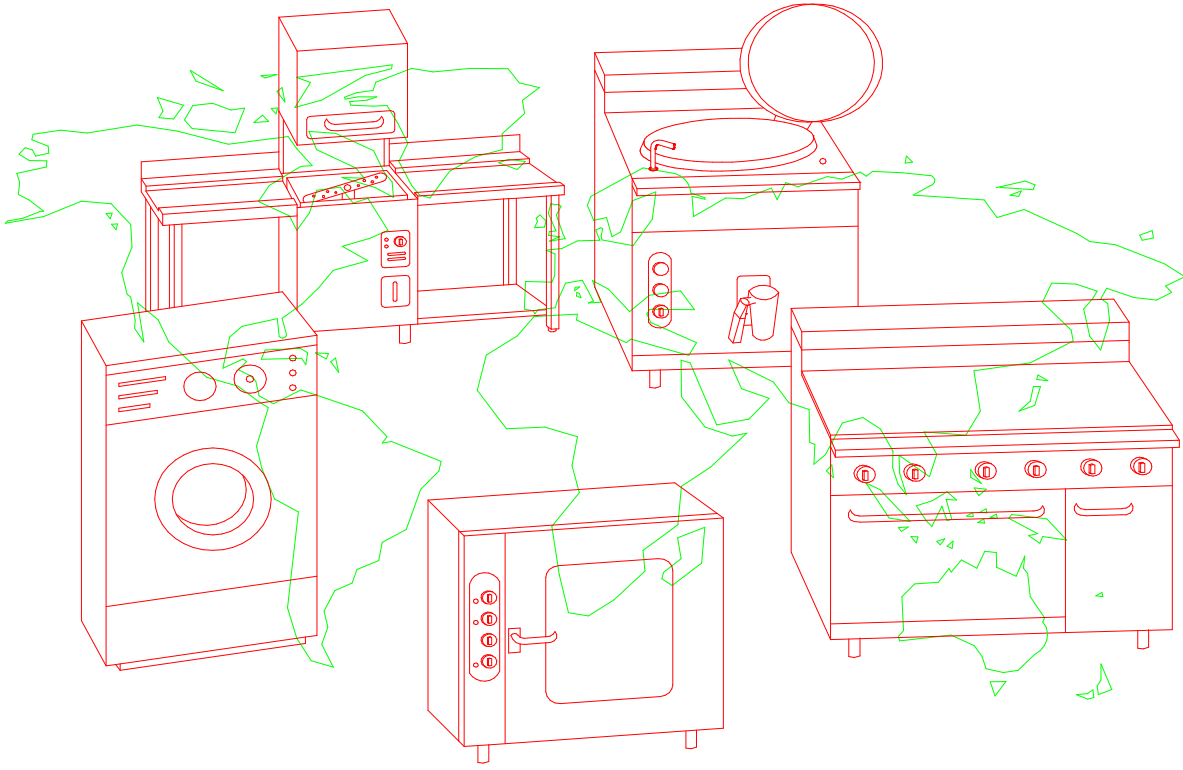


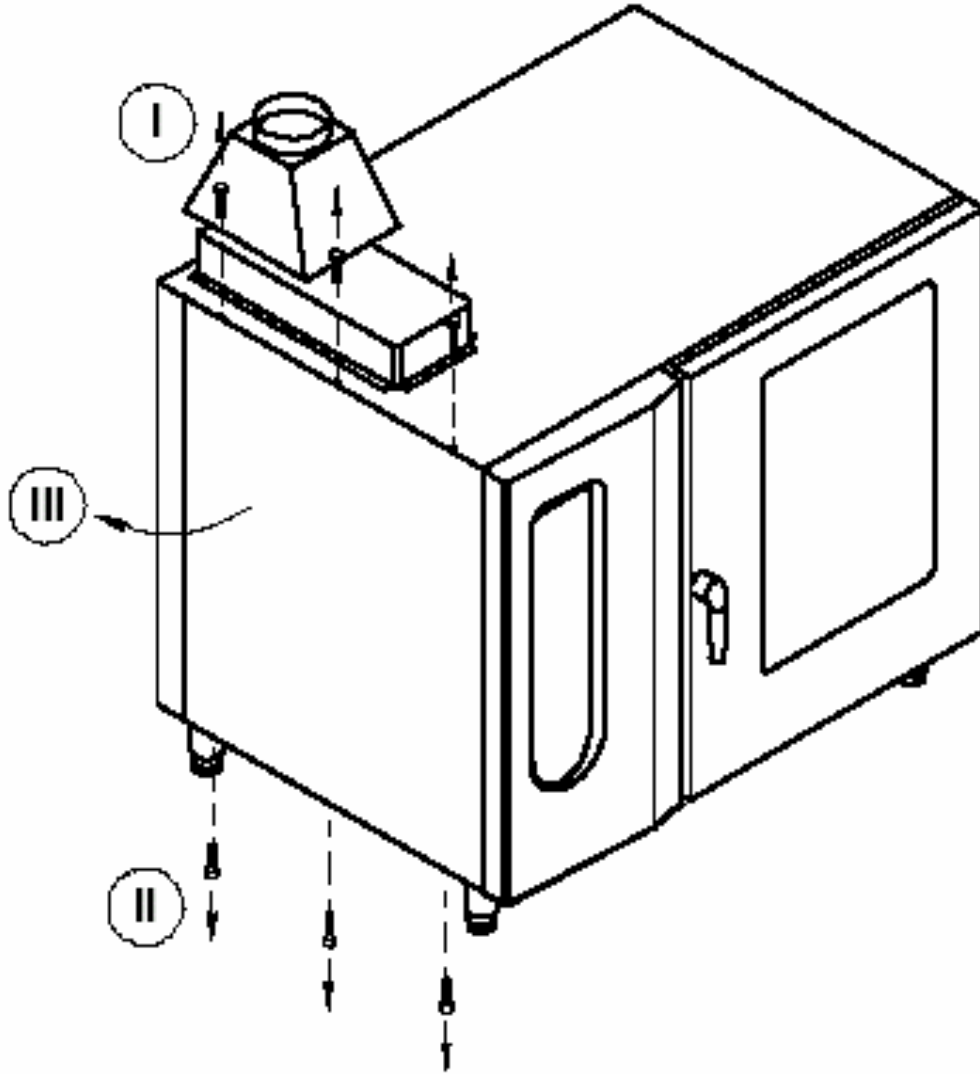
EVOLUTION
HGC ve HGV GAZLI
KONVEKSİYON ve KOMBİ FIRINLARIN
KULLANMA KILAVUZU



İçindekiler

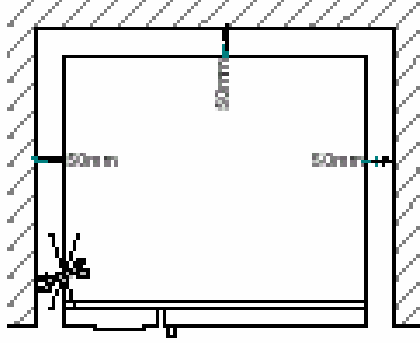
Montaj	
Elektrik Bağlantısı	
Su Bağlantısı	
Elektrik Bağlantısı ve Drenaj Çıkışı	
Genel Ebatlar	
Kontrol Panelleri	
Genel Kullanım Bilgileri	
Bakım	
Arıza Sinyalleri	
Tüketici hizmetleri	

Montaj



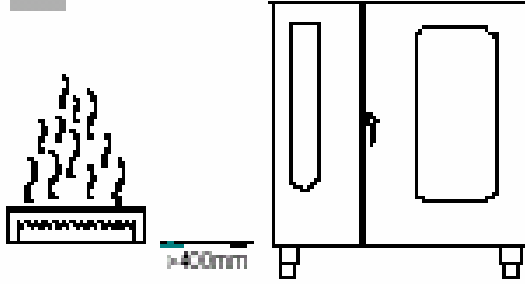
Minimum Mesafe Aralığı

1



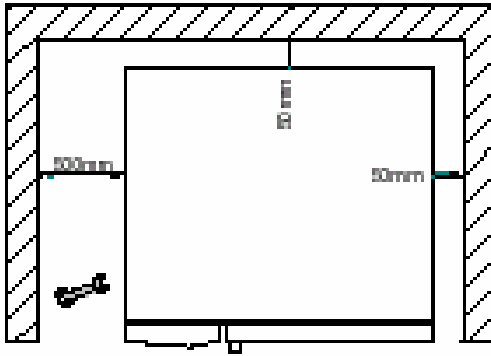
Şekil 1: Sağ / Sol / Arka taraflardan minimum mesafe aralığı 50 mm.

2



Şekil 2: Isı kaynağına sol taraftan minimum mesafe aralığı: 400 mm.

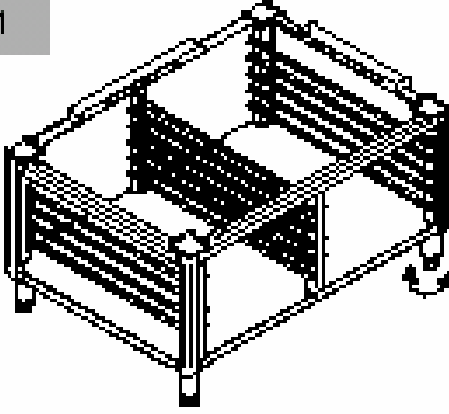
3



Şekil 3: Tamir ve bakım işlemlerini rahatlıkla gerçekleştirebilmek için sol taraftan minimum 500 mm mesafe bırakılması tavsiye edilir.

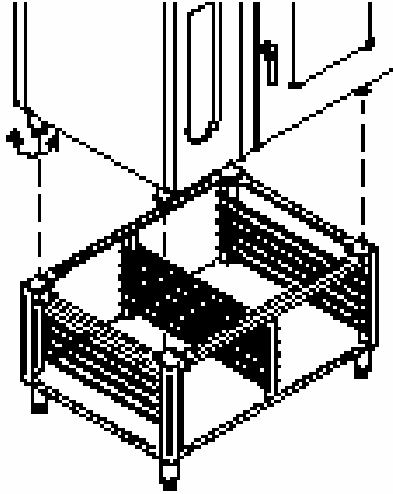
Masaüstü Modeller İçin Montaj

1



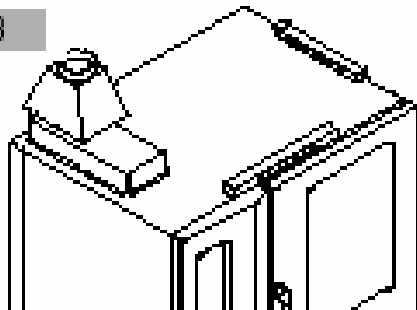
Şekil 1: Fırını yerleştirmeden önce alt gövdeyi yatay olarak dengeleyin.

2



Şekil 2: Destekleri gövdede bulunan yuvalara yerleştirerek alt gövdeyi ve fırını dengeleyin.

3



Şekil 3: Cihazın yatay olarak dengelenmiş olması gerekmektedir.

Gazlı Cihazlar İçin Elektrik Bağlantısı

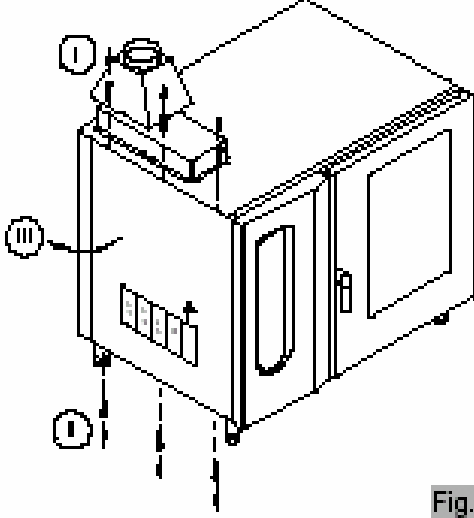


Fig. 1

Şekil 1: Cihaz bağlantıları, ebatlar, bağlantı noktaları için sayfa 12 ve 13'e bakın.

HGC

Elektrik	Kablo Kesit	Akım	Akım farkları
400V 50-60 hz	3x1,5+N+T	10 A	30 mA
230V 50-60 hz	3x1,5+T	10 A	30 mA
Elektrik KW		1,2	
Gaz	Kcal/saat	24,100	
	BTU	95,600	
	Kw	28	

No 2

HGV

Elektrik	Kablo Kesit	Akım	Akım farkları
400V 50-60 hz	3x1,5+N+T	10 A	30 mA
230V 50-60 hz	3x1,5+T	10 A	30 mA
Elektrik KW		1,2	
Gaz	Kcal/saat	42,160	
	BTU	167,300	
	Kw	49	

Cihazın elektrik bağlantısı daima yetkili teknik servis tarafından gerçekleştirilmelidir.

Bu işlem sırasında her ülkenin mevcut yasal düzenleme ve yönetmelikleri göz önünde bulundurulmalıdır.

Cihazın bilgi etiketi üzerinde belirtilen güç ile bağlantı yapılan güç kaynağının uyduğundan emin olun.

Bağlantı için polikloropren kablo ya da benzer özelliklerde başka bir materyal kullanın (Ho5RN-F).

Cihazın tüm fazları için bağlantı noktaları arasında minimum 3 mm başlangıç ile bir siviç yerleştirilmelidir. Bu siviç sigorta olarak işlev görecektir.

Cihaza toprak bağlantısı yapılması zorunludur.

Bu gereğin yerine getirilmemesi durumunda oluşabilecek hasarlardan üretici firma sorumlu tutulamaz.

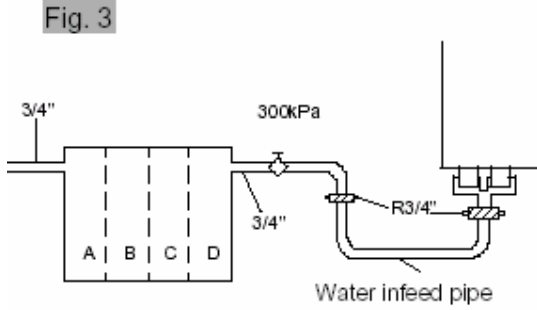
Genel siviç üzerindeki sigortaların değeri ve bağlantı kablosu bölümü 2 No'lu tabloda belirtilmiştir.

Cihazın elektrik bağlantı bölümüne ulaşmak için sol yan paneli çıkarın. Dış zeminde bulunan kutudan kabloyu geçirin ve Şekil 1'de belirtilenlere göre bağlantıyı yapın.

ÖNEMLİ: Sol yan paneli yerine takmadan önce elektrik bağlantı kablosunu kutuya iyice yerleştirin.

Aynı hatta başka cihazların bağlanması durumunda, bunların da zemin arka bölümlerinde bulunan toprak bağlantıları yapılmalıdır.

Su Bağlantısı



Şekil 3

Su Bağlantısı

Cihazı yalnızca içilebilir bir su kaynağına bağlayın.

Şekil 3'te gösterildiği gibi hortumu kullanarak su kaynağına olan bağlantıyı gerçekleştirebilirsiniz.

Su giriş basıncı 0,5 ile 8 kg/cm² arasında olmalıdır. Su girişine bir su filtresi ve su kesme anahtarı yerleştirin.

Çok sert sular için bir arıtma cihazının kurulumu gereklidir.

Su iletkenliği 50-2000 µS, tercih edilecek en düşük iletkenlik değeridir.

Maksimum klorür konsantrasyonu 150 mg/l'ten daha azdır.

Pek çok durumda ek filtre ve su işlemesi gerektirmeden su bağlantısı yapılabilir.

Jeneratör boyler suyunu yenilemek için her 23 saatlik bir çalışmanın ardından otomatik boşaltma sistemini devreye sokar. Pratikte bu, arıtma işleminin olabildiğince uzun aralarla gerçekleşebileceğini belirtir. Su durumunun kritik olduğu zamanlarda uzun dönemde sağlıklı bir çalışma sağlamak ve korozyonu önlemek amacıyla suyun filtrelenmesi ve/ya işlenmesi gerekir. Su kalitesi için gerçekleştirilen su analizlerine göre filtreler teker teker ya da birbiri ardına sırayla takılabilirler.

Hassas Filtre

Su içerisinde kum, demir parçacıkları veya yüzeyde yüzen parçalar gibi saflığı bozan maddelerin olması durumunda; su girişinde hassas filtre kullanılmasını tavsiye ederiz.

Karbon Aktif Filtre

Suyun Cl2 klorür konsantrasyonunun 0,2 mg/l (ppm) üzerinde olması durumunda (gerekli bilgi su şirketlerinden edinilebilir) karbon aktif filtre kurulumu gereklidir.

Osmoz Yeniden Döngü Sistemi

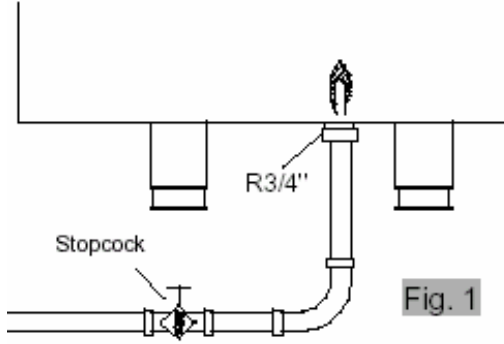
CL Klorür konsantrasyonunun 150 mg/l (ppm) geçmesi durumunda bu tarz bir sistemin kurulumu zorunludur. Bu durumda su iletkenlik değerinin minimum 50 hS/cm olması gerekir.

Su Arıtma Sistemi

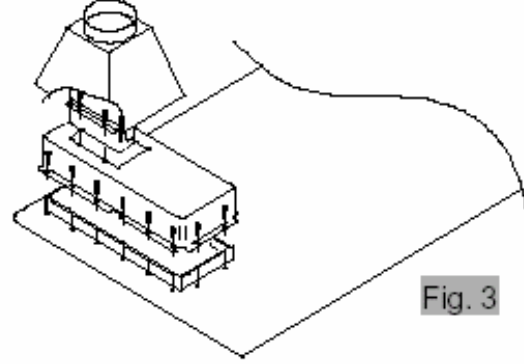
Kalsin değerinin yükseldiği durumlarda suyun işlenmesi önerilir. Yöntemler: H+. İyon değişimi. Sodio kalıntılarının ve çok tuz kullanımının kaynama noktasına ulaşılmasını geciktirmesinden dolayı bulaşık makinelerinde olan **Sodion** değişimi kesinlikle önerilmez.

Gaz Bağlantısı

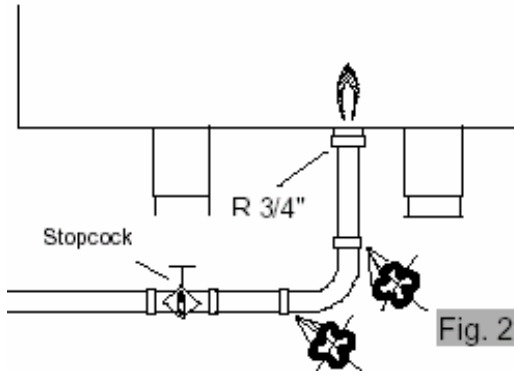
Şekil 1



Şekil 3



Şekil 2



Dikkat:

Cihaz ilk çalıştırıldığında sıcak hava ve buhar boilerlerinden atılan gazların (CO, CO₂) ölçümü yapılmalı ve cihazdaki karşılık gelen değerlerle karşılaştırılmalı. CO değerleri yoğunluğu düşürülmeksizin 1000 ppm değerinin üstünde ise; boiler ayarları yetkili teknik servis tarafından firmanın belirlediği talimatlara göre yapılmalıdır. Gerekli görülürse yeniden ayarlanmalıdır.

Gözlemler:

Yerel gaz tedarikçi şirketin belirlediği kuralları takip edin.
Kurulum kurallarını takip edin.

- Cihazın üzerindeki gaz değerinin belirtilen değerle uyduğunu kontrol edin.
- Cihazın gaz bağlantısı için minimum 12x10mm çapında bir tüp ile ucunda Şekil 1 ve 2'deki gibi fırına uyacak 3/4" bir adaptör kullanılmalıdır.
- Her bir cihazın önünde gaz kesici bir anahtar bulundurun.
- Gaz kaynağının su sızdırıp sızdırmadığını kontrol edin.

Gaz kaynağı boru hattının bilgi etiketinde belirtilen sistem ölçülerine ait bağlantı borularıyla uyduğunun kontrol edilmesi çok önemlidir.

Dikkat:

Borulardaki basınç ile akım halindeki gazın basıncı birbirinden farklı ise; durumu gaz tedarik eden şirkete bildirin. Doğal gazın 30 mbar üzerinde olması durumunda cihazı çalıştırmayın. Cihaz gaz girişini kapatın.

Gaz kaçağı durumunda

Gaz çıkış borularını iyice sıkıştırın.

Buhar çok yüksek sıcaklıklara ulaşabileceğinden en az 200 C'lik rezistansı olmayan boru ya da materyaller kullanmayın.

- Çıkış bölümünde
- Havalandırma alanında
- Doğrudan bacada

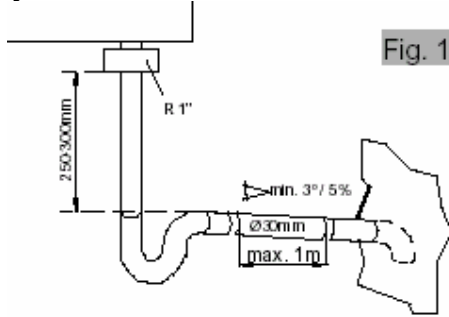
Havalandırma

Cihaz yeterli havalandırma almış olacak şekilde bir mekana konumlandırılmalıdır. Böylece yanma sırasında oluşacak sağlığa zararlı konsantrasyonların mevcut mekan içerisinde bulunması engellenmiş olur.

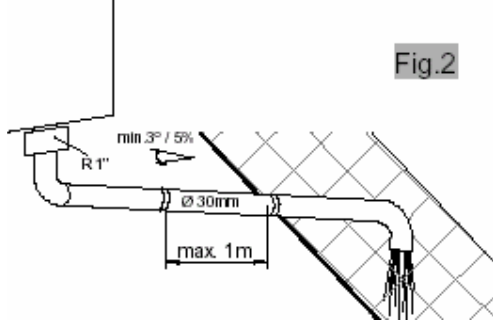
Gaz ile bağlantılı parçaların teknik servis tarafından yıllık bir bakımının yapılması önerilir.

Drenaj Bağlantısı

Şekil 1



Şekil 2

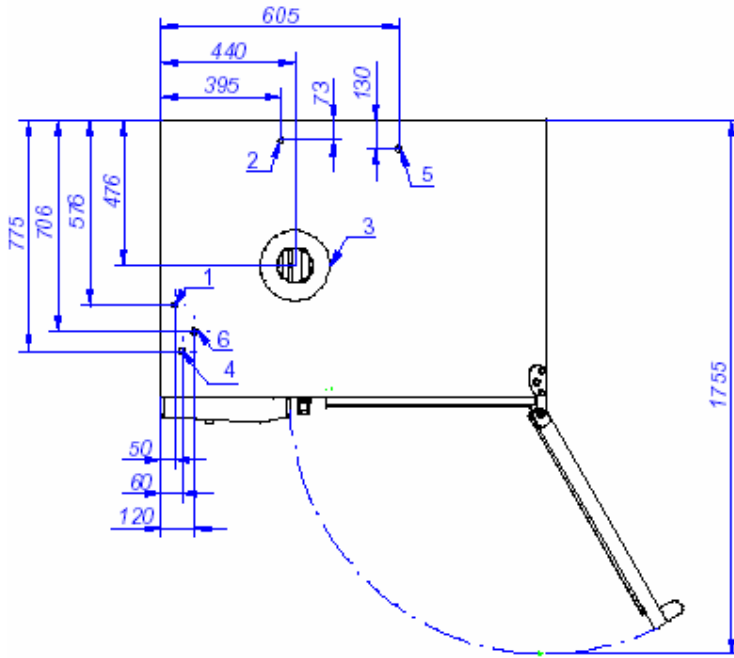
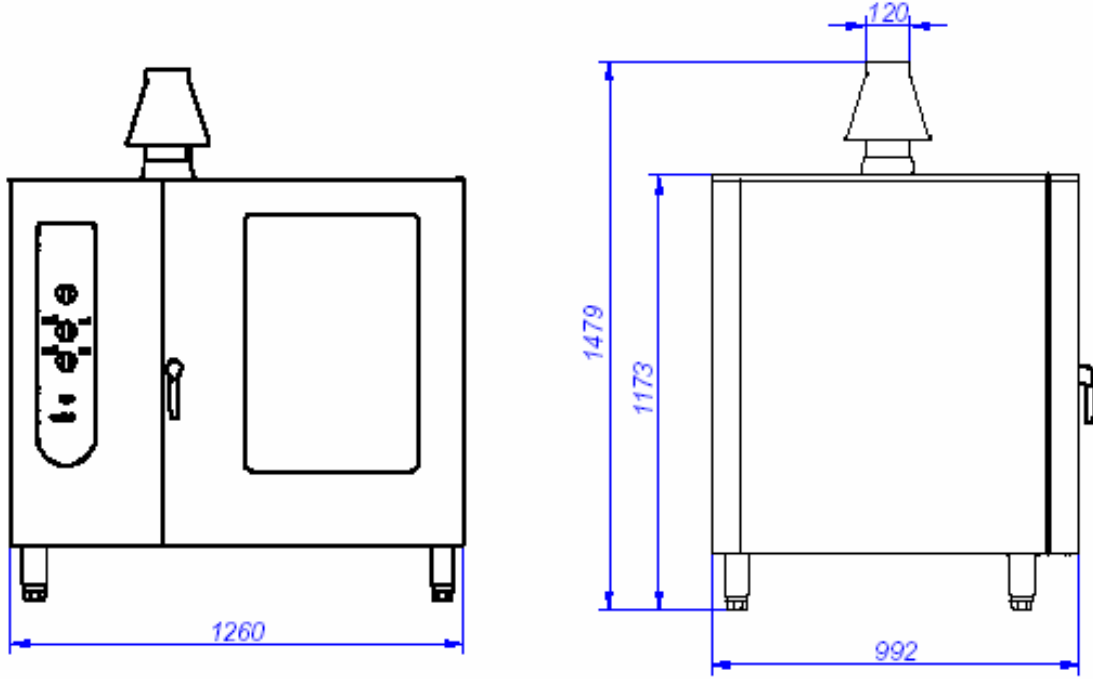


- Buhar sıcaklığına dayanıklı boru. Esnek boru hiçbir şartta kullanılmamalı.
- 30 mm çaplı boru. Boru eğimi minimum %5 veya 3° olmalı.
- Şekil 1'de görüldüğü üzere sabit lavabo bağlantısı mümkündür.
- Drenaj çıkışı ebatlarını belirleyin: Buhar jeneratörünün bir yerde belli bir zamanda pompaladığı hacim: 0,7 l/sn.
- Drenaj suyu sıcaklığı: 65 C.
- Geçerli yasa: DIN 1986, T1
- Doğrudan lavabo bağlantısının olmadığı durumlarda cihaz çıkışı ile zemindeki drenaj arasında 2 cm'lik bir mesafe belirleyin.

GAZ SINIF, TÜR VE ÇALIŞMA BASINCI TABLOSU (NO 3)

COUNTRIES	1 FAMILY						2 FAMILY						3 FAMILY						
	Group A		Group C		Group E		Group H		Group L		Group E		Group E+		B/P Group		3+ group		
	Gas	Press. (mbar)	Gas	Press. (mbar)	Gas	Press. (mbar)	Gas	Press. (mbar)	Gas	Press. (mbar)	Gas	Press. (mbar)	Gas	Press. (mbar)	Gas	Press. (mbar)	Gas	Press. (mbar)	
DK	G-110	8					G-20	20											
BE													G-20+ G-25	20/25				G-30+ G-31	28/37
GE											G-20	20						50	
SP	G-110	8	G-130	8	G-150	8	G-20	18										G-30+ G-31	28/37
FR			G-130	8									G-20+ G-25	20/25				G-30+ G-31	28/37
IE							G-20	20										G-30+ G-31	28/37
LU													G-20+ G-25	20/25				G-30+ G-31	28/37
NL									G-25	25						G-30/ G-31	30		
PT							G-20	20										G-30+ G-31	30/37
GB							G-20	20										G-30+ G-31	28/37
AT							G-20	20							G-30/ G-31	50			
FI							G-20	20							G-30/ G-31	30			
GR							G-20	20										G-30+ G-31	28/37
IT	G-110	8					G-20	20										G-30+ G-31	30/37
SE	G-110	8					G-20	20							G-30/ G-31	30			
CH	G-110	8					G-20	20										G-30+ G-31	30/37
NR	G-110	8					G-20	20							G-30/ G-31	30			

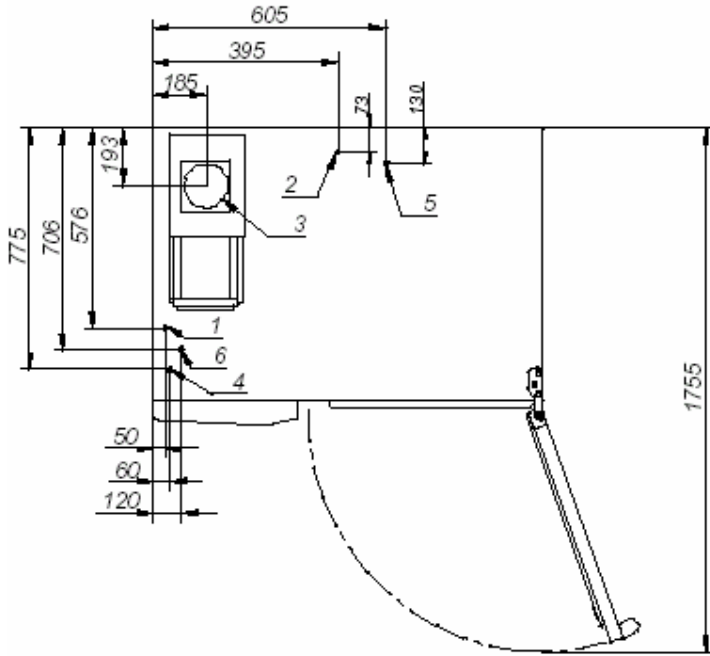
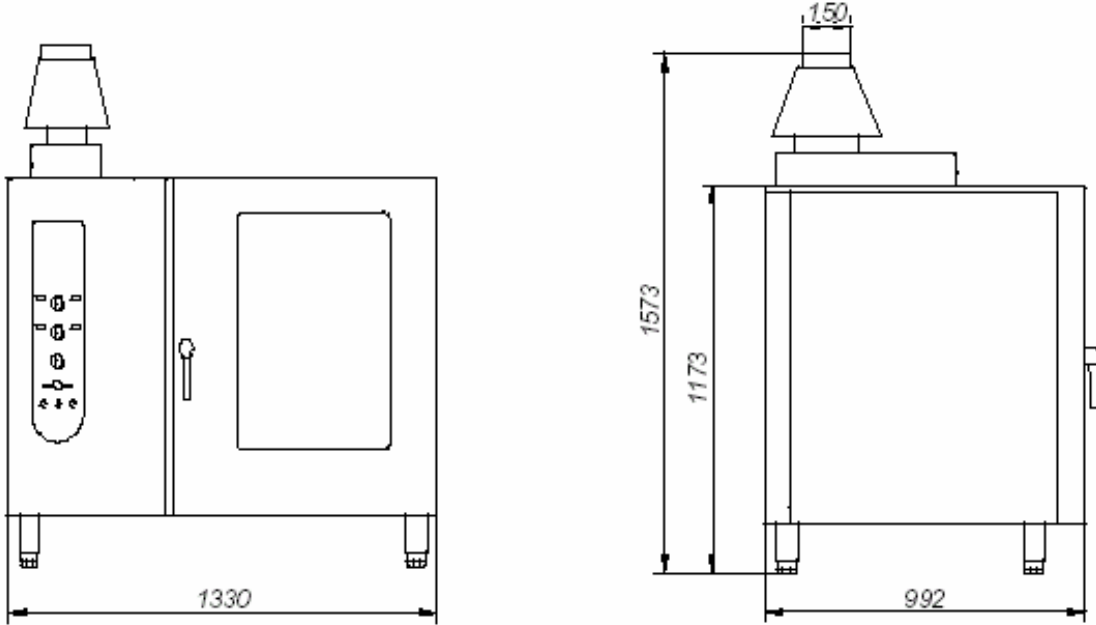
Genel Ebatlar ve Bağlantılar



- 1: Yumuşak su girişi RG 3/4"
- 2: Genel drenaj RG1
- 3: Buhar çıkışı 120 mm çap
- 4: Elektrik girişi
- 5: Temiz su girişi
- 6: Gaz girişi RG 3/4"

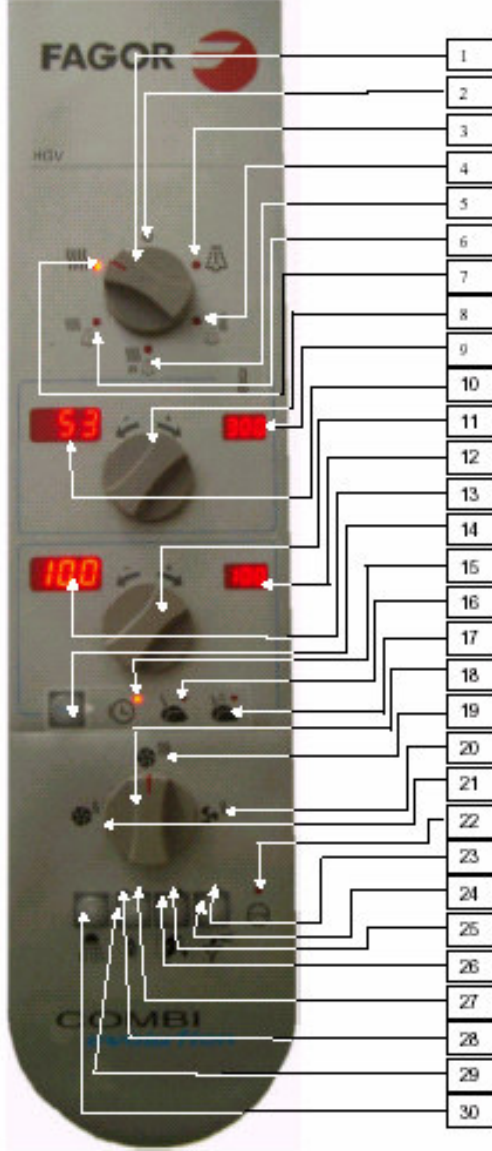
Genel Ebatlar ve Bağlantılar

Sf. 13 Resimler



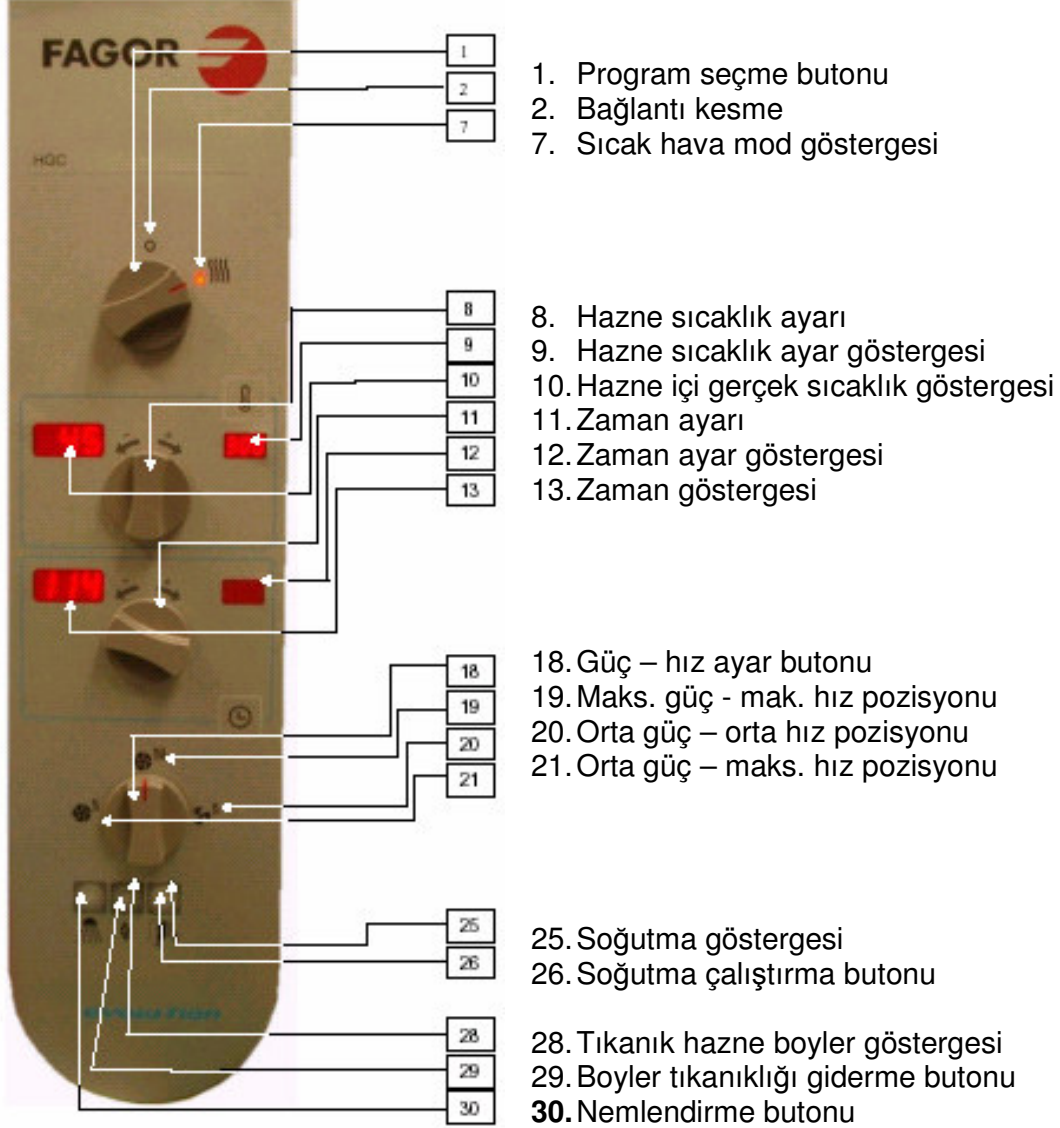
- 1: Yumuşak su girişi RG 3/4"
- 2: Genel drenaj RG1
- 3: Buhar çıkışı 120 mm çap
- 4: Elektrik girişi
- 5: Temiz su girişi
- 6: Gaz girişi RG 3/4"

HGV Kontrol Paneli



1. Program seçme butonu
2. Bağlantı kesme
3. Buhar göstergesi
4. Ayarlanabilir buhar mod göstergesi
5. Rejenere mod göstergesi
6. Miiks mod göstergesi
7. Sıcak hava mod göstergesi
8. Hazne sıcaklık ayarı
9. Hazne sıcaklık ayar göstergesi
10. Hazne içi gerçek sıcaklık göstergesi
11. İğne Termometre zaman ayarı
12. İğne Termometre zaman ayar göstergesi
13. İğne Termometre zaman göstergesi
14. Selektör işlevi: İğne termometre delta sıcaklık zamanı
15. Gösterge işlevi: zaman
16. Gösterge işlevi: İğne Termometre
17. Gösterge işlevi: delta
18. Güç – hız ayar butonu
19. Maks. güç - mak. hız pozisyonu
20. Orta güç – orta hız pozisyonu
21. Orta güç – maks. hız pozisyonu
22. Kireç göstergesi
23. Kireç çözme göstergesi
24. Kireç çözme butonu
25. Soğutma göstergesi
26. Soğutma çalıştırma butonu
27. Tıkanık buhar boyler göstergesi
28. Tıkanık hazne boyler göstergesi
29. Boyler tıkanıklığı giderme butonu
30. Nemlendirme butonu

HGC Kontrol Paneli



Genel Kullanım Bilgileri

Cihaz montajından sonra ilk çalıştırma öncesinde sabunlu bir bezle fırının içinin silinip devamında ½ saatlik buhar modunda bir çalıştırma yapılması önerilir. Böylece yeni bir makinenin olası kokusunun giderilmesi hedeflenmektedir.

Cihazı çalıştırmadan önce su ve gaz anahtarlarının açık olduğundan emin olun.

Cihazın uzun süre kullanılmadan bekletileceği durumlarda su anahtarının kapatılıp jeneratör suyunun boşaltılması önerilir.

Jeneratör suyunun boşaltılması için kapı açık durumdayken 14 nolu selektör ve 26 nolu soğutma butonlarına aynı anda 5 saniye boyunca basılmalıdır (HGV Model).

Buhardan olası bir yanma olayından kaçınmak amacıyla fırın kapağının dikkatlice açın

HGV Modelde fırın beş farklı modda pişirme yapabilir:

HGV MODEL

- SICAK HAVA: Isı sadece sıcak hava ile elde edilir (kuru sıcak).
- BUHAR: Isı bir buhar jeneratöründe oluşan 99 C su buharı ve atmosfer basıncı ile elde edilir.
- AYARLANABİLİR BUHAR: Isı 35 ile 125 C arasında istenilen sıcaklıkta ayarlanabilen buhar yoluyla elde edilir.
- MIKS: Isı sıcak hava ve buhar karışımı ile, ancak daha çok sıcak hava gücü ile elde edilir.
- REJENERE (Yeniden Yenebilir Hale Getirme): Isı sıcak hava ve buhar karışımı ile, ancak daha çok buhar gücü ile elde edilir.

Fırın 3 farklı işlevde çalışabilir:

ZAMAN: 1 dakikadan 120 dakikaya kadar.

İĞNE TERMOMETRE: 0 C ile 99 C arasında seçim.

DELTA: 0 ile 50 veya 99 C'ye kadar çalışma moduna göre seçim.

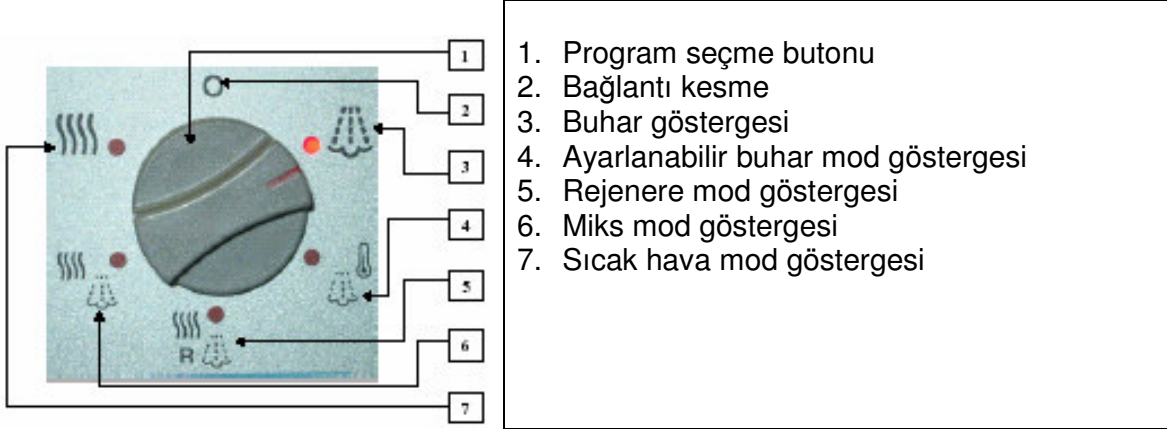
Diğer modların tamamında baca kapalı kalırken; sıcak hava modunda otomatik olarak açılır.

HGC MODEL

- SICAK HAVA: Isı sadece sıcak hava ile elde edilir (kuru sıcak).

HGV Pişirme Modu Seçimi

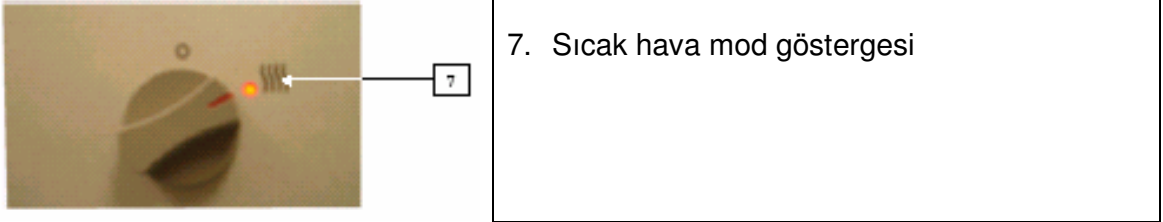
Kontrol panelindeki 1 numaralı program seçme butonu ile yapılır.
Seçilen moda göre ilgili ışık yanar.
Farklı modlardaki sıcaklık göstergeleri aşağıdaki gibidir:



HGC Pişirme Modu Seçimi

Kontrol panelindeki 1 numaralı program seçme butonu ile yapılır.
Seçilen moda göre ilgili ışık yanar.
Farklı modlardaki sıcaklık göstergeleri aşağıdaki gibidir:

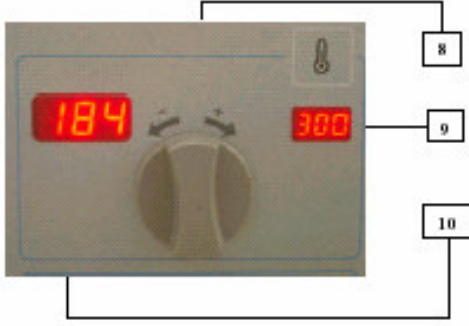
Resim sf.18



Sıcaklık Ayarı

Kontrol panelindeki 8 numaralı sıcaklık ayar butonu ile yapılır.
9 numaralı gösterge ayarlanmış sıcaklığı; 10 numaralı gösterge ise fırın haznesinin içindeki gerçek sıcaklığı gösterir.

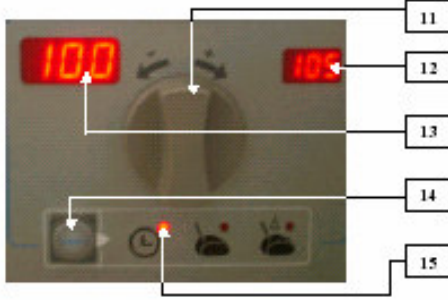
Resim sf. 19



8. Hazne sıcaklık ayarı
9. Hazne sıcaklık ayar göstergesi
10. Hazne içi gerçek sıcaklık göstergesi

HGV Zaman Ayarı

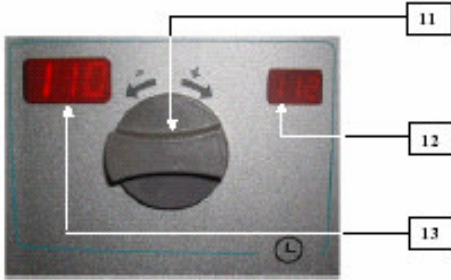
Kontrol panelindeki 14 numaralı buton ile zaman işlevi seçilir ve 15 numaralı ışık yanar. 11 numaralı buton ile 12 ve 13 numaralı iki göstergede birden seçili zamanı görmek mümkündür. Bu seçili süre 1 ile 120 dakika arasında değişebilir. 13 nolu gösterge bitime kalan zamanı belirtmektedir.



- 11. Zaman ayar butonu
- 12. Ayarlanmış zaman göstergesi
- 13. Kalan süre göstergesi
- 14. İğne termometre delta sıcaklık zamanı
- 15. Gösterge işlevi: zaman

HEI Zaman Ayarı

Resim sf.20



- 11. Zaman ayar butonu
- 12. Ayarlanmış zaman göstergesi
- 13. Kalan süre göstergesi

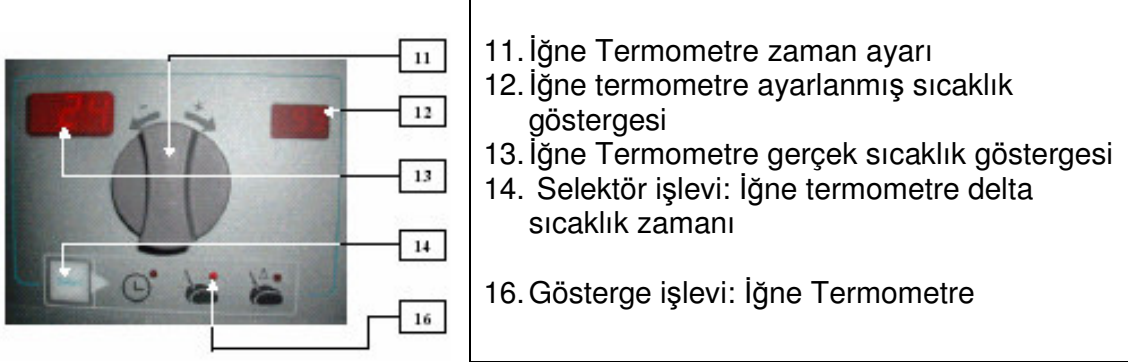
İğne Termometre Zaman Ayarı

Kontrol panelindeki 14 nolu buton ile seçilir ve 16 nolu ışık yanar.

11 nolu buton ile iğne termometre için istenilen sıcaklık seçilir.

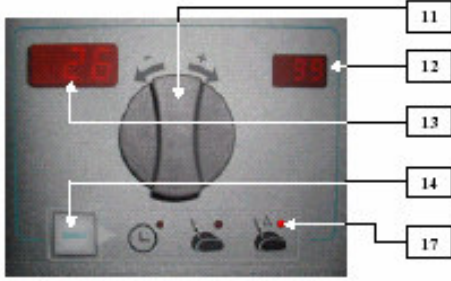
12 nolu gösterge 0 ile 99 C arasından seçilmiş iğne termometre sıcaklığını gösterirken; 13 nolu gösterge iğne termometre üzerindeki gerçek sıcaklığı gösterir.

Termometredeki sıcaklık ayarlanmış değere ulaştığında, fırın bunu fark eder ve bir tür alarm çalmaya başlar.



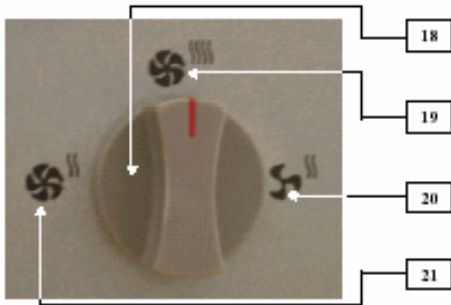
DELTA Ayarı

DELTA: İğne termometre sıcaklığı ile fırının sıcaklığı arasındaki fark.
Fırının sıcaklığı her zaman 50 C'dir. Bu değer iğne termometrenin sıcaklığının üzerindedir.
Kontrol panelindeki 14 nolu buton ile seçim yapıldıktan sonra 17 numaralı ışık yanar.
11 buton ile iğne termometrenin sıcaklığı örneğin 70 C'ye ayarlanır. Bu değer 12 nolu göstergede belirecektir.
İğnenin kendi sıcaklığı, örneğin 15 C, 13 nolu göstergede belirecektir.
Fırın 15 C'den 50 ile 65 C'ye kadar ısınacak ve termometrenin sıcaklığı artarken, fırının sıcaklığı her zaman 50 C fark ile artarak ilerleyecektir.
İğne termometrenin sıcaklığı 70 C'ye ulaştığı zaman fırın sıcaklığı 120 C olacak ve bir alarm çalacaktır.
Bu bölümde 8 nolu fırın sıcaklık ayarını yapan buton işlevsizdir.
Buhar modunda 99 C sabit bir değer olup ayarlar sadece 0 ile 50 C arasında yapılır.
Ayarlanabilir buhar modunda 35 ile 125 C arasında ayarlanabilen değerler burada 0 ile 75 C arasında yapılır.
Kalan tüm modlarda bu ayar alanı 0 ile 99 C arındadır.



- 11. İğne Termometre zaman ayarı
- 12. İğne termometre ayarlanmış sıcaklık göstergesi
- 13. İğne Termometre gerçek sıcaklık göstergesi
- 14. Selektör işlevi: İğne termometre delta sıcaklık zamanı
- 17. Delta fonksiyonu göstergesi

Güç / Hız Ayarı



- 18. Güç – hız ayar butonu
- 19. Maks. güç - mak. hız pozisyonu
- 20. Orta güç – orta hız pozisyonu
- 21. Orta güç – maks. hız pozisyonu

Yardımcı Fonksiyonlar

Nemlendirme Butonu: Nemlendirme işlemi ancak kontrol panelinde 30 no ile belirtilen butona basılması ile gerçekleşir.

Bu özellik sayesinde hamur işlerinin hızlı nem girişi ile güzel bir şekilde kabarması gerçekleşmiş olur.

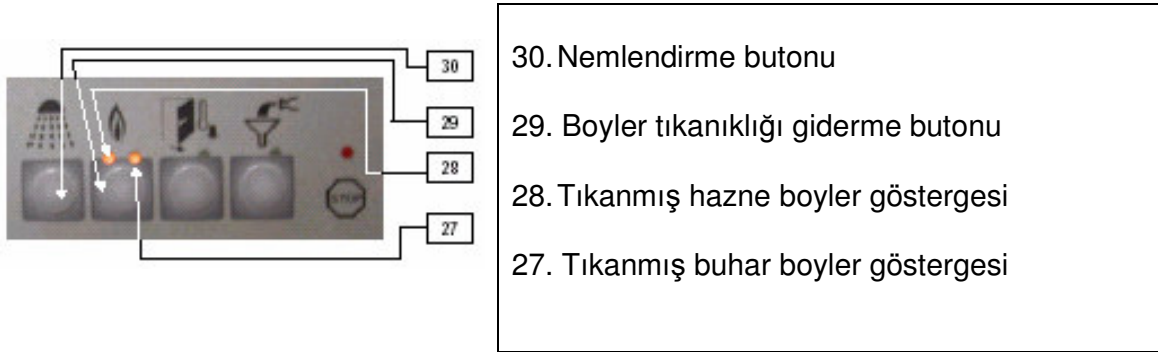
Fırınlanmış ürünlerin üst yüzeylerinin yumuşak olması sağlanır.

2 ile 5 saniye gibi kısa süreli periyotlarla kullanılmalıdır.

Boiler Tıkanıklığı Giderme Butonu: 27 ya da 28 nolu göstergelerden herhangi birinin yanması durumunda boiler ateşleme sistemi tıkanmış demektir.

29 numaralı butona basarak otomatik ateşleme süreci yeniden başlatılır.

Göstergeler bu işlemin tekrarlarca yapılması durumunda dahi yanıyorsa teknik servisin çağırılması gerekmektedir.



Pişirme Haznesi Soğutma: Pişirme haznesini soğutmak için aşağıdaki işlemleri takip edin:

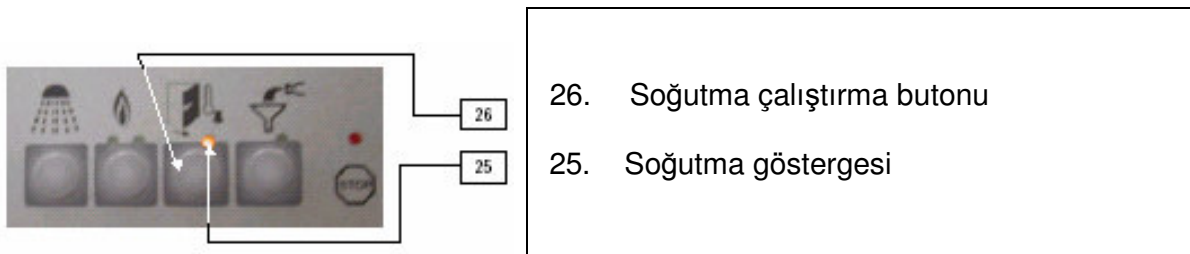
Kapıyı açın ve 26 numaralı butona basın. 1 numaralı Program seçme butonu 0 durumunda olmamalıdır.

Tribün çalıştırılır ve 25 nolu gösterge yanar. Hazne sıcaklığı 45 C'ye ulaştığı zaman otomatik olarak durur.

Soğutma programı 26 numaralı butona basılması veya kapının açılması durumunda durur ve 25 nolu gösterge söner.

GÜVENLİK: Bu soğutma programı süresince tepsi kılavuz raylarının yerlerine iyi oturmuş olması gerekmektedir.

Pişirme haznesi soğuk su ile soğutulmamalıdır.



Kireç Çözme: Belli aralıklarla 22 numaralı ışığın yanmaya başlanması durumunda kireç önleyici programın boşaltılması veya buhar jeneratöründeki kirecin temizlenmesi önerilir. 24 numaralı butona 5 saniye süresince basılı tutulur ve devamında 23 nolu gösterge yanar.

Kapı kapalı tutulur ve 1 nolu program seçme butonu çalışma durumuna getirilir.

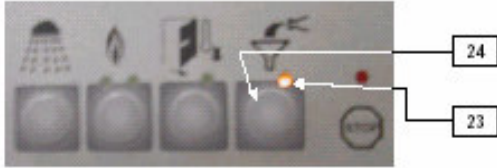
3 dakikaya kadar 23 numaralı ışık belli aralıklarla yanmaya başlar. Bu sırada kireç çözücü tapa (No 1) açılarak kireç girişi açılır.

Tapa (No 1) tekrar yerine getirilir ve 24 nolu butona basılarak kireç çözme programı çalıştırılır.

Program 9 numaralı gösterge üzerinde FIN ifadesi belirince sonlanır.

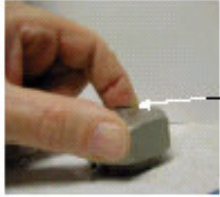
NOT: Kireç çözme programı süresince 24 numaralı butona 5 saniye basılırsa program iptal edilir.

Fırının kapatılması durumunda açıldığı anla beraber program kaldığı yerden devam eder.



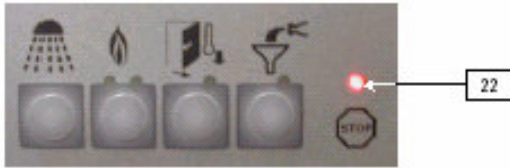
24. Kireç çözme butonu

23. Kireç çözme göstergesi



1. Kireç giriş tapası

22 numaralı gösterge sürekli yanıyorsa fırın tıkanmış demektir (yetkili servisi çağırın).



22. Kireç göstergesi

BAKIM

Günlük Temizlik

Temizlik işlemleri her zaman cihazın elektrik bağlantısından kesildikten sonra yapılmalıdır. Düzgün bir çalışma ve muhafaza için cihazı günlük olarak uygun deterjanlarla temizleyin.

ÇOK ÖNEMLİ: Cihazın dışını temizlemek için asla taneçikli ya da aşındırıcı deterjanlar ile çamaşır suyu kullanmayın. Bu cihazın içindeki parçaları da etkileyebilir.

Temizlik işlemi aşağıda belirtildiği gibi gerçekleştirilmelidir:

1. Fırını 60 C'ye kadar soğutun (Fırının soğutma programını kullanın); ardından fırın içindeki tüm katı artıkları çıkarın.
2. Hazne içine eşit olarak deterjanı dağıtın.
3. Kapıyı kapatarak kirin türüne bağlı olarak deterjanı 5 ile 10 dakika süresince içeride bekletin.
4. 5 ile 10 dakikalık bir buhar programı ile devam edin. Ardından kapıyı kapatıp açın.

DİKKAT: Deterjanlar oldukça etkili olduğundan ayaklarda ya da gözlerde enfeksiyonları önlemek adına dikkatli olun. Fabrika talimatlarını dikkatli bir şekilde takip edin.

5. Bol su ile durulayın. Bu işlemi cihaz ile beraber opsiyonel olarak satılan duş ünitesi ile gerçekleştirebilirsiniz.

NOT: Cihazın tasarım özellikleri sayesinde pişirme haznesinin her bir yanına hiçbir risk olmaksızın su kaçabilir. Bu özellik sayesinde derinlemesine bir temizlik elde edilmiş olur.

6. Sıcak hava moduna getirerek 5 dakika boyunca fırının içini kurutulabilir. Devamında güç kaynağından bağlantıyı kesin, su musluklarını kapatın ve fırın içindeki havanın temizlenmesi için kapıyı aralık bırakın.

Temizlik işlemi her gün tekrarlanırsa sadece 15 dakika gibi kısa bir sürede tamamlanabilir. Böylece cihaz mükemmel bir durumda ertesi gün kullanılmaya hazır kalmış olur.

Çift camlı kapının temizliği de oldukça basit bir işlemdir. Yine aynı şekilde aynı tür deterjanlarla temizlenir.

1. Cam üzerinde kabuklaşmış yağı çıkarmak için deterjan kullanın.
2. Deterjanı cam üzerine dağıtın.
3. Bir bezle camı iyice temizleyin.

NOT: Cam yüzeyini zedeleyecek malzeme ve aletler kullanmayın.

Arızalar

Cihazın uyarı verdiği ya da iyi çalışmadığı durumlarda teknik servisi çağırmadan önce aşağıda belirtilenleri dikkatlice kontrol edin:

- Sigortalar doğru çalışıyor.
- Cihaza elektrik geliyor.
- Su basıncı doğru.
- Kapıdan buhar çıkmasının sebebi kapı contasının kirlenmiş olması olabilir.
- Yere su sızdırma gibi bir durum gözleniyorsa cihaz drenajının tıkanmış olması olasıdır. Cihazın alt kısmında bulunan bu bölümü temizleyin.

Bu modelde arızaya göre otomatik uyarı sinyalleri ve iletileri verme gibi bir sistem de mevcuttur.

Zil aralıklarla kesik kesik çalar.

Göstergelerde yanıp sönen bir ileti belirir.

Arızanın giderilmesi durumunda çıkışlar normal bir şekilde çalışmaya devam edecektir.

6 farklı arıza uyarısı mevcuttur:



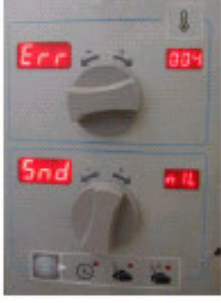
Err 1 Snd CCI
Hazne sıcaklık termometresi bozulduğunda verilen arıza sinyali



Err 2 Snd ncl
İğne termometre bozulduğunda verilen arıza sinyali.



Err3 TEM FLI
Fırın sıcaklığı 330 C'yi aştığı zaman verilen arıza sinyali.



Err 4 Snd nil
Su seviye termometreleri iyi çalışmıyor arıza sinyali.



Err 5 Snd UAP
Buhar çıkışlarında bir arıza olduğunda verilen sinyal.



Err 6 Snd gnd
Buhar jeneratörü bozulduğunda verilen arıza sinyali.

Tüm bu durumlarda YETKİLİ TEKNİK SERVİS sorunu giderecektir.