]	846 [33,3]	914 [36]	914 [36]
C	Centro de saída de escoamento	361 [14,2]	361 [14,2]	310 [12,2]	310 [12,2]	310 [12,2]	310 [12,2]
D	Centro de saída de descarga	775 [30,5]	775 [30,5]	780 [30,7]	780 [30,7]	749 [29,5]	749 [29,5]
E	Parte superior de saída de descarga (opcional)	851 [33,5]	851 [33,5]	869 [34,2]	869 [34,2]	836 [32,9]	836 [32,9]

Tabela 23 *continua...*

Diagrama de canalização – Injeção de químicos, mm [pol.]							
Descrição		45	65	85	105	130	160/200
F	Transbordo de descarga	884 [34,8]	884 [34,8]	897 [35,3]	897 [35,3]	986 [38,8]	986 [38,8]
G	Caixa de ar do dispensador de químicos	1186 [46,7]	1186 [46,7]	1250 [49,2]	1250 [49,2]	1427 [56,2]	1427 [56,2]
H	Porta de entrada inferior de enchimento principal	1237 [48,7]	1237 [48,7]	1328 [52,3]	1328 [52,3]	1466 [57,7]	1466 [57,7]
I	Base da estrutura para a admissão do enchimento do Doseador	1283 [50,5]	1283 [50,5]	1476 [58,1]	1476 [58,1]	1577 [62,1]	1577 [62,1]
J	Base da estrutura para a válvula de Admissão	1336 [52,6]	1336 [52,6]	1461 [57,5]	1461 [57,5]	1638 [64,5]	1638 [64,5]
K	Porta inferior de entrada do enchimento principal Porta superior de entrada	76 [3]	76 [3]	77 [3,02]	76 [3]	91 [3,6]	91 [3,6]
	Descarga máxima	1005 [39,56]	1005 [39,56]	1070 [42,13]	1070 [42,13]	1091 [41,94]	1091 [41,94]

Tabela 23

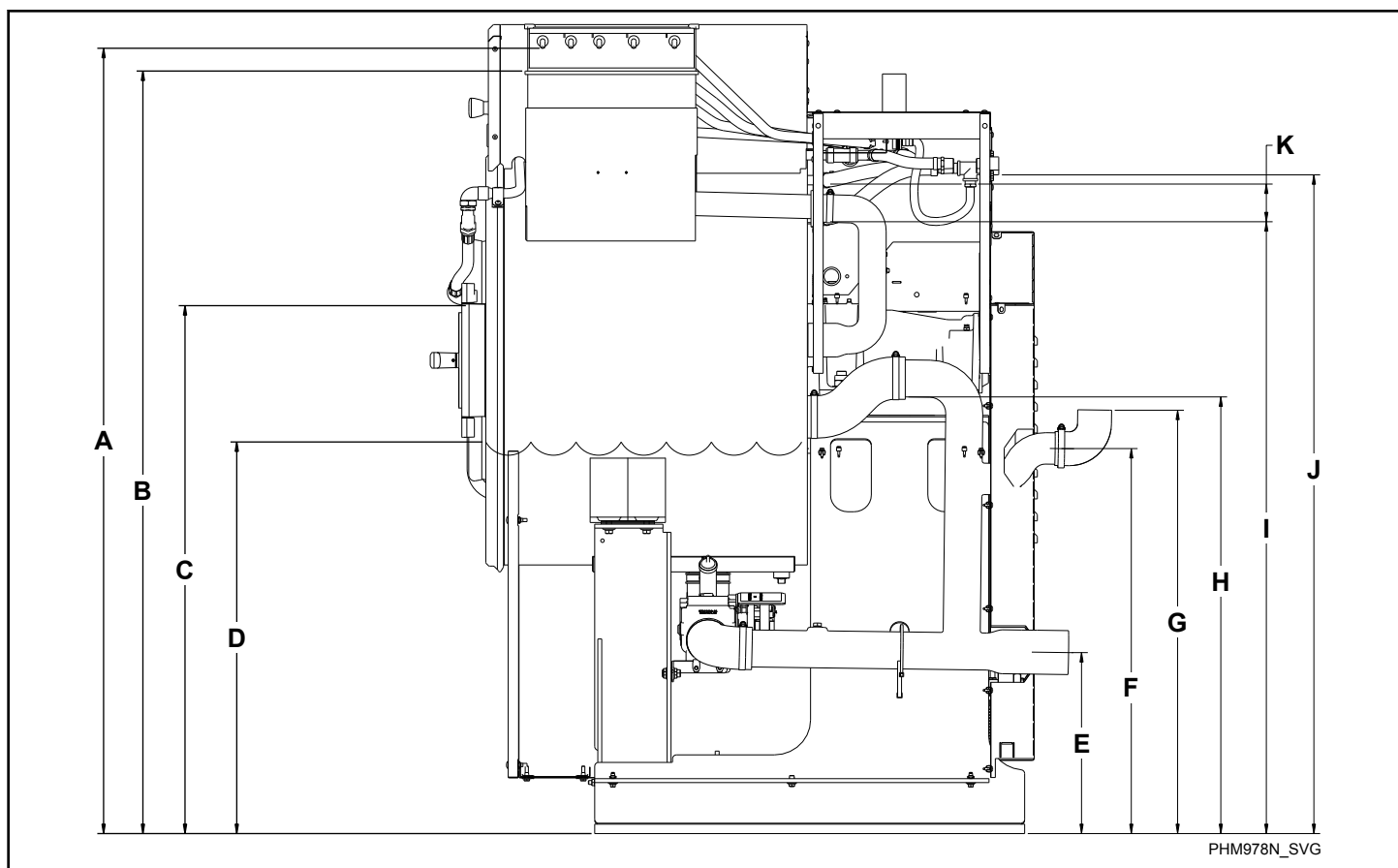


Figura 25

Diagrama de canalização – Dispensador de abastecimento de cinco compartimentos, mm [pol.]

Descrição		45	65	85	105	130	160/200
A	Portas de entrada do dispensador	1590 [62,6]	1590 [62,6]	1666 [65,6]	1666 [65,6]	1791 [70,5]	1793 [70,6]
B	Transbordo do dispensador	1542 [60,7]	1542 [60,7]	1615 [63,6]	1615 [63,6]	1750 [68,9]	1750 [68,9]
C	Ponto mais baixo de entrada de pulverização de porta (UniLinc)	1069 [42,1]	1069 [42,1]	1143 [45]	1143 [45]	1285 [50,6]	1285 [50,6]
D	Nível de água de alto enchimento	823 [32,4]	823 [32,4]	846 [33,3]	846 [33,3]	914 [36]	914 [36]
E	Centro de saída de escoamento	361 [14,2]	361 [14,2]	310 [12,2]	795 [31,3]	856 [33,7]	856 [33,7]
F	Centro de saída de descarga	775 [30,5]	775 [30,5]	780 [30,7]	780 [30,7]	749 [29,5]	749 [29,5]

Tabela 24 *continua...*

Diagrama de canalização – Dispensador de abastecimento de cinco compartimentos, mm [pol.]							
Descrição		45	65	85	105	130	160/200
G	Parte superior de saída de descarga (opcional)	851 [33,5]	851 [33,5]	869 [34,2]	869 [34,2]	836 [32,9]	836 [32,9]
H	Transbordo de descarga	884 [34,8]	884 [34,8]	897 [35,3]	894 [35,2]	986 [38,8]	986 [38,8]
I	Porta de entrada inferior de enchimento principal	1237 [48,7]	1237 [48,7]	1328 [52,3]	1328 [52,3]	1466 [57,7]	1468 [57,8]
J	Válvula de entrada	1336 [52,6]	1336 [52,6]	1461 [57,5]	1461 [57,5]	1638 [64,5]	1638 [64,5]
K	Porta superior de entrada	76 [3]	76 [3]	76 [3]	76 [3]	91 [3,6]	91 [3,6]
	Descarga máxima	1005 [39,56]	1005 [39,56]	1070 [42,13]	1070 [42,13]	1065 [41,94]	1065 [41,94]

Tabela 24

Requisitos para a Instalação Eléctrica

IMPORTANTE: As classificações eléctricas estão sujeitas a alterações. Consulte a placa de série para aceder às informações referentes aos índices eléctricos específicos para a sua máquina.



PERIGO

Perigo de choque eléctrico que resultará em morte ou lesões graves. Desligue a energia eléctrica e aguarde cinco (5) minutos antes de proceder à assistência.

W810



ATENÇÃO

O interior da máquina apresenta tensões perigosas. Os ajustes e detecção e resolução de problemas deverão ser executados somente por pessoal qualificado. Desligue a energia da máquina antes de remover qualquer cobertura ou protecção, e antes de tentar executar algum procedimento de assistência.

W736



ATENÇÃO

Tensão Perigosa. Pode provocar choques, queimaduras ou morte. Verifique se há algum cabo de ligação à terra proveniente de uma ligação à terra já comprovada ligado ao borne junto do bloco de potência de entrada desta máquina.

W360



ATENÇÃO

Esta máquina produz corrente de fuga em excesso. Não use um fio de ligação à terra inferior a 10 mm².

W946

NOTA: Para tensões acima ou abaixo da especificação indicada, é necessário recorrer a um electricista qualificado para instalar o transformador adequado a fim de cumprir as especificações eléctricas do fabricante do equipamento. Consulte a *Especificações Elétricas (Aprovação norte americana)* e *Especificações Elétricas (Aprovação norte americana)*.

As ligações eléctricas são feitas na parte traseira da máquina. A máquina deve ser ligada à corrente eléctrica adequada, apresentada na placa de série colada na parte traseira da máquina, utilizando-se somente condutores em cobre.

IMPORTANTE: A garantia da Alliance Laundry Systems não cobre componentes que apresentem falhas resultantes de uma tensão de entrada inadequada.

As máquinas são equipadas com accionadores do inversor de CA, que requerem uma alimentação eléctrica limpa, que não apresente picos ou surtos de tensão. Utilize um dispositivo de controlo de tensão para verificar a potência de entrada.

Condicionamento da Potência de Entrada

O accionador é adequado para a ligação directa à potência de entrada dentro da tensão classificada do accionador. Enumeradas em *Condições de Admissão de Corrente Eléctrica* encontram-se determinadas condições de admissão de corrente eléctrica que podem provocar danos em componentes ou redução do tempo de vi-

da útil do produto. Se existirem quaisquer das condições, instale um dos dispositivos indicados na secção Possíveis Acções Correctivas.

IMPORTANTE: É necessário somente um dispositivo por ramificação de circuito. Deve ser colocado o mais próximo possível da ramificação e apresentar uma dimensão que permita gerir a corrente total da ramificação de circuito.

Condição de Potência de Entrada	Possível(eis) Acção(ões) Correctiva(s)
Impedância de Linha Inferior (reatância de linha inferior a 1%)	• Instalar Reactor de Linha • Transformador de Isolamento
Transformador de abastecimento superior a 120 kVA	
A linha tem capacitores para correcção do factor de potência	• Instalar Reactor de Linha • Transformador de Isolamento
A linha tem frequentes interrupções de potência	
A linha tem picos de ruído intermitentes excedendo os 3000V (iluminação)	
A tensão de fase para terra excede em 125% a tensão normal de linha para linha	• Remova o jumper para terra MOV • Instale o Transformador de Isolamento com o secundário ligado à terra (se necessário)
Sistema de distribuição sem terra	
Configuração delta aberto de 240V (terminal stinger).	• Instalar Reactor de Linha
* Para accionadores aplicados num sistema neutro com ligação à terra de fase média de delta aberto, a fase é oposta à fase que é utilizada no meio para o neutro ou terra é referida como “terminal stinger”, “terminal de alta tensão”, “terminal red”, etc. Este terminal deve ser identificado em todo o sistema com fita vermelha ou laranja no cabo em cada ponto de ligação. O terminal stinger deve estar ligado à Fase B central no reactor.	

Tabela 25

Requisitos da Tensão de Entrada

Para tensões superiores ou inferiores às especificações indicadas, contacte a sua empresa de electricidade ou electricista local.

IMPORTANTE: As ligações incorrectas causarão danos no equipamento e anularão a garantia.



PERIGO

Perigo de choque eléctrico que resultará em morte ou lesões graves. Desligue a energia eléctrica e aguarde cinco (5) minutos antes de proceder à assistência.

W810

te Americana e Aprovação da CE para obter informações sobre os requisitos dos disjuntores específicos dos modelos.

IMPORTANTE: Todas as desconexões rápidas devem ser feitas em conformidade com as especificações. NÃO utilize fusíveis em vez de disjuntores.

Especificações de Conexão

IMPORTANTE: A ligação deve ser realizada por electricista qualificado, utilizando-se o diagrama de ligações eléctricas fornecido com a máquina, ou em conformidade com as normas padrão da União Europeia.

Ligue a máquina a um circuito ramal individual, não partilhado com a iluminação ou outro equipamento. Ligação blindada em conduta impermeável ou flexível aprovada. Deverão ser instalados condutores em cobre de tamanho correcto, de acordo com o Código Eléctrico Nacional (CEN) ou com outros códigos aplicáveis.

Utilize cabos com as dimensões indicadas na tabela de Especificações Elétricas para comprimentos até 15 m [50 pés]. Utilize a dimensão maior seguinte para comprimentos de 15 a 30 m [50 a

Disjuntores e Rápidas Desconexões

As máquinas monofásicas requerem um disjuntor monofásico de tempo inverso. As máquinas trifásicas requerem um disjuntor de tempo inverso trifásico individual, de forma a evitar os danos causados no motor ao desligar todos os terminais, em caso de perda accidental de um deles. Consulte as secções *Aprovação Nor-*

100 pés]. Utilize o segundo (2.º) tamanho maior seguinte para comprimentos superiores a 30 m [100 pés].

IMPORTANTE: Para tensão X - Para obter 200-240V de uma fonte de 200-240V, conectar L1 e L2. Para obter 220-240V de uma fonte 380-415V, conectar L1 e N. Consultar *Figura 26*.

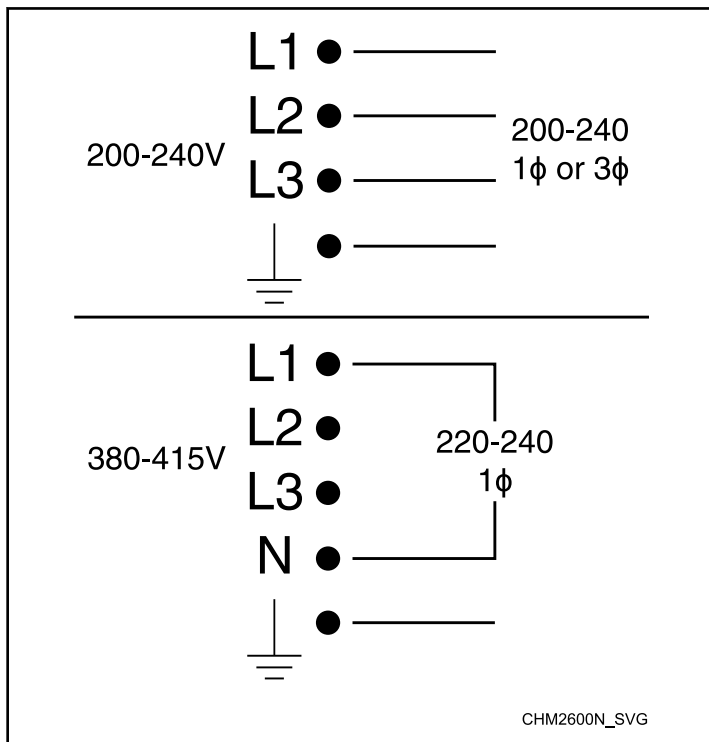


Figura 26

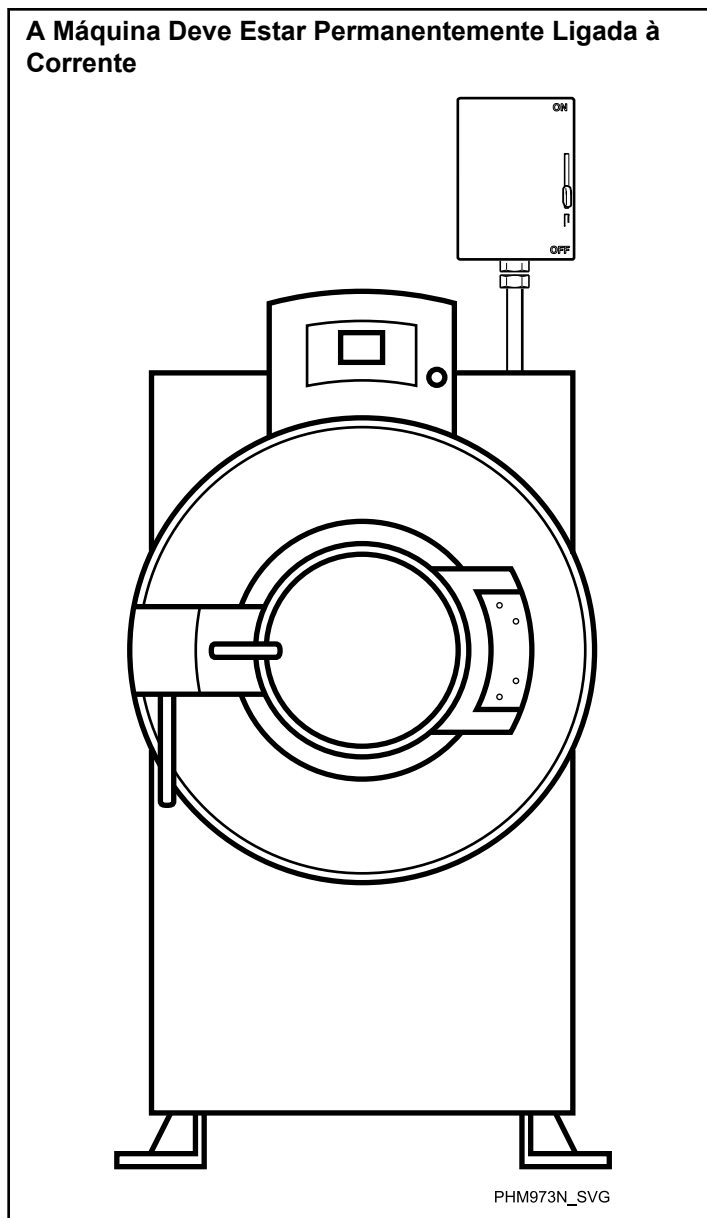


Figura 27

NOTA: É necessário que a tomada elétrica fique facilmente acessível com a máquina na posição definitiva. É necessário instalar uma caixa de corte intermédia que crie uma separação de 3 mm nos contactos, de acordo com a norma EN 60335-1, cláusulas 24.3 e 22.2, ou uma separação de 3,5 mm, de acordo com a norma IEC 60335-1, cláusulas 24.3 e 22.2. A separação é definida como a distância mínima dos contactos em cada pólo do interruptor entre as posições "ON" (ligado) e "OFF" (desligado).

Ligações Monofásicas

Para entrada monofásica, ligue L1, L2 e fio de terra e tampa neutra, conforme apresentado na *Figura 28*.

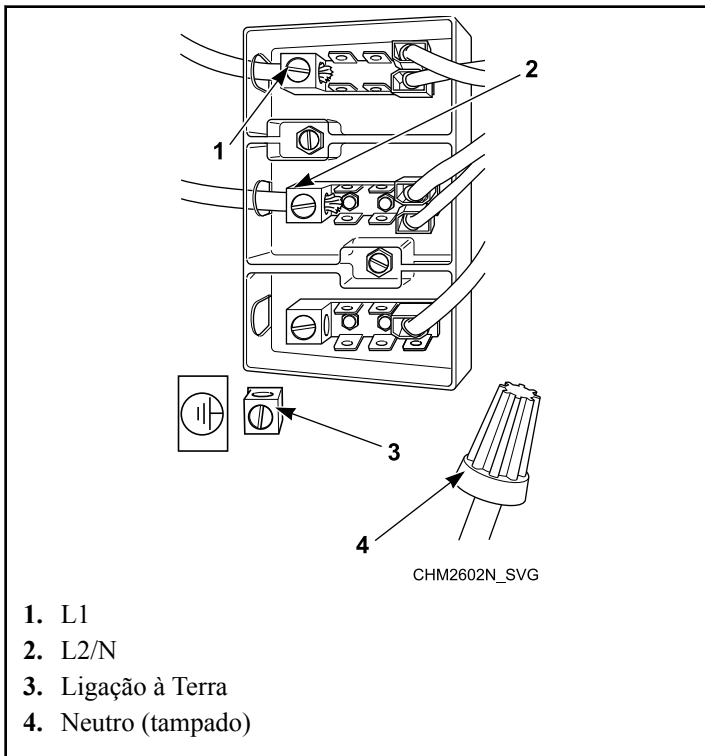


Figura 28

Ligações Trifásicas

Para entrada trifásica, ligue L1, L2, L3 e fio Terra conforme apresentado em *Figura 29*.

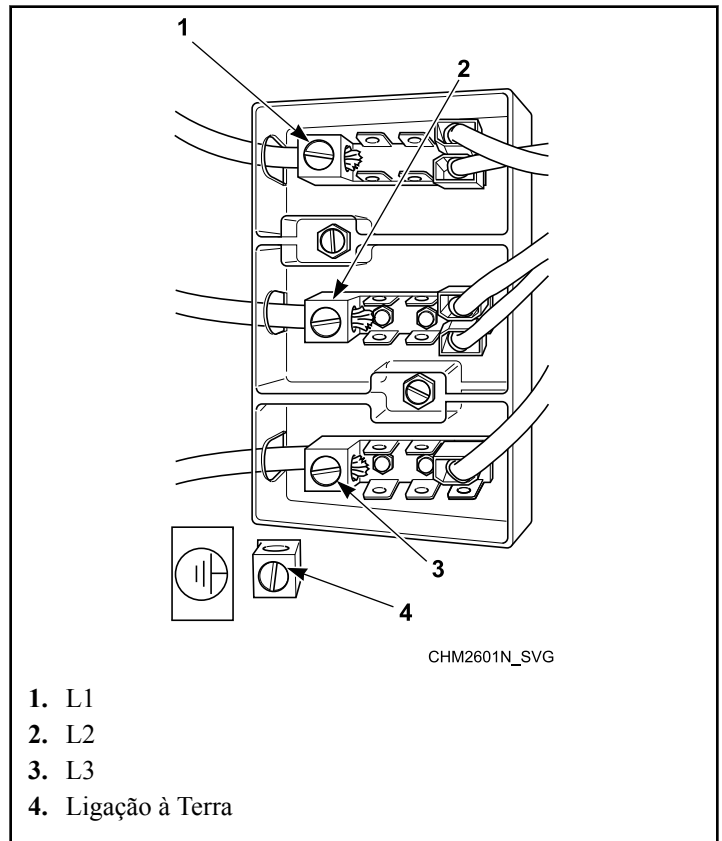


Figura 29

IMPORTANTE: Se for utilizada uma haste guia cargas para a entrada trifásica, DEVE ser ligada a L3.

Ligação à Terra

Para segurança pessoal e para o funcionamento correcto, a ligação da máquina à terra deve ser realizada de acordo com os códigos locais e estatais. Se esses códigos não se encontrarem disponíveis a ligação à terra deve estar em conformidade com o artigo 250 do Código Eléctrico Nacional (edição actual). A ligação à terra deve ser feita a uma ligação à terra já comprovada, não a condutas ou tubos de água.



ATENÇÃO

As máquinas electricamente aquecidas **NÃO** requerem fontes energéticas duplas. Não ligue a energia do cliente ou a carga do cliente ao bloco de terminais de Distribuição de Carga Interna do Cliente, Consulte o esquema eléctrico da máquina para obter as especificações.

W759

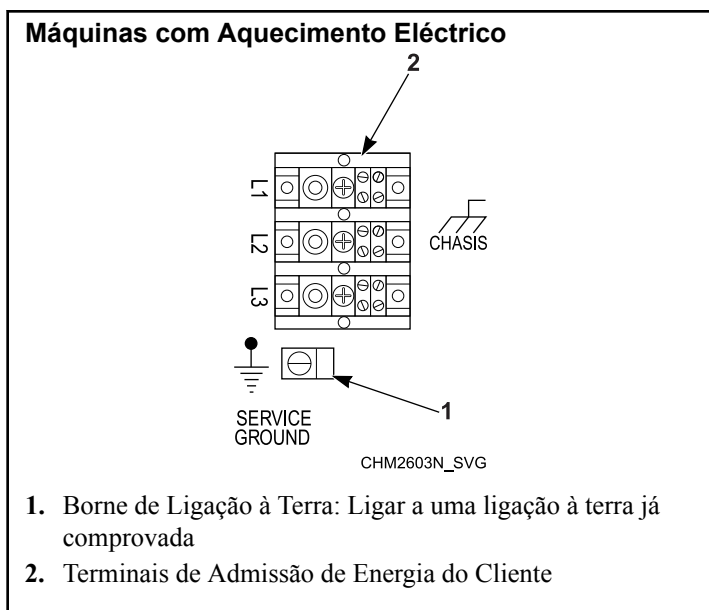


Figura 30

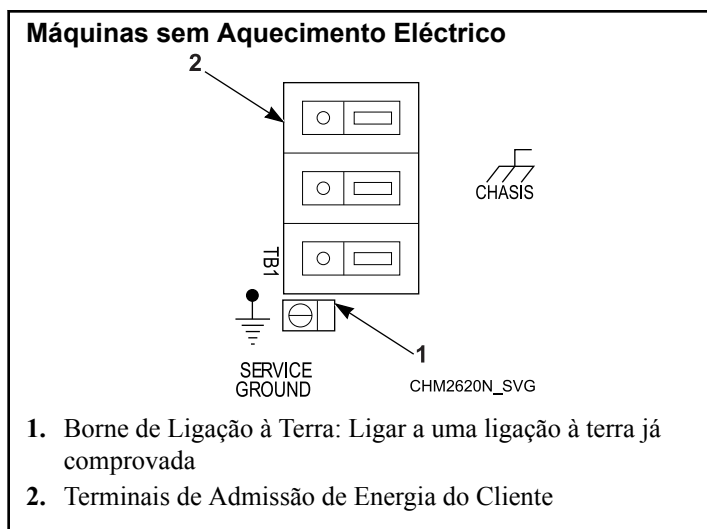


Figura 31

Dispositivo Adicionador de Fases

IMPORTANTE: Não utilize um dispositivo adicionador de fases em nenhuma máquina.

Protector de Sobrecarga Térmica

O acionamento do inversor fornece proteção de sobrecarga para o motor de acionamento.

Aprovação Norte Americana

NOTA: As dimensões de cabos apresentadas na lista desta tabela baseiam-se no Artigo 310, Tabela 310.16 do NEC; a uma temperatura ambiente de 40 °C [104 °F]. Cumpra os seus códigos eléctricos locais. Utilize somente condutores em cobre, classificados para 90 °C [194 °F] ou acima, do tipo THHN ou superior. Não utilizar mais de três condutores de corrente por conduto de água. Se tiver dúvidas contacte as Autoridades competentes do seu país. Os interruptores de carga devem encontrar-se na lista UL 489, ou superior. Os interruptores de carga monofásicos devem ser utilizados somente em máquinas monofásicas; os interruptores de carga trifásicos devem ser utilizados nas restantes máquinas.

Modelos de capacidade de 20,4 kg [45 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão					Características técnicas				
Códigos	Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²	
Modelos com Velocidade L									
X	200-240	50- 60	1/3	2/3	8/6	15	14	2,5	
Modelos com Velocidade M									
X	200-240	50- 60	1/3	2/3	11/8	15	14	2,5	
Q	Aqueci- mento Eléctrico	200-240	50- 60	3	3	71	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	5	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					36	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	5	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					32	40	8	10,0

Tabela 26 *continua...*

Modelos de capacidade de 20,4 kg [45 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão					Características técnicas				
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
Modelos com Velocidade V									
X		200-240	50- 60	1/3	2/3	16/ 10	20/ 15	12/ 14	4,0/ 2,5
Q	Aqueci- mento Eléctrico	200-240	50- 60	3	3	71	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	7	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					36	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	8	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					32	40	8	10,0

Tabela 26

Modelos de capacidade de 29,5 kg [65 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão					Características técnicas				
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
Modelos com Velocidade L									
X		200-240	50- 60	1/3	2/3	12/ 7	15	14	2,5
Modelos com Velocidade M									
X		200-240	50- 60	1/3	2/3	16/ 9	20/ 15	12/ 14	4,0/ 2,5
Q	Aqueci- mento Eléctrico	200-240	50- 60	3	3	71	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	5	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					36	40	8	10,0
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	5	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					32	40	8	10,0
Modelos com Velocidade V									
X		200-240	50- 60	1/3	2/3	16/ 10	20/ 15	12/ 14	4,0/ 2,5
Q	Aqueci- mento Eléctrico	200-240	50- 60	3	3	71	80	4	25,0
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	7	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					36	40	8	10,0

Tabela 27 *continua...*

Modelos de capacidade de 29,5 kg [65 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão						Características técnicas			
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	8	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					32	40	8	10,0

Tabela 27

Modelos de capacidade de 38,6 kg [85 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão						Características técnicas			
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
Modelos com Velocidade M									
Q	Standard	200-240	50- 60	3	3	14	20	12	4
	Aqueci- mento Eléctrico					105	110	2	35

Tabela 28 *continua...*

Modelos de capacidade de 38,6 kg [85 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão						Características técnicas			
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm²
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	9	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					39	40	8	10
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	9	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					35	40	8	10
Modelos com Velocidade V									
Q	Standard	200-240	50- 60	3	3	16	20	12	4
	Aqueci- mento Eléctrico					105	110	2	35
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	10	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					39	40	8	10
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	10	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					35	40	8	10

Tabela 28

Modelos de capacidade de 47,6 kg [105 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão						Características técnicas			
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
Modelos com Velocidade M									
Q	Standard	200-240	50- 60	3	3	14	20	12	4
	Aqueci- mento Eléctrico					108	110	2	35
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	9	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					40	50	8	10
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	9	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					36	40	8	10
Modelos com Velocidade V									
Q	Standard	200-240	50- 60	3	3	16	20	12	4
	Aqueci- mento Eléctrico					108	110	2	35
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	10	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					40	50	8	10
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	10	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					36	40	8	10

Tabela 29

Modelos de capacidade de 59 kg [130 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão						Características técnicas			
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
Modelos com Velocidade M									
Q	Standard	200-240	50- 60	3	3	16	20	12	4
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	10	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					74	80	4	25
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	10	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					65	70	4	25
Modelos com Velocidade V									
Q	Standard	200-240	50- 60	3	3	21	30	10	6
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	12	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					74	80	4	25
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	12	15	14	2,5
	Aqueci- mento Eléctrico					65	70	4	25

Tabela 30

Modelos de capacidade de 72,6 kg [160 libras] - Aprovação norte-americana									
Designação da Tensão					Características técnicas				
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
Modelos com Velocidade V									
Q	Standard	200-240	50- 60	3	3	22	30	10	6
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	12	15	14	2,5
	Aquecimento Eléctrico					74	80	4	25
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	12	15	14	2,5
	Aquecimento Eléctrico					65	70	4	25

Tabela 31

Modelos com Capacidade de 90.7 Kg [200 Libras] - Aprovação norte americana									
Designação da Tensão					Características técnicas				
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
Modelos com Velocidade M									
Q	Standard	200-240	50- 60	3	3	22	30	10	6

Tabela 32 *continua...*

Modelos com Capacidade de 90.7 Kg [200 Libras] - Aprovação norte americana									
Designação da Tensão						Características técnicas			
Códigos		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	AWG	mm ²
N	Standard	440-480	50- 60	3	3	12	15	14	2,5
	Aquecimento Eléctrico					74	80	4	25
P	Standard	380-415	50- 60	3	3	12	15	14	2,5
	Aquecimento Eléctrico					65	70	4	25

Tabela 32

Aprovação da CE

NOTA: As dimensões de cabos apresentadas na lista desta tabela baseiam-se no Artigo 310, Tabela 310.16 do NEC; a uma temperatura ambiente de 40 °C [104 °F]. Cumpra os seus códigos eléctricos locais. Utilize somente condutores em cobre, classificados para 90 °C [194 °F] ou acima, do tipo THHN ou superior. Não utilizar mais de três condutores de corrente por conduto de água. Se tiver dúvidas contacte as Autoridades competentes do seu país. Os interruptores de carga devem encontrar-se na lista UL 489, ou superior. Os interruptores de carga monofásicos devem ser utilizados somente em máquinas monofásicas; os interruptores de carga trifásicos devem ser utilizados nas restantes máquinas.

NOTA: N e P Designação da Tensão - Quando o condutor de proteção possui uma área de secção transversal inferior a 10 mm² Cu, deve ser fornecido um segundo condutor de proteção de pelo menos a mesma área de secção transversal até ao ponto em que o condutor de proteção tenha uma área de secção transversal não inferior a 10 mm² Cu.

Modelos de capacidade de 20,4 kg [45 libras] - Aprovação da CE

Designação da Tensão					Características técnicas			
Código	Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm²	
Modelos com Velocidade L								
X	200-240	50-60	1/3	2/3	11/7	16/ 10	2,5	
Modelos com Velocidade M								
X	200-240	50-60	1/3	2/3	11/8	16/ 10	2,5	
Q	Aquecimen- to Eléctrico	200-240	50-60	3	3	59-70	80	16
N	Standard	440-480	50-60	3	3	5	6	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					35	40	4
P	Standard	380-415	50-60	3	3	5	6	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					30	40	4
Modelos com Velocidade V								
X	200-240	50-60	1/3	2/3	17/11	20/ 16	2,5	

Tabela 33 *continua...*

Modelos de capacidade de 20,4 kg [45 libras] - Aprovação da CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm ²
Q	Aquecimento Eléctrico	200-240	50-60	3	3	59-70	80	16
N	Standard	440-480	50-60	3	3	7	10	2,5
	Aquecimento Eléctrico					35	40	4
P	Standard	380-415	50-60	3	3	8	10	2,5
	Aquecimento Eléctrico					30	40	4

Tabela 33

Modelos de capacidade de 29,5 kg [65 libras] - Aprovação da CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm ²
Modelos com Velocidade L								
X		200-240	50-60	1/3	2/3	12/7	16/ 10	2,5
Modelos com Velocidade M								

Tabela 34 *continua...*

Modelos de capacidade de 29,5 kg [65 libras] - Aprovação da CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm²
X		200-240	50-60	1/3	2/3	17/9	20/ 10	2,5
Q	Aquecimen- to Eléctrico	200-240	50-60	3	3	59-70	80	16
N	Standard	440-480	50-60	3	3	5	6	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					35	40	4
P	Standard	380-415	50-60	3	3	5	6	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					30	40	4
Modelos com Velocidade V								
X		200-240	50-60	1/3	2/3	17/11	20/ 16	2,5
Q	Aquecimen- to Eléctrico	200-240	50-60	3	3	59-70	80	16
N	Standard	440-480	50-60	3	3	7	10	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					35	40	4
P	Standard	380-415	50-60	3	3	8	10	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					30	40	4

Tabela 34

Modelos de capacidade de 38,6 kg [85 libras] - Aprovação da CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm ²
Modelos com Velocidade M e V								
Q	Standard	200-240	50-60	3	3	17	20	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					87- 103	125	35
N	Standard	440-480	50-60	3	3	11	16	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					35	40	4
P	Standard	380-415	50-60	3	3	11	16	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					30	40	4

Tabela 35

Modelos de capacidade de 47,6 kg [105 libras] - Aprovação da CE							
Designação da Tensão					Características técnicas		
Código	Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm²
Modelos com Velocidade M e V							

Tabela 36 *continua...*

Modelos de capacidade de 47,6 kg [105 libras] - Aprovação da CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm ²
Q	Standard	200-240	50-60	3	3	17	20	2,5
	Aquecimento Eléctrico					67- 103	125	35
N	Standard	440-480	50-60	3	3	11	16	2,5
	Aquecimento Eléctrico					35	40	4
P	Standard	380-415	50-60	3	3	11	16	2,5
	Aquecimento Eléctrico					30	40	4

Tabela 36

Modelos de capacidade de 59 kg [130 libras] - Aprovação da CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm ²
Modelos com Velocidade M								
Q	Standard	200-240	50-60	3	3	17	20	2,5

Tabela 37 *continua...*

Modelos de capacidade de 59 kg [130 libras] - Aprovação da CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm²
N	Standard	440-480	50-60	3	3	11	16	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					70	80	16
P	Standard	380-415	50-60	3	3	11	16	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					61	80	16
Modelos com Velocidade V								
Q		200-240	50-60	3	3	21	25	2,5
N	Standard	440-480	50-60	3	3	12	16	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					70	80	16
P	Standard	380-415	50-60	3	3	12	16	2,5
	Aquecimen- to Eléctrico					61	80	16

Tabela 37

Modelos de capacidade de 72,6 kg [160 libras] - Aprovação da CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm ²
Modelos com Velocidade V								
Q	Standard	200-240	50-60	3	3	22	25	2,5
N	Standard	440-480	50-60	3	3	12	16	2,5
	Aquecimento Eléctrico					70	80	16
P	Standard	380-415	50-60	3	3	12	16	2,5
	Aquecimento Eléctrico					61	80	16

Tabela 38

Modelos com Capacidade de 90,7 Kg [200 Libras] - Aprovação CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm ²
Modelos com Velocidade M								
Q	Standard	200- 240	50-60	3	3	22	25	2,5

Tabela 39 *continua...*

Modelos com Capacidade de 90,7 Kg [200 Libras] - Aprovação CE								
Designação da Tensão						Características técnicas		
Código		Tensão	Ciclo	Fase	Cabo	Amperes de Carga Completa	Disjuntor	mm ²
N	Standard	440- 480	50-60	3	3	12	16	2,5
	Aquecimento Eléctrico					70	80	16
P	Standard	380- 415	50-60	3	3	12	16	2,5
	Aquecimento Eléctrico					61	80	16

Tabela 39

Requisitos de Vapor (Somente Opção de Aquecimento a Vapor)

Sistema de Abastecimento por Injecção de Aditivos Químicos



ATENÇÃO

Superfícies Quentes. Provocam queimaduras graves. Corte o vapor e aguarde o arrefecimento dos tubos de vapor, das conexões e componentes antes de lhes tocar.

W505

Nas máquinas equipadas com aquecimento opcional a vapor, instale a tubagem de acordo com as práticas comerciais de vapor aprovadas. Os requisitos de vapor são apresentados em *Tabela 1*.



ATENÇÃO

Produtos Químicos Perigosos. Podem causar ferimentos nos olhos e na pele. Utilize protecções para os olhos e para as mãos quando estiver a manusear produtos químicos; evite sempre o contacto directo com matérias-primas químicas. Antes do manuseamento de produtos químicos leia as orientações do fabricante relativas a um contacto accidental. Assegure-se de que tem onde lavar os olhos e um chuveiro de emergência facilmente acessíveis. Verificar regularmente a presença de fugas.

W363

IMPORTANTE: O gotejamento de aditivos químicos não diluídos pode danificar a máquina. Todas as bombas doseadoras de aditivos por injeção de aditivos químicos e todas as tubagens doseadoras devem ser montadas abaixo do ponto de injeção da máquina de lavar roupa. Os ilhós não impedem o gotejamento se estas instruções não forem seguidas. *Figura 34* Exibe um típico Sistema de Injeção de Abastecimento de Aditivos Químicos. *Figura 35* exibe um típico Sistema de Abastecimento de Cinco Compartimentos.

IMPORTANTE: O não seguimento destas instruções pode danificar a máquina e anular a garantia.

O conector de abastecimento de aditivos químicos está localizado no lado direito traseiro da máquina. Existem 12 portas no conector, através de cada uma delas é possível ligar uma mangueira de abastecimento de líquidos.

IMPORTANTE: A pressão da água não deve exceder 275 kPa [40 psi].

1. Conforme seja necessário, perfure através das portas no conector de abastecimento de aditivos químicos para as mangueiras de abastecimento externo.

NOTA: As portas de 3/8 polegada devem ser perfuradas com uma broca de 3/16 polegada de diâmetro e as portas de 1/2 polegada devem ser perfuradas com uma broca de 5/16 polegadas de diâmetro antes de ligar as linhas de aditivos químicos. Consulte *Figura 33*.

IMPORTANTE: Tenha cuidado para apenas perfurar através da primeira parede, de forma a não danificar a máquina.

2. Remova os restos de plástico.
3. Fixe as mangueiras de abastecimento externo nas portas de cada um dos orifícios perfurados.
4. Fixe com abraçadeiras adequadas.



CUIDADO

Desaparafuse os tampões ou bocais antes de fazer a ligação da mangueira de abastecimento. Não executar esta acção poderá causar uma acumulação de pressão e o risco de ruptura da tubagem.

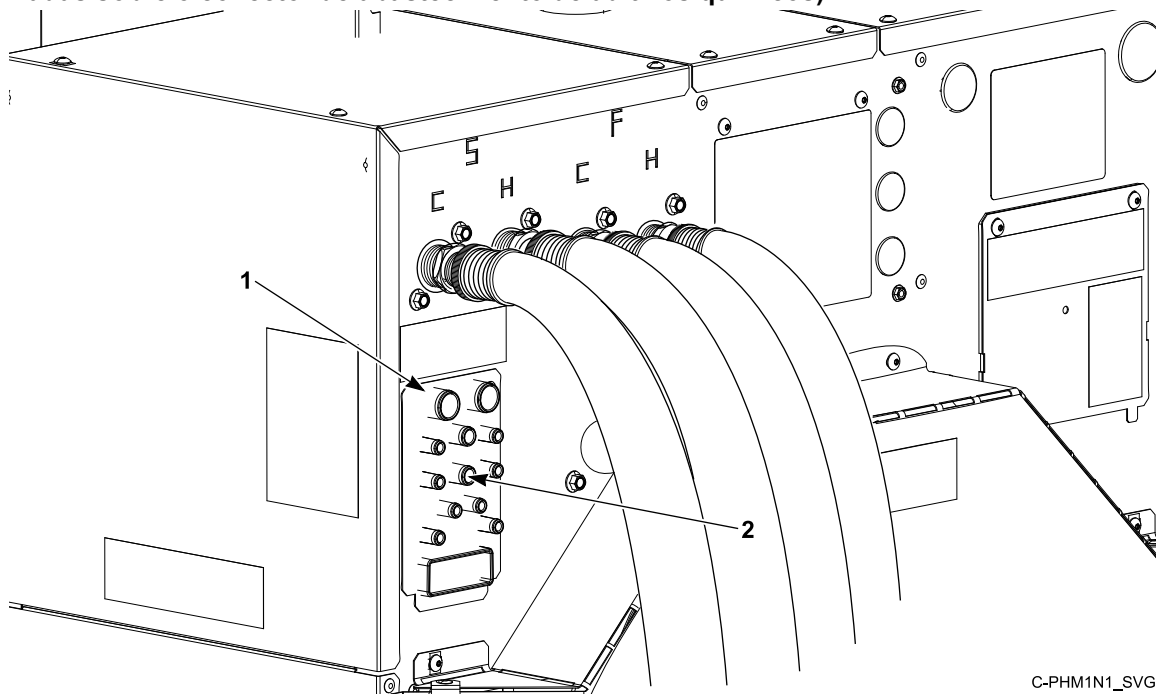
W491

Doseamento de Aditivos

Número de sinais de abastecimento de aditivos químicos líquidos (se equipados)	4 ou 8
Número de compartimentos de abastecimento	5
Número de ligações para aditivos líquidos externos	12

Tabela 40

Conexão para as Mangueiras de Abastecimento de Aditivos Químicos (consulte *Figura 33* para obter informações detalhadas sobre o conector de abastecimento de aditivos químicos)

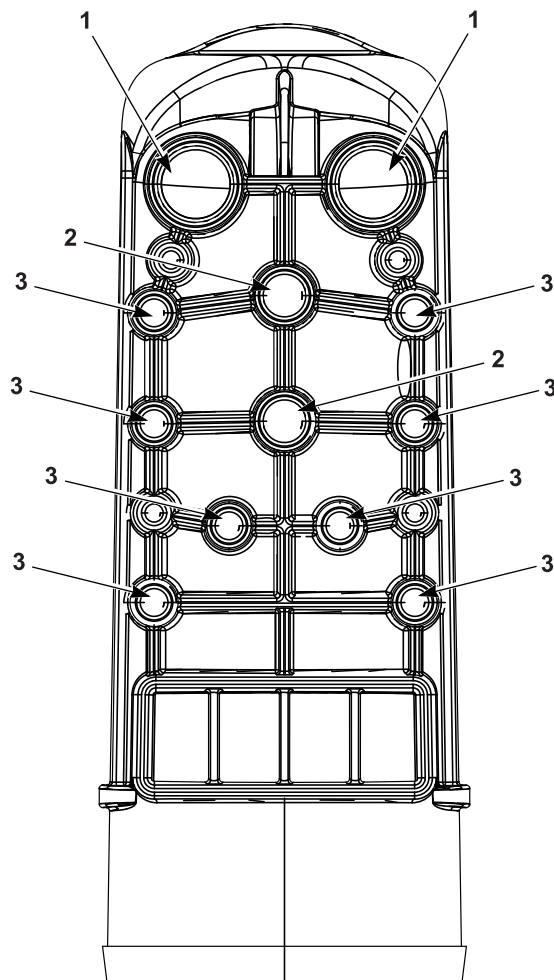


C-PHM1N1_SVG

1. Conector para o Abastecimento de Aditivos Químicos
2. Portas de Conexão de Abastecimento Externo de Líquidos (12)

Figura 32

Portas de Conexão de Abastecimento Externo de Líquidos

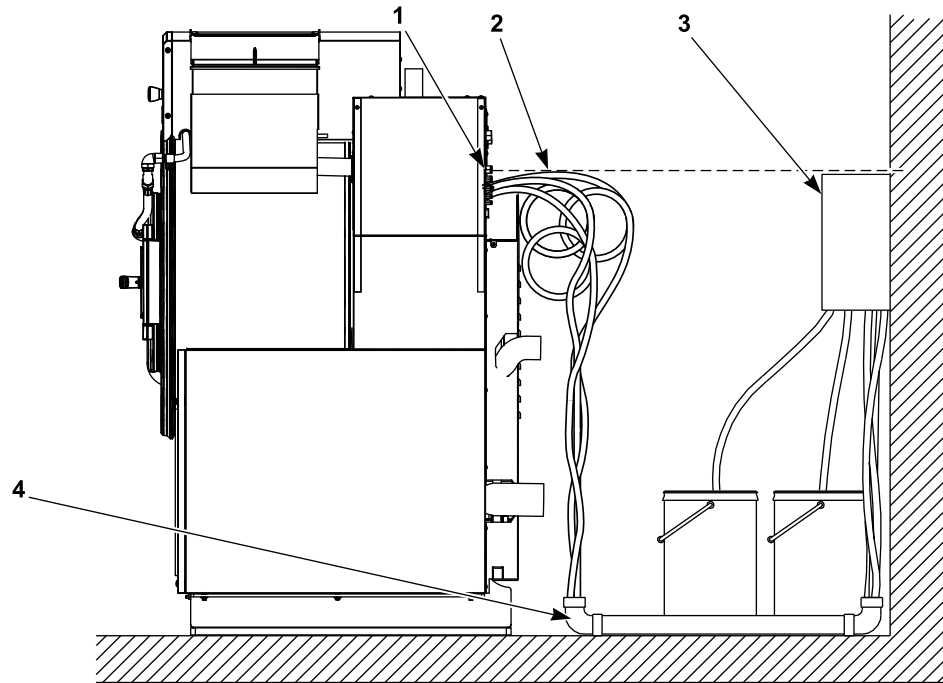


C-PHM2N2_SVG1

1. Porta de 3/4 polegada, D. E. [Diâmetro Externo]
2. Porta de 1/2 polegada, D. E.
3. Porta de 3/8 polegada, D. E.

Figura 33

Configuração do Abastecimento de Aditivos Químicos



PHM974N_SVG1

* Utilize uma válvula de retenção na extremidade da tubagem

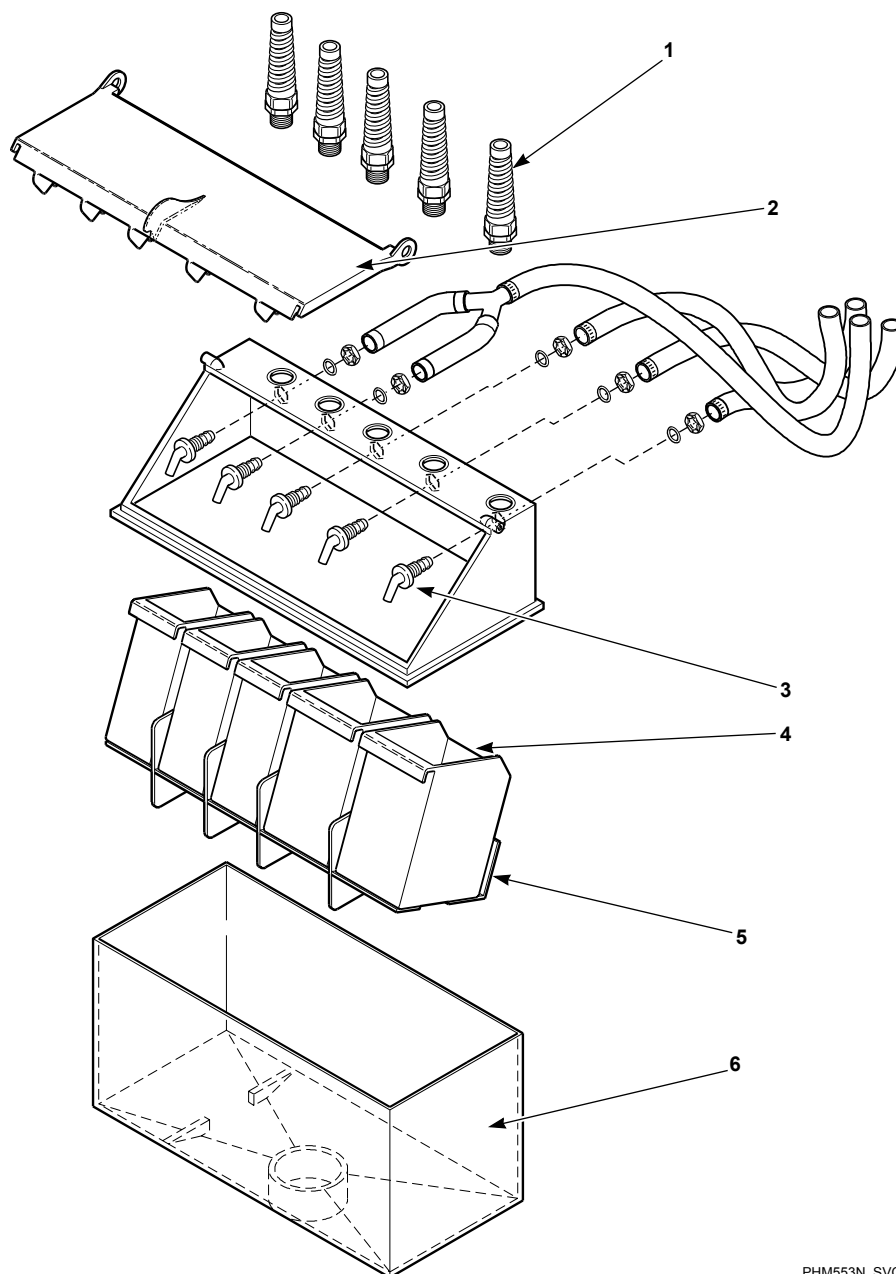
† As bombas devem ser montadas abaixo do ponto de injeção

1. Ponto de Injecção*
2. Ilhós
3. Saída da Bomba Doseadora de Produtos Químicos †
4. Tubo em PVC

Figura 34

Doseador de aditivos de cinco compartimentos (opcional)

Doseador de aditivos de cinco compartimentos (opcional)



PHM553N_SVG

IMPORTANTE: Não prenda nada aos bocais. Deve ser mantida uma caixa de ar.

1. Alívio de Tensão para os Tubos de Aditivos de Produtos Químicos Líquidos
2. Tampa do Doseador de Aditivos
3. Bocais
4. Copos para Aditivos em Pó
5. inserção de Aditivos em Pó
6. Doseador de Aditivos de Polipropileno

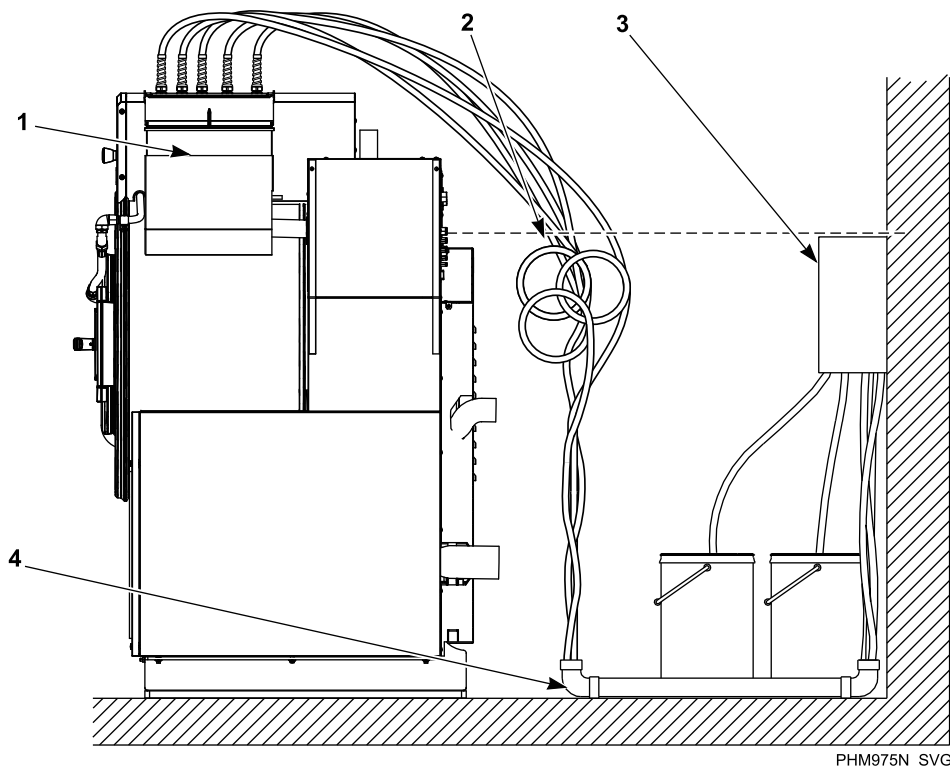
Figura 35

Instalação

1. Remova o dispositivo de ejeção do doseador de aditivos. Consulte a *Figura 35*. Os buíões encontram-se montados no interior do anel de tubagem.
2. Coloque o conector PG no orifício com protectores de distensão, incluído na porca de vedação.
3. Insira os tubos através da base PG. Não remova os copos. O tubo deverá ser inserido no interior do copo de plástico, com excepção do tubo do amaciador, o qual deve ser encaminhado para o exterior do copo.
4. Aperte a porca de vedação para impedir que a tubagem saia do conjunto.
5. Antes de operar a máquina, confirme se a tampa se encontra totalmente fechada.

Não tente fazer conexões eléctricas para injeção de produtos químicos para pontos distintos dos especificamente indicados pela fábrica para esse efeito.

Configuração de abastecimento de químicos utilizando dispensador de abastecimento de cinco compartimentos



PHM975N_SVG

* Utilize uma válvula de retenção na extremidade da tubagem

† Deve ser montada abaixo do ponto de injeção

1. Ponto de Injeção*
2. Ilhós
3. Saída da Bomba Doseadora de Produtos Químicos †
4. Tubo em PVC

Figura 36

Aditivos Externos

Para obter a comunicação adequada entre a máquina e sistema externo de aditivos de produtos químicos, é importante que a energia do sinal de baixa tensão se encontre correctamente ligada. O diagrama de ligações eléctricas fornecido apresenta diversas opções distintas de ligação eléctrica segura e correcta deste interface.

O método preferencial de ligação da instalação eléctrica entre o sistema de aditivos de produtos químicos externos e a máquina é a utilização da potência de 300mA do transformador de comando de 24VCA da máquina, o qual é fornecido estritamente para este efeito. Consulte *Figura 37* e *Figura 38*. São disponibilizadas outras opções ao nível da tensão e da corrente, mas as mesmas exigem algumas alterações ao nível de instalação eléctrica e devem ser fornecidas juntamente com uma fonte externa de energia. Em nenhuma circunstância as ligações de abastecimento de alta tensão da máquina e a fonte devem ser utilizadas para ligações eléctricas de comunicação.

As ligações da instalação eléctrica de comunicação, que incluem uma fila única de blocos de terminais verdes H2 numa pequena placa de saída e uma fila única de blocos de terminais verdes H4 na placa maior de saída, podem ser encontradas por baixo do painel de assistência situado na parte superior traseira da máquina.

Injecção de Produtos Químicos Através de um Transformador de Comando Interno de 24VCA

NOTA: A Alliance Laundry Systems recomenda a utilização do Transformador de Comando Interno de 300 Miliamp e 24VCA.

CUIDADO

Não tente aumentar a capacidade do fusível ou alterar as ligações eléctricas da tira de terminais do abastecimento externo de produtos químicos de forma que possam entrar em conflito com os métodos sugeridos apresentados no Diagrama de Ligações Eléctricas Opcional de Abastecimento Externo.

W699

IMPORTANTE: Não utilize os terminais do transformador se utilizar alimentação eléctrica externa.

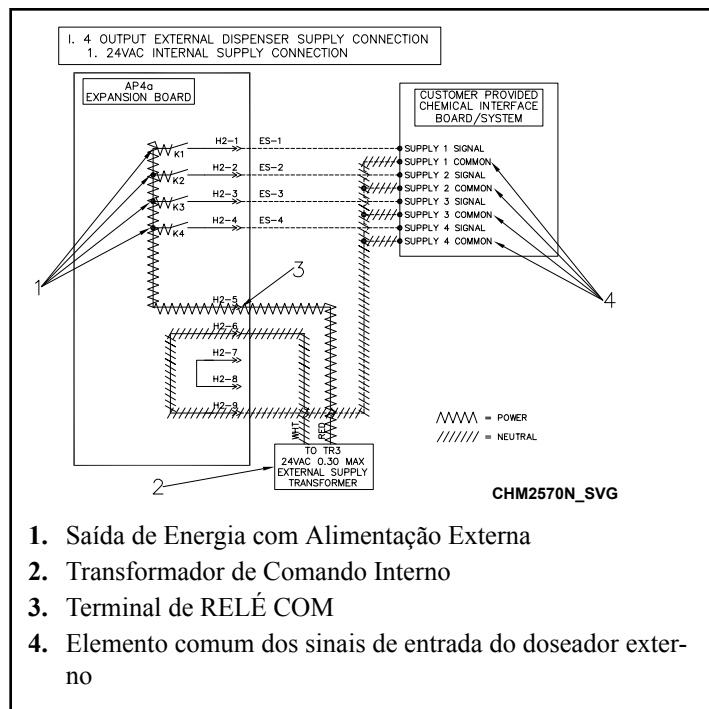


Figura 37

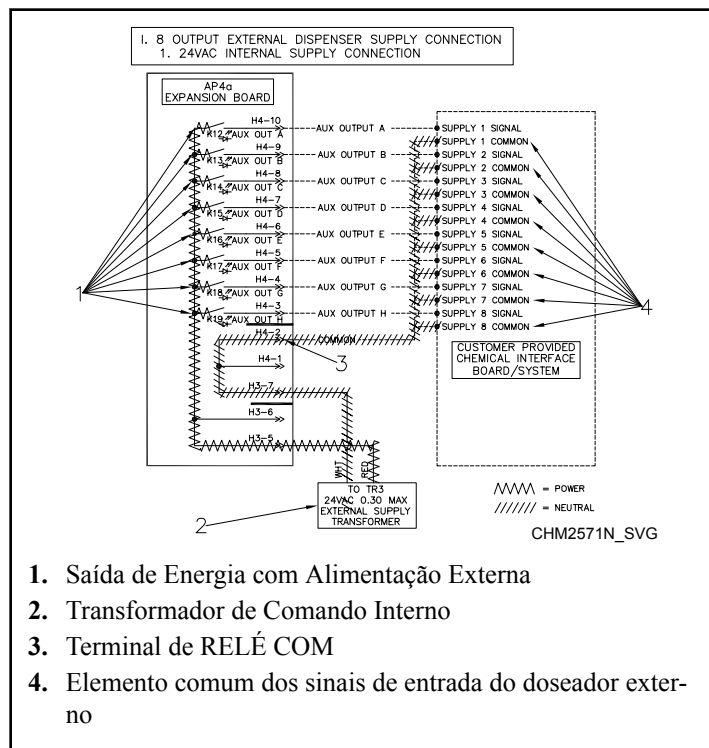


Figura 38

Injecção de Produtos Químicos Através de Fonte Externa de Alimentação de Energia CA

NOTA: A Alliance Laundry Systems **NÃO** fornece fonte externa de alimentação de energia CA.

NOTA: A energia dos abastecimentos externos não deve ser derivada a partir do principal ponto de ligação de energia de alta tensão.

IMPORTANTE: A energia externa deve fornecer uma energia de 240VCA ou inferior, devendo estar protegida em 3 Amps, ou inferior.

1. Desligue e retire a tampa dos cabos 24VAC vermelho e branco.
2. Ligue um lado da energia externa ao "RELÉ COM" e o outro lado ao elemento comum dos sinais de entrada do doseador externo. Consulte *Figura 39* e *Figura 40*.

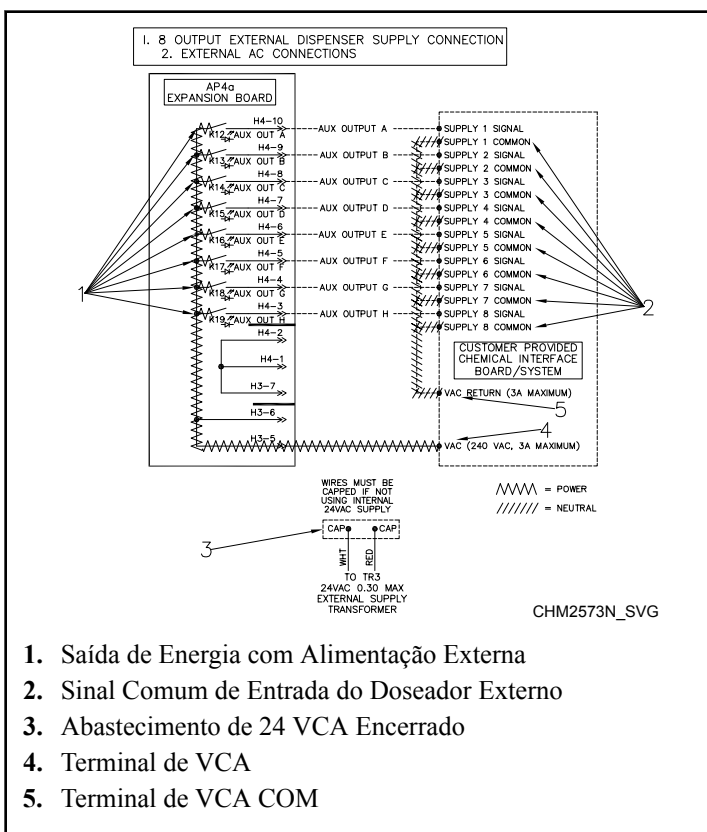


Figura 39

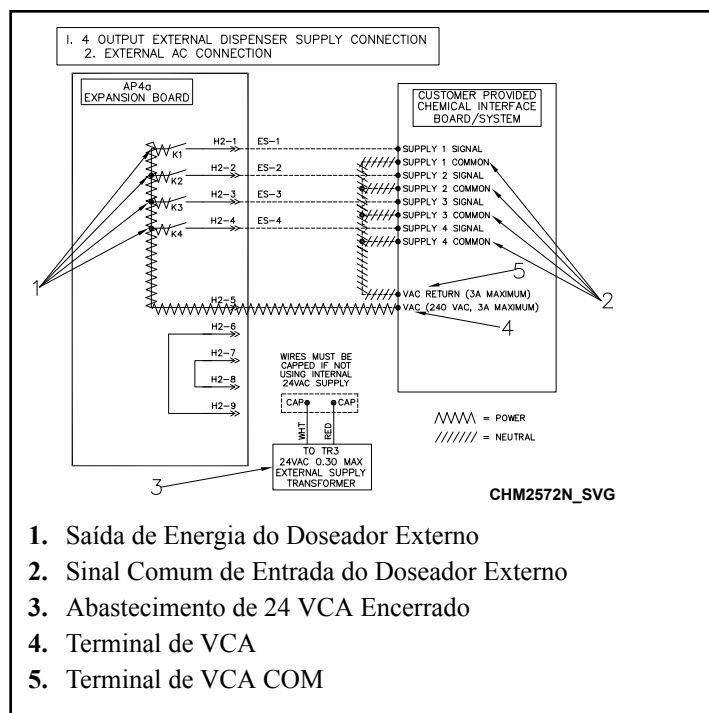


Figura 40



CUIDADO

Não tente aumentar a capacidade do fusível ou alterar as ligações eléctricas da tira de terminais do abastecimento externo de produtos químicos de forma que possam entrar em conflito com os métodos sugeridos apresentados no Diagrama de Ligações Eléctricas Opcional de Abastecimento Externo.

W699

Sinais de Alimentação Externa

Os sinais de ciclo de lavagem são fornecidos ao equipamento de aditivos de produtos químicos externos e o sinal "aguardar o próximo passo" pode ser recebido do equipamento de aditivos.

Por exemplo, numa placa de 4 sinais, se for seleccionado ES1, o contacto K1 será encerrado e a energia será fornecida para o Sinal de Alimentação 1. O contacto permanecerá encerrado durante o tempo que estiver programado no comando. Consulte *Figura 41* para obter informações relativas à Conexão de Abastecimento Interno ou *Figura 43* informações sobre Ligação Externa de CA.

Por exemplo, numa placa de 8 sinais, se for seleccionado ES1, o contacto K12 será encerrado e a energia será fornecida para o Sinal de Alimentação 1. O contacto permanecerá encerrado durante o tempo que estiver programado no comando. Consulte *Figura 42* para obter informações sobre a Conexão de Abastecimento Interno ou *Figura 44* informações sobre Ligação Externa de CA.

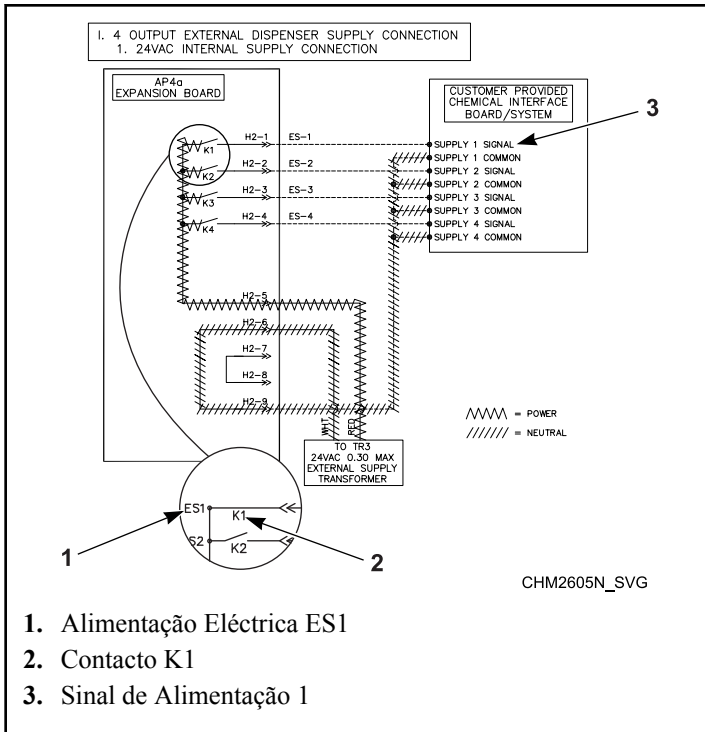


Figura 41

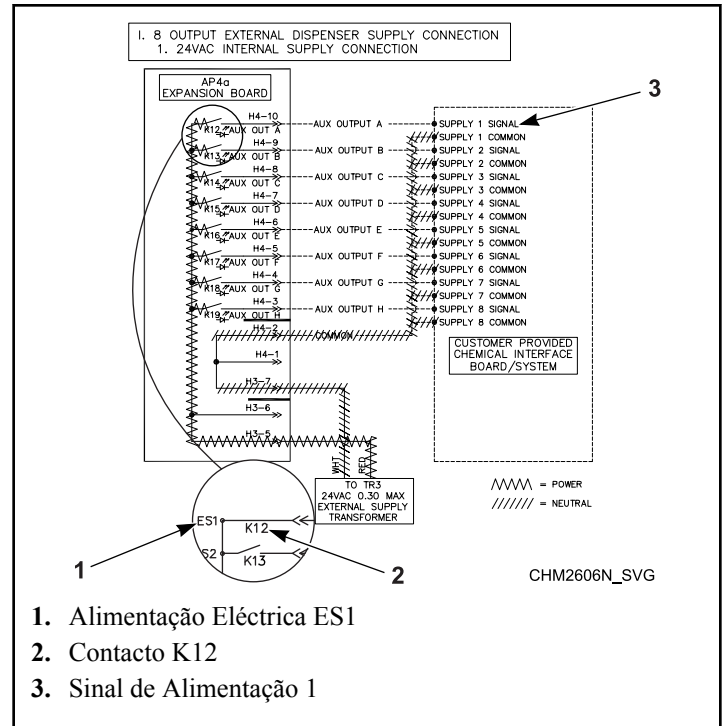


Figura 43

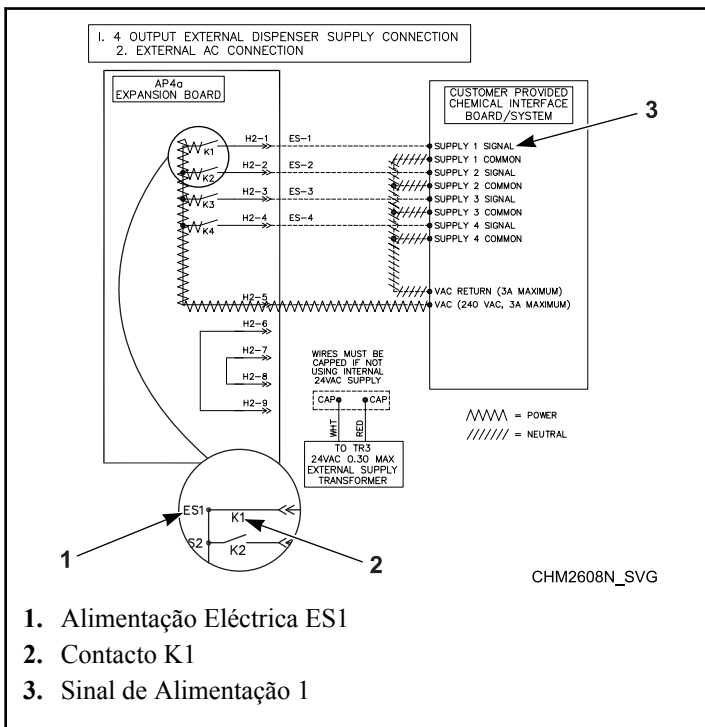


Figura 42

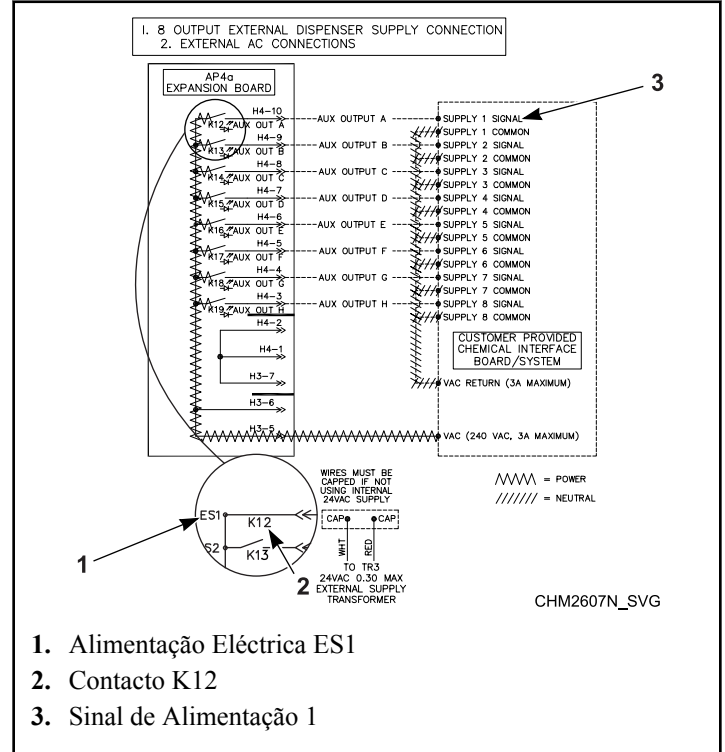


Figura 44

Arranque

Rotação do Cesto

Após a conclusão da instalação, execute um ciclo de teste na máquina e verifique se a rotação do cesto é feita no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio na fase de extracção.

1. Se a rotação não for feita no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, desligue a energia da máquina.
2. Peça a um técnico qualificado para inverter os dois condutores de alimentação presentes no motor.

Funcionamento do Interruptor de Segurança Contra Desequilíbrios

Após a correcta instalação da máquina, deverá verificar o funcionamento do Interruptor de Segurança Contra Desequilíbrios.

1. Localize o interruptor verde no lado esquerdo da parte traseira da estrutura.
2. Coloque um íman grande sobre o interruptor de esfera, normalmente fechado, para verificar o funcionamento do interruptor.

IMPORTANTE: As máquinas são fabricadas com um interruptor de esfera, normalmente fechado, e não devem requerer qualquer ajuste. Para evitar uma activação inoportuna, a máquina tem de se encontrar nivelada, com um valor total de 3/8 polegadas (9,5 mm) da parte frontal à parte traseira e da direita à esquerda até ao solo. Se o interruptor for activado, verifique se a máquina está nivelada, em seguida, se o rejuntamento foi insuficiente e se há parafusos de ancoragem partidos. **NÃO IGNORE O INTERRUPTOR DE SEGURANÇA.** Para mais assistência contacte um técnico de assistência qualificado.

Operação

Instruções de operação

1. Ligue a principal fonte de alimentação (disjuntor).
2. Gire o puxador no sentido dos ponteiros do relógio para abrir. Consulte a *Figura 45*.

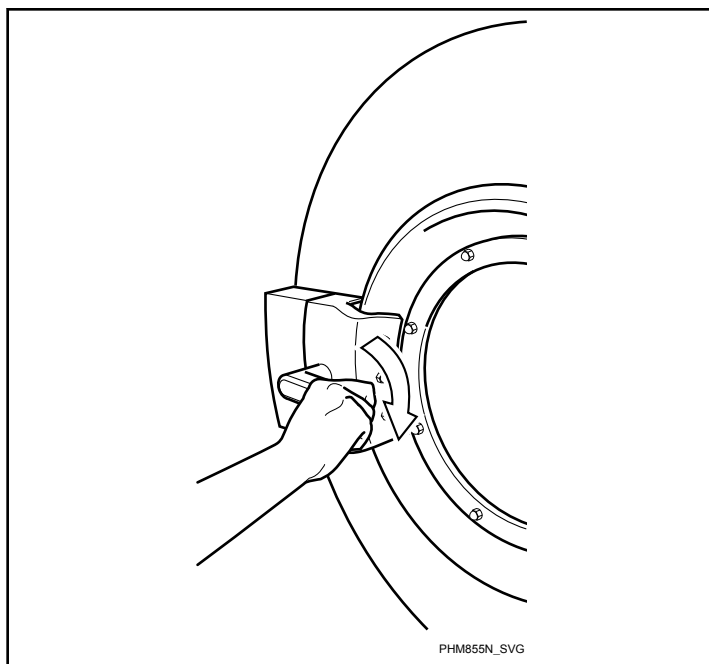


Figura 45

3. Carregue até à capacidade total sempre que possível. **NÃO COLOQUE ROUPA EM EXCESSO.** Consulte a *Figura 46*.

NOTA: Colocar carga a menos poderá resultar em condições de desequilíbrio que poderão encurtar a vida útil da máquina.



CUIDADO

Tenha cuidado quando estiver próximo da porta aberta, especialmente quando estiver a realizar um carregamento a partir de um nível inferior ao da porta. O impacto com as extremidades da porta pode causar lesões.

SW025

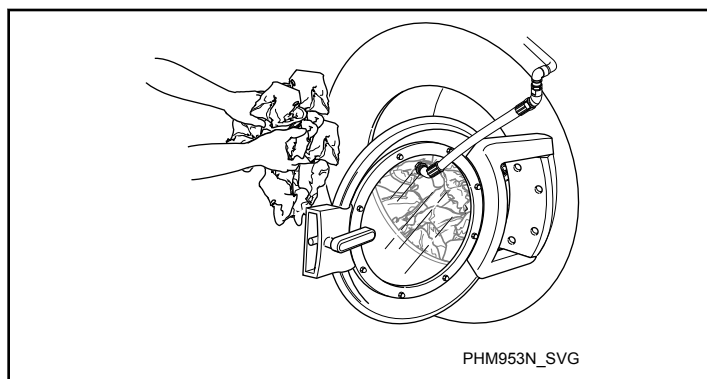


Figura 46

NOTA: Na lavagem de artigos que se possam desintegrar ou fragmentar, como cabeças de esfregona ou esponjas, utilize redes para lavagem da roupa de forma a prevenir a obstrução do dreno.

IMPORTANTE: De forma a evitar condições de desequilíbrio, desgaste prematuro ou danos na máquina na utilização de redes para lavagem da roupa, utilize várias redes pequenas numa mesma carga.

4. Feche a porta e rode o puxador no sentido contrário aos ponteiros do relógio. Consulte *Figura 47*.

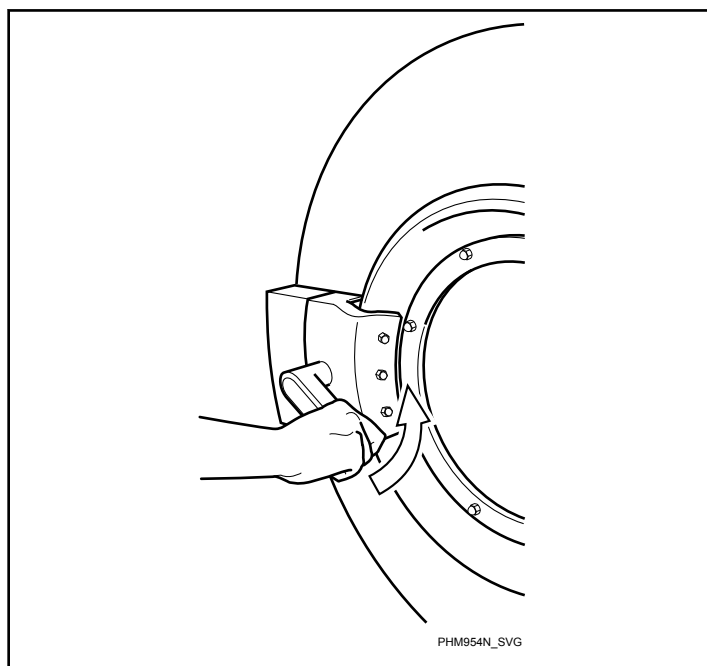


Figura 47

5. Consulte *Instruções do Controlo OPL* para seleccionar e iniciar um ciclo.



CUIDADO

A água não pode ser extraída de artigos envolvidos em borracha. Para evitar danos na máquina por condições de falta de equilíbrio, não utilize a etapa de centrifugação (extracção) ao lavar artigos envolvidos em borracha. A garantia será anulada.

W880



ATENÇÃO

De forma a evitar lesões, evite o contacto com temperaturas de água de entrada superiores a 51° Centígrados [125° Fahrenheit] e superfícies quentes.

W748

Instruções de controlo

NOTA: O dígito de controlo é o 7º dígito no número de modelo. Exemplo: UWT045[D]30VQ050LA00

Modelos com Controlo N

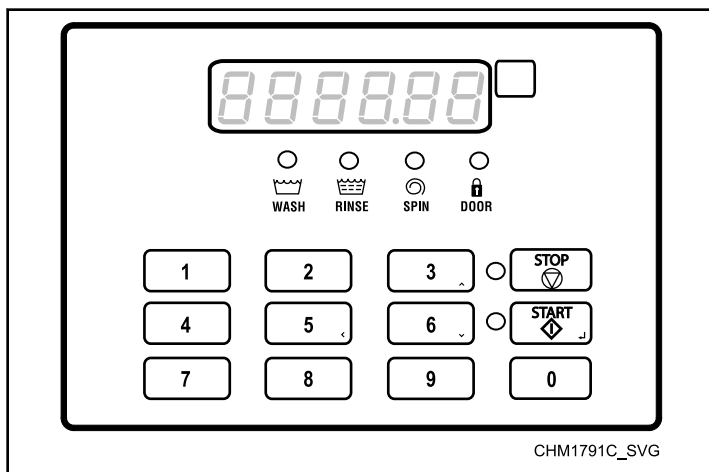


Figura 48

1. Se equipada com dispensador de aditivos opcional, adicione aditivos secos nas gavetas do compartimento antes de iniciar cada ciclo. Os aditivos líquidos poderão ser injectados directamente para o interior do doseador de aditivos a partir de um sistema de aditivos de produtos químicos externos.

NOTA: Os copos do compartimento do doseador de aditivos não podem ser removidos quando um sistema de aditivos por injeção de produtos químicos externos se encontrar ligado à máquina.

2. Prima 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9 ou a tecla 0 para seleccionar o ciclo pretendido.
3. Prima a tecla START (enter) para seleccionar.

NOTA: Os ciclos não podem ser alterados a qualquer momento após arrancar a máquina.

4. Quando um ciclo estiver concluído, o comando exibe **OPEN DOOR** (ABRIR PORTA).

Modelos com Controlo D

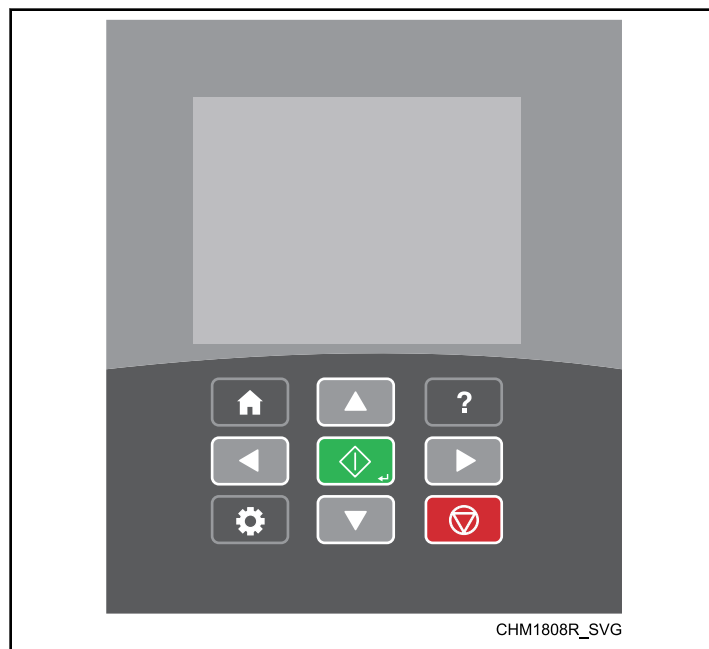


Figura 49

1. Se equipada com dispensador de aditivos opcional, adicione aditivos secos nas gavetas do compartimento antes de iniciar cada ciclo. Os aditivos líquidos poderão ser injectados directamente para o interior do doseador de aditivos a partir de um sistema de aditivos de produtos químicos externos.

NOTA: Os copos do compartimento do doseador de aditivos não podem ser removidos quando um sistema de aditivos por injeção de produtos químicos externos se encontrar ligado à máquina.

2. Se o visor ficar em branco devido a estar parado, prima a tecla **▲**.
3. Prima as teclas **▲** ou **▼** para se deslocar através da lista de ciclos [programas].

NOTA: Consulte o Manual de Programação para personalizar um ciclo.

4. Prima a tecla **◆** para iniciar o ciclo destacado.

NOTA: Consulte o Manual de Programação para o Avanço Rápido de um ciclo.

5. Quando o ciclo estiver concluído, o comando exibe "Cycle Complete [Ciclo Concluído]".

Botão de Paragem de Emergência

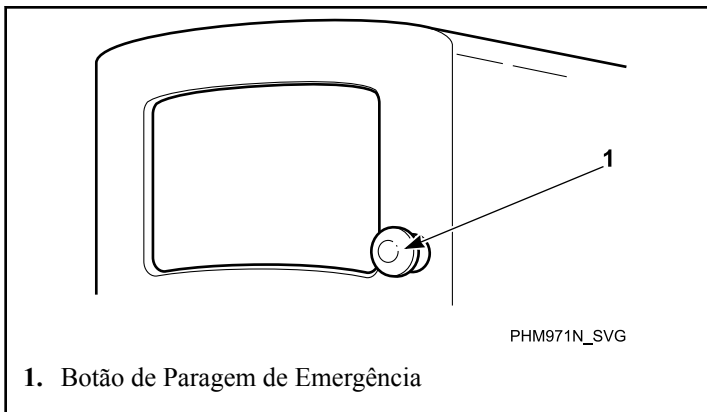


Figura 50

1. Carregue no botão de paragem de emergência vermelho para parar completamente a máquina de secar.
2. Para reiniciar a máquina, puxe o botão vermelho de paragem de emergência e prima START (enter) no comando.

Rotina de Centrifugação

	ATENÇÃO
NUNCA introduza as mãos ou objectos no tambor enquanto este não tiver parado completamente. Fazê-lo poderá resultar em ferimentos graves.	
SW012	

No final de cada ciclo está programada uma fase de agitação por Centrifugação, a qual ajudará a evitar o emaranhamento da carga.

O tempo de Centrifugação é definido na fábrica para uma agitação durante 40 segundos. Consulte o **Manual de Programação** para desactivar ou alterar o tempo de Centrifugação.

Função de Velocidade Reduzida do Cesto (Apenas Modelos de 160 e 200 Libras)

Com a porta aberta e o comando no Menu de Ciclos, prima e MANTENHA PREMIDOS ambos os botões de velocidade reduzida com ambas mãos. Será emitida uma série de bips sonoros, indicando que a função de velocidade reduzida está prestes a ser iniciada.

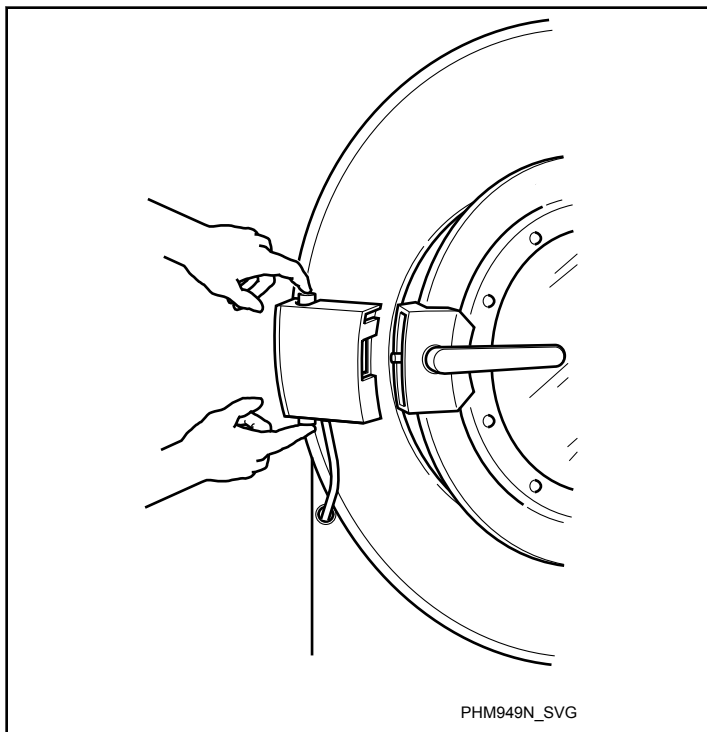


Figura 51

A função de velocidade reduzida é desactivada quando a porta de carregamento é encerrada e os botões de velocidade reduzida não são premidos.

	ATENÇÃO
Para evitar lesões, NÃO toque no interior do cesto enquanto o mesmo estiver a girar. Mantenha todo o pessoal a uma distância segura da máquina enquanto estiver a ser utilizada a Função de Velocidade Reduzida do Cesto.	
W641	

Manutenção

As manutenções de rotina maximizam a eficiência operativa e minimizam os tempos de inactividade. Os procedimentos de manutenção descritos abaixo prolongarão a duração da máquina e ajudarão a evitar acidentes.

	ATENÇÃO
As extremidades afiadas podem causar ferimentos corporais. Utilize óculos e luvas de protecção, utilize as ferramentas adequadas e disponha de iluminação durante o manuseamento de peças em chapa metálica.	
W366R1	

	CUIDADO
Substitua todos os painéis que forem removidos para a execução dos procedimentos de assistência e manutenção. Não opere a máquina sem as protecções ou com peças partidas ou em falta. Não faça nenhuma derivação dos dispositivos de segurança.	
SW019	

Siga os códigos locais para um aconselhamento apropriado relativamente à lavagem de peças de roupa infectadas.

Os procedimentos de manutenção que se seguem devem ser executados regularmente nos intervalos necessários.

Diariamente

IMPORTANTE: Reinstale os painéis que forem removidos para executar os procedimentos de manutenção. Não utilize a máquina com protecções retiradas ou com peças danificadas ou em falta. Não contorne os dispositivos de segurança.

	ATENÇÃO
Não pulverize água na máquina. Poderão ocorrer curtos-circuitos e danos graves.	
unique_68_Connect_42_note-1437506691659	

IMPORTANTE: A fechadura da porta deve ser verificada diariamente de forma a assegurar um funcionamento seguro. Adicionalmente, verifique se todos os autocolantes de segurança e de instruções se encontram presentes na máquina. Quaisquer autocolantes com instruções de segurança que estejam em falta ou ilegíveis devem ser imediatamente substituídos.

No início do dia

1. Verifique interbloqueio da porta antes iniciar a operação.
 - a. Tente colocar a máquina em funcionamento com a porta aberta. A máquina não deverá arrancar.
 - b. Feche a porta sem a trancar e inicie a máquina. A máquina não deverá arrancar.
 - c. Tente abrir a porta enquanto o programa está a decorrer. A porta não deverá abrir.

Caso a fechadura e bloqueio da porta não estejam a funcionar correctamente, desligue a energia e chame um técnico de assistência.

2. Verifique fugas nas conexões da mangueira da válvula de admissão de água na parte traseira da máquina.
3. Inspeccione as conexões de aditivos químicos em máquinas equipadas com sistema automático de abastecimento de aditivos químicos ao inspecionar fugas e fendas nas conexões e mangueiras de aditivos químicos.
4. Se aplicável, inspeccione fugas nas conexões da mangueira de vapor.
5. Se a máquina estiver equipada com um módulo Wet Clean premium, inspeccione as ligações dos tubos de recirculação de água para garantir que estão bem apertadas e sem fugas.
6. Certifique-se de que todos os painéis e todas as proteções estão devidamente instalados.

Final do Dia

1. Limpe resíduos detergente e materiais no tambor, vidro da porta e vedante da porta.
2. Limpe doseador aditivos, lavar em água limpa corrente.
3. Limpe superfícies expostas da máquina com produto limpeza.

IMPORTANTE: Use apenas álcool isopropílico para limpar sobreposições gráficas. NÃO use produtos de limpeza com amoníaco ou vinagre nas sobreposições.

NOTA: Descarregue a máquina logo que os ciclos terminem para evitar a acumulação de humidade. Deixe a porta de carregamento aberta e a tampa do doseador aberta após o fim de cada ciclo para permitir a evaporação da humidade.

4. Se aplicável, limpe o filtro da unidade do inversor CA.
 - a. Remova a cobertura plástica externa que contém o filtro.
 - b. Remova o filtro de espuma da cobertura.
 - c. Lave o filtro com água morna e deixe secar ao ar. O filtro pode ser limpo por aspiração.

NOTA: A cobertura do módulo de controlo e da caixa de transmissão, e o filtro da ventoinha têm de se encontrar colocados no sítio certo para que a ventoinha proceda a um arrefecimento adequado do accionamento do inversor de CA e do comando da extremidade frontal. O não cumprimento deste aviso anulará a garantia e poderá resultar numa dispendiosa reparação do accionamento do inversor de CA ou na substituição do comando da extremidade frontal.

5. Deixe porta carregamento/tampa doseador abertas p/ evaporação humidade.

NOTA: Descarregue a máquina de imediato após a conclusão de cada ciclo [programa], para prevenir a acumulação de humidade.

6. Corte o fornecimento de água.

Mensalmente

NOTA: Desligue a energia da máquina na sua fonte antes de realizar os procedimentos mensais de manutenção.

1. Inspeção ligações elétricas soltas. Aperte como requerido após desligar energia.
 - a. Verifique se o isolamento se encontra intacto em todos os cabos externos e se todas as ligações se encontram fixas. Se existirem fios descarnados, contacte um técnico de assistência.
2. Limpe os crivos do filtro da mangueira de admissão.
 - a. Corte o fornecimento de água e deixe a válvula e a linha de água arrefecerem, se necessário.
 - b. Desaperte a mangueira de entrada da torneira e remova o filtro de rede.
 - c. Limpe com água e sabão e volte a colocar. Substitua se apresentar desgaste ou danos.
 - d. Repita o procedimento com o filtro colocado dentro da válvula na parte de trás da máquina.

NOTA: Todas os filtros de rede devem ser substituídos de cinco em cinco anos.

3. Se aplicável, limpe filtro vapor fornecido ao cliente. Consulte *Figura 52*.
 - a. Corte o abastecimento de vapor e espere que a válvula arrefeça.
 - b. Desaparafuse a tampa.
 - c. Remova e limpe o elemento.
 - d. Coloque novamente o elemento e a tampa.

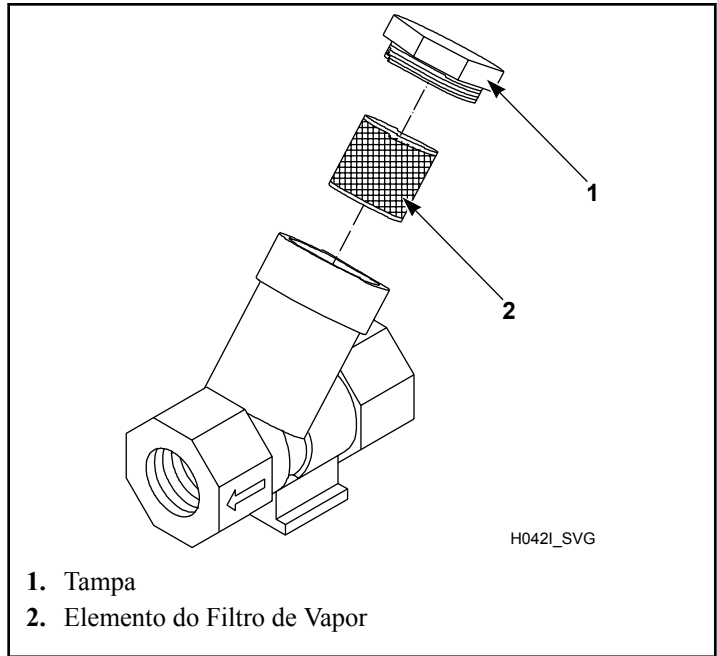


Figura 52

4. Apenas para modelos com aquecimento elétrico, inspecione o excesso de detritos nos elementos de aquecimento ao rodar o

cesto para visualizar os detritos através dos orifícios do cesto. Remova a mangueira da válvula de escoamento para aceder e limpar os detritos com um alicate. Se necessário, substitua o(s) elemento(s).

NOTA: A ocorrência da formação de cotão pode demorar vários meses. Inspeção os elementos de aquecimento, no mínimo, a cada 6 meses.

5. Lubrifique mensalmente os rolamentos ou após cada 200 horas de funcionamento. Inspeção visual bolsas ar e, se necessário, realize o sangramento das bolsas ar na linha de lubrificação.

A massa lubrificante tem de apresentar as seguintes características:

- NLGI de Grau 2
- Ser à base de lítio
- Insolúvel em água
- Anti-ferrugem
- Antioxidante
- Mecanicamente estável

A massa lubrificante deverá apresentar uma viscosidade intrínseca de óleo adequada, com uma das seguintes classificações:

- ISO VG 150 (135–165 cSt a 40°C [709–871 SUS a 100°F])
- ISO VG 220 (198–242 cSt a 40°C [1047–1283 SUS a 100°F])
- Uma classificação de SAE 40 será igualmente aceitável, desde que os valores de cSt ou SUS se encontrem dentro dos intervalos especificados.

Bombeie a pistola de massa lubrificante lentamente, permitindo apenas 2 golpes.

NOTA: Não bombeie a pistola de massa lubrificante até a massa lubrificante sair do invólucro do rolamento. Fazê-lo poderá causar um excesso de lubrificação, provocando danos nos rolamentos e vedantes.

Anualmente

NOTA: Desligue a alimentação elétrica da máquina na origem antes de executar procedimentos de manutenção.

1. Remova o(s) painel(éis) frontal(ais) e os painéis de acesso à parte de trás e inspeção todas as ligações/abraçadeiras das mangueiras de entrada, escoamento e transbordamento para ver se existem fugas. Inspeção todas as mangueiras para ver se existem sinais de deterioração. Substitua conforme necessário.
2. Inspeção o desgaste da correia, cantos desgastados, tensão inadequada, e substitua correias e/ou ajuste elementos tensores se necessário.

NOTA: As correias não podem estar torcidas e devem estar devidamente encaixadas nas polias. A correia deve estar centrada na polia do cesto no intervalo de 1 mm [.04 polegadas].

- a. Utilize os seguintes procedimentos para determinar se é necessário substituir a(s) correia(s). Contacte um técnico de assistência qualificado em todo o caso.

NOTA: A polia do cesto tem de rodar três (3) voltas completas após cada ajuste para que a tensão da correia possa ser avaliada corretamente.

- **Medidor de Frequências.** Aperte a porca superior do parafuso de tensão até atingir a frequência correcta (consulte *Tabela 6*) obtida no intervalo intermédio. Coloque o aperto binário na contra porca para suporte da mola em $20,6 \pm 2$ pés.-libras. Consulte *Figura 53*.

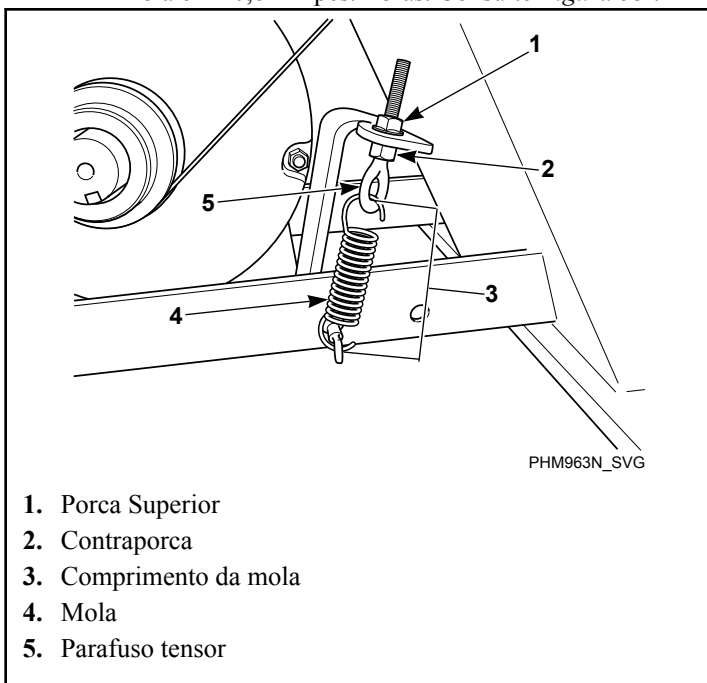


Figura 53

- **Instrumento Medidor de Tensão.** Aperte a porca superior do parafuso tensor até que seja obtida a tensão adequada da correia (consulte *Tabela 6*) obtida no intervalo intermédio. Coloque o aperto binário na contra porca para suporte da mola em $20,6 \pm 2$ pés.-libras. Consulte *Figura 53*.
- **Comprimento da Mola.** Aperte a porca superior do parafuso tensor até a mola medir a distância correta entre os ganchos. Consulte *Tabela 41*. Coloque o aperto binário na contra porca para suporte da mola em $20,6 \pm 2$ pés.-libras. Consulte *Figura 53*.

Comprimento da Mola, mm [pol.]	
Modelo	Distância Entre Ganchos
45-65	103 [4-1/16]
85-105	139 [5-7/16]
130-160	149 [5-7/8]
200	165 [6-7/16]

Tabela 41

- **Manter a tensão durante a remoção da correia.** Se conseguir obter a tensão correta, fixe a porca de bloqueio com fita adesiva e desaperte a porca superior do parafuso de olhal para soltar a correia. Substitua a correia e reaperte a porca superior do parafuso de olhal contra a posição da porca de bloqueio. Consulte *Figura 53*.

IMPORTANTE: Todas as juntas do binário devem permanecer secas (não lubrificadas).

- b. Verifique se a correia se encontra corretamente alinhada verificando o alinhamento da polia. Em modelos de 45-105 libras a polia do motor deve estar alinhada com a extremidade do eixo do motor para alinhar as correias. Em modelos de 130-160 libras, deslize a polia do motor ao longo do eixo do motor e fixe quando alcançar o alinhamento da correia com a polia.
1. Instale a correia na roldana do cesto.
 2. Instale a correia na polia do motor.
 3. Insira a correia nas ranhuras adequadas da polia do motor, de forma que a correia seja accionada no centro da roldana do cesto. A correia deve estar centrada na polia do cesto no intervalo de 1 mm [.04 polegadas].

Tensão da Correia por Frequência ou Medidor da Tensão da Correia			
Modelo	Frequência (Hz)	Tensão da Correia (libras)	Medidor de tensão (N)
45-65	58 ± 2	108 ± 7	481 ± 32
85-105	62 ± 2	183 ± 11	816 ± 52
130-160	52 ± 1	214 ± 16	954 ± 72
200	61 ± 1	300 ± 16	1335 ± 72

Tabela 42

3. Remova detritos perto do motor/dissipadores calor unidade de frequência variável do motor, se aplicável.

4. Desbloqueie/desaperte parafusos tampa superior e inspecione sinais deterioração nas mangueiras doseador e ligações mangueiras. Substitua mangueiras se desgaste/danos.

NOTA: As mangueiras e outras peças de borracha natural deterioram-se após uso prolongado. As mangueiras podem desenvolver fendas, bolhas ou desgaste do material resultantes da temperatura e da pressão alta constante a que estão sujeitas.

5. Remova poeiras todos componentes elétricos c/ ar comprimido, incluindo recetores moedas se aplicável.
6. Inspeção a estrutura quanto a quaisquer porcas ou parafusos soltos.
 - a. Verifique o aperto da mola do motor e das peças da polia do motor. Verifique também se o parafuso com olhal está bem apertado.
 - b. Aperte as contraporcas dos parafusos de montagem do motor e as contraporcas do perno do mancal, se necessário.
 - c. Verifique os parafusos de montagem do rolamento para se certificar que foram correctamente apertados no binário. O valor do binário deve ser de 357 ± 35 pés-libras.
 - d. Aperte as dobradiças e fechos da porta, se necessário.
7. Coloque um íman grande sobre o interruptor de esfera normalmente fechado, para verificar o funcionamento do interruptor de segurança contra desequilíbrios.
8. Na parte traseira da máquina, localize a mangueira de retenção de ar através do orifício da estrutura. Remova-a e verifique se existem resíduos.
9. Verifique a reinstalação adequada de todos painéis e proteções.
 - a. Verifique se a protecção do motor de drenagem se encontra no local correcto e fixa, caso venha equipada com a mesma.
10. Execute teste fábrica, referência do manual programação para obter informações sobre o procedimento e componentes testados.

NOTA: Consulte o Manual de Programação para obter informações sobre o procedimento e componentes testado.

11. Inspeção metal nas superfícies pintadas. Substitua/pinte se necessário.
 - Caso haja metal descoberto, pinte com primário ou com tinta à base de solvente.
 - Caso surja ferrugem, remova com lixa ou utilizando aditivos químicos. Volte a pinte com primário ou com tinta à base de solvente.
12. Aperte ao binário os parafusos de ancoragem e inspecione a existência de fissuras na argamassa.

NOTA: Consulte o Manual de Instalação para obter especificações dos parafusos de ancoragem.

IMPORTANTE: Todas as juntas do binário devem permanecer secas (não lubrificadas).

13. Cada 5 anos substitua mangueiras de admissão, crivos de mangueiras, correia e filtro do ventilador (se aplicável).

Cuidados a ter com o Aço inoxidável

- Remova a sujidade e a massa lubrificante com detergente e água. Enxagúe abundantemente e seque após a lavagem.
- Evite o contacto com metais distintos, para evitar a corrosão galvânica quando estiverem presentes soluções salgadas ou ácidas.
- Não permita que as soluções ácidas ou salgadas evaporem ou sequem no aço inoxidável. Limpe todos os resíduos.
- Esfregue na direcção das linhas de polimento ou “grão” do aço inoxidável para evitar marcas de riscos quando forem utilizados produtos de limpeza abrasivos. Utilize escovas de lã de aço inoxidável ou de cerdas macias e não metálicas. Não utilize lã de aço ou escovas de cerdas comuns.
- Se o aço inoxidável aparentar estar a ficar enferrujado, a causa da ferrugem poderá ser uma peça em ferro ou aço que não tenha sido feita em aço inoxidável, como qualquer prego ou parafuso.
- Evite o sobreaquecimento da descoloração ou coloração térmica limpando com um pó ou utilizando soluções químicas especiais.
- Não deixe soluções esterilizantes nos equipamentos em aço inoxidável durante prolongados períodos de tempo.
- Quando utilizar um sistema externo de fornecimento de produtos químicos, certifique-se de que não existe efeito de sifão nos produtos químicos quando a máquina não estiver a ser utilizada. Os produtos químicos altamente concentrados podem danificar seriamente o aço inoxidável e outros componentes da máquina. Os danos deste tipo não são abrangidos pela garantia do fabricante. Instale a bomba e a tubagem abaixo do ponto de injeção da máquina para evitar que os produtos químicos entrem na máquina por efeito de sifão.

Eliminação da máquina

Este equipamento está classificado de acordo com a directiva europeia 2002/96/CE relativa a Resíduos de Equipamentos Eléctricos e Electrónicos (REEE).

Este símbolo no produto ou na respectiva embalagem indica que este produto não deverá ser tratado como resíduo doméstico.

Consulte a *Figura 54*. Em vez disso, deverá ser entregue no ponto de recolha adequado para reciclagem de equipamento eléctrico e electrónico. Garantir que este produto é eliminado correctamente ajudará a evitar potenciais consequências negativas para o meio ambiente e para a saúde humana, que poderiam resultar do manuseio inadequado dos resíduos deste produto. A reciclagem de materiais ajudará a conservar recursos naturais. Para informações mais detalhadas sobre a reciclagem deste produto, queira contactar o município local, o serviço de eliminação de resíduos domésticos ou o local no qual este produto foi adquirido.

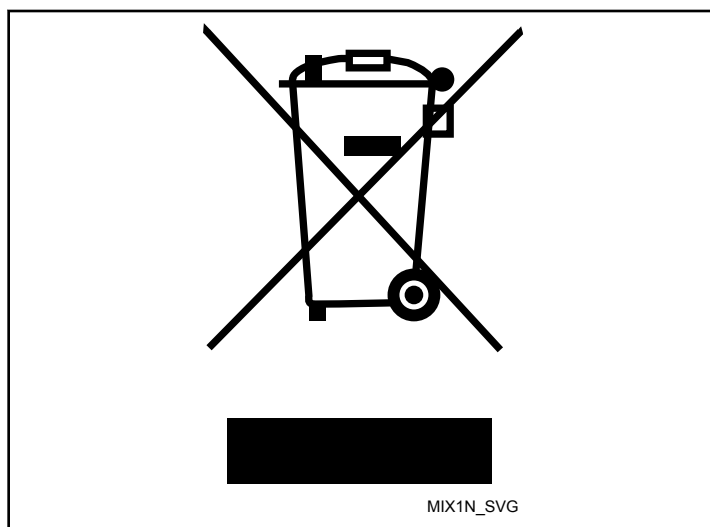


Figura 54

China Restrição de substâncias perigosas (RoHS)

Tabela de substâncias/elementos perigosos e seus conteúdos

Em conformidade com os requisitos das metodologias de gestão da China sobre a restrição da utilização de substâncias perigosas em produtos elétricos e eletrônicos

Substâncias perigosas						
Nome da peça	Chumbo (Pb)	Mercúrio (Hg)	Cádmio (Cd)	Cromo hexavalente (CR[VI])	Polibromobifenilos (PBB)	Éteres difenílicos polibromados (PBDE)
PCBs	X	O	O	O	O	O
Peças eletromecânicas	O	O	O	O	O	O
Cabos e fios	O	O	O	O	O	O
Peças metálicas	O	O	O	O	O	O
Peças de plástico	O	O	O	O	O	O
Baterias	O	O	O	O	O	O
Mangueiras e tubos	O	O	O	O	O	O
Correias de sincronização	O	O	O	O	O	O
Isolamento	O	O	O	O	O	O
Vidro	O	O	O	O	O	O
Ecrã	O	O	O	O	O	O
A presente tabela foi elaborada em conformidade com as disposições da norma SJ/T-11364. O: Indica que o conteúdo da referida substância perigosa em todos os materiais homogêneos do componente se encontra dentro dos limites requeridos pela norma GB/T 26572. X: Indica que o conteúdo da referida substância perigosa excede os limites requeridos pela norma GB/T 26572 em, pelo menos, um dos materiais homogêneos do componente. Todas as peças indicadas nesta tabela com o símbolo "X" estão em conformidade com a Diretiva RoHS (Restrição de Certas Substâncias Perigosas) da União Europeia. NOTA: A marcação do período de utilização ambiental referenciada foi determinada em conformidade com as condições de utilização normais do produto, tais como a temperatura e a humidade.						
 Com uma utilização normal, a duração deste produto em termos de proteção ambiental é de 15 anos.						