02/2023

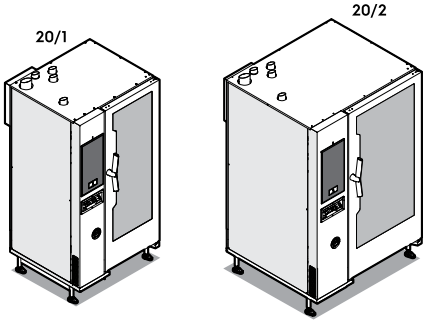
Mod: SDE/XC-22

Production code: 228965-SPECIALE

Diamond

FOUR AU GAZ 20

SKYLINE
MAGISTAR



FR Carnet de maintenance

595403R00- 2021.07

Préambule

Visiter notre site Web www.electroluxprofessional.com et ouvrir la section Support pour :

Enregistrer le produit

Recevoir des trucs et astuces sur le produit et des informations sur l'entretien et la réparation

Le Manuel d'entretien (ci-après désigné manuel) fournit à l'ingénieur des informations utiles pour entretenir correctement et en toute sécurité la machine (ci-après désignée “machine“, “appareil“ ou “unité)“.

Les instructions sont destinées à garantir la performance de la machine et à éviter tous dommages aux personnes, aux animaux et aux biens suite à une mauvaise utilisation.

Il est essentiel que toutes les personnes chargées du transport, de l'installation, de la mise en service, de l'utilisation, de l'entretien, de la réparation et du démontage de la machine consultent et lisent attentivement ce manuel avant de procéder aux différentes opérations, et ce afin de prévenir toute manœuvre erronée et non appropriée susceptible de nuire à l'intégrité de la machine ou à la sécurité des personnes.

Après avoir lu ce manuel, si des doutes ou des incertitudes subsistent quant à l'utilisation de l'appareil, ne pas hésiter à contacter le fabricant ou le SAV, qui sera toujours à disposition pour garantir un service rapide et soigné, en vue d'assurer un meilleur fonctionnement et une efficacité optimale de l'appareil. Pour rappel, les normes en matière de sécurité, d'hygiène et de protection de l'environnement en vigueur dans le pays d'installation doivent toujours être respectées à toutes les phases d'évaluation de la machine. Il incombe, par conséquent, à l'utilisateur de s'assurer que l'appareil est démarré et utilisé uniquement dans les conditions de sécurité optimales prévues pour les personnes, les animaux et les biens.

IMPORTANT

- Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'opérations effectuées sur l'appareil au mépris des instructions de ce manuel, ou réalisées par l'utilisateur sans respecter les instructions du Manuel d'utilisation.
- Le fabricant se réserve le droit de modifier, sans préavis, les caractéristiques des appareils présentés dans cette publication : les bulletins techniques du fabricant doivent être annexés comme parties intégrantes/addenda.
- Toute reproduction, même partielle, du présent manuel est interdite sans l'autorisation du fabricant.
- Ce Manuel est disponible en format numérique. À cet effet :

– contacter le concessionnaire ou le service clientèle ;
– télécharger le dernier manuel/bulletin technique mis à jour sur le site internet ;

- **Le manuel doit toujours faire partie de la documentation disponible lors de l'entretien de la machine.**

Révision

Édition	Description	Date
1.00	Première édition du Manuel de service	Décembre 2019
1.01	Avis de non-responsabilité US-GFCI au §2.2. Mise à jour du § 2.5 Mise à jour du tableau § 2.6.2 Modification de la photo réglage du décalage au § 2.6.2.1 Ajout nouveaux § 2.6.2.2.1 & 2.6.2.2.2 TABLEAU DES GAZ CE-USA, ajout §3.2.5.2	Janvier 2020

Table des matières

Préambule 2
A CE MANUEL CONCERNE LES FOURS AU GAZ 20 6
B AVERTISSEMENTS ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ 7
B.1 Informations générales 7
B.2 Équipements de protection individuelle 8
B.3 Sécurité générale 8
B.4 Consignes de sécurité générales 9
B.5 Panneaux de sécurité à placer près de l'appareil 11
C INFORMATIONS GÉNÉRALES 13
C.1 Plaque signalétique (autocollant d'identification) 13
C.2 Numéro de série (date de production) 13
C.3 Caractéristiques techniques 13
C.4 Schémas généraux avec cotes 14
C.5 Interfaces du panneau de contrôle 16
C.5.1 Afficheur tactile (niveau B, C) 16
C.5.2 Interface d'écran tactile (niveau T, K) 17
C.6 Modules et interactions des équipements 19
C.7 Définitions et glossaire 19
D INSTALLATION ET MISE EN SERVICE 20
D.1 Introduction 20
D.2 Spécifications générales des équipements et étendue des travaux 20
D.3 Consignes d'installation générales 20
D.4 Déballage et mise en place des équipements 20
D.5 Exigences concernant le local 20
D.6 Limitations 21
D.7 Puissance (volts) 21
D.8 Gaz 21
D.8.1 Versions UE 21
D.8.2 Versions US 22
D.9 Eau 22
D.9.1 Pression d'eau 22
D.9.2 Caractéristiques chimiques 23
D.9.3 Table de conversion pour le traitement de l'eau 24
D.10 Branchement électrique 25
D.10.1 Comment reconnaître la phase et le neutre 25
D.11 Raccordement de l'eau 26
D.12 Système de vidange 26
D.13 Système de ventilation / échappement / appoint en air 27
D.14 Raccordement gaz 27
D.14.1 Contrôle pression gaz 28
D.14.2 Version UE 28
D.14.3 Version US 28
D.14.4 Conversion du gaz 29
D.14.5 Remplacement des injecteurs et décalage 29
D.14.6 Injecteurs/Aérateur/Décalage/PWM/CO-CO_2 30
D.14.7 TABLEAU DES GAZ CE 31
D.14.8 TABLEAU DES GAZ US 32
D.15 ACCESSOIRES POUR L'INSTALLATION 32
D.16 PREMIER DÉMARRAGE DE LA MACHINE 32
D.16.1 Niveau B, C (numérique) 33
D.16.2 Niveau T, K (écran tactile) 35
D.17 MISE EN SERVICE 36
E UTILISATION DE L'APPAREIL 37
E.1 Notice d'utilisation 37
E.2 Entretiens courants préventifs/maintenance à charge à l'opérateur 37
E.3 Nettoyage, porte, joint et vitre 37
E.4 Nettoyage de la cavité 37
E.4.1 Niveau B, C (numérique) 37
E.4.2 Niveau T, K (tactile) 38
E.5 Filtre de la cavité 38
E.6 Filtre, admission d'air 38
E.7 Détartrage du boiler 39
E.7.1 Détartrage NIVEAU B (digit) - Procédure d'utilisation 39
E.7.2 Détartrage NIVEAU B (digit) - Procédure d'entretien 39
E.7.3 Niveau T, et K (Touch) 40
E.8 Plan de maintenance préventive (pour le service) : fréquence des opérations 41
F DESCRIPTION DÉTAILLÉE/FONCTIONNEMENT DES APPAREILS ET DE LEURS COMPOSANTS 42
F.1 Introduction 42
F.2 Système d'eau 42
F.3 Système vapeur 43
F.3.1 Appareil avec boiler et humidificateur 43
F.3.2 Appareil sans boiler - ISG 43
F.3.3 Système de douchage et vapeur 45
F.4 Séquence du système de nettoyage 46
F.4.1 Niveau T, B (boiler) 46

F.5 Système de gaz 48
F.6 Description technique/fonctionnement des composants 51
F.6.1 Brûleur, boiler et cavité 51
F.6.2 Ventilateur, VTCU/VTBU (brûleur du surchauffeur et cavité) 51
F.6.3 Allumeur, ACU et bougies d'allumage 52
F.6.4 Ventilateur 52
F.6.5 Échangeur de chaleur 53
F.6.6 Ventilateur du moteur, M1 54
F.6.7 Vanne à gaz 54
F.6.8 Dispositif contrôle de flamme, (FCU-CAVITÉ) - (FBU-SURCHAUFFEUR) 55
F.6.9 Air-Break 56
F.6.10 Pompe de lavage, (M8) et remplissage d'eau (EV7) 57
F.6.11 Vanne de vidage boiler (BV6) 57
F.6.12 Vanne de vidage de la cavité (BV3) 58
F.6.13 Débitmètre (FM) 58
F.6.14 Vannes d'eau (FM, EV2, EV7, EV11 et EV4) 59
F.6.15 Vannes d'admission d'eau EV1 et EV5 59
F.6.16 Doseur de produit de rinçage/capteur DRS et vannes EV11 EV12 59
F.6.17 Ensemble douchette et vanne (EV4) 60
F.6.18 Boiler 61
F.6.19 Inverseur (MD/entraînement moteur) 61
F.6.20 Platines d'alimentation (SMP) 63
F.6.21 Platine d'alimentation 12V 64
F.6.22 Platine d'alimentation 24V 65
F.6.23 Régulation de la porte et verrouillage de la porte 66
F.6.24 Barre LED de la porte (H1 - H2) 67
F.6.25 Carte d'alimentation (ACU) 68
F.6.26 Interface utilisateur (UI) 72
F.6.26.1 Interface utilisateur niveaux B, C (Digit) 74
F.6.26.2 Interface utilisateur niveaux T, K (Touch) 75
F.6.27 Thermostats de sécurité TSC-TBS 76
F.6.28 Ventilateur de refroidissement, FAN1 76
F.6.29 Ensemble de composants électriques 77
F.6.30 Sondes 78
F.6.31 Cavité (TC UP/DW) 78
F.6.32 Douchage (TQS) 79
F.6.33 Sécurité/pompe (NM8) 79
F.6.34 Compartiment des composants (NCC) 81
F.6.35 Sondes du boiler 82
F.6.35.1 Sondes de niveau du boiler (SL-WL) 82
F.6.35.2 Température (TBOI) 83
F.6.35.3 Sécurité (TSB) 83
F.6.36 Lambda 84
F.6.37 Sonde alimentaire TFP 85
F.6.38 Micro-rupteur de présence de filtre à air d'admission (AFS) et porte (DS) 86
F.6.39 Clapet de ventilation, VV1 87
G DÉPANNAGE 88
G.1 Introduction 88
G.2 Alarmes et avertissements 88
G.3 Recherche des autres pannes 113
G.3.1 Sondes à thermocouple de type “K“ 113
H ENTRETIEN DE L'APPAREIL 114
H.1 Introduction 114
H.2 Liste des outils requis 114
H.3 Démontage/remontage des composants 115
H.3.1 Introduction 115
H.3.2 Retrait des panneaux 116
H.3.3 Panneau de contrôle 117
H.3.4 Retrait de la porte, barre LED et poignée de porte 118
H.3.5 Régulation de la porte et verrouillage de la porte 121
H.3.6 Composants gaz et hydrauliques 122
H.3.6.1 Ventilateur (brûleur du boiler et échangeur de chaleur) 123
H.3.6.2 Brûleur du boiler 125
H.3.6.3 Allumeur 126
H.3.6.4 Ventilateur et ventilateur du moteur 127
H.3.6.5 Échangeur de chaleur et brûleur 128
H.3.6.6 Vanne de gaz et dispositif de contrôle de flamme 129
H.3.6.7 Air-Break 130
H.3.6.8 Boiler et cavité, vanne de vidage 131
H.3.6.9 Pompe de lavage 132
H.3.6.10 Vannes d'admission d'eau 133
H.3.6.11 Ensemble de vannes 134
H.3.6.12 Doseur de produit de rinçage 135
H.3.6.13 Ensemble douchette et vanne 136
H.3.6.14 Boiler 137
H.3.6.15 Débitmètre 138
H.3.6.16 Clapet de ventilation de la cavité 139
H.3.7 Composants électriques et sondes 140
H.3.7.1 Inverseur 141

H.3.7.2Platines d'alimentation 12V et 24V (SMPS) 142
H.3.7.3Carte d'alimentation 144
H.3.7.4Carte utilisateur 145
H.3.7.5Remplacement de l'autocollant de la membrane 146
H.3.7.6Thermostat de sécurité armoire et boiler 151
H.3.7.7Ensemble de composants électriques 152
H.3.7.8Ventilateur de refroidissement du moteur 153
H.3.7.9Sondes 153
H.3.7.10Sécurité (Pompe - NM8) 154
H.3.7.11Sonde de la cavité (TCAV) 154
H.3.7.12Sonde de douchage (TQS) 154
H.3.7.13Sonde du boiler 155
H.3.7.14Sonde lambda 155
H.3.7.15Sondes de niveau d'eau SL-WL 156
H.3.7.16Sonde alimentaire 157
H.3.7.17Sonde du compartiment des composants (NCC) 158
H.3.7.18Capteur de porte (DS) 158
H.4 Entretien préventif 159
I DOCUMENTS ASSOCIÉS 160
I.1 Vue éclatée 160
I.1.1 Liste des pièces vitales / consommables / pièces d'usure 160
I.2 Schéma électrique 160
I.3 Tables des gaz 164
I.4 Schéma de tuyaux d'eau 165
I.5 Schéma de l'échappement 165
I.6 Certificats de conformité 165
I.7 Liste des accessoires disponibles 165

A CE MANUEL CONCERNE LES FOURS AU GAZ 20

Modèles couverts par le manuel d'entretien :

Tableau des légendes par modèle

Z	Modèle pour Zanussi LW
T	Modèle pour Alpeninox/Multimarque LW
D	Modèle pour Horecaland (Diamond)
E	Modèle pour Electrolux LW
CO	Mixte
G	Gaz
201	20 GRILLES 1/1
202	20 GRILLES 2/1
T2	Tactile avec boiler / 2 VITRES
T3	Tactile avec boiler / 3 VITRES
K2	Tactile sans boiler / 2 VITRES
K3	Tactile sans boiler / 3 VITRES
B2	Numérique avec boiler / 2 VITRES
B3	Numérique avec boiler / 3 VITRES
C2	Numérique sans boiler / 2 VITRES
C3	Numérique sans boiler / 3 VITRES
G	Gaz STD (230 1 50/60Hz)
H	Gaz GPL (230 1 50/60Hz)
N	Gaz USA (208 2 60Hz)
O	Gaz USA (120 1N 60Hz)
Q	Gaz Japon (100 50/60Hz)
K	GPL Japon (100 50/60Hz)
T	Coopérative
U	Australie (gaz 220-240)
0	SANS VARIANTES
1	BOILER 316L
2	P84-P85 NORDIQUE
S	FUMOIR
K	Kit GPL
L	PORTE AVEC CHARNIÈRE À GAUCHE
B	BOULANGERIE (40X60)
V	VARIANTES (NETTOYAGE, SONDE, PLATEAUX)
W	LAVAGE

Voir C.1 *Plaque signalétique (autocollant d'identification)*.

Exemple

PNC	217724
MODÈLE USINE :	ECOE201T2A0

B AVERTISSEMENTS ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

B.1 Informations générales

Afin de pouvoir utiliser cet appareil en toute sécurité et comprendre correctement le Manuel, il est recommandé d'avoir une bonne connaissance des termes et des conventions typographiques utilisés dans la documentation. Afin de distinguer et d'être en mesure de reconnaître aisément les différents types de danger, les symboles suivants sont utilisés dans le présent Manuel :



AVERTISSEMENT
Danger pour la santé et la sécurité des opérateurs



AVERTISSEMENT
Risque d'électrocution - tension dangereuse.



ATTENTION
Risque de détérioration de l'appareil ou du produit traité.



IMPORTANT
Instructions ou informations importantes concernant le produit



Lire attentivement toutes les instructions avant d'utiliser l'appareil



Détails et explications

- L’installation, l’entretien, la maintenance, le nettoyage incorrects ou des modifications de l’unité peuvent provoquer des dommages, des lésions corporelles, voire la mort.
- Cet appareil est conçu pour être utilisé dans des applications commerciales et collectives, comme des cuisines de restaurants, des cantines, des hôpitaux ou des entreprises commerciales, comme des boulangeries, des boucheries, etc., pas pour la production alimentaire de masse en continu. Toute autre utilisation est considérée comme impropre.
- Seuls des techniciens spécialisés sont autorisés à intervenir sur l'appareil.
- Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des mineurs ou des adultes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou sans expérience ni connaissance de son fonctionnement.
- Ne pas conserver de substances explosives, comme des récipients sous pression contenant un produit inflammable, dans ou près de cet appareil.
- Ne pas retirer, falsifier ou rendre illisible le marquage “CE“ de la machine.
- Se référer aux données figurant sur le marquage “CE“ de la plaque signalétique de la machine pour les relations avec le fabricant (par exemple, pour une demande de pièces détachées, etc.).
- Au moment de la démolition de la machine, le marquage “CE“ devra être détruit.

B.2 Équipements de protection individuelle

Tableau récapitulatif des équipements de protection individuelle (EPI) à utiliser durant les différentes phases d'utilisation de la machine.

Phase	Vêtements de protection 	Chaussures de travail 	Gants 	Lunettes 	Casque 
Transport	—	●	○	—	○
Manutention	—	●	○	—	—
Déballage	—	●	○	—	—
Montage	—	●	●[1]	—	—
Emploi courant	●	●	●[2]	—	—
Réglages	○	●	—	—	—
Nettoyage normal	○	●	●[1–3]	○	—
Nettoyage exceptionnel	○	●	●[1–3]	○	—
Entretien	○	●	○	—	—
Démontage	○	●	○	○	—
Démolition	○	●	○	○	—
Légende :					
●	**EPI PRÉVU**				
○	**EPI À DISPOSITION OU À UTILISER SI NÉCESSAIRE**				
—	**EPI NON PRÉVU**				

1. Pendant ces opérations, porter des gants résistants aux coupures. À noter que la non-utilisation d'équipements de protection individuelle de la part des opérateurs, du personnel spécialisé ou des utilisateurs peut exposer à d'éventuels problèmes de santé (en fonction du modèle).
2. Pendant ces opérations, porter des gants résistants à la chaleur pour protéger les mains contre tout contact avec des aliments chauds ou des pièces chaudes de l'appareil et/ou pour en retirer des éléments chauds. À noter que la non-utilisation d'équipements de protection individuelle de la part des opérateurs, du personnel spécialisé ou des utilisateurs peut exposer à un risque chimique et provoquer d'éventuels problèmes de santé (en fonction du modèle).
3. Pendant ces opérations, porter des gants adaptés au contact avec les substances chimiques utilisées (se référer à la fiche de données de sécurité des substances utilisées pour les informations concernant les EPI requis). À noter que la non-utilisation d'équipements de protection individuelle de la part des opérateurs, du personnel spécialisé ou des utilisateurs peut exposer à un risque chimique et provoquer d'éventuels problèmes de santé (en fonction du modèle).

B.3 Sécurité générale

- Les appareils sont équipés de dispositifs de sécurité électriques et/ou mécaniques destinés à protéger les utilisateurs et l'appareil.
- Il est interdit de faire fonctionner l'appareil après avoir retiré, manipulé ou endommagé les protections et les dispositifs de sécurité.
- Ne modifier en aucun cas les pièces fournies avec l'appareil.
- Certaines illustrations du présent Manuel représentent la machine ou des parties de celui-ci, démunies de protections ou sur lesquelles les protections ont été retirées. Ceci

dans le seul but de simplifier les explications. Il est formellement interdit d'utiliser la machine sans dispositifs de protection ou avec des dispositifs désactivés.

- Il est interdit de retirer, d'altérer ou de rendre illisibles les étiquettes et signaux de sécurité, de danger et d'obligation présents sur la machine.
- Avant d'entreprendre une maintenance, couper l'alimentation au disjoncteur général et placer une étiquette rouge pour signaler qu'un travail est en cours sur ce circuit.
- Placer les numéros de téléphone d'urgence bien en vue.
- Le niveau de pression sonore d'émission pondéré A ne dépasse pas 70 dB (A).
- Débrancher l'appareil en cas de panne ou de dysfonctionnement.
- Ne pas utiliser de produits (même dilués) contenant du chlore (hypochlorite de sodium, acide chlorhydrique ou muriatique, etc.) pour nettoyer l'appareil ou le sol sous l'appareil.
- Ne pas utiliser d'ustensiles métalliques pour nettoyer l'acier (brosses ou éponges à récurer de type Scotch Brite).
- Éviter que l'huile ou la graisse entrent en contact avec les parties en matière plastique. Ne pas laisser se déposer de la saleté, de la graisse, des aliments ou toute autre substance sur l'appareil.
- Ne pas asperger d'eau ni utiliser de jets d'eau ou de vapeur.
- Ne pas emmagasiner ou utiliser d'essence ou d'autres vapeurs, liquides ou éléments inflammables à proximité de cet appareil ou d'autres appareils.
- Ne pas pulvériser des aérosols à proximité de cet appareil lorsqu'il est en marche.
- Éviter d'exposer l'équipement à l'ozone - ne pas utiliser des ozoniseurs dans les locaux dans lesquels l'équipement est installé.
- Il est interdit d'introduire dans le four des liquides inflammables par exemple de l'alcool, durant le fonctionnement.
- Pour contrôler la présence éventuelle de fuites, ne jamais se servir d'une flamme vive.
- Installer l'appareil dans un endroit bien aéré, afin de garantir un renouvellement approprié de l'air toutes les heures. Vérifier que le système de ventilation, quel qu'il soit, reste toujours opérationnel et efficace pendant toute la durée d'utilisation de l'équipement.

B.4 Consignes de sécurité générales

Protections installées sur la machine

- Sur la machine, les dispositifs de protection sont représentés par :

  des protections fixes (par exemple, carters, couvercles, panneaux latéraux, etc.) fixées à la machine et/ou au châssis au moyen de vis ou de raccords rapides, qu'il est possible de démonter ou d'ouvrir uniquement à l'aide d'ustensiles ou d'outils. Par conséquent, l'utilisateur ne peut en aucun cas retirer ou modifier ces dispositifs. Le Fabricant décline toute responsabilité en cas de manipulation ou de non-utilisation de ces dispositifs.

Instructions d'utilisation et d'entretien

- Des risques de nature essentiellement mécanique, thermique et électrique sont présents sur l'appareil. Ces risques ont été neutralisés aux endroits où cela était possible :

– soit directement en adoptant des solutions appropriées.

– soit indirectement en utilisant des écrans, des protections et des dispositifs de sécurité.

- Au cours de l'entretien, à réaliser exclusivement par le personnel qualifié, il subsiste certains risques impossibles à éliminer ; ceux-ci doivent être neutralisés en adoptant des comportements et des précautions spécifiques.

- Il est interdit d'effectuer des opérations de contrôle, de nettoyage, de réparation et d'entretien sur des organes en mouvement. Les utilisateurs doivent être avertis de cette interdiction par des avis parfaitement visibles.
- Afin de garantir les performances et un fonctionnement optimal de la machine, il est indispensable d'effectuer périodiquement l'entretien en suivant les consignes données dans le présent Manuel.
- Il est conseillé de contrôler régulièrement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité et l'isolation des câbles électriques qui devront être remplacés si nécessaire.
- Les réparations et les entretiens exceptionnels doivent être confiés exclusivement au personnel spécialisé autorisé, portant les équipements de protection individuelle nécessaires et disposant de matériels, d'outils et de moyens auxiliaires appropriés.
- Il est interdit de faire fonctionner l'appareil après avoir retiré, manipulé ou endommagé les protections et les dispositifs de sécurité.
- Avant toute intervention sur la machine, toujours consulter le Manuel qui indique les procédures correctes et fournit des consignes importantes de sécurité.

Risques résiduels

- L'appareil met en évidence des risques qui n'ont pas été entièrement éliminés lors de la conception ou de l'installation de protections appropriées. Quoi qu'il en soit, l'opérateur a été informé de ces risques dans le présent Manuel, qui indique précisément le type d'équipements de protection individuelle dont doit se munir le personnel intervenant sur la machine. Pour réduire les risques, prévoir suffisamment d'espace pour installer l'unité.

  Afin de maintenir ces conditions, les zones autour de la machine doivent toujours :

– être dégagées (absence d'échelles, d'outils, de récipients, de boîtes, etc.) ;
– être propres et sèches ;
– être parfaitement éclairées.

Afin de fournir au client une information complète, les risques résiduels qui subsistent sur la machine sont énoncés ci-après : ces situations sont considérées comme incorrectes et formellement interdites.

Risque résiduel	**Description d'une situation dangereuse**
Glissement ou chute	L'opérateur peut glisser en présence d'eau ou de saleté sur le sol.
Brûlures/abrasions (par ex. résistances)	L'opérateur touche intentionnellement ou non certains composants internes de la machine sans se munir des gants de protection
Électrocution	Contact avec les parties électriques sous tension au cours des opérations d'entretien effectuées sans mettre préalablement le tableau électrique hors tension
Fermeture brusque du couvercle/de la porte/de la porte du four (le cas échéant, selon le type d'appareil)	L'opérateur chargé de l'utilisation courante pourrait fermer soudainement et volontairement le couvercle/la porte/la porte du four (le cas échéant, selon le type d'appareil)
Chute de hauteur	L'opérateur intervient sur la machine en utilisant des systèmes d'accès à la partie supérieure de celle-ci non appropriés (par ex., échelle, ou en montant directement sur la machine)

Risque résiduel	Description d'une situation dangereuse
Basculement des charges	En cas de manutention de la machine ou du retrait de l'emballage contenant la machine à l'aide d'accessoires ou de systèmes de levage non appropriés, ou en présence d'un chargement non équilibré
Chimique	Contact avec des substances chimiques (par ex., détergent, produit de rinçage, détartrant, etc.) sans recourir aux mesures de sécurité qui s'imposent. Veiller à toujours consulter les fiches de sécurité et les étiquettes des produits utilisés.

Caractéristiques mécaniques de sécurité, risques

- L'appareil ne présente aucune arête coupante, ni d'éléments en saillie. Les dispositifs de protection des organes en mouvement ou des pièces sous tension sont fixés au meuble avec des vis pour empêcher tout accès accidentel.

ATTENTION
En cas d'anomalies importantes (par exemple, court-circuit, câbles sortant du bornier, pannes de moteur, détérioration des gaines de protection des câbles électriques, odeur de gaz signalant une fuite éventuelle, etc.), l'opérateur est tenu de respecter les consignes suivantes :
désactiver immédiatement la machine.

B.5 Panneaux de sécurité à placer près de l'appareil

Interdiction	Signification
	Il est interdit de retirer les dispositifs de sécurité
	Il est interdit d'utiliser de l'eau pour éteindre les incendies (au niveau des pièces électriques)
	Veiller à ce que la zone autour de l'appareil soit dégagée, et sans matériaux combustibles à proximité. Ne pas conserver de matières inflammables à proximité de cet appareil
	Installer l'appareil dans un endroit bien aéré pour éviter la formation de mélanges dangereux de gaz non brûlés dans la pièce

Danger	Signification
	Prudence, surface chaude
	risque d'électrocution (au niveau des pièces électriques avec indication de la tension)

Danger	Signification
	Risque de champs électromagnétiques
	Accès interdit aux porteurs d'un stimulateur électrique (pacemakers)

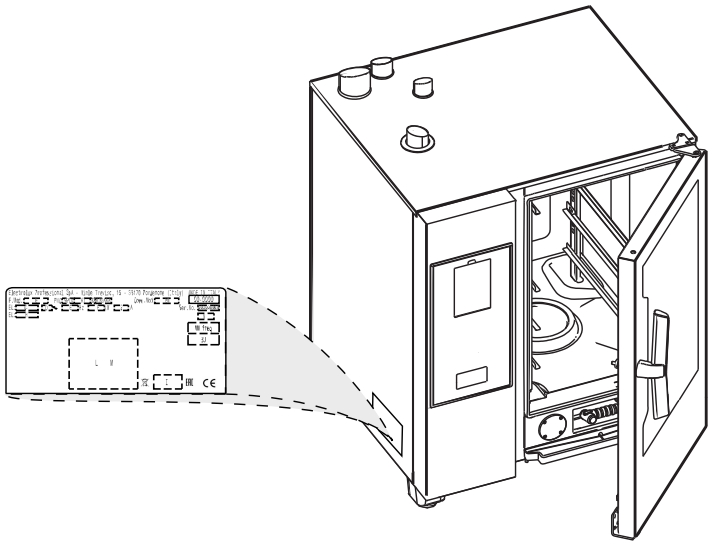
Non-utilisation

- Si l'on décide de ne plus utiliser l'appareil, il est recommandé de le rendre inopérant en déconnectant les câbles d'alimentation du réseau électrique.

C INFORMATIONS GÉNÉRALES

C.1 Plaque signalétique (autocollant d'identification)

L'autocollant d'identification se trouve sur le panneau latéral. Signification des différentes informations :



C.2 Numéro de série (date de production)

Le numéro de série est nécessaire pour trouver la pièce détachée correcte ou demander l'intervention de l'assistance technique.

A B C D 90110001	A. 4e chiffre de l'année en cours B. semaine C. 3e chiffre de l'année en cours D. numéro de construction progressif
Exemple : le numéro de série 90310008 correspond à :	Année . . . . . 2019 Numéro de semaine . . . . . 03 Numéro de construction progressif. 0008

C.3 Caractéristiques techniques

EU MODÈLES AU GAZ

		MODÈLES											
Nbre de grilles		**6 GN 1/1**		**6 GN 2/1**		**10 GN 1/1**		**10 GN 2/1**		**20 GN 1/1**		**20 GN 2/1**	
Tension d'alimentation	V	220-240	220-230	220-240	220-230	220-240	220-230	220-240	220-230	220-240	220-230	220-240	220-230
Fréquence	Hz	50	60	50	60	50	60	50	60	50	60	50	60
Puissance électrique absorbée	kW	1,1		1,5		1,1		1,5		1,8		2,5	
Courant nominal maximum	A	4,8		6,5		4,8		6,5		7,8		11,3	

EU MODÈLES AU GAZ (suite)

		MODÈLES					
Nbre de grilles		**6 GN 1/1**	**6 GN 2/1**	**10 GN 1/1**	**10 GN 2/1**	**20 GN 1/1**	**20 GN 2/1**
Pression d'eau	kPa	150-600	150-600	150-600	150-600	150-600	150-600
Puissance thermique nominale[1]	kW	19	32	31	47	54	100
Puissance thermique du groupe surchauffeur	kW	13	16	21	25	25	60
Puissance thermique du groupe convecteur	kW	12	24	21	35	42	70
Raccord ISO 7/1	⌀	1/2 ″ M	1/2 ″ M	1/2 ″ M	1/2 ″ M	1/2 ″ M	1/2 ″ M

1. Valeurs mesurées à 15 °C, 1013 mbars.

NOTE!
Pour les exigences relatives au gaz, voir D.8 *Gaz*.

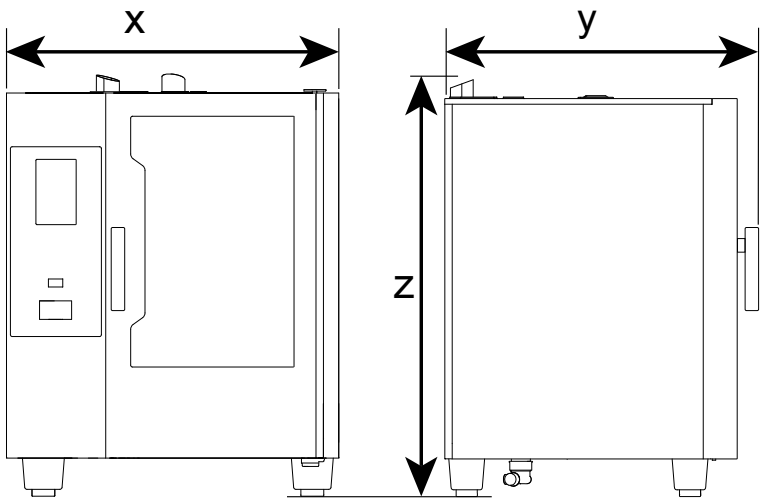
Connexions / dimensions :

- CWI1 = G3/4″ (arrivée d'eau)
- CWI2 = G3/4″ (arrivée d'eau)
- G = 20/1 et 20/2 (arrivée de gaz) - 1″ M
- D = 1 ¼″ (vidange d'eau)

US MODÈLES AU GAZ

		MODÈLES							
Nbre de grilles		**20 GN 1/1**				**20 GN 2/1**			
		Surchauffeur		**Sans surchauffeur**		**Surchauffeur**		**Sans surchauffeur**	
Tension d'alimentation	V	120				120			
Fréquence	Hz	60				60			
Puissance électrique absorbée	kW	1,8				2,5			
Courant nominal maximum	A	15,0				20,8			
Types de gaz		Naturel	Propane	Naturel	Propane	Naturel	Propane	Naturel	Propane
Puissance thermique nominale	BTU/h [kW]	217344 [63,7]		168894 [49,5]	151493 [44,4]	402275 [117,9]		281490 [82,5]	252829 [74,1]
Puissance thermique du groupe surchauffeur	BTU/h [kW]	96560 [28,3]	90077 [26,4]	-		241228 [70,7]	216662 [63,5]	-	
Puissance thermique du groupe convecteur	BTU/h [kW]	168894 [49,5]	151493 [44,4]	168894 [49,5]	151493 [44,4]	281490 [82,5]	252829 [74,1]	281490 [82,5]	252829 [74,1]
Raccord NTP	⌀	1 ″				1 ″			

C.4 Schémas généraux avec cotes



Modèles	Largeur		Profondeur		Hauteur	
	X		Y		Z	
	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces
20 grilles 1/1	911	35 [55/64]	925	36 [27/64]	1855	73 [1/32]
20 grilles 2/1	1162	45 [3/4]	1125	44 [27/64]	1855	73 [1/32]

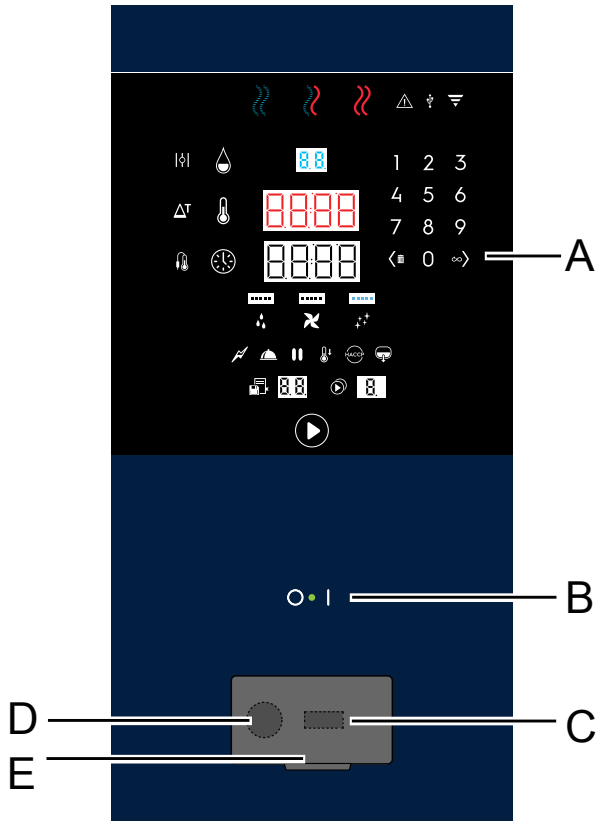
C.5 Interfaces du panneau de contrôle

Deux types d'interface utilisateur (UI) sont disponibles :

- **Les appareils de niveau B, C** sont **NUMÉRIQUES** (boutons)
- **Les appareils de niveau T, K** sont **TACTILES** (écran tactile)

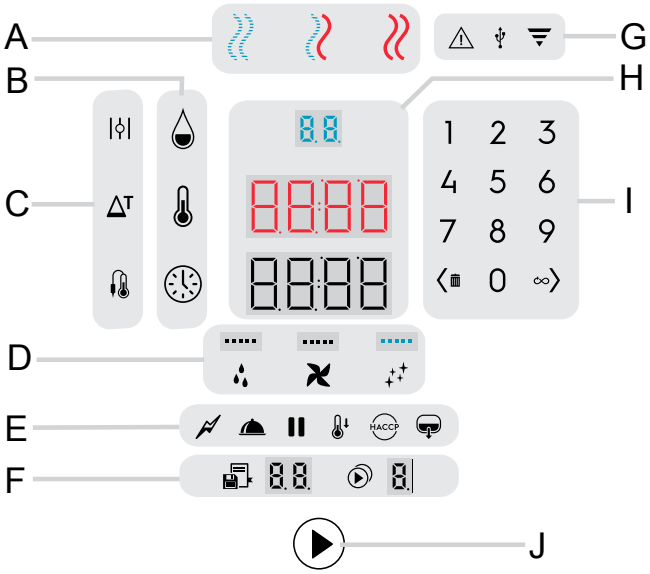
C.5.1 Afficheur tactile (niveau B, C)

Niveau **B** [avec boiler] et **C** [appareil sans boiler]



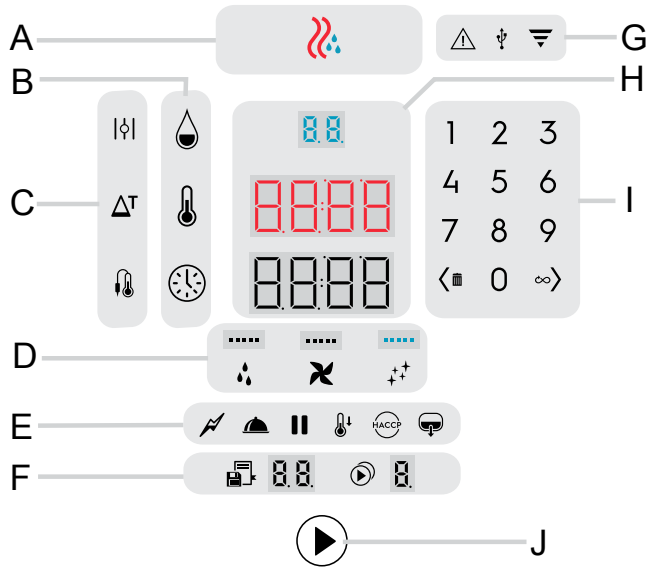
A. Écran du panneau de contrôle
B. Touche Marche/Arrêt
C. Entrée/sortie de clé USB
D. Impression
E. Couvercle ouvrable

Modèle niveau B



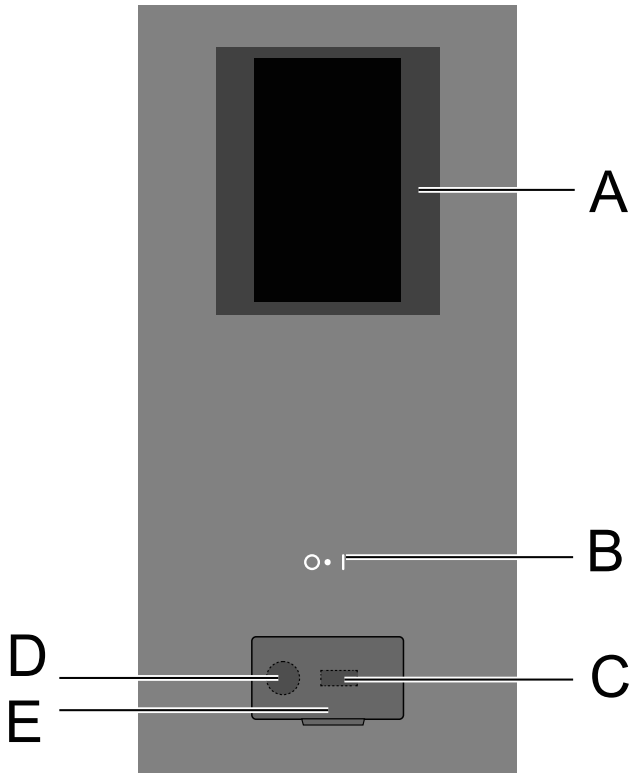
A. Cycles de cuisson
B. Paramètres de cuisson
C. Option de cuisson
D. Fonctions spéciales
E. Utilitaires
F. Programmes et Multiphase
G. Voyants
H. Écran à chiffres
I. Clavier
J. Touche de démarrage du cycle

Modèle niveau C [sans surchauffeur]



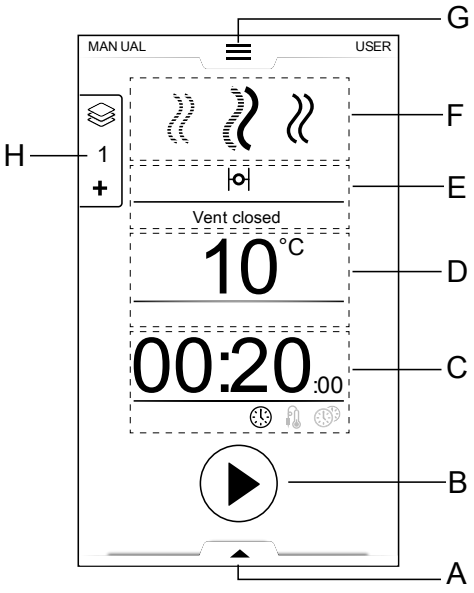
A. Cycles de cuisson
B. Paramètres de cuisson
C. Option de cuisson
D. Fonctions spéciales
E. Utilitaires
F. Programmes et Multiphase
G. Voyants
H. Écran à chiffres
I. Clavier
J. Touche de démarrage du cycle

C.5.2 Interface d'écran tactile (niveau T, K)



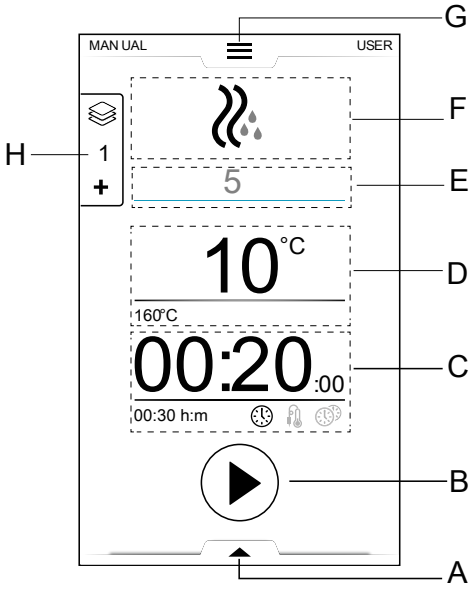
A. Écran du panneau de contrôle
B. Touche Marche/Arrêt
C. Entrée/sortie de clé USB
D. Impression
E. Couvercle ouvrable

Niveau T [surchauffeur]



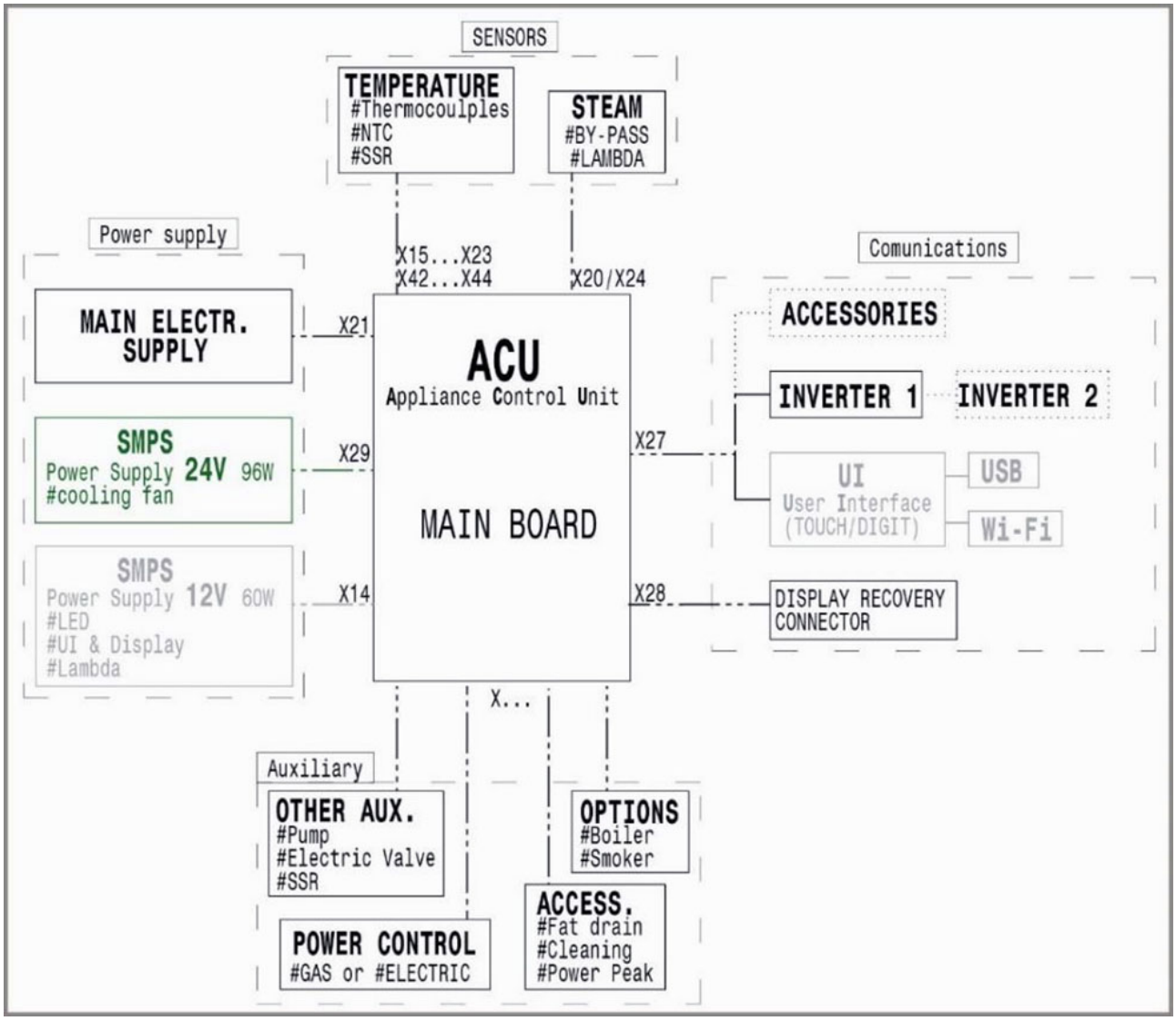
A. Menu à tiroir des utilitaires (menu déroulant inférieur)
B. Touche de démarrage
C. Zone Temps / Sonde alimentaire
D. Température de la cavité
E. Humidification de la cavité
F. Cycles de cuisson
G. Menu principal (menu déroulant)
H. Menu déroulant multiphase

Modèle niveau K [sans surchauffeur]



A. Menu à tiroir des utilitaires (menu déroulant inférieur)
B. Touche de démarrage
C. Zone Temps / Sonde alimentaire
D. Température de la cavité
E. Humidification de la cavité
F. Cycles de cuisson
G. Menu principal (menu déroulant)
H. Menu déroulant multiphase

C.6 Modules et interactions des équipements



C.7 Définitions et glossaire

COMPOSANTS	DÉFINITION	EXPLICATION
Carte d'alimentation	**ACU**	Unité de contrôle de l'appareil
=	**PRIDE-SERVICE PORTAL- AGE-LUX**	Portails Web disponibles pour la consultation de la documentation technique
Carte utilisateur	**UI**	Différent pour les appareils à touches et à chiffres
	EWD	Schéma électrique
	CAVITÉ	Revêtement intérieur, dans la chambre de cuisson
	Paragraphe	Chapitre/Paragraphe
Arrivée d'eau	**WTS**	Système de traitement de l'eau
Sonde à piquer	**NTC**	Sonde de température
	ISG	Générateur de vapeur instantané (niveaux C & K)
	Admission d'air frais	Température d'air normale, c'est-à-dire température inférieure à 30°C
	SSR	Relais statique
	Niveau T, K **Niveau B, C**	Voir le Tableau des légendes par modèle à la page6

D INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

D.1 Introduction

Les chapitres suivants sont destinés exclusivement aux techniciens et/ou ingénieurs autorisés.

D.2 Spécifications générales des équipements et étendue des travaux

Pour les techniciens autorisés, voir la documentation disponible sur les sites Web (PRIDE-SERVICE PORTAL-AGELUX, etc.). En cas de doute, consulter le SAV local du pays.

D.3 Consignes d'installation générales

Toutes situations non standard ou inhabituelles doivent être communiquées sur le formulaire de mise en service et dûment documentées à des fins de référence ultérieure.

D.4 Déballage et mise en place des équipements

Installer l'appareil en adoptant toutes les mesures de sécurité prévues pour ce type d'opérations, y compris les consignes anti-incendie. Déplacer l'appareil avec soin pour éviter de l'endommager ou de mettre des personnes en danger.

Utiliser une palette pour le déplacer et le mettre en place. En cas d'utilisation d'un transpalette, veiller à n'endommager aucun raccord de tuyau situé sous l'appareil.

Le schéma d'installation [voir le chapitre C.3 *Caractéristiques techniques*] indique les dimensions générales de l'appareil et la position des différents raccordements (gaz, électricité, eau). Vérifier sur place la présence de toutes les connexions nécessaires au raccordement.

Si l'appareil est installé dans un local abritant des substances corrosives (chlore, etc.), il est conseillé de passer un chiffon imbibé d'huile de vaseline sur toutes les surfaces en acier inox, de façon à créer un voile de protection. Veiller à ce que l'endroit où la machine doit être installée ne soit pas polluée par des substances corrosives (chlore, etc.). S'il est impossible de garantir l'absence de corrosion, il faudra enduire toute la surface en acier inoxydable d'une couche de paraffine de protection, à l'aide d'un chiffon imbibé de paraffine. Le fabricant décline toute responsabilité en présence d'effets corrosifs dus à des causes extérieures.

L'appareil peut être installé seul ou en combinaison uniquement avec d'autres appareils. Laisser un espacement de 50 mm [2″] minimum entre l'appareil, les parois latérales et la paroi arrière ou suffisamment d'espace pour permettre les opérations de service ou d'entretien. Isoler correctement les surfaces se trouvant à des distances inférieures à celles préconisées par rapport à l'appareil.

Veiller à maintenir une distance d'au moins 350 mm [14″] entre l'appareil et toutes les parois combustibles. Ne pas entreposer ni utiliser de matières et de liquides inflammables à proximité de l'appareil.

Vérifier et mettre éventuellement d'aplomb l'appareil installé. S'il n'est pas d'aplomb, l'appareil peut ne pas fonctionner correctement.

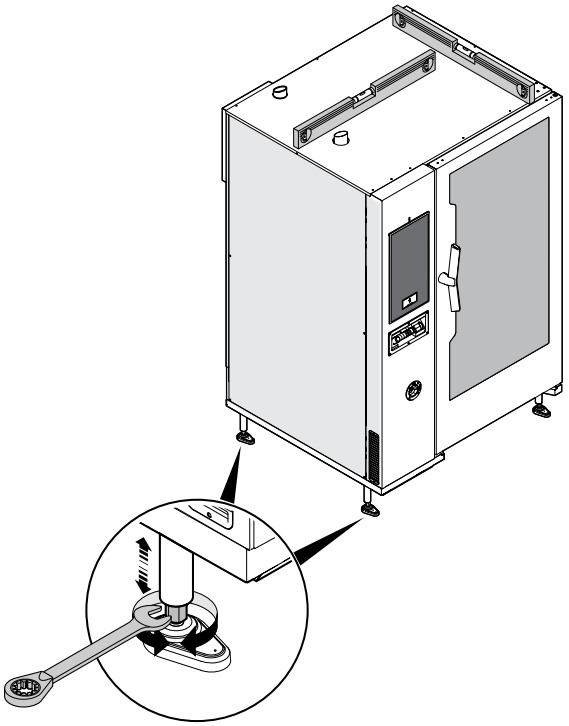
AVERTISSEMENT

Avant toute intervention sur la machine, lire attentivement le chapitre B *AVERTISSEMENTS ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ*. Pour les phases impliquant le retrait des emballages, il est recommandé d'utiliser des gants résistants aux coupures. Voir le chapitre B.2 *Équipements de protection individuelle*.

Procéder de la manière suivante :

- Couper les sangles et retirer la pellicule de protection en veillant à ne pas rayer la tôle avec les ciseaux ou les lames éventuellement utilisés.
- Retirer le couvercle, les cornières en polystyrène et les protections verticales. Pour le meuble en acier inox, enlever très lentement le film de protection sans le déchirer pour éviter que de la colle ne reste dessus. Le cas échéant, éliminer les résidus de colle avec un solvant non corrosif, puis rincer et sécher soigneusement. Passer énergiquement un chiffon à peine imbibé d'huile de vaseline sur toutes les surfaces en acier inoxydable de façon à appliquer un voile de protection.

  En cas de branchement permanent, le dispositif verrouillable en position ouverte doit être accessible après l'installation définitive de l'appareil.



NOTE!
Poser l'appareil sur une surface plane. Régler au besoin la hauteur de l'appareil à l'aide des pieds réglables.

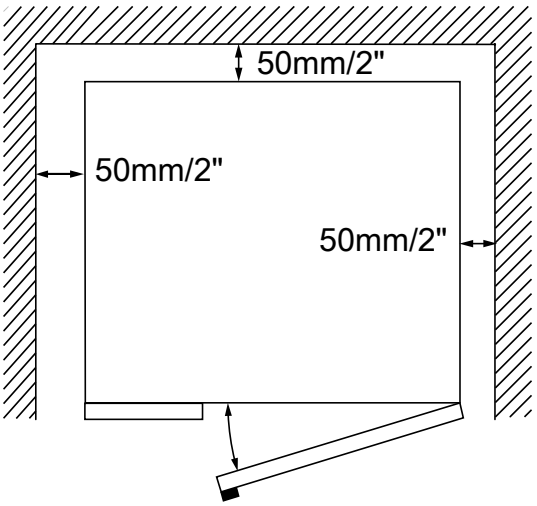
D.5 Exigences concernant le local

Pour garantir un fonctionnement continu, la plage de température ambiante doit se situer entre 5°C et 40°C. La machine ne peut être utilisée en extérieur que si elle peut être protégée contre les températures hors de la plage spécifiée ci-dessus et contre les agents atmosphériques. En cas d'installation sur un

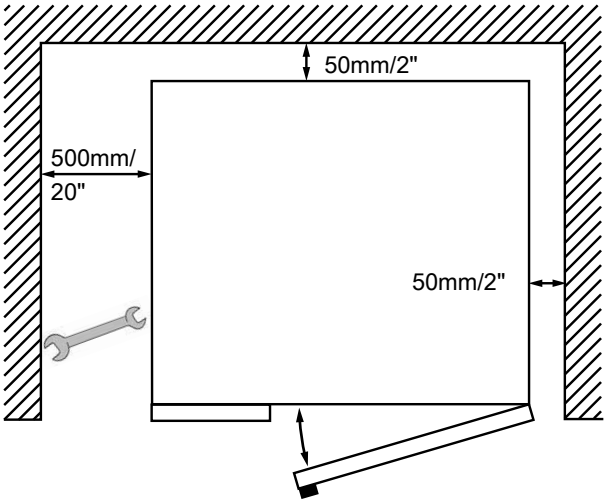
soubassement chaud, veiller à prévoir un déflecteur afin d'empêcher l'air chaud d'atteindre l'admission d'air frais du four, car cette situation risquerait de provoquer un dysfonctionnement.

ATTENTION
Une humidité ambiante élevée pourrait provoquer une condensation de l'eau sur les composants électriques et entraîner ainsi un court-circuit.

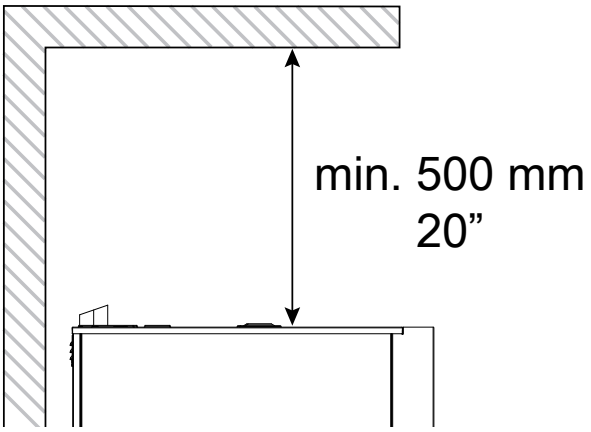
D.6 Limitations



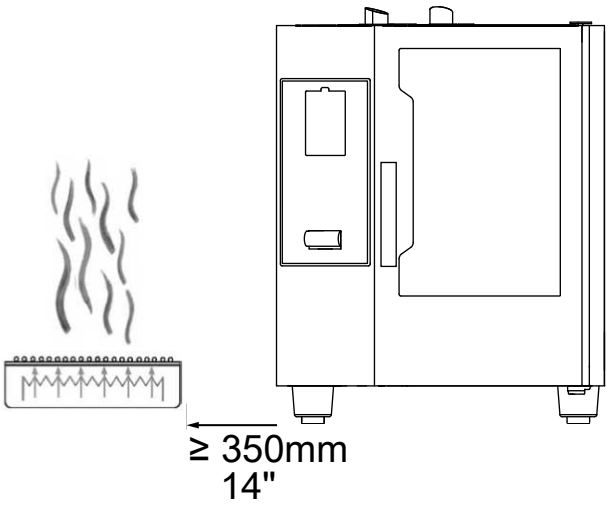
Tous les côtés de l'appareil doivent être écartés de 50 mm [2″] de toutes les surfaces. Si les panneaux latéraux ne sont pas accessibles, il faudra prévoir des raccordements d'alimentation flexibles suffisamment longs pour pouvoir extraire l'appareil lors de son entretien.



Laisser si possible un espace d'au moins 500 mm [20″] entre le côté gauche de l'appareil et les autres surfaces afin de permettre les opérations de maintenance.



Si la vapeur provenant du tuyau de ventilation ne peut pas être dirigée vers une hotte ou un plafond ventilé, prévoir une distance d'au moins 500 mm [20″] au-dessus de l'appareil.



Si des sources de chaleur agissent sur le côté gauche de l'appareil, prévoir un espacement minimum de 350 mm [14″].

Cet espacement est nécessaire pour éviter la surchauffe de l'appareil.

S'il est impossible de respecter la distance obligatoire, il faudra installer la “PROTECTION THERMIQUE“ disponible comme accessoire (non fourni avec l'appareil).

D.7 Puissance (volts)

Voir les données sur la plage de tension dans le tableau des caractéristiques techniques C.3 *Caractéristiques techniques*.

D.8 Gaz

ATTENTION
La pression du gaz doit être à valeur constante ; une pression fluctuante peut provoquer des dysfonctionnements ou un fonctionnement incorrect de l'allumage.

D.8.1 Versions UE

Catégorie d'appareil	Type de gaz	(mbar) NOMINAL	(mbar) MIN.	(mbar) MAX.
2e famille **2H**	G20	20	17	25
2e famille **2L**	G25	25	20	30
2e famille **2E**	G20	20	17	25
2e famille **2N**	G20/G25	20	17	30
	G25	25	20	30
2e famille **3B/P**	G30/G31	29	25	35
	G30/G31	50	42,5	57,5

Catégorie d'appareil	Type de gaz	(mbar) NOMINAL	(mbar) MIN.	(mbar) MAX.
3e famille **3P**	G31	37	25	45
	G31	50	42,5	57,5
3e famille **3Bc**	G30/G31	29	20	35

D.8.2 Versions US

Nominale

Type de gaz	Unité	Modèles					
		6 grilles 1/1	**6 grilles 2/1**	**10 grilles 1/1**	**10 grilles 2/1**	**20 grilles 1/1**	**20 grilles 2/1**
Gaz naturel	I.W.C. [mbar]	7 [17,4]	7 [17,4]	7 [17,4]	7 [17,4]	7 [17,4]	7 [17,4]
Propane	I.W.C. [mbar]	11 [27,4]	11 [27,4]	11 [27,4]	11 [27,4]	11 [27,4]	11 [27,4]

Min./Max.

Type de gaz	Unité	Tous les modèles	
		Min.	**Max.**
Gaz naturel	I.W.C. [mbar]	3,5 [8,9]	10,5 [26,1]
Propane	I.W.C. [mbar]	8 [19,9]	11 [32,3]

D.9 Eau

IMPORTANT
Le contrôle régulier (H.4 *Entretien préventif*) du fonctionnement du filtre conformément aux instructions du fabricant permet d'éviter toute anomalie de fonctionnement et tout risque de corrosion de l'appareil. Afin de maintenir les adoucisseurs et les filtres en parfait état de fonctionnement, il est recommandé de procéder régulièrement à leur entretien.
Pour ne pas détériorer l'appareil, effectuer un cycle de nettoyage du filtre sans mettre d'eau dans le four, à chaque régénération périodique. Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'entretien incorrect.

Voir également D.11 *Raccordement de l'eau*.

D.9.1 Pression d'eau

La **pression d'eau** en amont du four doit être de 100 - 600 kPa [1.0 - 6.0 bar / 14.5 - 87 psi].

ATTENTION
Pour les systèmes d'alimentation en eau avec une pression supérieure à 100 - 600 kPa [1.0 - 6.0 bar / 14.5 - 87 psi], il est recommandé d'installer un régulateur de pression d'eau.

La pression doit être mesurée dans des conditions dynamiques, c'est-à-dire pendant le remplissage du boiler et/ou la phase de lavage, et à une température de 30 °C/86°F.

Le débit d'eau de CWI1 est de 10 l/min ±10%

Le débit d'eau de CWI2 (eau traitée) est de 2,95 l/min ±10%

IMPORTANT
Pour le Royaume-Uni, l'installateur doit prévoir un double clapet anti-refoulement conforme "WRAS" ou une autre protection efficace contre le reflux d'une catégorie de fluide d'au moins trois.

D.9.2 Caractéristiques chimiques

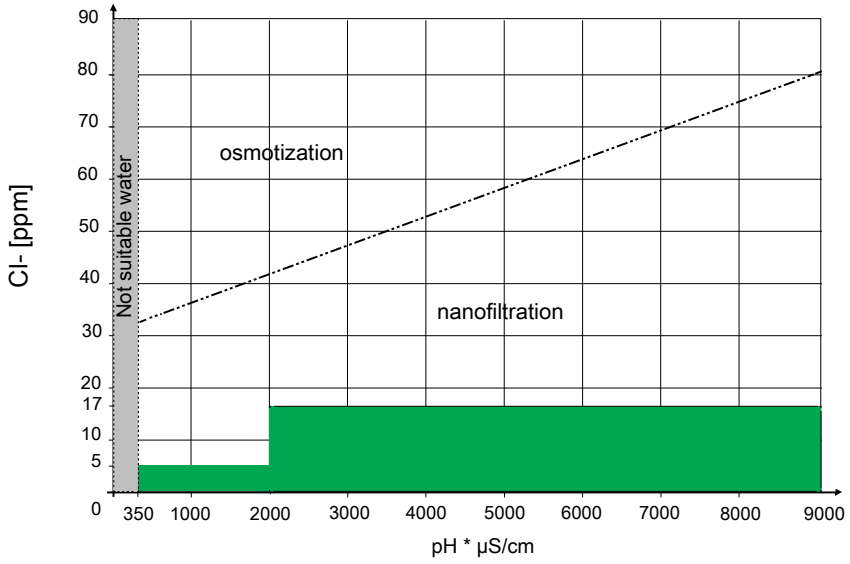
Dans l'entrée **CWI2**, l'appareil doit être alimenté en eau potable (en particulier avec un Ph 6,5 ÷ 8,5 et une conductivité > 50 µS/cm). Afin de garantir le bon fonctionnement de l'appareil, il peut s'avérer nécessaire d'installer quelques systèmes de traitement de l'eau. Suivre à cet effet les instructions fournies dans les graphiques suivants, en fonction des modèles :

Modèles avec boiler – (Niveaux T – B)

MODÈLES AVEC BOILER				
CONDUCTIVITÉ [µS/cm]	**CHLORURE [ppm]**	**DURETÉ**	**TRAITEMENT**	**CONTRÔLE DU TRAITEMENT**
> 285	< 17	-	NO	NO
> 285	17 < ppm < 32	-	NANOFILTRES	EAU TRAITÉE TOMBANT DANS LA ZONE VERTE DU GRAPHIQUE A
> 285	> 32	-	WTS + GRAPHIQUE[1]	
< 285		-	WTS [1]+ GRAPHIQUE	

1. WTS = Système de traitement de l'eau

NOTE!
MODÈLES AVEC SURCHAUFFEUR – SYSTÈME DE TRAITEMENT DE L'EAU + GRAPHIQUE A (en cas de traitement, vérifier les paramètres de l'eau traitée tombant dans la zone verte ; les valeurs ne peuvent en aucun cas tomber dans la zone verte)

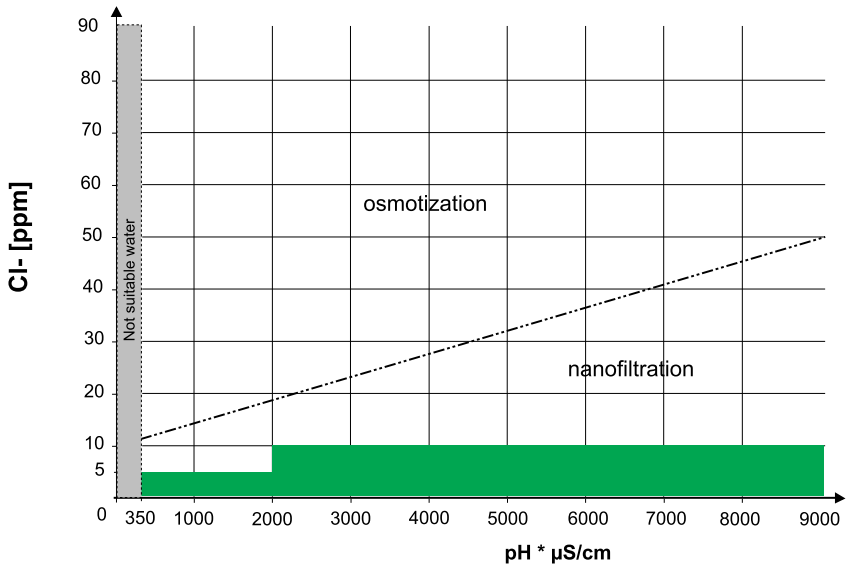


Modèles sans boiler – (Niveaux K – C)

MODÈLES SANS BOILER				
CONDUCTIVITÉ [µS/cm]	**CHLORURE [ppm]**	**DURETÉ [°f]**	**TRAITEMENT**	**CONTRÔLE DU TRAITEMENT**
> 285	< 10	< 5	NO	NO
> 285	< 10	> 5	ADOUCISSEUR	APRÈS ADOUCISSEMENT, VÉRIFIER LA DURETÉ < 5 °f
> 285	10 < ppm < 20	-	NANOFILTRES	EAU TRAITÉE TOMBANT DANS LA ZONE VERTE DU GRAPHIQUE B
> 285	> 20	-	WTS + GRAPHIQUE[1]	
< 285		-	WTS + GRAPHIQUE[1]	

1. WTS = Système de traitement de l'eau

NOTE!
MODÈLES SANS SURCHAUFFEUR – GRAPHIQUE B DU SYSTÈME DE TRAITEMENT DE L'EAU (en cas de traitement, vérifier que les paramètres de l'eau traitée tombent dans la zone verte ; les valeurs ne peuvent en aucun cas tomber dans la zone grise)



Recommandations générales

- La maintenance périodique des dispositifs de traitement de l'eau évite de nuire au bon fonctionnement de l'appareil et prévient le risque de corrosion.
- Pour éviter de détériorer l'appareil, effectuer un cycle de lavage du filtre de l'adoucisseur d'eau, sans mettre d'eau dans le four, à chaque régénération périodique.

D.9.3 Table de conversion pour le traitement de l'eau

	°dH	°f	°e	ppm	mmol/l	gr/gal (États-Unis)	mval/kg
1 °dH	1	1,79	1,25	17,9	0,1783	1,044	0,357
1 °f	0,56	1	0,70	10,0	0,1	0 584	0,2
1 °e	0,8	1,43	1	14,32	0,14	0,84	0,286
1 ppm	0,056	0,1	0,07	1	0,01	0,0584	0,02
1 mmol/l	5,6	0,001	0,0007	100	1	0,00058	2
1 gr/gal (États-Unis)	0,96	1,71	1,20	17,1	0,171	1	0,342
1 mval/kg	2,8	5,0	3,5	50	0,5	2,922	1

	CaO [mg/l]	$CaCO_3$ [mg/l]	Ca^{2+} [mg/l]
°dH (Allemagne)	10,0	17,86	7,14
°f (France)	5,60	10,0	4,00
°e (Grande-Bretagne)	8,01	14,3	5,72
ppm (États-Unis)	0,56	1,0	0,40
mmol/l (cons. chim.)	56,00	100,0	39,98
gr/gal (États-Unis)	9,60/64,8	17,11	6,85
mval/kg (milliéquivalent)	28,00	50,0	19,99

D.10 Branchement électrique

AVERTISSEMENT

Faire preuve d'une EXTRÊME VIGILANCE pour raccorder ou tester un équipement sous tension. Dans le doute sur la manière de procéder ou d'utiliser l'équipement en toute sécurité, il vaut mieux **S'ABSTENIR**.

IMPORTANT
Le branchement au secteur doit être effectué conformément aux normes nationales et locales en vigueur.

MARCHÉ AMÉRICAIN UNIQUEMENT

IMPORTANT
Pour les versions au gaz de 120 V, Electrolux Professional déconseille l'utilisation d'une prise GFCI. Si l'installation d'une prise GFCI est requise par le code, utiliser une prise GFCI commerciale de 20 mV de puissance.

Avant de procéder au branchement, vérifier que la tension et la fréquence correspondent aux spécifications figurant sur la plaquette. Le branchement de l'appareil à l'alimentation doit être de type permanent, avec un câble de type H07 RN-F.

Installer le câble d'alimentation dans un tube de protection en métal ou en plastique rigide, en vérifiant l'absence de toutes pièces coupantes qui risqueraient d'endommager le câble (coupures).

Installer en amont de l'appareil un interrupteur omnipolaire avec une ouverture des contacts de 3 mm minimum. Installer cet interrupteur dans l'installation électrique permanente de l'établissement, et à proximité immédiate de l'appareil.

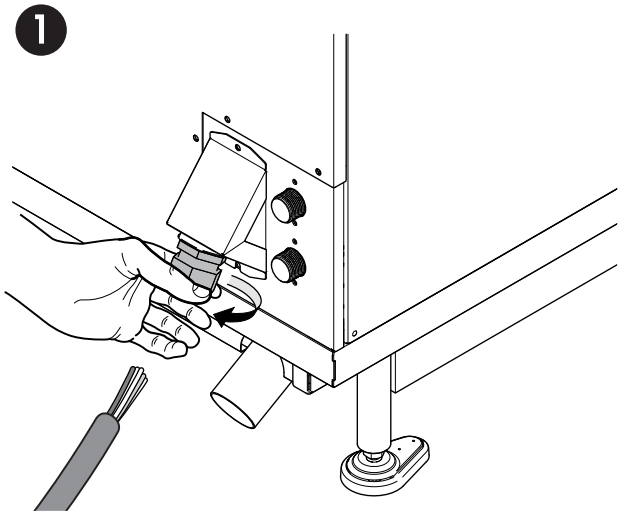
Le courant de dispersion maximum de l'appareil est de 5 mA.

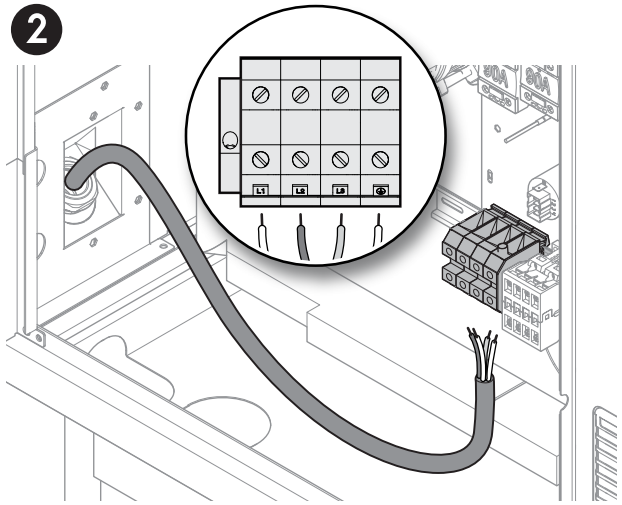
Installer en amont de l'appareil un dispositif (fiche verrouillée, interrupteur verrouillable ou dispositifs similaires) qui doit pouvoir être bloqué en position ouverte durant l'entretien. Raccorder l'appareil à une prise de terre efficace.

Le bornier comporte à cet effet une borne portant le symbole ⏚ pour le raccordement du fil de terre. Intégrer également l'appareil dans un système équipotentiel. Le conducteur d'équipotentialité doit avoir une section minimale de 10 mm^2 ; ce branchement est effectué avec la vis de réglage marquée ⏚, qui se trouve à l'extérieur près de l'entrée du câble d'alimentation.

Pour brancher le câble d'alimentation à l'appareil, procéder de la manière suivante :

1. Retirer le panneau latéral gauche. Voir H.3.2 *Retrait des panneaux*
2. Brancher le câble au bornier, comme illustré dans le schéma électrique.
3. Le fixer avec le serre-câble spécial.





ATTENTION
Si le câble d'alimentation est endommagé, le faire remplacer par le fabricant, son agent de service ou toutes personnes qualifiées, afin d'éviter tout risque. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de non-respect des normes nationales et locales en vigueur et des normes en matière de protection contre les accidents.

D.10.1 Comment reconnaître la phase et le neutre

AVERTISSEMENT

Faire preuve d'une EXTRÊME VIGILANCE pour tester un équipement sous tension. Dans le doute sur la manière de procéder ou d'utiliser l'équipement en toute sécurité, il vaut mieux **S'ABSTENIR**.

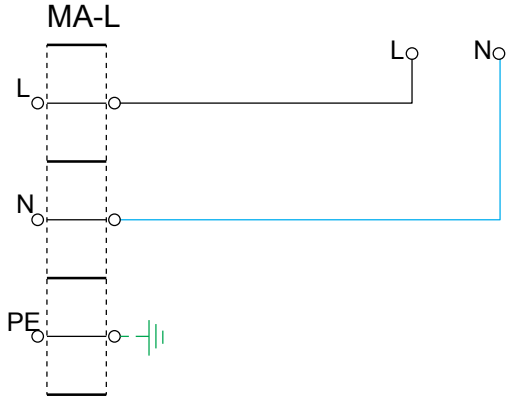
NOTE!
Les appareils au GAZ sont monophasés **(L+N)**.

Cette tâche est généralement réservée à un ingénieur électricien qualifié avant notre intervention ; en cas de besoin, voici quelques conseils pour vérifier les câbles d'alimentation devant notre bornier principal.

Placer le voltmètre sur la position AC Volts. Brancher l'alimentation au bornier principal **MA** **mais sans mettre en marche l'appareil.**

Brancher les fils de test du voltmètre aux contacts du bornier ; les valeurs doivent être les suivantes :

- L + N (Phase et Neutre) = **230 volts** (± 6% selon les normes européennes)
- L + PE (Phase et Masse) = 230 volts
- N + PE (Neutre et Masse) = 0 volt (ou environ zéro V)
- La combinaison et les résultats obtenus permettent de trouver tous les fils : PHASE, NEUTRE, MASSE et vérifier leur connexion correcte.

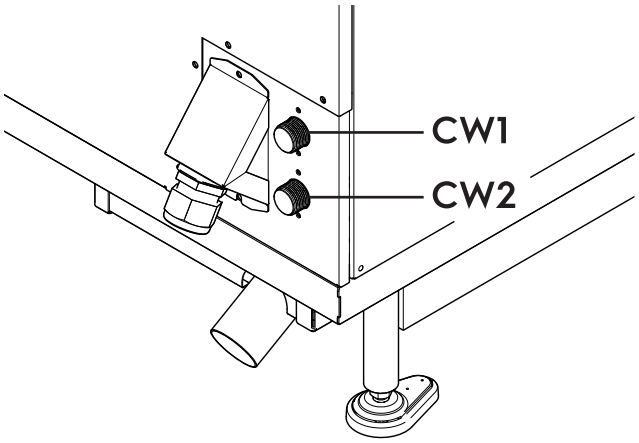


D.11 Raccordement de l'eau

Le four (avec ou sans boiler) dispose de deux arrivées d'eau séparées :

- CWI1 = G3/4″ connexion pour l'eau de nettoyage et la condensation de vapeur.
- CWI2 = G3/4″ connexion (eau traitée) remplissage du boiler et ISG.

NOTE!
Pour les caractéristiques chimiques requises, voir D.9 *Eau*.

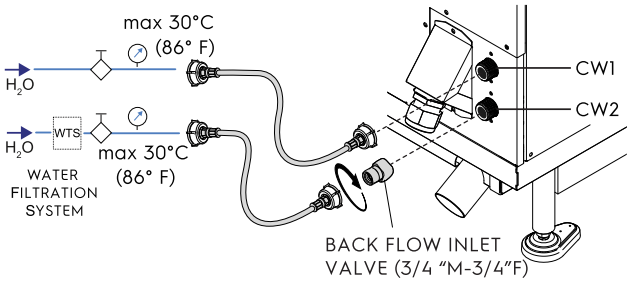


Les tuyaux d'alimentation des deux arrivées d'eau doivent être munies d'un filtre mécanique et d'un robinet d'arrêt. Avant d'installer les filtres, laisser couler une certaine quantité d'eau pour nettoyer le tuyau et éliminer les éventuelles particules solides.

L'appareil est équipé d'un **clapet d'arrivée anti-refoulement**. Ce composant n'est **pas installé sur la carte** mais est emballé dans le sachet des accessoires fourni avec chaque nouvel appareil et il doit impérativement être installé (SAUF pour les installations du Royaume-Uni).

IMPORTANT
Pour le Royaume-Uni, l'installateur doit prévoir un double clapet anti-refoulement conforme "WRAS" ou une autre protection efficace contre le reflux d'une catégorie de fluide d'au moins trois.

Sur le **clapet d'arrivée anti-refoulement**, la mention 3/4″ M -3/4″ F apparaît avec une flèche indiquant le sens du débit de l'eau. Le clapet doit être installé sur la connexion d'arrivée CWI2 (même pour les fours superposés).



Dimensions/connexions :

CWI1 = G3/4″ (arrivée d'eau)

CWI2 = G3/4″ (arrivée d'eau)

G = ½″ M (arrivée de gaz)

D = 1 ¼″ (vidange d'eau)

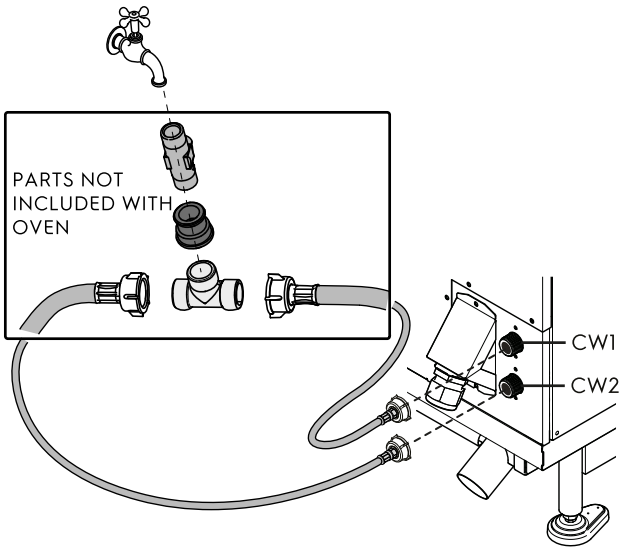


Fig. 1 Équipements pour modèles sans traitement de l'eau – Installation suggérée

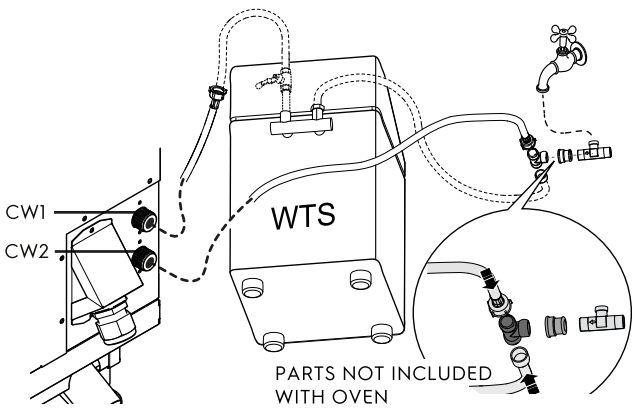


Fig. 2 Équipements pour modèles avec traitement de l'eau ("WTS") – Installation suggérée

D.12 Système de vidange

Le four est équipé, à l'intérieur, d'un système anti-refoulement dénommé **AIR-BREAK** (intervalle d'air) pour éviter que les éventuels refoulements d'égouts puissent atteindre les

conduites internes et l'enceinte de cuisson. Ce dispositif permet de relier le tuyau de vidange directement au siphon de sol ou bien d'évacuer au système d'évacuation principal. Le tuyau d'évacuation rigide ou souple peut être installé sur le côté ou à l'arrière si le four n'est pas adossé à un mur, sauf dans la partie de devant avec la structure de support des grilles.

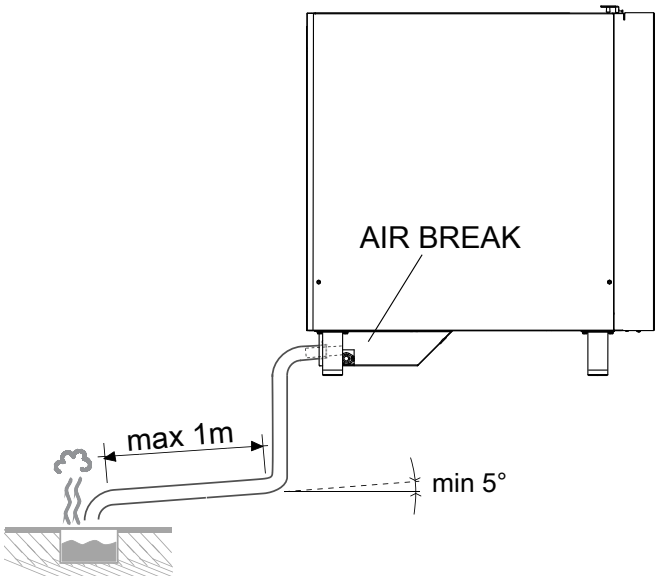


Fig. 3 Siphon de sol

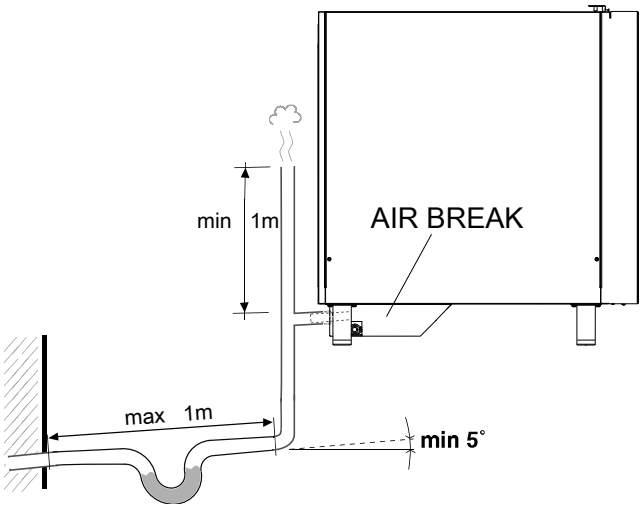


Fig. 4 Système d'évacuation principal

IMPORTANT
Vérifier que :

- la longueur du tuyau de vidange ne dépasse pas 1 mètre, pour un diamètre intérieur non inférieur à celui de la **conduite d'évacuation du four (1" 1/4)** ;
- le tuyau de vidange doit résister à une température d'au moins 100°C ;
- l'absence d'étranglements sur les conduits souples ou les coudes pour les conduits métalliques le long de tout le parcours d'évacuation ;
- l'absence de tronçons horizontaux qui risquent de provoquer la stagnation d'eau (pente minimale de 5 %).

D.13 Système de ventilation / échappement / appoint en air

AVERTISSEMENT
Risque d'asphyxie !
Vérifier que le système de ventilation a la capacité suffisante pour évacuer la quantité de gaz d'échappement générés par l'appareil !

Il est impératif d'empêcher toutes concentrations inacceptables de produits de combustion toxiques (CO et CO_2) dans le local d'installation. Configurer le dispositif dans des conditions de ventilation adéquates. En fonction de la technologie de combustion utilisée, les fours au gaz à convection vapeur sont classés selon leur "type de construction".

Les réglementations prévoient un système d'évacuation pour chaque type de gaz brûlé.

Les gaz d'échappement sont évacués à l'extérieur via les systèmes de ventilation de la cuisine.

Volumes et températures des gaz d'échappement

Taille de l'appareil	6 GN 1/1	6 GN 2/1	10 GN 1/1	10 GN 2/1	20 GN 1/1	20 GN 2/1
Taux de ventilation min. du local [m³/h]	38	64	62	94	108	188
Alimentation en air de combustion min. [m³/h]	31	52	50	76	87	152
Volumes max. des gaz d'échappement [m³/h]	71	121	126	192	218	413
Température max. des gaz d'échappement [°C]	360	370	416	420	410	472

ATTENTION
Vérifier le matériau dans lequel sont réalisés les conduits de rallonge et les filtres de la hotte d'extraction, étant donné que la température des gaz brûlés atteint des valeurs particulièrement élevées. Vérifier régulièrement les filtres.
S'ils sont colmatés par de la graisse ou de la saleté, l'efficacité du système d'extraction sera réduite.

D.14 Raccordement gaz

AVERTISSEMENT
La photo suivante est fournie à titre d'ILLUSTRATION. Le branchement au réseau de gaz doit être effectué conformément aux normes nationales et locales en vigueur.

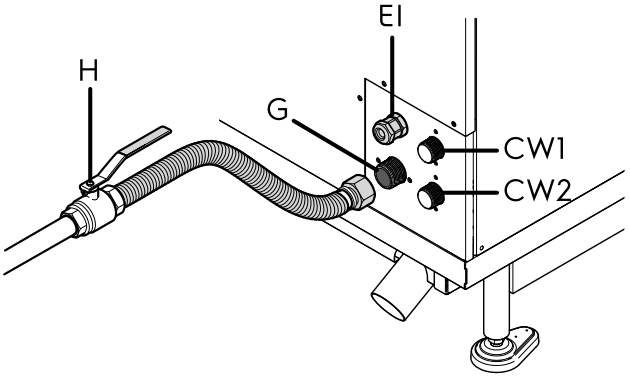
ATTENTION

- S'assurer que l'appareil est bien conçu pour le type de gaz disponible.
- Respecter toutes les réglementations imposées par le distributeur de gaz local.
- Un raccordement incorrect peut provoquer des blessures/brûlures.

Pour les caractéristiques techniques de l'appareil, voir les chapitres C.3 *Caractéristiques techniques* et C.4 *Schémas généraux avec cotes*.

Avant d'effectuer le raccordement de l'appareil au tuyau d'arrivée de gaz, enlever le bouchon de protection en plastique de l'admission “G“.

Placer un robinet d'arrêt du gaz à fermeture rapide situé dans un lieu facilement accessible en amont de l'appareil. Utiliser un tuyau d'arrivée de gaz 1/2″

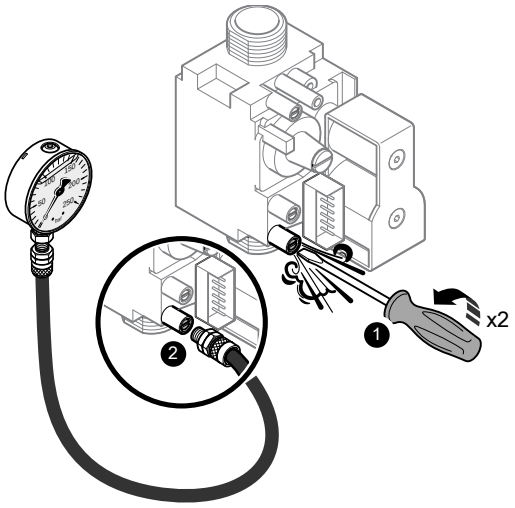


Connexions

EI	Presse-étoupe entrée électrique
CWI1	G3/4″ (arrivée d'eau) système de nettoyage
CWI2	G3/4″ (arrivée d'eau) eau traitée
G	20/1 – 20/2 (arrivée de gaz) - 1″ M
H	Vanne/robinet de gaz ouvert/fermé

D.14.1 Contrôle pression gaz

La pression d'alimentation en gaz doit être mesurée à l'entrée de la vanne de gaz. Ce n'est qu'après la mise en service complète et le premier démarrage de l'appareil qu'il faudra REVÉRIFIER la pression dans des conditions “dynamiques“ (avec tous les brûleurs en marche).



ATTENTION

- Si le manomètre indique une valeur hors de la plage spécifiée dans les caractéristiques techniques (pression élevée ou pression basse), ne pas terminer la mise en service de l'appareil et en informer le client/la compagnie de distribution de gaz.
- La pression du gaz doit être à valeur constante ; une pression fluctuante peut provoquer des dysfonctionnements ou un fonctionnement incorrect de l'allumage.

D.14.2 Version UE

Voir les pressions min./max.

Catégorie d'appareil	Type de gaz	(mbar) NOMINAL	(mbar) MIN.	(mbar) MAX.
2e famille **2H**	G20	20	17	25
2e famille **2L**	G25	25	20	30
2e famille **2E**	G20	20	17	25
2e famille **2N**	G20/G25	20	17	30
	G25	25	20	30
2e famille **3B/P**	G30/G31	29	25	35
	G30/G31	50	42,5	57,5
3e famille **3P**	G31	37	25	45
	G31	50	42,5	57,5
3e famille **3Bc**	G30/G31	29	20	35

D.14.3 Version US

Nominal

Type de gaz	Unité	Modèles					
		6 grilles 1/1	**6 grilles 2/1**	**10 grilles 1/1**	**10 grilles 2/1**	**20 grilles 1/1**	**20 grilles 2/1**
Gaz naturel	I.W.C. [mbar]	7 [17,4]	7 [17,4]	7 [17,4]	7 [17,4]	7 [17,4]	7 [17,4]
Propane	I.W.C. [mbar]	11 [27,4]	11 [27,4]	11 [27,4]	11 [27,4]	11 [27,4]	11 [27,4]

Min./Max.

Type de gaz	Unité	Tous les modèles	
		Min.	Max.
Gaz naturel	I.W.C. [mbar]	3,5 [8,9]	10,5 [26,1]
Propane	I.W.C. [mbar]	8 [19,9]	11 [32,3]

D.14.4 Conversion du gaz

Tous les appareils standard peuvent être configurés sur **G20 (gaz naturel)** ou **G31 (gaz liquéfié)** (injecteurs montés/carte électronique installée). Ce qui signifie que certains codes PNC spécifiques sont déjà configurés pour différents types de gaz.

En fonction du type de gaz préréglé pour l'appareil, le sachet d'accessoires de chaque PNC contient :

Les appareils **G20** sont fournis avec des injecteurs G25

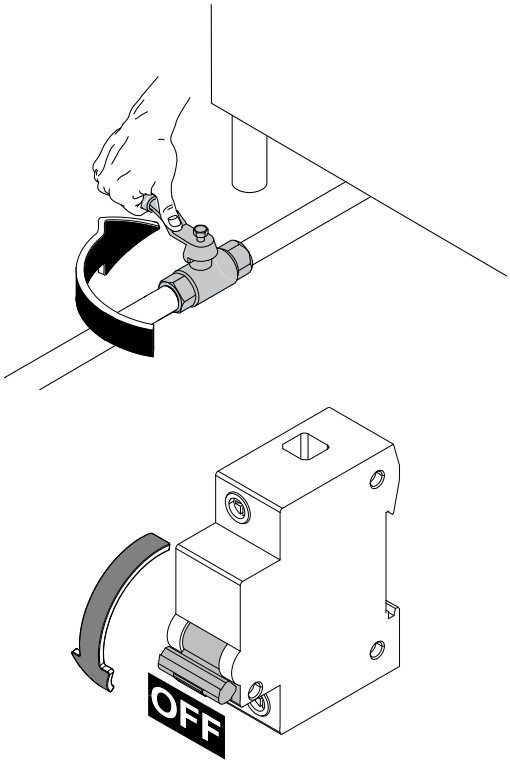
Les appareils **G31** sont fournis avec des injecteurs G30

Les listes des codes des accessoires des appareils PNC G20 contiennent des codes pour des kits d'injecteurs pour la conversion à G30/G31.

Le tableau des caractéristiques techniques (voir C.3 *Caractéristiques techniques*) indique la puissance obtenue pour chaque type de gaz et le type d'injecteurs à utiliser pour remplacer ceux installés par le fabricant (le numéro est gravé sur le corps de l'injecteur).

AVERTISSEMENT

Faire preuve d'une EXTRÊME VIGILANCE pour tester un équipement avec du gaz, et sous tension. Dans le doute sur la manière de procéder ou d'utiliser l'équipement en toute sécurité, il vaut mieux **S'ABSTENIR**.



IMPORTANT
Le chapitre suivant (D.14.6 *Injecteurs/Aérateur/Décalage/PWM/CO-CO_2*) fournit des informations concernant les différents types de gaz.

Opérations à réaliser pour la conversion du gaz

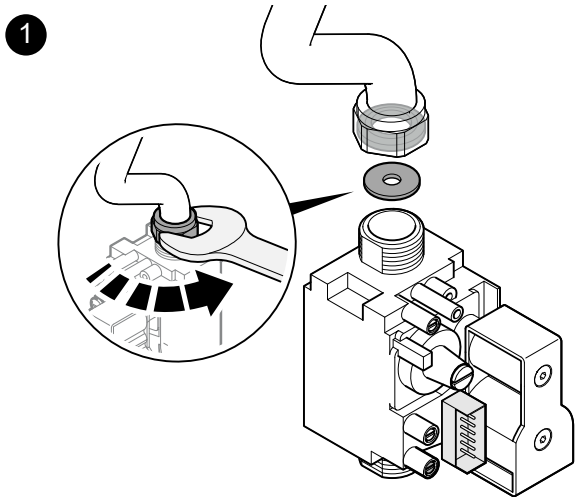
- Remplacer l'injecteur “A2“ selon les tableaux “TABLEAUX DES GAZ CE/USA“ (voir également le catalogue des pièces détachées).
- Remplacer le paramètre de gaz dans les “paramètres de service/appareil“ afin d'activer la carte de gaz correcte (PWM) en fonction du type de gaz utilisé. ZONE DE SERVICE ET UTILITAIRES (voir le Manuel de service de la carte électronique).

N° PAR.	345
PAR. NOM	PAR_TYPE DE GAZ
MNÉMONIQUE	GASt
DESCRIPTION	Index type de gaz
VALEUR	0 = G20 (Méthane) 1= G25 (Hollande) 2 = G25.1 (Hongrie) 3 = G25.3 (Hollande) 4 = G30 (Butane) 5 = G31 (Propane/GPL) 6 = G20 (Méthane USA) 7 = G31 (Propane/GPL USA) 8 –> 12 = Non utilisé

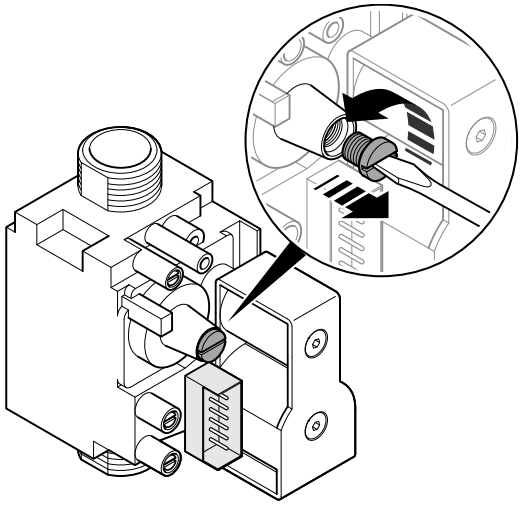
- Régler la pression de DÉCALAGE de la vanne de gaz en allumant le brûleur correspondant (Cavité-Cycle de convection / Boiler–Cycle vapeur).

ATTENTION
Si une conversion a été réalisée, fixer l'autocollant fourni reprenant les données du nouveau type de gaz utilisé.

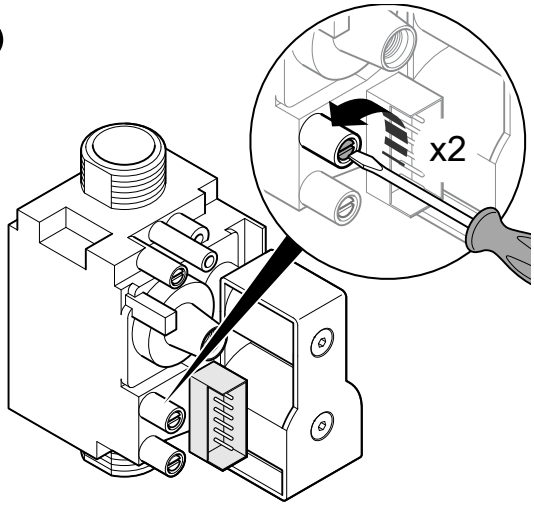
D.14.5 Remplacement des injecteurs et décalage



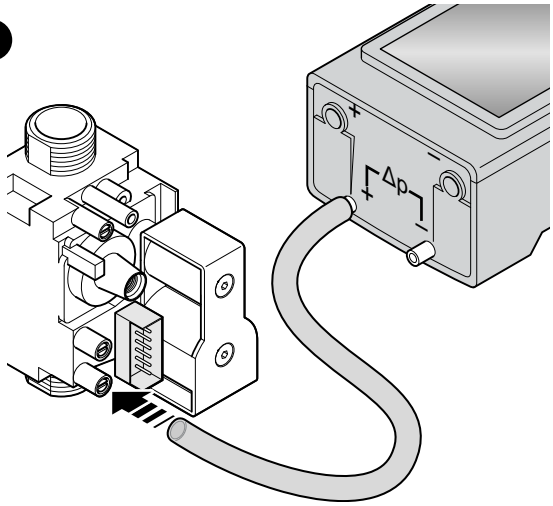
2



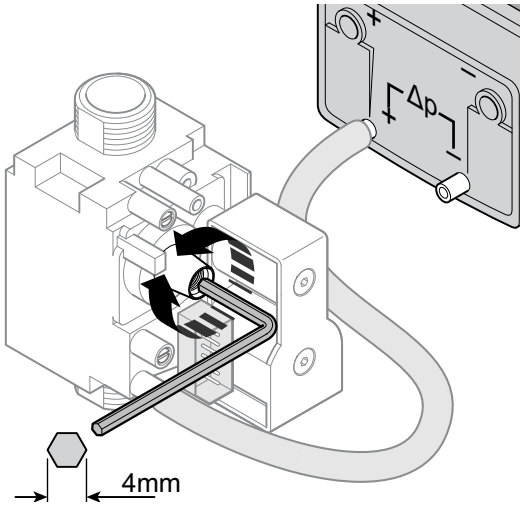
3



4



5



Réglage du décalage avec la clé Allen 4 mm :

Sens horaire = **+**

Sens anti-horaire = **-**

ÉTALONNAGE DE LA PRESSION DE DÉCALAGE

Procéder à l'étalonnage du décalage avec le cycle ASSISTANT.

Pour régler la pression de décalage, brancher un manomètre avec une résolution de 1 hPa (1 hPa correspond à 100 Pa, qui correspond à 1 mbar) à la prise de test de la pression de décalage, après avoir desserré la vis d'étanchéité. Puis démarrer le brûleur correspondant en sélectionnant le cycle de cuisson souhaité (vapeur, convection).

AVERTISSEMENT

Dès que toutes les opérations de réglage sont terminées, vérifier les joints d'étanchéité au gaz et le bon fonctionnement de l'appareil. Après avoir procédé à tous les réglages, installer les joints fournis et/ou bloquer les vis de réglage avec de la peinture.

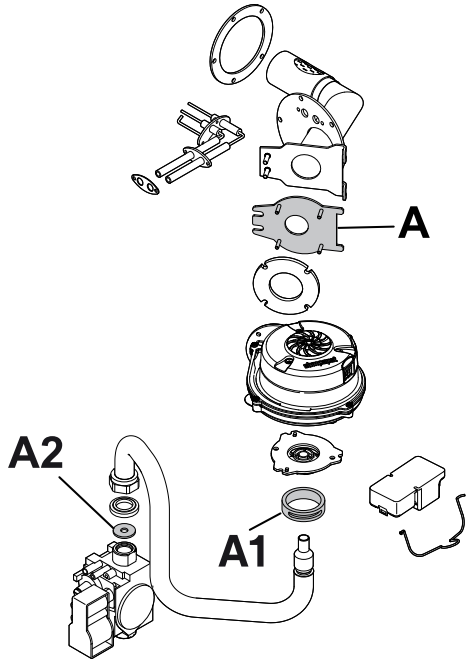
D.14.6 Injecteurs/Aérateur/Décalage/PWM/CO-CO_2

IMPORTANT

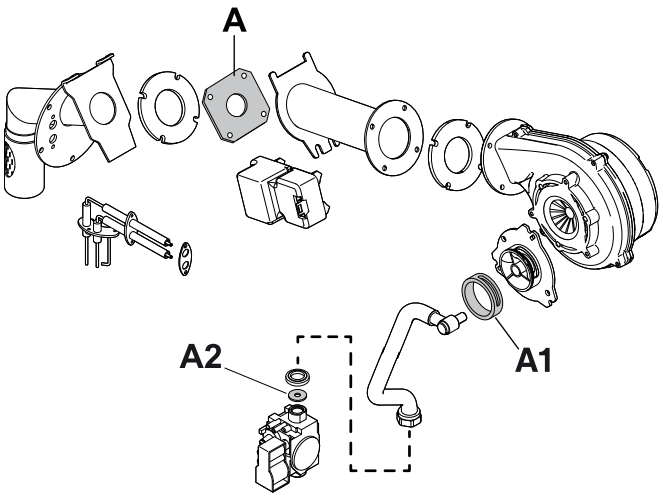
- Les valeurs CO et CO_2 concernent les appareils qui fonctionnent à PLEINE puissance (pas avec la ventilation activée à mi-puissance).
- Pendant le réglage automatique à l'aide de l'assistant, l'appareil passe en mode réglage automatique, ce qui explique que l'appareil ne fonctionnera pas toujours à pleine puissance dans cette phase d'assistant !

Attendre 60 secondes environ que la pression se stabilise avant de mesurer les valeurs CO - CO_2 et de régler le décalage sur la vanne de gaz avec la clé Allen #4.

Cavité



Surchauffeur



D.14.7 TABLEAU DES GAZ CE

CAVITÉ 201G

Gaz	A ⌀ bride	A1 aérateur	A2 ⌀ injecteur	Décalage (hpa)	CO (ppm)	CO_2 (ppm)	UE kW (min.)	UE kW (max.)
G20	21	Blanc	4,75	0	0	8,9	20	42
G25	21	Blanc	5,35	-0,10	0	9,0	20	42
G25.1	21	Blanc	5,55	0	0	10,1	20	42
G25.3	21	Blanc	5,20	0	0	8,9	20	42
G30	21	Blanc	3,75	-0,5	0	11,9	20	42
G31/GPL	26	Blanc	3,95	0	0	11,1	20	42

SURCHAUFFEUR 201G

Gaz	A ⌀ bride	A1 aérateur	A2 ⌀ injecteur	Décalage (hpa)	CO (ppm)	CO_2 (ppm)	UE kW (min.)	UE kW (max.)
G20	23	Rose	6,30	-0,05	0	9,4	12	25
G25	23	Rose	6,80	0	0	8,9	12	25
G25.1	23	Rose	7,20	-0,10	12	10,1	12	25
G25.3	23	Rose	6,85	-0,10	0	9,2	12	25
G30	23	Rose	7,50	-0,05	7	11,6	12	25
G31/GPL	23	Rose	5,15	0	5	11,7	12	25

CAVITÉ 202G

Gaz	A ⌀ bride	A1 aérateur	A2 ⌀ injecteur	Décalage (hpa)	CO (ppm)	CO_2 (ppm)	UE kW (min.)	UE kW (max.)
G20	26	Rouge	6,60	-0,05	0	8,9	40	70
G25	26	Rouge	7,60	0	0	9,0	40	70
G25.1	26	Rouge	7,90	0	0	10,2	40	70
G25.3	26	Rouge	7,40	-0,10	0	8,9	40	70
G30	26	Rouge	5,00	-0,05	2	11,7	40	70
G31/GPL	26	Rouge	5,50	-0,10	4	11,5	40	70

SURCHAUFFEUR 202G

Gaz	A ⌀ bride	A1 aérateur	A2 ⌀ injecteur	Décalage (hpa)	CO (ppm)	CO_2 (ppm)	UE kW (min.)	UE kW (max.)
G20	40	bleu	7,90	-0	4	9,4	30	60
G25	40	bleu	9,20	-0,10	2	9,4	30	60
G25.1	40	bleu	10,10	0	6	10,6	30	60
G25.3	40	bleu	9,10	0	4	9,5	30	60
G30	40	bleu	5,90	0	14	11,9	30	60
G31/GPL	40	bleu	6,15	0	20	12,0	30	60

D.14.8 TABLEAU DES GAZ US

CAVITÉ 201G

Gaz	A ⌀ bride	A1 aérateur	A2 ⌀ injecteur	Décalage (hpa)	CO (ppm)	CO_2 (ppm)	US/CAN kW (min.)	US/CAN kW (max.)
G20	22	Blanc	4,85	-0,10	0	8,9	23,6	49,5
G31/GPL	21	Blanc	3,95	0	0	11,1	21,2	44,4

SURCHAUFFEUR 201G

Gaz	A ⌀ bride	A1 aérateur	A2 ⌀ injecteur	Décalage (hpa)	CO (ppm)	CO_2 (ppm)	US/CAN kW (min.)	US/CAN kW (max.)
G20	23	Rose	6,30	-0,05	0	9,0	14,1	28,3
G31/GPL	23	Rose	5,20	-0,1	5	11,8	12,7	26,4

CAVITÉ 202G

Gaz	A ⌀ bride	A1 aérateur	A2 ⌀ injecteur	Décalage (hpa)	CO (ppm)	CO_2 (ppm)	US/CAN kW (min.)	US/CAN kW (max.)
G20	26	Rouge	6,60	-0,05	0	8,9	47,1	82,5
G31/GPL	26	Rouge	5,50	-0,1	4	11,6	42,3	74,1

SURCHAUFFEUR 202G

Gaz	A ⌀ bride	A1 aérateur	A2 ⌀ injecteur	Décalage (hpa)	CO (ppm)	CO_2 (ppm)	US/CAN kW (min.)	US/CAN kW (max.)
G20	40	bleu	7,90	0	4	9,5	35,4	70,7
G31/GPL	40	bleu	6,15	0	20	12,0	31,7	63,5

D.15 ACCESSOIRES POUR L'INSTALLATION

Toute la documentation relative à chaque PNC est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Internet (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) et peut être téléchargée sous forme de fichier. En cas d'absence d'accès aux sites Web, consulter le SAV local du pays.

D.16 PREMIER DÉMARRAGE DE LA MACHINE

Dès que tous les branchements ont été réalisés, il est temps de démarrer l'appareil.

Retirer tout le film de protection des panneaux et de la porte ; il est très facile de retirer le film de protection lorsque l'appareil n'a pas encore chauffé. Si l'appareil fonctionne trop longtemps sans retirer le film de protection, ce dernier risque de fondre et il pourrait être difficile de le retirer/la finition des panneaux pourrait être endommagée.

Avant de démarrer l'appareil, vérifier les points suivants :

- **CONTRÔLE DE L'INTÉRIEUR**
  Ouvrir la porte, vérifier que toutes les pièces sont au bon emplacement.
  Vérifier l'absence d'éléments qui n'ont rien à faire dans la machine (par exemple : chiffons, vis, écrous, outils, emballages, etc.).
- **ARRIVÉES D'EAU**
  L'eau est présente dans les conduites et la pression disponible est calibrée pour alimenter correctement l'appareil.
  Vérifier que les tuyaux d'arrivée ont été rincés de manière à ce que des débris n'obstruent pas les filtres/le système d'admission d'eau du four.
- **APPAREILS AU GAZ**
  Le type de gaz et la pression correspondent aux indications de la plaque signalétique de l'appareil comme décrit dans C.1 *Plaque signalétique (autocollant d'identification)*.

  NOTE!
  Tous les appareils standard peuvent être configurés sur **G20 (gaz naturel)** ou **G31 (gaz liquéfié)** (injecteurs montés/carte électronique installée).
- **FIXATION DE TOUTES LES BORNES DE LA BOÎTE DE CONTRÔLE**
  Vérifier si toutes les bornes sont serrées, procéder à un test visuel de tous les équipements électriques pour contrôler

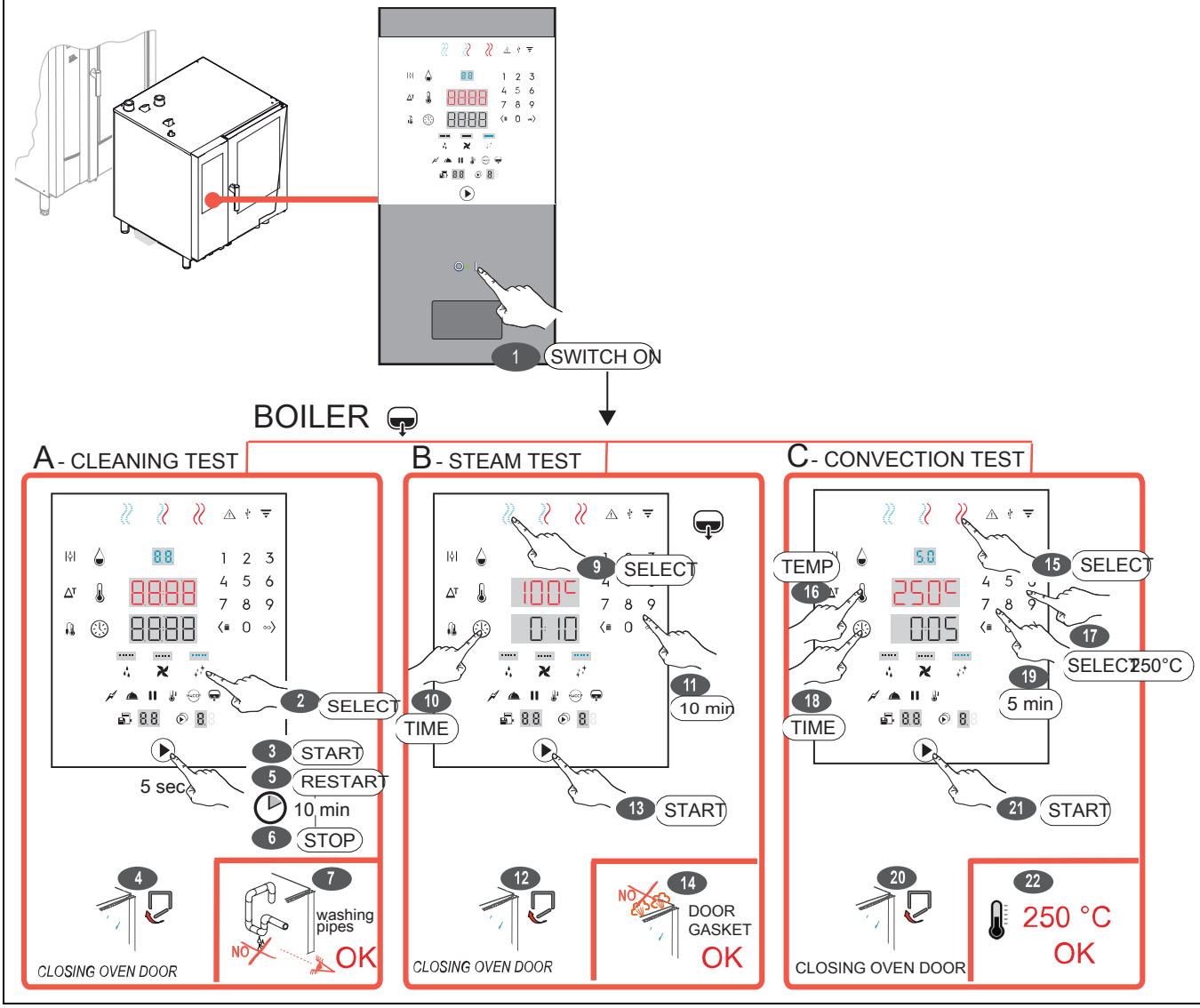
qu'ils sont en bon état (par exemple : interrupteurs, câbles, coque moteur, etc.), et tester toutes les fonctions de l'interrupteur.

D.16.1 Niveau B, C (numérique)

L'appareil est “enfichable“, il faudra procéder à un test manuel d'étanchéité et de performance.

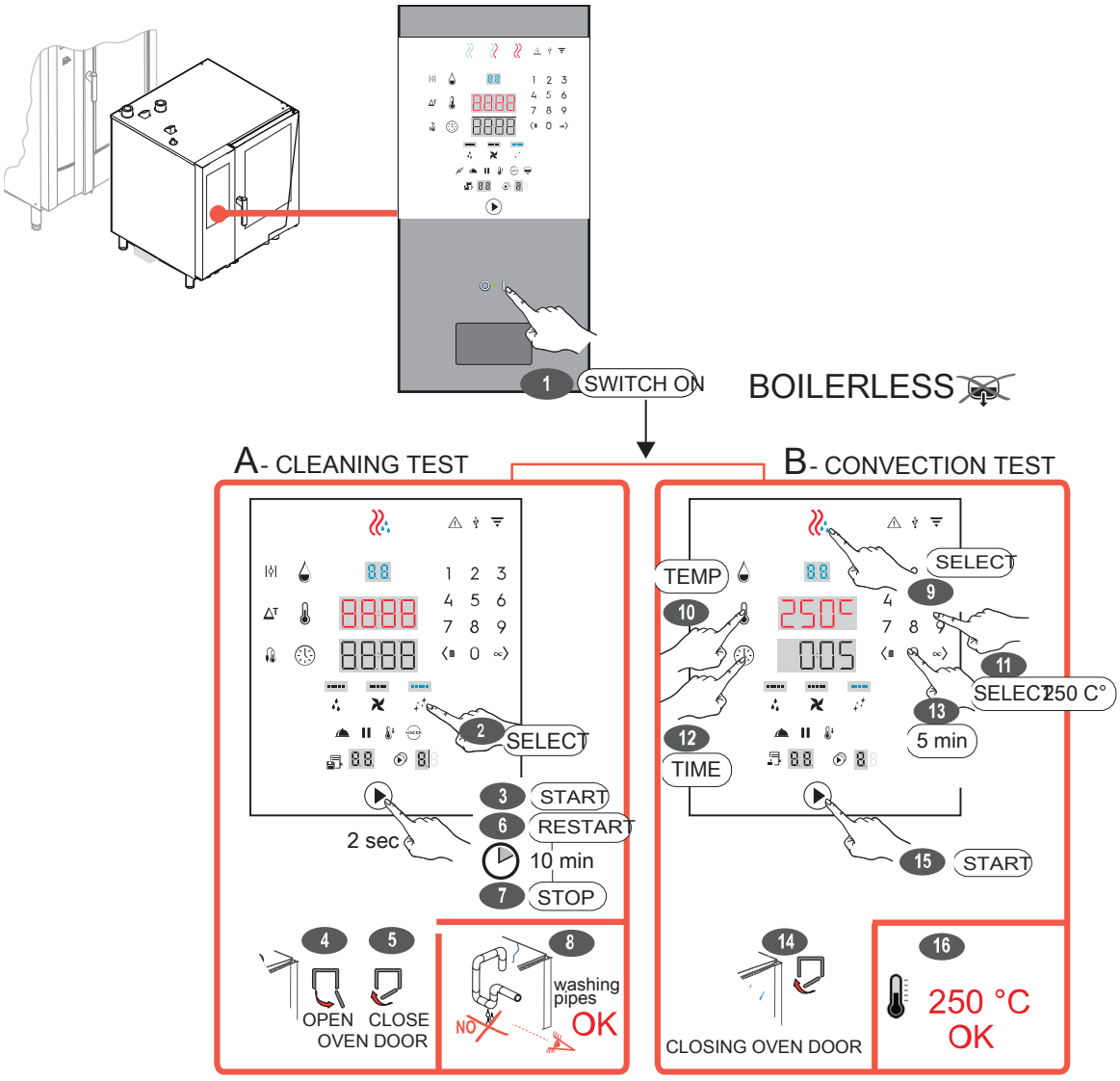
Test pour les appareils de NIVEAU B (avec boiler)

NOTE!
Voir le pictogramme fourni avec l'appareil. La photo ci-dessous est UNIQUEMENT un extrait.



Test pour les appareils de NIVEAU C (sans boiler)

NOTE!
Voir le pictogramme fourni avec l'appareil. La photo ci-dessous est UNIQUEMENT un extrait.



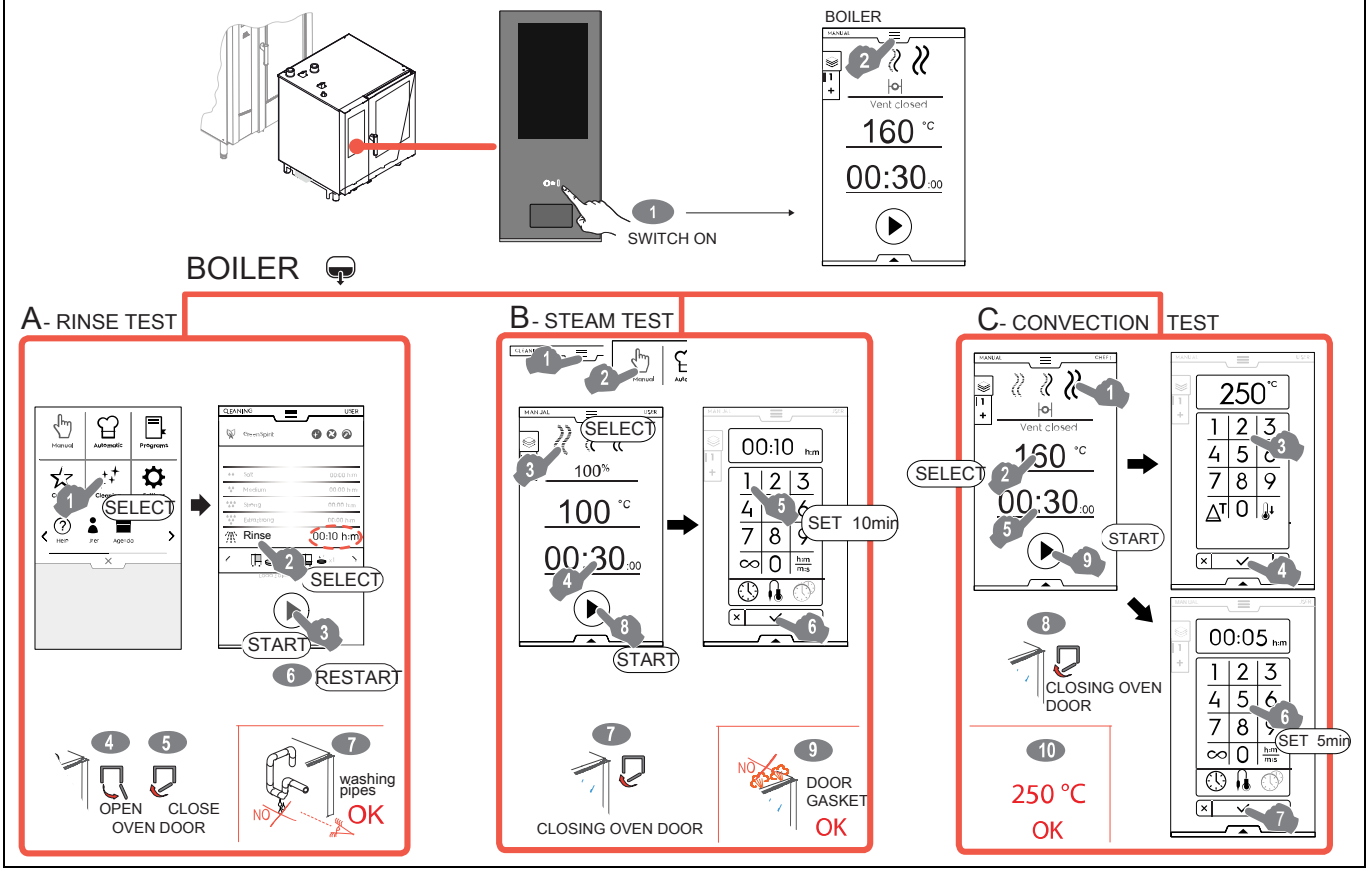
D.16.2 Niveau T, K (écran tactile)

L'appareil est “enfichable“, il faudra procéder à un test manuel d'étanchéité et de performance.

IMPORTANT
ÉTANT DONNÉ QUE L'ASSISTANT N'EST PAS ENCORE IMPLÉMENTÉ, VOIR LE PICTOGRAMME FOURNI AVEC LE FOUR POUR LE TEST MANUEL À RÉALISER APRÈS L'INSTALLATION.

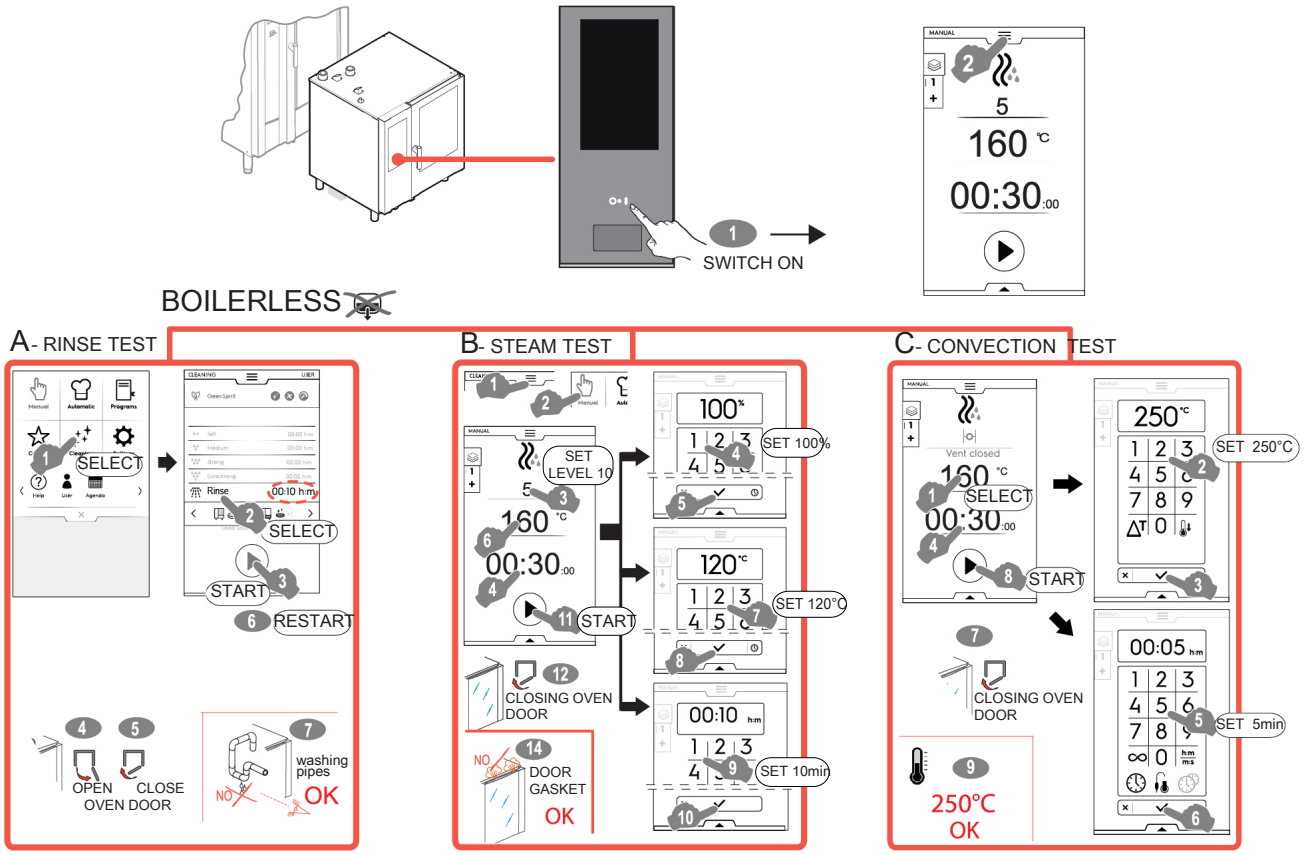
Test pour les appareils de NIVEAU T (avec boiler)

NOTE!
Voir le pictogramme fourni avec l'appareil. La photo ci-dessous est UNIQUEMENT un extrait.



Test pour les appareils de NIVEAU K (sans boiler)

NOTE!
Voir le pictogramme fourni avec l'appareil. La photo ci-dessous est UNIQUEMENT un extrait.



D.17 MISE EN SERVICE

Voir le formulaire de mise en service ; le document est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Web (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) En cas de doute, consulter le SAV local du pays.

E UTILISATION DE L'APPAREIL

E.1 Notice d'utilisation

Voir le Manuel d'installation et d'utilisation de l'appareil ; le document est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Web (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) En cas de doute, consulter le SAV local du pays.

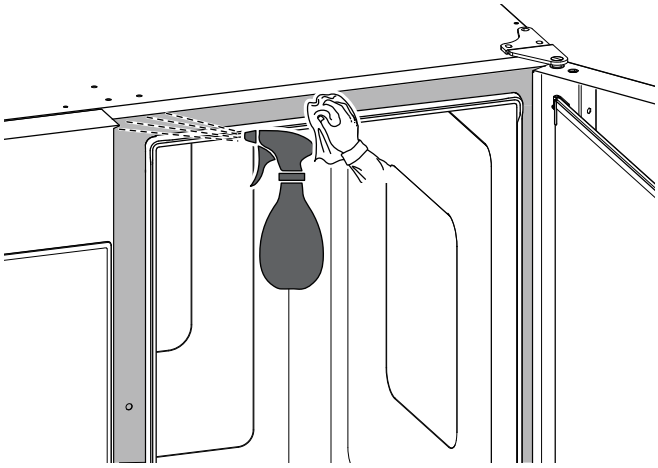
E.2 Entretiens courants préventifs/ maintenance à charge à l'opérateur

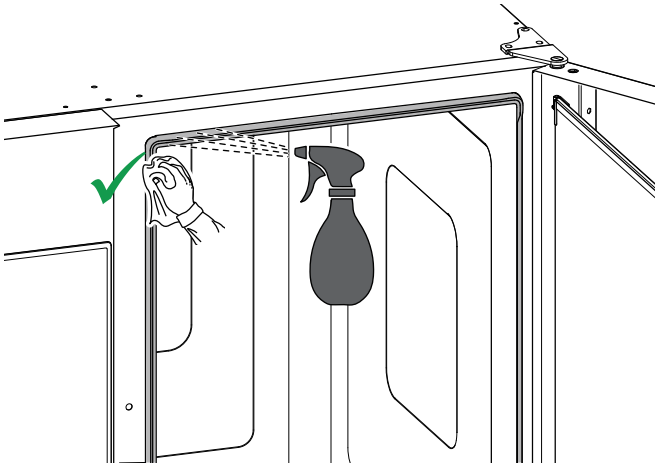
Voir le document spécifique mis à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Web (PRIDE-SERVICE PORTAL-AGELUX, etc.) En cas de doute, consulter le SAV local du pays.

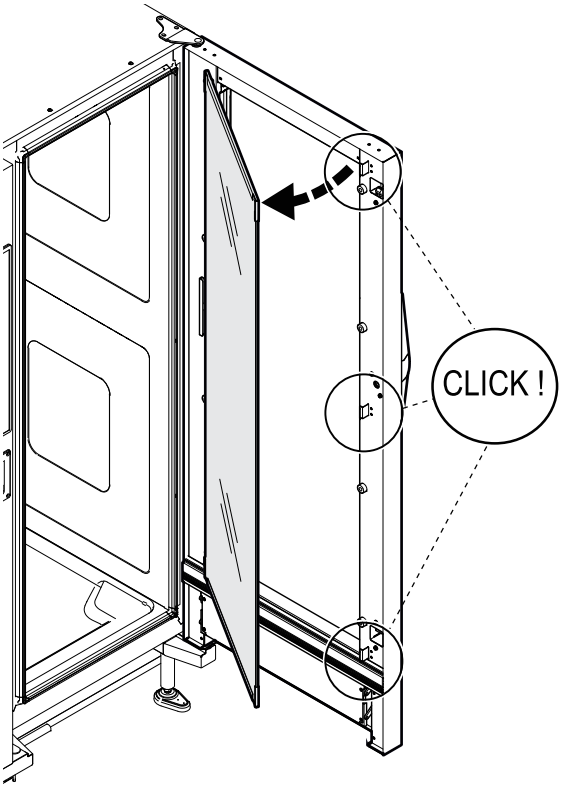
E.3 Nettoyage, porte, joint et vitre

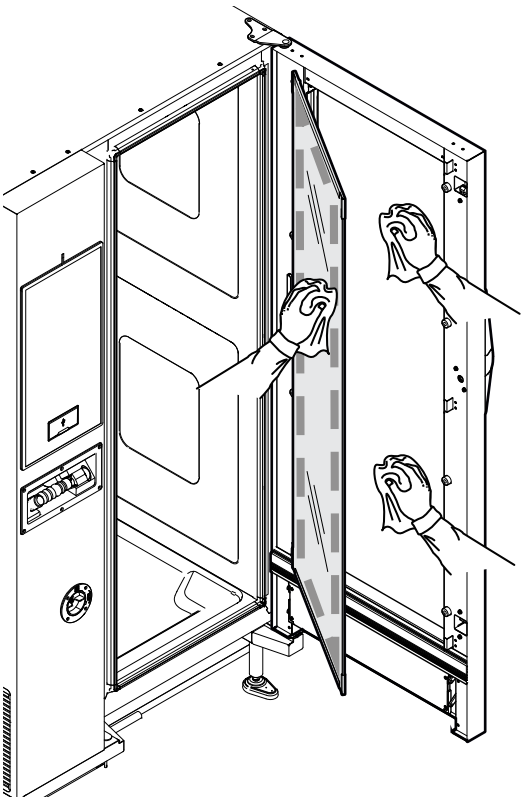
Nettoyer régulièrement la porte du four après chaque cycle de cuisson ; la porte du four, sa vitre interne, le joint et la zone autour du périmètre de la porte s'encrassent facilement sous l'effet des vapeurs graisseuses qui sortent du four. Il est vivement recommandé de nettoyer régulièrement la vitre interne, en particulier près du bord, le joint en caoutchouc et la zone sur tout le périmètre de la porte. Ces opérations doivent être effectuées lorsque la vitre de la porte est froide, sans utiliser de détergents abrasifs.

Nettoyer soigneusement la zone du four sur tout le périmètre de la porte, comme indiqué.









E.4 Nettoyage de la cavité

La cavité est normalement nettoyée par cycles de lavage automatiques

NOTE!
Pour la quantité et le type de détergent/produit de rinçage à utiliser, voir le Manuel d'utilisation.

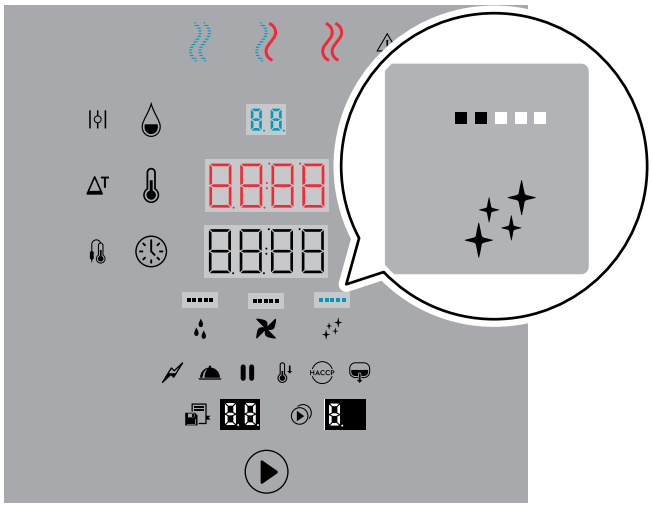
E.4.1 Niveau B, C (numérique)

La fonction “Nettoyage“ permet de nettoyer automatiquement la cavité du four en sélectionnant le programme le mieux adapté (5 cycles) :

Appuyer à plusieurs reprises sur le bouton indiqué pour régler un des cycles de nettoyage.

Liste des cycles de nettoyage disponibles :

- **Soft** CLn1= Cycle de nettoyage léger.
- **Medium** CLn2= Cycle de nettoyage moyen.
- **Strong** CLn3 = Cycle de nettoyage intensif.
- **Extra Strong** CLn4 = Cycle de nettoyage super intensif.
- **Rinse** CLn5 = Cycle de rinçage, rinçage à l'eau froide.



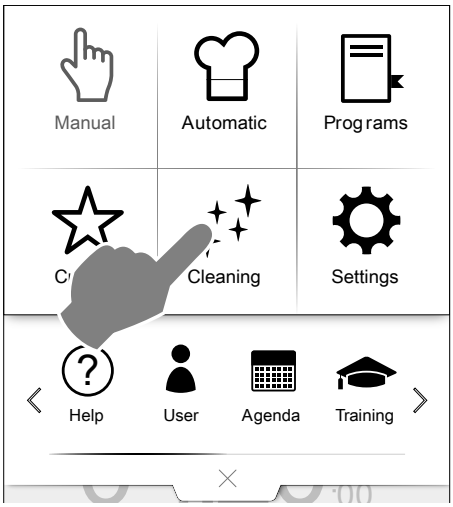
Dans la figure ci-dessus (par exemple), 2 traits correspondent à un nettoyage moyen (CLn2).

E.4.2 Niveau T, K (tactile)

La fonction “Nettoyage“ permet de nettoyer automatiquement la cavité du four en sélectionnant le programme le mieux adapté.

Ouvrir le menu à tiroir supérieur **à l'écran tactile** et appuyer sur l'icône de nettoyage.

Une liste des cycles disponibles s'affiche. Sélectionner le cycle souhaité.



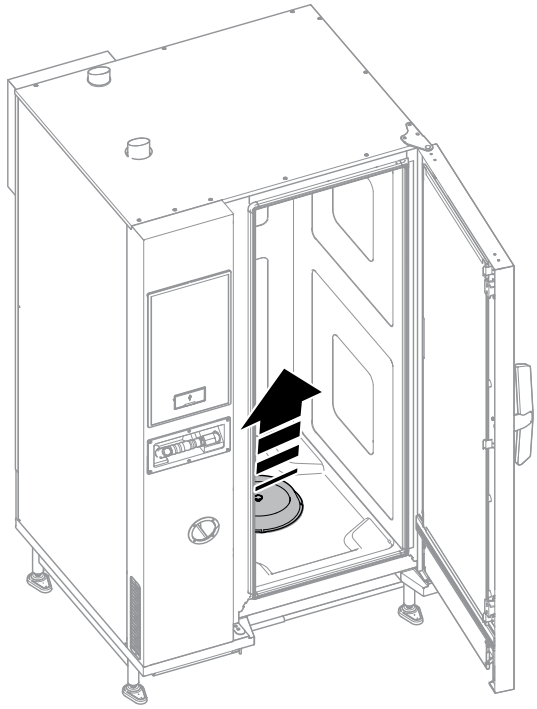
Soft = Cycle de nettoyage léger

Medium = Cycle de nettoyage moyen

Strong = Cycle de nettoyage intensif

Extra Strong = Cycle de nettoyage super intensif

E.5 Filtre de la cavité



Le filtre installé dans le fond de la cavité aide à empêcher l'endommagement de la pompe et/ou le colmatage du système de nettoyage. Il est recommandé de le nettoyer régulièrement.

Desserrer la vis depuis le centre du filtre / le retirer et le nettoyer dans un bac avec du détergent liquide normal.

E.6 Filtre, admission d'air

Nettoyer le filtre à air, situé sous le panneau de contrôle, au moins une fois par mois.

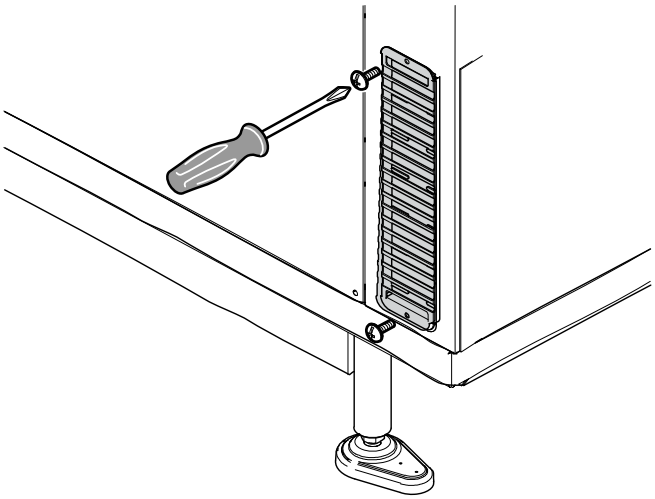
Si le panneau de contrôle affiche l'icône d'alarme “**ASCH**“, il faut le nettoyer.

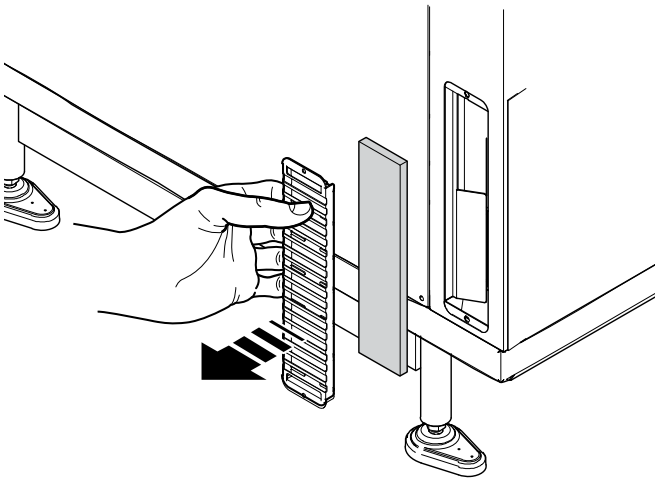
Procédez comme suit :

1. Dévisser la vis de fixation du filtre à air ;
2. Retirer le filtre ;
3. Le nettoyer à l’eau et au détergent vaisselle ou pour surfaces.
4. Le remettre en place en fixant les vis. En cas de non-respect de cette instruction, le filtre perd son efficacité et produit des effets anormaux pendant la cuisson.

ATTENTION

Le four est équipé d'un interrupteur de sécurité du filtre ; si le filtre n'est pas installé correctement dans son boîtier, un message (ACF) s'affiche.





E.7 Détartrage du boiler

Pendant le cycle de nettoyage normal avec des produits chimiques solides (tablettes bleues de produit de rinçage et de détartrant), le boiler ne s'entartre pas (pour la quantité et le type de détergent/produit de rinçage à utiliser, voir le Manuel d'utilisation).

En cas d'entartrage excessif du surchauffeur, un message peut s'afficher avec le code d'erreur "**dESC**" ; dans ce cas, l'utilisateur (le chef) peut procéder à un cycle de détartrage (pour la quantité et le type de détergent/produit de rinçage à utiliser, voir le Manuel d'utilisation).

"**dESC**" s'affiche si la température du boiler dépasse la valeur du paramètre appelé "**bSct**" (**B**oiler **Sc**ale build up **t**hreshold (seuil de formation de tartre du boiler)) réglée à 115°C.

Si l'alarme de cycle de détartrage utilisateur "**dESC**" s'affiche, les cycles du boiler s'arrêtent et l'utilisateur doit procéder au cycle de détartrage spécifique en fonction du niveau de l'appareil (voir les chapitres suivants).

E.7.1 Détartrage NIVEAU B (digit) - Procédure d'utilisation

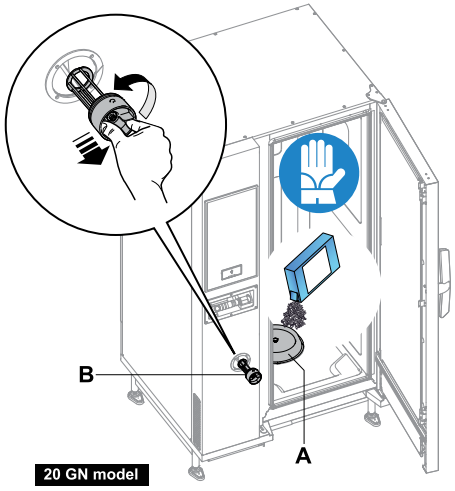
Le cycle de détartrage du boiler peut être exécuté (par le client ou le SAV), en lançant un programme de nettoyage (CLn1 to CLn4) avec le produit de rinçage et un cycle de détartrage avec 2 tablettes "**C25**" seulement à la place de la quantité habituelle.

Si, après avoir exécuté le cycle de détartrage du surchauffeur, le code d'erreur "**dESC**" réapparaît, exécuter la procédure décrite au paragraphe suivant.

Modèles 20 GN

Cycle de nettoyage	A Détergent	B Produit de rinçage/ Détartrant	C Tablettes de détar-trage C25
	Quantité	Quantité	Quantité
CLn1	2	2	2
CLn2	3	2	2
CLn3	4	2	2
CLn4	6	2	2
CLn5	0	0	0

2 TABLETTES DE DÉTARTRANT C25



Il est à noter que les produits acides ou de détartrage ne peuvent pas être insérés "manuellement" dans le boiler, étant donné que le boiler n'est pas équipé d'un accès externe par le haut, comme sur les anciens modèles.

Les illustrations du système hydraulique en service pendant le cycle d'"entretien du boiler" sont fournies au paragraphe F.4 *Séquence du système de nettoyage*.

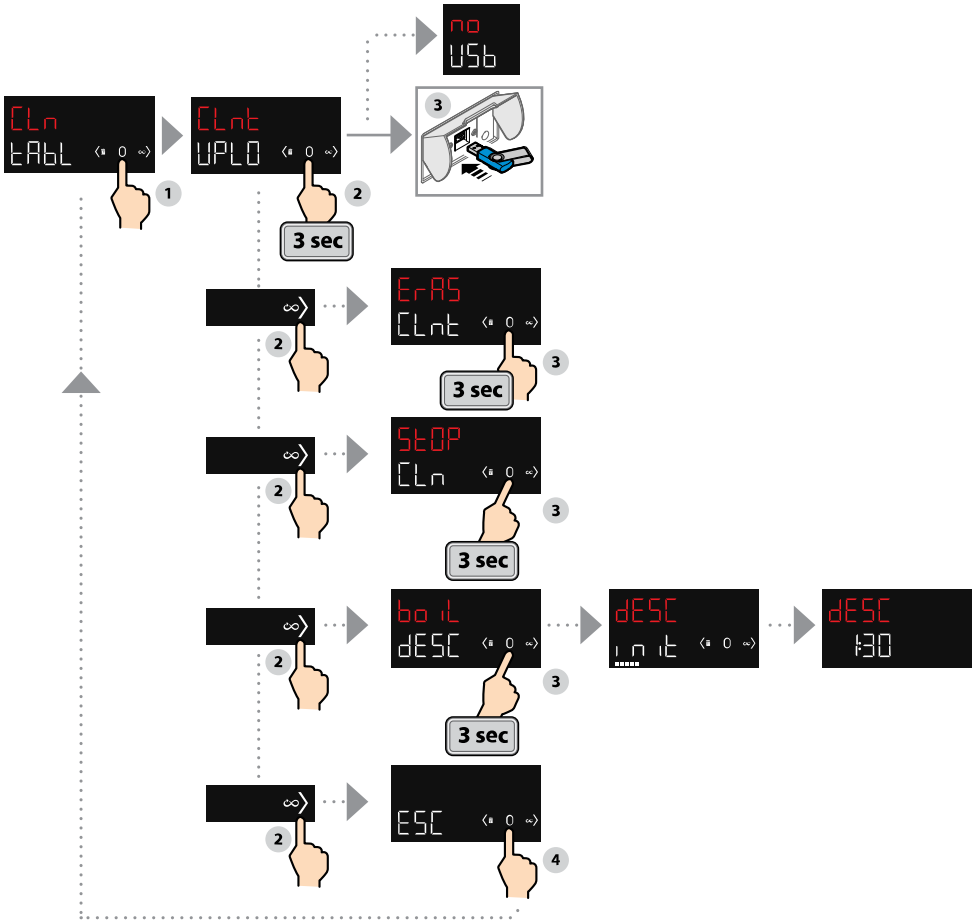
E.7.2 Détartrage NIVEAU B (digit) - Procédure d'entretien

Le cycle de détartrage peut être effectué par le SAV selon une procédure de détartrage spéciale.

Il faut à cet effet accéder à l'environnement de service, pour trouver la procédure "boil dESC" spéciale dans le menu "CLn tAbL".

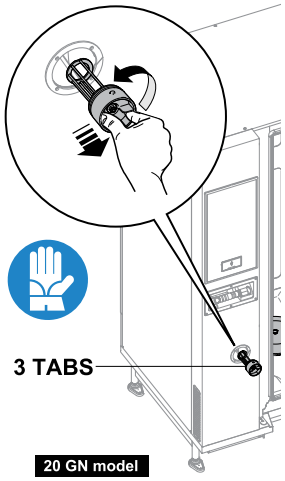
Accéder au menu Service :

- sélectionner la fonction "boiL dESC" ;
- insérer 3 tablettes et confirmer avec la touche "0" ;
- la procédure démarre automatiquement et dure 1h 30 min.



NOTE!
La procédure dure 1h 30 min. Il faut insérer 3 tablettes de détartrant C25.

3 TABLETTES DE DÉTARTRANT C25



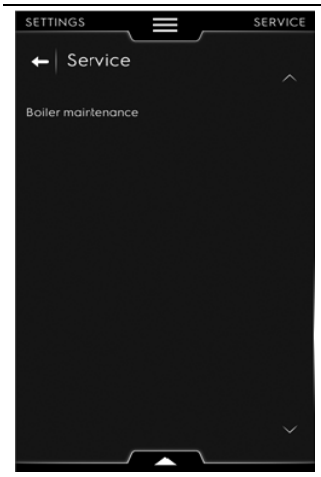
E.7.3 Niveau T, et K (Touch)

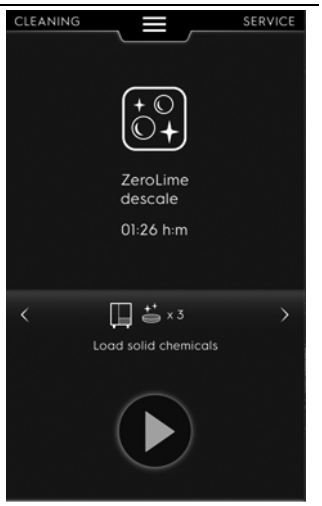
Le cycle de détartrage du boiler peut être réalisé à l'aide d'un cycle “spécial“ (uniquement à la disposition des ingénieurs de service) à démarrer directement à partir de la zone de service, et appelé “**entretien du boiler**“.

Insérer trois tablettes de détartrage C25 dans le tiroir avant, puis procéder au cycle d'“entretien du boiler“.

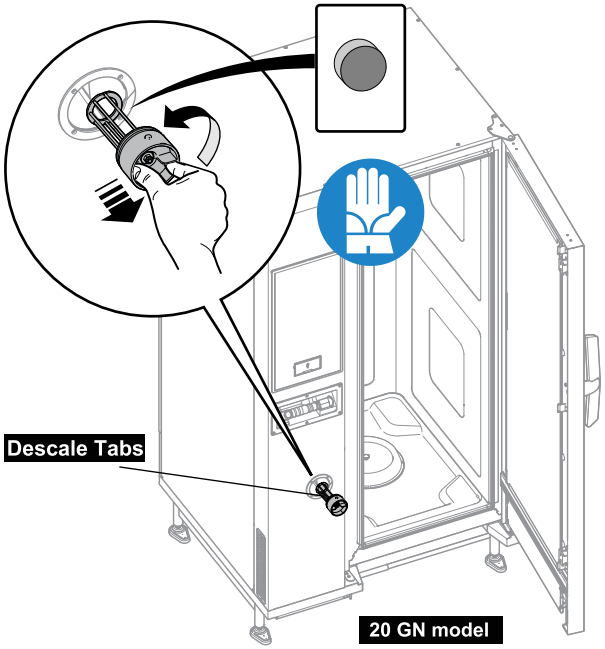
Si, après avoir exécuté le cycle de détartrage du boiler, le code d'erreur “**dESC**“ s'affiche de nouveau, vérifier le boiler/les sondes de niveau d'eau, etc.

Si le cycle se termine sans interruption, le “compteur de détartrages“ ajoute 1 unité (+1). Voir également le chapitre COMPTEURS dans le Manuel de service de la carte électronique.





3 TABLETTES DE DÉTARTRAGE



Il est à noter que les produits acides ou de détartrage ne peuvent pas être insérés “manuellement“ dans le surchauffeur, étant donné que le surchauffeur n'est pas équipé d'un accès externe par le haut.

Les illustrations du système hydraulique en service pendant le cycle d'“entretien du boiler“ sont fournies au paragraphe F.4 *Séquence du système de nettoyage*.

E.8 Plan de maintenance préventive (pour le service) : fréquence des opérations

Voir le document PLAN DE MAINTENANCE PRÉVENTIVE à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Web (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) En cas de doute, consulter le SAV local du pays.

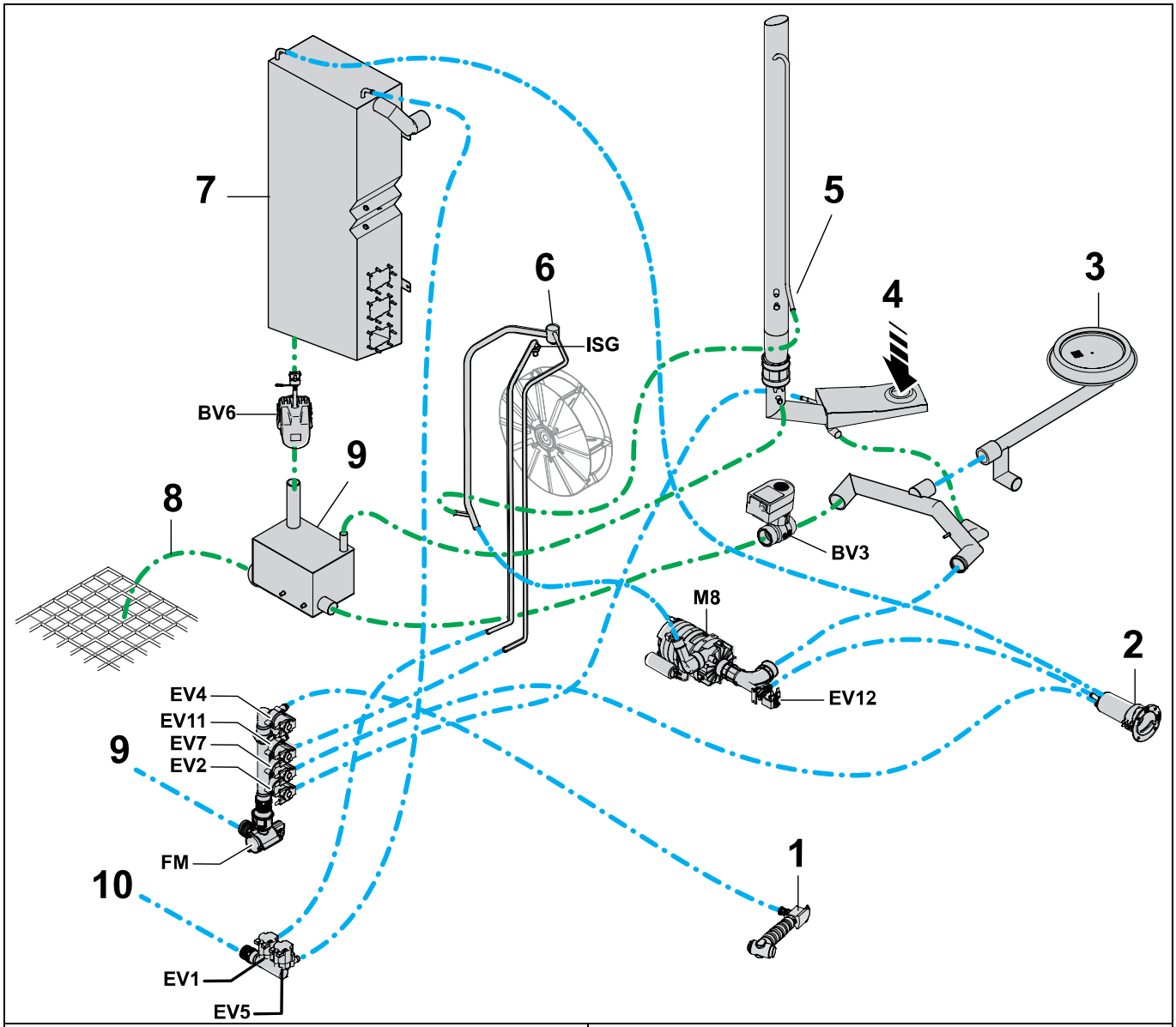
F DESCRIPTION DÉTAILLÉE/FONCTIONNEMENT DES APPAREILS ET DE LEURS COMPOSANTS

F.1 Introduction

AVERTISSEMENT

Faire preuve d'une EXTRÊME VIGILANCE pour raccorder/tester un équipement sous tension. Dans le doute sur la manière de procéder ou d'utiliser l'équipement en toute sécurité, il vaut mieux **S'ABSTENIR**.

F.2 Système d'eau



1. DOUCHETTE
2. DOSEUR DE PRODUIT DE RINÇAGE
3. VIDANGE DE LA CAVITÉ
4. DÉBIT VAPEUR DE LA CAVITÉ
5. TROP-PLEIN DU DOUCHAGE
6. TUYAU DE NETTOYAGE/REMPLISSAGE
7. SURCHAUFFEUR
8. AIR-BREAK
9. VIDANGE
10. ARRIVÉE D'EAU CWI1
11. ARRIVÉE D'EAU CWI2

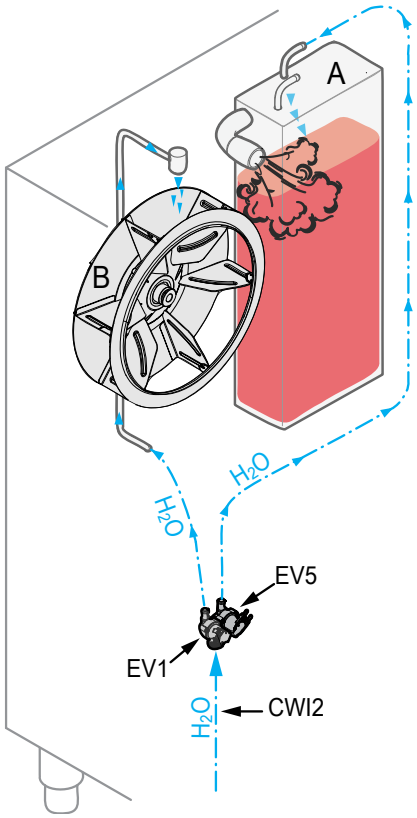
CWI1 = Arrivée d'eau froide
CWI2 = Arrivée d'eau froide (eau traitée)
EV1 = HUMIDIFICATEUR/Vanne ISG (en fonction du niveau)
EV2 = Vanne de douchage
EV4 = Douchette
EV5 = Remplissage du surchauffeur
EV7 = Vanne de nettoyage / remplissage d'eau
EV11 = Remplissage du doseur de produit de rinçage, pour le détartrage du surchauffeur et le produit de rinçage de la cavité
EV12 = Doseur de vidange
BV3 = Vanne de vidage de la cavité
BV6 = Vanne de vidage du surchauffeur
FM = Débitmètre
M8 = Pompe

		CWI2 EAU TRAITÉE		CWI1 EAU DU ROBINET			
Fonction		REMPLISSAGE DU SURCHAUFFEUR	ISG / HUMIDIFICATEUR[1]	VAPEUR DOUCHAGE	REMPLISSAGE NETTOYAGE	REMPLISSAGE DÉTARTRAGE	DOUCHETTE
Électrovanne		EV5	EV1	EV2	EV7	EV11	EV4
		[l/min]±10%	[l/min]±0,05	[l/min]±10%	[l/min]±10%	[l/min]±10%	[l/min]±10%
201 202	Débit nominal	5,5	0,25	2,7	8,4	1,1	LIBRE
	Couleur réducteur de débit	BLEU	ROUGE	NOIR	ORANGE	BLANC	–

1. En fonction du niveau fonctionnel

F.3 Système vapeur

F.3.1 Appareil avec boiler et humidificateur



CWI2 = Arrivée d'eau froide (eau traitée)
A. BOILER
B. HUMIDIFICATEUR

La vapeur générée dans la cavité pendant ce cycle résulte du remplissage du **BOILER** ou de l'injection d'eau à travers un tuyau appelé **HUMIDIFICATEUR**.

Les appareils ne sont pas tous équipés de ces dispositifs, voir les niveaux.

L'appareil gère l'humidité de différentes manières :

Niveau T, B - BOILER : la sonde lambda gère l'activation du boiler.

Niveau T - HUMIDIFICATEUR à contrôle de temps manuel (min. 10 secondes max. 120 secondes) pour l'humidificateur (fonction disponible uniquement dans le cycle de cuisson à convection).

Niveau B - HUMIDIFICATEUR à contrôle de temps manuel avec 5 niveaux (préréglé à 10, 20, 30, 40, 50 secondes) pour l'humidificateur (fonction disponible uniquement dans le cycle de cuisson à convection).

Le **BOILER** injecte de la vapeur directement dans la cavité.

L'**HUMIDIFICATEUR** asperge de l'eau directement sur le ventilateur de la cavité.

L'eau change d'état et se transforme en vapeur dès qu'elle rencontre les résistances chauffantes de la cavité (au gaz ou électriques). La vapeur ainsi obtenue est ensuite mélangée avec l'air et mise en circulation à travers le ventilateur.

Les vannes d'eau spécifiques EV1 et EV5 ont des débits différents :

EV1 = Débit de l'humidificateur 0,25 l/min

EV5 = Remplissage du boiler, débit nominal 2,7 l/min

Les vannes EV1 et EV2 sont les vannes d'admission d'eau CWI2 (eau traitée).

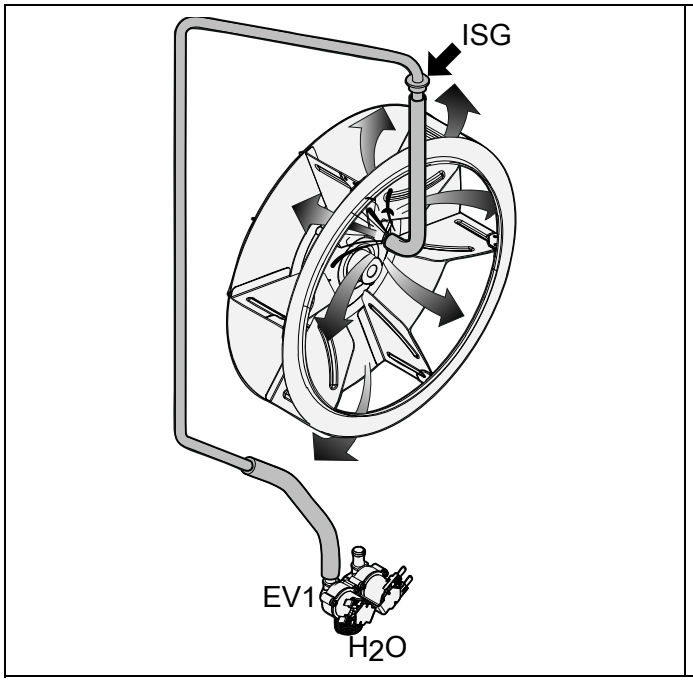
F.3.2 Appareil sans boiler - ISG

Le niveau fonctionnel “K, C“ n'a pas de boiler ; ils gèrent 10 niveaux d'humidité obtenus par injection directe d'eau sur le ventilateur de la cavité. La vapeur générée dans la cavité pendant ce cycle résulte de l'injection d'eau à travers un tuyau appelé ISG (générateur de vapeur instantané).

Les appareils peuvent êtres équipés ou non d'un capteur lambda conçu pour détecter le taux d'humidité dans la cavité ; ce qui signifie que sur les appareils :

- **avec capteur lambda**, l'activation du ISG est gérée automatiquement.
- **sans capteur lambda**, l'activation du ISG est gérée par un cycle de service.

Étant donné que le volume de la cavité varie (6/1GN - 6/2GN - 10/1GN - 10/2GN), l'injection d'eau à travers le EV1 a différents cycles de service.



- Vanne EV1 = ISG (générateur de vapeur instantané), débit nominal 0,25 l/min.
- La vanne EV1 est la vanne d'admission d'eau CWI2 (eau traitée).

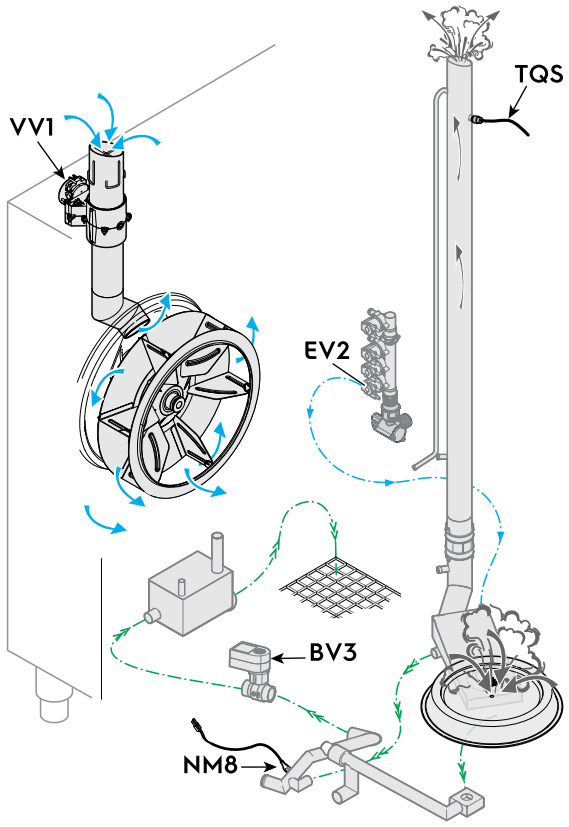
		20/1G	**20/2G**
Niveau d'humidité	VANNE EV1 Durée activée (s)	VANNE EV1 Durée désactivée (s)	VANNE EV1 Durée désactivée (s)
1	1	43	43
2	1	39	39
3	1	34	34
4	1	29	29
5	1	25	25
6	1	20	20
7	1	15	15
8	1	10	10
9	2	10	10
10	7	3	3

L'eau change d'état et se transforme en vapeur dès qu'elle rencontre les résistances chauffantes de la cavité (au gaz ou électriques). La vapeur ainsi obtenue est ensuite mélangée avec l'air et mise en circulation à travers le ventilateur.

Une vanne d'eau spécifique (EV1) d'un débit nominal de **0,25 l/min** sert aux fins décrites ci-dessus.

Les 10 niveaux d'humidité résultent d'une différence de temporisation de l'électrovanne d'eau EV1 ouverte (ON) et fermée (OFF).

F.3.3 Système de douchage et vapeur



Effets déclencheurs du douchage (vanne EV2) :

- Le douchage s'active quelques secondes quand l'appareil est mis en marche, afin de garantir que tous les tuyaux sont remplis d'eau [voir également le paragraphe F.6.33 *Sécurité/pompe (NM8)*].
- Si la sonde NM8 détecte une température élevée du siphon, l'écran affiche un avertissement **Eotd** 100°C = température élevée à la vidange ou erreur **Htd** 115°C = température supérieure à la limite de sécurité à la vidange ; dans les deux cas, le douchage injecte automatiquement de l'eau pendant une courte période, afin de garantir que tous les tuyaux sont remplis d'eau et refroidissent.

NOTE!
Quoiqu'il en soit, toutes les 600 secondes (paramètre qSSP), le cycle de douchage s'active pendant quelques secondes, pour que le siphon de vidange reste rempli d'eau.

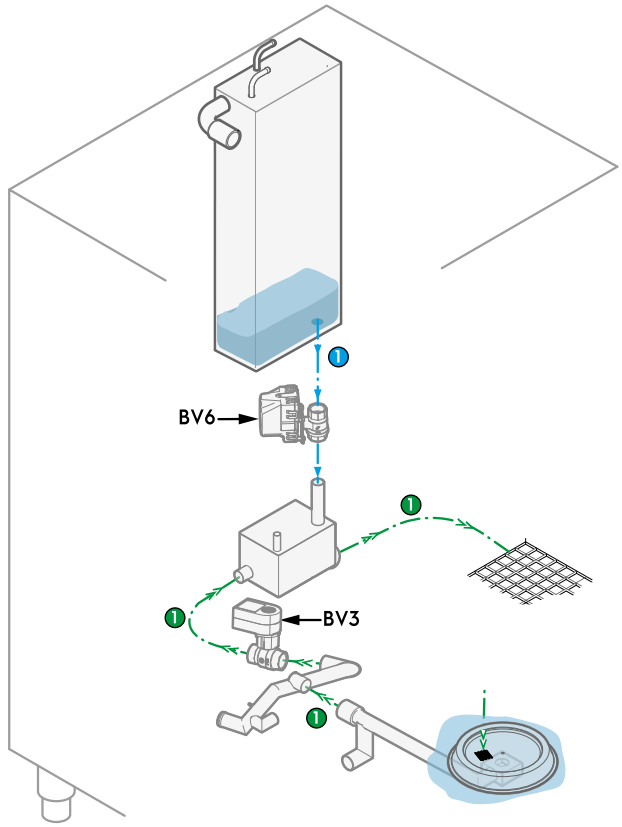
Activation du douchage en mode d'utilisation normale :

- La vapeur générée dans la cavité pendant un cycle de cuisson (vapeur générée par l'humidité contenue dans les aliments à cuire) devra peut-être être évacuée de la cavité si elle dépasse la valeur réglée souhaitée pour une recette donnée.
- L'excédent de vapeur est éliminé à travers le tuyau de douchage, uniquement à l'ouverture de la vanne d'évent VV1.

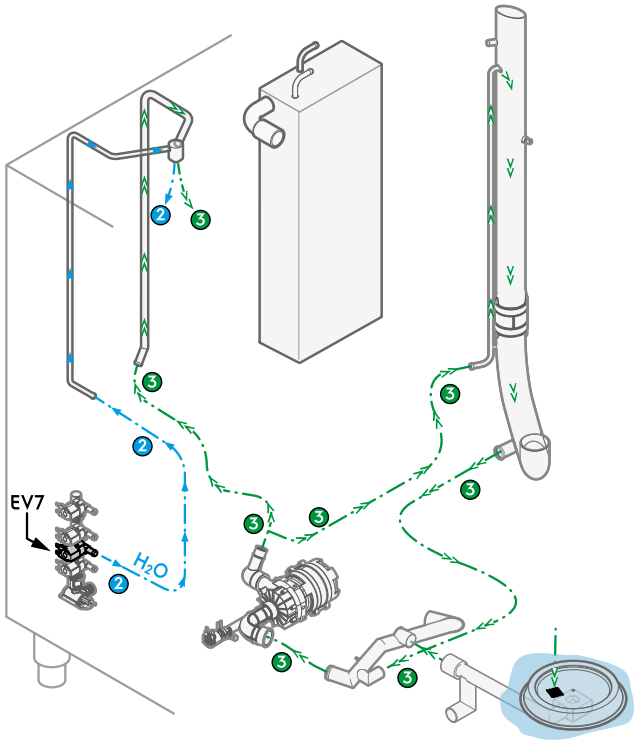
  L'entrée du tuyau VV1 se situe derrière le ventilateur ; quand le ventilateur est en marche, cette zone est en “dépression“ si bien que l'air frais est aspiré dans la cavité depuis l'extérieur et, par conséquent, la vapeur est éjectée du tuyau de douchage en dehors de la cavité. L'entrée VV1 est capable d'échanger environ 70 m^3 d'air frais/heure.
- Le douchage EV2 pourrait toutefois n'être toujours PAS actif ; la pulvérisation d'eau est activée par la sonde TQS seulement à 140°C (paragraphe 221). L'injection d'eau froide est régulée par un cycle de service ; de ce fait, la vanne de vidage BV3 s'ouvre également pour libérer l'eau d'évacuation du douchage.

F.4 Séquence du système de nettoyage

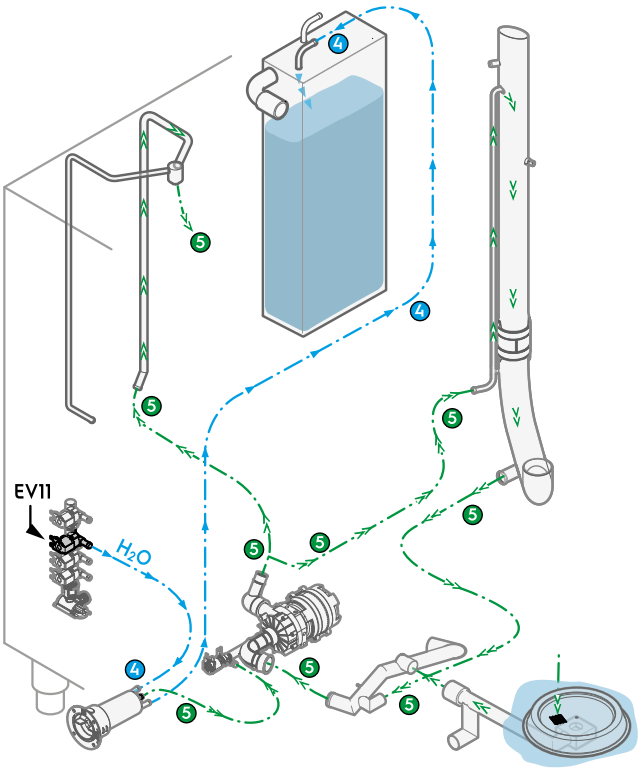
F.4.1 Niveau T, B (boiler)



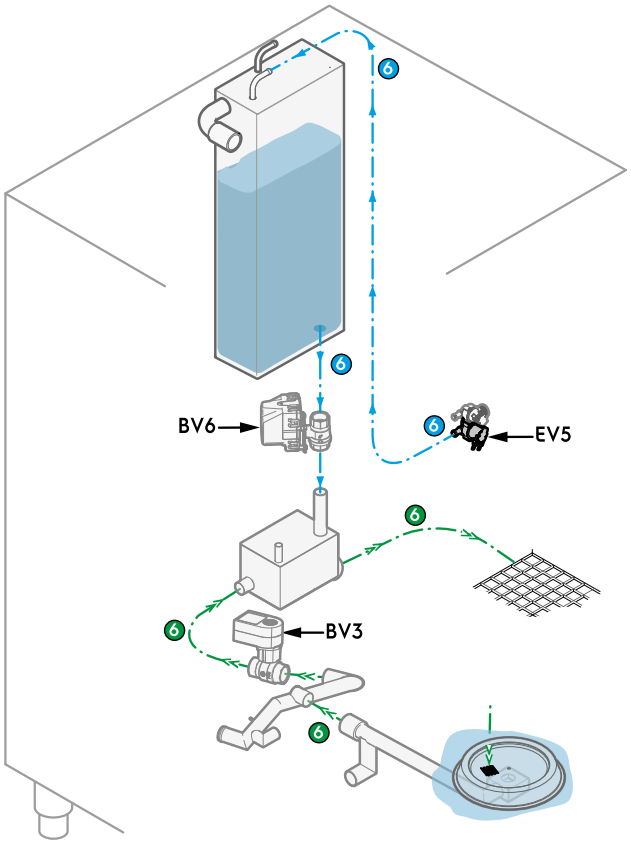
1. **VIDANGE DU SURCHAUFFEUR**
   - BV3 = Vanne de vidage de la cavité
   - BV6 = Vanne de vidage du surchauffeur



2. **REMPLISSAGE D'EAU**
3. **DÉTERGENT EN POUDRE**
   - EV7 = Vanne de nettoyage/remplissage d'eau

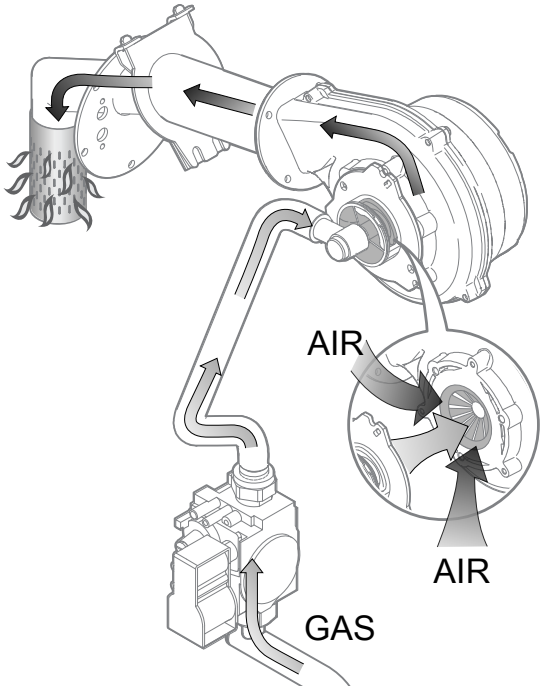


4. **DÉTARTRAGE DU SURCHAUFFEUR**
5. **PRODUIT DE RINÇAGE**
   - EV11 = Remplissage du doseur de détergent, pour le cycle de détartrage du surchauffeur ;
   - EV12 = Doseur de vidange



6. **RINÇAGE DE LA CAVITÉ**
   - BV3 = Vanne de vidage de la cavité
   - BV6 = Vanne de vidage du surchauffeur
   - EV5 = Remplissage du surchauffeur

F.5 Système de gaz



Le système de gaz est réalisé à l'aide d'un brûleur à faibles émissions de CO et NOx.

Il comprend les principaux composants suivants :

- Vanne de gaz
- Ventilateur de brûleur AC qui aspire l'air à travers un mélangeur étalonné dans lequel le mélange air/gaz est créé ; le ventilateur achemine ensuite le mélange vers le brûleur
- Échangeur de chaleur de cavité et de boiler réalisé en tube ondulé pour augmenter l'efficacité
- Tige d'allumage et tige de détection
- Dispositif de contrôle de flamme
- Allumeur externe

En démarrant un cycle de cuisson, la carte ACU du four active le dispositif de contrôle de flamme et le ventilateur du brûleur dont la vitesse est contrôlée par un signal PWM.

La carte ACU active le dispositif de contrôle de flamme, le courant entre dans le dispositif par la broche 10.

Depuis la broche 8 de ce dispositif, une sortie haute tension (230 Vac) est amenée au ventilateur du brûleur correspondant (VTCU ou VTBU).

Avec une entrée haute tension sur X6/2 - X7/2, la carte ACU génère sur X10/2 ou X11/2 un signal PWM pour contrôler la vitesse des ventilateurs de brûleur (signal définissant la vitesse de rotation du ventilateur et donc la quantité d'air et de gaz aspirés) et la tension 24 Vdc sur X10/1 - X11/1 pour alimenter la carte intérieure du ventilateur du brûleur. Le signal PWM change en fonction de l'état du brûleur et est contrôlé directement par l'ACU.

La quantité de gaz aspiré est contrôlée par le signal PWM qui détermine la vitesse des ventilateurs de brûleur, avec l'injecteur/la membrane inséré(e) à la sortie de la vanne de gaz et avec l'étalonnage de la valeur de décalage sur la vanne de gaz.

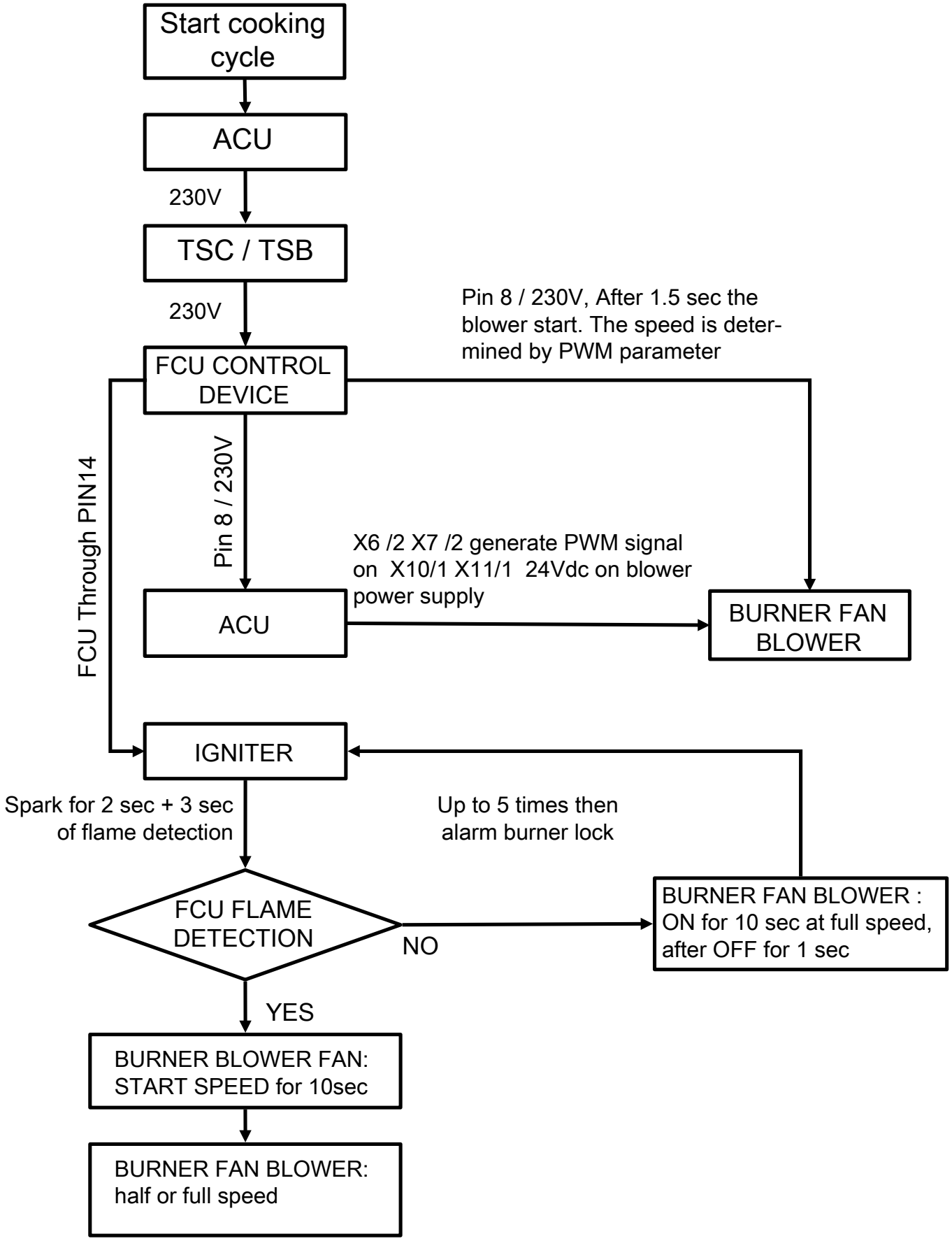
La quantité d'air aspiré est contrôlée depuis l'ACU en rapport également avec l'aérateur.

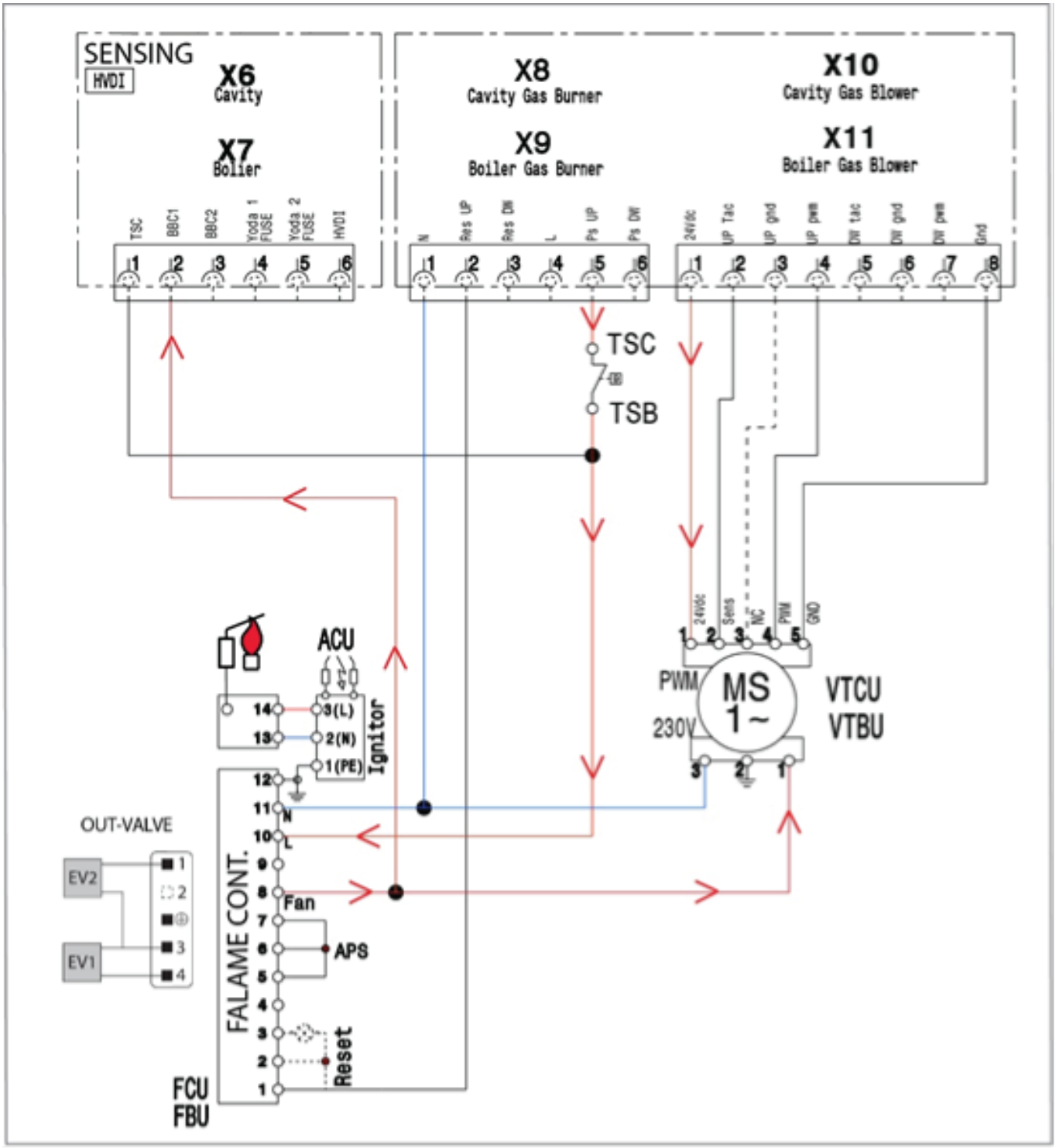
La séquence d'allumage se présente de la manière suivante :

- La CARTE D'ALIMENTATION active le dispositif de contrôle de flamme
- Après 1,5 seconde, le dispositif de commande active le ventilateur qui démarre à la vitesse déterminée par les paramètres PWM (réglée automatiquement pendant le cycle de l'assistant)
- Le dispositif de contrôle de flamme (FCU) active l'allumeur externe à travers la broche 14, l'allumeur génère l'étincelle pendant 2 secondes, suivies de 2 secondes de détection de la flamme
- Si la flamme est détectée, la vitesse de démarrage est maintenue pendant environ 10 secondes et, après ce temps, les ventilateurs accélèrent jusqu'à leur vitesse de service (mi-puissance ou pleine puissance)
- Si la flamme n'est pas détectée, le ventilateur continue à fonctionner pendant une phase de purge intermédiaire de 15 secondes ; cette phase est suivie de l'arrêt du ventilateur pendant 1 seconde, puis la séquence d'allumage se répète. Si la flamme n'est toujours pas détectée, une nouvelle phase de purge de 15 secondes intervient, et ce cinq fois avant le signal de blocage.

En cas de perte du signal de flamme pendant le fonctionnement, une seule tentative de rallumage intervient. De ce fait, si le ventilateur du brûleur reste à l'arrêt pendant au moins 0,5 seconde (le ventilateur est contrôlé par le dispositif de contrôle de flamme via le signal 230 Vac depuis la broche 8), la carte ACU en déduit que le dispositif de contrôle de flamme va réessayer une séquence d'allumage avant de revenir au début de la séquence d'allumage. Si, au contraire, le ventilateur du brûleur reste à l'arrêt pendant au moins 5 secondes, la carte ACU en déduit que le dispositif de contrôle de flamme est bloqué.

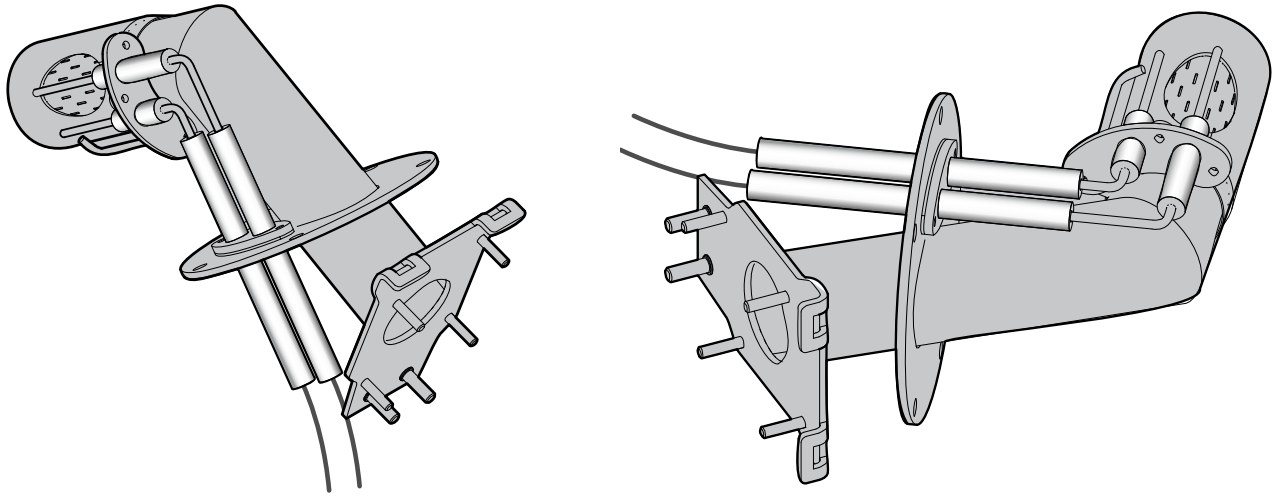
En cas de conversion à un type différent de gaz, il faut modifier les paramètres des injecteurs, mais également les paramètres PWM. Ces paramètres ne peuvent pas être réglés manuellement et il faut donc procéder à un cycle de l'assistant.


Start cooking cycle
ACU
230V
TSC / TSB
230V
FCU CONTROL DEVICE
Pin 8 / 230V, After 1.5 sec the blower start. The speed is determined by PWM parameter
FCU Through PIN14
Pin 8 / 230V
X6 /2 X7 /2 generate PWM signal on X10/1 X11/1 24Vdc on blower power supply
ACU
BURNER FAN BLOWER
IGNITER
Spark for 2 sec + 3 sec of flame detection
Up to 5 times then alarm burner lock
FCU FLAME DETECTION
NO
BURNER FAN BLOWER : ON for 10 sec at full speed, after OFF for 1 sec
YES
BURNER BLOWER FAN: START SPEED for 10sec
BURNER FAN BLOWER: half or full speed


SENSING
HVDI
X6
Cavity
X7
Boiler
X8
Cavity Gas Burner
X9
Boiler Gas Burner
X10
Cavity Gas Blower
X11
Boiler Gas Blower
TSC
BBC1
BBC2
Yoda 1 FUSE
Yoda 2 FUSE
HVDI
N
Res UP
Res DW
L
Ps UP
Ps DW
24Vdc
UP Tac
UP gnd
UP pwm
DW tac
DW gnd
DW pwm
Gnd
TSC
TSB
ACU
14
13
3(L)
2(N)
1(PE)
Ignitor
12
11
N
10
L
9
8
Fan
7
6
APS
5
4
3
2
1
Reset
FALAME CONT.
FCU
FBU
OUT-VALVE
EV2
EV1
1
2
3
4
24Vdc
Sens
NC
PWM
GND
PWM
MS
1~
230V
VTCU
VTBU

F.6 Description technique/fonctionnement des composants

F.6.1 Brûleur, boiler et cavité

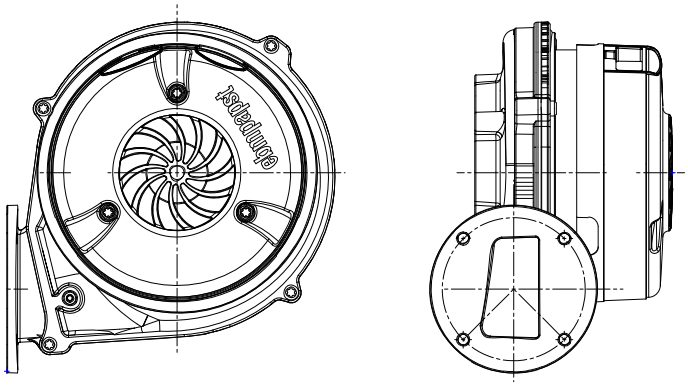


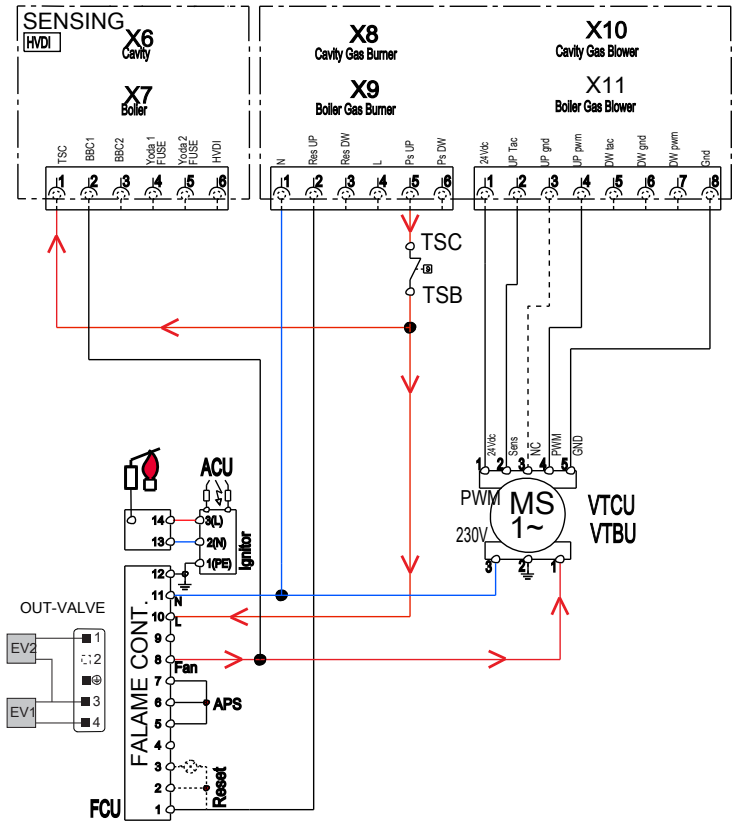
F.6.2 Ventilateur, VTCU/VTBU (brûleur du surchauffeur et cavité)

L'appareil est équipé de deux ventilateurs de brûleur, un pour le surchauffeur et l'autre pour la cavité.

TECHNICAL DATA:

Rated voltage	230 V
Frequency	50 Hz
Max. input power	65 W



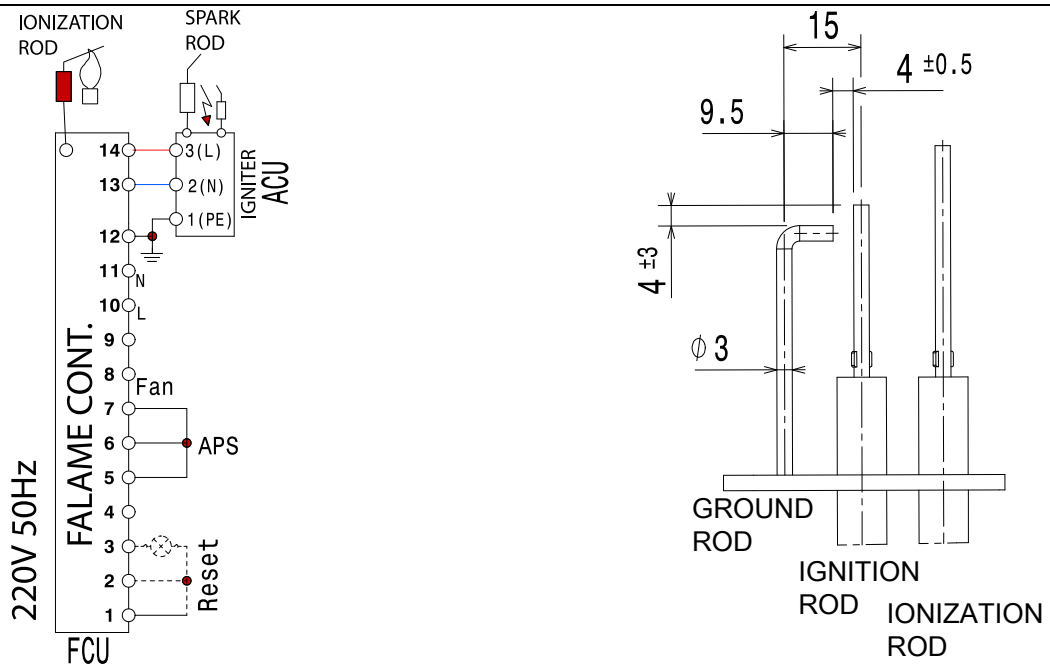


- TSC/TSB = Thermostat de sécurité, Cavité/Surchauffeur
- VTCU/VTBU = Ventilateur, Cavité/Surchauffeur

F.6.3 Allumeur, ACU et bougies d'allumage

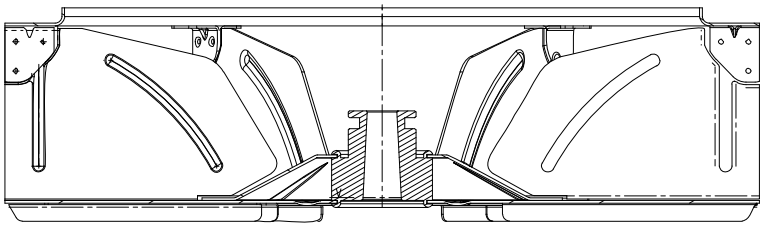
ENTRÉE 230 À 50/60 Hz SORTIE 15.000 V À 200 Hz

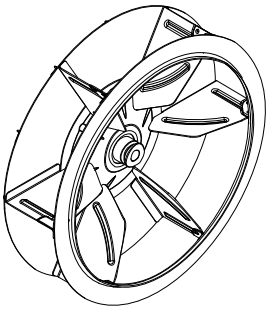
Pour l'organigramme de la fonction, voir le paragraphe F.5 *Système de gaz*



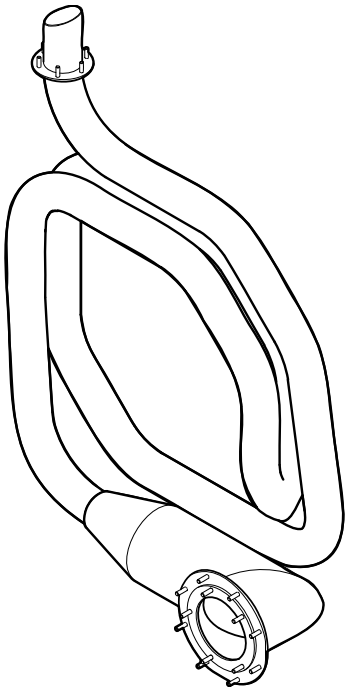
F.6.4 Ventilateur

Connexion hub AISI 303, conique, ventilateur AISI 304. Le ventilateur tourne dans le sens horaire et dans le sens anti-horaire. Les pales du ventilateur sont radiales.



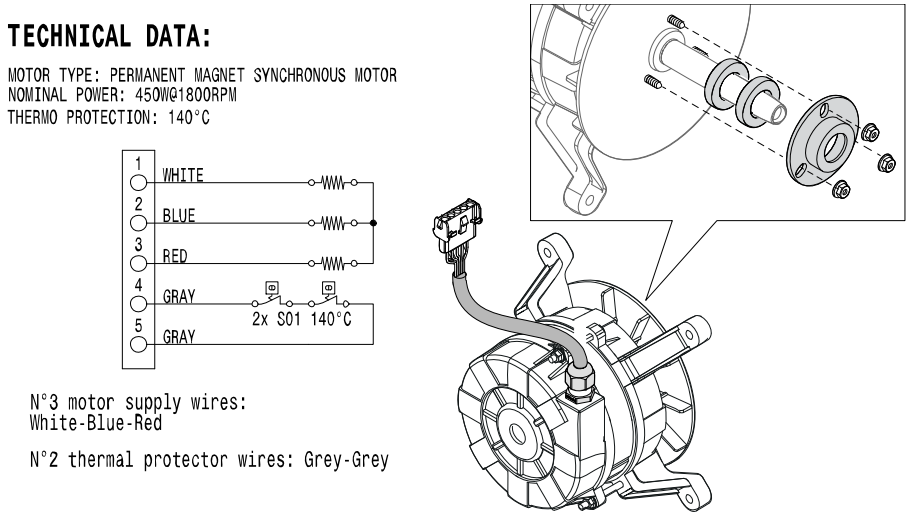


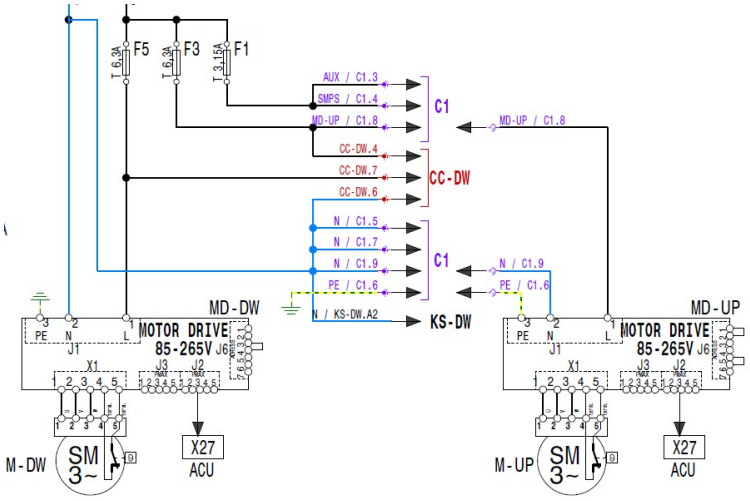
F.6.5 Échangeur de chaleur



F.6.6 Ventilateur du moteur, M1

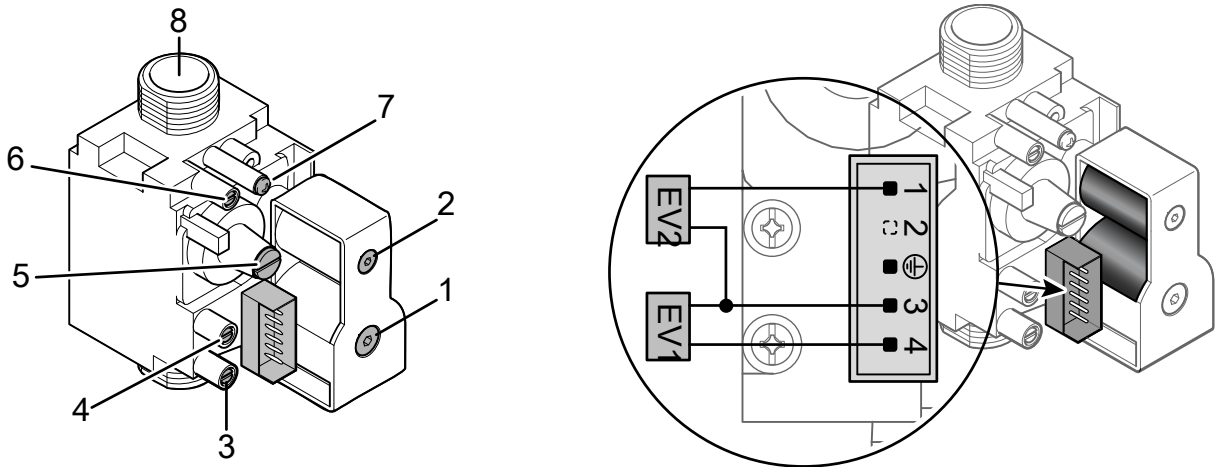
Les deux ventilateurs du moteur **M-DW** & **M-UP** tournent dans le sens horaire et anti-horaire pour garantir une cuisson uniforme.
Fours 20/1 = 450W
Fours 20/2 = 750W
De 300 tr/min à 1500 tr/min.





NOTE!
Le J2 PMACS peut être raccordé à n'importe quelle connexion X27 de l'ACU.

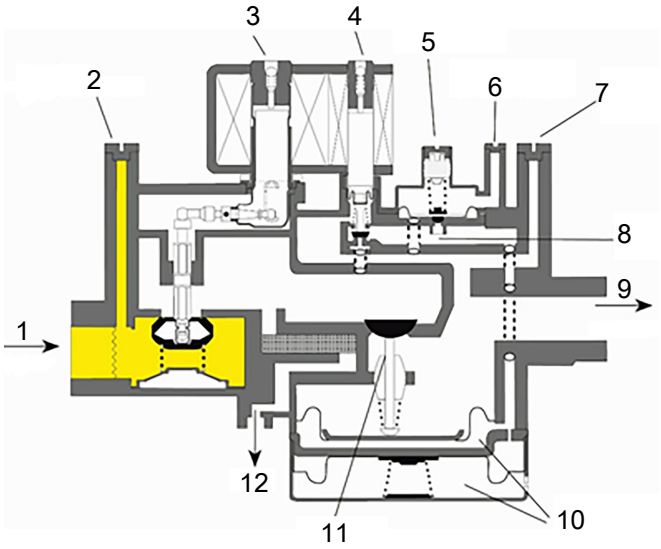
F.6.7 Vanne à gaz



1. Électrovanne primaire EV1.
2. Électrovanne secondaire EV2.
3. Accès à la pression d'arrivée de gaz.
4. Prise de test de la pression de décalage.
5. Accès au servo-régulateur de pression de décalage.
6. Accès à la pression de sortie de gaz.
7. Accès à la chambre de compensation (non utilisé).
8. Sortie, emplacement des injecteurs.

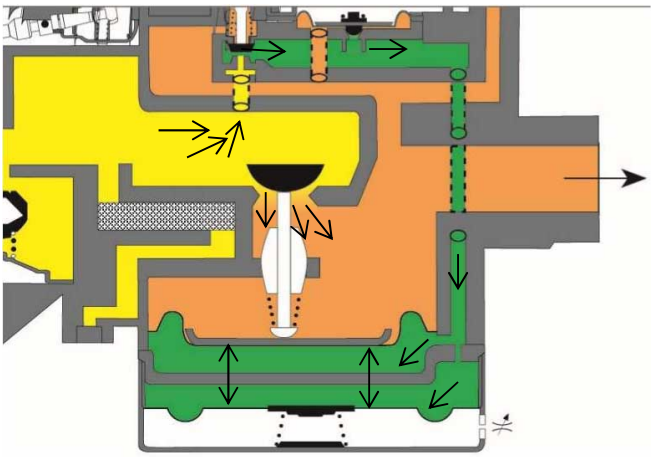
NOTE!
En cas de remplacement d'une vanne de gaz, régler de nouveau le décalage en fonction des valeurs de décalage des tableaux des gaz.

Schéma de fonctionnement

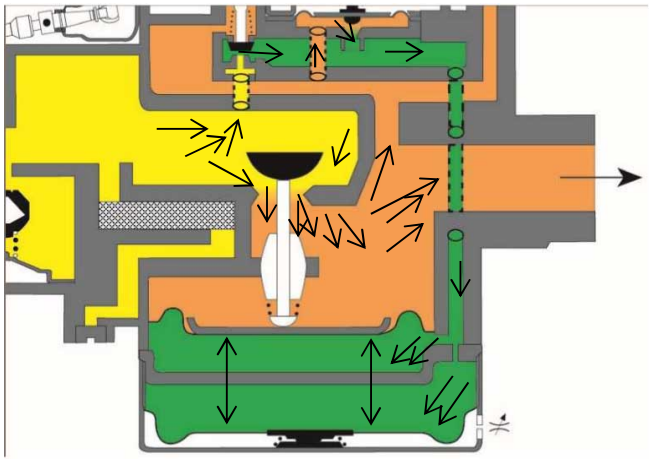


1. Arrivée de gaz
2. Accès à la pression d'arrivée de gaz
3. EV1
4. EV2
5. Servo-régulateur de pression
6. Accès à la chambre à ouverture lente
7. Accès à la pression de sortie de gaz
8. Régulateur de pression
9. Sortie de gaz
10. Chambre à ouverture lente
11. Vanne de gaz
12. Veilleuse gaz

IMPORTANT
Le gaz arrive, l'électrovanne EV1 se ferme (appareil coupé).



IMPORTANT
L'appareil est mis en marché ; L +N alimente le dispositif de contrôle de flamme. L'électrovanne EV1 s'ouvre et l'électrovanne EV2 s'ouvre après 2 secondes. Le gaz pénètre dans la chambre à ouverture lente. La pression du gaz sous la membrane de la vanne principale monte jusqu'à un certain niveau et ouvre partiellement la vanne de gaz. La pression ne s'évacue pas totalement, parce que le mouvement de la membrane à ouverture lente n'est pas terminé.

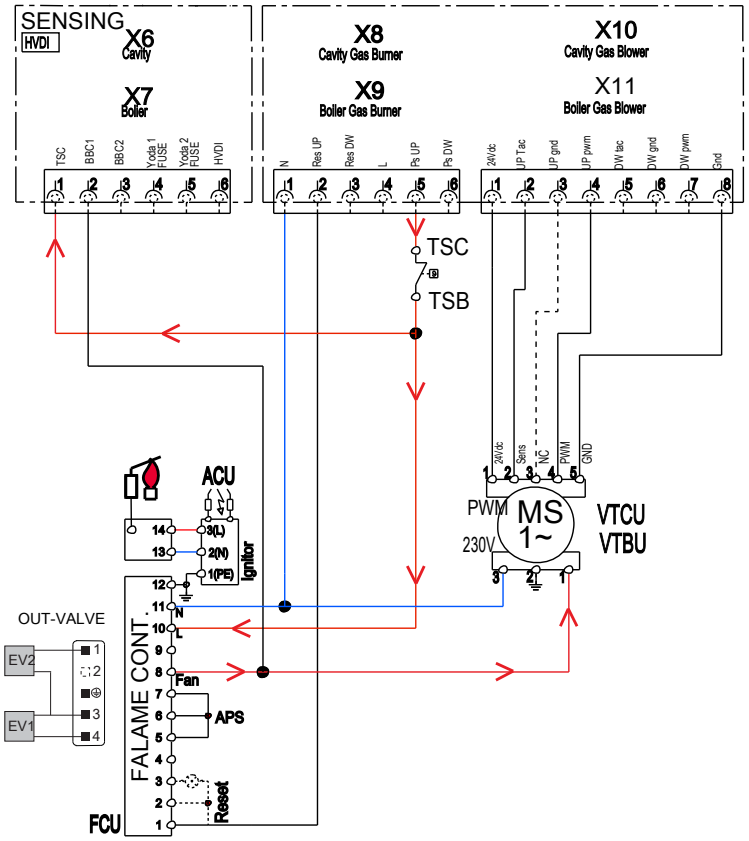


IMPORTANT
Après un certain temps, la membrane à ouverture lente aura comprimé totalement le ressort et il n'y aura pas de variation de volume. Le servo-régulateur de pression s'ouvre complètement et accélère les compensations de pression entre les différentes zones de la vanne. À ce point, l'entrée de pression augmente et ouvre totalement la vanne principale.

F.6.8 Dispositif contrôle de flamme, (FCU-CAVITÉ) - (FBU-SURCHAUFFEUR)

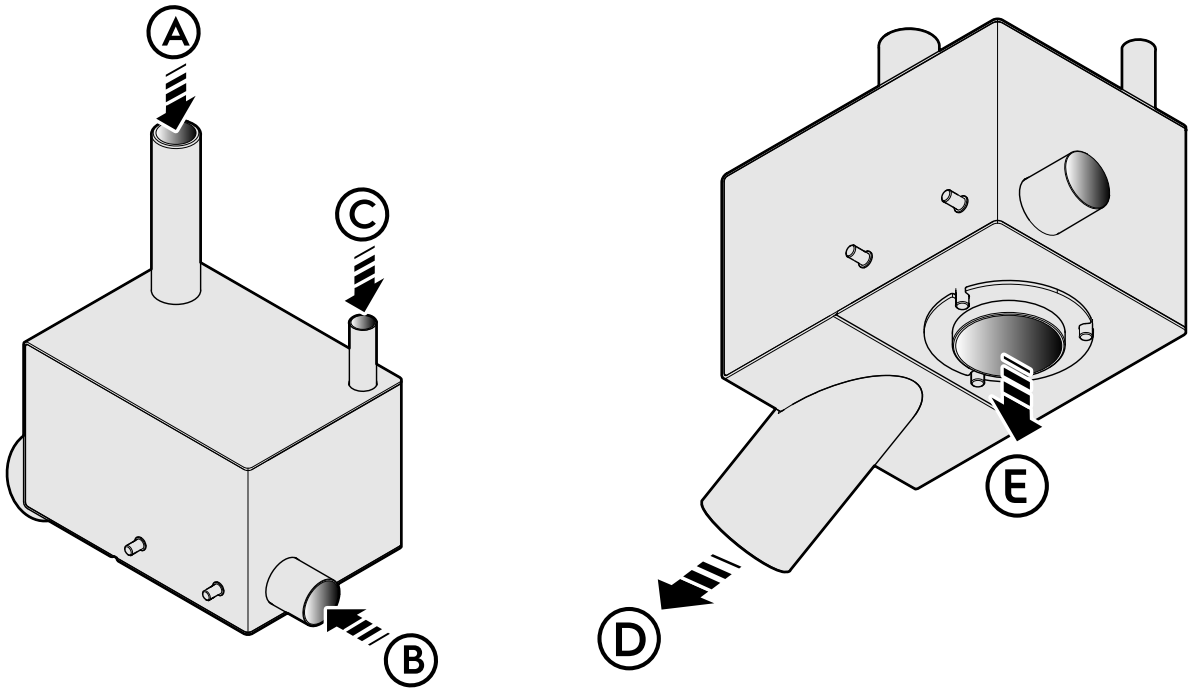
Pour l'organigramme de la fonction, voir le paragraphe F.5 *Système de gaz*.

Le schéma ci-dessous concerne à la fois la cavité et le surchauffeur, vu qu'ils ont exactement la même logique. Pour la correspondance correcte, voir le schéma de câblage.



TSC = **T**hermostat de **S**écurité de la **C**avité
TSB = **T**hermostat de **S**écurité du **B**oiler (surchauffeur)

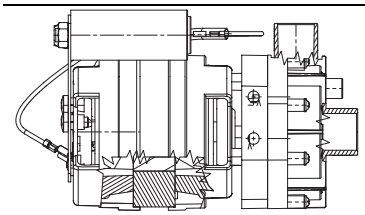
F.6.9 Air-Break

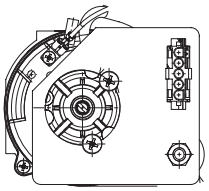


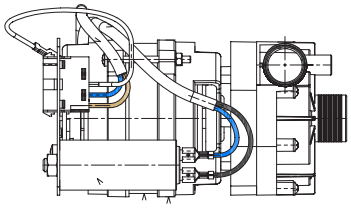
A. Vanne de vidage du surchauffeur
B. Vanne de vidage de la cavité
C. Trop-plein de sécurité
D. Vidange du four
E. Vidange de sécurité

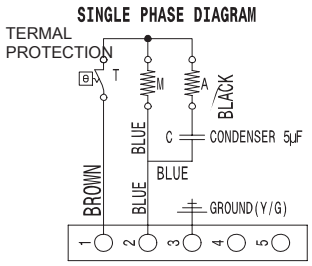
F.6.10 Pompe de lavage, (M8) et remplissage d'eau (EV7)

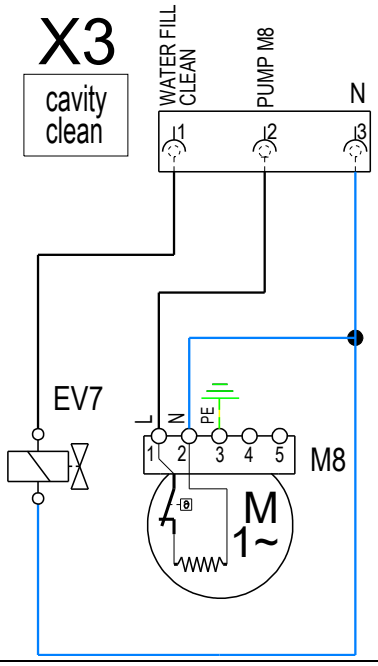
Puissance 160-230W à 220-240V – 50/60Hz.
Courant absorbé 0,7/1 A.
Condensateur 5µF.





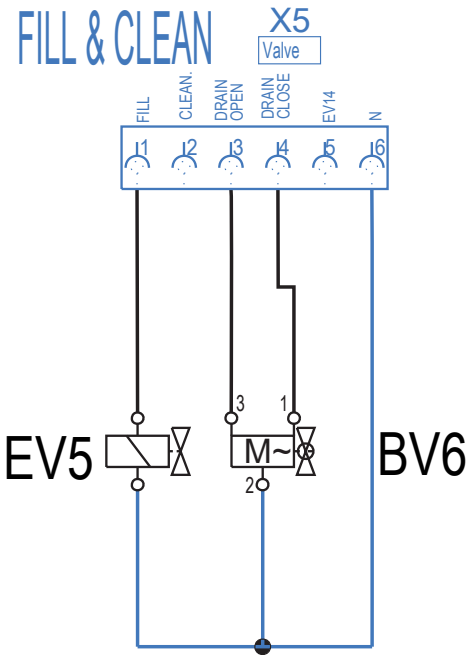


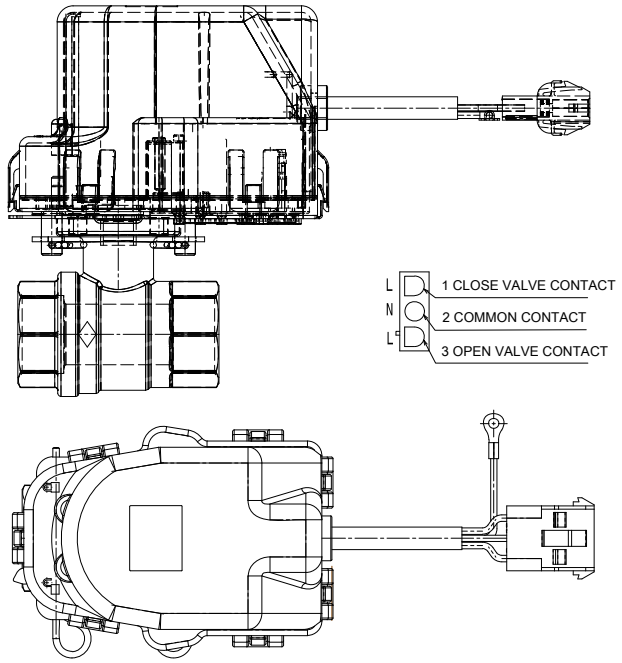




F.6.11 Vanne de vidage boiler (BV6)

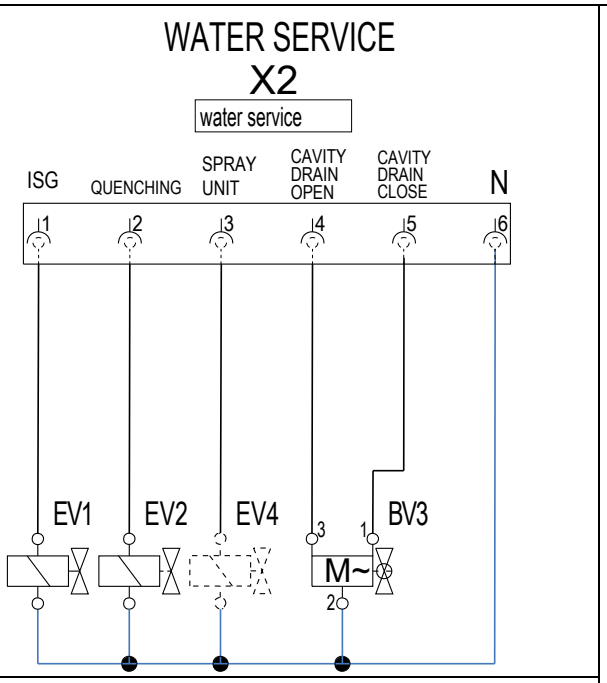
Vanne de vidage 1″ GRUNER (CE) 220-240V 50/60Hz.

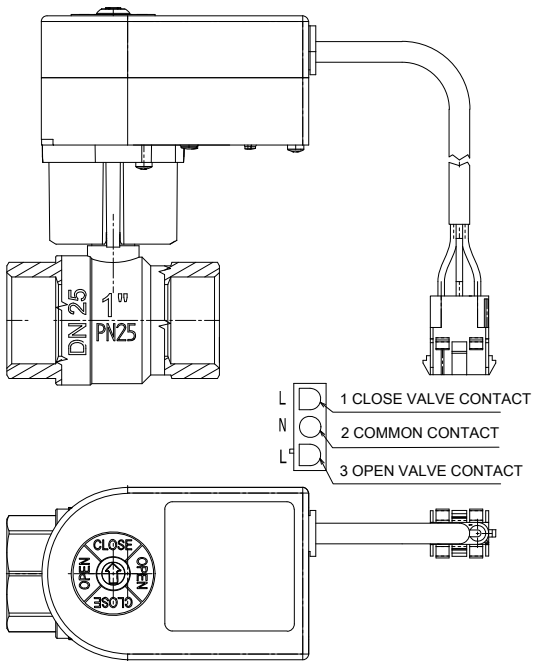




- EV5 = Vanne de remplissage du boiler.
- BV6= Vidange du boiler.

F.6.12 Vanne de vidage de la cavité (BV3)



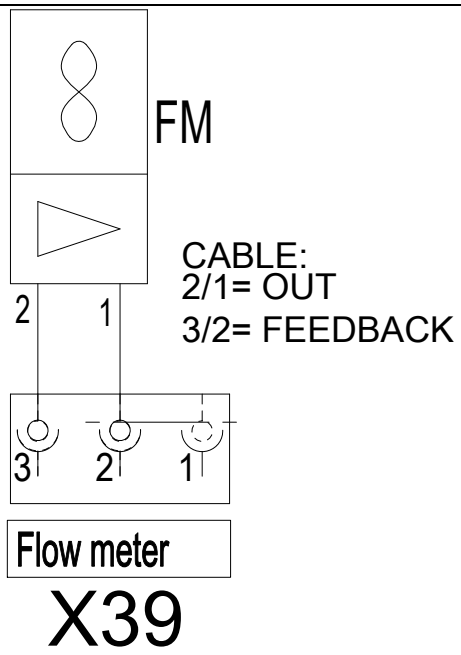


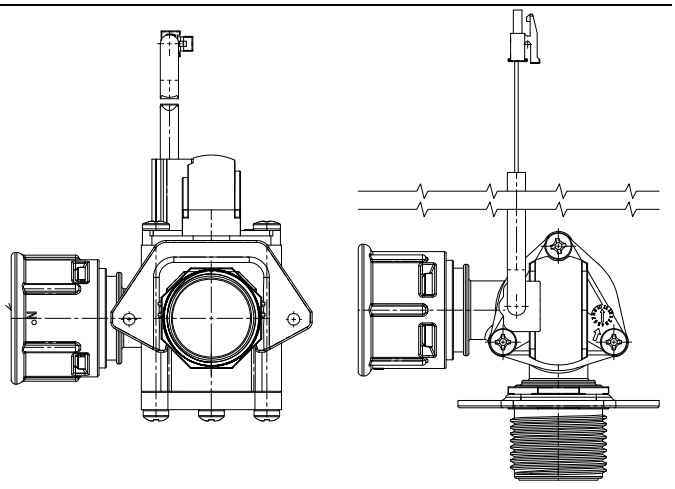
- EV1 = ISG
- EV2 = Douchage
- EV4 = Douchette
- BV3 = Vanne de vidage

F.6.13 Débitmètre (FM)

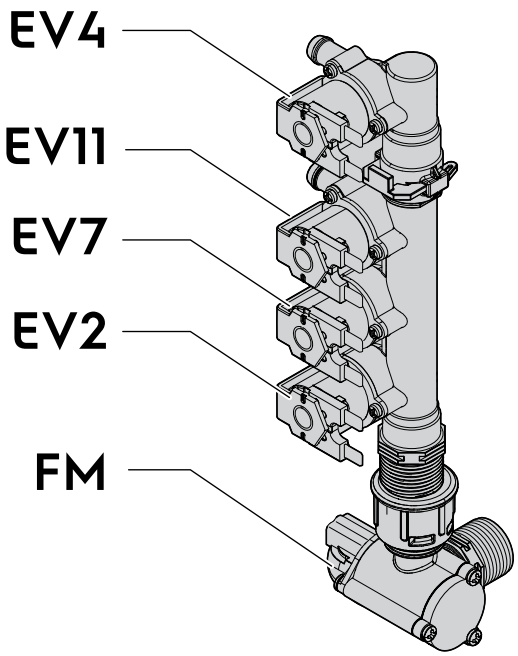
FM = Débitmètre, est également le point d'arrivée d'eau CWI1 (eau non traitée).

Dimensions raccord mâle ¾″ à bride. À l'intérieur se trouve un aimant, sortie de signal transmise à l'ACU X39.



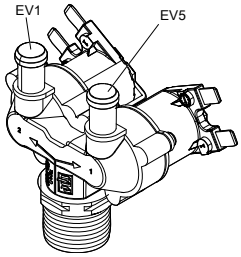


F.6.14 Vannes d'eau (FM, EV2, EV7, EV11 et EV4)



- FM = Débitmètre (X39), est également le point d'arrivée d'eau CWI1 (eau non traitée).
- EV2 = Douchage (X2)
- EV7 = Vanne de nettoyage/remplissage d'eau (X3), voir également le paragraphe F.6.10 *Pompe de lavage, (M8) et remplissage d'eau (EV7)*
- EV11 = Remplissage du doseur de détergent, pour le cycle de détartrage du boiler (X4)
- EV4 = Douchette (X2)

F.6.15 Vannes d'admission d'eau EV1 et EV5



Cette vanne est le point d'arrivée CWI2 (eau traitée).

- **EV1** = ISG
- **EV5** = Remplissage du boiler

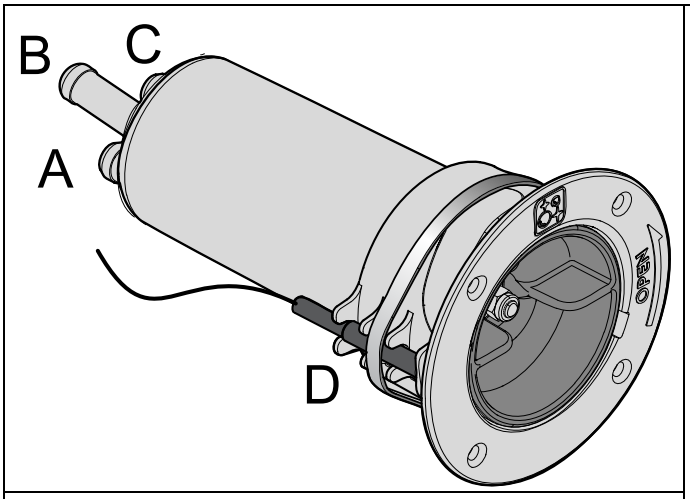
		CWI2 EAU TRAITÉE		CWI1 EAU DU ROBINET			
Fonction		REMPLISSAGE DU BOILER	ISG / HUMIDIFICATEUR[1]	VAPEUR DOUCHAGE	REMPLISSAGE NETTOYAGE	REMPLISSAGE DÉTARTRAGE	DOUCHETTE
Électrovanne		**EV5**	**EV1**	**EV2**	**EV7**	**EV11**	**EV4**
		[l/min]±10%	[l/min]±0,05	[l/min]±10%	[l/min]±10%	[l/min]±10%	[l/min]±10%
1201 / 202	Débit nominal	5,5	0,25	2,7	8,4	1,1	LIBRE
	couleur réducteur de débit	BLEU	ROUGE	NOIR	ORANGE	BLANC	-

1. En fonction du niveau.

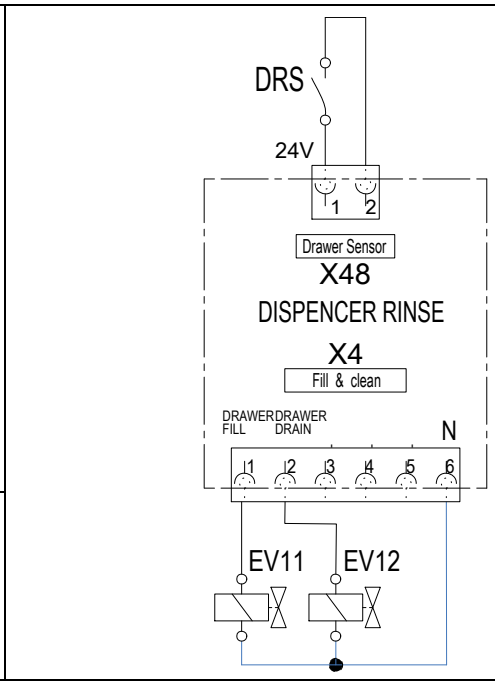
F.6.16 Doseur de produit de rinçage/capteur DRS et vannes EV11 EV12

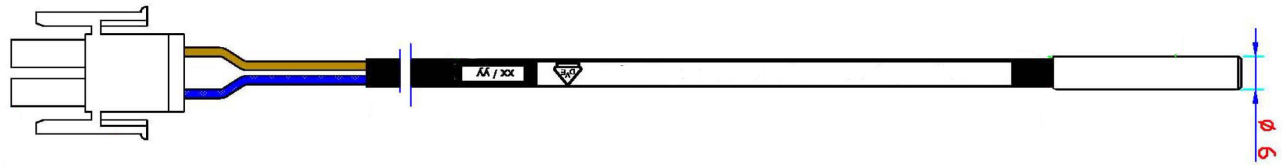
NOTE!

Les aimants servant à fermer le contact du capteur Reed DRS sont insérés dans le couvercle de tiroir amovible.



A. Tuyau vers EV12, doseur de vidange.
B. Tuyau vers EV11, arrivée d'eau.
C. Tuyau vers le boiler pour le cycle de détartrage.
D. Capteur Reed DRS servant à vérifier la présence du bouchon. L'aimant d'activation se situe sous le couvercle de tiroir.

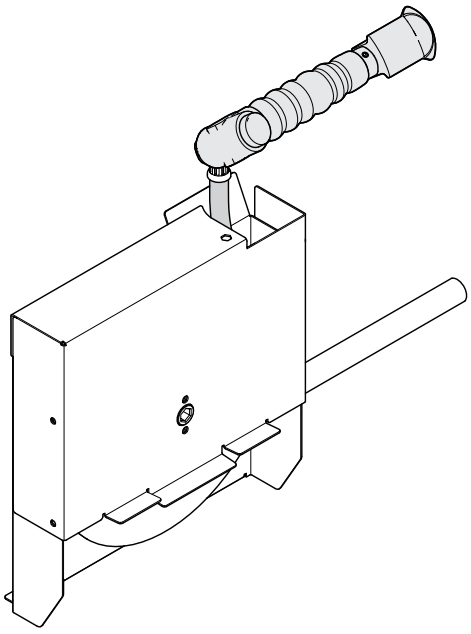


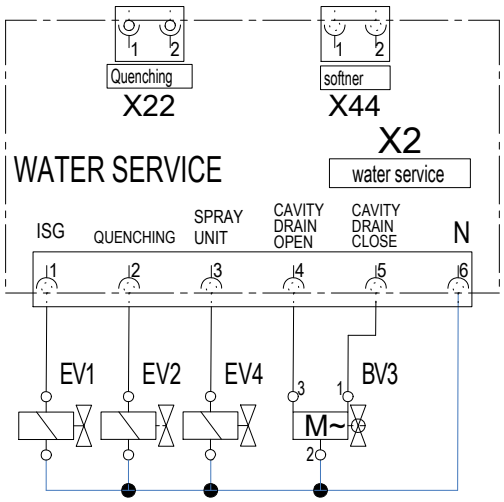


DRS CAPTEUR

F.6.17 Ensemble douchette et vanne (EV4)

Le tiroir de douchette est alimenté en eau dès que EV4 est sous tension. EV4 est normalement fermé ; quand la porte s'ouvre, le capteur Reed DS (voir le paragraphe F.6.38 *Micro-rupteur de présence de filtre à air d'admission (AFS) et porte (DS)*) permet l'alimentation du contact X2/3 et ouvre par conséquent la vanne EV4.





- EV1 = ISG
- EV2 = Douchage
- EV4 = Douchette
- BV3 = Vidange de la cavité

	CWI2 EAU TRAITÉE		CWI1 EAU DU ROBINET			
Fonction	REMPLISSAGE DU BOILER	ISG / HUMIDIFICATEUR[1]	VAPEUR DOUCHAGE	REMPLISSAGE NETTOYAGE	REMPLISSAGE DÉTARTRAGE	DOUCHETTE
Électrovanne	**EV5**	**EV1**	**EV2**	**EV7**	**EV11**	**EV4**
	[l/min]±10%	[l/min]±0,05	[l/min]±10%	[l/min]±10%	[l/min]±10%	[l/min]±10%

		CWI2 EAU TRAITÉE		CWI1 EAU DU ROBINET			
201 / 202	Débit nominal	5,5	0,25	2,7	8,4	1,1	LIBRE
	Couleur réducteur de débit	BLEU	ROUGE	NOIR	ORANGE	BLANC	-

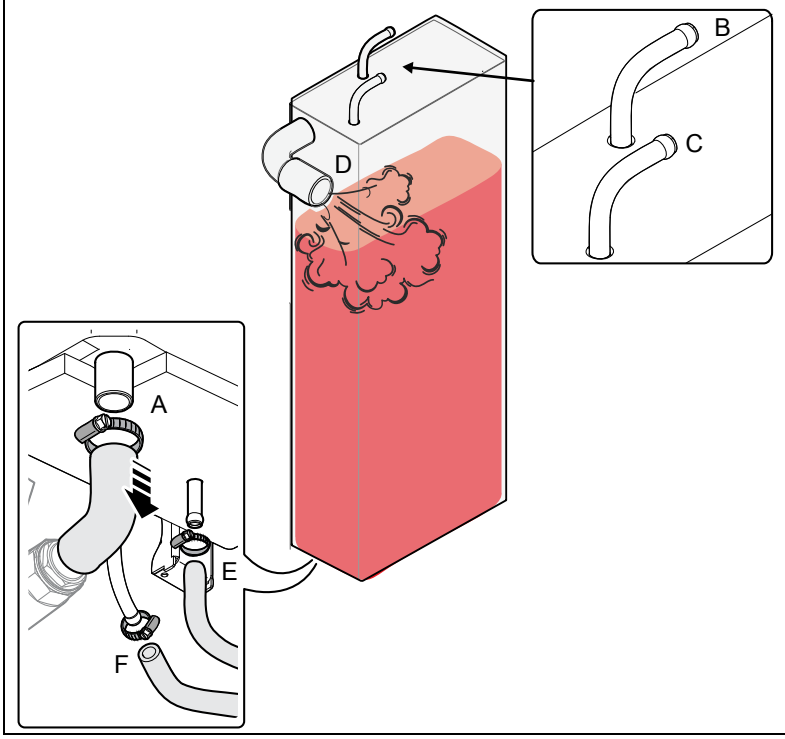
1. EN FONCTION DU NIVEAU

F.6.18 Boiler

Deux modèles différents de boiler sont disponibles : en matériau AISI 316 ou AISI 304. Le matériau peut être identifié à l'aide de la “légende du modèle“ (voir explication page 3) et du modèle du four (voir l'autocollant d'identification de la plaque signalétique).

Pour une description détaillée des sondes, voir F.6.35 *Sondes du boiler* Alarmes/avertissements liés au boiler.

Anomalie	Type d'anomalie	Description
BoLt	Arrête le cycle (si le cycle a besoin du boiler)	Expiration du délai du chargement en eau du boiler (EV5)
dESC	Arrête le boiler	Détartrer le boiler, “bSct“ (seuil de formation de tartre du boiler) réglé sur 115°C.
EbOL	Arrête le cycle (version “mixte“ à préchauffage)	Défaillance du thermocouple du boiler (TBOI)
Etb	Arrête le cycle	Interrupteur de sécurité du boiler enclenché (TSB)
EtUb	Arrête le cycle (en cas d'utilisation du boiler)	Sur-température du boiler (TBOI)



A. Vanne de vidange du boiler BV6
B. Vanne d'arrivée d'eau du boiler EV5
C. Vanne de détartrage du boiler EV11
D. Sortie vapeur du boiler
E. À ne pas confondre avec les tuyaux du boiler ; il s'agit des tuyaux de douchage et sont situés dans la même zone
F. À ne pas confondre avec les tuyaux du boiler ; il s'agit des tuyaux de douchage et sont situés dans la même zone

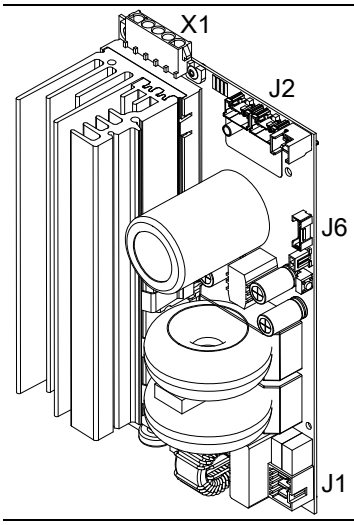
	Électrique	Gaz
	Litres	
201	17	8,7
202	29	23

F.6.19 Inverseur (MD/entraînement moteur)

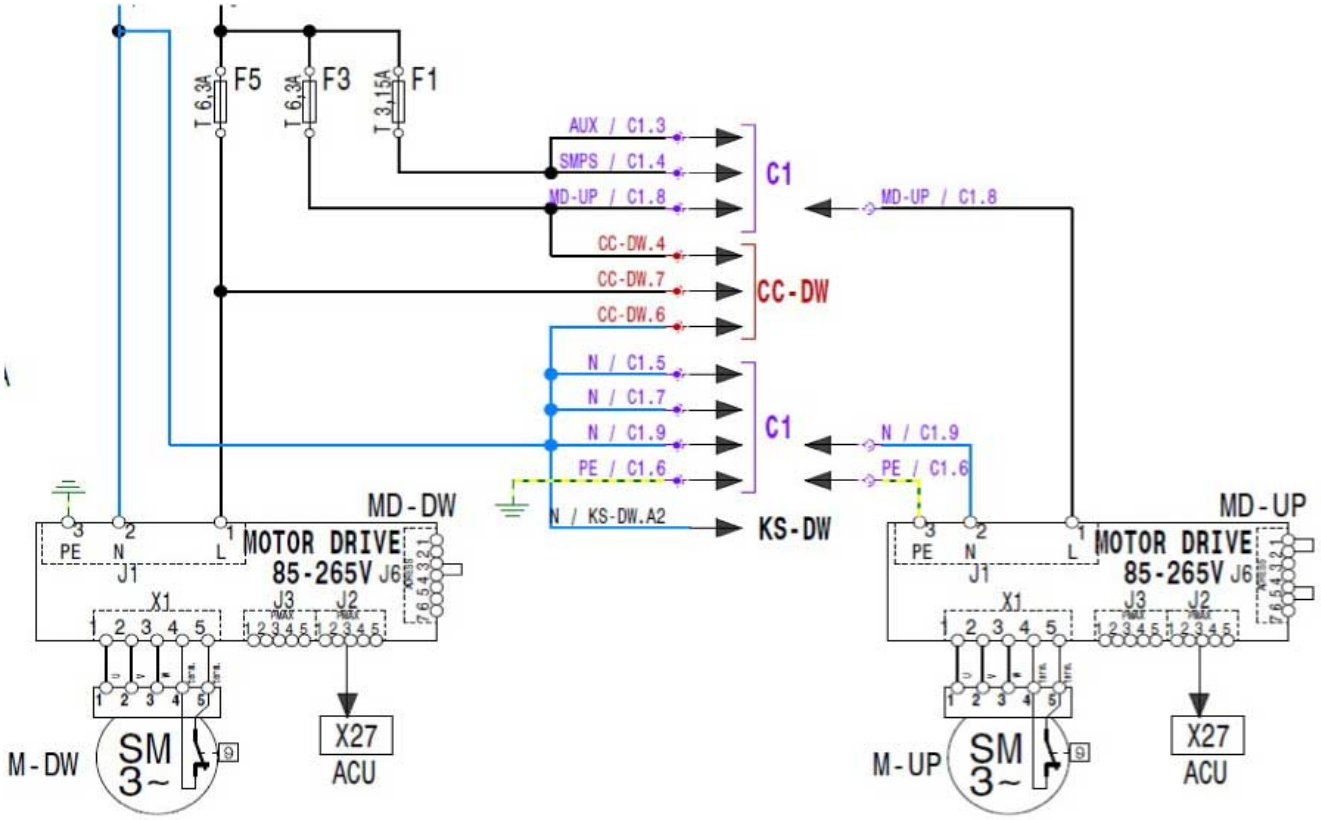
AVERTISSEMENT

Risque d'électrocution - tension dangereuse.

Avant de vérifier des composants électriques, veiller à débrancher l'alimentation principale et vérifier avec un multimètre que les condensateurs électrolytiques (placés sur l'inverseur, SMPS) sont déchargés à des niveaux de tension sûrs. Le condensateur peut conserver une tension élevée, même après coupure de l'alimentation électrique. Faire preuve de prudence pour éviter tout risque de choc électrique.



Les fours 20GN sont équipés de deux inverseurs MD-DW et MD-UP.



NOTE!
Le J2 PMACS peut être raccordé à n'importe quelle connexion X27 de l'ACU.

F.6.20 Platines d'alimentation (SMP)

AVERTISSEMENT

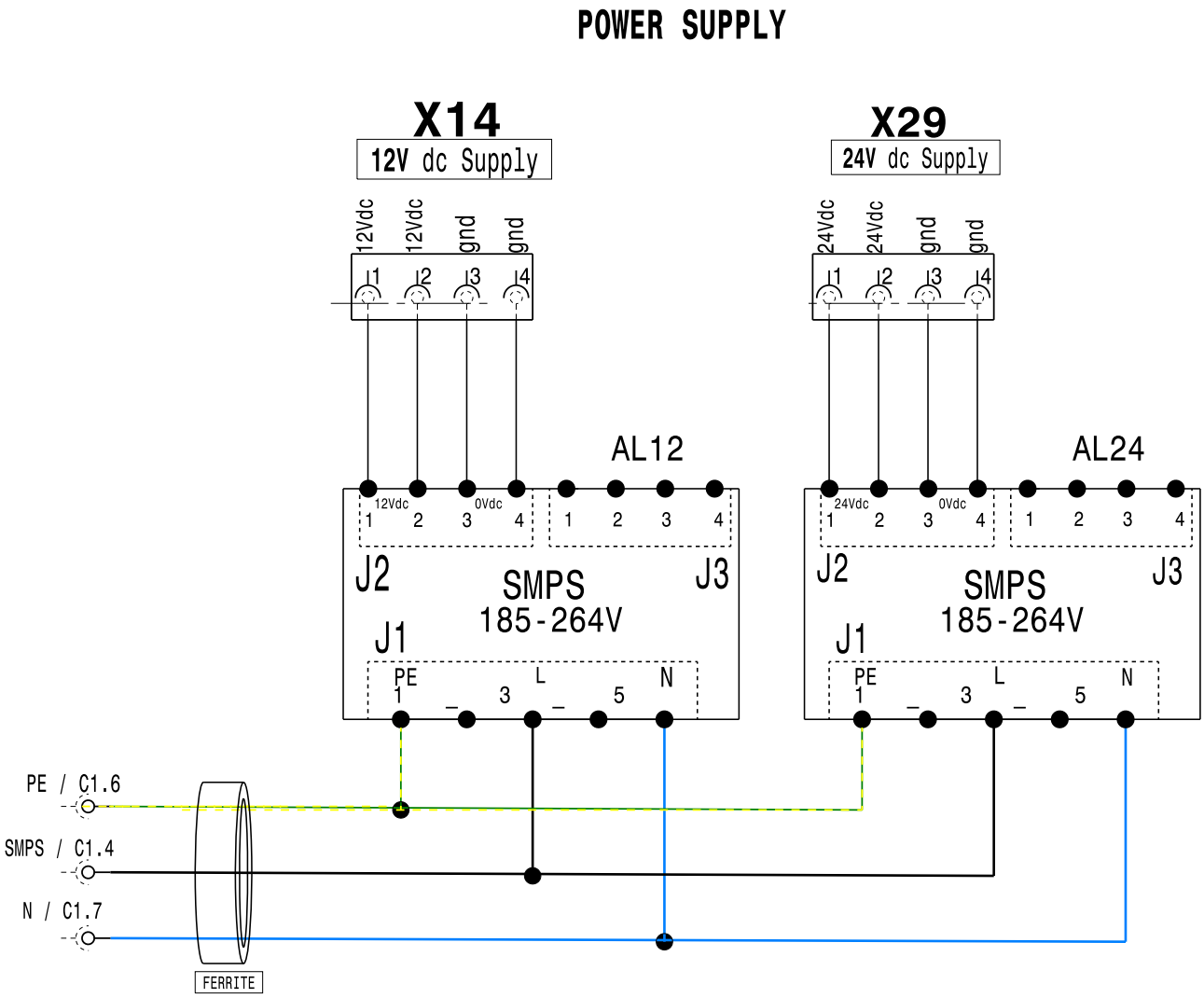
Risque d'électrocution - tension dangereuse.

Avant de vérifier des composants électriques, veiller à débrancher l'alimentation principale et vérifier avec un multimètre que les condensateurs électrolytiques (placés sur l'inverseur, SMPS) sont déchargés à des niveaux de tension sûrs. Le condensateur peut conserver une tension élevée, même après coupure de l'alimentation électrique. Faire preuve de prudence pour éviter tout risque de choc électrique.

Le schéma électrique suivant concerne les cartes de la platine d'alimentation **AL12/AL24** (12/24V).

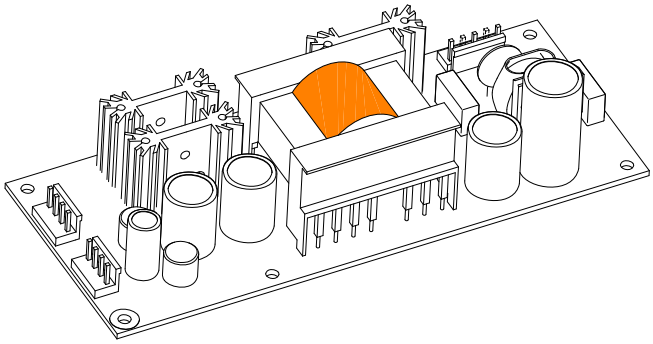
AL12 SMPS : J2/X14 Fournit 12V au connecteur X24 (**Lambda**), X27 (interface utilisateur **U.I.**) et X12 (barre LED).

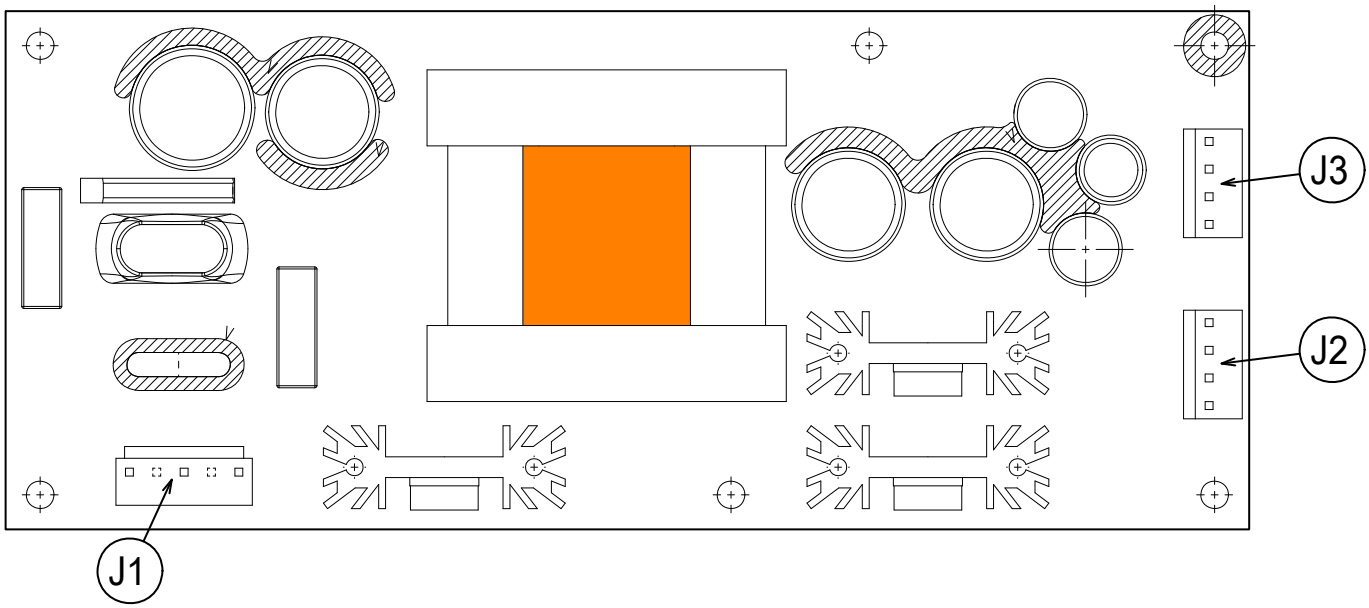
AL24 SMPS : J2/X29 Fournit 24V aux connecteurs X32-X33-X34 (ventilateur de refroidissement **FAN1**)/X45 (capteur de porte **DS** et micro filtre à air AFS)/X48 (tiroir platine d'alimentation **DRS)**.



F.6.21 Platine d'alimentation 12V

Le dispositif peut être identifié de manière très facile : il a des CONNECTEURS BLANCS.

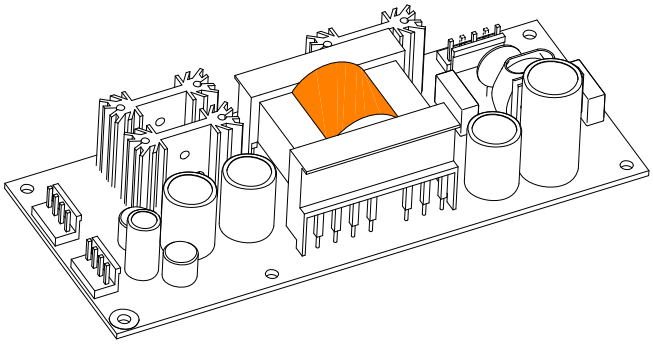


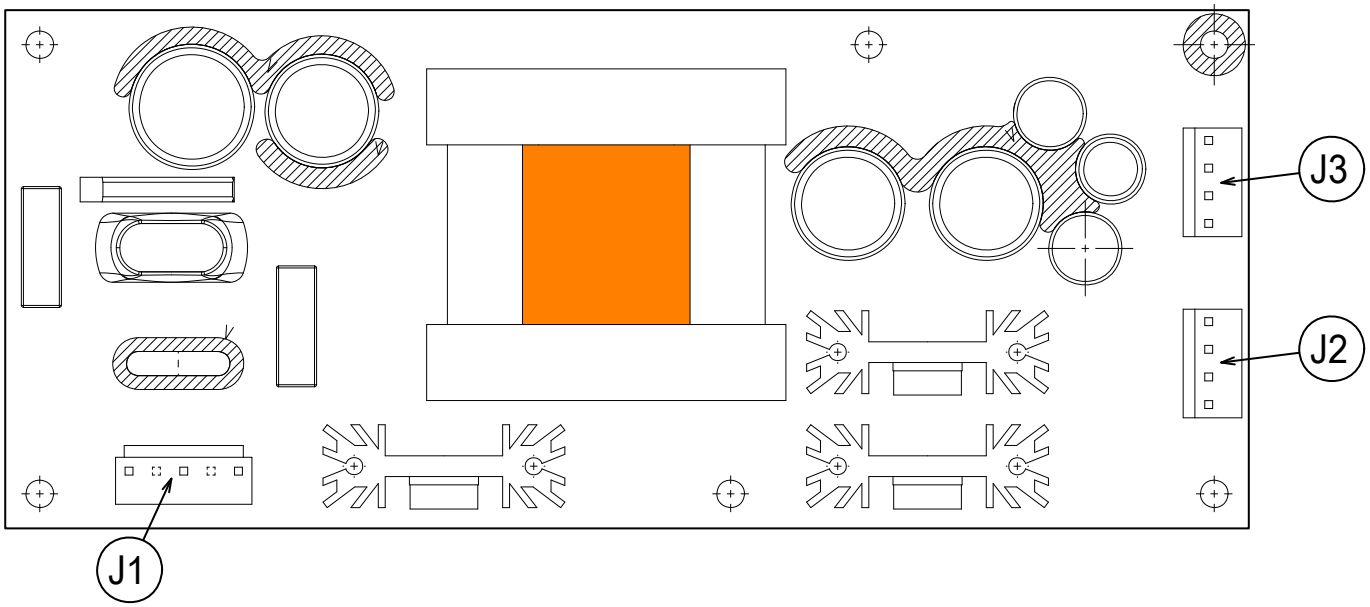


J1	TENSION ENTRÉE 220V
J2	TENSION SORTIE 12V
J3	TENSION SORTIE NON UTILISÉE

F.6.22 Platine d'alimentation 24V

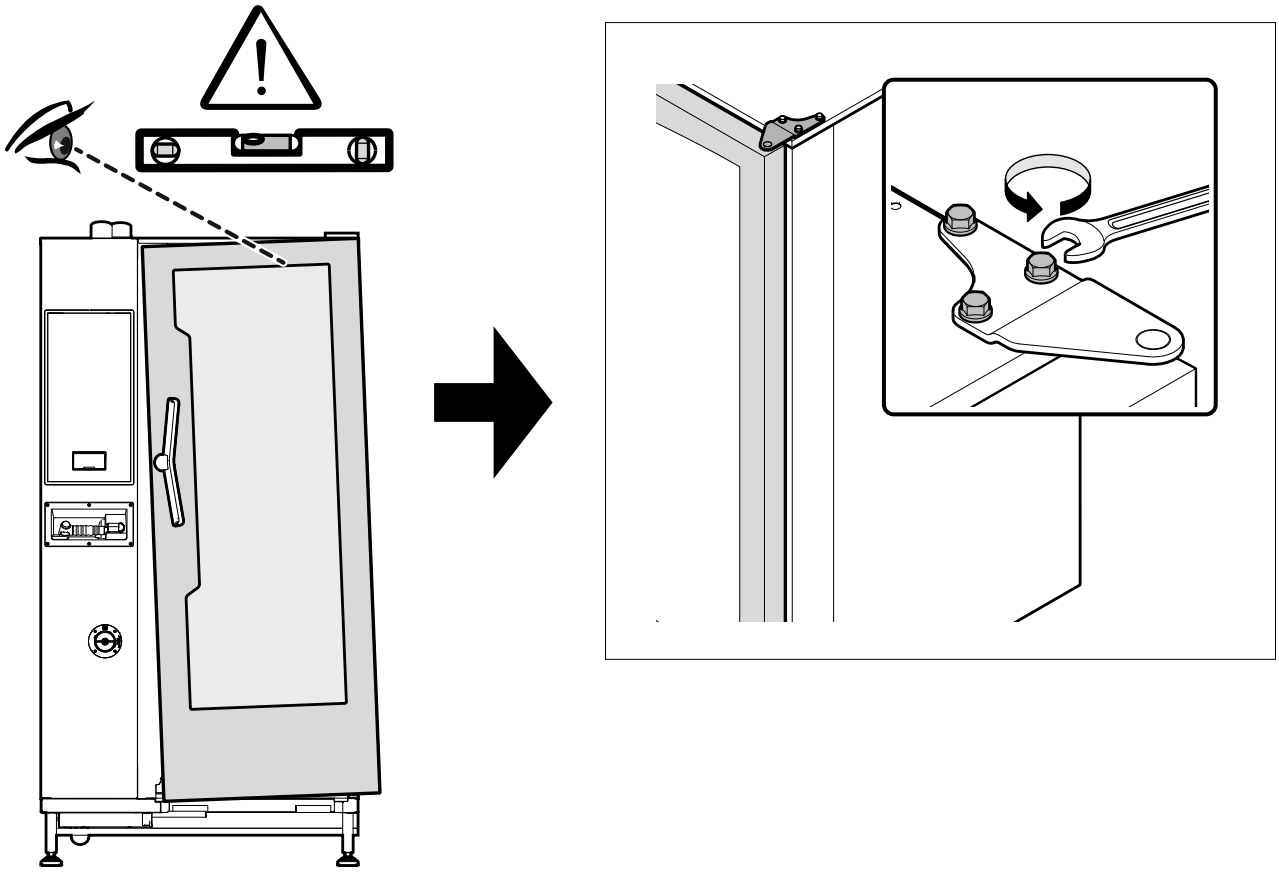
Le dispositif peut être identifié de manière très facile : il a des CONNECTEURS VERTS.

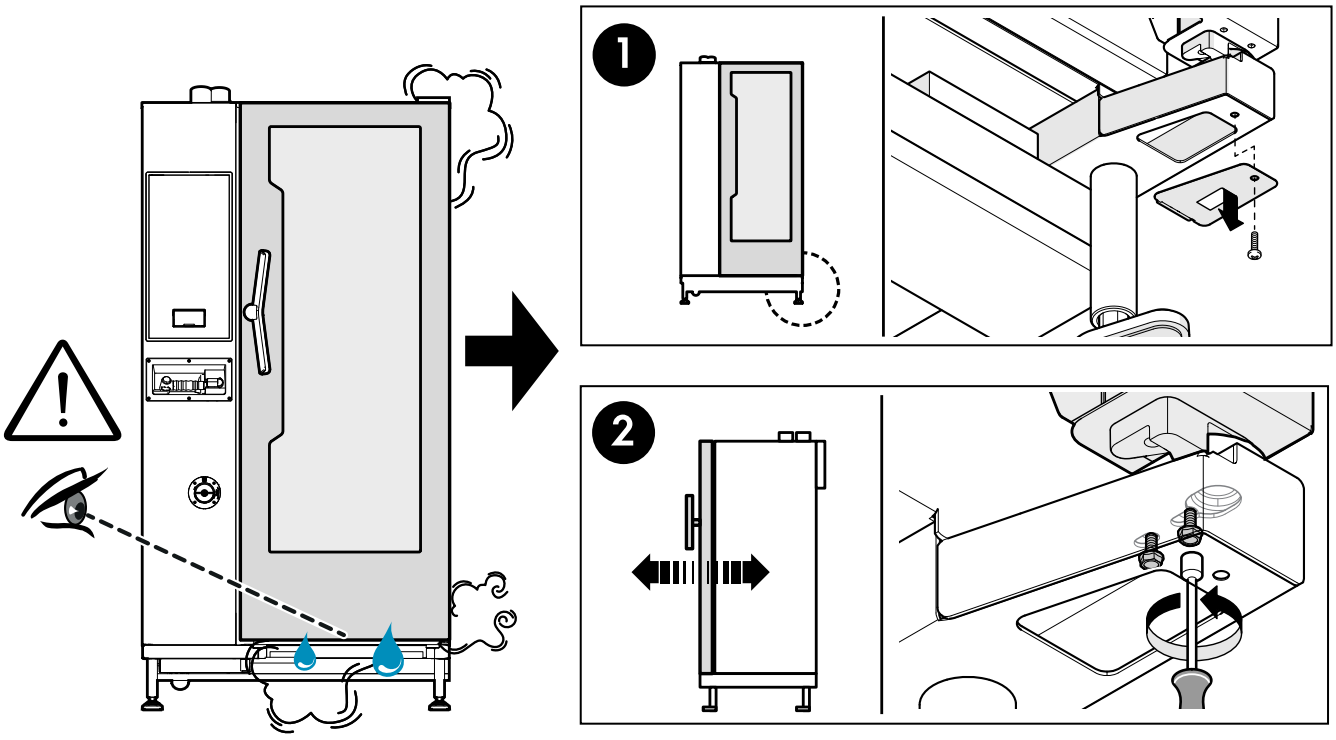




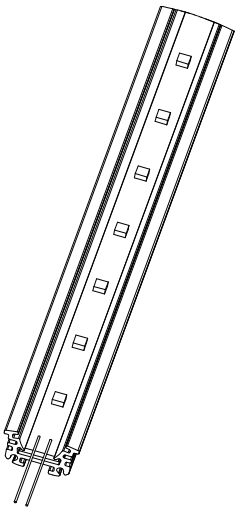
J1	TENSION ENTRÉE 220V
J2	TENSION SORTIE 24V
J3	TENSION SORTIE NON UTILISÉE

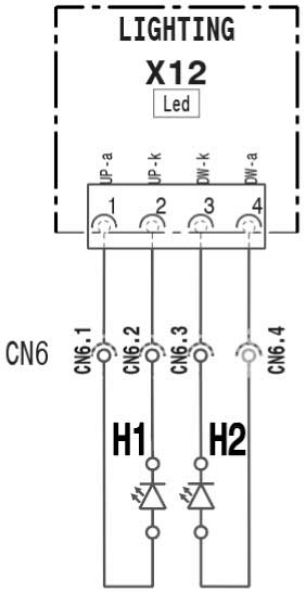
F.6.23 Régulation de la porte et verrouillage de la porte





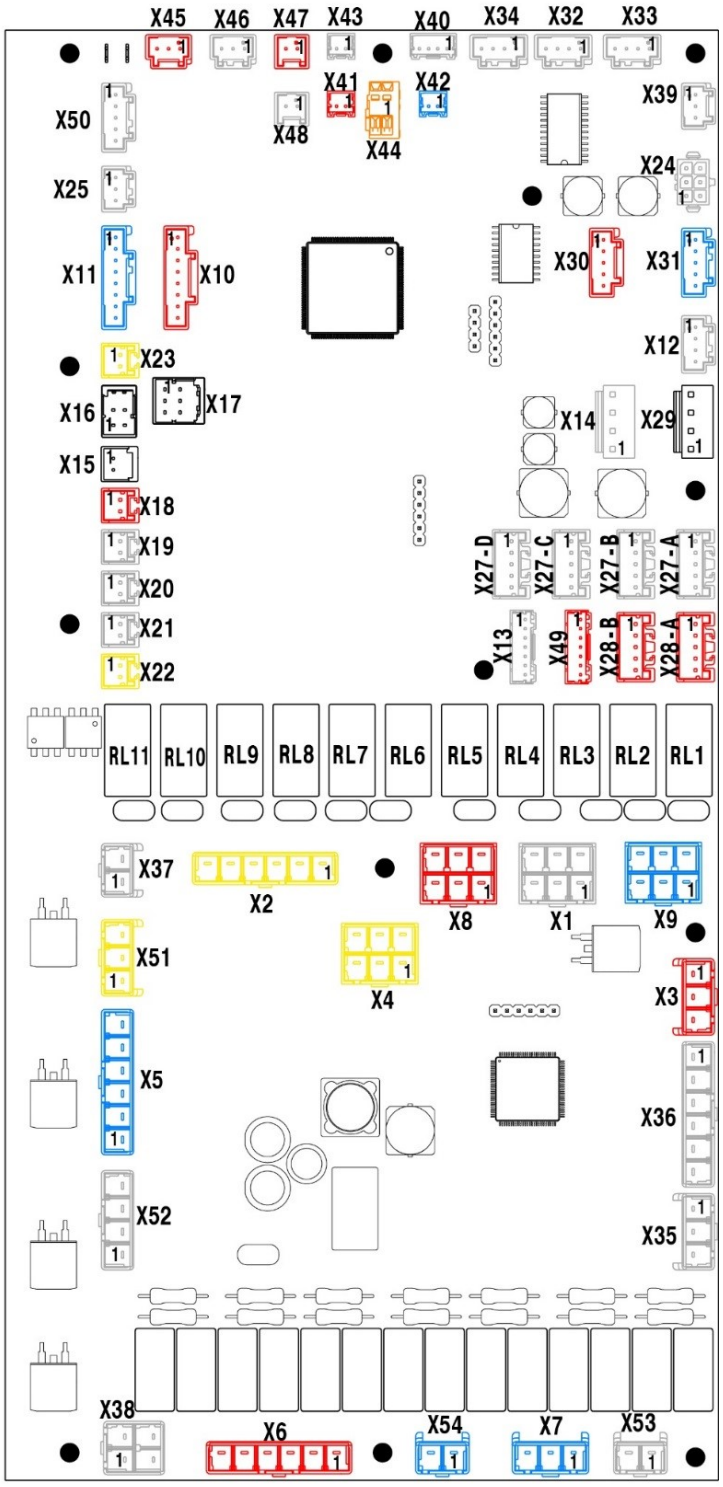
F.6.24 Barre LED de la porte (H1 - H2)





Alimenté par X12 de l'ACU
- COURANT ABSORBÉ : 800 mA
- TENSION = 12V
- TEMPÉRATURE COULEUR = 5600K

F.6.25 Carte d'alimentation (ACU)



Ref.	Groupe	Broche	Direct.	Fonction
X1	Alimentation	1	ENTRÉE	**L** Alimentation
		2	ENTRÉE	**N** Alimentation
		3	ENTRÉE	**L** Alimentation
		4	ENTRÉE	**N** Alimentation
		5	ENTRÉE	**SW-OFF** Arrêt automatique
		6	SORTIE	
X2	Service eau	1	SORTIE	**EV1** Électrovanne de vapeur instantanée
		2	SORTIE	**EV2** Électrovanne de douchage
		3	SORTIE	**EV4** Électrovanne du dispositif d'aspersion
		4	SORTIE	**BV3** Clapet à bille de vidange de la cavité OPEN (OUVERT)
		5	SORTIE	**BV3** Clapet à bille de vidange de la cavité CLOSE (FERMÉ)
		6	SORTIE	**N**
X3	Système de nettoyage de base	1	SORTIE	**EV7** Électrovanne de remplissage d'eau pour le nettoyage
		2	SORTIE	**M8** Pompe de nettoyage
		3	SORTIE	**N**
X4	Rinçage du tiroir du système de nettoyage	1	SORTIE	**EV11** Électrovanne de remplissage du tiroir
		2	SORTIE	**EV12** Électrovanne de vidange du tiroir
		3	SORTIE	
		4	SORTIE	
		5	SORTIE	
		6	SORTIE	**N**
X5	Remplissage du boiler et nettoyage	1	SORTIE	**EV5** Électrovanne de remplissage du boiler
		2	SORTIE	
		3	SORTIE	**BV6** Clapet à bille de vidange du boiler OPEN (OUVERT)
		4	SORTIE	**BV6** Clapet à bille de vidange du boiler CLOSE (FERMÉ)
		5	SORTIE	
		6	SORTIE	**N**
X6	Détection	1	ENTRÉE	**TSC** Thermostat de sécurité de la cavité
		2	ENTRÉE	**BBC1** Brûleur à gaz à ventilateur de la cavité
		3	ENTRÉE	
		4	ENTRÉE	**HVI4** Fusible entraînement du moteur
		5	ENTRÉE	
		6	ENTRÉE	
X7	Détection	1	ENTRÉE	**TSB** Thermostat de sécurité du boiler
		2	ENTRÉE	**BBB1** Brûleur à gaz à ventilateur du boiler
		3	ENTRÉE	
X8	Brûleur à gaz de la cavité	1	SORTIE	**N**
		2	SORTIE	**FCU** Réinitialisation de l'unité de contrôle
		3	SORTIE	
		4	ENTRÉE	**FCU** Alimentation des unités de contrôle IN (ENTRÉE)
		5	SORTIE	**FCU** Alimentation de l'unité de contrôle OUT (SORTIE)
		6	SORTIE	

Ref.	Groupe	Broche	Direct.	Fonction
X9	Brûleur à gaz du boiler	1	SORTIE	**N**
		2	SORTIE	**FBU** Réinitialisation de l'unité de contrôle flamme du boiler
		3	SORTIE	
		4	ENTRÉE	**FBU** Alimentation de l'unité de contrôle flamme du boiler IN (ENTRÉE)
		5	SORTIE	**FBU** Alimentation de l'unité de contrôle flamme du boiler OUT (SORTIE)
		6	SORTIE	
X10	Brûleur à gaz de la cavité	1	SORTIE	**VTCU** Alimentation de l'unité de contrôle ventilateur de la cavité
		2	ENTRÉE	**VTCU** Tachymètre de contrôle ventilateur de la cavité
		3	ENTRÉE	
		4	SORTIE	**VTCU** Réglage de vitesse de contrôle ventilateur de la cavité
		5	ENTRÉE	
		6	ENTRÉE	
		7	SORTIE	
		8	SORTIE	**VTCU** Contrôle ventilateur de la cavité GND
X11	Brûleur à gaz du boiler	1	SORTIE	**VTBU** Alimentation de l'unité de contrôle ventilateur du boiler
		2	ENTRÉE	**VTBU** Tachymètre de contrôle ventilateur du boiler UP (HAUT)
		3	ENTRÉE	
		4	SORTIE	**VTBU** Réglage de vitesse de contrôle ventilateur du boiler
		5	ENTRÉE	**VTBU** Tachymètre DOWN (BAS)
		6	ENTRÉE	
		7	SORTIE	**VTBU** Contrôle de vitesse DOWN (BAS)
		8	SORTIE	**VTBU** Contrôle ventilateur du boiler GND
X12	LED	1	SORTIE	**H1** Allumage LED 1 anode
		2	ENTRÉE	**H1** Allumage LED 1 cathode
		3	ENTRÉE	**H2** Allumage LED 2 cathode
		4	SORTIE	**H2** Allumage LED 2 anode
X13				Adresse
X14	12V	1	ENTRÉE	+12V dc
		2	ENTRÉE	
		3	ENTRÉE	0V dc
		4	ENTRÉE	
X15	Température de la sonde alimentaire	1	ENTRÉE	**TFP** Température de la sonde alimentaire 1° point
		2	ENTRÉE	
X16		1	ENTRÉE	**TFP** Température de la sonde alimentaire 2° point
		2	ENTRÉE	
		3	ENTRÉE	**TFP** Température de la sonde alimentaire 3° point
		4	ENTRÉE	
X17		1	ENTRÉE	**TFP** Température de la sonde alimentaire 4° point
		2	ENTRÉE	
		3	ENTRÉE	**TFP** Température de la sonde alimentaire 5° point
		4	ENTRÉE	
		5	ENTRÉE	**TFP** Température de la sonde alimentaire 6° point
		6	ENTRÉE	
X18	Température	1	ENTRÉE	**TCAV** Thermocouple de la cavité
		2	ENTRÉE	
X19	Température	1	ENTRÉE	**TBOI** Thermocouple du boiler
		2	ENTRÉE	
X20	Température	– NON UTILISÉ –		

Ref.	Groupe	Broche	Direct.	Fonction
X21	Température	– NON UTILISÉ –		
X22	Température	1	ENTRÉE	**TQS** Thermocouple du système de douchage
		2	ENTRÉE	
X23	Température	1	ENTRÉE	**TAR** Thermocouple de l'aromatiseur
		2	ENTRÉE	
X24				Sonde lambda
X25	Niveau du boiler	1	ENTRÉE/ SORTIE	**SL** Sonde de détection de niveau de sécurité du boiler
		2	ENTRÉE/ SORTIE	**WL** Sonde de détection de niveau de service du boiler
		3	ENTRÉE	**REF** Référence des sondes de détection de niveau du boiler
X27-A			ENTRÉE/ SORTIE	**PMACS** BUS de communication
X27-B			ENTRÉE/ SORTIE	**PMACS** BUS de communication
X27-C			ENTRÉE/ SORTIE	**PMACS** BUS de communication
X27-D			ENTRÉE/ SORTIE	**PMACS** BUS de communication
X28-A			ENTRÉE/ SORTIE	**PMACS** Rétablissement BUS de communication
X28-B			ENTRÉE/ SORTIE	**PMACS** Rétablissement BUS de communication
X29	24V	1	ENTRÉE	**+24V** dc
		2	ENTRÉE	
		3	ENTRÉE	**0V** dc
		4	ENTRÉE	
X30	Cavité SSR	1	SORTIE	**KC1** Relais statique cavité 1
		2	SORTIE	**KC2** Relais statique cavité 2
		3	SORTIE	
		4	SORTIE	
		5	SORTIE	**0V** dc
X31	Boiler SSR	1	SORTIE	**KB1** Relais statique boiler 1
		2	SORTIE	**KB2** Relais statique boiler
		3	SORTIE	
		4	SORTIE	
		5	SORTIE	**0V** dc
X32	Ventilateur de refroidissement 1	1	SORTIE	**FAN1** Alimentation 24Vdc ventilateur de refroidissement 1
		2	ENTRÉE	**FAN1** Capteur de tachymètre ventilateur de refroidissement 1
		3	SORTIE	**FAN1** Réglage de vitesse ventilateur de refroidissement 1
		4	SORTIE	**FAN1** Ventilateur de refroidissement 1 0Vdc
X33	Ventilateur de refroidissement 1 [UNIQUEMENT pour le four 6/1]	1	SORTIE	**FAN1** Alimentation 24Vdc ventilateur de refroidissement 1
		2	ENTRÉE	**FAN1** Capteur de tachymètre ventilateur de refroidissement 1
		3	SORTIE	**FAN1** Réglage de vitesse ventilateur de refroidissement 1
		4	SORTIE	**FAN1** Ventilateur de refroidissement 1 0Vdc
X35	Clapet de ventilation	1	SORTIE	**VV1** Clapet de ventilation 1 sens horaire
		2	SORTIE	**N**
		3	SORTIE	**VV1** Clapet de ventilation 1 sens anti-horaire
X36	– NON UTILISÉ –			
X37	KS	1	SORTIE	**KS** Contacteur de sécurité
		2	SORTIE	

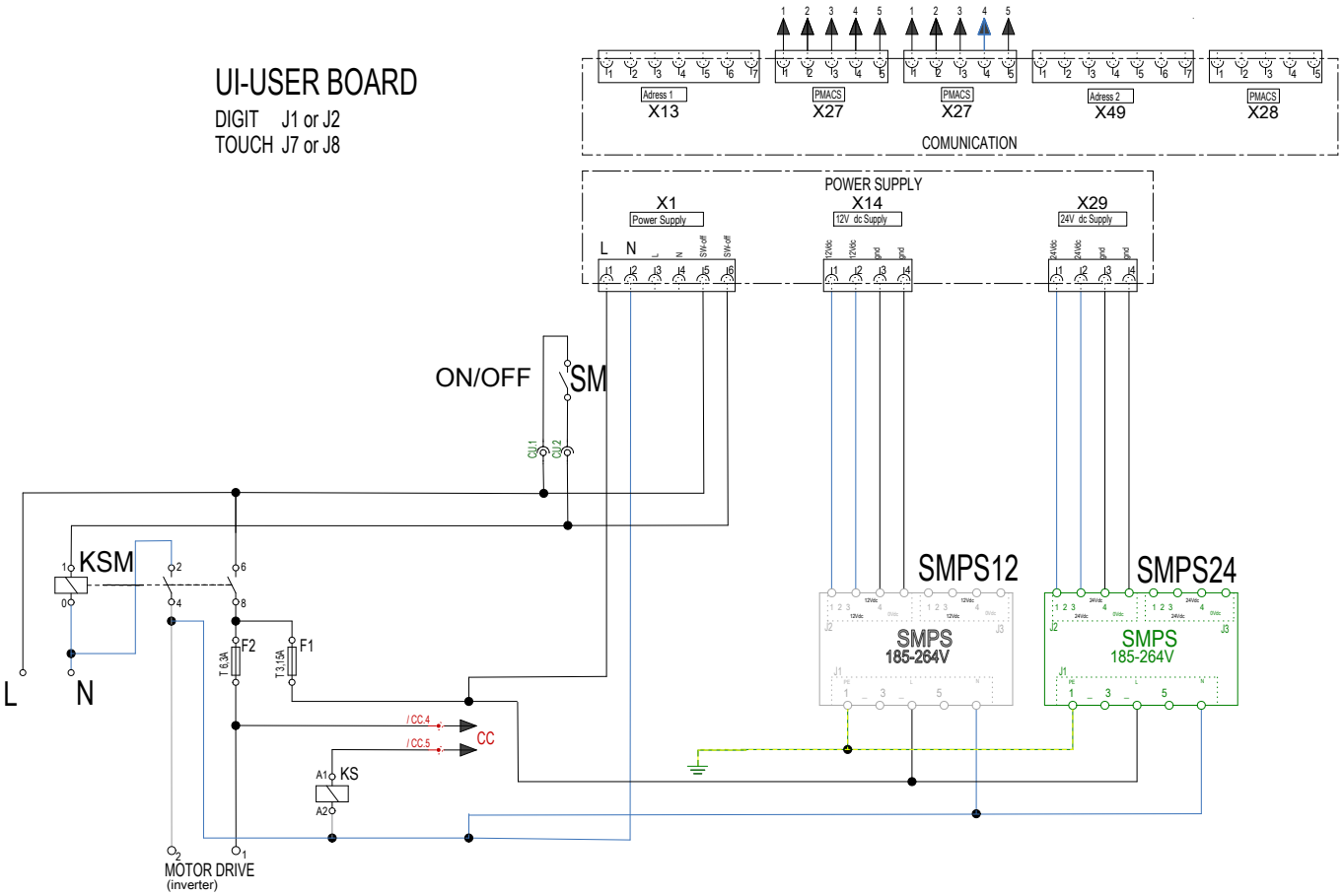
Ref.	Groupe	Broche	Direct.	Fonction
X38	Fumoir	1	SORTIE	**N**
		2	SORTIE	**R1** (Résistance du fumoir)
		3	SORTIE	
		4	ENTRÉE	
X39	Débitmètre	1		
		2	SORTIE	**FM** Référence du débitmètre
		3	ENTRÉE	**FM** Retour du débitmètre
X40	Température	1	SORTIE	**NCC** Composants de l'armoire NTC
		2	ENTRÉE	
		3	SORTIE	**NM8** Pompe NTC M8
		4	ENTRÉE	
X41	Température	1	SORTIE	**NHSC** Dissipateur thermique SSR NTC cavité
		2	ENTRÉE	
X42	Température	1	SORTIE	**NHSB** Dissipateur thermique SSR NTC boiler
		2	ENTRÉE	
X43	Température			– NON UTILISÉ –
X44	Adoucisseur	1	SORTIE	**SSW1** Interface adoucisseur
		2	ENTRÉE	
X45	Interrupteur	1	SORTIE	**24V** Référence
		2	ENTRÉE	**DS** Interrupteur de la porte
		3	ENTRÉE	**AFS** Interrupteur du filtre à air
X46	Interrupteur	1	SORTIE	**24V** Référence
		2	ENTRÉE	**SVV1** Interrupteur CLOSE (FERMETURE) du clapet de ventilation
		3	ENTRÉE	**SVV1** Interrupteur OPEN (OUVERTURE) du clapet de ventilation
X47		1	SORTIE	**0V** dc
		2	ENTRÉE	**SF** Interrupteur d'état de la vanne de vidage de graisse
X48	Interrupteur	1	SORTIE	**0V** dc
		2	ENTRÉE	**DRS** Interrupteur du tiroir de nettoyage
X49				Adresse de récupération
X50		1	SORTIE	**24V** Référence
		2	ENTRÉE	**HER** Erreur hotte
		3	ENTRÉE	
		4	ENTRÉE	
		5	ENTRÉE	
X51	Système nettoyage liquide	1	SORTIE	**P1** Pompe de détergent liquide
		2	SORTIE	**P2** Pompe de rinçage liquide
		3	SORTIE	**N**
X52		1	SORTIE	**HS2** Vitesse hotte 2
		2	SORTIE	**HS1** Vitesse hotte 1
		3	SORTIE	**HON** Hotte ON (MARCHE)
		4	SORTIE	**N** Neutre
X53		1	ENTRÉE	**PPM1** Gestion de pic de puissance 1
		2	ENTRÉE	**PPM2** Gestion de pic de puissance 2
X54				– NON UTILISÉ –

F.6.26 Interface utilisateur (UI)

L'UI de la carte utilisateur est alimentée par le relais **KSM** qui est activé à l'aide du bouton **ON/OFF SM**.

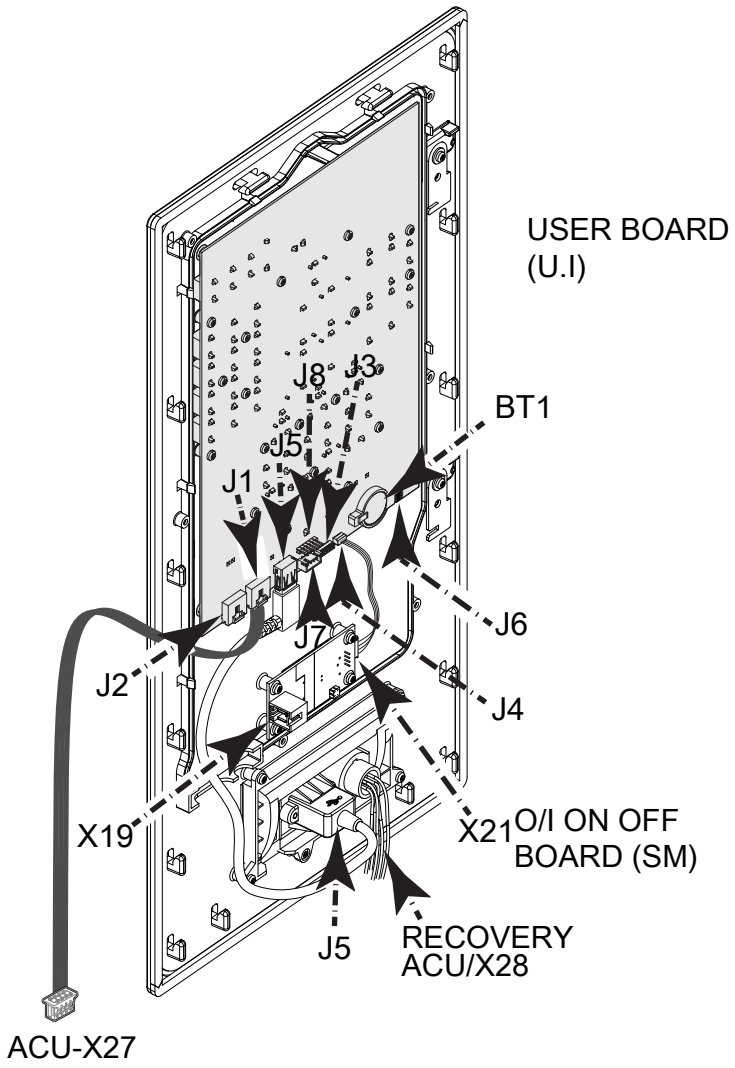
La phase et le neutre (L/N) arrivent aux platines d'alimentation **SMPS 12V et 24V**, qui alimentent ensuite en tension leurs connecteurs X14 et X29.

L'UI est alimentée via X27 avec 12V.


UI-USER BOARD
DIGIT J1 or J2
TOUCH J7 or J8
Adress 1
X13
PMACS
X27
PMACS
X27
Adress 2
X49
PMACS
X28
COMUNICATION
POWER SUPPLY
X1
Power Supply
X14
12V dc Supply
X29
24V dc Supply
L N
ON/OFF
SM
KSM
F2
F1
T6.3A
T3.15A
CC
KS
MOTOR DRIVE
(inverter)
SMPS12
SMPS24
SMPS
185-264V
SMPS
185-264V

F.6.26.1 Interface utilisateur niveaux B, C (Digit)

Si l'interface utilisateur (carte utilisateur) ne parvient pas à communiquer avec une autre carte pendant plus d'une durée déterminée (par exemple, 15 secondes), tous les cycles de cuisson en cours s'arrêteront. L'icône d'erreur affichera un message “**ECom**“. Aucun cycle de cuisson ne pourra être lancé tant que la communication ne sera pas rétablie.



CONNECTEUR	FONCTION	REMARQUES
BT1	BATTERIE CR2032	DATE / HEURE MÉMOIRE
J1	PMACS	J1 EST CONNECTÉ À L'ACU (CARTE D'ALIMENTATION) X27. **Broches de J1 :** = J1-1 = RS485 J1-2 = RS485 J1-3 = GND J1-4 = +12V J1-5 = GND
J2	PMACS	Voir remarque
J3	ADRESSE	NON UTILISÉ / VIDE
J4	ON/OFF	ÉTAT INTERRUPTEUR 12V ET 0/1
J5	USB	PORT USB
J6	NIU	POUR ANTENNE WIFI
J7	DÉBOGAGE	NON UTILISÉ / VIDE
J8	PROGRAMMATION DE LA CARTE	NON UTILISÉ / VIDE
X21	CÂBLE DE COMMUNICATION	ÉTAT INTERRUPTEUR 12V ET 0/1
X19		PHASE 230V ENTRÉE, CONNECTÉ À C1.1 et C1.2 DU SCHÉMA ÉLECTRIQUE “SM“
RÉTABLISSEMENT		CONNECTÉ À ACU (CARTE D'ALIMENTATION) X28

NOTE!
Le J1/PMACS peut être raccordé à n'importe quelle connexion X27 de l’ACU. J1 vs J2 sont interchangeables. X21 et X19 sont la numérotation de la carte ON/OFF ; l'ACU a toutefois également la même numérotation.

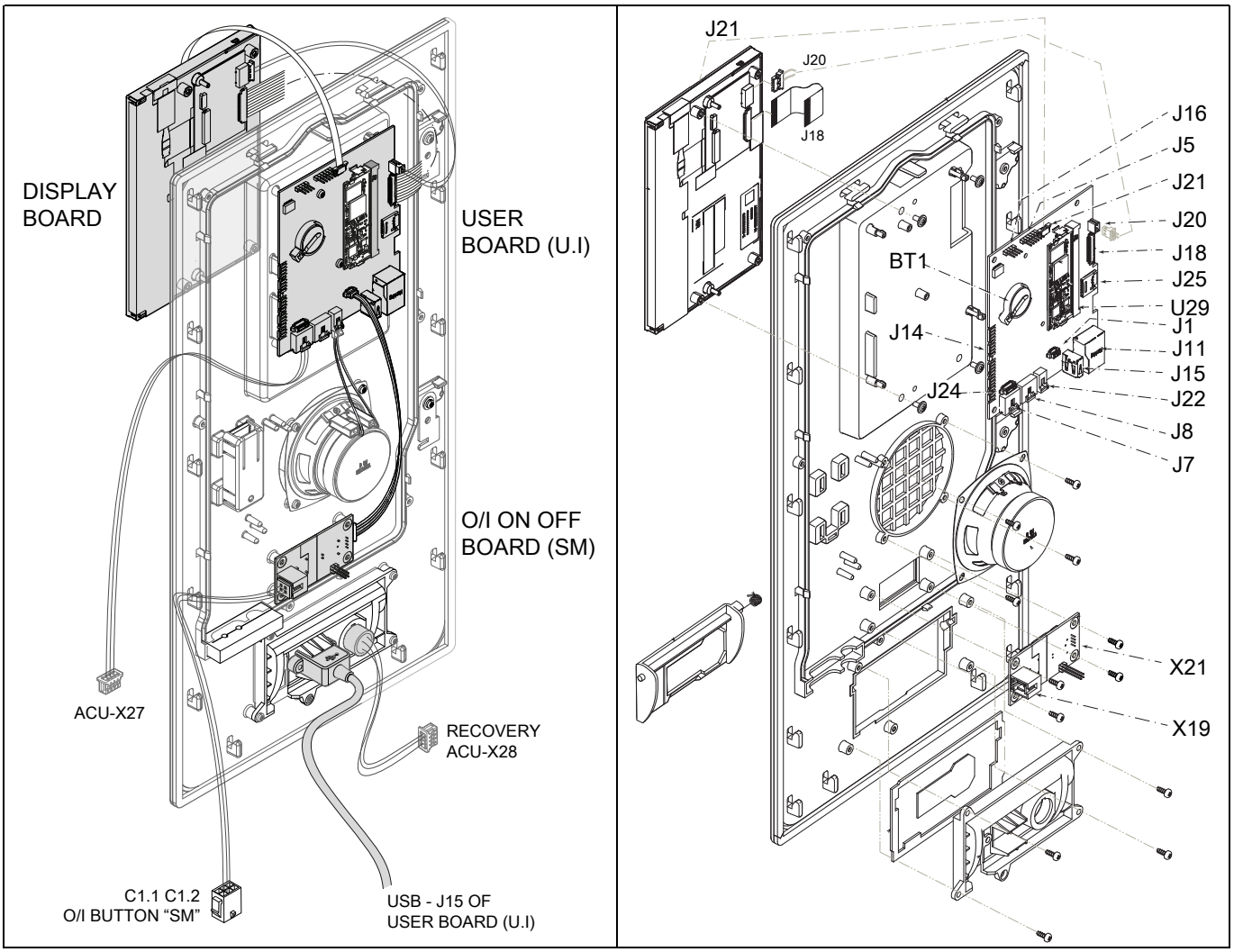
F.6.26.2 Interface utilisateur niveaux T, K (Touch)

L'UI des appareils Touch est alimentée par l'ACU, connecteur X27 dans le contact J7/4. Si l'interface utilisateur (carte utilisateur) ne parvient pas à communiquer avec une autre carte pendant plus d'une durée déterminée (par exemple, 15 secondes), tous les cycles de cuisson en cours s'arrêteront. L'icône d'erreur affichera un message "**ECom**". Aucun cycle de cuisson ne pourra être lancé tant que la communication ne sera pas rétablie.

CARTE ÉCRAN = se connecte à l'UI sur J18/J20/J21.

Carte utilisateur (UI) = se connecte à la carte O/I J1 à X21/J7 qui se connecte à ACU X27. J15 est le câble USB.

LA CARTE O/I ON/OFF (SM) = se connecte dans EWD et alimente le KSM (relais ON/OFF) en cas d'activation.



CONNECTEUR	FONCTION	REMARQUES
BT1	BATTERIE CR2032	DATE / HEURE MÉMOIRE
J1	ON/OFF	ÉTAT INTERRUPTEUR 12V ET 0/1
J5	COMMANDE U9	NON UTILISÉ / VIDE
J7	PMACS	**J7 EST CONNECTÉ À L'ACU** (CARTE D'ALIMENTATION) **DANS N'IMPORTE QUEL CONNECTEUR X27**. Broches de J7 : J7-1 = RS485 J7-2 = RS485 J7-3 = GND J7-4 =+12V J7-5 = GND
J8	PMACS	Voir remarque
J11	ETHERNET	NON UTILISÉ / VIDE
J14	NIU	POUR ANTENNE WIFI
J15	USB	PORT USB À L'ÉCRAN
J16	DÉBOGAGE	NON UTILISÉ / VIDE
J18	ÉCRAN LCD	CÂBLE PLAT
J20	RÉTRO-ÉCLAIRAGE LCD	CÂBLE
J21	CARTE ÉCRAN	TACTILE RÉSISTIVE
J22	HAUT-PARLEUR	CÂBLE
J24	ADRESSE	NON UTILISÉ / VIDE
J25	MICRO SD	CARTE MÉMOIRE (JOURNAUX/IMAGES)
U29	CARTE PRINCIPALE	CPU

CONNECTEUR	FONCTION	REMARQUES
X21	CÂBLE DE COMMUNICATION	ÉTAT INTERRUPTEUR 12V ET 0/1
X19	°	PHASE 230V ENTRÉE, CONNECTÉ À C1.1 et C1.2 DU SCHÉMA ÉLECTRIQUE “SM“
RÉTABLISSEMENT	°	CONNECTÉ À ACU (CARTE D'ALIMENTATION) X28

NOTE!
Le J1/PMACS peut être raccordé à n'importe quelle connexion X27 de l’ACU. J7 vs J8 sont interchangeables. X21 et X19 sont la numérotation de la carte ON/OFF ; l'ACU a toutefois également la même numérotation.

F.6.27 Thermostats de sécurité TSC-TBS

En cas de déclenchement du thermostat de sécurité TSC (cavité) ou TBS (boiler), tous les cycles de cuisson en cours s'arrêteront.

En présence d'un problème :

Appareils **DE NIVEAU T, K** (Touch), l'icône spécifique se met à clignoter à l'écran “**EtC**“ ou “**EtB**“.

Appareils **DE NIVEAU B, C** (Digit), l'“écran de température“ affiche le message “**EtC**“ ou “**EtB**“.

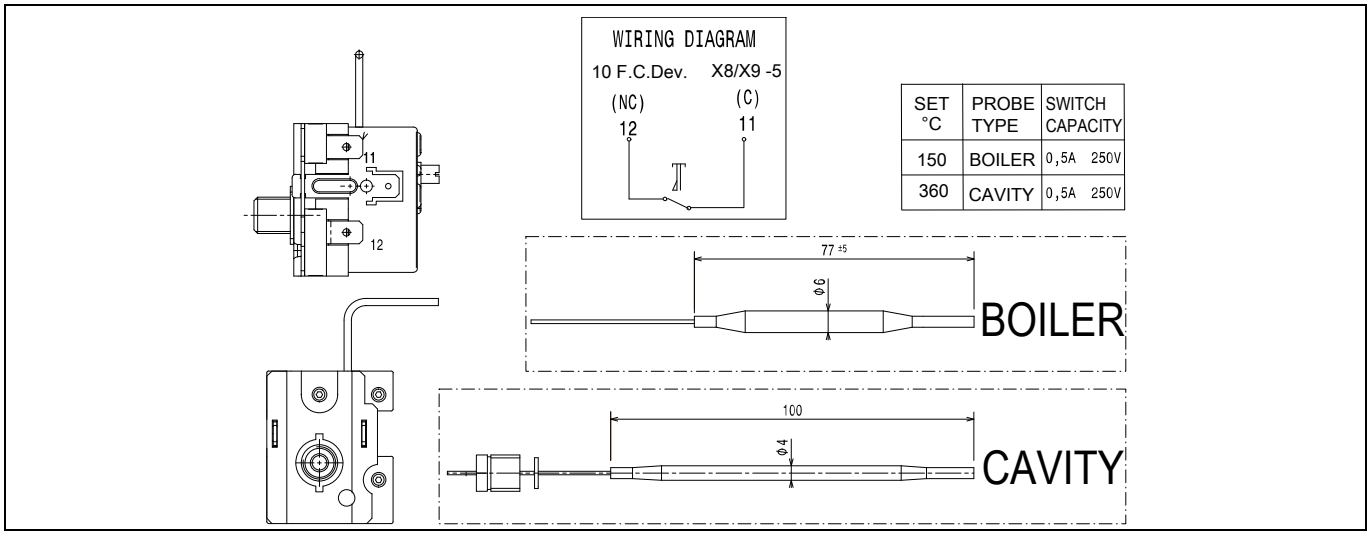
NOTE!
Les niveaux K, C n'ont pas de TSB car ils n'ont pas de boiler.

Les thermostats de sécurité sont réinitialisés manuellement en appuyant sur le bouton intégré.

TSC est réglé pour se déclencher à 360°C = l'écran affiche etC “signifiant que la cavité est en sur-température“.

TBS est réglé pour se déclencher à 150°C = l'écran affiche etB “signifiant que le boiler est en sur-température“.

Voir également le chapitre G *DÉPANNAGE*



F.6.28 Ventilateur de refroidissement, FAN1

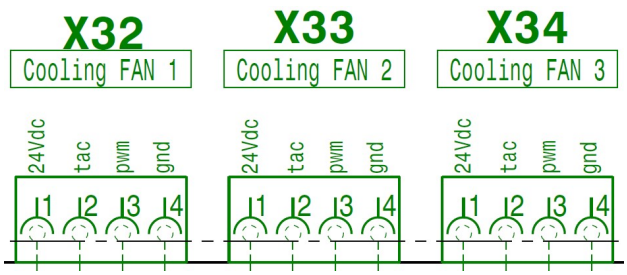
La commande du ventilateur est régulée en fonction de la température du compartiment électronique interne. Dès que l'appareil est en marche, le ventilateur se met à tourner à vitesse lente. Si la température du compartiment électronique interne atteint 60°C à 70°C, un message d'avertissement “**ASCH**“ s'affiche à l'écran.

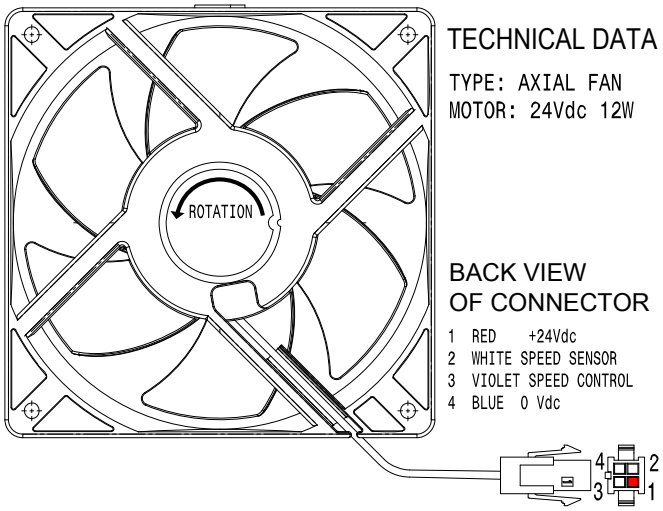
Si la température est supérieure à 70°C, tous les cycles en cours s'arrêteront automatiquement et l'alarme ESCH s'**ESCH** s'affichera.

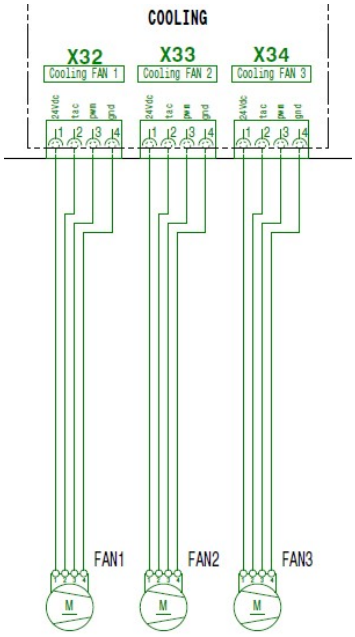
Tous les fours 20GN sont équipés d'un ventilateur de refroidissement alimenté par l'ACU depuis les connecteurs X32 X33 X34 : des connecteurs reçoivent le courant de la platine d'alimentation connectée à X29 F.6.20 *Platines d'alimentation (SMP)*

Le ventilateur de refroidissement est équipé d'un signal PWM pour gérer la vitesse ; différentes vitesses sont disponibles en fonction de la température détectée dans l'appareil : les différentes sondes de l'appareil envoient les informations à l'ACU. La vitesse est ensuite adaptée en fonction de la température générale du compartiment. Si la vitesse requise n'est pas atteinte, l'avertissement **FSnr** = vitesse du ventilateur non atteinte, s'affiche à l'écran.

Voir également le paragraphe G *DÉPANNAGE*.





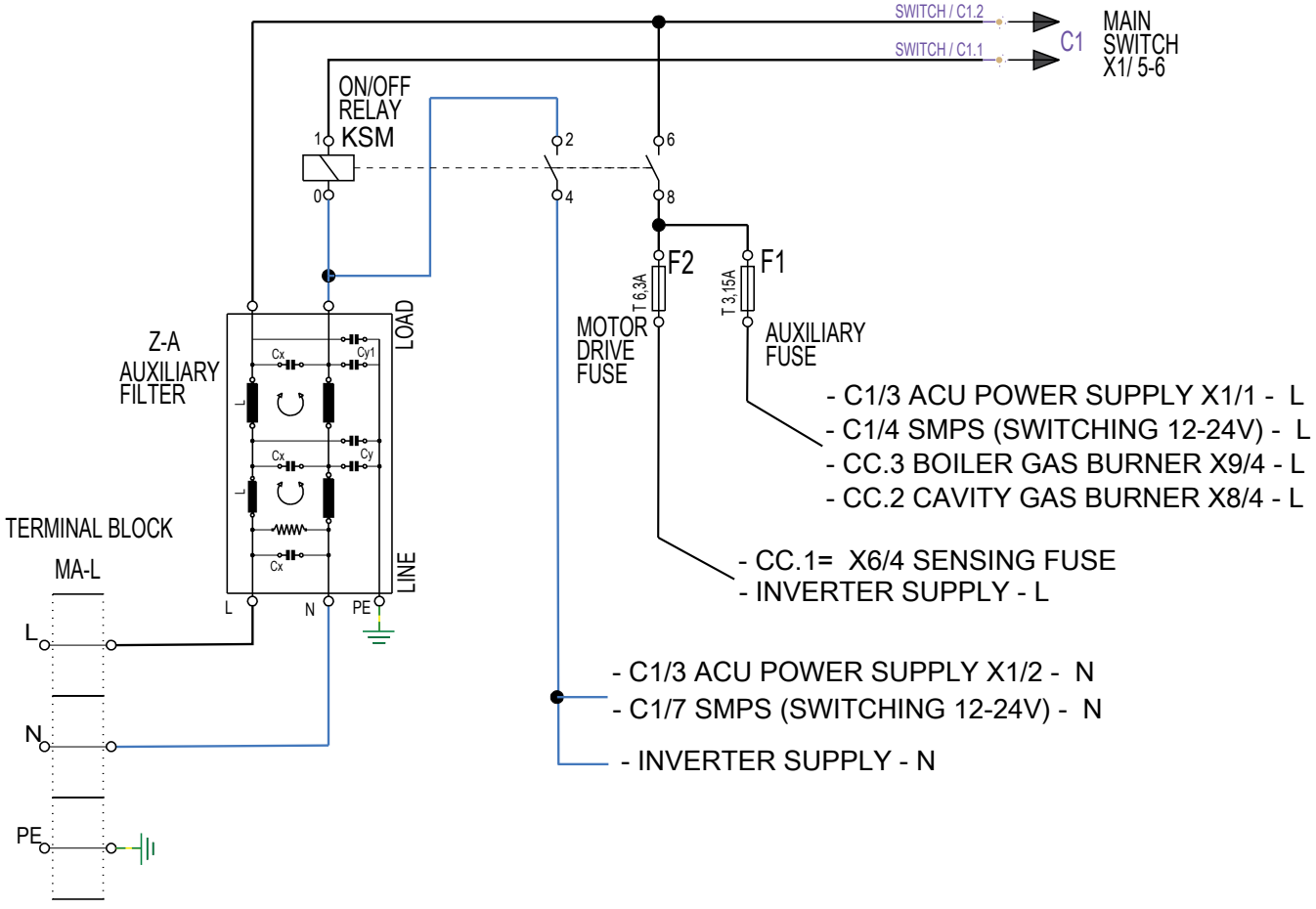


F.6.29 Ensemble de composants électriques

Z-A = FILTRE AUXILIAIRE

F1/F2 = FUSIBLES - F2 (entraînement moteur 6,3 A) / F1 (auxiliaire 3,15 A)

KSM = RELAIS ON/OFF (interrupteur ON/OFF)



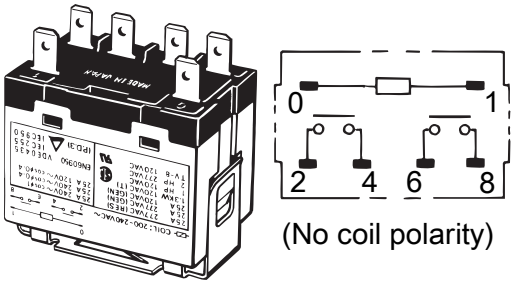


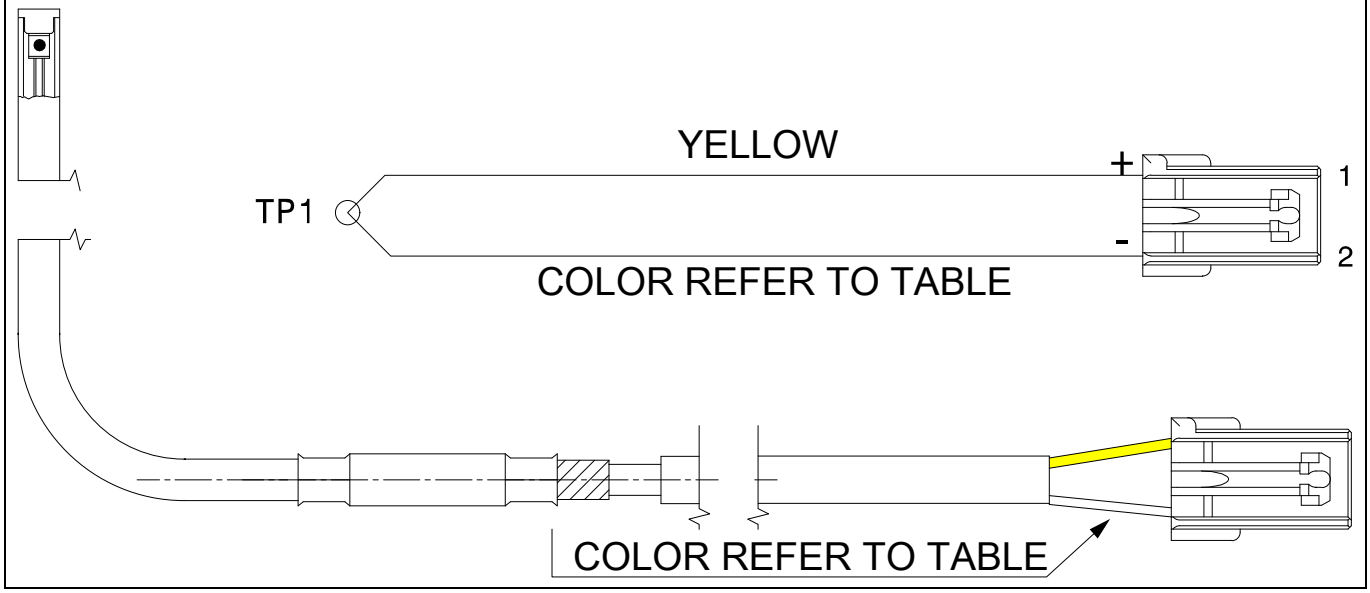
Fig. 5 KSM RELAIS

F.6.30 Sondes

Les sondes de la cavité (TCAV), du surchauffeur (TBOI) et du douchage (TQS) sont toutes de type à thermocouple “K“ et sont de la même conception. Pour les spécifications techniques, voir la fiche annexée. Des chapitres spécifiques sont consacrés à chaque thermocouple.

Sondes à thermocouple

Cavité (TCAV)	Boiler (TBOI)	Douchage (TQS)

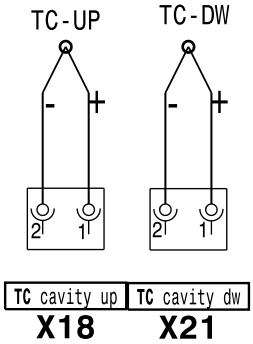


CODE	LONGUEUR mm	MARQUAGE	COULEUR	UTILISATION	ACU CONN. CARTE
83040BX00	300	X18 TCAV	ROUGE	CAVITÉ	X18
83040BY00	1200	X19 TBOI	BLEU	BOILER	X19
83040C000	1700	X22 TQS	BLANC	DOUCHAGE	X22

Voir le paragraphe consacré au dépannage G.3.1 *Sondes à thermocouple de type “K“*

F.6.31 Cavité (TC UP/DW)

Si la température de la cavité est supérieure au paramètre réglé PAR_MAX_TCEL, tous les cycles en cours s'arrêteront. Aucun cycle de cuisson ne pourra démarrer tant que la température ne sera pas descendue sous une valeur PAR_MAX_TCEL.



La sonde de type à thermocouple TC “K“ est installée sur le haut de la cavité. La sonde communique avec l'ACU et transmet des informations concernant la température de la cavité.
Elles sont connectées aux contacts X18 2/1 et X21 2/1.
Si la sonde atteint la température de 320°C (PAR_MAX_TCEL), l'alarme EtUC, signifiant que la cavité est en sur-température, s'affiche à l'écran et bloque le cycle ; le cycle vapeur reste fonctionnel.
Voir également le paragraphe G *DÉPANNAGE*.
Voir le paragraphe consacré au dépannage dans G.3.1 *Sondes à thermocouple de type “K“*.
Voir les illustrations techniques au paragraphe F.6.30 *Sondes*.
Couleur de fil TCAV
2 = rouge
1 = jaune

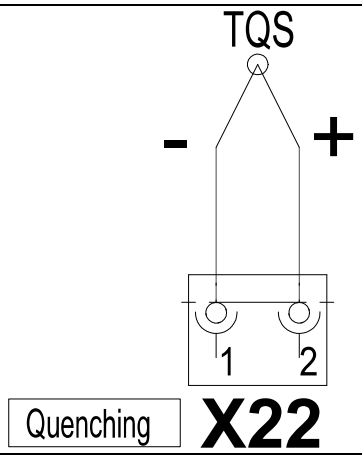
F.6.32 Douchage (TQS)

Voir les illustrations techniques au paragraphe F.6.30 *Sondes*

Couleur de fil TC

1 = blanc

2 = jaune



La sonde à thermocouple TQS de type “K“ est installée dans le vérin de douchage. Cette sonde a pour mission de détecter la température. Une température élevée est égale à la présence de vapeur générée dans la cavité et poussée à travers la vidange de la cavité dans le tuyau de douchage.
Le douchage EV2 s'active dès que la sonde détecte 140°C. L'injection d'eau froide est régulée par un cycle de service. Une température élevée est égale à la présence de vapeur générée dans la cavité et qui doit être condensée.
En cas de défaillance de la sonde, l'erreur **EbYP** s'affiche, le douchage s'active avec EV2 fonctionnant dans “le cycle de service prédéterminé“ (plus grande consommation d'eau).

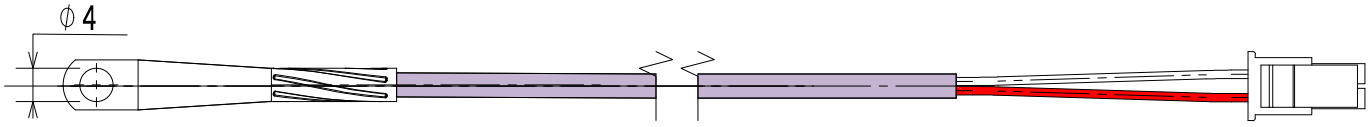
Voir le paragraphe consacré au dépannage G.3.1 *Sondes à thermocouple de type “K“*

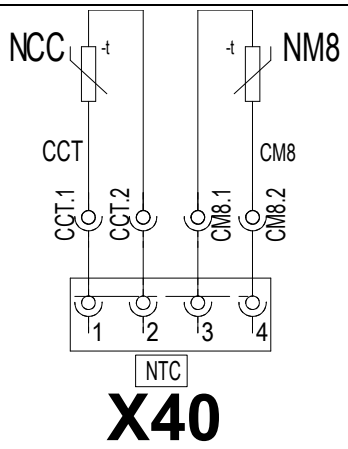
F.6.33 Sécurité/pompe (NM8)

La sonde NTC 10K NM8 est installée sur le siphon de la vidange de la cavité, avant la pompe de lavage.

Cette sonde a pour mission de détecter si le siphon de vidange se vide (évaporation de l'eau). Si la sonde “devient chaude“, la carte électronique comprend que l'air chaud de la cavité pourrait atteindre la pompe et l'endommager. En cas de détection de température élevée du siphon, l'écran affiche un message d'avertissement **EOTD** = température élevée à la vidange/**Htd** = température supérieure à la limite de sécurité à la vidange.

NOTE!
Toutes les 600 secondes (paramètre qSSP), le cycle de douchage s'active pendant quelques secondes, pour que le siphon de vidange reste rempli d'eau.





La sonde NTC NM8 est connectée à l'ACU, aux contacts X40 3/4.

La résistance de la thermistance varie significativement avec la température : plus la température augmente, plus la résistance diminue.

Il est possible de vérifier les valeurs de la thermistance à l'aide d'un multimètre. Valeurs typiques de la thermistance :

Température (°C)	**Température** (°F)	**Résistance (Ω)**
0	32	27K
10	50	17K
20	68	12K
25	77	10K
30	86	8K
40	104	5K
Des valeurs de court-circuit ou des valeurs de résistance infinies indiquent un dysfonctionnement.		

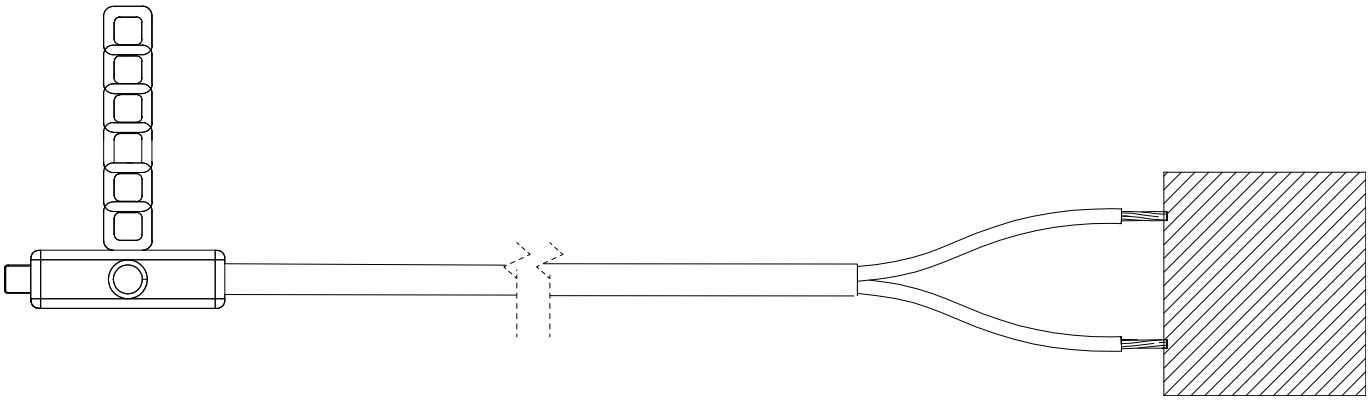
NOTE!
La sonde NTC utilisée sur cet appareil est un modèle résistant aux températures élevées ; il est recommandé de ne pas les remplacer par des sondes de réfrigération standard NTC.

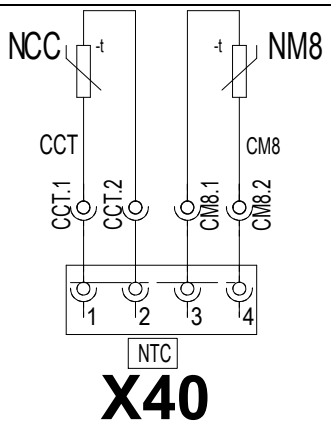
F.6.34 Compartiment des composants (NCC)

La sonde NCC est installée dans le compartiment électronique latéral.

Cette sonde a pour mission de détecter si le compartiment chauffe. Si la sonde atteint la température de 65°C, l'écran affiche le message d'avertissement **ASCH**. Si la sonde atteint la température de 75°C, l'écran affiche le message d'arrêt **ESCH** ; l'appareil s'arrête et seul le ventilateur de refroidissement reste fonctionnel jusqu'à ce que le compartiment refroidisse.

En cas de défaillance de la sonde, l'alarme **ENTC** s'affiche.





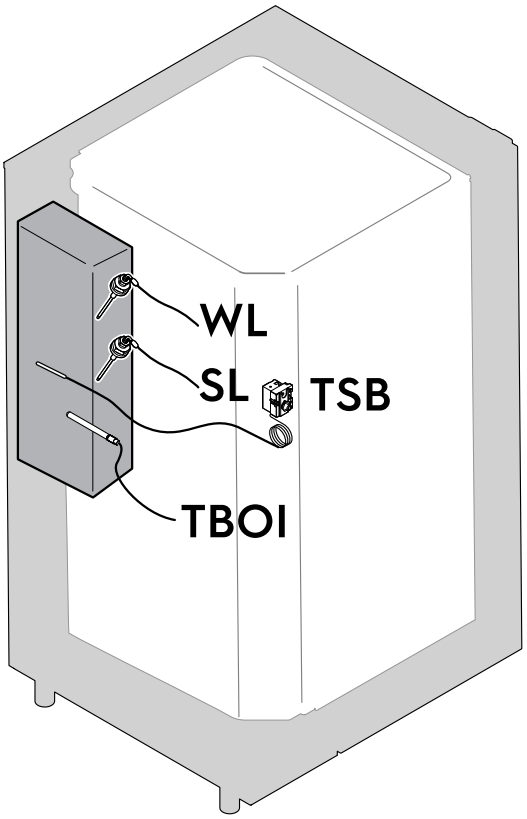
La sonde est un capteur NTC 10K, connecté à l'ACU sur les contacts X40 1/2.

La résistance de la thermistance varie significativement avec la température : plus la température augmente, plus la résistance diminue.

Il est possible de vérifier les valeurs de la thermistance à l'aide d'un multimètre. Valeurs typiques de la thermistance :

Température (°C)	**Température** (°F)	**Résistance (Ω)**
0	32	27K
10	50	17K
20	68	12K
25	77	10K
30	86	8K
40	104	5K
Des valeurs de court-circuit ou des valeurs de résistance infinies indiquent un dysfonctionnement.		

F.6.35 Sondes du boiler



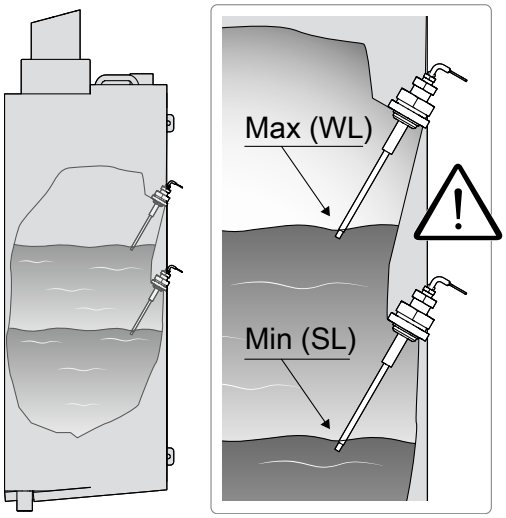
- **SL** et **WL** sont les sondes de niveau d'eau
- **TSB** est la sonde de température de sécurité
- **TBOI** est la sonde de température

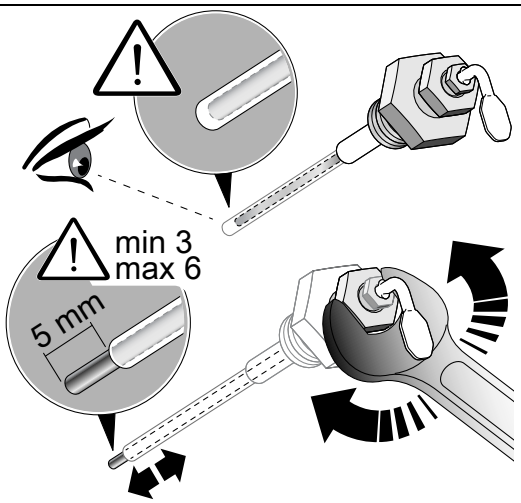
F.6.35.1 Sondes de niveau du boiler (SL-WL)

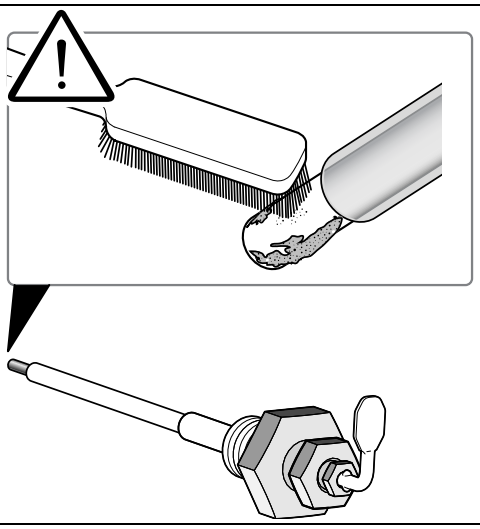
Si le niveau d'eau à l'intérieur du boiler est inférieur à SL, le cycle de cuisson s'interrompt jusqu'à ce que le niveau d'eau soit rétabli à SL.

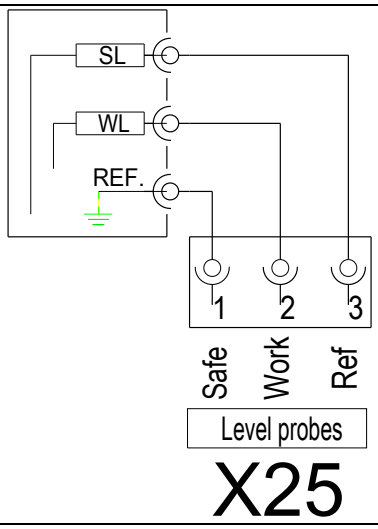
En cas de bas niveau d'eau :

- Appareils **de niveau T, K** (Touch), l'icône spécifique se met à clignoter à l'écran.
- Appareils **de niveau B, C** (Digit), l'"écran de température" affiche le message "**Fill**".









Les sondes SL et WL sont installées sur le côté du boiler. L'appareil est équipé de deux capteurs afin de réguler le remplissage du boiler pendant le démarrage et le cycle. Si l'eau atteint la pointe du capteur, il se met à la terre et informe l'ACU qu'un niveau a été atteint. Seulement 5 mm de la pointe de la sonde doivent être exposés à l'eau, le reste de la sonde a un revêtement en Téflon.

NOTE!
La valeur ohmique minimale pour signaler la présence d'eau est de 250 KΩ. Les caractéristiques techniques de l'eau sont essentielles pour une détection/un niveau d'eau efficace. Voir les caractéristiques techniques de l'eau au paragraphe D.9 *Eau*. En cas de formation de tartre, la sonde risque de ne pas détecter correctement la présence d'eau et elle devra éventuellement être nettoyée.

F.6.35.2 Température (TBOI)

NOTE!
Voir les photos au paragraphe F.6.30 *Sondes*.

Si la température du surchauffeur est supérieure au paramètre réglé PAR_MAX_TBOL, tous les cycles en cours s'arrêteront. Aucun cycle de cuisson ne pourra démarrer tant que la température ne sera pas descendue sous une valeur PAR_MAX_TBOL.

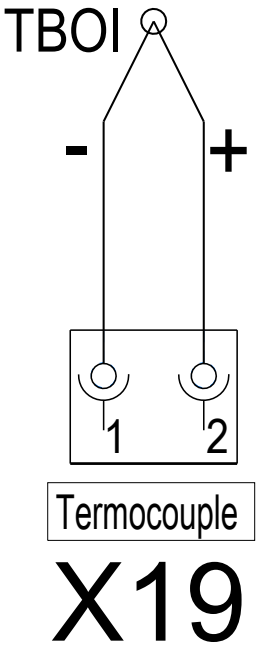
En présence d'une alarme :

- Appareils **de niveau T, K** (Touch), l'icône d'erreur s'allume et l'écran affiche un message "**Etub**".
- Appareils **de niveau B, C** (Digit), l'icône d'erreur s'allume et l'écran de température affiche "**Etub**".

En cas de défaillance de la sonde, l'écran affiche l'erreur "**Estb**" et les cycles de cuisson vapeur ne sont pas activés.

En présence de cette alarme :

- Appareils **de niveau T, K** (Touch), permet l'exécution de cycles de cuisson mixtes (modèle avec fonction sans surchauffeur/ISG), les cycles vapeur ne sont pas activés.
- Appareils **de niveau B, C** (Digit), aucun cycle de cuisson ne peut être activé, sauf le cycle de convection.



Voir le paragraphe consacré au dépannageG.3.1 *Sondes à thermocouple de type "K"*

F.6.35.3 Sécurité (TSB)

Voir le chapitre consacré à ce sujet dans F.6.27 *Thermostats de sécurité TSC-TBS*.

F.6.36 Lambda

En cas de défaillance de la sonde lambda, tous les cycles de cuisson impliquant le contrôle de l'humidité s'arrêtent.

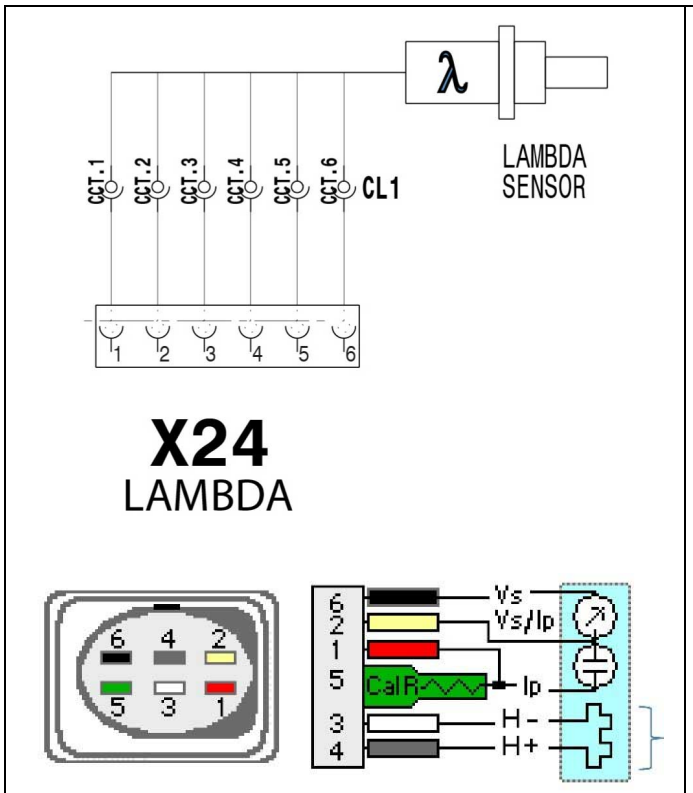
En présence d'une défaillance : Appareils **de niveau T, K** (Touch), l'icône d'erreur s'allume et l'écran affiche un message “ELMb“. Appareils **de niveau B, C** (Digit), l'icône d'erreur s'allume et l'écran de température affiche “ELMb“.

Seule la cuisson impliquant les cycles suivants peut être exécutée :

- Mode Convection avec clapet de ventilation fermé.
- Mode Vapeur avec une température de la cavité réglée inférieure à la limite de fonctionnement avec contrôle de contenu saturé.
- Mode Mixte sans boiler.

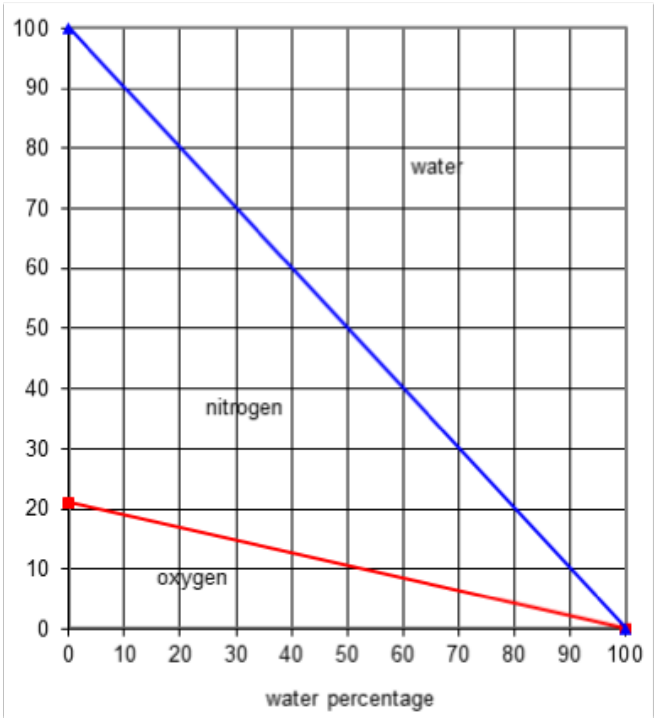
Sur les fours **de niveau T, B**, la sonde lambda sert à mesurer l'humidité. Le capteur lambda peut être étalonné dans le menu de service pour les fours **de niveau T, K** (Touch), ou à définir pour les fours **de niveau B, C** (Digit).

La sonde lambda permet de mesurer le concentration d'oxygène à l'aide d'électrolyte solide (élément céramique). La partie céramique de la sonde est en forme de tube fermé à une extrémité. Les surfaces intérieures et extérieures du capteur céramique sont revêtues d'une couche de platine micro-poreuse (électrode). La couche de platine, en contact avec le gaz analysé, est recouverte d'une couche céramique de protection fortement poreuse. Le capteur céramique ($ZrOB_2$ – électrolyte solide) est chauffé depuis l'intérieur à l'aide d'une résistance céramique de manière à ce que la température de la céramique du capteur reste supérieure à 350°C. En partant de 300°C, le capteur $ZrOB_2$ devient conducteur pour les ions d'oxygène, si bien qu'en cas de différence de concentration d'oxygène des deux côtés des capteurs (un côté en contact avec le gaz analysé, l'autre en contact avec l'extérieur), une tension est générée. Étant donné que le rapport oxygène/azote dans l'air est constant, une mesure de la concentration d'oxygène permet de déterminer le pourcentage d'un troisième gaz (dans ce cas, la vapeur d'eau). En fait, l'ajout d'un troisième gaz à un échantillon d'air a pour effet de réduire proportionnellement la présence d'oxygène et d'azote de manière à ce que, comme déjà décrit, la concentration relative d'oxygène permette de déterminer le volume du troisième gaz introduit dans le mélange (voir le schéma).



X24 3/4 est l'alimentation du réchauffeur lambda.

Le réchauffeur est alimenté par une tension fluctuant entre 1,8V et 13V. Le réchauffeur a une impédance de 3,2 Ohm +- 0,8 à température ambiante.



Le capteur lambda est alimenté entre 8V environ et 13V environ sur les broches 3 et 4 après une première période de mise en température pendant laquelle la tension est <2V, afin d'éviter de soumettre le capteur céramique à un choc thermique.

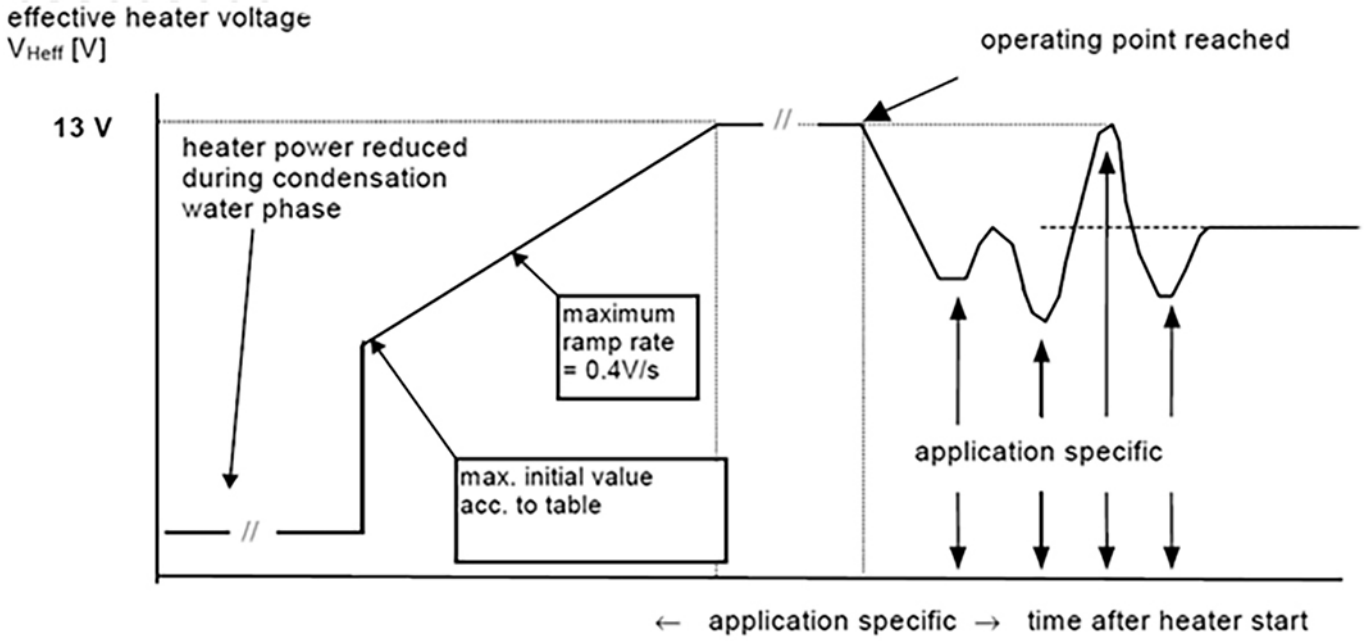
Lors de la mise en marche du four, le capteur lambda est froid et il peut être recouvert d'un peu de condensation d'eau. Après une première période de mise en température, le capteur lambda est prêt pour relever correctement la valeur de l'oxygène. Cela peut prendre quelques minutes de sorte que le pourcentage d'humidité % n'est pas précise pendant cette période de mise en température.

Le graphique ci-dessous donne une indication de la tension fournie au capteur par les broches 3 et 4.

Période de mise en température pendant laquelle le capteur lambda fournit une tension de <2V dc.

Période de montée en tension pour atteindre environ 13V dc.

Fluctuation de tension séquentielle entre environ 8V et 13V dc.

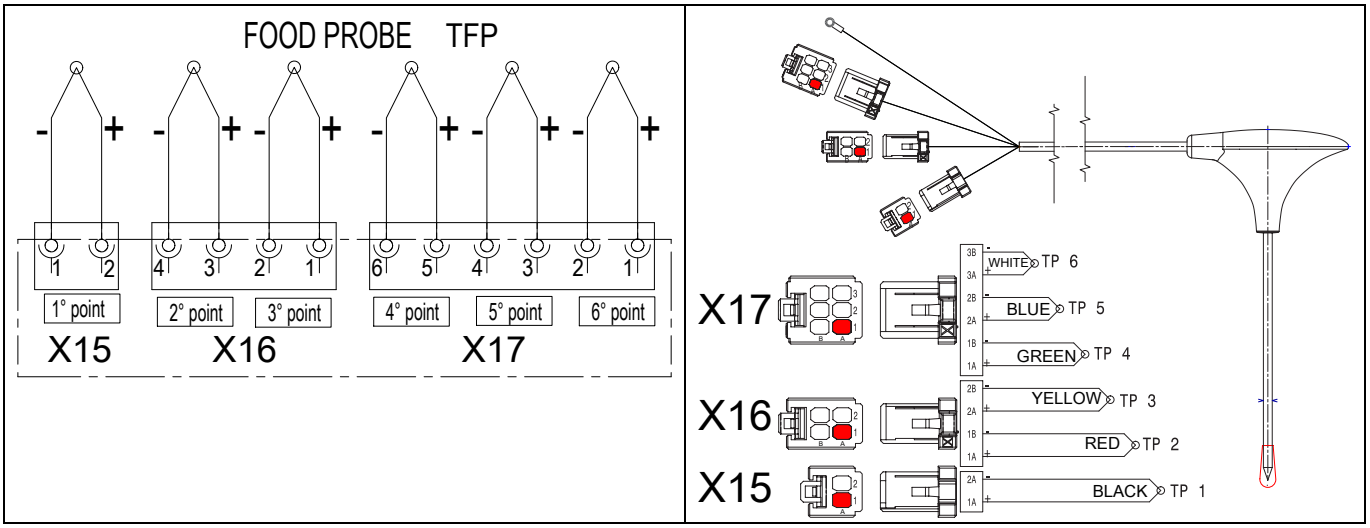


F.6.37 Sonde alimentaire TFP

En cas de défaillance d'un des points de mesure des aliments, le message “**Eprb**“ s'affiche à l'écran ; tous les cycles de cuisson impliquant la sonde s'arrêtent.

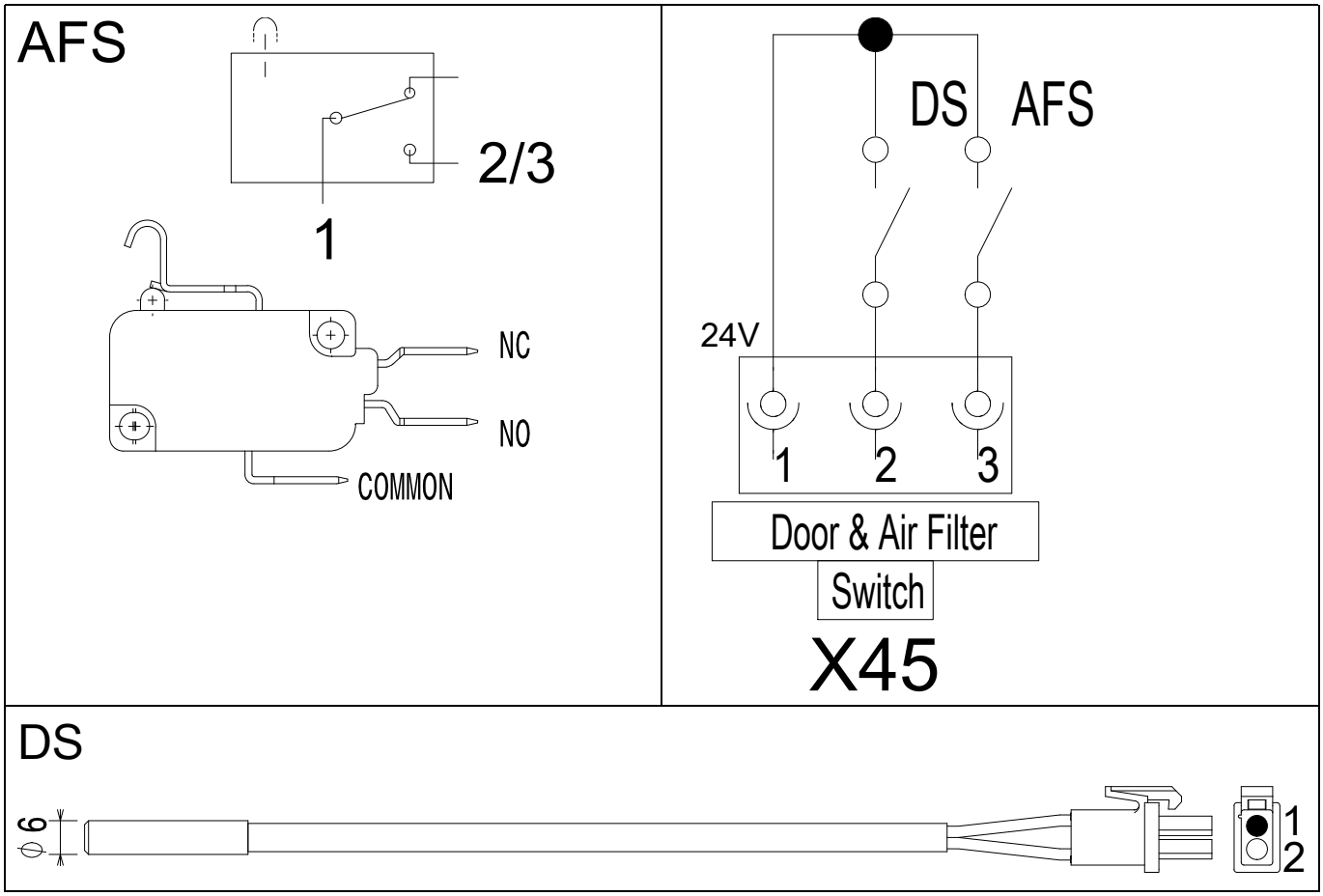
Si l'alarme est active :

- Les appareils **de niveau T, K** (Touch) sont équipés d'une sonde alimentaire multipoint, les cycles de température à cœur seront activés uniquement si l'appareil est équipé d'une sonde alimentaire multi-capteur et si au moins un “point“ est capable de relever correctement la température. En cas de sélection d'un cycle de cuisson à cœur dans cette condition, l'écran affiche un message signalant le “point“ défectueux, mais l'appareil exécutera le cycle avec le “point“ fonctionnel restant dans le mode “sonde à capteur unique“ activé.
- Les appareils **de niveau B, C** (Digit) sont équipés d'une sonde alimentaire monopoint, AUCUN cycle de cuisson impliquant la sonde ne peut être utilisé, d'autres cycles (temporisés) peuvent être sélectionnés.



F.6.38 Micro-rupteur de présence de filtre à air d'admission (AFS) et porte (DS)

Si le contact du micro-rupteur AFS est OPEN (OUVERT), les informations transmises à l'ACU déterminent que le "filtre à air est absent" ; a message d'avertissement s'affiche "ACF". Le capteur de porte "DS" détecte si la porte est ouverte ou fermée. Les deux dispositifs sont alimentés en 24V. Le "DS" transmet également les autorisations à "EV4" (vanne de douchette).



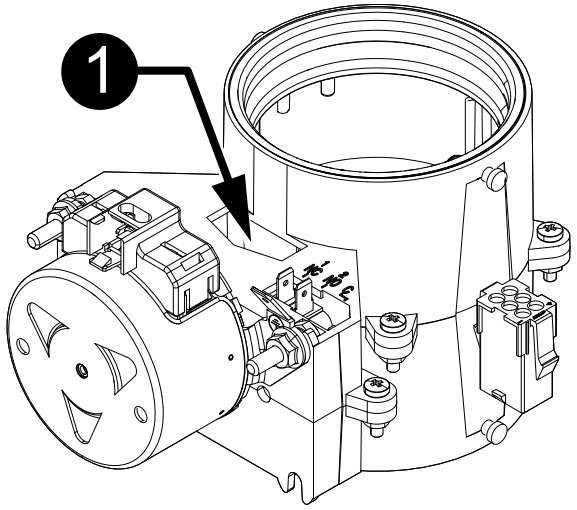
F.6.39 Clapet de ventilation, VV1

Quand il est ouvert, le clapet de ventilation aide à éliminer l'humidité de la cavité. La pression négative derrière le ventilateur aura pour effet l'aspiration de l'air sec de la cuisine dans la cavité (voir également le paragraphe F.3.3 *Système de douchage et vapeur*).

L'air humide est déplacé et poussé à travers la vidange de la cavité vers le tuyau de douchage. Le clapet de ventilation est capable d'échanger environ 70 m³ heure.

Quatre notifications sont associées au dispositif :

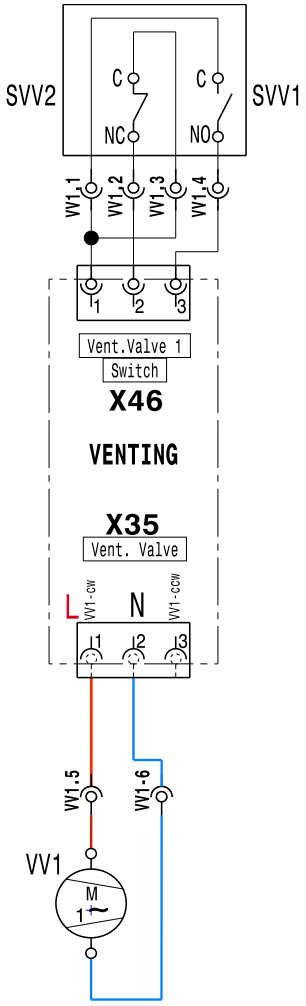
- **BEtc** (**avertissement** : durée excessive à la fermeture lors du nettoyage)
- **Beto** (**arrête le nettoyage** : durée excessive à l'ouverture lors du nettoyage).
- **Bhtc** (**avertissement** : durée excessive à la fermeture lors de la cuisson).
- **Bhto** (**avertissement** : durée excessive à l'ouverture lors de la cuisson).



1. **Bague de came**

L'identifiant de l'interrupteur est imprimé sur la bague de came :

- **I** = Le micro-rupteur sur ce côté est SW1 (borne de connexion NF).
- **I** = Le micro-rupteur sur ce côté est SW2 (borne de connexion NO).



G DÉPANNAGE

G.1 Introduction

IMPORTANT
Les chapitres suivants sont destinés exclusivement aux techniciens/ingénieurs autorisés.

NOTE!
Action du SAV* : Les conseils pour le SAV ne sont pas tous associés à des liens fonctionnels, étant donné que certains chapitres consacrés au dépannage sont repris dans le Manuel d'entretien de la carte électronique ; ce Manuel d'entretien spécifique est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Web (PRIDE-SERVICE PORTAL-AGELUX, etc.) et peut être téléchargé sous forme de fichier.
En cas d'absence d'accès aux sites Web, consulter le SAV local du pays.

G.2 Alarmes et avertissements

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°323 ACF	Avertissement	Filtre à air absent, micro-rupteur AFS	Filtre non présent. Micro-rupteur AFS interrompu	Filtre à air absent, il est possible que cela endommage les composants électriques et électroniques internes. Remettre le filtre en place.	Vérifier les connexions du micro-rupteur du filtre ; Vérifier l'intégrité du câble ; Vérifier X45 sur l'ACU ; Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C
N°200 ACUM	Arrête la machine	ACU non identifié	• Problème avec le câble de communication/connecteurs entre ACU et UI • Défaillance du câbles de communication. • Défaillance de l'ACU	Erreur de communication avec la carte électronique. Mettre l'appareil en marche, puis à l'arrêt. • Si l'avertissement persiste, appeler le SAV.	Redémarrer le four. Vérifier l'intégrité du câble de communication et vérifier la continuité sur le connecteur à 8 pôles entre l'UI et l'ACU. Vérifier J7 ou J8 sur l'UI TOUCH. Voir le paragraphe F.6.26.2 *Interface utilisateur niveaux T, K (Touch)*. Vérifier J1 ou J2 sur l'UI DIGIT. Voir le paragraphe F.6.26.1 *Interface utilisateur niveaux B, C (Digit)*. Vérifier X27 (entre A-B-C-D) sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Télécharger de nouveau le logiciel. Remplacer l'ACU.
N°116 ACSS	bloque la machine ; erreur fatale	Version de logiciel ACS (dans la carte ACU) incompatible avec la version actuelle du logiciel de l'UI	Téléchargement du mauvais logiciel (exemple : après remplacement de la carte ACU, le logiciel n'est pas téléchargé)	Version de logiciel ACS (dans la carte ACU) incompatible avec la version actuelle du logiciel de l'UI. Appeler le SAV.	Télécharger le logiciel pour programmer l'ACU après son remplacement.
N°115 ACUS	bloque la machine ; erreur fatale	Version de logiciel ACU (uC principale) incompatible avec la version actuelle du logiciel de l'UI	Téléchargement du mauvais logiciel (exemple : après remplacement de la carte ACU, le logiciel n'est pas téléchargé).	Version de logiciel ACU (uC principale) incompatible avec la version actuelle du logiciel de l'UI. Appeler le SAV.	Télécharger le logiciel pour programmer l'ACU après son remplacement

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°292 ASCH	Avertissement	Avertissement température du compartiment des composants (NCC)	Filtre d'admission d'air encrassé ; Température ambiante trop élevée.	Vérifier la température ambiante en tenant compte du fait que le four a besoin d'air frais pour refroidir le compartiment électronique. Nettoyer le filtre d'admission d'air. Laisser refroidir le four avant de cuisiner. Si l'avertissement persiste, appeler le SAV.	S'active à 65°C. Vérifier la température ambiante en tenant compte du fait que le four a besoin d'air frais pour refroidir le compartiment électronique. Nettoyer le filtre. Vérifier le manque d'isolation intérieure de la cavité/ d'autres formes de transmissions de chaleur de la cavité vers le compartiment électronique. Y remédier selon les besoins.
N°110 bAtt	Avertissement	Batterie faible	Vieillissement	Appeler le SAV pour remplacer la batterie.	Remplacer la batterie CR2032 sur l'UI. Voir le paragraphe F.6.26.2 *Interface utilisateur niveaux T, K (Touch)*. Voir le paragraphe F.6.26.1 *Interface utilisateur niveaux B, C (Digit)*
N°100 bCoM	bloque la machine	Une des touches du panneau est bloquée en permanence		Communication impossible avec le canal PMACS. Appeler le SAV	
N°243 BEtc	Avertissement	Erreur, durée excessive à la fermeture de la vanne d'évent lors du nettoyage (VV1)	Problème mécanique ou électrique de la vanne d'évent	Le four a détecté un problème de fonctionnement de la ventilation de la cavité. Pendant la cuisson : vérifier le résultat de la cuisson ; essayer de réinitialiser le message en coupant/rallumant l'appareil ; si le message persiste, appeler le SAV et poursuivre la cuisson : nettoyer le four manuellement uniquement jusqu'à ce que le problème soit résolu. Pendant le nettoyage : il n'est pas possible d'exécuter/terminer le cycle de nettoyage. Arrêter/ redémarrer l'appareil pour réinitialiser le message. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Vérifier la propreté de la vanne d'évent. Vérifier X35 et X46 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Vérifier la continuité et les connecteurs du faisceau de câblage. Voir le paragraphe F.6.39 *Clapet de ventilation, VV1* Remplacer le clapet de ventilation. Voir le paragraphe H.3.6.16 *Clapet de ventilation de la cavité*. Redémarrer le four pour terminer la procédure de nettoyage.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°242 BEto	Arrête le nettoyage	Erreur, durée excessive à l'ouverture de la vanne d'évent lors du nettoyage (VV1)	Problème mécanique ou électrique de la vanne d'évent	Le four a détecté un problème de fonctionnement de la ventilation de la cavité. Il n'est pas possible d'exécuter/terminer le cycle de nettoyage. Arrêter/redémarrer l'appareil pour réinitialiser l'erreur. Si le nettoyage ne redémarre pas, appeler le SAV.	Vérifier la propreté de la vanne d'évent. Vérifier X35 et X46 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Vérifier la continuité et les connecteurs du faisceau de câblage Voir le paragraphe F.6.39 *Clapet de ventilation, VV1* Activer le clapet de ventilation en mode service By-Pass pour en vérifier la fonctionnalité. Voir le paragraphe ENVIRONNEMENT BY-PASS du Manuel 595404A00. Remplacer le clapet de ventilation. Voir le paragraphe H.3.6.16 *Clapet de ventilation de la cavité* Redémarrer le four pour terminer la procédure de nettoyage.
N°224 BEtr	Avertissement	Durée excessive de montée en température du surchauffeur (Tbol)	• Résistance cassée • Relais statique cassé • Brûleur encrassé	Le four a détecté une faible performance du surchauffeur. Vérifier les résultats de la cuisson.	Vérifier la résistance du surchauffeur ; Relais statique ; Propreté du brûleur ; Dysfonctionnement/ valeurs incorrectes PWM
N°241 Bhtc	Avertissement	Avertissement de durée excessive à la fermeture de la vanne d'évent lors de la cuisson (VV1)	• Défaillance du motoréducteur ou du microrupteur du clapet (vanne d'évent) ; • Obstruction dans l'entrée de la vanne d'évent.	Il est possible de continuer à utiliser le four ; Les résultats de la cuisson ne seront peut-être pas comme d'habitude (aliments probablement plus secs que d'habitude) ; Four arrêté et froid, vérifier l'absence d'obstruction dans la cheminée de ventilation cheminée au-dessus du four. Si l'avertissement persiste, appeler le SAV.	Vérifier la propreté de la vanne d'évent. Vérifier X35 et X46 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Vérifier la continuité et les connecteurs du faisceau de câblage. Voir le paragraphe F.6.39 *Clapet de ventilation, VV1* Activer le clapet de ventilation en mode service pour en vérifier la fonctionnalité. Remplacer le clapet de ventilation. Voir le paragraphe H.3.6.16 *Clapet de ventilation de la cavité*. Redémarrer le four pour terminer la procédure de nettoyage.
N°240 Bhto	Avertissement	Avertissement de durée excessive à l'ouverture de la vanne d'évent lors de la cuisson (VV1)	• Défaillance du motoréducteur ou du microrupteur du clapet (vanne d'évent) • Obstruction dans l'entrée de la vanne d'évent	Il est possible de continuer à utiliser le four ; les résultats de la cuisson ne seront peut-être pas comme d'habitude ; Four arrêté et froid, vérifier l'absence d'obstruction dans la cheminée de ventilation au-dessus du four. Si l'avertissement persiste, appeler le SAV.	Vérifier la propreté de la vanne d'évent. Vérifier X35 et X46 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Vérifier la continuité et les connecteurs du faisceau de câblage. Voir le paragraphe F.6.39 *Clapet de ventilation, VV1* Activer le clapet de ventilation en mode service pour en vérifier la fonctionnalité. Remplacer le clapet de ventilation. Voir le paragraphe H.3.6.16 *Clapet de ventilation de la cavité* Redémarrer le four pour vérifier que l'avertissement a disparu.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°313 bntC	Arrête le surchauffeur	Défaillance SSR NTC (NHSB) du surchauffeur	• Défaillance du connecteur ; • Défaillance du capteur NTC ; • Défaillance de l'ACU.	Il est possible de poursuivre le cuisson sans le surchauffeur. Appeler le SAV et demander de rétablir le bon fonctionnement.	Vérifier la continuité du fil NTC/ connecteur X42 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Vérifier que l'impédance est de 10 kOHM à 25°C, si ce n'est pas le cas, remplacer le NTC.
N°223 BoLt	Arrête le cycle (si le cycle a besoin du surchauffeur)	Expiration du temps de remplissage d'eau dans le surchauffeur (EV5)	• Pas d'arrivée d'eau ; • Faible conductivité de l'eau ; • Câble débranché ; • Glissement de la protection en Téflon ; • Mauvaise continuité à la masse.	Vérifier si l'arrivée d'eau est ouverte ; Vérifier si la pression d'eau n'est pas trop basse ; Vérifier si le filtre à eau est colmaté. Le nettoyer ou le remplacer. Si le problème persiste, appeler le SAV	Vérifier que les deux “clapets anti-retour“ (vanne anti-refoulement à l'arrivée d'eau principale du surchauffeur) ne sont pas grippés. Vérifier la pression de l'arrivée d'eau. Vérifier la conductivité de l'eau (>50 us/cm). Augmenter la sensibilité des capteurs dans le paramètre 379=indL ; câble débranché au niveau des capteurs d'eau. Vérifier X25 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Glissement de la protection en Téflon sur les capteurs d'eau. Voir le paragraphe H.3.7.15 *Sondes de niveau d'eau SL-WL*. Mauvaise continuité à la masse. Fuites de signaux basse tension à la masse.
N°315 bSHt	avertissement	Sur-température SSR NTC (NHSB) du surchauffeur	• Filtre à air d'admission encrassé ; • Défaillance du ventilateur de refroidissement ; • Aspiration d'air tiède/ chaud dans l'admission d'air de refroidissement • Four installé près d'une machine chaude ; • Fuite de vapeur/chaleur dans le compartiment électronique ; • Problème interne de SSR ; • température SSR NTC du surchauffeur supérieure à 85°C.	Ne pas éteindre le four. Attendre que la température diminue. Nettoyer le filtre à air d'admission. À l'aide d'une fine bande de papier, vérifier si l'on détecte un débit d'air constant à l'admission d'air de refroidissement. Vérifier si l'admission d'air de refroidissement peut être affectée par la chaleur générée dans la cuisine (si le four est placé à côté d'appareils chauds, les éteindre). Si l'erreur persiste appeler le SAV.	S'active à 85°C/Réinitialisation à 75°C. Vérifier la température ambiante en tenant compte du fait que le four a besoin d'air frais pour refroidir le compartiment électronique. Nettoyer le filtre d'admission. Vérifier le manque d'isolation intérieure de la cavité/ d'autres formes de transmissions de chaleur de la cavité vers le SSR. Y remédier selon les besoins. Vérifier l'intégrité du dissipateur thermique. Vérifier X42 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Remplacer le pad thermique ; Remplacer le SSR. Voir le paragraphe H.3.7 *Composants électriques et sondes*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°314 bSOt	Arrête le surchauffeur	Sur-température SSR NTC (NTC4) dans le surchauffeur	• Filtre à air d'admission encrassé ; • Défaillance du ventilateur de refroidissement • Aspiration d'air tiède/chaud dans l'admission d'air de refroidissement ; • Four installé près d'une machine chaude ; • Fuite de vapeur/chaleur dans le compartiment électronique ; • Problème interne de SSR ; • température SSR NTC du surchauffeur supérieure à 95°C.	Ne pas éteindre le four. Attendre que la température diminue. Nettoyer le filtre à air d'admission. À l'aide d'une fine bande de papier, vérifier si l'on détecte un débit d'air constant à l'admission d'air de refroidissement. Vérifier si l'admission d'air de refroidissement peut être affectée par la chaleur générée dans la cuisine (si le four est placé à côté d'appareils chauds, les éteindre). Si l'erreur persiste, appeler le SAV.	S'active à 95°C/Réinitialisation à 75°C. Vérifier la température ambiante en tenant compte du fait que le four a besoin d'air frais pour refroidir le compartiment électronique. Nettoyer le filtre d'admission. Vérifier le manque d'isolation intérieure de la cavité/d'autres formes de transmissions de chaleur de la cavité vers le SSR. Y remédier selon les besoins. Vérifier l'intégrité du dissipateur thermique. Vérifier X42 sur l'ACU ; Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)* niveau T, K, B, C. Remplacer le pad thermique. Remplacer le SSR. Voir le paragraphe H.3.7.7 *Ensemble de composants électriques*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°101 butn	Arrête la machine	Un ou plusieurs boutons du panneau sont bloqués en permanence	Le panneau a été heurté ou endommagé accidentellement	Appuyer sur toutes les touches pour éventuellement débloquer la (les) touche(s) bloquée (s). Les touches bloquées en permanence sont éclairées pendant l'affichage de l'erreur.	Dévisser légèrement certaines vis de fixation de la carte UI. Voir le paragraphe F.6.26 *Interface utilisateur (UI)*. Remplacer l'UI Combinaisons reconnues de touches enfoncées en permanence : • Touches de réglage de l'injection d'eau et du nettoyage • Touches de réglage d'ouverture/fermeture du clapet et d'humidité • Touches de réglage Delta-T et température de la cavité • Touches de réglage de la sonde alimentaire et de la durée • Touches des programmes de cuisson et de réduction de puissance • Touches de la phase de cuisson et de la phase de maintien. • Clavier numérique : “1“ et “2“ • Clavier numérique : “1“ et “3“ • Clavier numérique : “2“ et “3“ • Clavier numérique : “1“, “2“ et “3“ • Clavier numérique : “4“ et “5“ • Clavier numérique : “4“ et “6“ • Clavier numérique : “5“ et “6“ • Clavier numérique : “4“, “5“ et “6“ • Clavier numérique : “7“ et “8“ • Clavier numérique : “7“ et “9“ • Clavier numérique : “8“ et “9“ • Clavier numérique : “7“, “8“ et “9“ • Clavier numérique : “1“ et “4“ • Clavier numérique : “<“ et “>“ • Clavier numérique : “0“ et “>“ • Clavier numérique : “0“ et “>“ • Clavier numérique : “<“, “0“ et “>“
N°260 Cdo	Arrête le nettoyage	Tiroir de nettoyage absent (DRS)	Le tiroir de nettoyage n'est pas inséré ou est mal inséré dans son logement. Problème des dispositifs de détection (aimant/interrupteur magnétique).	Le four peut poursuivre la cuisson, mais le cycle de nettoyage pourrait être interrompu jusqu'à la mise en place du tiroir. Vérifier que le tiroir de nettoyage est inséré correctement dans son logement de manière à déclencher les appareils de détection. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement le four. Si le problème persiste, nettoyer le four manuellement et appeler le SAV.	Vérifier que le micro-rupteur est connecté au faisceau de câblage ; Vérifier la continuité du faisceau de câblage ; Vérifier X48 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Remplacer le micro-rupteur Voir le paragraphe H.3.6.12 *Doseur de produit de rinçage*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°294 CFbL	Avertissement	Ventilateur de refroidissement arrêté (FAN1-2-3)	• Surcharge du moteur du ventilateur de refroidissement due à l'encrassement ou à l'oxydation ; • Autre problème électrique / mécanique.	Le four continue à fonctionner jusqu'à ce que le compartiment des composants atteigne une température critique.	Vérifier qu'aucun objet ne bloque le ventilateur ; Vérifier que le ventilateur de refroidissement est alimenté en 24V par X32, X33 ou X34 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C. Voir le paragraphe F.6.28 *Ventilateur de refroidissement, FAN1*.
N°310 CntC	Arrête la machine	Défaillance SSR NTC (NTC3) de la cavité	• Défaillance du connecteur ; • Défaillance du capteur TC ; • Défaillance de l'ACU.	Appeler le SAV	Capteur de température SSR de cavité endommagé. Vérifier la continuité du fil NTC/ connecteur X41 sur l'ACU. Vérifier que l'impédance est de 10 kOHM à 25°C. Si ce n'est pas le cas, remplacer le NTC. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*, niveau T, K et B, C.
N°203 CPUA	Arrête la machine	Pas de communication du micro ACS	Défaillance de l'ACU.	ACS IC cassé sur l'ACU.	Remplacer l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°204 CPUt	Arrête la machine	Pas de communication du microprocesseur TC	Défaillance de l'ACU.	TC IC cassé sur l'ACU.	Remplacer l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°312 CSHt	avertissement	Sur-température SSR NTC (NHSC) dans la cavité	• Filtre à air d'admission encrassé ; • Défaillance du ventilateur de refroidissement ; • Aspiration d'air tiède/ chaud dans l'admission d'air de refroidissement ; • Four installé près d'une machine chaude ; • Fuite de vapeur/chaleur dans le compartiment électronique ; • Problème interne de SSR.	Ne pas éteindre le four. Attendre que la température diminue. Nettoyer le filtre à air d'admission. À l'aide d'une fine bande de papier, vérifier si l'on détecte un débit d'air constant à l'admission d'air de refroidissement. Vérifier si l'admission d'air de refroidissement peut être affectée par la chaleur générée dans la cuisine (si le four est placé à côté d'appareils chauds, les éteindre). Si l'erreur persiste, appeler le SAV.	S'active à 85°C/Réinitialisation à 75°C. Vérifier la température ambiante en tenant compte du fait que le four a besoin d'air frais pour refroidir le compartiment électronique. Nettoyer le filtre d'admission. Vérifier le manque d'isolation intérieure de la cavité/ d'autres formes de transmissions de chaleur de la cavité vers le SSR. Y remédier selon les besoins. Vérifier l'intégrité du dissipateur thermique. Vérifier X41 sur l'ACU. Remplacer le pad thermique. Remplacer le SSR. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Voir le paragraphe H.3.7.7 *Ensemble de composants électriques*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°311 CSOt	Arrête la machine	Sur-température SSR NTC (NHSC) dans la cavité	• Filtre à air d'admission encrassé • Défaillance du ventilateur de refroidissement • Aspiration d'air tiède/chaud dans l'admission d'air de refroidissement • Four installé près de machines chaudes • Fuite de vapeur/chaleur dans le compartiment électronique • Problème interne de SSR • Sur-température SSR NTC (NTC3) dans la cavité	Ne pas éteindre le four. Attendre que la température diminue. Nettoyer le filtre à air d'admission. À l'aide d'une fine bande de papier, vérifier si l'on détecte un débit d'air constant à l'admission d'air de refroidissement. Vérifier si l'admission d'air de refroidissement peut être affectée par la chaleur générée dans la cuisine (si le four est placé à côté d'appareils chauds, les éteindre). Si l'erreur persiste, appeler le SAV.	Température SSR NTC de la cavité supérieure à 95°C/Réinitialisation à 75°C. Vérifier la température ambiante en tenant compte du fait que le four a besoin d'air frais pour refroidir le compartiment électronique. Nettoyer le filtre d'admission. Vérifier le manque d'isolation intérieure de la cavité/d'autres formes de transmissions de chaleur de la cavité vers le SSR. Y remédier selon les besoins. Vérifier l'intégrité du dissipateur thermique. Vérifier X41 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Remplacer le pad thermique ; Remplacer le SSR. Voir le paragraphe H.3.7.7 *Ensemble de composants électriques*
N°230 dESC	Avertissement	Détartrer le surchauffeur	Paramètre bSCt atteint.	Présence de calcaire dans le surchauffeur. Lancer un programme de nettoyage avec cycle de rinçage et de détartrage et utiliser seulement 2 tablettes “C25“. Si le problème persiste, appeler le SAV.	S'active à 115°C. Procéder à un cycle de détartrage avec “C25“ ; vérifier le surchauffeur et les sondes. Pour les appareils tactiles, procéder à l'entretien de la commande du surchauffeur. Pour les appareils Touch, procéder à un cycle de nettoyage. Voir le paragraphe E.7 *Détartrage du boiler*.
N°222 EbOL	Arrête la vapeur/cycle mixte	Défaillance du thermocouple du surchauffeur (TBOI)	• Défaillance du connecteur ; • Défaillance du capteur TC ; • Défaillance de l'ACU.	Défaillance du capteur de température du surchauffeur. Le four peut continuer à fonctionner sans préchauffage (vérifier les résultats de la cuisson). Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	Vérifier le signal de thermocouple Voir le paragraphe G.3.1 *Sondes à thermocouple de type “K“*. Vérifier X19 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Remplacer le thermocouple Voir le paragraphe H.3.7.13 *Sonde du boiler*.
N°250 EbYP	Avertissement	Défaillance du thermocouple de douchage (TQS)	• Défaillance du connecteur ; • Défaillance du capteur TC ; • Défaillance de l'ACU.	Défaillance du capteur de température d'évacuation de la vapeur. Il est possible que la consommation d'eau augmente. Le four continue à fonctionner. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	Vérifier le signal de thermocouple Voir le paragraphe G.3.1 *Sondes à thermocouple de type “K“*. Vérifier X22 sur l'ACU Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Remplacer le thermocouple Voir le paragraphe H.3.7.12 *Sonde de douchage (TQS)*.
N°213 ECEd	bloque le cycle (à moins que le cycle en cours soit un cycle vapeur 100°C)	Défaillance du thermocouple inférieur de la cavité (TCAV DWN (BAS))	• Défaillance du connecteur ; • Défaillance du capteur TC ; • Défaillance de l'ACU.	Défaillance du capteur de température de la cavité. Il n'est pas possible de cuisiner. Seul le cycle vapeur 100°C est disponible. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	Vérifier le signal de thermocouple Voir le paragraphe G.3.1 *Sondes à thermocouple de type “K“*. Vérifier X18 sur l'ACU Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Remplacer le thermocouple Voir le paragraphe H.3.7.11 *Sonde de la cavité (TCAV)*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°212 ECEu	Arrête le cycle (à moins que le cycle en cours soit un cycle vapeur 100°C)	Défaillance du thermocouple supérieur de la cavité (TCAV UP (HAUT))	• Défaillance du connecteur ; • Défaillance du capteur TC ; • Défaillance de l'ACU.	Défaillance du capteur de température de la cavité. Il n'est pas possible de cuisiner. Seul le cycle vapeur 100°C est disponible. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	Vérifier le signal de thermocouple Voir le paragraphe G.3.1 *Sondes à thermocouple de type "K"*. Vérifier X18 sur l'ACU Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Remplacer le thermocouple Voir le paragraphe H.3.7.11 *Sonde de la cavité (TCAV)*.
N°135 ECLt	Arrête la machine	Table de nettoyage non présente pour le MODÈLE et le TYPE de détergent utilisé.	Logiciel manquant	Table de nettoyage non présente pour le MODÈLE et le TYPE de détergent utilisé. Appeler le SAV	Télécharger la dernière version de logiciel depuis AGELUX et mettre la machine à niveau
N°130 EGA0	Arrête la machine	Aucune table de gaz valide présente dans le four	Logiciel manquant	Aucune table de gaz valide présente dans le four, appeler le SAV	Télécharger la dernière version de logiciel depuis AGELUX et mettre la machine à niveau
N°132 EGAd	Arrête la machine	Données incorrectes du tableau des gaz	Logiciel manquant	Données incorrectes du tableau des gaz, appeler le SAV	Télécharger la dernière version de logiciel depuis AGELUX et mettre la machine à niveau
N°131 EGAt	Arrête la machine	Table des GAZ de ce modèle d'appareil non trouvé	Logiciel manquant	Table des GAZ de ce modèle d'appareil non trouvé, appeler le SAV	Télécharger la dernière version de logiciel depuis AGELUX et mettre la machine à niveau
N°327 EH2O	Arrête la machine pendant le nettoyage	Mesure de l'eau incohérente avec l'état des vannes (FM)	• Vanne d'arrivée d'eau totalement ou partiellement fermée ; • Manque temporaire de pression d'alimentation en eau. • Défaillance du débitmètre ; • Problème du système de distribution d'eau.	Problème du système hydraulique. Le four peut continuer à fonctionner (vérifier les résultats de la cuisson). Vérifier si la vanne d'arrivée d'eau est ouverte ; Vérifier que la pression d'eau est > 1,5 bar. Si le problème persiste, appeler le SAV	Vérifier que les deux "clapets anti-retour" (vanne anti-refoulement à l'arrivée d'eau principale) ne sont pas grippés. Vérifier le système/la pression de l'arrivée d'eau. Vérifier le fonctionnement du débitmètre X39 sur l'ACU. Remplacer débitmètre ou l'ACU.
N°322 ELMb	Arrête tous les cycles, sauf le cycle Convection sans contrôle de l'humidité et vapeur sous 100°C	Défaillance du capteur lambda	Défaillance de la sonde Lambda.	Le four a détecté un problème au niveau de la sonde lambda. Il est possible de continuer à utiliser le four avec de la vapeur à moins de 100°C. En mode vapeur, les résultats de cuisson peuvent être différents que d'habitude. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	Vérifier que la sonde lambda est alimentée de 7,8V à 12,4V, par séquences, sur les broches 3 et 4. Voir le paragraphe F.6.36 *Lambda*. Vérifier X24 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Remplacer le capteur lambda. Voir le paragraphe H.3.7.14 *Sonde lambda*.
N°290 EntC	Arrête la machine	Défaillance NTC (NCC) du compartiment des composants	• Défaillance du connecteur ; • Défaillance du capteur TC ; • Défaillance de l'ACU.	Capteur de température de la carte électronique endommagé. Cuisson impossible.	Vérifier le signal NTC. Voir le paragraphe F.6.34 *Compartiment des composants (NCC)*. Vérifier X40 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Remplacer le NCC. Voir le paragraphe H.3.7.17 *Sonde du compartiment des composants (NCC)*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°251 Eotd	Avertissement	Température élevée à la vidange (NM8)	Manque possible d'eau dans le système de vidange.	Température élevée de l'évacuation de l'eau. Vérifier que le four est alimenté en eau. Verser un peu d'eau fraîche dans le filtre inférieur de la cavité. Veiller à ne pas projeter de l'eau froide sur la cavité chaude, car cela pourrait endommager la machine. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Refroidir NM8, verser un peu d'eau dans le filtre inférieur de la cavité. Activation à 100°C
N°320 Epr1	Arrête uniquement les cycles de la sonde alimentaire	Défaillance de la sonde à cœur monopoint	• Utilisation incorrecte de la sonde alimentaire (par exemple, fil tiré ou coincé) ; • Défaillance du connecteur ; • Défaillance de la sonde ; • Défaillance de l'ACU.	Il est possible de lancer des cycles sur la base de la durée (sans sonde alimentaire). Si l'on en dispose, utiliser l'accessoire USB de sonde alimentaire. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	Vérifier X15, X16 et X17 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Vérifier la sonde alimentaire. Voir le paragraphe F.6.37 *Sonde alimentaire TFP*. Remplacer la sonde alimentaire. Voir le paragraphe H.3.7.16 *Sonde alimentaire*.
N°321 Epr6	Arrête uniquement les cycles de la sonde alimentaire	Défaillance de la sonde à cœur à six points	• Utilisation incorrecte de la sonde alimentaire (par exemple, fil tiré ou coincé) ; • Défaillance du connecteur ; • Défaillance de la sonde ; • Défaillance de l'ACU.	Il est possible de lancer des cycles sur la base de la durée (sans sonde alimentaire). Si l'on en dispose, utiliser l'accessoire USB de sonde alimentaire. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	Vérifier X15, X16 et X17 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Vérifier la sonde alimentaire. Voir le paragraphe F.6.37 *Sonde alimentaire TFP*. Remplacer la sonde alimentaire. Voir le paragraphe H.3.7.16 *Sonde alimentaire*.
N°291 Ertc		Défaillance sur le RTC.	Problème de logiciel ou de matériel (par exemple pile de l'horloge déchargée).	Problème avec l'horloge interne, Il est possible que certaines fonctions ne fonctionnent pas (par exemple HACCP).	Vérifier la batterie BT1 sur la carte utilisateur (UI). Voir le paragraphe F.6.26 *Interface utilisateur (UI)*.
N°291 ESCH	Arrête la machine, sauf le ventilateur de refroidissement.	Erreur température du compartiment des composants (NCC).	Filtre encrassé. Température ambiante trop élevée.	Température trop élevée dans le compartiment des cartes électroniques. Vérifier la température ambiante en tenant compte du fait que le four a besoin d'air frais pour refroidir le compartiment électronique ; Nettoyer le filtre d'admission d'air. Laisser refroidir le four avant de cuisiner. Si le problème persiste, appeler le SAV.	S'active à 75°C. Température trop élevée dans le compartiment des cartes électroniques. Vérifier la température ambiante en tenant compte du fait que le four a besoin d'air frais pour refroidir le compartiment électronique. Nettoyer le filtre d'admission d'air. Voir le paragraphe E.6 *Filtre, admission d'air*. Laisser refroidir le four avant de cuisiner.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°253 EStd	Touch : Arrête la machine si le débitmètre ne relève pas le niveau d'eau. Digit : Arrête la machine	Défaillance NTC de la vidange hydraulique de sécurité (NM8).	• Défaillance du connecteur ; • Défaillance du capteur NTC ; • Défaillance de l'ACU.	**Touch** : Défaillance du capteur de température de vidange. Le four continuera à fonctionner, à moins que d'autres anomalies ne soient détectées. Si le problème persiste, appeler le SAV **Digit** : appeler le SAV	Vérifier la continuité du câble et des connecteurs entre le capteur et l'ACU. Vérifier X40 sur l'ACU. **IMPORTANT** le fil du capteur est raccordé par une chaîne de 3 connecteurs (1 appartient à un fil de capteur et 2 à une rallonge de 30 cm) Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Remplacer le capteur. Voir le paragraphe H.3.7.10 *Sécurité (Pompe - NM8)*.
N°220 Etb	Arrête le cycle.	Interrupteur de sécurité du surchauffeur enclenché (TSB).	Manque d'eau dans le surchauffeur. Accumulation de calcaire dans le surchauffeur. Capteur de la sonde TC mal inséré. Boule ou capillaire du thermostat de sécurité endommagé. Fuite de chaleur dans la zone du corps du thermostat de sécurité. Le paramètre BOT est réglé sur une valeur trop élevée. Température ambiante <5°C.	Sur-température du surchauffeur atteinte. Le four n'est pas capable de produire de la vapeur avec le surchauffeur. Un autre appareil sera utilisé, mais la performance sera réduite. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV	Réinitialiser l'interrupteur de sécurité. Voir le paragraphe H.3.7.6 *Thermostat de sécurité armoire et boiler*. Détartrer le surchauffeur. Voir le paragraphe E.7 *Détartrage du boiler*. Vérifier X7 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°210 EtC	Arrête le cycle.	Interrupteur de sécurité de la cavité enclenché (TSC).	La cavité est encrassée. Le paramètre COT est réglé sur une valeur trop élevée. Boule ou capillaire du thermostat de sécurité endommagé. Le ventilateur du moteur est bloqué alors que la chaleur est toujours présente. Mesures erratiques fournies par le capteur de température TC. Fuite de chaleur dans la zone du corps du thermostat de sécurité. Température ambiante <5°C.	Sur-température de la cavité atteinte. Appeler le SAV	Réinitialiser l'interrupteur de sécurité. Voir le paragraphe H.3.7.6 *Thermostat de sécurité armoire et boiler*. Vérifier X6 et X37 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Vérifier les relevés du capteur de température de la cavité. Voir le paragraphe F.6.31 *Cavité (TC UP/DW)*. Vérifier le positionnement correct du capteur de température de la cavité (espacement de 5 mm par rapport à la plaque de protection à l'intérieur de la cavité). Remplacer le capteur de température. Voir le paragraphe H.3.7.11 *Sonde de la cavité (TCAV)*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°221 EtUb	Arrête le cycle (en cas d'utilisation du surchauffeur).	Sur-température du surchauffeur (TBOI).	Manque d'eau dans le surchauffeur (appareils électriques uniquement). Accumulation de calcaire dans le surchauffeur. Le paramètre BOT est réglé sur une valeur trop basse.	Attendre que la température du surchauffeur redescende (l'alarme ETUB va disparaître). Pour les appareils **Digit**, lancer un programme de nettoyage avec cycle de rinçage et de détartrage et utiliser seulement 2 tablettes “C25“. Pour les fours **Touch**, procéder à l'entretien du surchauffeur. (Suivre la procédure décrite dans le Manuel d'utilisation.) Si l'alarme réapparaît, détartrer de nouveau le surchauffeur. Si le problème persiste, appeler le SAV	Détartrer le surchauffeur. Voir le paragraphe E.7 *Détartrage du boiler*.
N°211 EtUC	Arrête le cycle.	Sur-température de la cavité (TCAV).	La cavité est encrassée. Le paramètre COT est réglé sur une valeur trop basse.	Lancer un cycle de refroidissement. Si ce n'est pas possible, ouvrir la porte et laisser le four refroidir. Nettoyer la cavité. Dès que la température diminue, il est possible de lancer un nouveau cycle de cuisson. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Vérifier les relevés du capteur de température de la cavité. Voir le paragraphe F.6.31 *Cavité (TC UP/DW)*. Vérifier le positionnement correct du capteur de température de la cavité (espacement de 5 mm par rapport à la plaque de protection à l'intérieur de la cavité). Remplacer le capteur de température Voir le paragraphe H.3.7.11 *Sonde de la cavité (TCAV)*.
N°324 FA8H	Bloque la cuisson après la fin du cycle de cuisson.	Fonctionnement du four pendant 8 heures sans filtre d'admission d'air.	Réparer le filtre d'admission d'air en vérifiant sa propreté avant de le remettre en place.	Réparer le filtre d'admission d'air.	
N°450 Fd00	Arrête la machine.	Moteur inférieur. Court-circuit	Câble coincé (ligne entre l'inverseur et le moteur). Court-circuit phase à phase. Court-circuit phase à masse. Court-circuit moteur électrique intérieur.	Appeler le SAV.	Réparer le court-circuit si le problème se situe au niveau du câblage. Remplacer le moteur si le problème se situe sur le bobinage du moteur. Voir le paragraphe H.3.6.4 *Ventilateur et ventilateur du moteur*
N°451 Fd01	Arrête la machine.	Surintensité sur le moteur inférieur.	Toutes les causes liées au phénomène de friction : • Ventilateur de la cavité vers la paroi d'aspiration. • Arbre du moteur vers l'anneau graphitique.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV	Vérifier que le ventilateur de la cavité n'interfère pas avec la paroi d'aspiration. Si c'est le cas, remédier aux interférences en vérifiant le positionnement correct de la paroi d'aspiration. Remplacer les anneaux graphitiques et nettoyer l'arbre du moteur avant de procéder au remontage. Voir le paragraphe H.3.6.4 *Ventilateur et ventilateur du moteur*

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°452 Fd02	Arrête la machine.	Régime incohérent du moteur inférieur.	Paramètre de moteur incorrect. Phase non raccordée. Friction excessive (voir FU01).	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Vérifier la cohérence du paramètre 198. Vérifier que toutes les phases sont raccordées correctement. Voir Actions du SAV, comme pour FU01. Voir le paragraphe H.3.6.4 *Ventilateur et ventilateur du moteur*
N°453 Fd03	Arrête la machine.	Inverseur inférieur. Sous-intensité DC	Problème interne au niveau du matériel de l'inverseur.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra. Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*.
N°454 Fd04	Arrête la machine.	Inverseur inférieur. Surintensité.	Fluctuation de l'alimentation extérieure. Problème interne au niveau du matériel de l'inverseur.	Vérifier que l'alimentation est stable (vérifier la fonctionnalité des autres unités près du four). Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Vérifier que l'alimentation est stable (vérifier la fonctionnalité des autres unités près du four). Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra. Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*.
N°455 Fd05	Arrête la machine.	Phases sortantes de l'inverseur inférieur en circuit ouvert.	Connecteur de l'inverseur défectueux et/ou débranché.	Appeler le SAV.	Vérifier le connecteur de l'inverseur et s'assurer que les phases sortantes sont raccordées correctement.
N°456 Fd06	Arrête la machine.	Température élevée inverseur supérieur.	Paramètre de moteur incorrect. Surchauffe générale des composants intérieurs	Nettoyer le filtre à air d'admission, laisser refroidir l'unité. Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV	Mode de détection : Température supérieure à 100°C sur le capteur de l'inverseur. Vérifier la cohérence du paramètre 198. Nettoyer le filtre à air d'admission. Vérifier les frictions au niveau du ventilateur du moteur (voir Actions du SAV, comme pour FU01).
N°457 Fd07	Arrête la machine.	Déclenchement de sécurité thermique du moteur supérieur (Klixon)	Toutes les causes liées au phénomène de friction : • Ventilateur de la cavité vers la paroi d'aspiration. • Arbre du moteur vers l'anneau graphitique. • Cycle de nettoyage avec une charge d'eau excessive.	En phase de cuisson : attendre que l'appareil refroidisse. Redémarrer le four après 30 min. Si le problème persiste, appeler le SAV. En phase de nettoyage : appeler le SAV.	Le Klixon à réinitialisation automatique s'ouvre à 130°C. Vérifier les frictions au niveau du ventilateur du moteur (voir Actions du SAV, comme pour FU01). Redémarrer le four. Si le problème persiste, redémarrer le moteur. Si l'erreur a été détectée pendant un cycle de nettoyage, réparer le circuit de charge d'eau. Vérifier en particulier la propreté du débitmètre.
N°458 Fd08	Arrête la machine.	Surcouple inverseur supérieur	Toutes les causes liées au phénomène de friction : • Ventilateur de la cavité vers la paroi d'aspiration. • Arbre du moteur vers l'anneau graphitique. • Cycle de nettoyage avec une charge d'eau excessive.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Vérifier que le ventilateur de la cavité n'interfère pas avec la paroi d'aspiration. Si c'est le cas, remédier aux interférences en vérifiant le positionnement correct de la paroi d'aspiration. Remplacer les anneaux graphitiques et nettoyer l'arbre du moteur avant de procéder au remontage. Voir le paragraphe H.3.6.4 *Ventilateur et ventilateur du moteur*

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°459 Fd09	Arrête la machine.	Défaillance du circuit de verrouillage de l'inverseur supérieur	Problème de matériel de l'inverseur interne	Appeler le SAV.	Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*.
N°460 Fd10	Arrête la machine.	Défaillance du verrouillage de l'entraînement de l'inverseur supérieur	Problème de matériel et/ou de câblage de l'inverseur	Appeler le SAV.	Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*.
N°461 Fd11	Arrête la machine.	Sous-intensité AC inverseur supérieur	Fluctuation de l'alimentation extérieure.	Vérifier que l'alimentation est stable (vérifier la fonctionnalité des autres unités près du four). Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Mode de détection : Tension d'alimentation inférieure à 155Vac : - Vérifier/remplacer le fusible de l'inverseur (F2). - Vérifier la stabilité de l'alimentation.
N°462 Fd112	Arrête la machine	Surintensité AC inverseur supérieur	Problème au niveau de l'alimentation externe	Appeler le SAV. Il faudra peut-être faire intervenir le distributeur d'électricité.	Mode de détection : Tension d'alimentation > 300Vac - Vérifier la stabilité et la constance de l'alimentation
N°413 Fd13	Arrête la machine.	Problème de communication de l'inverseur supérieur	- Alimentation de l'inverseur (AC) manquante. - Connecteur débranché et/ou endommagé. - Fusible F2 grillé.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Mode de détection : - Absence de signal pendant 25 secondes : Vérifier l'absence éventuelle d'alimentation de l'inverseur (AC) : - Connecteur J1 débranché et/ou endommagé. - Connecteur J2 (PMACS) débranché et/ou endommagé. - Fusible F2 grillé.
N°414 Fd14	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Erreur de configuration de paramètre.	Paramètres incorrects de l'inverseur inférieur.	Appeler le SAV.	Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*.
N°415 Fd15	Arrête la machine.	État d'alarme inverseur supérieur	À définir	À définir	
N°416 Fd16	Arrête la machine.	État d'alarme inverseur supérieur	À définir	À définir	
N°417 Fd17	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Phases sortantes en circuit ouvert.	Connecteur de l'inverseur défectueux et/ou débranché.	Appeler le SAV.	Vérifier le connecteur de l'inverseur et s'assurer que les phases sortantes sont raccordées correctement.
N°225 FILS	Arrête le cycle (en cas d'utilisation du surchauffeur).	Niveau du surchauffeur inférieur à l'expiration de délai de fonctionnement (WL).	Vanne d'arrivée d'eau totalement ou partiellement fermée ; Manque temporaire de pression d'alimentation en eau ; Défaillance du capteur de niveau d'eau du surchauffeur ; Fuite par le surchauffeur : vanne de vidage ou rupture.	Le four a détecté un problème avec le niveau d'eau dans le surchauffeur. Vérifier l'arrivée d'eau est ouverte et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Vérifier l'arrivée d'eau principale Vérifier X25 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Vérifier l'étanchéité de la vanne de vidage du surchauffeur. Voir le paragraphe H.3.6.8 *Boiler et cavité, vanne de vidage*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°102 FLA1	bloque la machine ; erreur fatale.	Le FLASH EPROM ID n'est pas conforme aux attentes.		Communication impossible avec la mémoire SPI-FLASH externe. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°103 FLA2	bloque la machine ; erreur fatale.	Le canal de communication entre le FRAM et le microcontrôleur est défectueux ou bloqué.		Appareil de mémoire SPI-FLASH inconnu. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°142 FLEE	Arrête la machine.	Erreur effacement de bloc de mémoire SPI-FLASH (bloc 4kb).		Erreur pendant l'effacement de bloc de mémoire SPI-FLASH. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°140 FLrE	Arrête la machine.	Erreur de lecture de la mémoire SPI-FLASH.		Erreur pendant la lecture de la mémoire SPI-FLASH. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°141 FLUE	Arrête la machine.	Erreur d'écriture de la mémoire SPI-FLASH.		Erreur pendant l'écriture de la mémoire SPI-FLASH. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°104 FrA1	bloque la machine ; erreur fatale.	Le FRAM ID n'est pas conforme aux attentes.		Communication impossible avec la mémoire FRAM. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°105 FrA2	bloque la machine ; erreur fatale.	Les données de défaut d'alimentation FRAM calculées MD5 diffèrent des données enregistrées.		Appareil de mémoire FRAM inconnu. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°106 FrMC	bloque la machine ; erreur fatale	Les données de défaut d'alimentation FRAM calculées MD5 diffèrent des données enregistrées.		Erreur de logiciel : données invalides sur la mémoire FRAM. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°145 FrrE	Arrête la machine.	Erreur de lecture de la mémoire FRAM.		Erreur pendant la lecture de la mémoire FRAM. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°146 FrUE	Arrête la machine.	Erreur d'écriture de la mémoire FRAM.		Erreur pendant l'écriture de la mémoire FRAM. Arrêter et redémarrer le four. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Reprogrammer le four avec le dernier logiciel. Si le problème persiste, remplacer l'UI.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°293 FSnr	Avertissement	Ventilateur de refroidissement vitesse inaccessible (FAN1-2-3).	Ventilateur de refroidissement encrassé/défaillant. Nettoyer le filtre du panneau de contrôle. Filtre non présent.	Le four a détecté un problème au niveau du ventilateur de refroidissement. Vérifier la propreté du filtre du panneau de contrôle. Le four continue à fonctionner.	Vérifier la présence du filtre du panneau de contrôle. Vérifier la propreté du filtre du panneau de contrôle. Voir le paragraphe E.6 *Filtre, admission d'air*. Vérifier X32, X33 ou X34 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Voir le paragraphe F.6.28 *Ventilateur de refroidissement, FAN1*.
N°400 FU00	Arrête la machine.	Moteur supérieur. Court-circuit	Câble coincé (ligne entre l'inverseur et le moteur). Court-circuit phase à phase. Court-circuit phase à masse. Moteur électrique intérieur.	Appeler le SAV.	Réparer le court-circuit si le problème se situe au niveau du câblage. Remplacer le moteur si le problème se situe sur le bobinage du moteur. Voir le paragraphe. Voir le paragraphe H.3.6.4 *Ventilateur et ventilateur du moteur*
N°401 FU01	Arrête la machine.	Surintensité sur le moteur supérieur.	Toutes les causes liées au phénomène de friction : • Ventilateur de la cavité vers la paroi d'aspiration. • Arbre du moteur vers l'anneau graphitique	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Vérifier que le ventilateur de la cavité n'interfère pas avec la paroi d'aspiration. Si c'est le cas, remédier aux interférences en vérifiant le positionnement correct de la paroi d'aspiration. Remplacer les anneaux graphitiques et nettoyer l'arbre du moteur avant de procéder au remontage. Voir le paragraphe H.3.6.4 *Ventilateur et ventilateur du moteur*
N°402 FU02	Arrête la machine.	Régime incohérent du moteur supérieur.	Paramètre de moteur incorrect. Phase non raccordée. Friction excessive (voir FU01).	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra. Appeler le SAV.	Vérifier la cohérence du paramètre 198. Vérifier que toutes les phases sont raccordées correctement. Voir Actions du SAV, comme pour FU01. Voir le paragraphe H.3.6.4 *Ventilateur et ventilateur du moteur*
N°403 FU03	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Sous-intensité DC.	Problème interne au niveau du matériel de l'inverseur.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra. Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*.
N°404 FU04	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Surintensité.	Fluctuation de l'alimentation extérieure. Problème interne au niveau du matériel de l'inverseur.	Vérifier que l'alimentation est stable (vérifier la fonctionnalité des autres unités près du four). Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Vérifier que l'alimentation est stable (vérifier la fonctionnalité des autres unités près du four). Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra. Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*.
N°405 FU05	Arrête la machine.	Phases sortantes de l'inverseur supérieur en circuit ouvert.	Connecteur de l'inverseur défectueux et/ou débranché.	Appeler le SAV.	Vérifier le connecteur de l'inverseur et s'assurer que les phases sortantes sont raccordées correctement.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°406 FU06	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Température élevée.	Paramètre de moteur incorrect. Surchauffe générale des composants intérieurs.	Nettoyer le filtre à air d'admission, laisser refroidir l'unité. Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Mode de détection : Température supérieure à 100°C sur le capteur de l'inverseur. Vérifier la cohérence du paramètre 198. Nettoyer le filtre à air d'admission. Vérifier les frictions au niveau du ventilateur du moteur (voir Actions du SAV, comme pour FU01).
N°407 FU07	Arrête la machine.	Déclenchement de sécurité thermique du moteur supérieur (Klixon).	Toutes les causes liées au phénomène de friction : Ventilateur de la cavité vers la paroi d'aspiration. Arbre du moteur vers l'anneau graphitique. Cycle de nettoyage avec une charge d'eau excessive.	En phase de cuisson : • Attendre que l'appareil refroidisse ; • redémarrer le four après 30 minutes. Si le problème persiste, appeler le SAV. En phase de nettoyage : • Appeler le SAV.	Le Klixon à réinitialisation automatique s'ouvre à 130°C • Vérifier les frictions au niveau du ventilateur du moteur (voir Actions du SAV, comme pour FU01). • Redémarrer le four. Si le problème persiste, remplacer le moteur. • Si l'erreur a été détectée pendant un cycle de nettoyage, réparer le circuit de charge d'eau. Vérifier en particulier la propreté du débitmètre.
N°408 FU08	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Surcouple de l'inverseur.	Toutes les causes liées au phénomène de friction : • Ventilateur de la cavité vers la paroi d'aspiration. • Arbre du moteur vers l'anneau graphitique.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Vérifier que le ventilateur de la cavité n'interfère pas avec la paroi d'aspiration. Si c'est le cas, remédier aux interférences en vérifiant le positionnement correct de la paroi d'aspiration. Remplacer les anneaux graphitiques et nettoyer l'arbre du moteur avant de procéder au remontage. Voir le paragraphe H.3.6.4 *Ventilateur et ventilateur du moteur*.
N°409 FU09	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Défaillance du circuit de verrouillage.	Problème de matériel de l'inverseur interne.	Appeler le SAV.	Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*.
N°410 FU10	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Défaillance du verrouillage de l'entraînement.	Problème de matériel et/ou de câblage de l'inverseur.	Appeler le SAV.	Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur*
N°411 FU11	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Sous-intensité AC.	Fluctuation de l'alimentation extérieure.	Vérifier que l'alimentation est stable (vérifier la fonctionnalité des autres unités près du four). Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Mode de détection : Tension d'alimentation inférieure à 155Vac : Vérifier/remplacer le fusible de l'inverseur (F2). Vérifier la stabilité de l'alimentation.
N°412 FU12	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Surintensité AC.	Problème au niveau de l'alimentation externe.	Appeler le SAV. Il faudra peut-être faire intervenir le distributeur d'électricité.	Mode de détection : Tension d'alimentation supérieure à 300Vac. Vérifier la stabilité et la constance de l'alimentation.
N°413 FU13	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Erreur de communication.	Absence d'alimentation de l'inverseur (AC). Connecteur débranché et/ou endommagé. Fusible F2 grillé.	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Mode de détection : absence de signal pendant 25 secondes. Vérifier l'absence éventuelle d'alimentation de l'inverseur (AC) : Connecteur J1 débranché et/ou endommagé. Connecteur J2 (PMACS) débranché et/ou endommagé. Fusible F2 grillé.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°414 FU14	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Erreur de configuration de paramètre.	Paramètres incorrects de l'inverseur supérieur.	Appeler le SAV.	Remplacer l'inverseur. H.3.7.1 *Inverseur.*
N°415 FU15	Arrête la machine.	État d'alarme de l'inverseur supérieur.	À définir	À définir	
N°416 FU16	Arrête la machine.	État d'alarme de l'inverseur supérieur.	À définir	À définir	
N°417 FU17	Arrête la machine.	Inverseur supérieur. Phases sortantes en circuit ouvert.	Connecteur de l'inverseur défectueux et/ou débranché.	Appeler le SAV.	Vérifier le connecteur de l'inverseur et s'assurer que les phases sortantes sont raccordées correctement.
N°302 GbbU	Bloque le surchauffeur.	Brûleur gaz du surchauffeur bloqué.	Air dans l'arrivée de gaz ; Arrivée de gaz fermée ; Problème d'alimentation électrique du système de brûleur ; Défaillance interne du système de brûleur.	Le four peut continuer à fonctionner en mode convection et en mode ISG. Pour rétablir la pleine fonctionnalité du surchauffeur : Arrêter/démarrer le four si l'erreur survient au démarrage du cycle. Si l'erreur survient après 5 tentatives d'allumage : 1. Vérifier que la vanne d'arrivée de gaz est ouverte ; 2. Réinitialiser l'erreur et essayer un nouveau cycle ; 3. Si l'erreur persiste, mettre le four à l'arrêt/en marche et réessayer un nouveau cycle. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	Vérifier la phase et le neutre (détection de flamme polarisée sur FCD) en cas de détection d'absence de flamme inversée. Voir le paragraphe D.10.1 *Comment reconnaître la phase et le neutre*. Vérifier la pression de l'arrivée de gaz. Voir le paragraphe "***Contrôle de la pression du gaz***". Vérifier le système de gaz (organigramme). Voir le paragraphe "***Système de gaz***" Vérifier la bougie d'allumage et l'allumeur. Voir le paragraphe "***Allumeur, ACU et bougies d'allumage***". Vérifier le fonctionnement du ventilateur de brûleur. Voir le paragraphe "***Ventilateur, VTCU/VTBU (brûleur du surchauffeur et cavité)***". Vérifier l'intégrité du brûleur et de la bougie d'allumage. Voir le paragraphe "***Brûleur, surchauffeur et cavité***".

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°301 GbCd	Cycle interrompu.	Brûleur inférieur de la cavité bloqué.	Air dans l'arrivée de gaz ; Arrivée de gaz fermée ; Problème d'alimentation électrique du système de brûleur ; Défaillance interne du système de brûleur.	Le four ne fonctionnera pas tant que le bon fonctionnement du brûleur n'aura pas été rétabli. Pour rétablir le bon fonctionnement : Arrêter/démarrer le four si l'erreur survient au démarrage du cycle. Si l'erreur survient après 5 tentatives d'allumage : 1. Vérifier que la vanne d'arrivée de gaz est ouverte ; 2. Réinitialiser l'erreur et essayer un nouveau cycle ; 3. Si l'erreur persiste, mettre le four à l'arrêt/en marche et réessayer un nouveau cycle. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Vérifier la phase et le neutre (détection de flamme polarisée sur FCD) en cas de détection d'absence de flamme inversée. Voir le paragraphe D.10.1 *Comment reconnaître la phase et le neutre*. Vérifier la pression de l'arrivée de gaz. Voir le paragraphe "***Contrôle de la pression du gaz***". Vérifier le système de gaz (organigramme). Voir le paragraphe "***Système de gaz***". Vérifier la bougie d'allumage et l'allumeur. Voir le paragraphe "***Allumeur, ACU et bougies d'allumage***". Vérifier le fonctionnement du ventilateur de brûleur. Voir le paragraphe "***Ventilateur, VTCU/VTBU (brûleur du surchauffeur et cavité)***". Vérifier l'intégrité du brûleur et de la bougie d'allumage. Voir le paragraphe "***Brûleur, surchauffeur et cavité***".
N°300 GbCU	Cycle interrompu.	Brûleur supérieur de la cavité bloqué.	Air dans l'arrivée de gaz ; Arrivée de gaz fermée ; Problème d'alimentation électrique du système de brûleur ; Défaillance interne du système de brûleur.	Le four ne fonctionnera pas tant que le bon fonctionnement du brûleur n'aura pas été rétabli. Essayer de rétablir la fonctionnalité en procédant de la manière suivante : 1. si l'erreur survient en début de cycle : arrêter/redémarrer le four 2. Si l'erreur survient après 5 tentatives d'allumage : a. Vérifier que la vanne d'arrivée de gaz est ouverte ; b. Réinitialiser l'erreur et essayer un nouveau cycle ; c. Si l'erreur persiste, mettre le four à l'arrêt/en marche et réessayer un nouveau cycle. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Vérifier la phase et le neutre (détection de flamme polarisée sur FCD) en cas de détection d'absence de flamme inversée. Voir le paragraphe D.10.1 *Comment reconnaître la phase et le neutre*. Vérifier la pression de l'arrivée de gaz. Voir le paragraphe "***Contrôle de la pression du gaz***". Vérifier le système de gaz (organigramme). Voir le paragraphe "***Système de gaz***". Vérifier la bougie d'allumage et l'allumeur. Voir le paragraphe "***Allumeur, ACU et bougies d'allumage***". Vérifier le fonctionnement du ventilateur de brûleur. Voir le paragraphe "***Ventilateur, VTCU/VTBU (brûleur du surchauffeur et cavité)***". Vérifier l'intégrité du brûleur et de la bougie d'allumage. Voir le paragraphe "***Brûleur, surchauffeur et cavité***".
N°325 GrCo	Arrête la machine.	Vanne du collecteur de graisse ouverte.	Mauvaise utilisation.	Veiller à fermer la vanne de vidage du collecteur de graisse avant de redémarrer le cycle de nettoyage.	Vérifier le micro-rupteur et le mécanisme de la vanne sphérique sous le four. Vérifier la continuité du fil entre le micro et l'ACU

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°282 Hd01	- Avec et sans surchauffeur : arrête le nettoyage - Sans surchauffeur : arrête l'humidification - Avec surchauffeur, arrête l'humidification et les cycles mixtes en dessous de 100°C	L'électrovanne d'eau EV1 ne fonctionne pas.		Arrêter/redémarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four et appeler le SAV.	Le cycle de vapeur instantanée ne fonctionne pas. Pour le SAV, vérifier detto chheX2. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°254 Hd02	Avertissement	L'électrovanne d'eau EV2 ne fonctionne pas ; Vanne de douchage.		Arrêter/redémarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four et appeler le SAV.	Le système de gestion de l'échappement de la vapeur ne fonctionne pas. Verser 0,2 litre d'eau dans le conduit d'air de sortie pour éviter la surchauffe du conduit. Pour le SAV, vérifier X2. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°326 Hd03	Arrête la machine.	La vanne de vidage de la cavité BV3 ne fonctionne pas.		Arrêter/redémarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four et appeler le SAV.	La vanne de vidage de la cavité ne fonctionne pas. Impossible d'utiliser la machine. Pour le SAV, vérifier X2. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°228 Hd05	Arrête le nettoyage, arrête les cycles de cuisson, sauf les cycles convection et mixte en dessous de 100°C.	L'électrovanne d'eau EV5 ne fonctionne pas. Électrovanne de remplissage du surchauffeur.		Arrêter/démarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four.	Le remplissage du surchauffeur ne fonctionne pas. Pour le SAV, vérifier X5. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*
N°229 Hd06	Arrête le nettoyage.	La vanne de vidage du surchauffeur BV6 ne fonctionne pas.		Arrêter/redémarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four et appeler le SAV.	La vanne de vidage du surchauffeur ne fonctionne pas. Nettoyage impossible. Pour le SAV, vérifier X5. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*
N°261 Hd07	Arrête le nettoyage.	L'électrovanne d'eau EV7 ne fonctionne pas.		Arrêter/redémarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four et appeler le SAV.	La vanne d'admission d'eau de la cavité ne fonctionne pas. Nettoyage impossible. Pour le SAV, vérifier X3. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*
N°264 Hd08	Arrête le nettoyage.	La pompe de nettoyage M8 ne fonctionne pas.		Arrêter/redémarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four et appeler le SAV.	Pompe de recirculation. Nettoyage impossible. Pour le SAV, vérifier X3. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°262 Hd11	Arrête le nettoyage.	L'électrovanne d'eau EV11 ne fonctionne pas.		Arrêter/démarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four.	La vanne d'admission d'eau de nettoyage ne fonctionne pas. Nettoyage impossible. Pour le SAV, vérifier X4. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°263 Hd12	Arrête le nettoyage.	L'électrovanne d'eau EV12 ne fonctionne pas.		Arrêter/redémarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four et appeler le SAV.	La vanne de vidage du tiroir de nettoyage ne fonctionne pas. Nettoyage impossible. Pour le SAV, vérifier X4. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°265 HdPP	Arrête le nettoyage liquide.	Activation des vannes/ pompes (retour ACS)		Arrêter/redémarrer le four. Si l'erreur persiste, nettoyer/rincer manuellement la cavité du four et appeler le SAV.	Les pompes de nettoyage liquide ne fonctionnent pas. Nettoyage impossible par nettoyage liquide. Pour le SAV, vérifier X51. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*.
N°280 281 HFnI	Arrête l'humidificateur.	ISG est activé mais l'humidité ne diminue pas.	Vérifier que la vanne d'arrivée d'eau est totalement ouverte et qu'il n'y a pas d'obstructions dans le filtre à eau (nettoyer au besoin).	Le four a détecté un problème au niveau de l'humidificateur (ISG). La cuisson est uniquement possible en mode convection. Pour rétablir la pleine fonctionnalité, appeler le SAV.	
N°600 Hod0	Niveau hotte 2 Version électrique : Avertissement Niveau hotte 2 au gaz : bloque la machine Niveau hotte 4 (version électrique uniquement) : Avertissement	Niveau 2, 3, 4 : Dysfonctionnement du régulateur du moteur de la hotte	Alimentation électrique du four coupée • Température excessive du thermostat de sécurité du ventilateur de hotte • Détérioration du contrôleur automatique • Câble d'interface hotte/four débranché ou endommagé	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Alimentation électrique du four coupée ; Température excessive du thermostat de sécurité du ventilateur de la hotte ; Détérioration du contrôleur automatique de hotte ; Câble d'interface hotte/four débranché ou endommagé.
N°601 Hod1	Avertissement	Niveau 4 uniquement : Compartiment des lampes UV de la hotte ouvert	La cassette des lampes UV-C n'est pas en position correcte	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	La cassette des lampes UV-C n'est pas en position correcte, la remettre en position correcte ; Vérifier la continuité du câble entre le micro et la carte ; Vérifier le micro.
N°602 Hod2	Avertissement	Niveau 4 uniquement : Compartiment des lampes UV de la hotte ouvert	Le panneau de couvercle du compartiment technique central (UV-C) n'est pas en position correcte ou pas fermé correctement	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Remettre le panneau de couvercle du compartiment technique central (UV-C) en position correcte Vérifier la continuité du câble entre le micro et la carte Vérifier le micro
N°603 Hod3	Avertissement	Niveau 4 uniquement : Filtre séparateur d'eau de la hotte manquant	Le filtre désembueur et de séparation d'eau n'est pas en position correcte	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Remettre le filtre désembueur et de séparation d'eau en position correcte. Vérifier la continuité du câble entre le micro et la carte Vérifier le micro

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°604 Hod4	Avertissement	Niveau 4 uniquement : Erreur interne électrique de la hotte ***(CN6) (non utilisé dans la pratique. Cette erreur est bypassée électriquement dans la carte électronique de la hotte).***			
N°605 Hod5	Avertissement	Niveau 4 uniquement : Lampe 1 de hotte absente ou ne fonctionne pas	Les lampes UV-C 1 et/ou 2 de la hotte sont absentes ou ne fonctionnent pas	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV.	Remplacer la lampe 1 et/ou 2. Vérifier la position correcte
N°606 Hod6	Avertissement	Niveau 4 uniquement : Lampe 2 de hotte absente ou ne fonctionne pas	Les lampes UV-C 3 et/ou 4 de la hotte sont absentes ou ne fonctionnent pas	Redémarrer le four. Si les causes persistent, l'erreur réapparaîtra, appeler le SAV	Remplacer la lampe 3 et/ou 4. Vérifier la position correcte
N°607 Hod7	Avertissement	Niveau 4 uniquement : Dépassement du capteur d'ozone de hotte 1 ***(Prédisposition uniquement. Capteur d'ozone pas utilisé actuellement)***			
N°608 Hod8	Avertissement	Niveau 4 uniquement : Dépassement du capteur d'ozone de hotte 2 (Prédisposition uniquement. Capteur d'ozone pas utilisé actuellement)			
N°252 Htd	Arrête la machine.	Température de vidange supérieure à la limite de sécurité (NM8).	Température supérieure à la limite de sécurité à la vidange ; Manque possible d'eau dans le système de vidange.	Vérifier que le four est alimenté en eau. Verser un peu d'eau fraîche sur le filtre de la cavité inférieure en veillant à ne pas projeter de l'eau froide sur la cavité chaude, car cela pourrait endommager la machine. Attendre que l'alarme s'éteigne. Si le problème persiste, appeler le SAV.	S'active à 115°C. Essayer de verser manuellement un peu d'eau (avec une cruche) dans le siphon de vidange pour remplir le tuyau et laisser refroidir la sonde NM8.
N°118 InuS	Arrête la machine	Version de logiciel Inverseur (carte YODA) incompatible avec la version actuelle du logiciel de l'UI	Téléchargement du mauvais logiciel (exemple : après remplacement de la carte ACU)	Version de logiciel Inverseur (carte YODA) incompatible avec la version actuelle du logiciel de l'UI. Appeler le SAV	Télécharger le logiciel correct

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°227 LPIn	Arrête le cycle.	Sonde de service en marque, sonde de sécurité sarrêtée (WL-SL).	Court-circuit des capteurs de niveau du surchauffeur provoqué par du calcaire humide. Problèmes d'isolation des capteurs de niveau du surchauffeur.	Le four a détecté un problème avec le niveau d'eau dans le surchauffeur. Le four peut continuer à fonctionner en mode convection ou en mode ISG. Lancer un programme de nettoyage avec cycle de rinçage et de détartrage et utiliser seulement 2 tablettes C25. Si le problème persiste, appeler le SAV.	Pour le SAV, vérifier X25 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Le four peut continuer à fonctionner en mode convection ou en mode ISG. Problème de niveau d'eau dans le surchauffeur : lancer un cycle de détartrage pour nettoyer le capteur de niveau du surchauffeur.
N°202 MCbM/ Fd13	Arrête la machine.	Inverseur inférieur non identifié (MD1)	Problème d'inverseur du moteur ; Problème de connexion ou électrique.	Erreur de communication avec l'inverseur du moteur inférieur de la cavité. Mettre le four à l'arrêt/en marche ; Si le problème persiste, appeler le SAV	Vérifier l'intégrité du câble de communication entre ACU et l'inverseur (X27 à J2). Vérifier X27 sur l'ACU Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Vérifier J2 sur l'inverseur. Voir les paragraphes H.3.7.1 *Inverseur* et F.6.19 *Inverseur (MD/entraînement moteur)*.
N°201 MCtM/ FU13	Arrête la machine.	Inverseur supérieur non identifié (MD1).	Problème d'inverseur du moteur ; Problème de connexion ou électrique.	Erreur de communication avec l'inverseur du moteur supérieur de la cavité. Mettre le four à l'arrêt/en marche ; Si le problème persiste, appeler le SAV	Vérifier l'intégrité du câble de communication entre ACU et l'inverseur (X27 à J2). Vérifier X27 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Vérifier J2 sur l'inverseur. Voir les paragraphes H.3.7.1 *Inverseur* et F.6.19 *Inverseur (MD/entraînement moteur)*.
N°E160 nIU1	-	Communication impossible avec la carte NIU	-	-	**Appareils DIGIT uniquement : LE PARAMÈTRE 352 DOIT ÊTRE RÉGLÉ SUR "0" (zéro) pour désactiver la gestion NIU.**
N°E161 nIUS	-	La version de logiciel NIU est incompatible avec la version de logiciel de l'UI.	-	-	**Appareils DIGIT uniquement : LE PARAMÈTRE 352 DOIT ÊTRE RÉGLÉ SUR "0" (zéro) pour désactiver la gestion NIU.**
N°E162 nIUH	-	NIU inconnu	-	-	**Appareils DIGIT uniquement : LE PARAMÈTRE 352 DOIT ÊTRE RÉGLÉ SUR "0" (zéro) pour désactiver la gestion NIU.**
N°E163 nIUC	-	Configuration NIU non valide	-	-	**Appareils DIGIT uniquement : LE PARAMÈTRE 352 DOIT ÊTRE RÉGLÉ SUR "0" (zéro) pour désactiver la gestion NIU.**
N°125 PCE1	Arrête la machine.	Paramètre configuré incorrectement : Appareil avec surchauffeur mais sans sonde lambda. (24:APPL= 0 et 6 : LAMb = 0).		Paramètre configuré incorrectement : Appareil avec surchauffeur mais sans sonde lambda.	Le paramètre 24 doit être réglé sur 0, et le paramètre 6 sur 1
PdEF	Arrête la machine.	Paramètres par défaut mémorisés corrompus.	Panne de la mémoire physique	Mémoire des paramètres corrompue ; Essayer de mettre le four à l'arrêt/en marche. Si le problème persiste, appeler le SAV	Rétablir les valeurs par défaut des paramètres/recharger le logiciel.

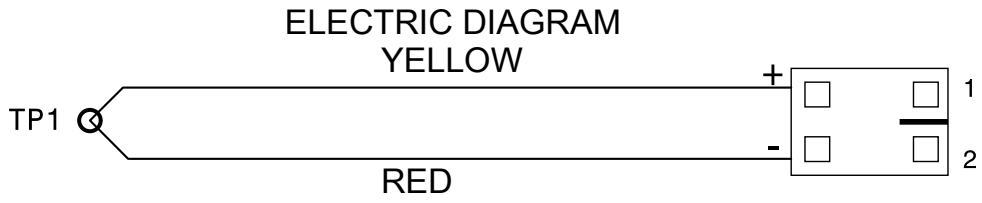
Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°123 PFOr		Un ou plusieurs paramètres usine sont hors plage.		Un ou plusieurs paramètres usine sont hors plage.	Recharger les paramètres
N°122 PUOr		Un ou plusieurs paramètres utilisateur sont hors plage.		Un ou plusieurs paramètres utilisateur sont hors plage.	
N°120 PUSr		Les paramètres utilisateur calculés diffèrent des paramètres enregistrés.		Données invalides sur les paramètres utilisateur.	Recharger les paramètres
N°121 PFAC	Arrête la machine	Paramètres mémorisés corrompus	Problème de logiciel ou de matériel	Mémoire des paramètres corrompue ; Essayer de mettre le four à l'arrêt/en marche. Si le problème persiste, appeler le SAV	Recharger les paramètres
N°111 rtc1	Avertissement Le HACCP ne fonctionne pas	Le canal de communication entre le RTC et le microcontrôleur est défectueux ou bloqué.		Communication impossible avec l'horloge interne. Appeler le SAV.	Remplacer l'UI
N°306 SbbU	-	Le ventilateur du brûleur du surchauffeur 1 n'atteint pas la vitesse fixée (VTBU).	Le ventilateur de brûleur n'atteint pas la vitesse souhaitée.	Surcharge du moteur du ventilateur de brûleur due à l'encrassement ou à l'oxydation ; Autre problème électrique/ mécanique.	
N°305 SbCd	-	Le ventilateur du brûleur de la cavité DOWN (BAS) n'atteint pas la valeur fixée (VTCD).	Le ventilateur de brûleur n'atteint pas la vitesse souhaitée.	Surcharge du moteur du ventilateur de brûleur due à l'encrassement ou à l'oxydation ; Autre problème électrique/ mécanique.	
N°304 SbCU	-	Le ventilateur du brûleur de la cavité UP (HAUT) n'atteint pas la vitesse fixée (VTCU).	Le ventilateur de brûleur n'atteint pas la vitesse souhaitée.	Surcharge du moteur du ventilateur de brûleur due à l'encrassement ou à l'oxydation ; Autre problème électrique/ mécanique.	
N°107 SCbL	Arrête le nettoyage	L'appareil est allumé, mais l'interrupteur ON/OFF transmet toujours un feedback OFF.	Câblage Connexion desserrée	L'appareil est allumé, mais l'interrupteur ON/ OFF transmet toujours un feedback OFF. Fonction panne secteur impossible. Cuisson toujours possible. Nettoyage bloqué pour une raison quelconque. Essayer d'arrêter/redémarrer le four : si l'alarme persiste, il est toujours possible de continuer à cuisiner, mais il est recommandé de ne pas lancer de cycle de nettoyage tant que le SAV n'a pas résolu le problème. Nettoyer le four manuellement et appeler le SAV.	Vérifier le câblage de feedback du tableau de commutateur ON/OFF à la carte UI.

Anomalie	Type d'anomalie	Description	Causes possibles	Instructions à l'intention de l'utilisateur	Action du SAV*
N°226 SLUS	Arrête le cycle (en cas d'utilisation du surchauffeur en phase d'exécution).	Niveau d'eau du surchauffeur inférieur à la limite de sécurité pendant plus de X minutes (SL).	Vérifier que la distribution d'eau est totalement ouverte et qu'il n'y a pas d'obstructions dans le filtre à eau (nettoyer au besoin). Le four peut continuer à fonctionner en mode Convection. Sauf en cas de coupure de l'eau de distribution, le four peut continuer à fonctionner en mode reprise.	Vanne d'arrivée d'eau totalement ou partiellement fermée ; Manque temporaire de pression d'alimentation en eau ; Défaillance du capteur de niveau d'eau du surchauffeur ; Fuite par le surchauffeur : vanne de vidage ou rupture.	Ouvrir l'arrivée d'eau. Nettoyer le filtre à mailles du tuyau d'eau. Vérifier X25 sur l'ACU. Voir le paragraphe F.6.25 *Carte d'alimentation (ACU)*. Détartrer le surchauffeur. Voir le paragraphe E.7 *Détartrage du boiler*.
N°117 tCMS	bloque la machine ; erreur fatale.	Version de logiciel TC (dans la carte ACU) incompatible avec la version actuelle du logiciel de l'UI.	Téléchargement du mauvais logiciel (exemple : après remplacement de la carte ACU).	Version de logiciel TC (dans la carte ACU) incompatible avec la version actuelle du logiciel de l'UI. Appeler le SAV.	Recharger le logiciel.
N°015 U015	INFO	Pas d'eau dans le surchauffeur.	Phase de démarrage de la machine ou de remplissage d'eau du surchauffeur.	Vérifier que l'arrivée d'eau est ouverte. Le message disparaît quand le niveau correct est atteint dans le surchauffeur.	
N°112 Urt2	Arrête la machine.	Le drapeau d'arrêt RTC est activé, même après la procédure du rétablissement de l'alimentation.		Horloge interne bloquée en permanence. Appeler le SAV.	Remplacer l'UI
N°113 Urt3	Arrête la machine.	Dysfonctionnement de l'oscillateur interne du RTC.		Défaillance de l'oscillateur de l'horloge. Appeler le SAV	Remplacer l'UI
N°154 USdC	Arrête la machine.	Erreur pendant la création d'un répertoire sur la clé USB.		Erreur pendant la création d'un répertoire sur la clé USB. Essayer avec une autre clé USB.	Essayer avec une autre clé USB. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°151 USFC	Arrête la machine	Erreur pendant la fermeture d'un fichier sur la clé USB		Erreur pendant la fermeture d'un fichier sur la clé USB. Essayer avec une autre clé USB. Essayer avec une autre clé USB.	Essayer avec une autre clé USB. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°150 USFO	Arrête la machine.	Erreur pendant la création/ ouverture d'un fichier sur la clé USB.		Erreur pendant la création/ouverture d'un fichier sur la clé USB. Essayer avec une autre clé USB.	Essayer avec une autre clé USB. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°155 USFU	Arrête la machine.	Impossible d'écrire sur la clé USB : Clé USB pleine.		Impossible d'écrire sur la clé USB : Clé USB pleine. Essayer avec une autre clé USB.	Essayer avec une autre clé USB. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°152 USrE	Arrête la machine.	Erreur pendant la lecture d'un fichier sur la clé USB.		Erreur pendant la lecture d'un fichier sur la clé USB. Essayer avec une autre clé USB.	Essayer avec une autre clé USB. Si le problème persiste, remplacer l'UI.
N°153 USUE	Arrête la machine.	Erreur pendant l'écriture d'un fichier sur la clé USB.		Erreur pendant l'écriture d'un fichier sur la clé USB. Essayer avec une autre clé USB.	Essayer avec une autre clé USB. Si le problème persiste, remplacer l'UI.

G.3 Recherche des autres pannes

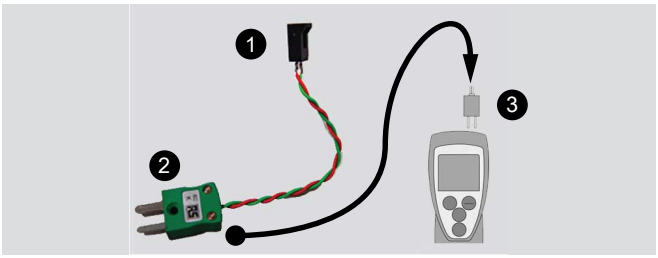
G.3.1 Sondes à thermocouple de type “K“

La sonde à thermocouple “K“ est raccordée au surchauffeur, à la cavité et au douchage. Elles communiquent avec l'ACU et transmettent des informations sur la température. Elles ont toutes un fil jaune.



Pour vérifier si le TC fonctionne correctement avec un voltmètre standard ; le régler sur la fonction Ohms / Continuité en vérifiant sur les fils positifs et négatifs, afin de déterminer si le circuit de la sonde est ou non ouvert. S'il est déterminé que le thermocouple ne relève pas la valeur, le problème provient probablement d'une mauvaise connexion, d'un fil cassé ou d'une interruption dans le circuit de la sonde à thermocouple.

Si l'on pense que le thermocouple est défectueux, le meilleur moyen d'évaluer un thermocouple est de placer un nouveau thermocouple ou un thermocouple fonctionnel à côté du thermocouple suspect et de comparer et documenter les valeurs fournies par les deux.



NOTE!
ASTUCE TECHNIQUE
Pour comparer et documenter les valeurs entre les TC, il est suggéré d'installer un adaptateur sur le thermomètre standard.

1	Connecteur TYCO Référence du fabricant 103670-1 **Connexion à TC**
2	Connecteur de thermocouples RS Référence du fabricant 455–9764
3	**Connexion au thermostat**

H ENTRETIEN DE L'APPAREIL

H.1 Introduction

IMPORTANT
Les chapitres suivants sont destinés exclusivement aux techniciens/ingénieurs autorisés.

AVERTISSEMENT
Faire preuve d'une EXTRÊME VIGILANCE pour raccorder ou tester un équipement sous tension. Dans le doute sur la manière de procéder ou d'utiliser l'équipement en toute sécurité, il vaut mieux S'ABSTENIR.

H.2 Liste des outils requis

Jeu complet de douilles et clés (6 à 24)	
Jeu complet de clés Allen	
Pinces à bec long et courbé	
Tournevis Phillips “petits/moyens/grands“ Tournevis plats “petits/moyens/grands“	
Ampèremètre	
Multi-mètre (lecteur de tension)	
Pascal-mètre (mesure de pression de gaz)	
Pinces à rainurer (tuyaux d'eau et de gaz)	
Pinces-étaux	
Pressostat d'eau	
Analyseur d'eau °f, Ph, Cl° ppm, µS/cm	
Gants	

Débitmètre l/min	
Pâte conductrice.	

H.3 Démontage/remontage des composants

H.3.1 Introduction

Ce chapitre explique comment retirer les diverses parties des équipements pour accéder aux composants fonctionnels : toujours consulter ce guide pour accéder aux diverses parties.

Pour localiser le composant souhaité, voir les illustrations « H.3.6 *Composants gaz et hydrauliques* » et « H.3.7 *Composants électriques et sondes* ».

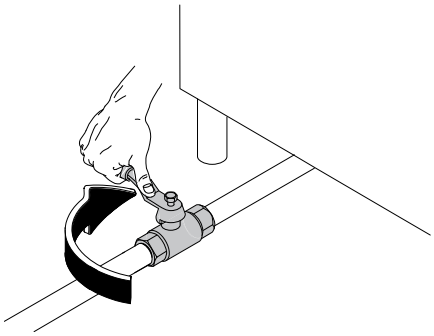
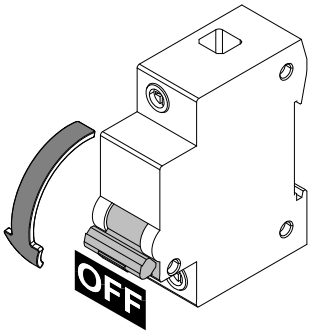
Chaque composant est identifié par un nom/numéro et une page expliquant en détail comment le démonter.

En fonction du composant à atteindre, il faudra peut-être retirer certains panneaux : dans ce cas, pour le démontage du composant, voir d'abord les figures “A“ ci-dessous.

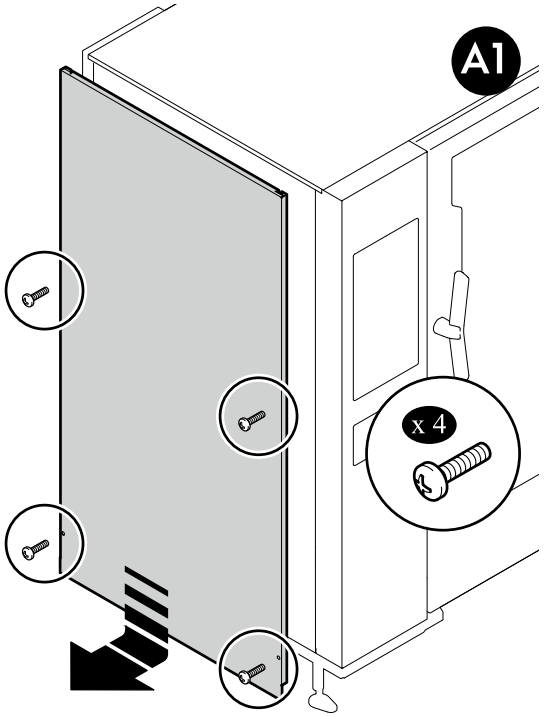
AVERTISSEMENT

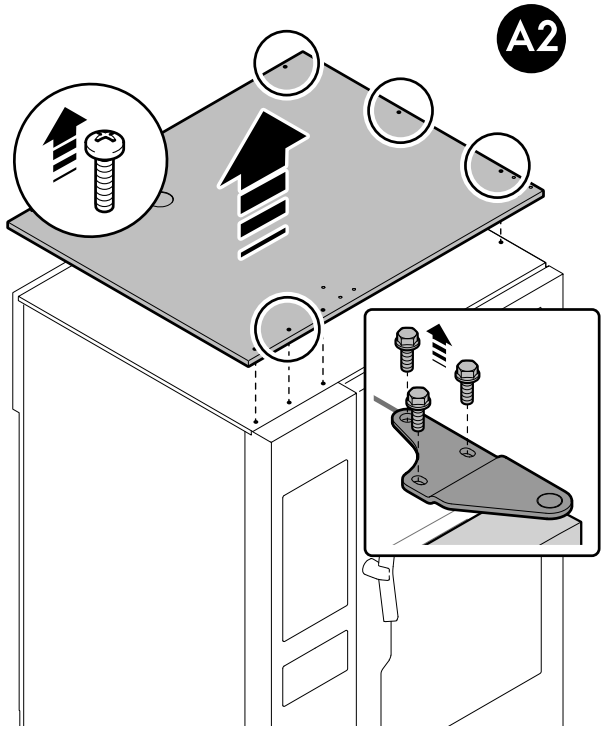
Avant d'intervenir sur la machine, voir le chapitre B *AVERTISSEMENTS ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ*.

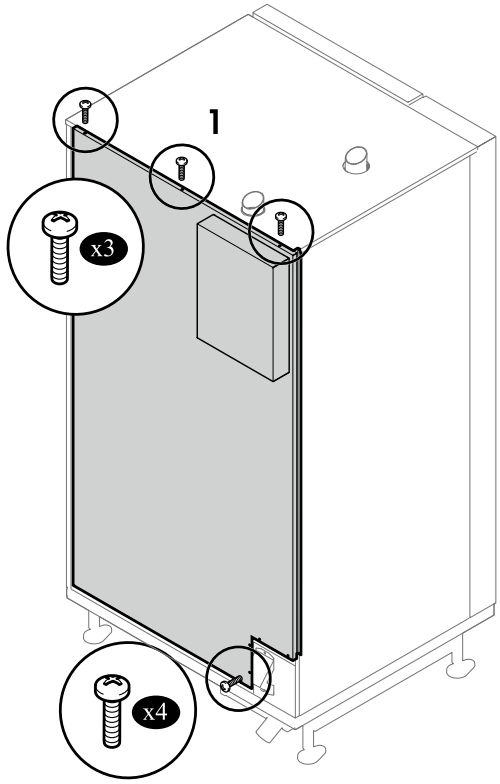
Pour les phases impliquant le retrait des composants, il est recommandé d'utiliser des gants résistants aux coupures.

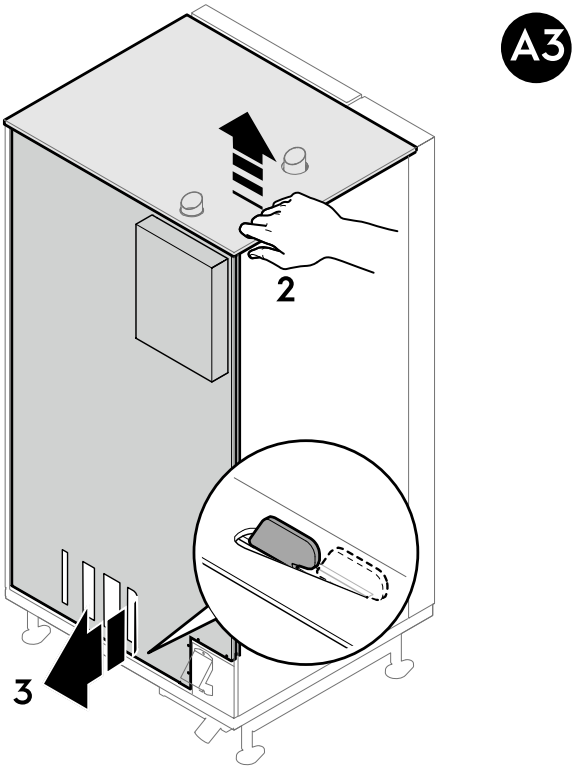
		

H.3.2 Retrait des panneaux



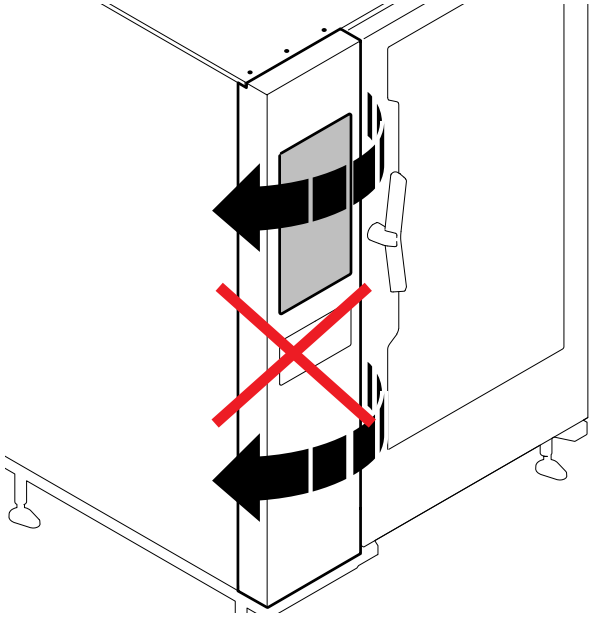


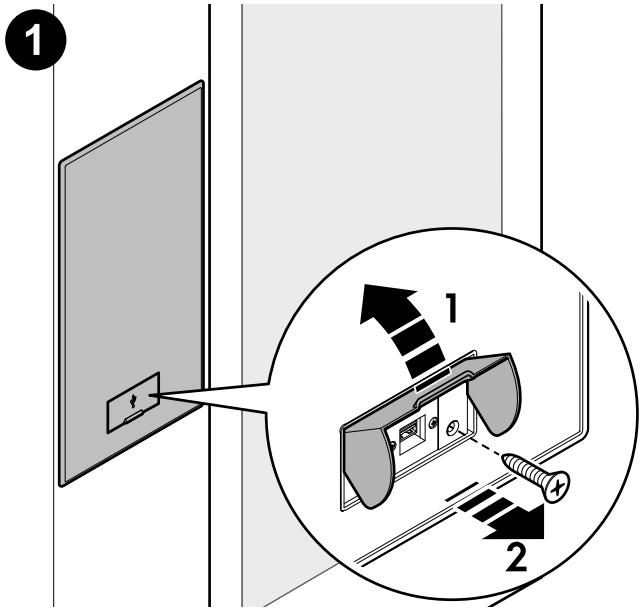


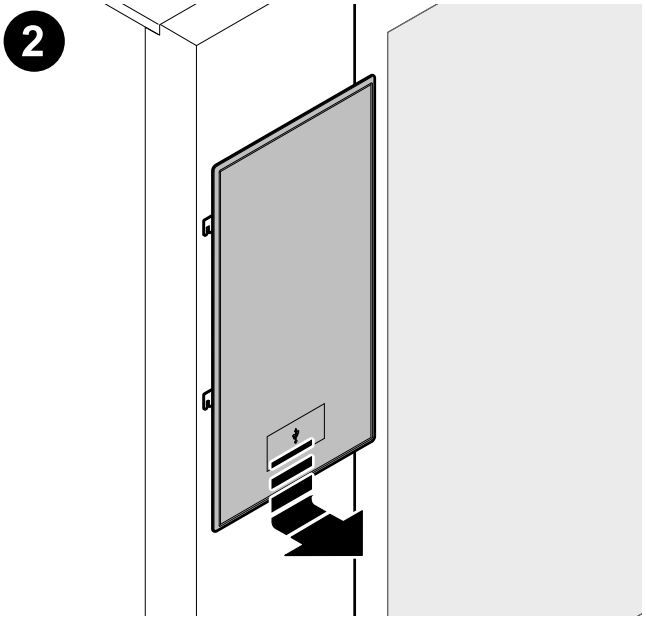


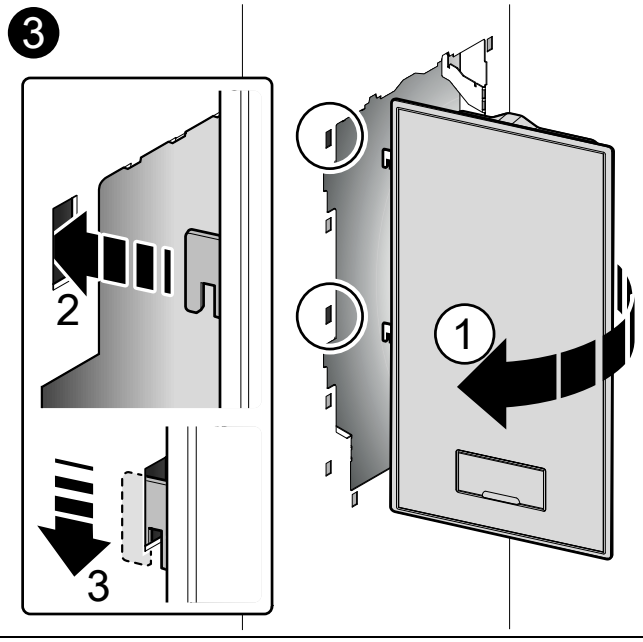
H.3.3 Panneau de contrôle

ATTENTION
Le panneau de contrôle en acier inoxydable n'est **PAS** démontable comme sur les modèles précédents !
Il est fixé au cadre du four. SEUL le panneau de la carte électronique peut être ouvert, comme décrit.

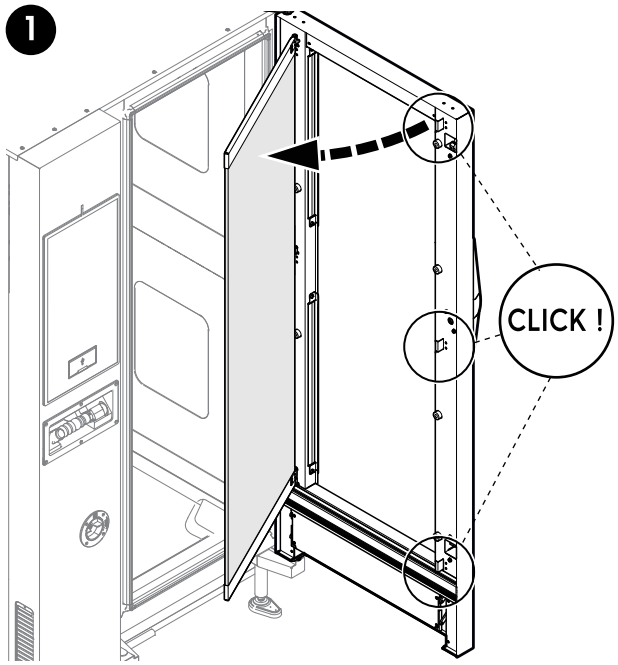


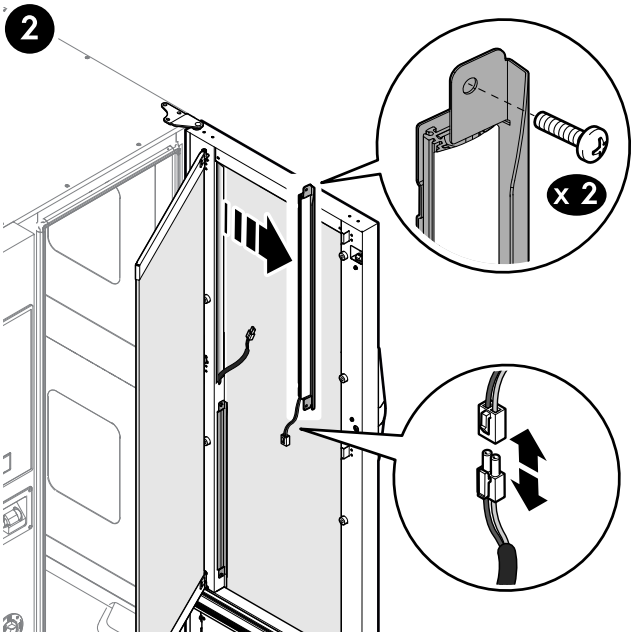


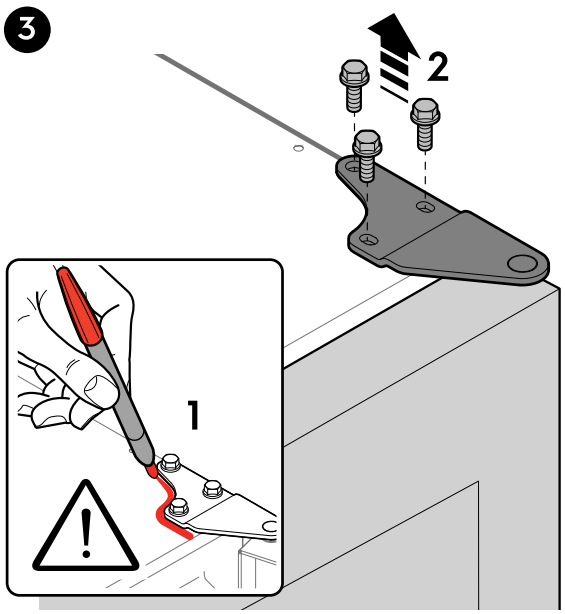


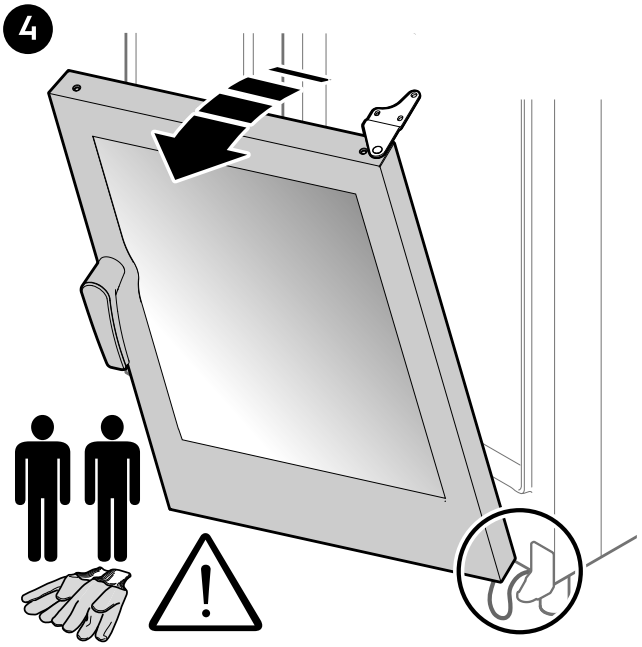


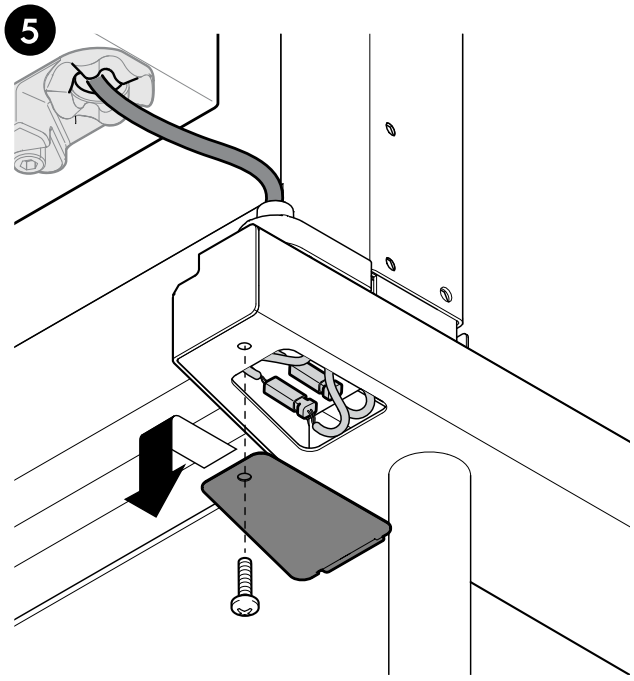
H.3.4 Retrait de la porte, barre LED et poignée de porte

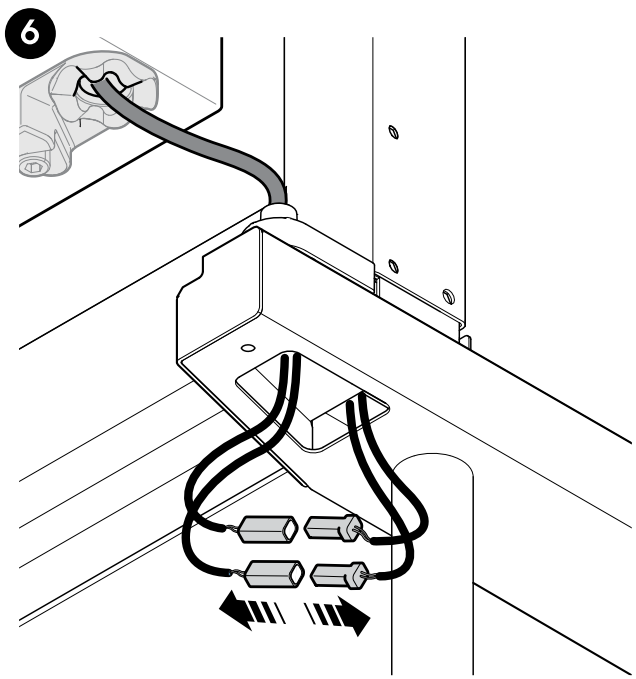




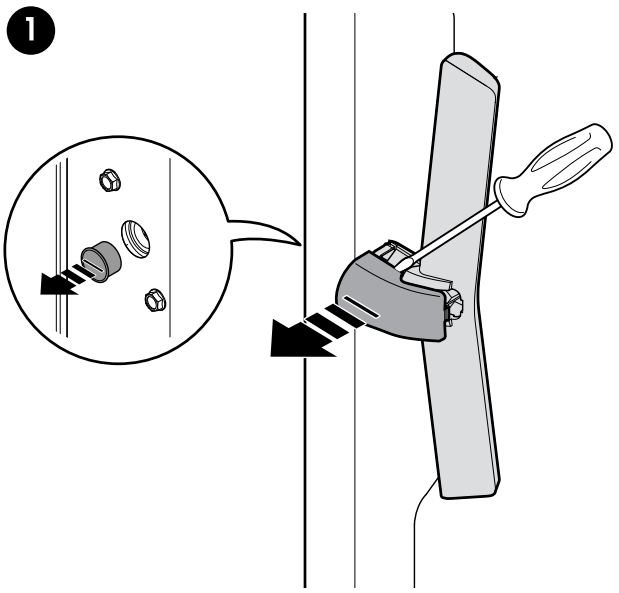


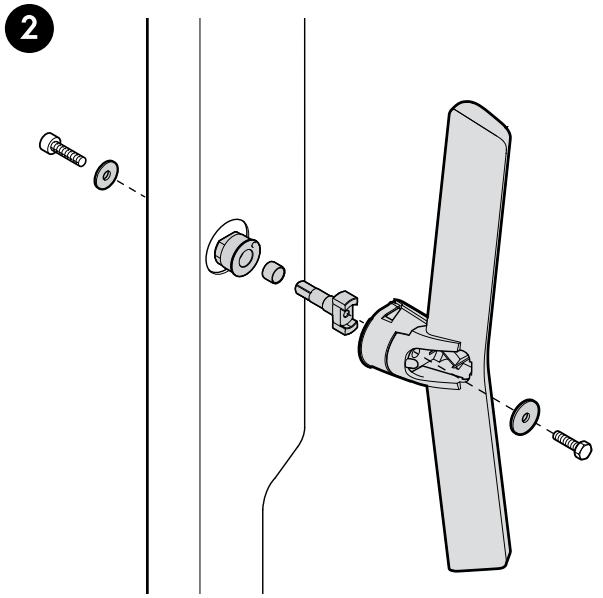


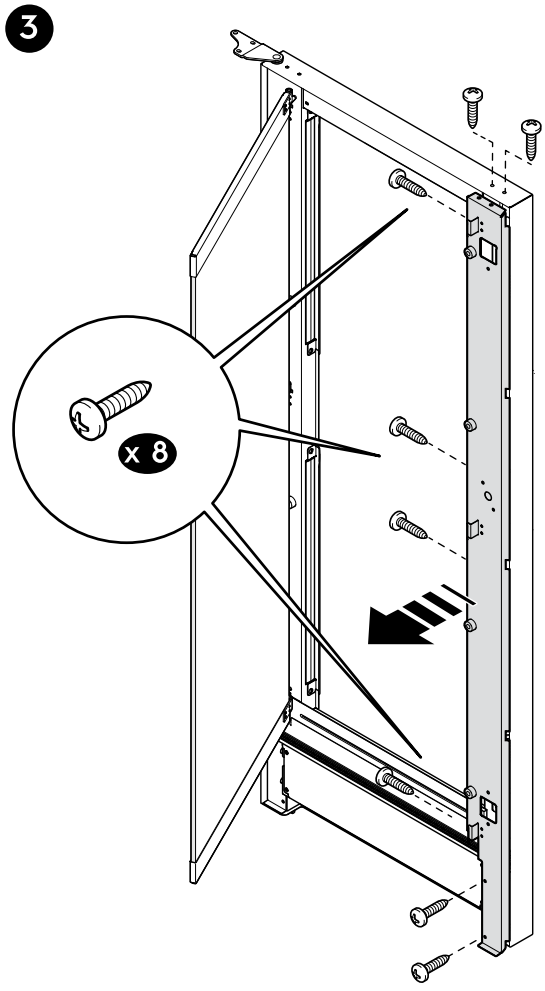

5

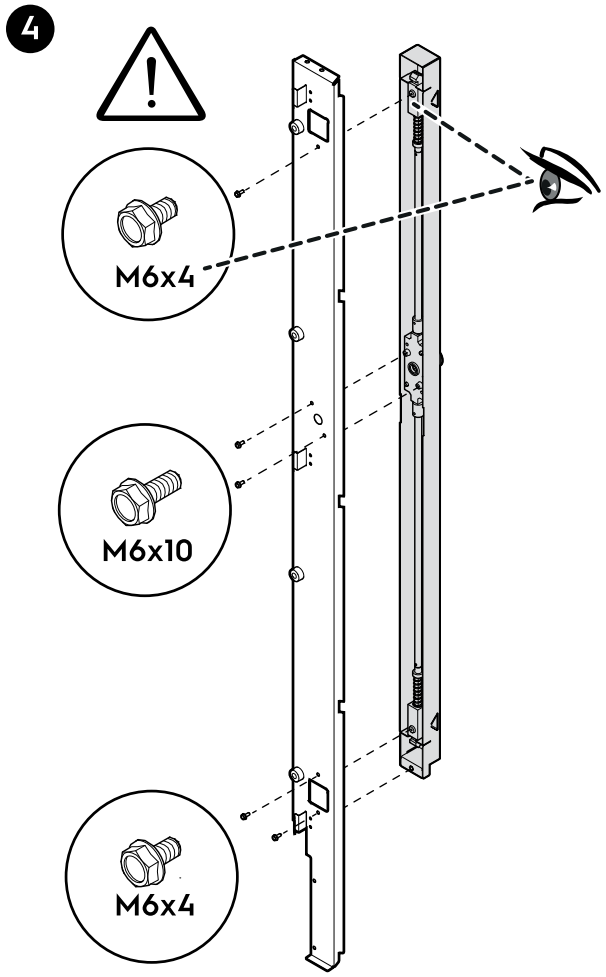

6

Poignée de porte

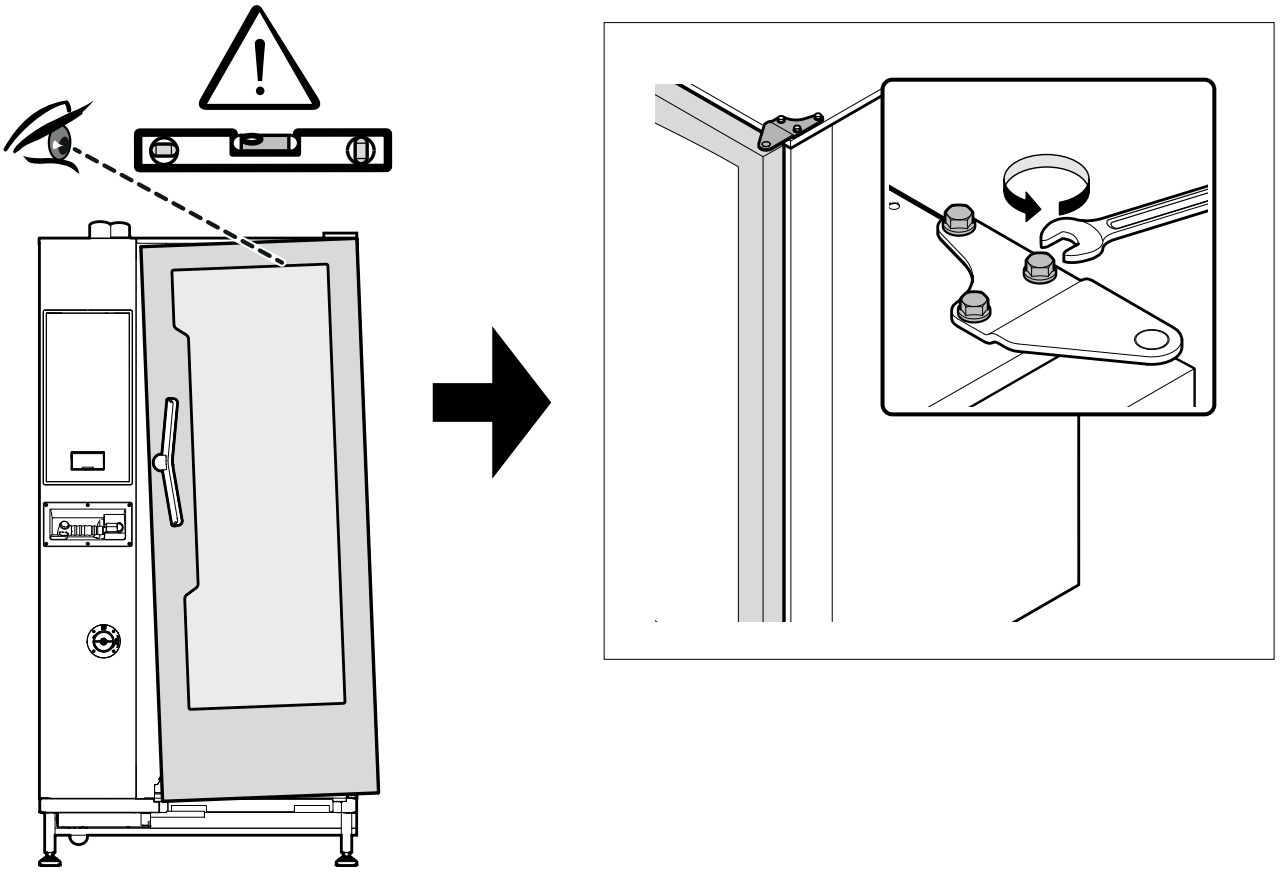


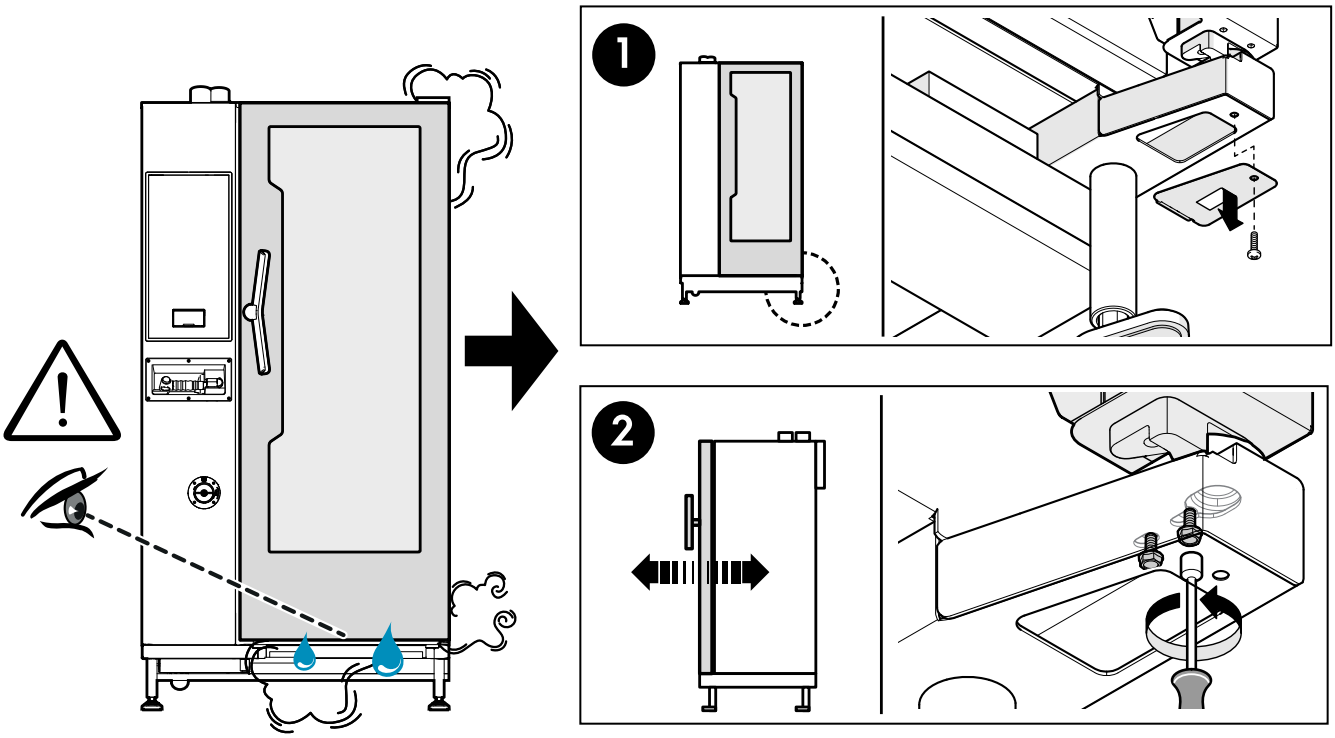




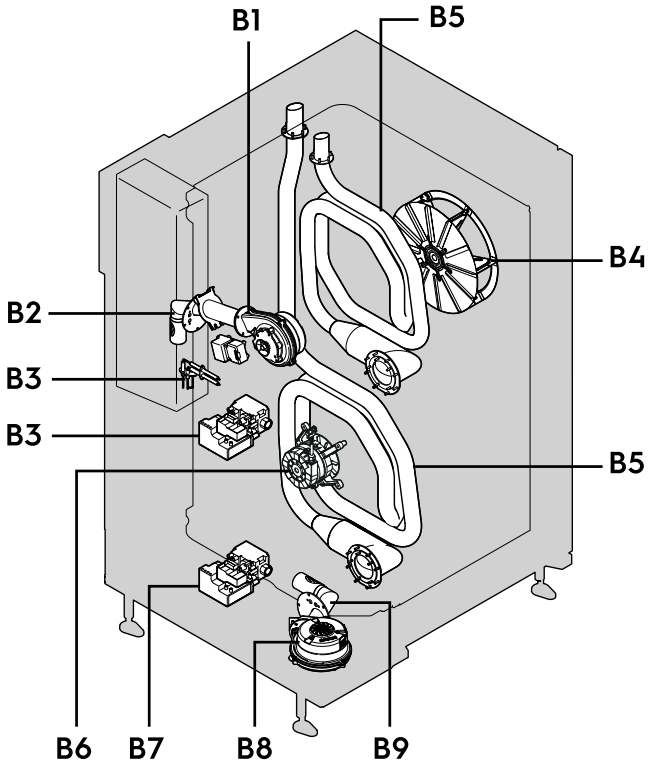


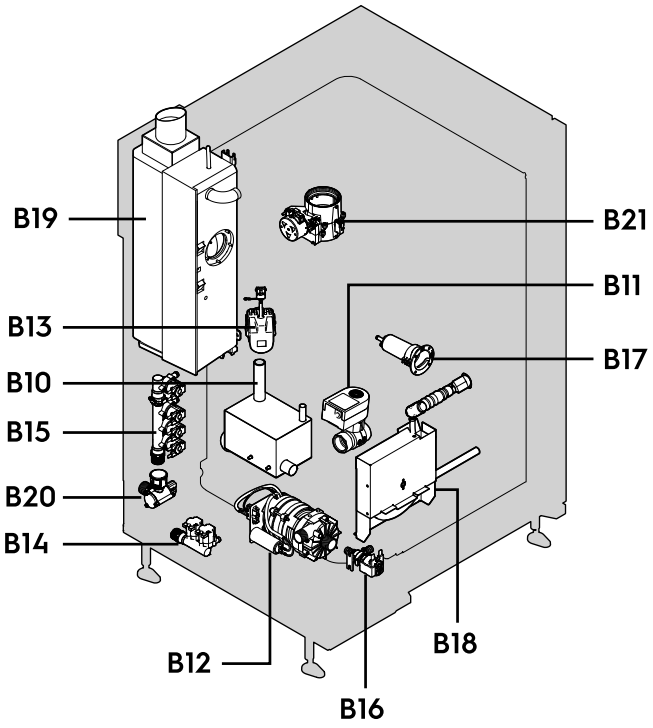
H.3.5 Régulation de la porte et verrouillage de la porte





H.3.6 Composants gaz et hydrauliques



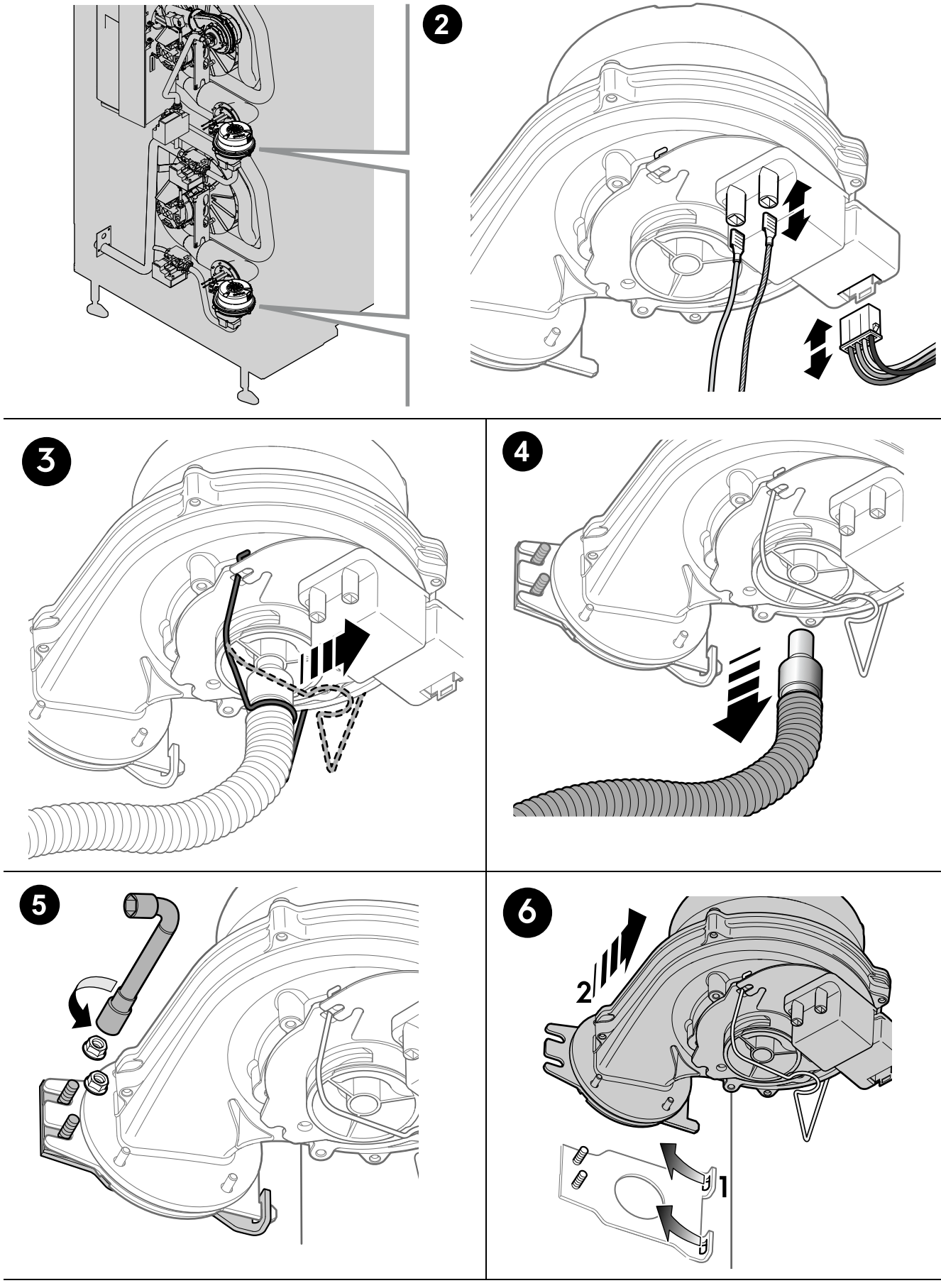


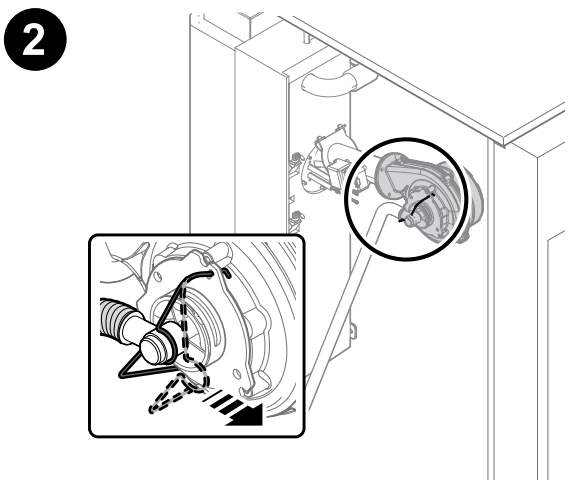
Pos.	Composant	Paragraphe
B1	Ventilateur (brûleur du boiler)	H.3.6.1
B2	Brûleur du boiler	H.3.6.2
B3	Allumeur	H.3.6.3
B4	Ventilateur	H.3.6.4
B5	Échangeur de chaleur	H.3.6.5
B6	Ventilateur du moteur	H.3.6.4
B7	Vanne de gaz	H.3.6.6
B8	Ventilateur (échangeur de chaleur)	H.3.6.1
B9	Échangeur de chaleur brûleur	H.3.6.5
B10	Air-Break	H.3.6.7
B11	Vanne de vidage	H.3.6.8
B12	Pompe de lavage	H.3.6.9
B13	Vanne de vidage du boiler	H.3.6.8
B14	Vannes d'admission d'eau	H.3.6.10
B15	Ensemble de vannes	H.3.6.11
B16	Vanne de douchette	H.3.6.13
B17	Doseur de produit de rinçage	H.3.6.12
B18	Ensemble douchette	H.3.6.13
B19	Boiler	H.3.6.14
B20	Débitmètre	H.3.6.15
B21	Clapet de ventilation de la cavité	H.3.6.16

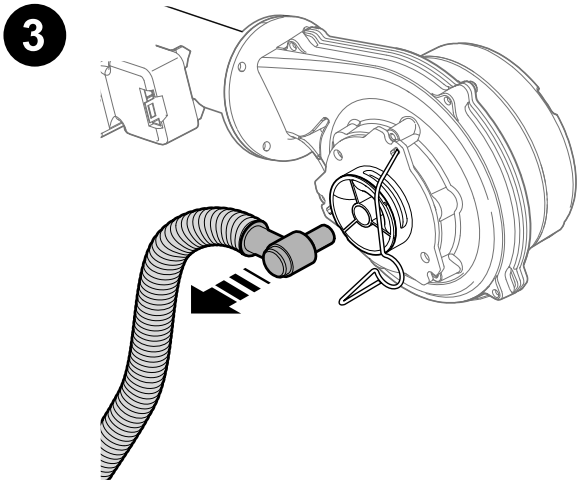
H.3.6.1 Ventilateur (brûleur du boiler et échangeur de chaleur)

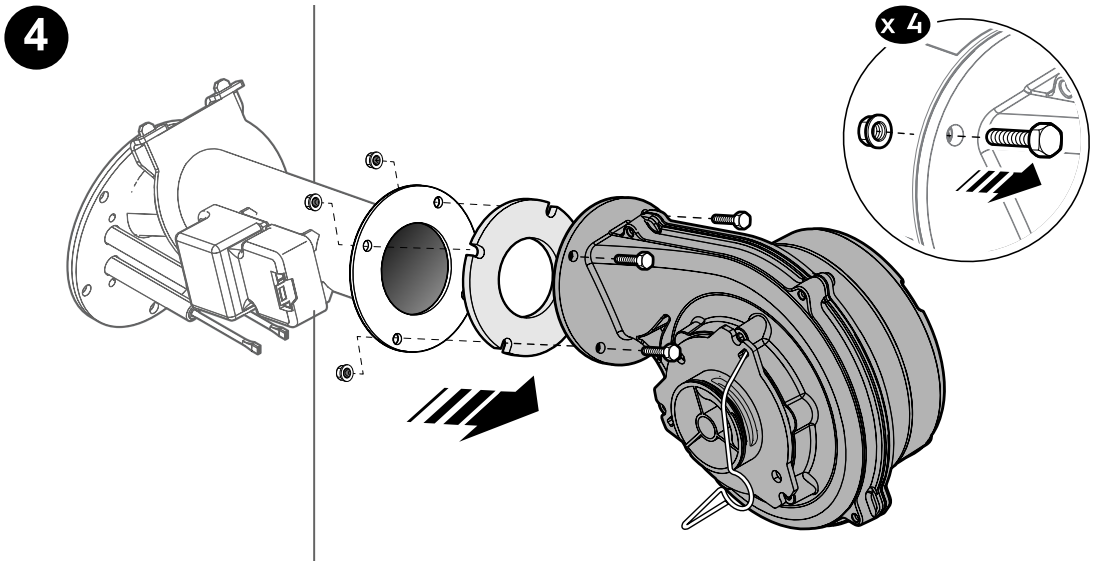
❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

Échangeur de chaleur




2

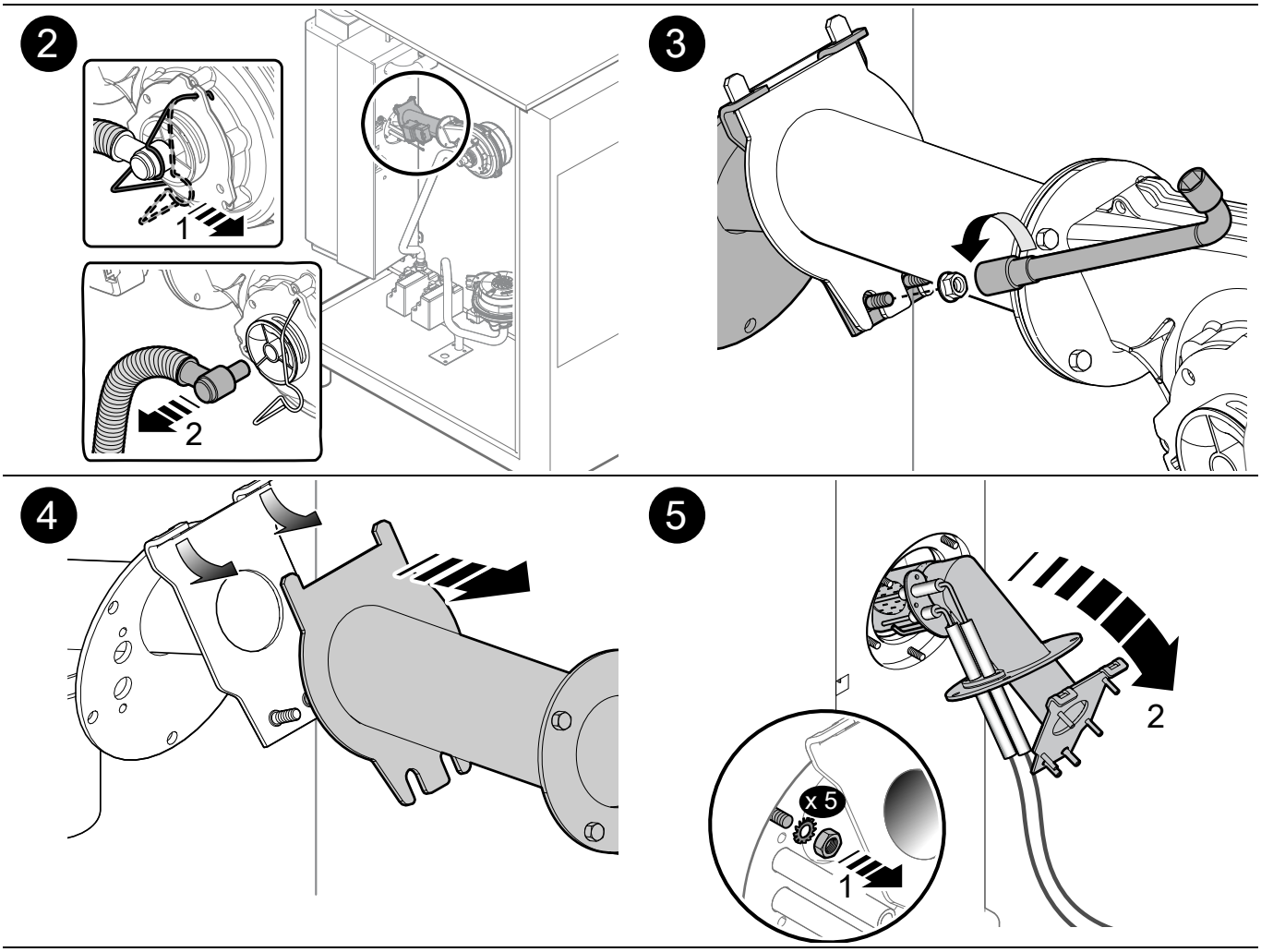

3


4
x 4

H.3.6.2 Brûleur du boiler

❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

Pour retirer le brûleur du boiler, il faut parfois desserrer le boiler proprement dit, il n'est pas nécessaire de le retirer complètement de l'appareil, il suffit de le desserrer. Pour le desserrage du boiler, voir le paragraphe H.3.6.14 *Boiler*.

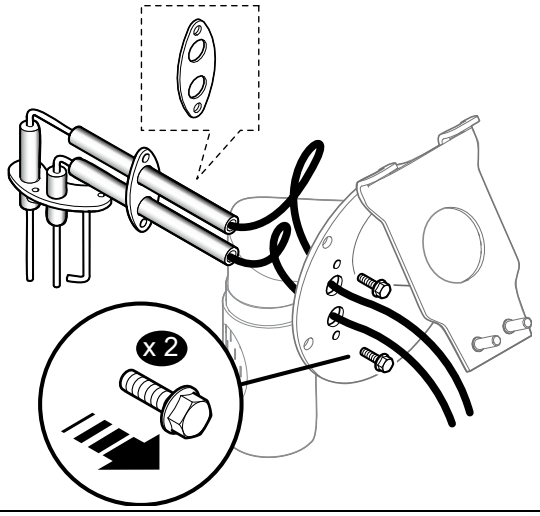


H.3.6.3 Allumeur

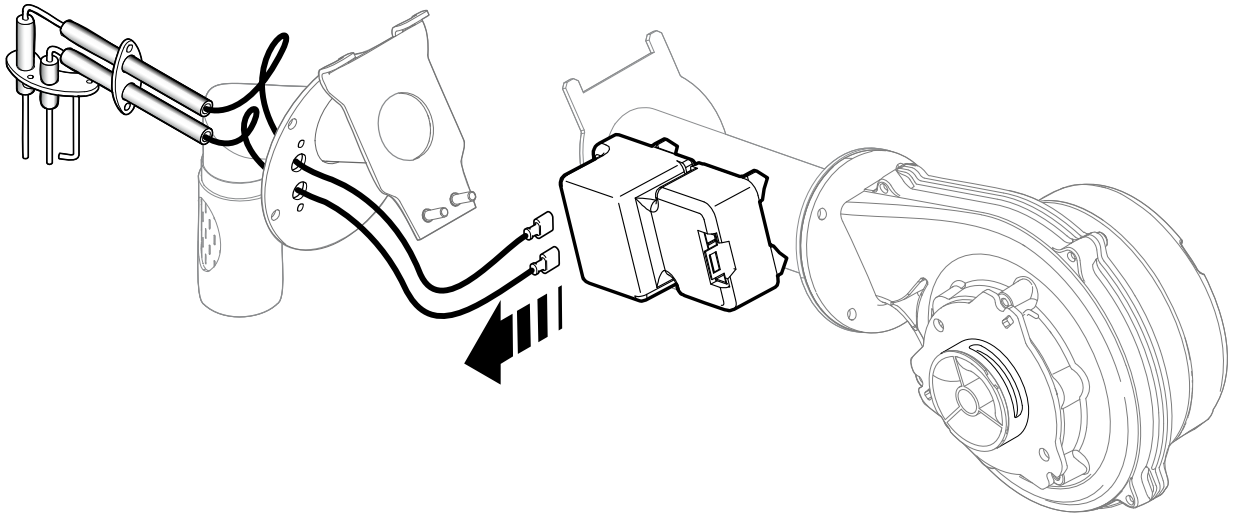
1		Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

IMPORTANT
Pour y accéder, commencer par exécuter les opérations décrites au paragraphe H.3.6.14 *Boiler*

2

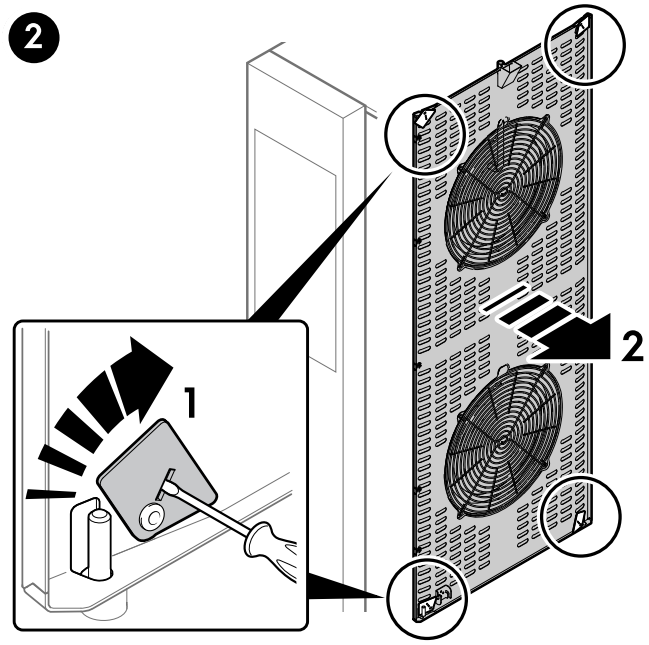


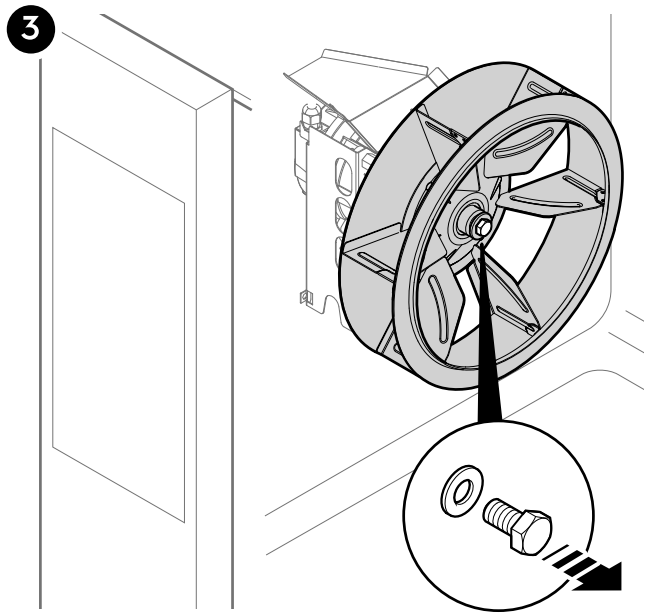
3

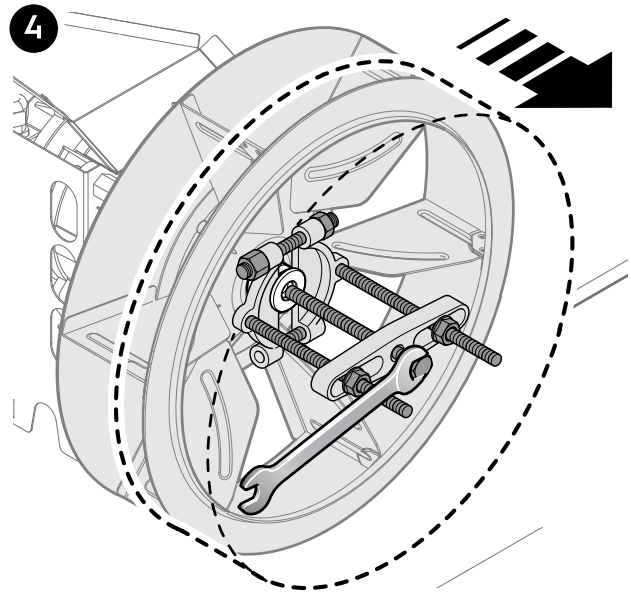


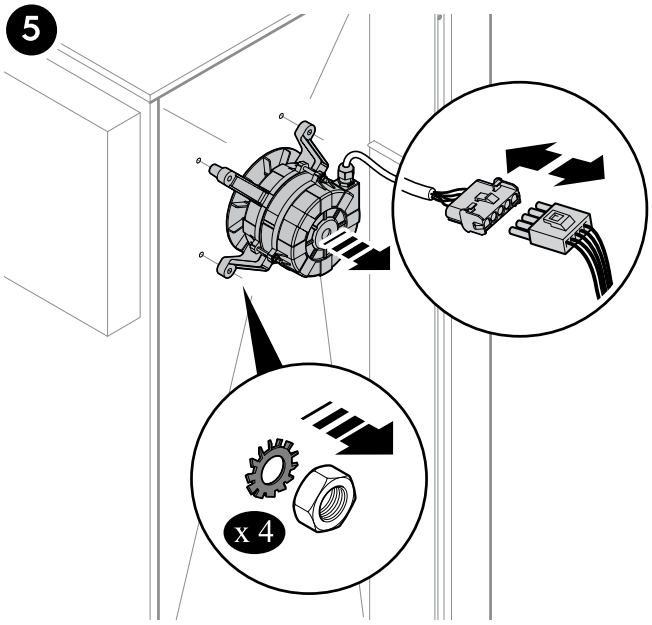
H.3.6.4 Ventilateur et ventilateur du moteur

❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*







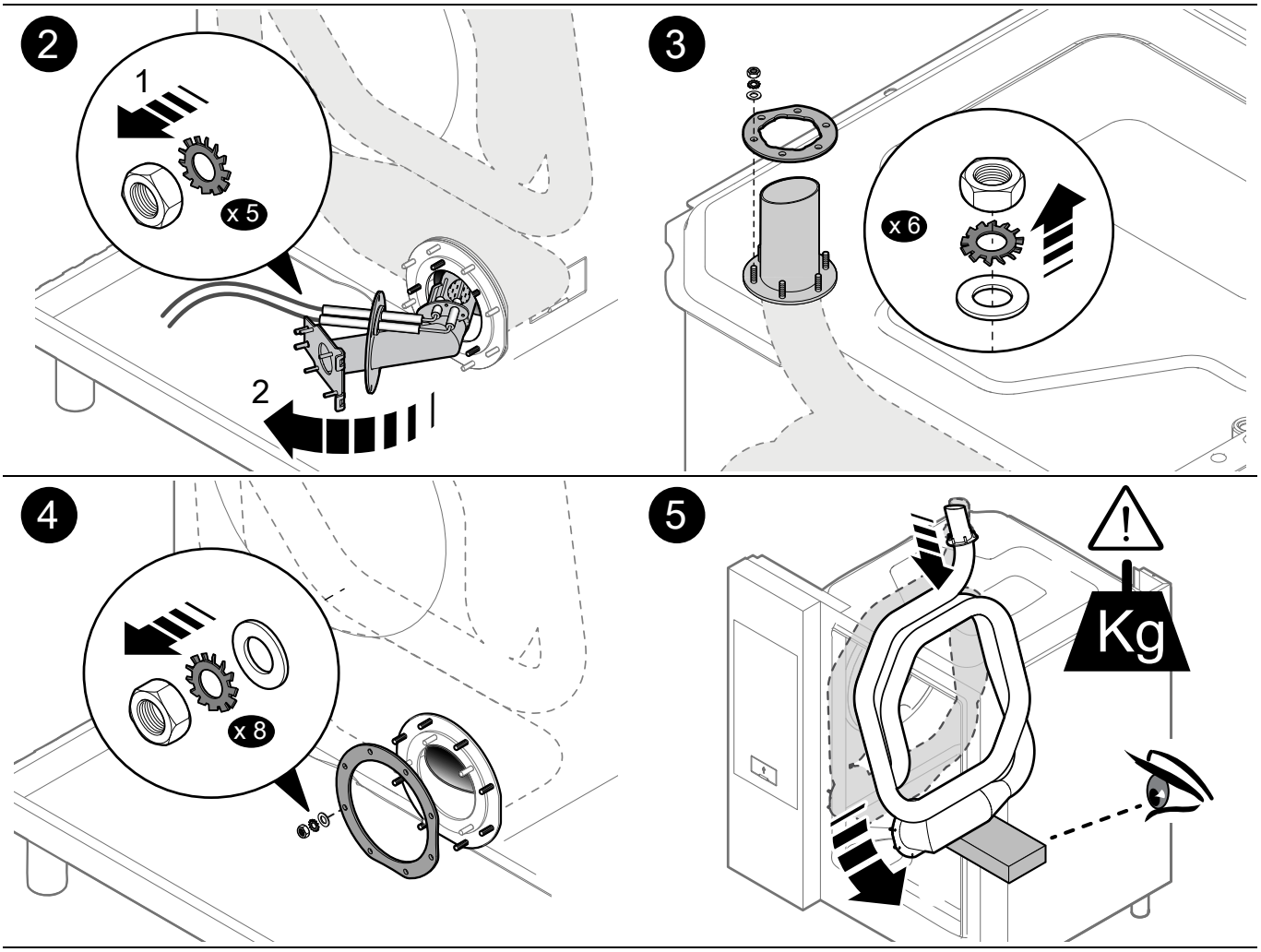


H.3.6.5 Échangeur de chaleur et brûleur

❶	👁	Retrait des panneaux	A1 A2 A3 A4	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

IMPORTANT

Pour y accéder, commencer par exécuter les opérations décrites au paragraphe H.3.7.3 *Carte d'alimentation*



ATTENTION

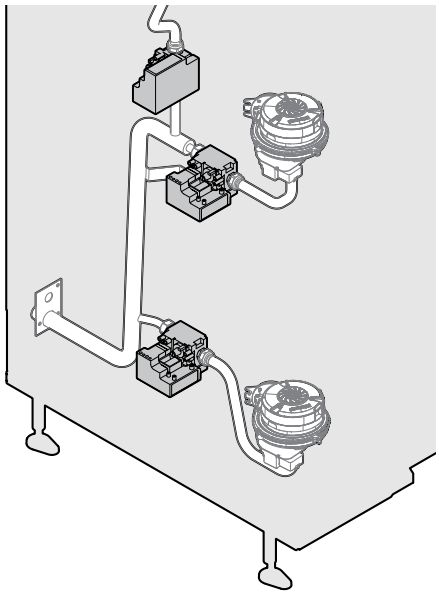
L'étape ❸ de retrait des panneaux doit être réalisée sans retirer la porte.

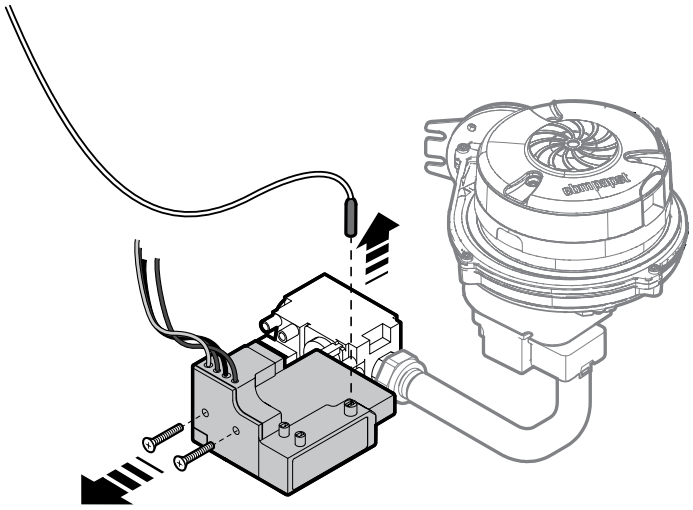
Pour l'étape ❻, utiliser une entretoise en bois ou autre matière à la base de l'échangeur de chaleur dans la cavité. Ceci afin de soutenir l'échangeur de chaleur et ne pas endommager la base de la cavité.

H.3.6.6 Vanne de gaz et dispositif de contrôle de flamme

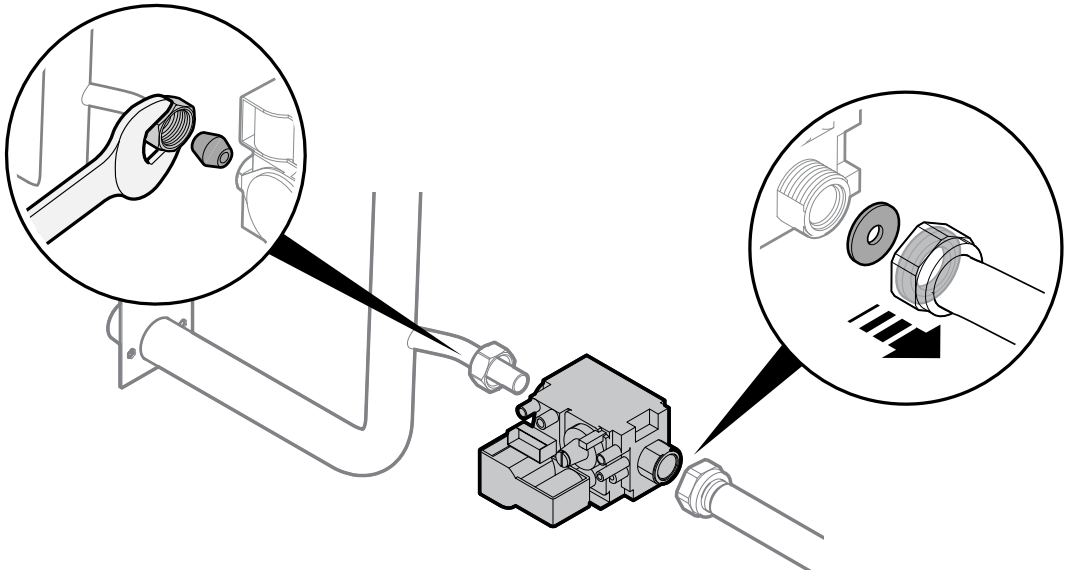
1		Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

2





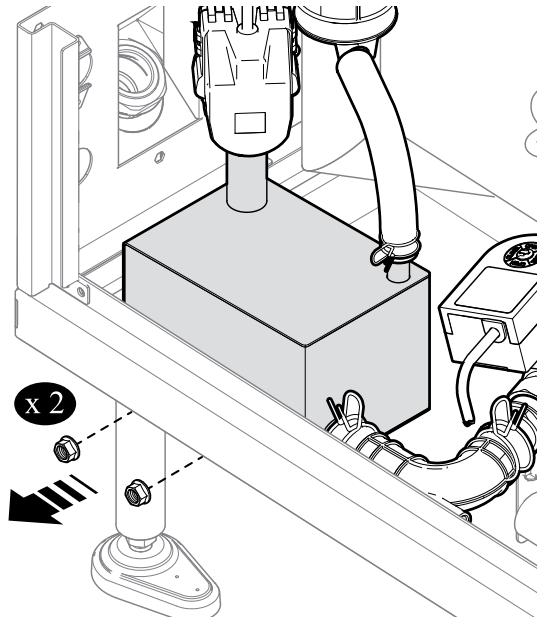
3



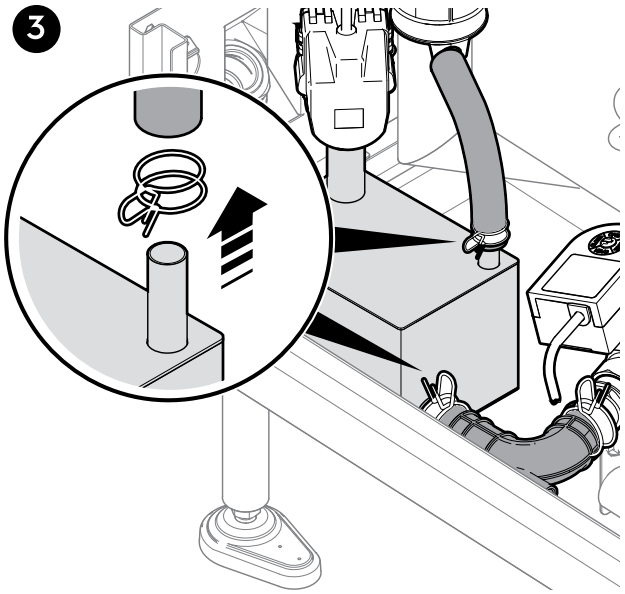
H.3.6.7 Air-Break

❶	👁	Retrait des panneaux	A1 A3	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

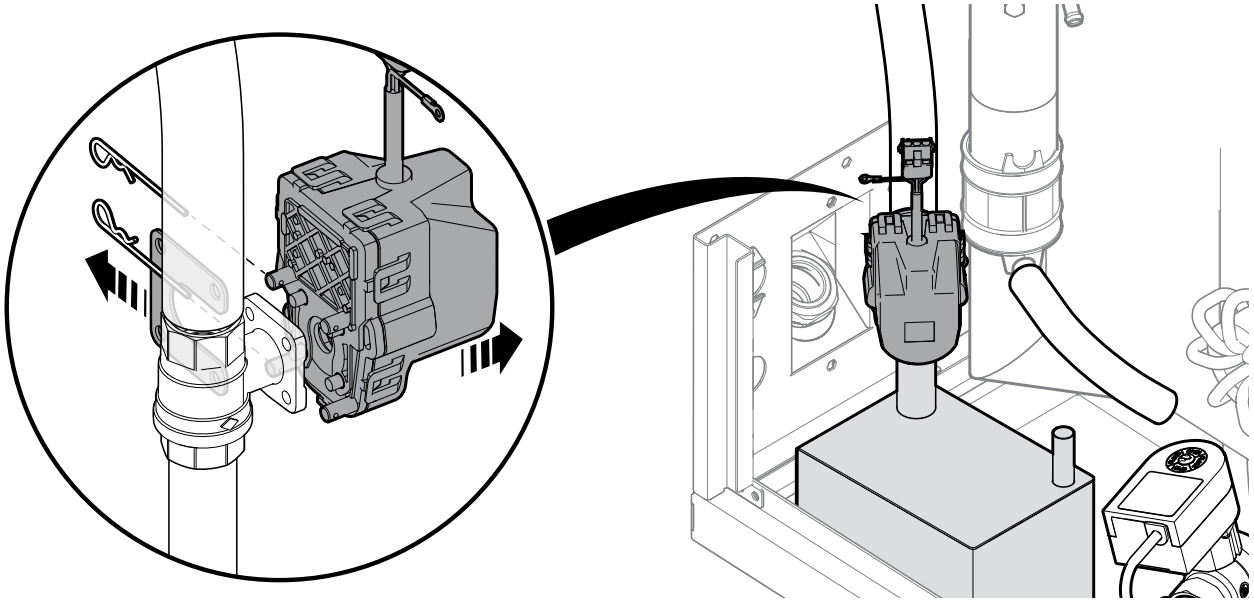
❷



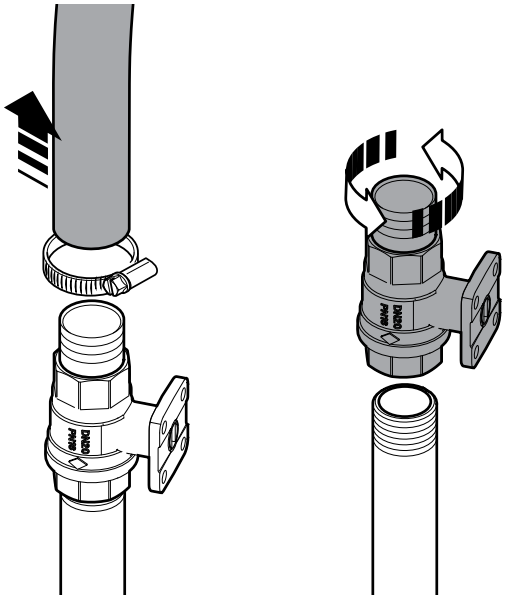
❸



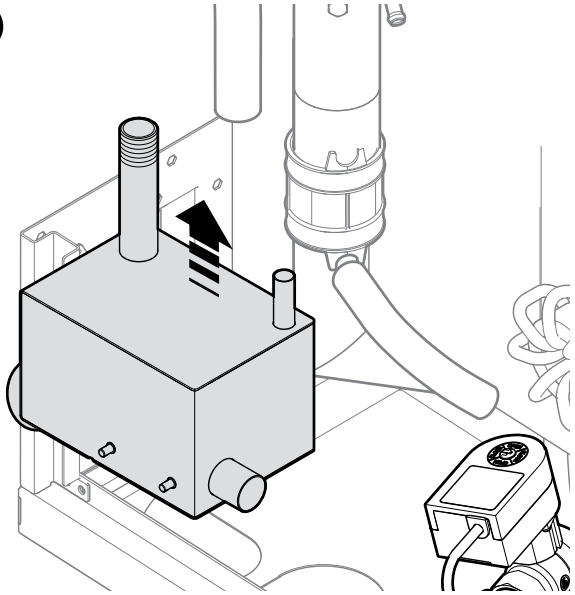
❹



❺

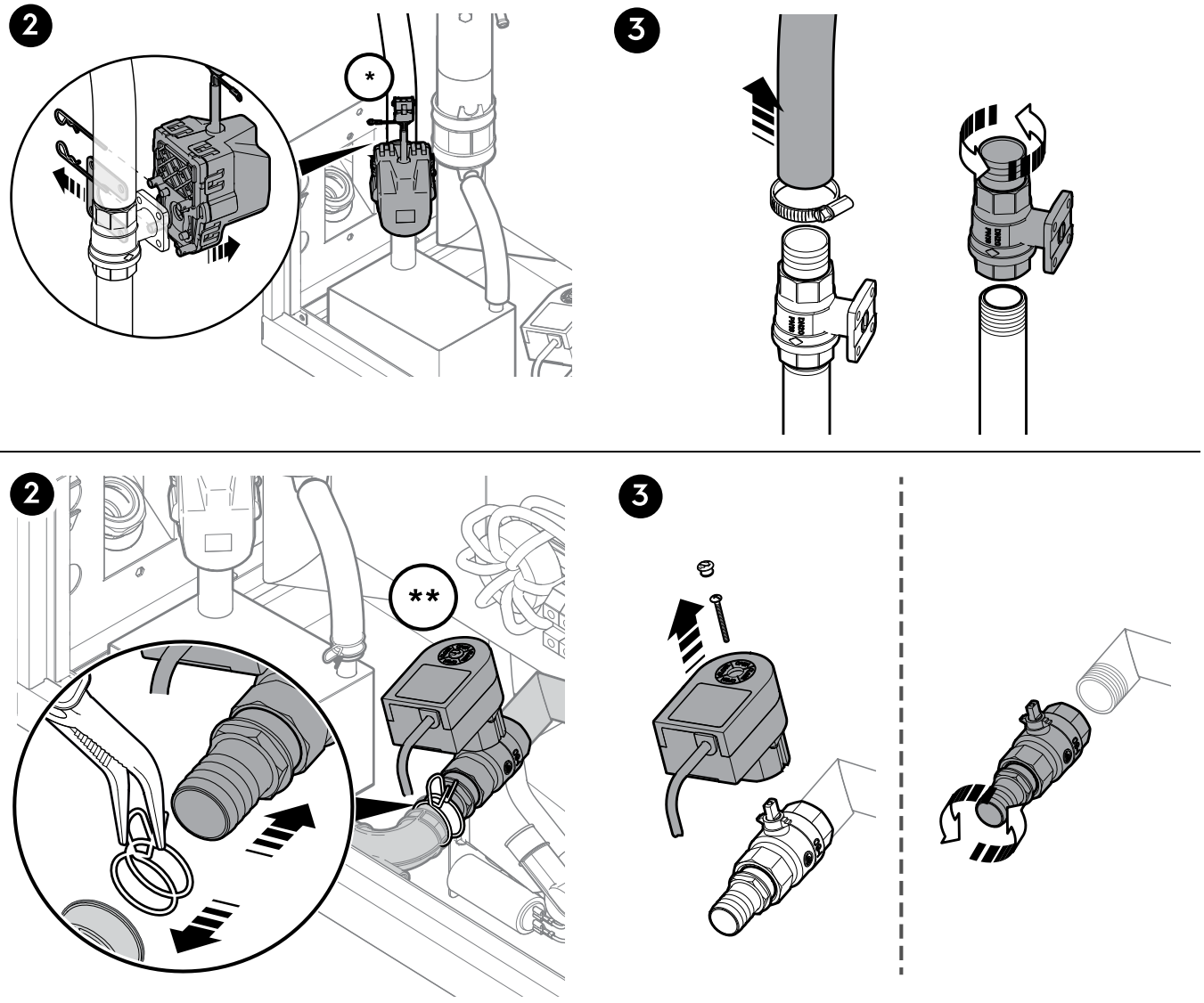


❻



H.3.6.8 Boiler et cavité, vanne de vidage

❶	👁	Retrait des panneaux	A1 A3	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

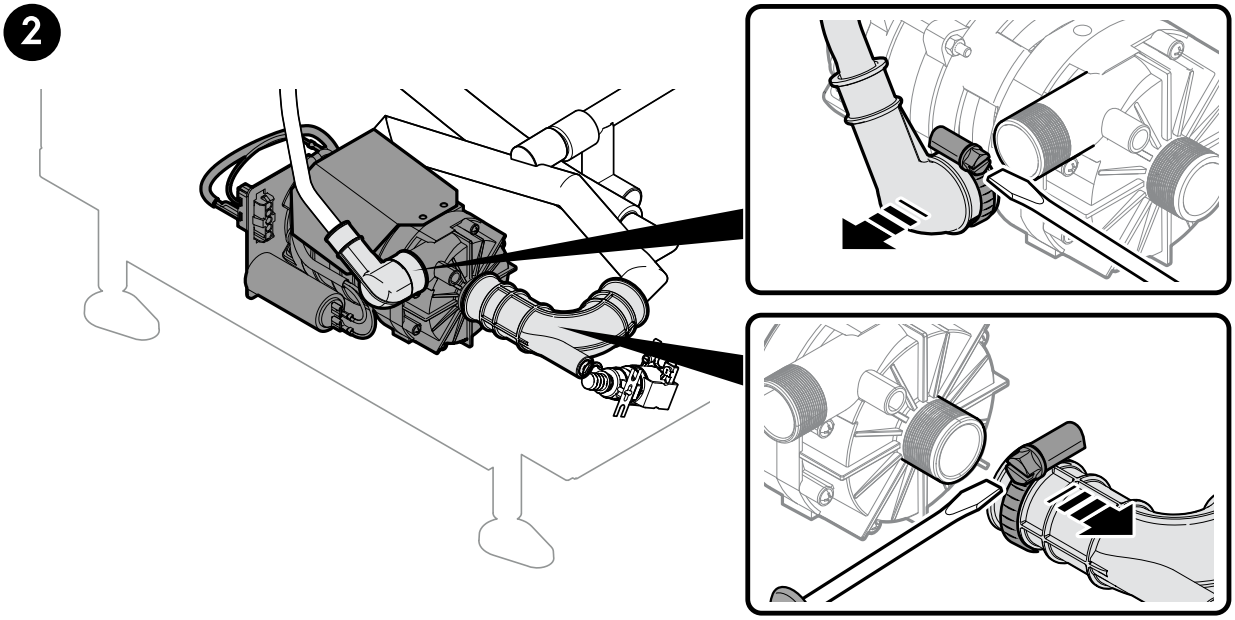


- * = VANNE DE VIDANGE DU SURCHAUFFEUR
- ** = VANNE DE VIDANGE DE LA CAVITÉ

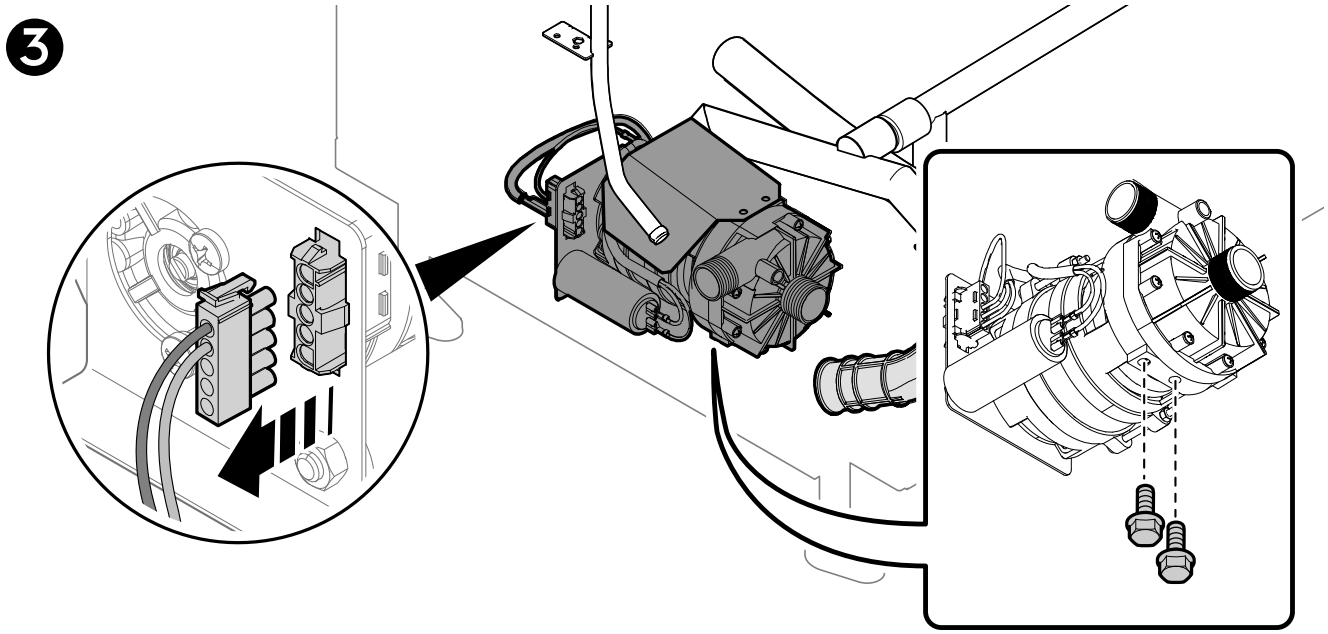
H.3.6.9 Pompe de lavage

❶	👁	Retrait des panneaux	A1 A3	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

❷

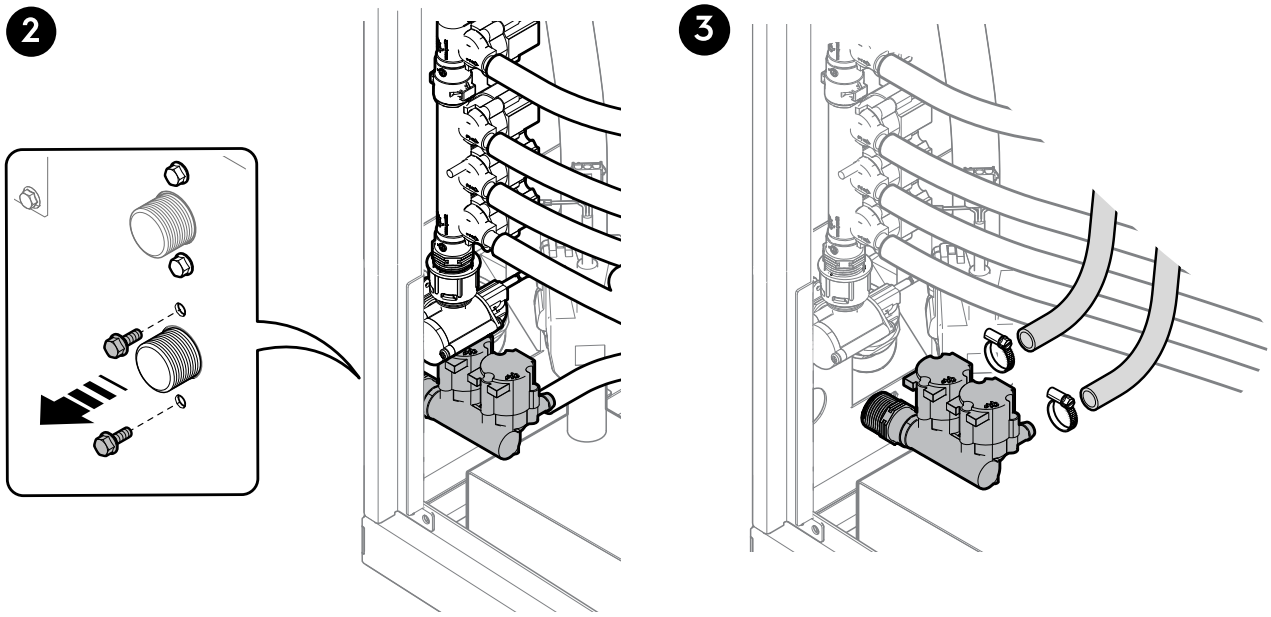


❸



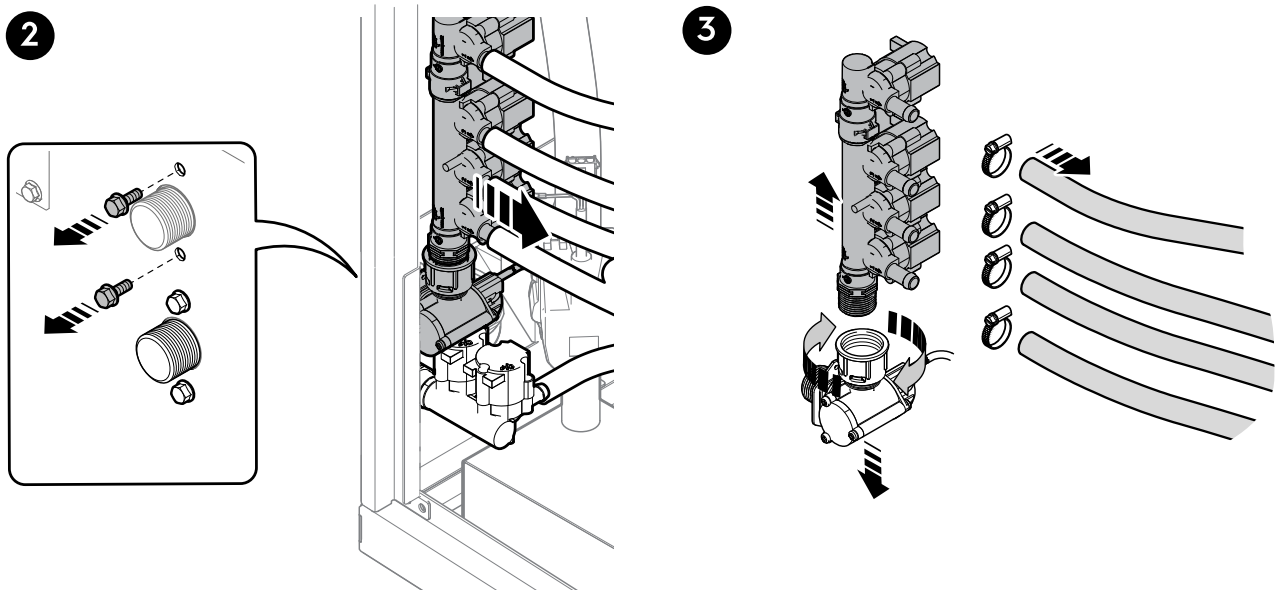
H.3.6.10Vannes d'admission d'eau

1		Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

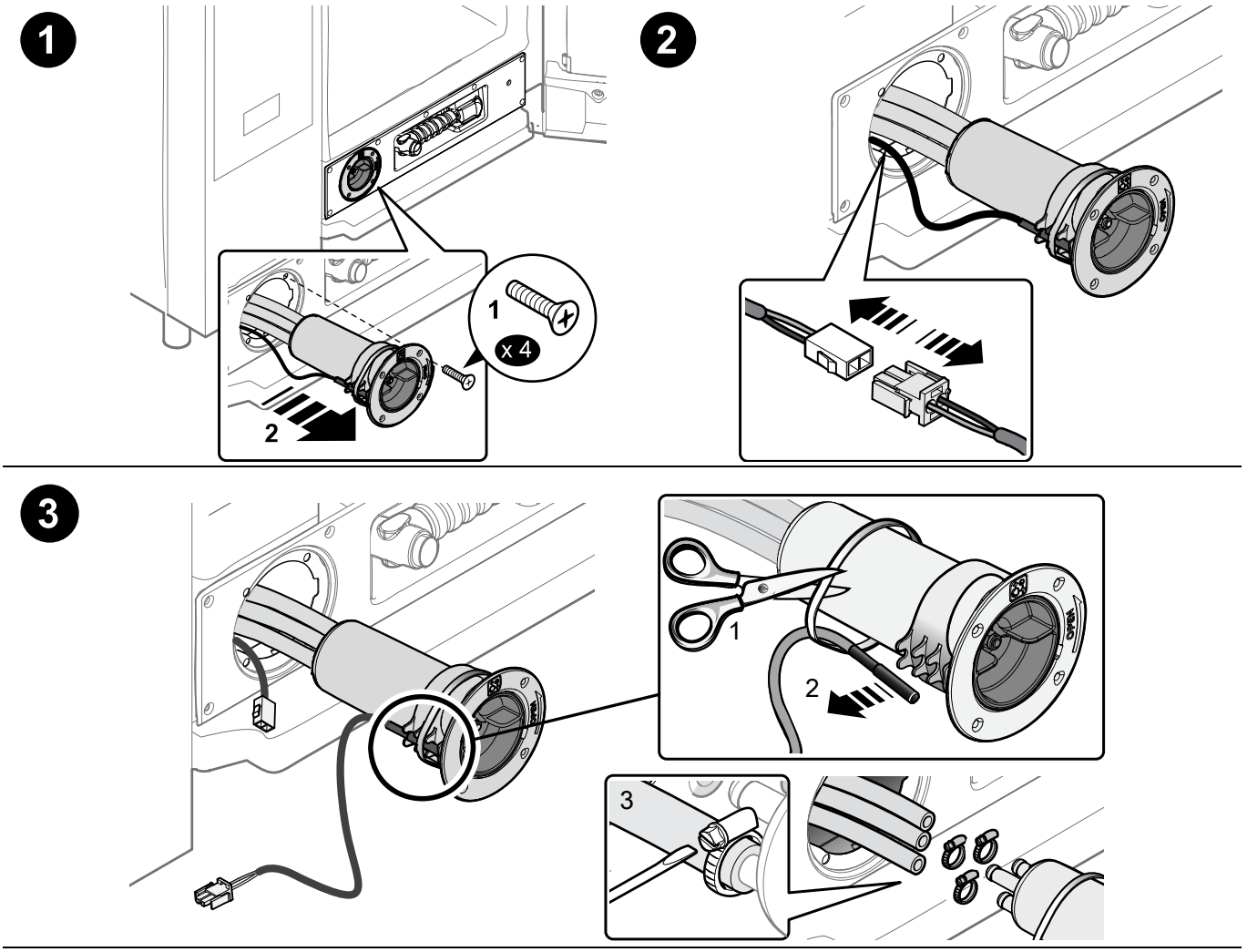


H.3.6.11 Ensemble de vannes

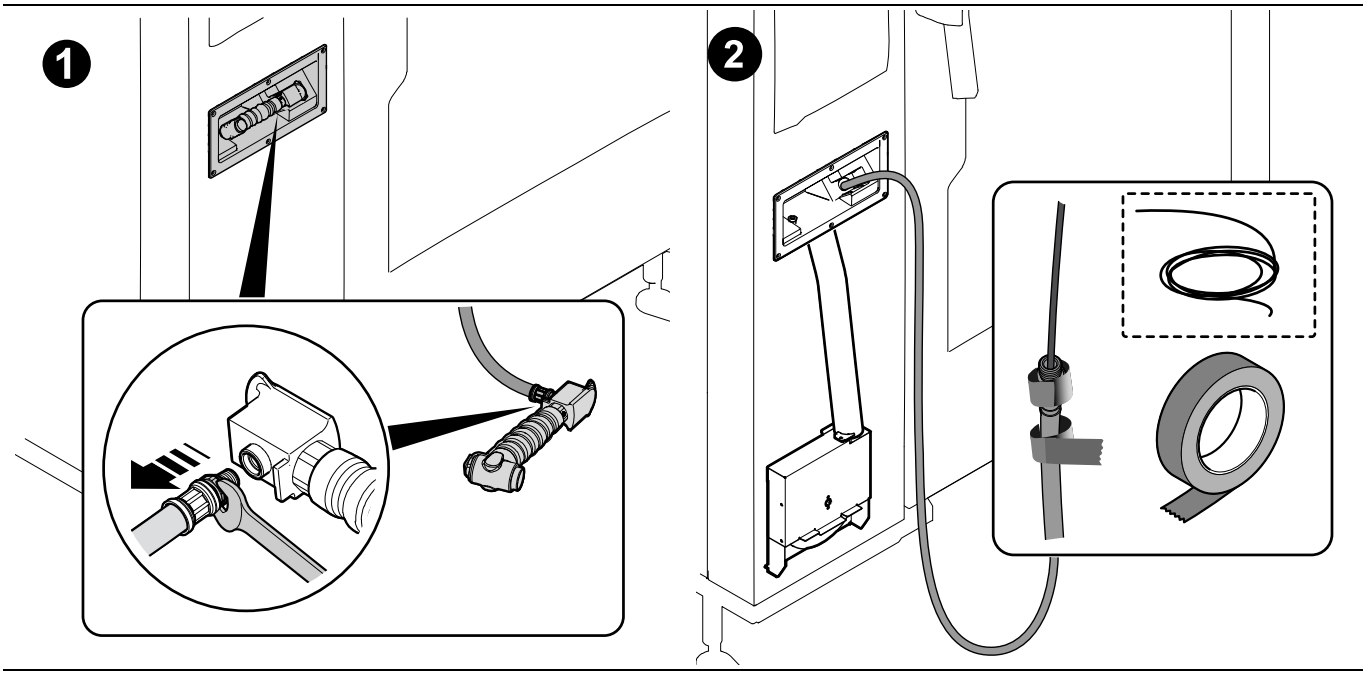
1		Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

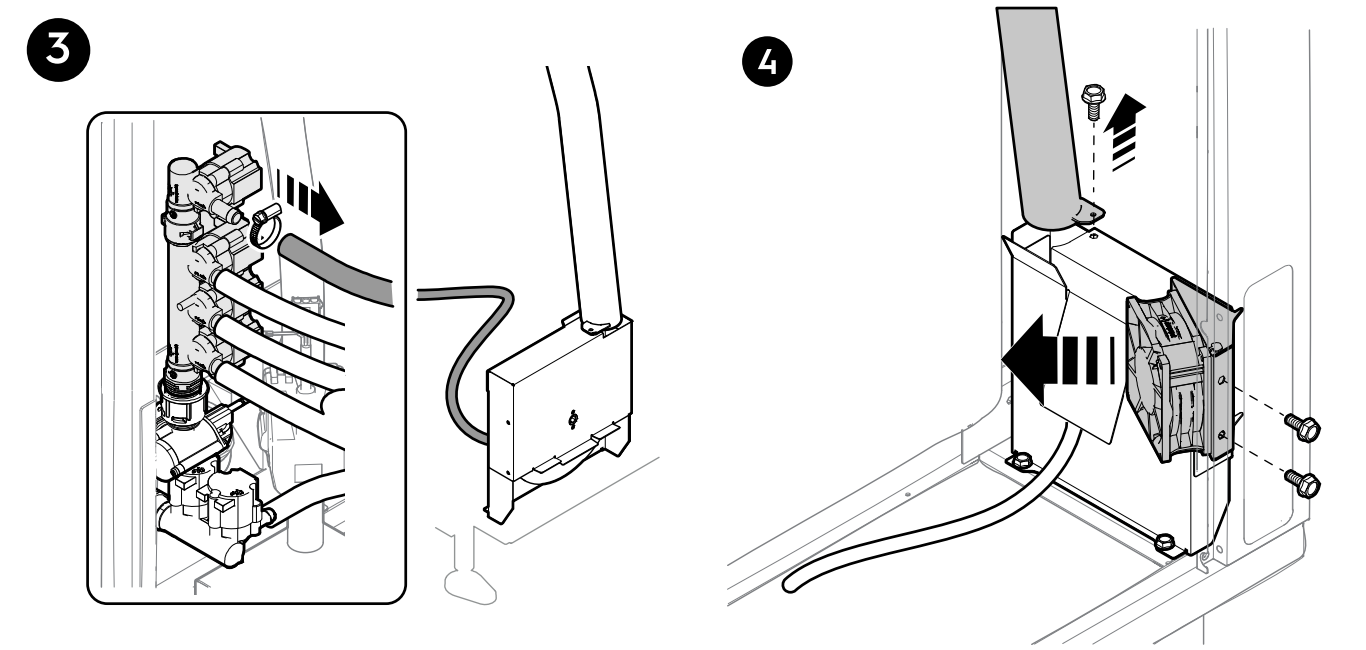


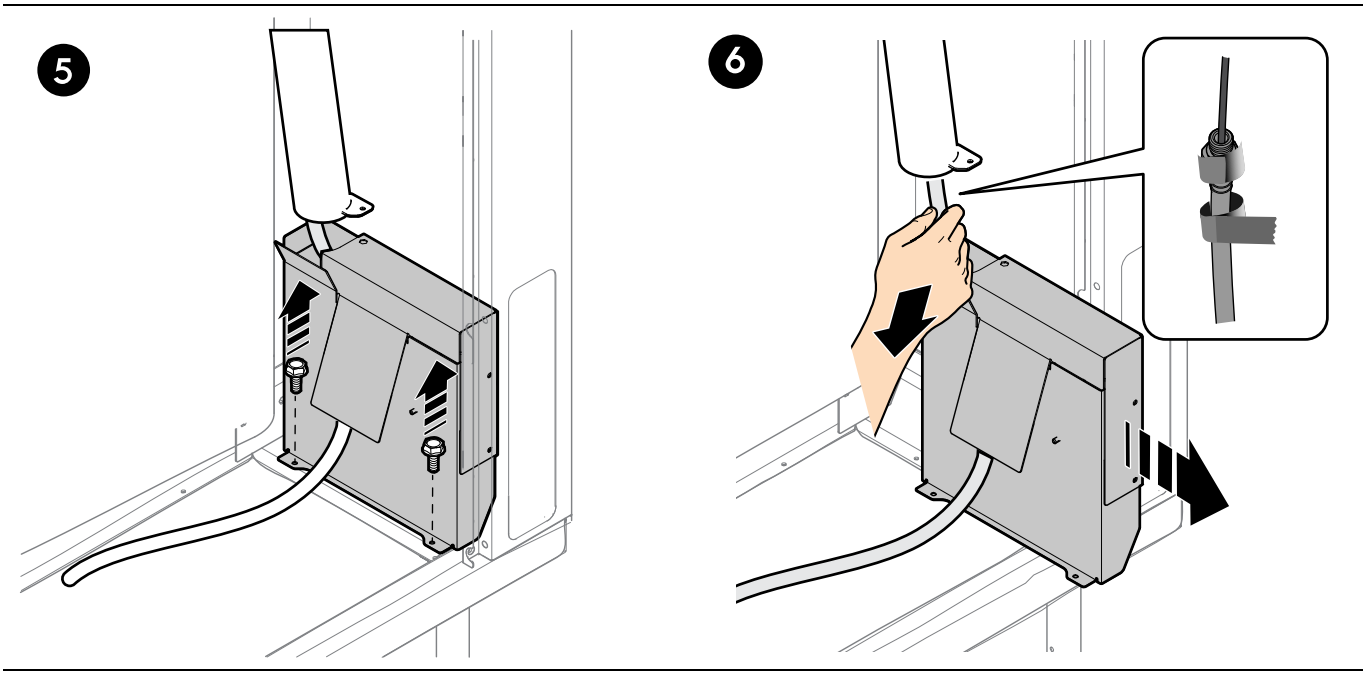
H.3.6.12Doseur de produit de rinçage



H.3.6.13Ensemble douchette et vanne





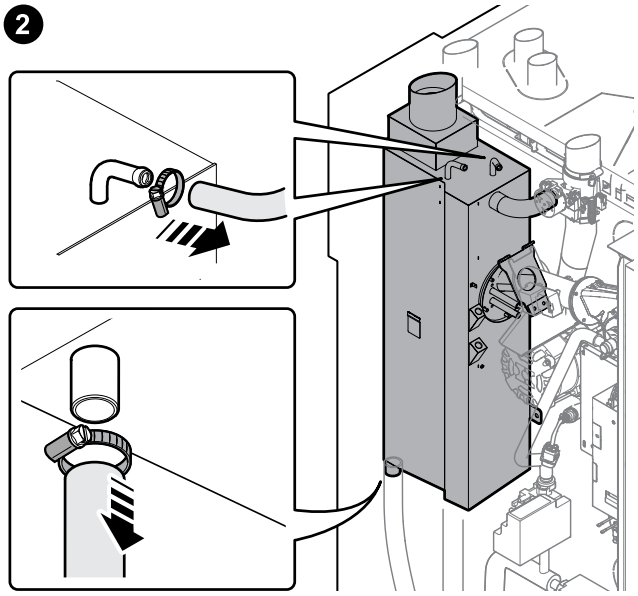


H.3.6.14Boiler

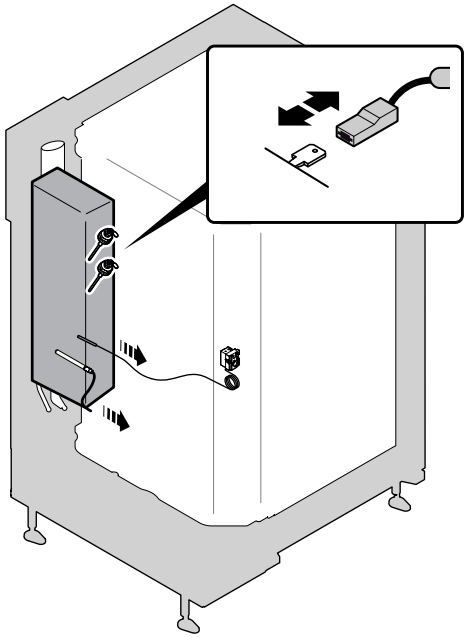
❶		Retrait des panneaux Retirer le ventilateur du surchauffeur	A1 A3	Paragraphes : H.3.2 *Retrait des panneaux*. ***Ventilateur (brûleur du surchauffeur et échangeur de chaleur)***.

IMPORTANT
Pour y accéder, commencer par exécuter les opérations, images 1 et 2, décrites au paragraphe "***Brûleur du boiler***".

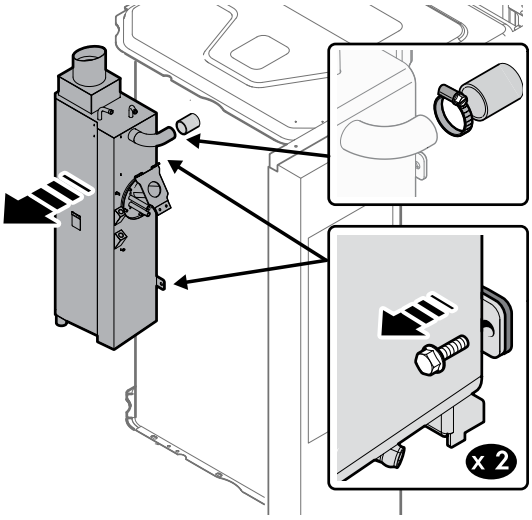
❷



❸



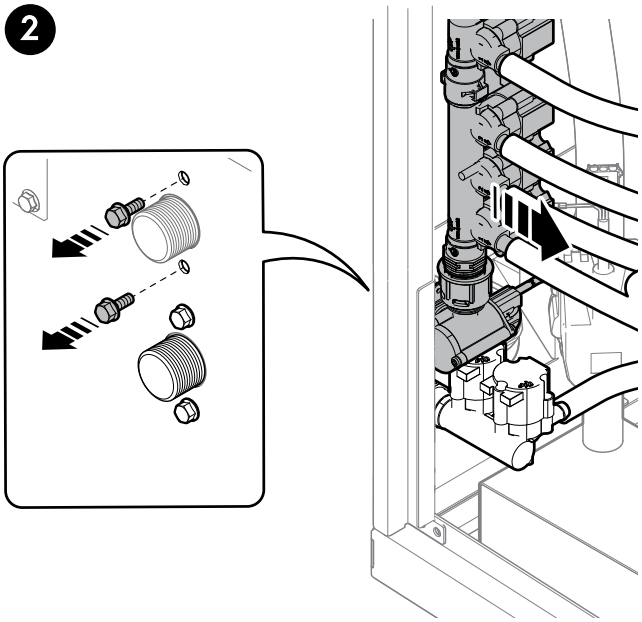
❹



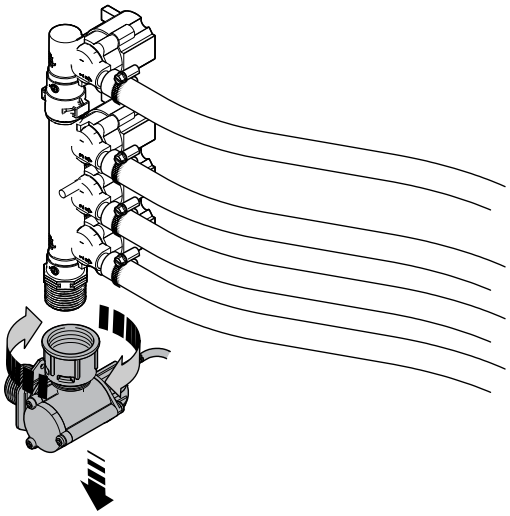
H.3.6.15Débitmètre

❶		Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

❷



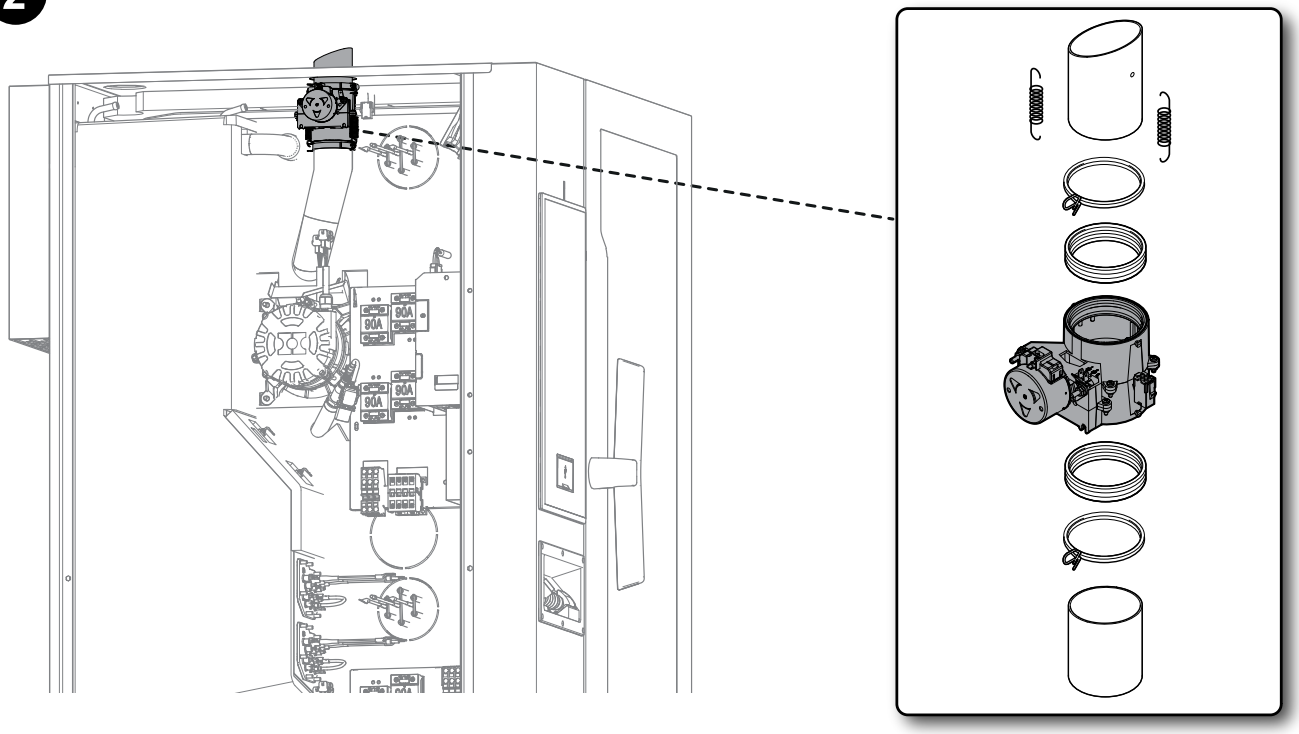
❸



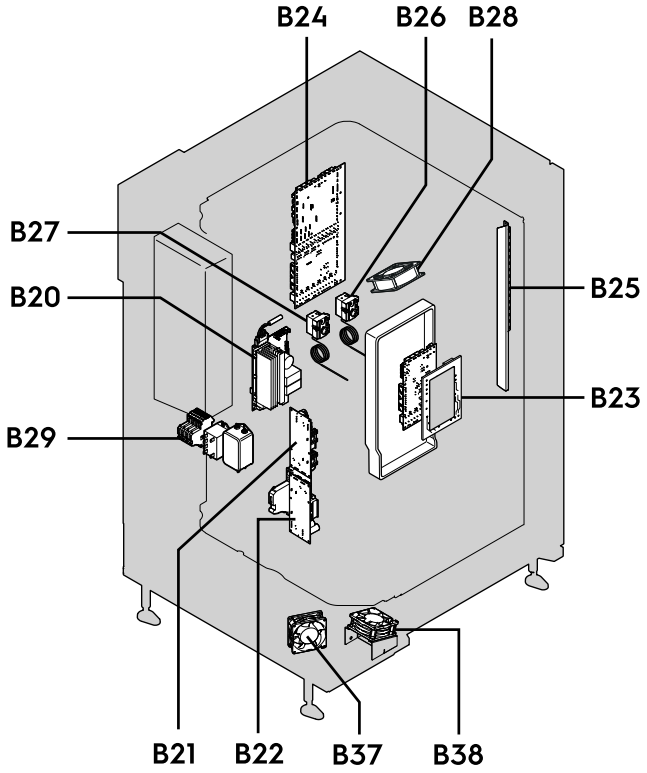
H.3.6.16Clapet de ventilation de la cavité

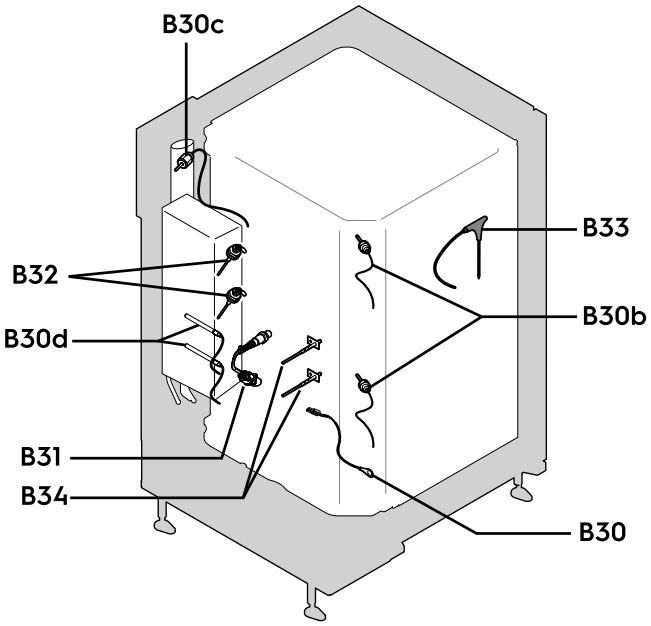
❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

❷



H.3.7 Composants électriques et sondes





Pos.	Composant	Paragraphe
B20	Inverseur	H.3.7.1
B21	Platine d'alimentation 1	H.3.7.2
B22	Platine d'alimentation 2	H.3.7.2
B23	Carte utilisateur et membrane	H.3.7.4 H.3.7.5
B24	Barre LED de la porte	H.3.4
B25	Carte d'alimentation	H.3.7.3
B26	Thermostat de sécurité armoire	H.3.7.3
B27	Thermostat de sécurité boiler	H.3.7.6
B28	Ventilateur de refroidissement du moteur	H.3.7.8
B29	Ensemble de composants électriques	H.3.7.7
B30a	Sonde de sécurité pompe	H.3.7.7
B30b	Sonde de la cavité	H.3.7.11
B30c	Sonde de douchage	H.3.7.12
B30d	Sonde du boiler	H.3.7.13
B31	Sonde lambda	H.3.7.14
B32	Niveau d'eau SL-WL	H.3.7.15
B33	Sonde alimentaire	H.3.7.16
B34	Compartiment des composants NCC	H.3.7.17
B35	Capteur de porte	H.3.7.18

H.3.7.1 Inverseur

❶		Retrait du panneau de contrôle		Paragraphe H.3.3 *Panneau de contrôle*

AVERTISSEMENT

Danger d'électrocution - tension dangereuse.

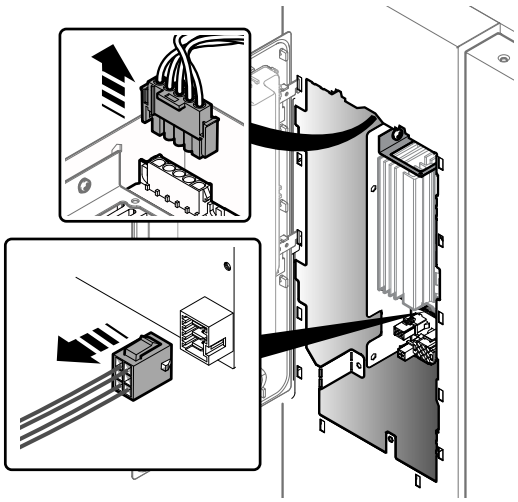
Avant de vérifier des composants électriques, veiller à débrancher l'alimentation principale et vérifier avec un multimètre que les condensateurs électrolytiques (placés sur l'inverseur, SMPS) sont déchargés à des niveaux de tension sûrs. Le condensateur peut conserver une tension élevée, même après coupure de l'alimentation électrique. Faire preuve de prudence pour éviter tout risque de choc électrique.

IMPORTANT

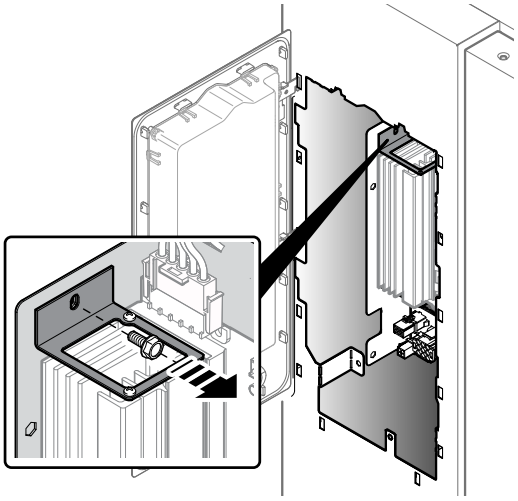
Pour y accéder, commencer par exécuter les opérations décrites au paragraphe H.3.7.3 *Carte d'alimentation*

Débrancher tous les câbles et dévisser les vis de fixation.

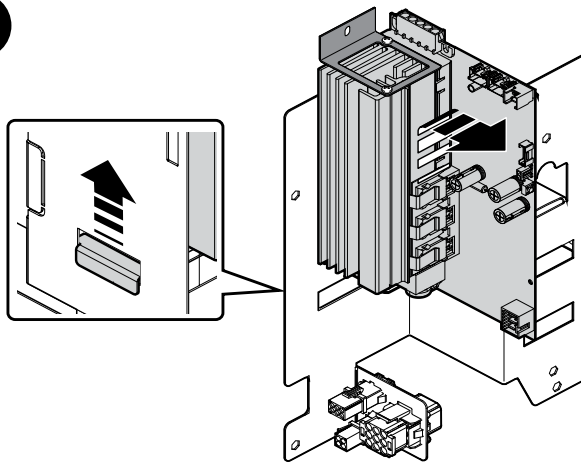
❷



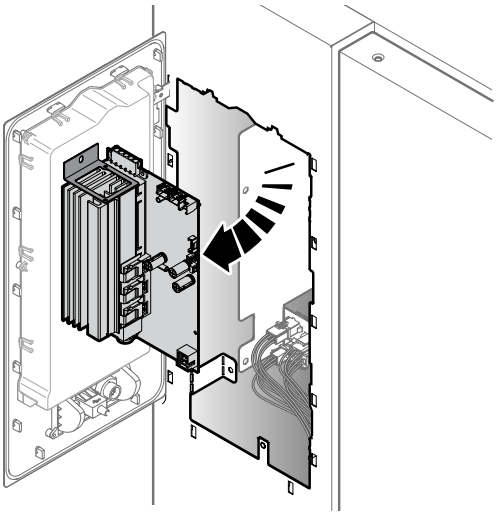
❸



❹



❺



H.3.7.2 Platines d'alimentation 12V et 24V (SMPS)

❶	👁	Retrait du panneau de contrôle		Paragraphe H.3.3 *Panneau de contrôle*

AVERTISSEMENT

Danger d'électrocution - tension dangereuse.

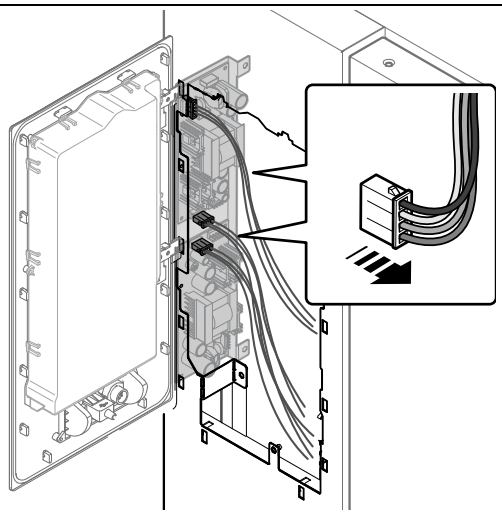
Avant de vérifier des composants électriques, veiller à débrancher l'alimentation principale et vérifier avec un multimètre que les condensateurs électrolytiques (placés sur l'inverseur, SMPS) sont déchargés à des niveaux de tension sûrs. Le condensateur peut conserver une tension élevée, même après coupure de l'alimentation électrique. Faire preuve de prudence pour éviter tout risque de choc électrique.

IMPORTANT

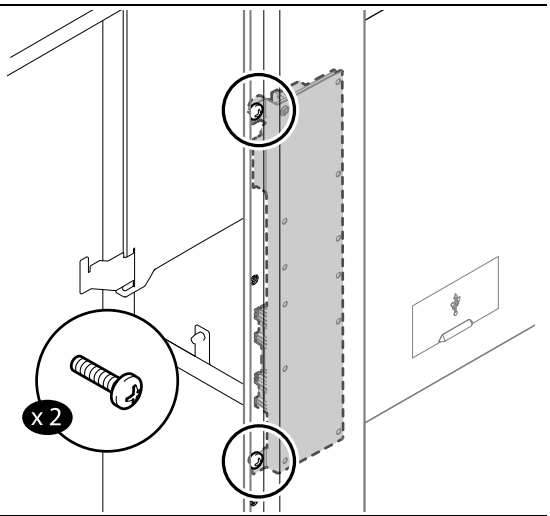
La procédure suivante concerne les fours fabriqués jusqu'au n° de série 0422xxxxx (semaine 42-2020).

Pour y accéder, commencer par exécuter les opérations décrites au paragraphe H.3.7.3 *Carte d'alimentation*

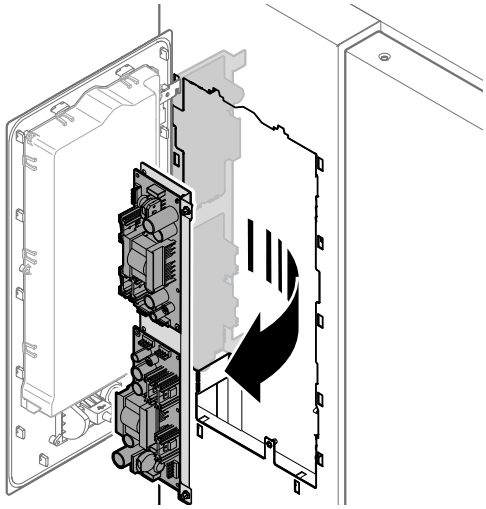
2



3



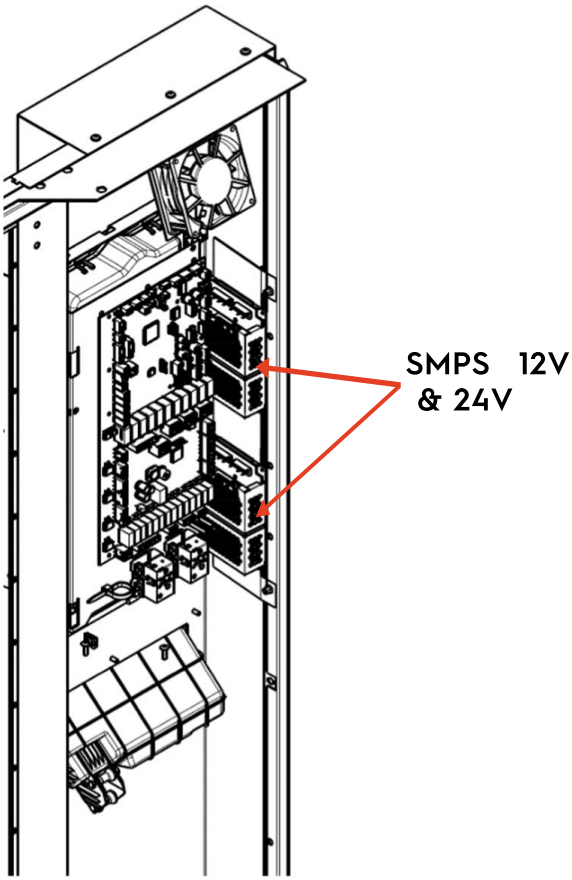
4

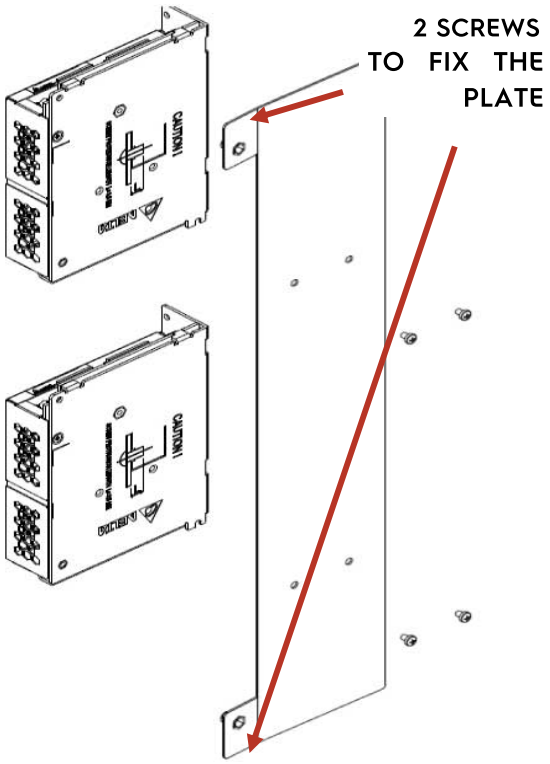


IMPORTANT

La procédure suivante concerne les fours fabriqués à partir du n° de série 0432xxxxx (semaine 43-2020).

❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*



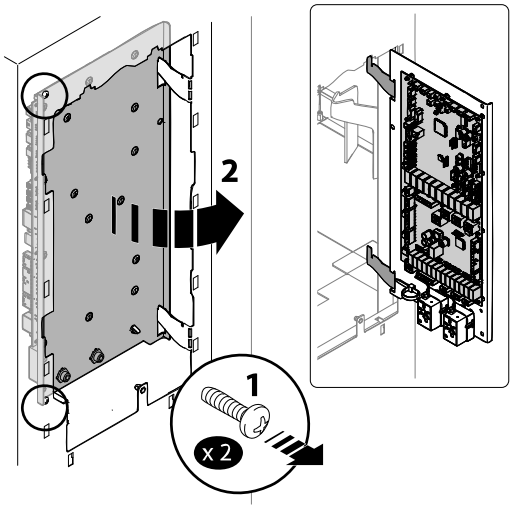


2 vis de fixation de la platine

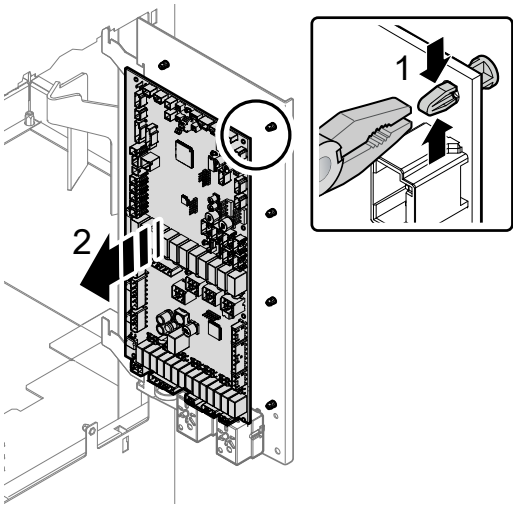
H.3.7.3 Carte d'alimentation

❶	👁	Retrait du panneau de contrôle		Paragraphe H.3.3 *Panneau de contrôle*

❷



❸

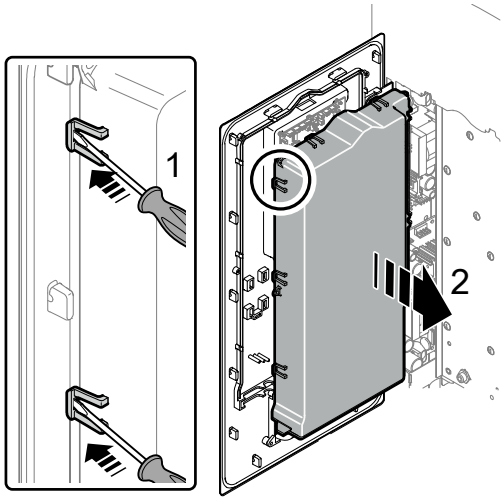


H.3.7.4 Carte utilisateur

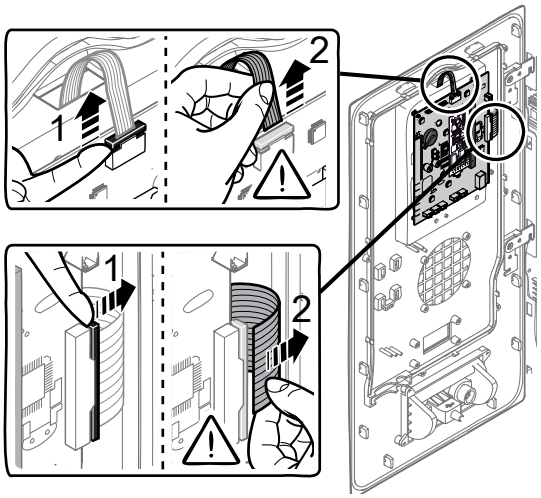
❶	👁	Retrait du panneau de contrôle		Paragraphe H.3.3 *Panneau de contrôle*

NIVEAU T, K (ÉCRAN TACTILE)

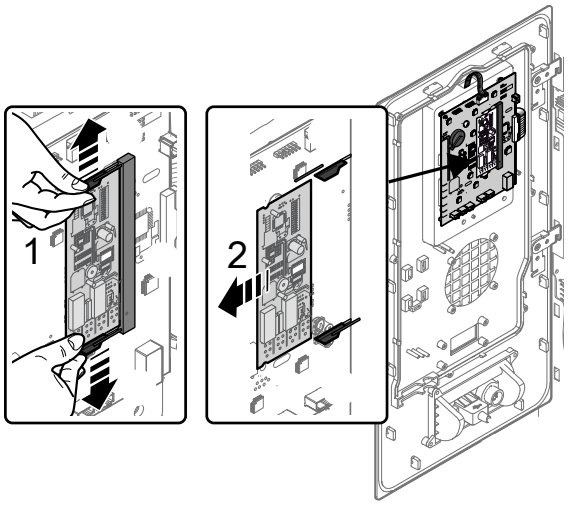
❶



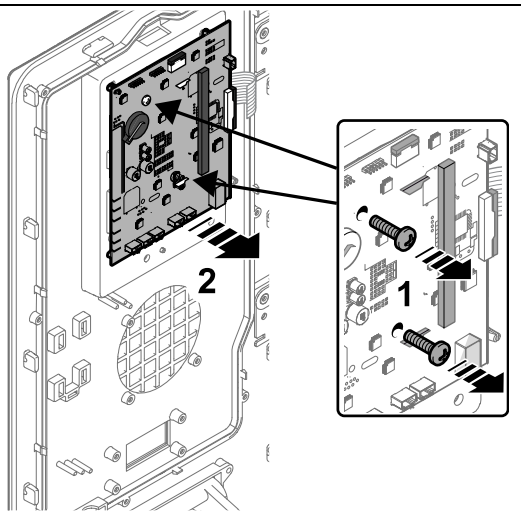
❷



❸



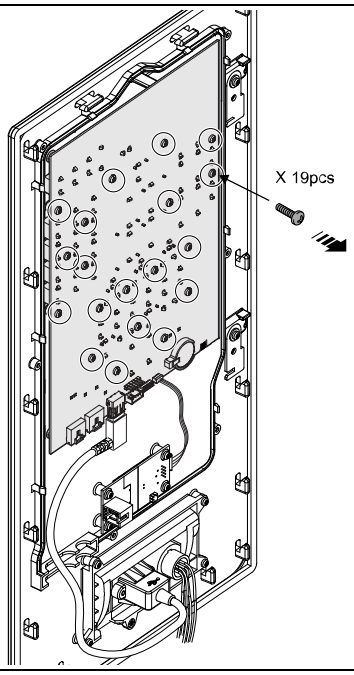
❹



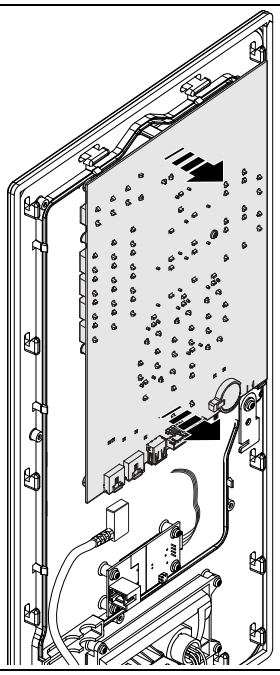
IMPORTANT
Débrancher tous les câbles.

NIVEAU B, C (NUMÉRIQUE)

❶



❷



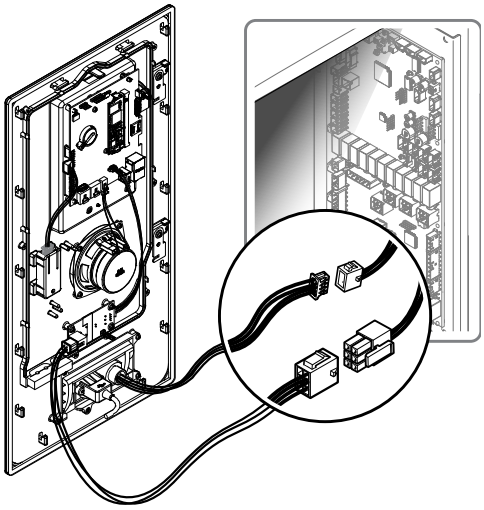
H.3.7.5 Remplacement de l'autocollant de la membrane

ATTENTION
Pour remplacer l'autocollant de la membrane, il faut également remplacer le cadre, ceci parce qu'il est impossible de supprimer la colle de la membrane car il s'agit d'une colle particulièrement adhésive/en résine qui, une fois exposée à la lumière, est très difficile à enlever et à nettoyer.

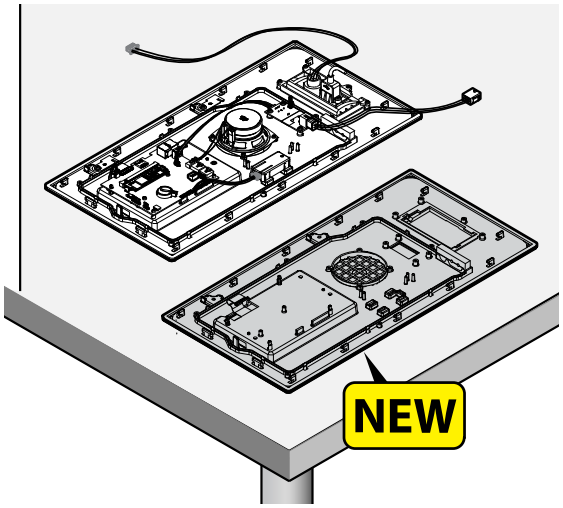
1		Retrait du panneau de contrôle		Paragraphe H.3.3 *Panneau de contrôle*

NIVEAU T, K (ÉCRAN TACTILE)

2

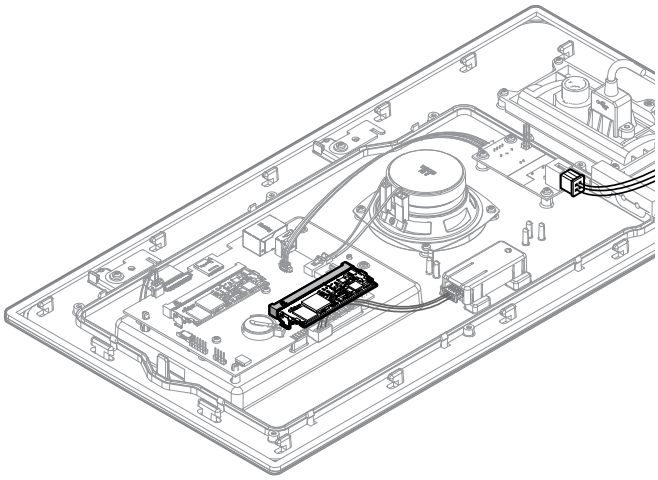


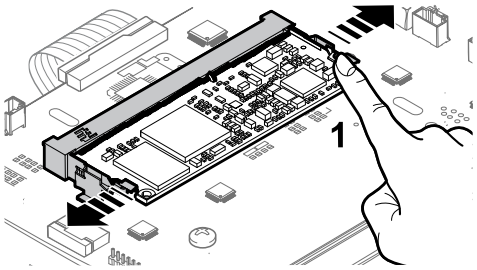
3

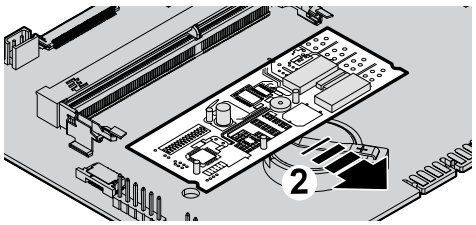


IMPORTANT
Utiliser un nouveau cadre.

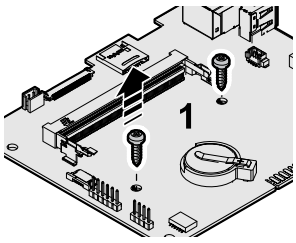
4

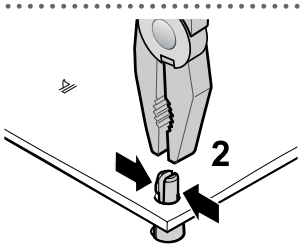


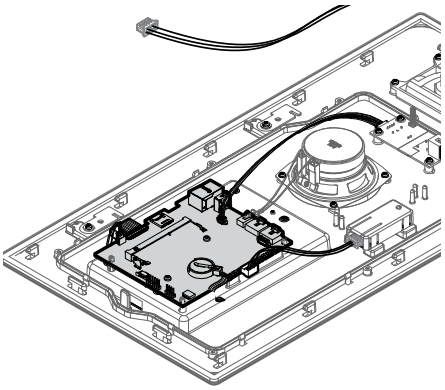


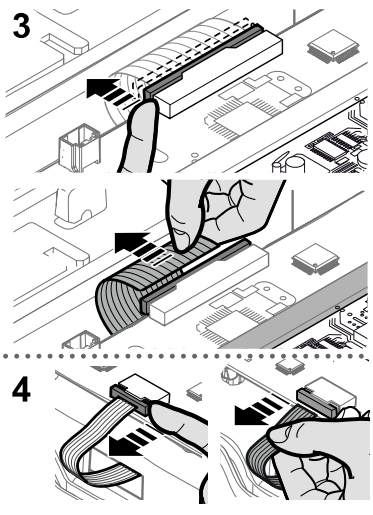


5



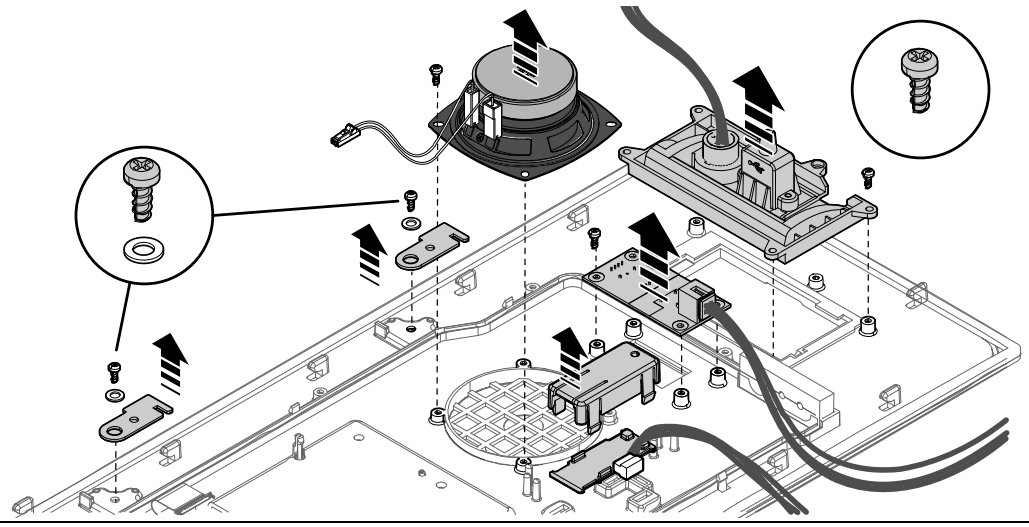




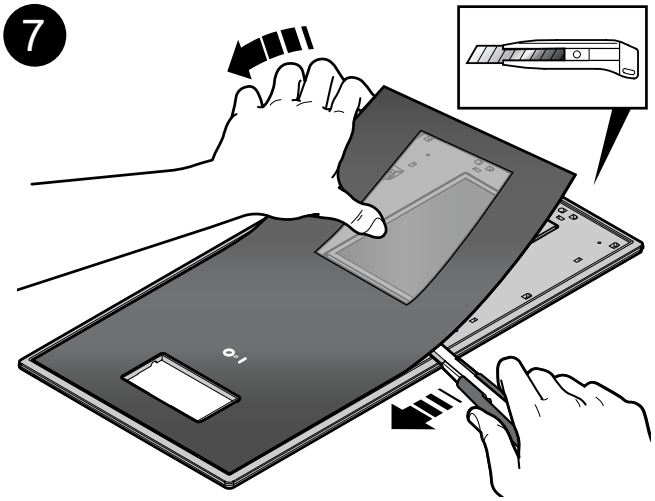


IMPORTANT
Débrancher tous les câbles, en faisant particulièrement attention à ne pas endommager les câbles 3 et 4.

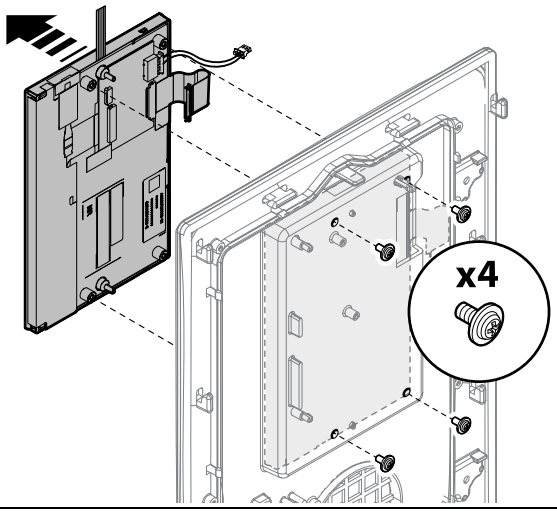
6



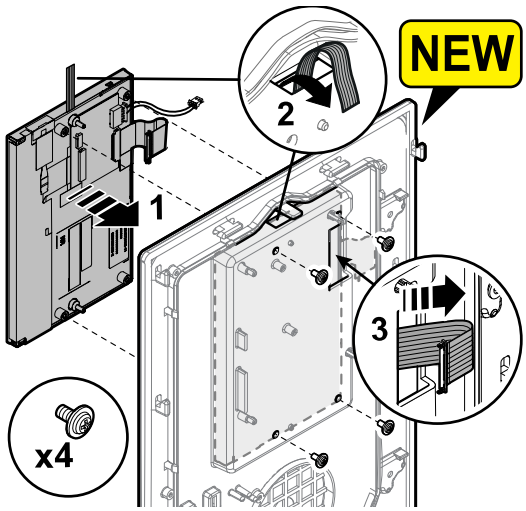
7



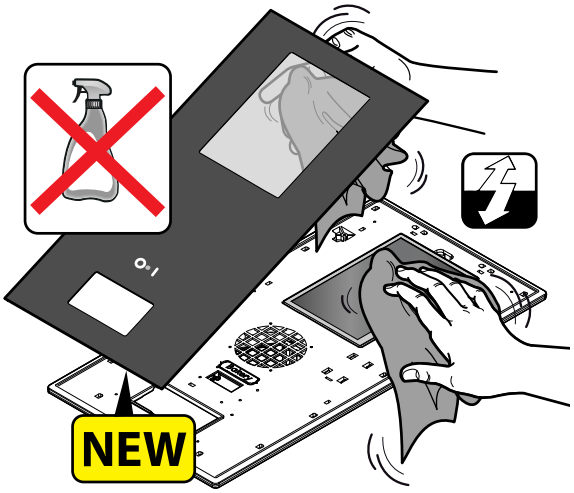
8



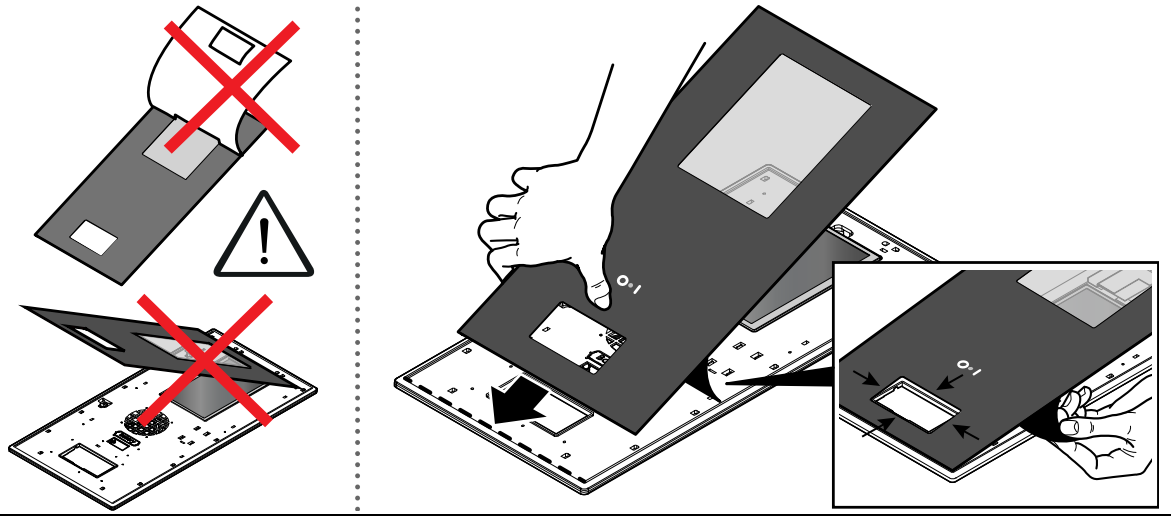
9



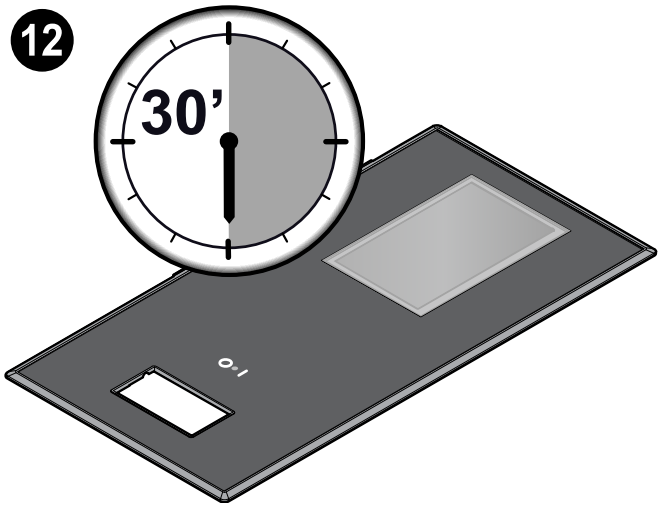
10



11

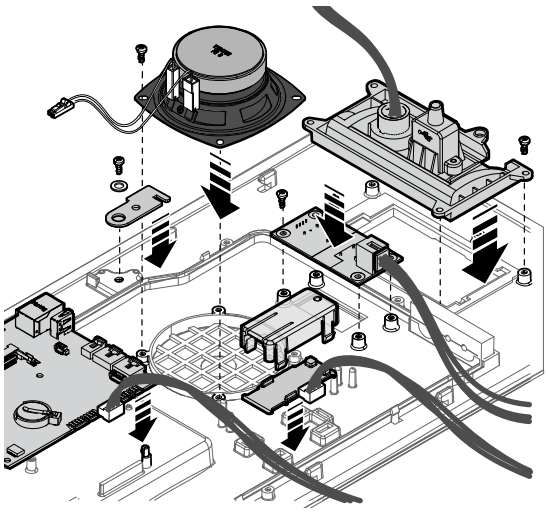


12



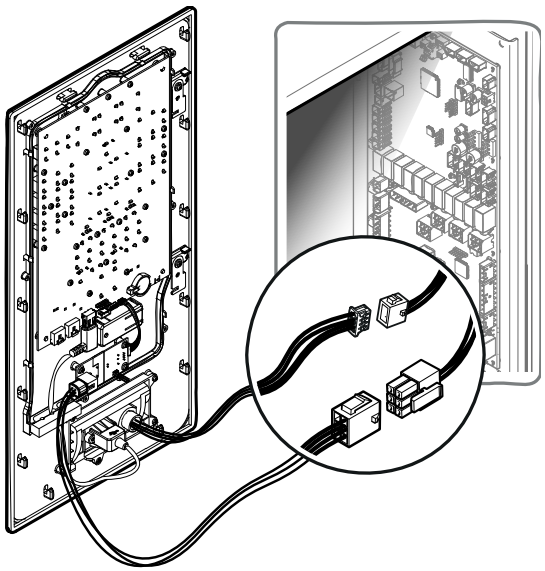
IMPORTANT
La colle particulièrement adhésive/en résine, une fois exposée à la lumière, est très difficile à enlever. La réaction se termine en 30 minutes environ. Le temps est très limité pour réaligner la nouvelle membrane.

13

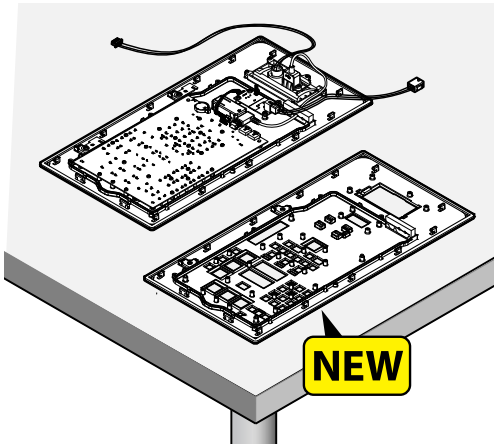


IMPORTANT
Rebrancher/remonter 3 et 4.

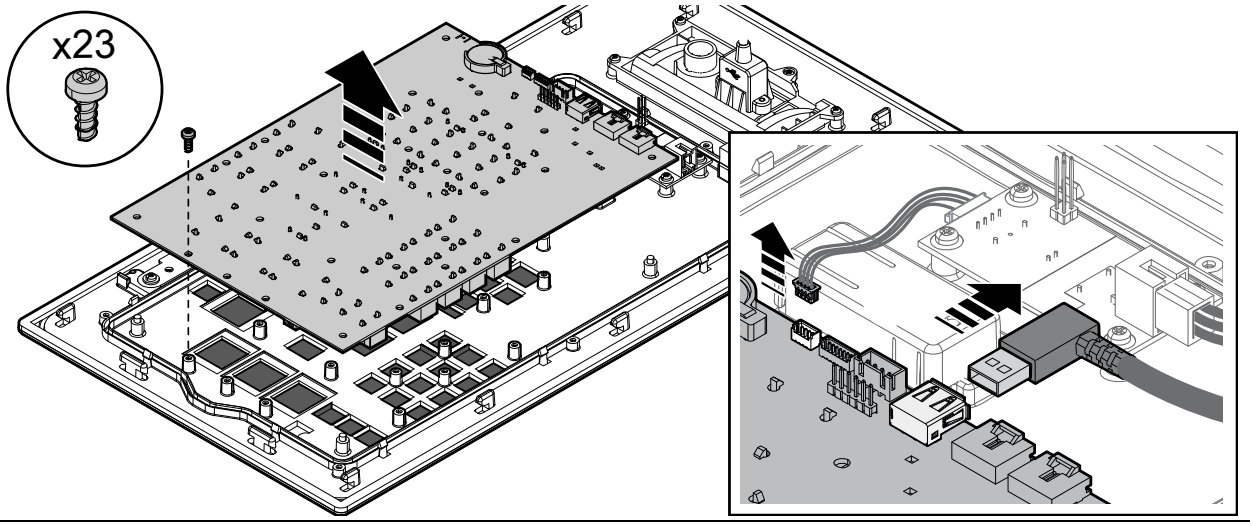
2



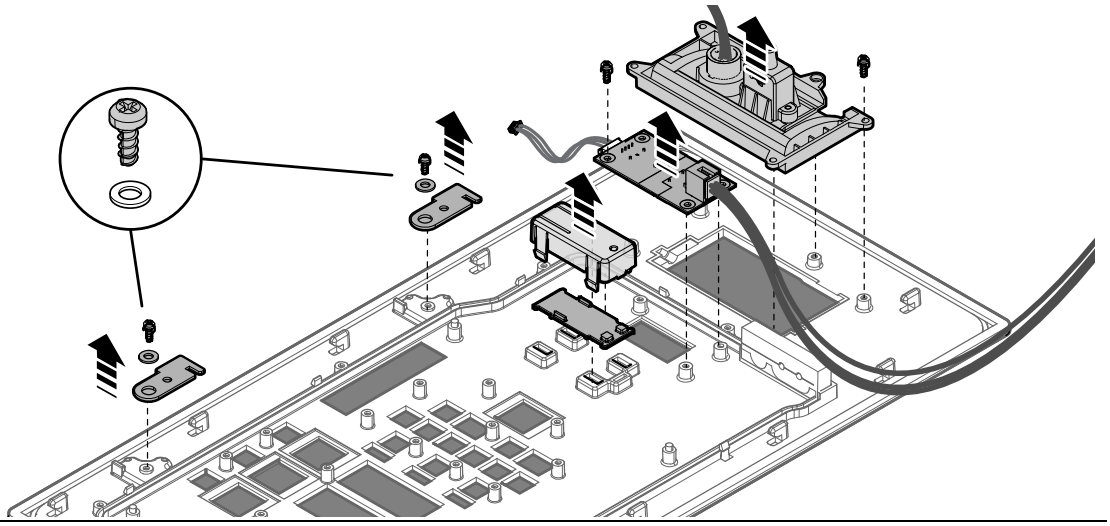
3



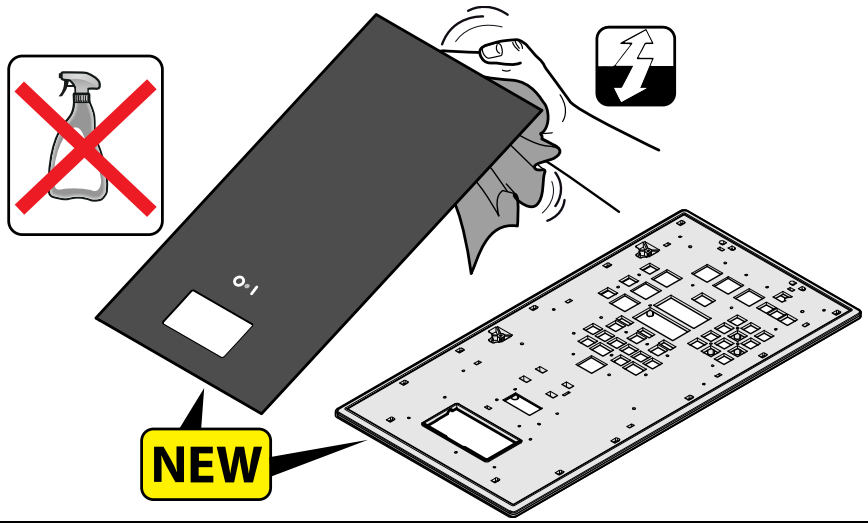
4



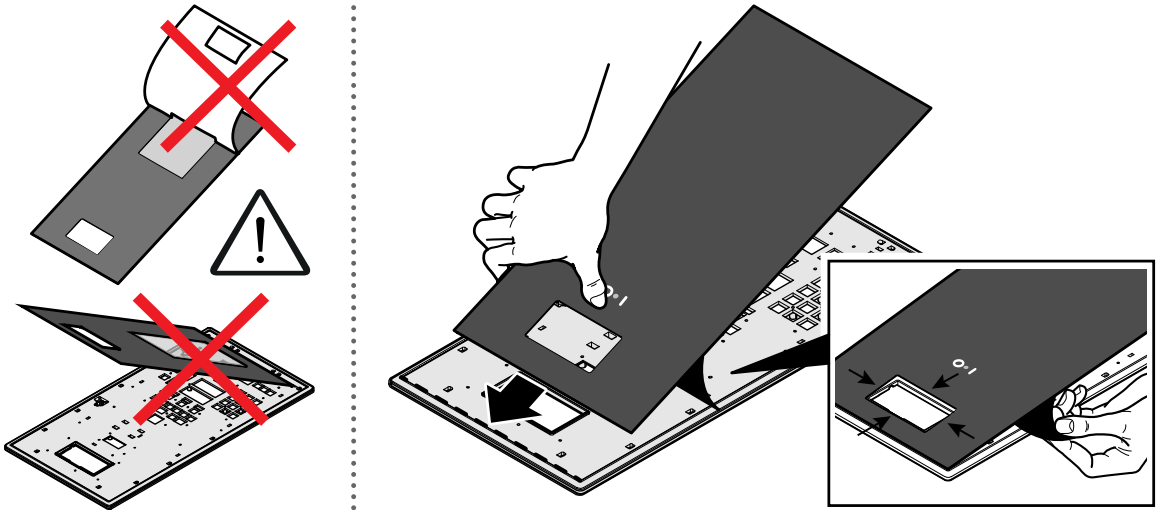
5



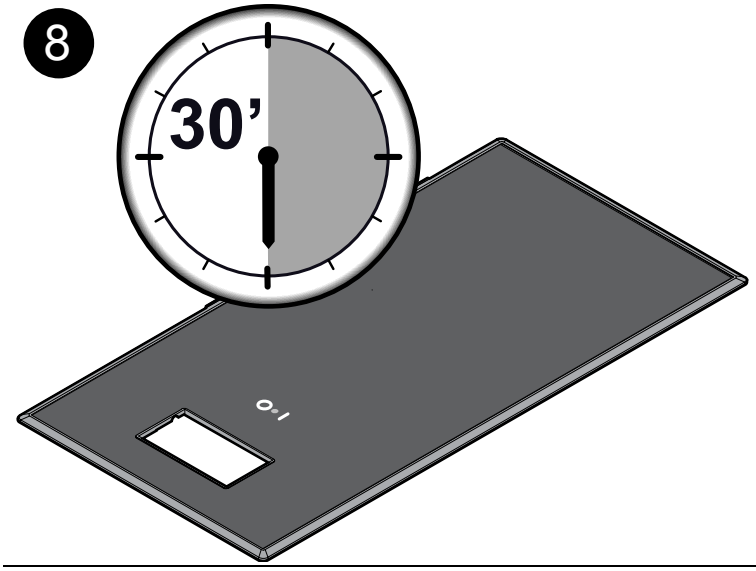
6



7



8



IMPORTANT
La colle particulièrement adhésive/en résine, une fois exposée à la lumière, est très difficile à enlever. La réaction se termine en 30 minutes environ. Le temps est très limité pour réaligner la nouvelle membrane.

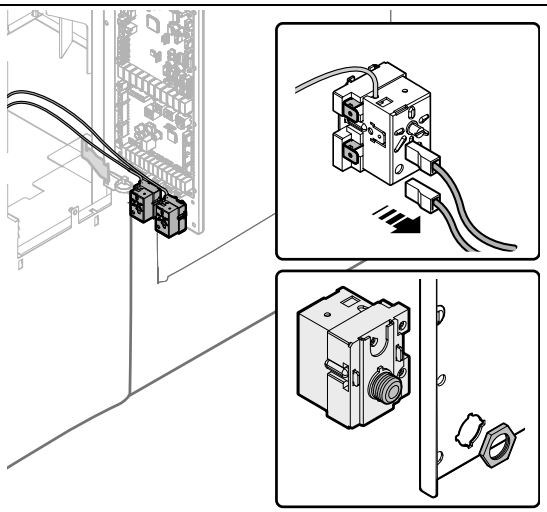
IMPORTANT
Rebrancher/remonter 4 et 5.

H.3.7.6 Thermostat de sécurité armoire et boiler

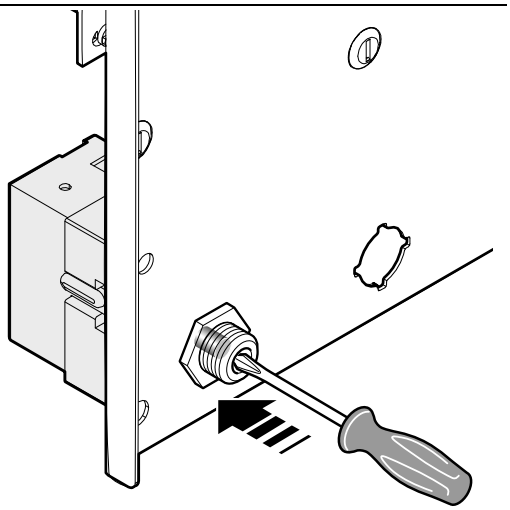
❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

IMPORTANT
Pour y accéder, commencer par exécuter les opérations décrites au paragraphe H.3.7.3 *Carte d'alimentation*.

❷



❸

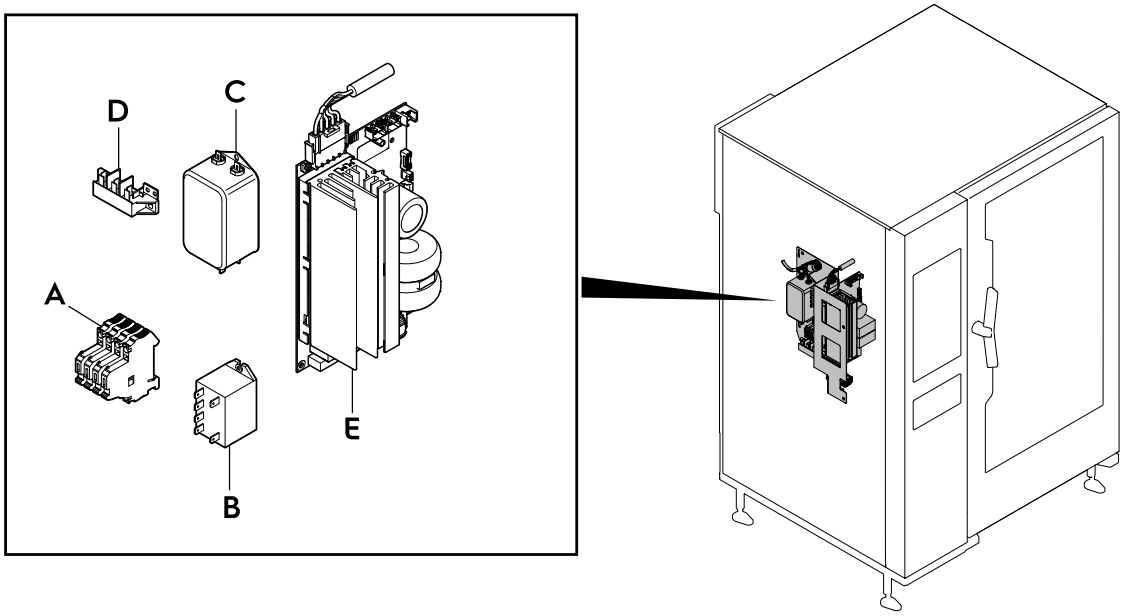


NOTE!
Réarmer le thermostat de sécurité comme indiqué.

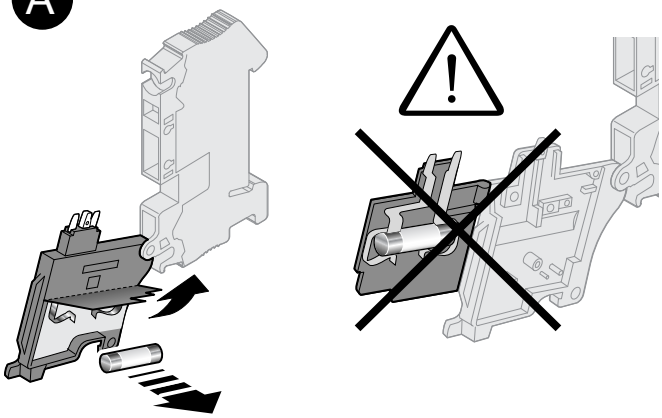
H.3.7.7 Ensemble de composants électriques

❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

❷



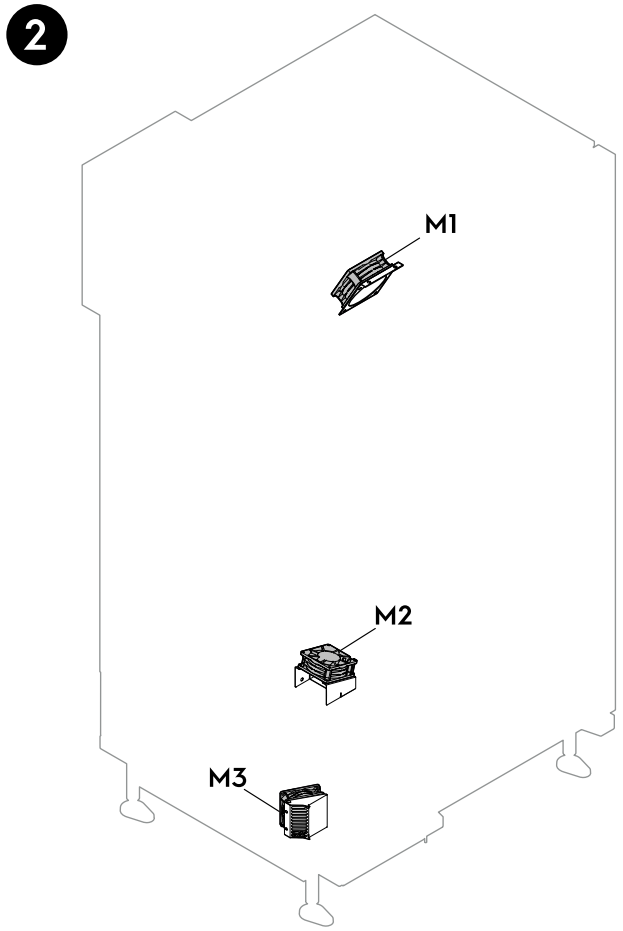
Ⓐ

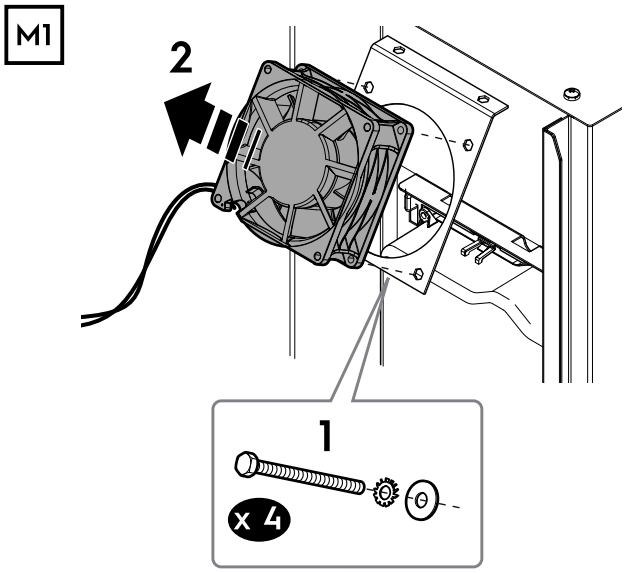


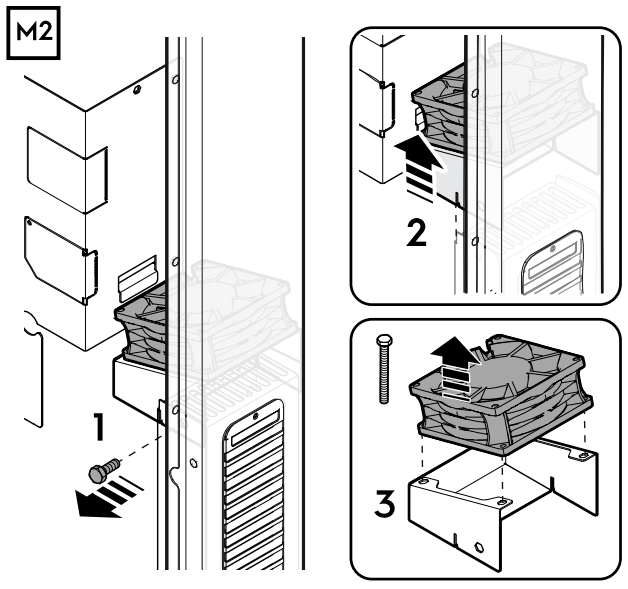
A. FUSIBLE BORNE
B. RELAIS
C. FILTRE CEM
D. BORNIER
E. INVERSEUR

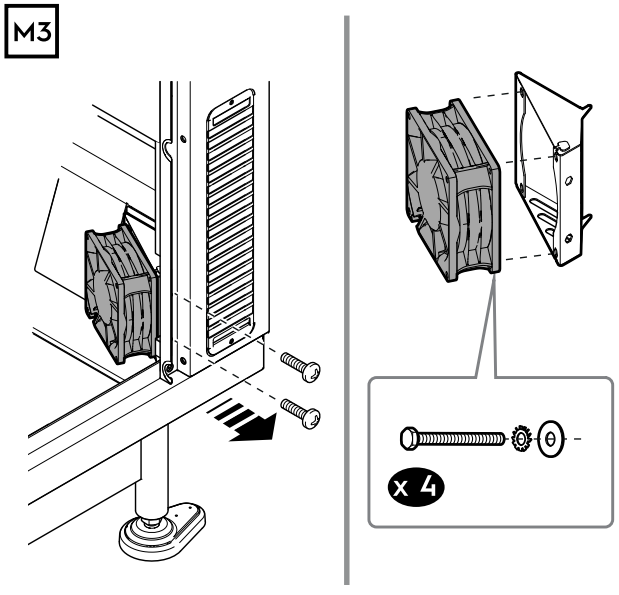
H.3.7.8 Ventilateur de refroidissement du moteur

1		Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*





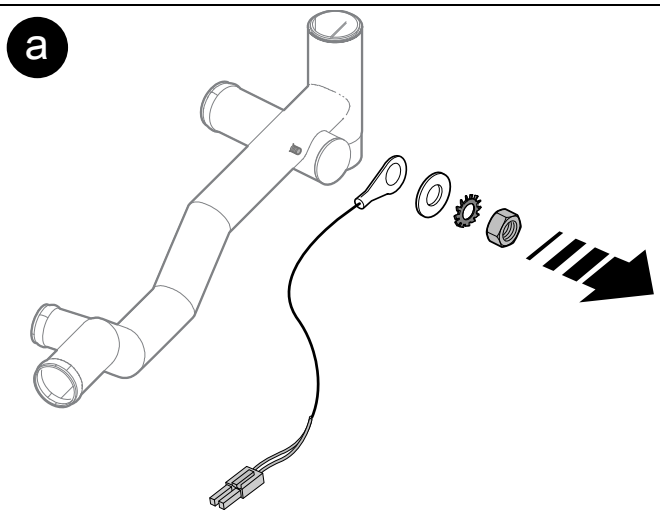




H.3.7.9 Sondes

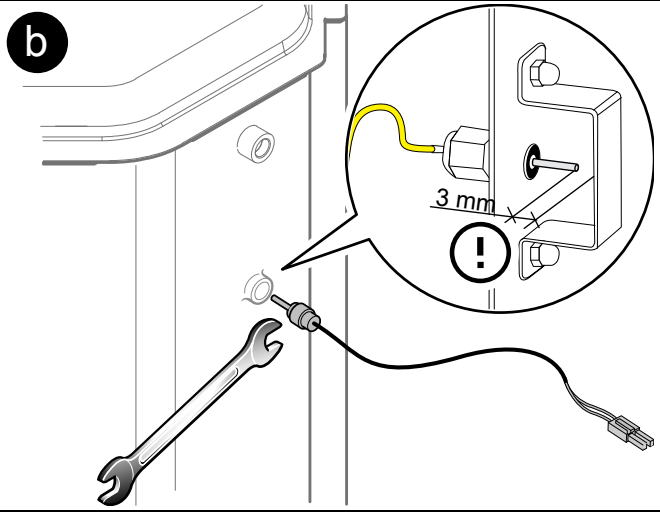
1		Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

H.3.7.10Sécurité (Pompe - NM8)



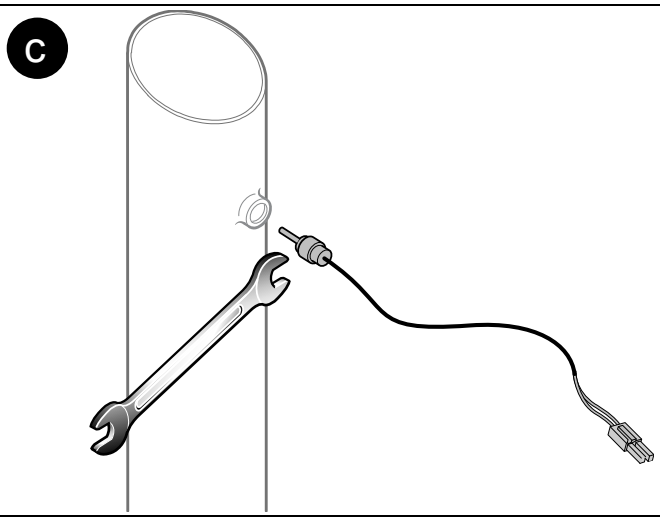
La sonde de vidange se situe derrière la douchette, lire d'abord ce chapitre avant de passer au paragraphe H.3.6.13 *Ensemble douchette et vanne*

H.3.7.11Sonde de la cavité (TCAV)



Pour y accéder, suivre les instructions de démontage au chapitre H.3.7.3 *Carte d'alimentation*. Voir les images 1–2–3–4.

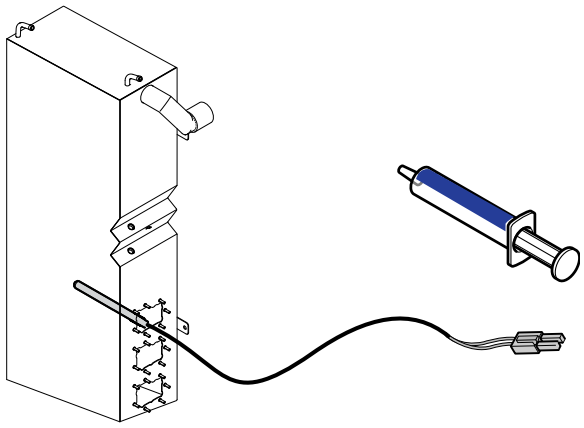
H.3.7.12Sonde de douchage (TQS)



Pour y accéder, suivre les instructions de démontage au chapitre H.3.2 *Retrait des panneaux*.

H.3.7.13Sonde du boiler

d

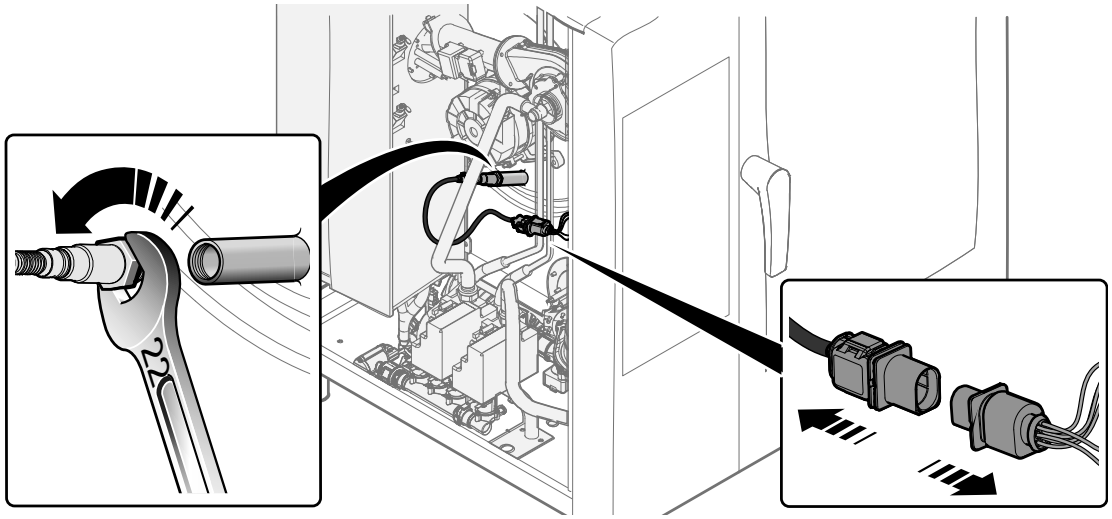


Pour y accéder, suivre les instructions de démontage au chapitre H.3.2 *Retrait des panneaux*.
La sonde est noyée dans une pâte conductrice.

H.3.7.14Sonde lambda

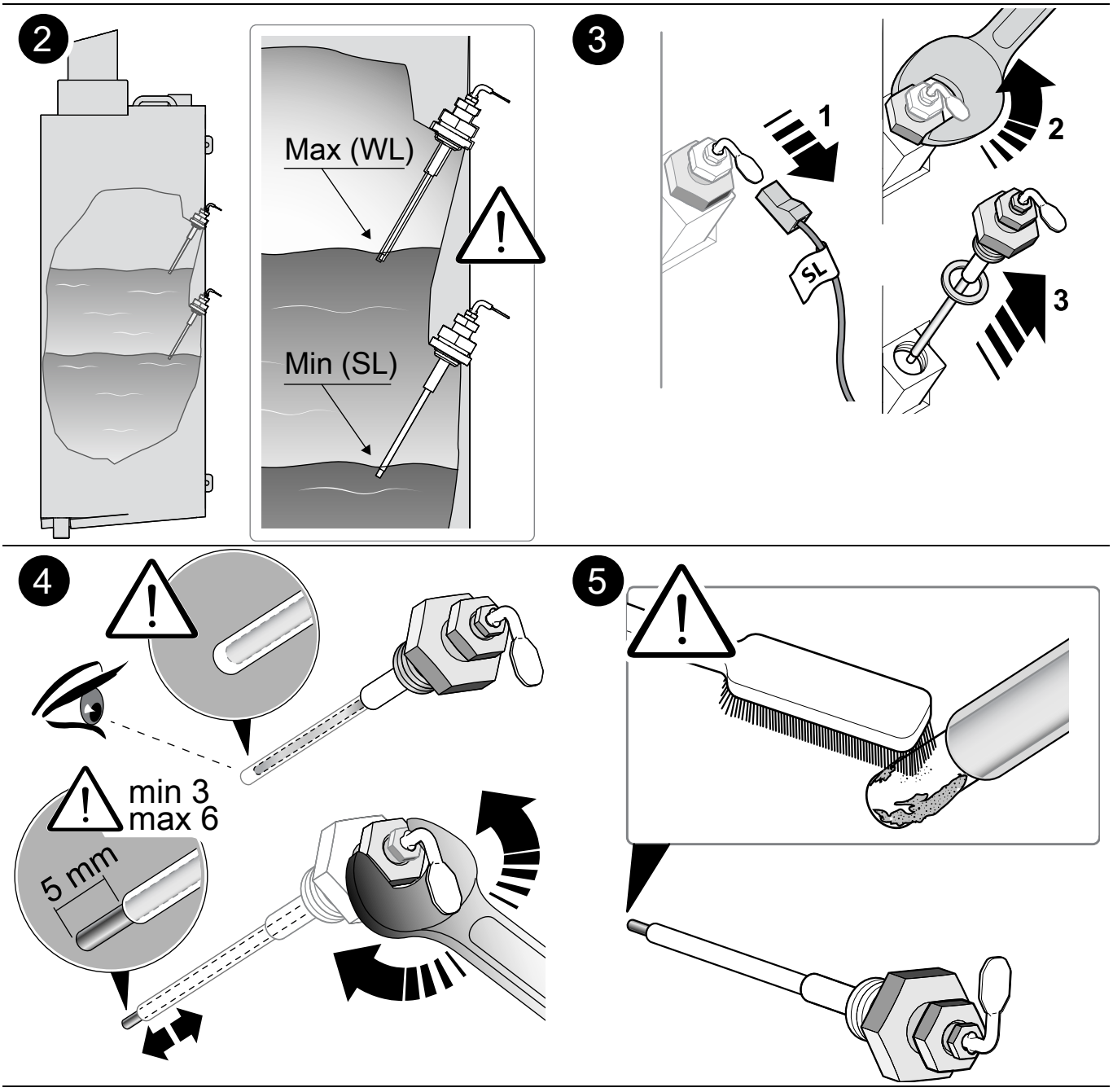
1	👁	Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

2



H.3.7.15Sondes de niveau d'eau SL-WL

❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

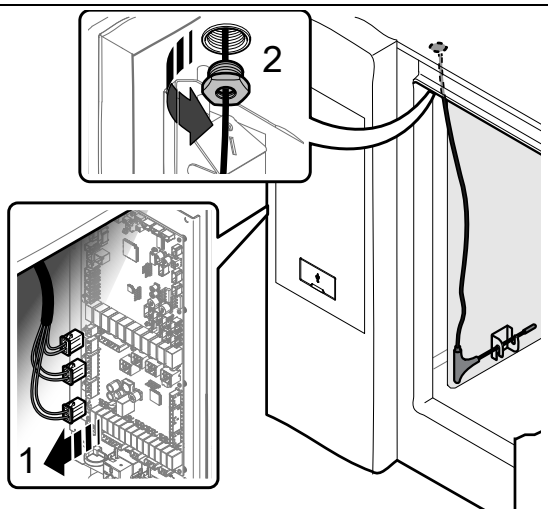


H.3.7.16Sonde alimentaire

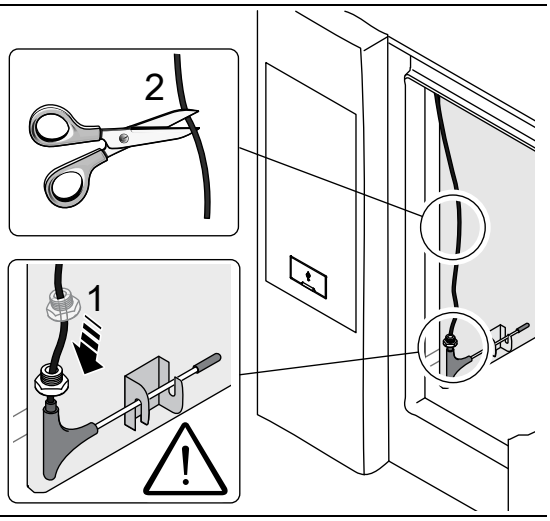
❶	👁	Retrait des panneaux	Ⓐ1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

IMPORTANT
Pour y accéder, commencer par exécuter les opérations décrites au paragraphe H.3.7.3 *Carte d'alimentation*.
Voir les images 1–2–3–4.

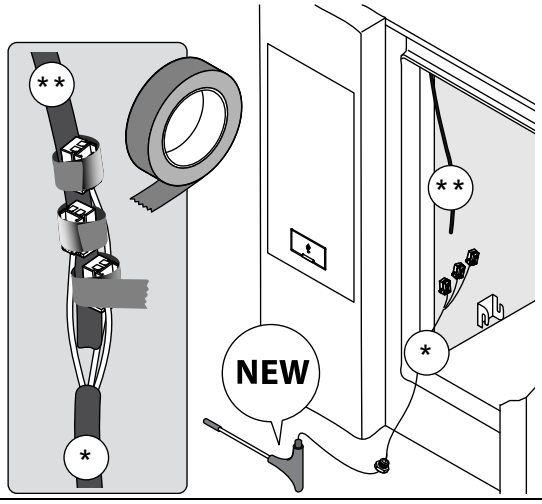
2



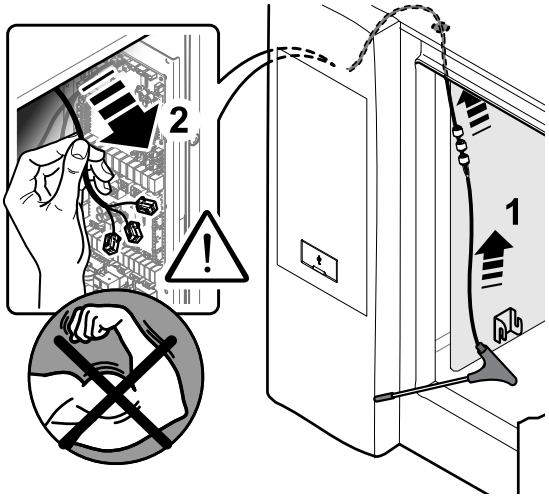
3



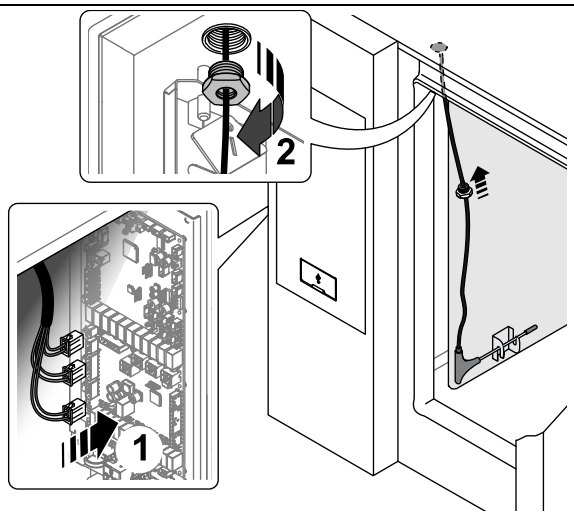
4



5



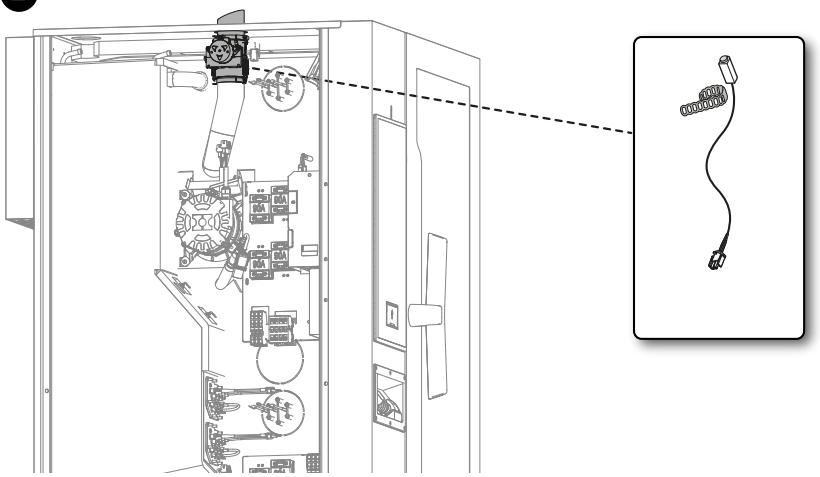
6



H.3.7.17Sonde du compartiment des composants (NCC)

1		Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

2

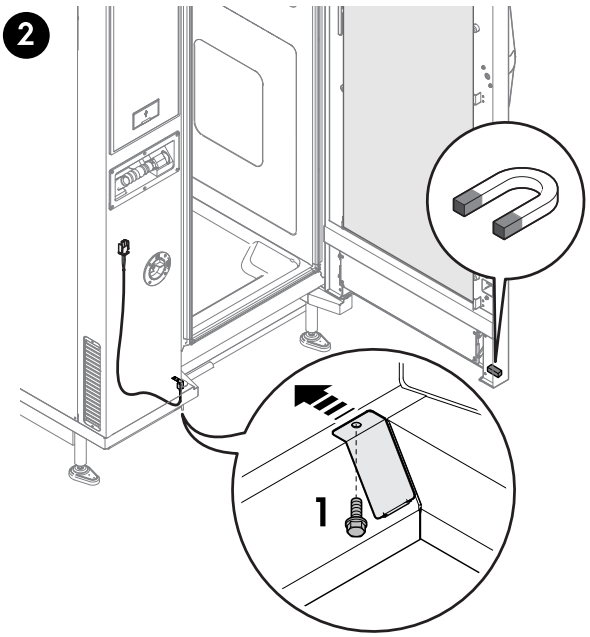


H.3.7.18Capteur de porte (DS)

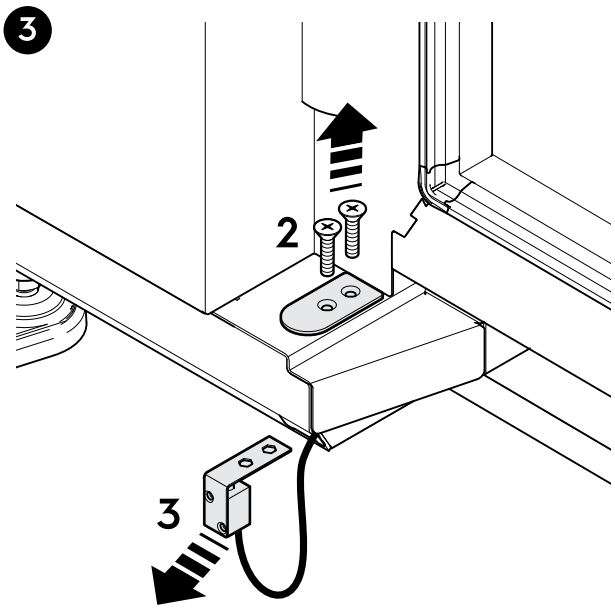
1		Retrait des panneaux	A1	Paragraphe H.3.2 *Retrait des panneaux*

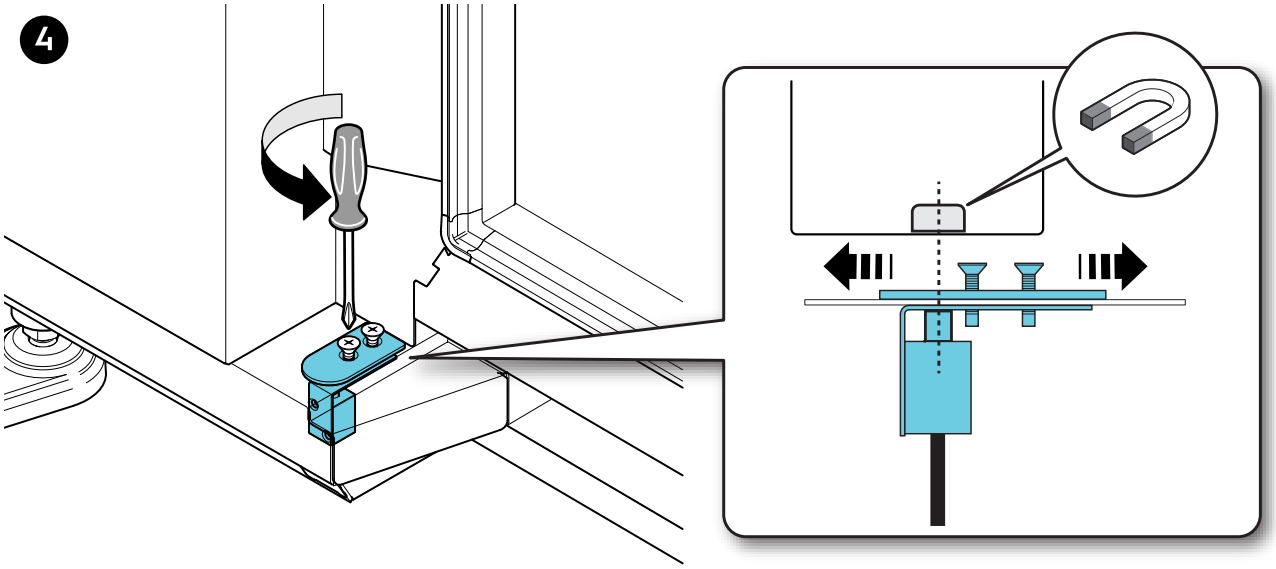
IMPORTANT
Le capteur de porte DS se trouve sous le collecteur d'égouttement.

2



3





H.4 Entretien préventif

Toute la documentation relative à chaque PNC est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Internet (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) et peut être téléchargée sous forme de fichier. En cas d'absence d'accès aux sites Web, consulter le SAV local du pays.

I DOCUMENTS ASSOCIÉS

I.1 Vue éclatée

Toute la documentation relative à chaque PNC est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Internet (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) et peut être téléchargée sous forme de fichier. En cas d'absence d'accès aux sites Web, consulter le SAV local du pays.

I.1.1 Liste des pièces vitales / consommables / pièces d'usure

Toute la documentation relative à chaque PNC est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Internet (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) et peut être téléchargée sous forme de fichier. En cas d'absence d'accès aux sites Web, consulter le SAV local du pays.

Voir le catalogue des pièces détachées de l'appareil, colonne "**V = Pièce détachée vitale**", "**C = Consommable**", "**W&T = Pièce d'usure**".

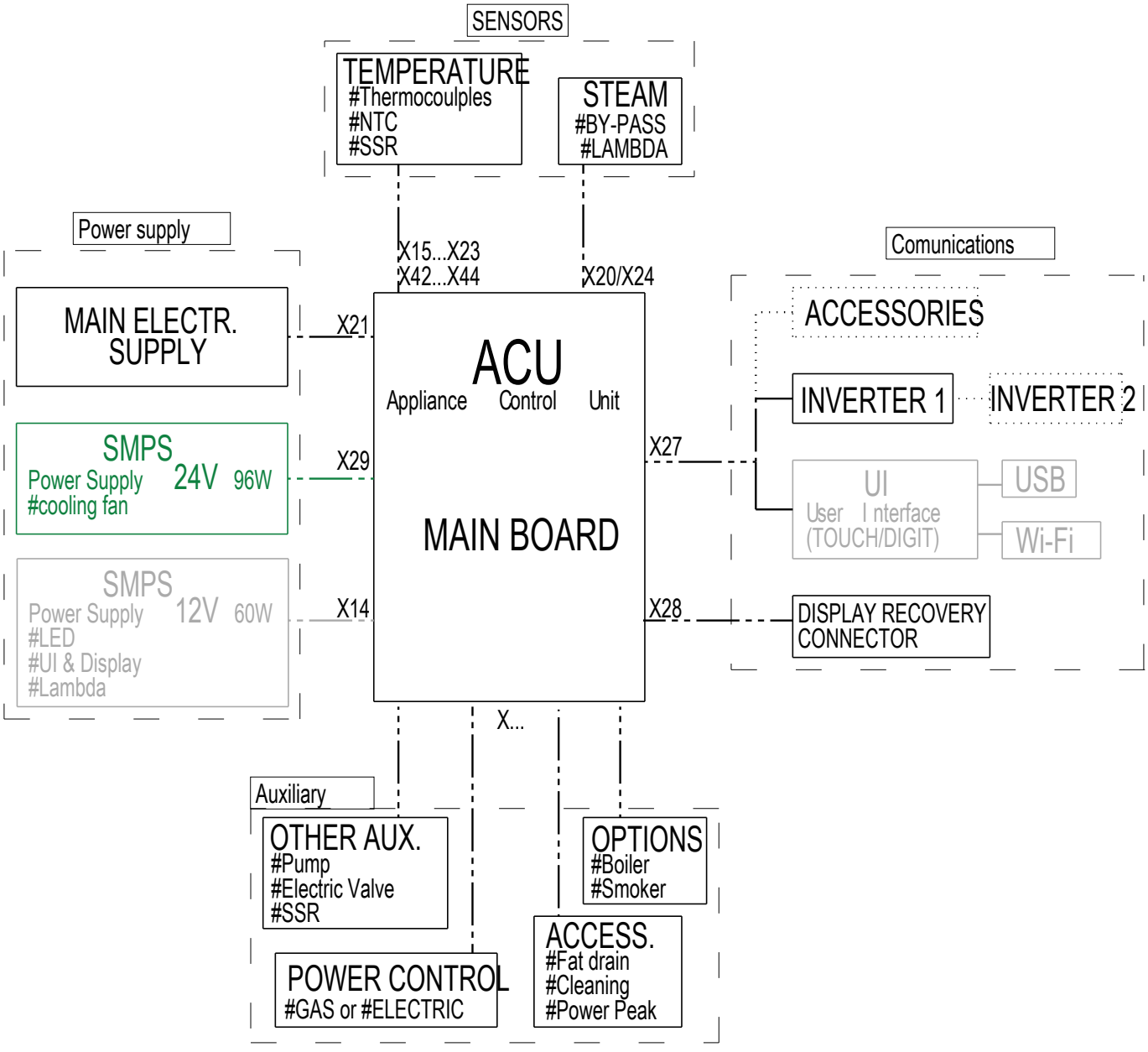
I.2 Schéma électrique

Toute la documentation relative à chaque PNC est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Internet (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) et peut être téléchargée sous forme de fichier. En cas d'absence d'accès aux sites Web, consulter le SAV local du pays.

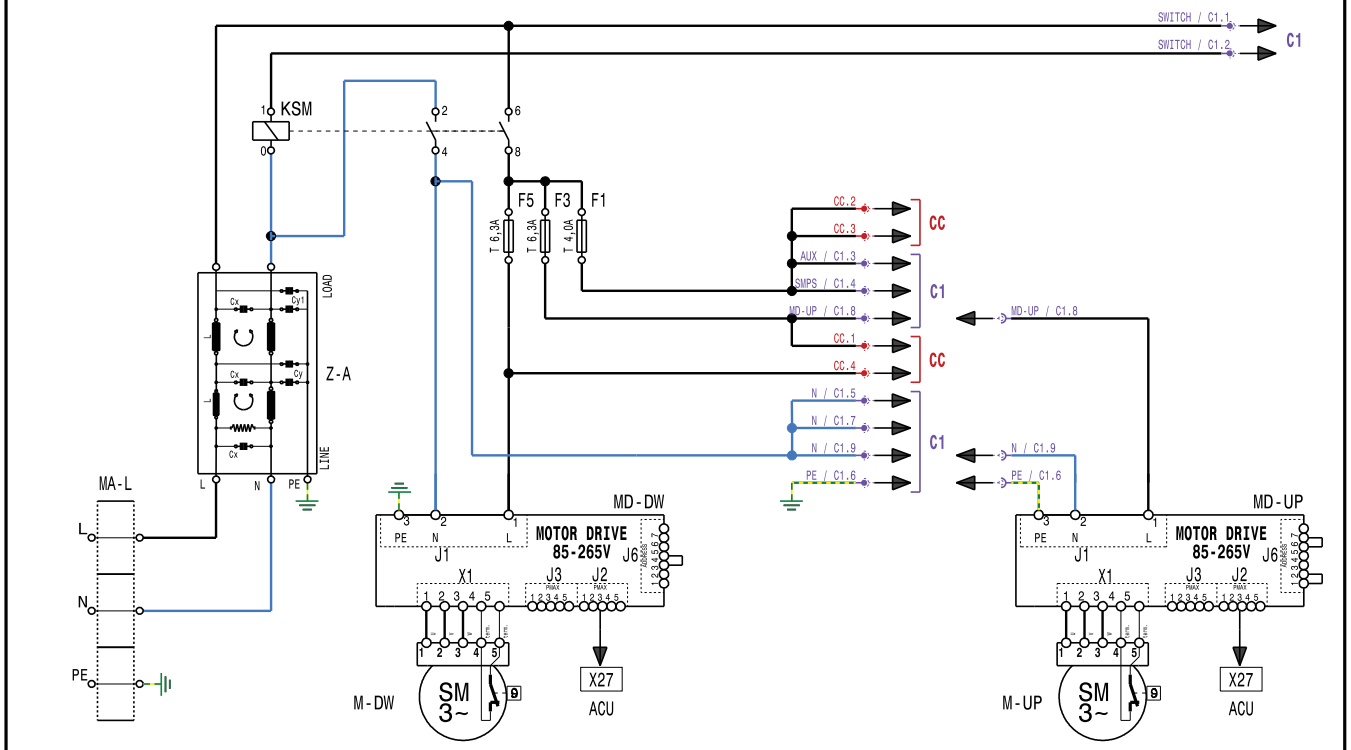
Voir :

- Les schémas électriques spécifiques du panneau/écran de la carte utilisateur au paragraphe F.6.26 *Interface utilisateur (UI)* ;
- Voir les différents schémas électriques de l'UI en fonction du niveau de l'appareil.

Le schéma électrique suivant est un schéma générique 6/10GN gaz 230V fourni à titre d'illustration.

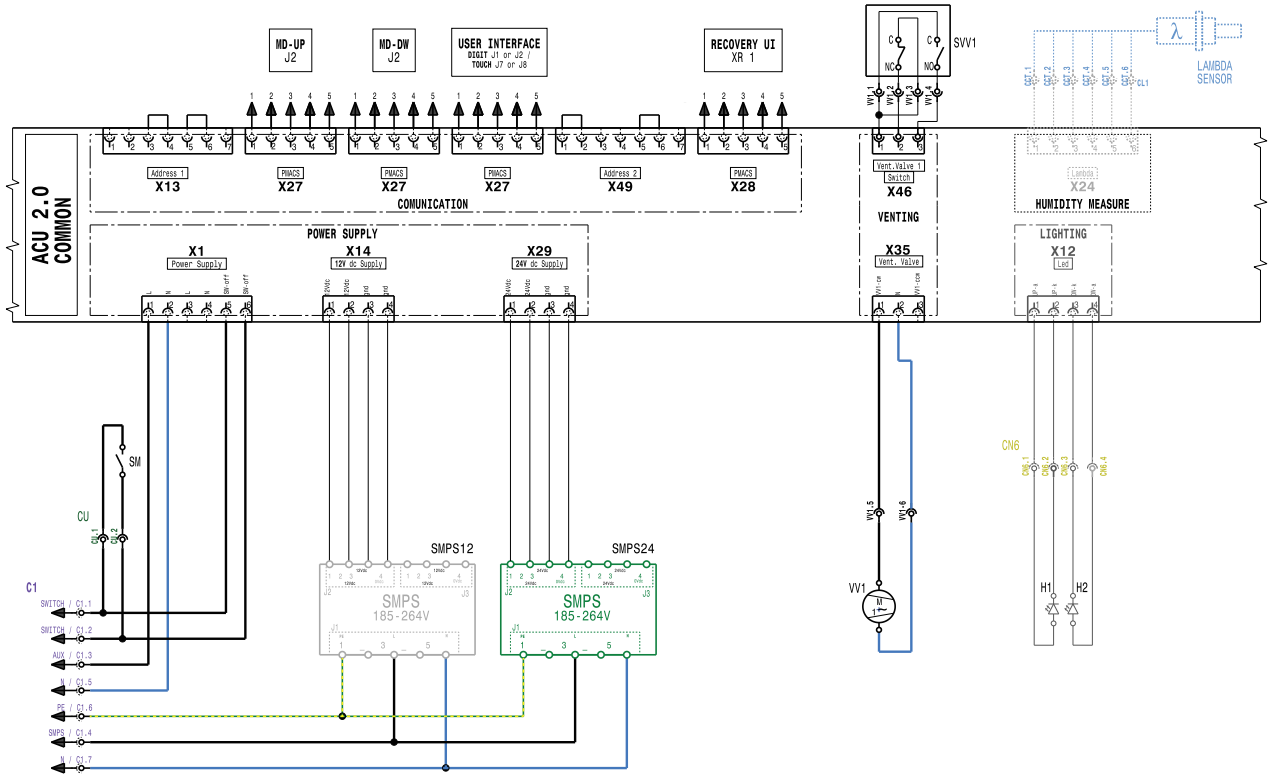


ELECTRICAL SUPPLY 220-240V - 1N - 50/60Hz "GAS"



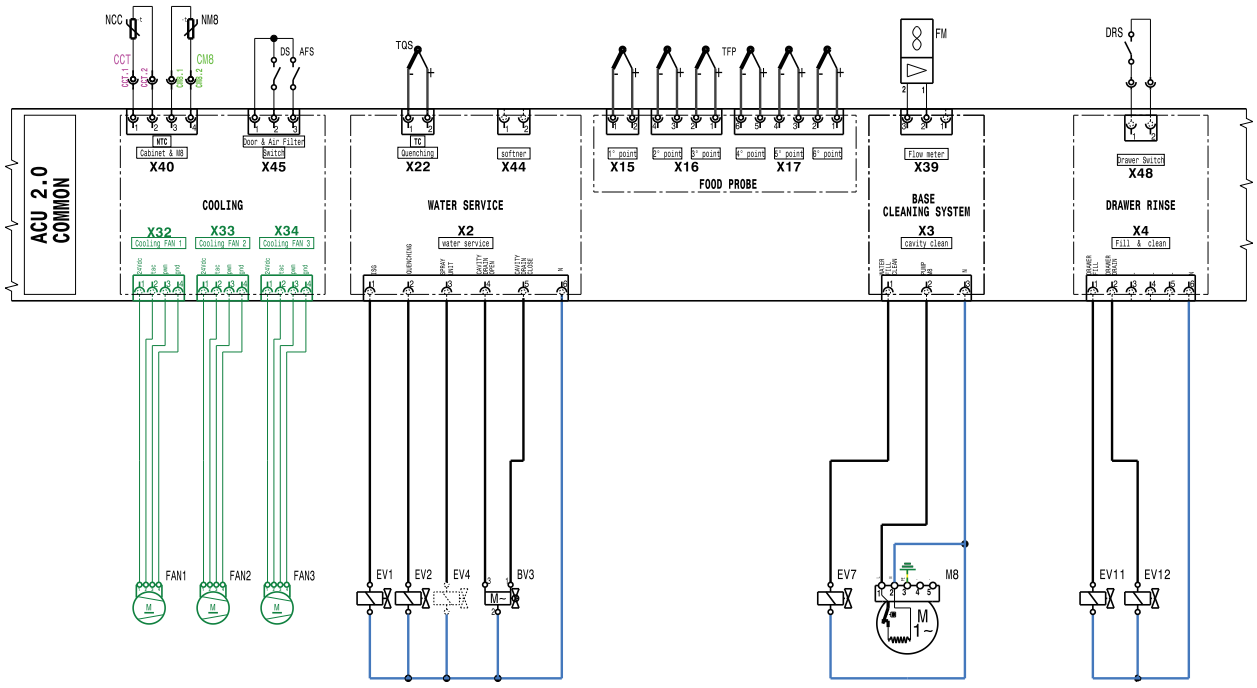
MA-L TERMINAL BLOCK	**Z-A** AUXILIARY FILTER	**F1** AUXILIARY FUSE	**MD-UP** MOTOR DRIVE UP	**MD-DW** MOTOR DRIVE DW	
	KSM ON/OFF RELAY	**F3** MD-UP FUSE	**M-UP** MOTOR UP	**M-DW** MOTOR DW	
		F5 MD-DW FUSE	COD 602402R00	ELECTRIC DIAGRAM 20 "GAS" 230V 1N CKM	From S/N :

COMMON pg. 1/2



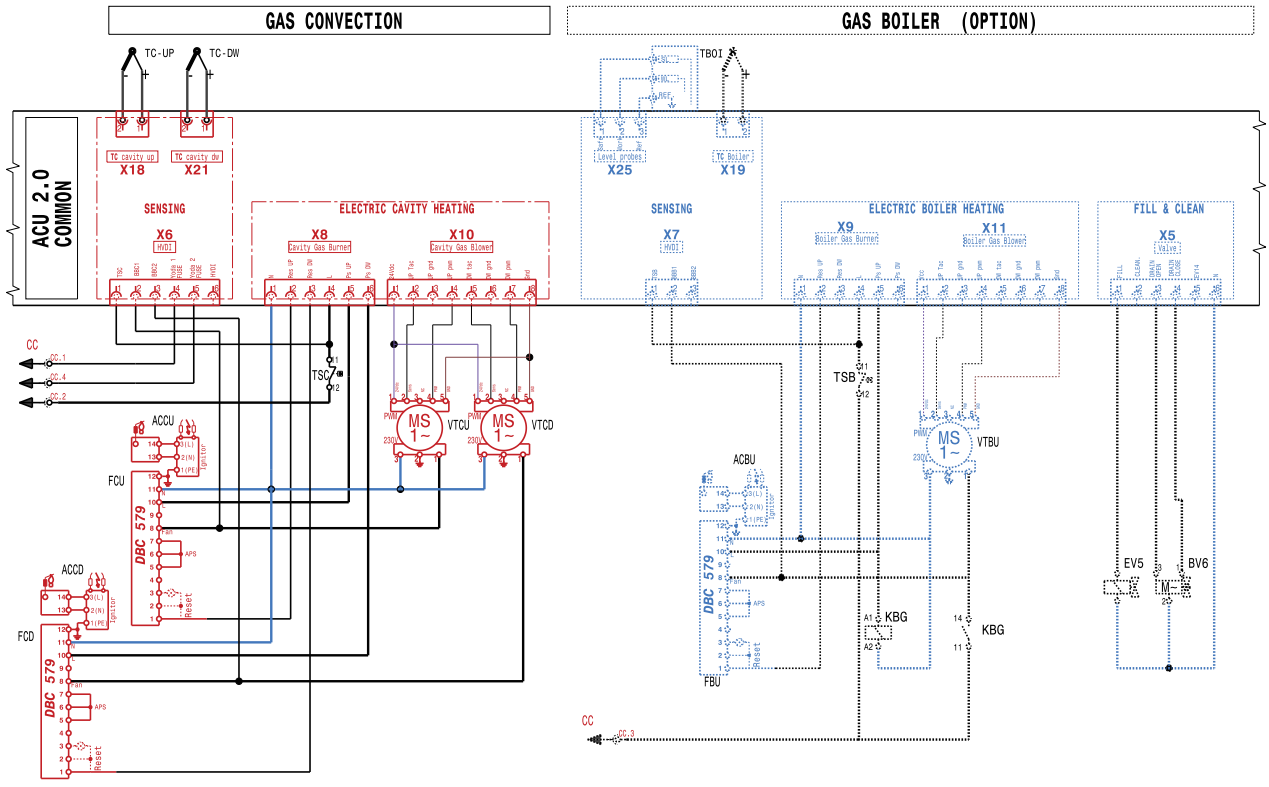
SM	MAIN SWITCH	**SMPS12**	SMPS 12V	**VV1**	VENTING VALVE 1	**H1**	LED LIGHTING 1
		SMPS24	SMPS 24V	**SVV1**	VENTING VALVE SWITCHES	**H2**	LED LIGHTING 2
				COD 602402R00	ELECTRIC DIAGRAM 20 "GAS" 230V 1N CKM		From S/N :

COMMON pg. 2/2



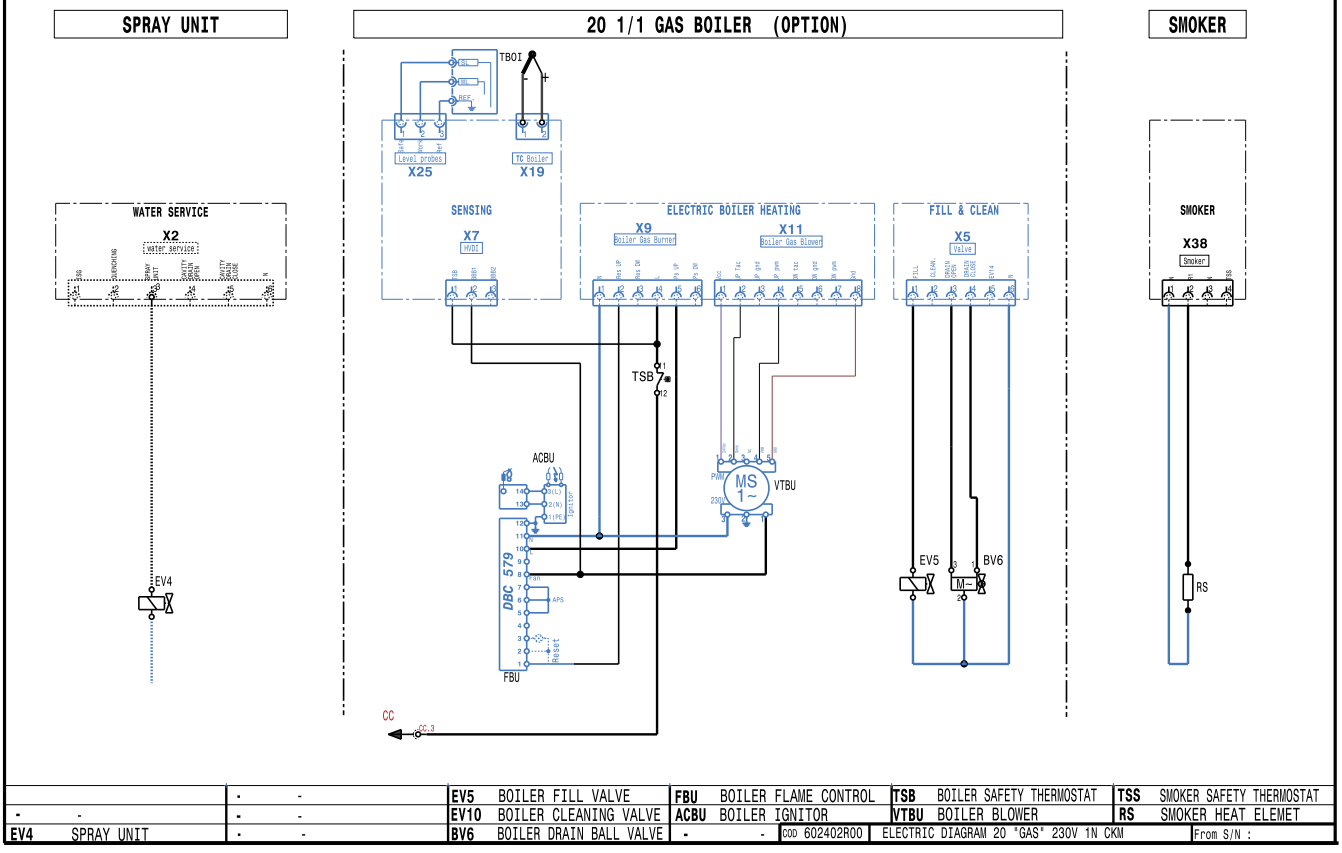
FAN1-2-3	COOLING FANS	**DS**	DOOR SWITCH	**TFP**	FOOD PROBE TEMPERATURE	**FM**	FLOW METER	**DRS**	DRAWER SWITCH
NCC	NTC CABINET COMPONENTS	**AFS**	AIR FILTER SWITCH	**EV1**	INSTANT STEAM SOLENOID VALVE	**EV7**	CLEANING WATER FILL S. VALVE	**EV11**	DRAWER FILL S. VALVE
NM8	NTC PUMP M8	**TQS**	QUENCHING THERMOC.	**EV2**	QUENCHING SOL.VALVE	**M8**	CLEANING PUMP	**EV12**	DRAWER DRAIN S. VALVE
-	-	-	-	**BV3**	CAVITY DRAIN BALL VALVE	COD	602402R00	ELECTRIC DIAGRAM 20 "GAS" 230V 1N CKM		From S/N :	

SPECIFIC "GAS"



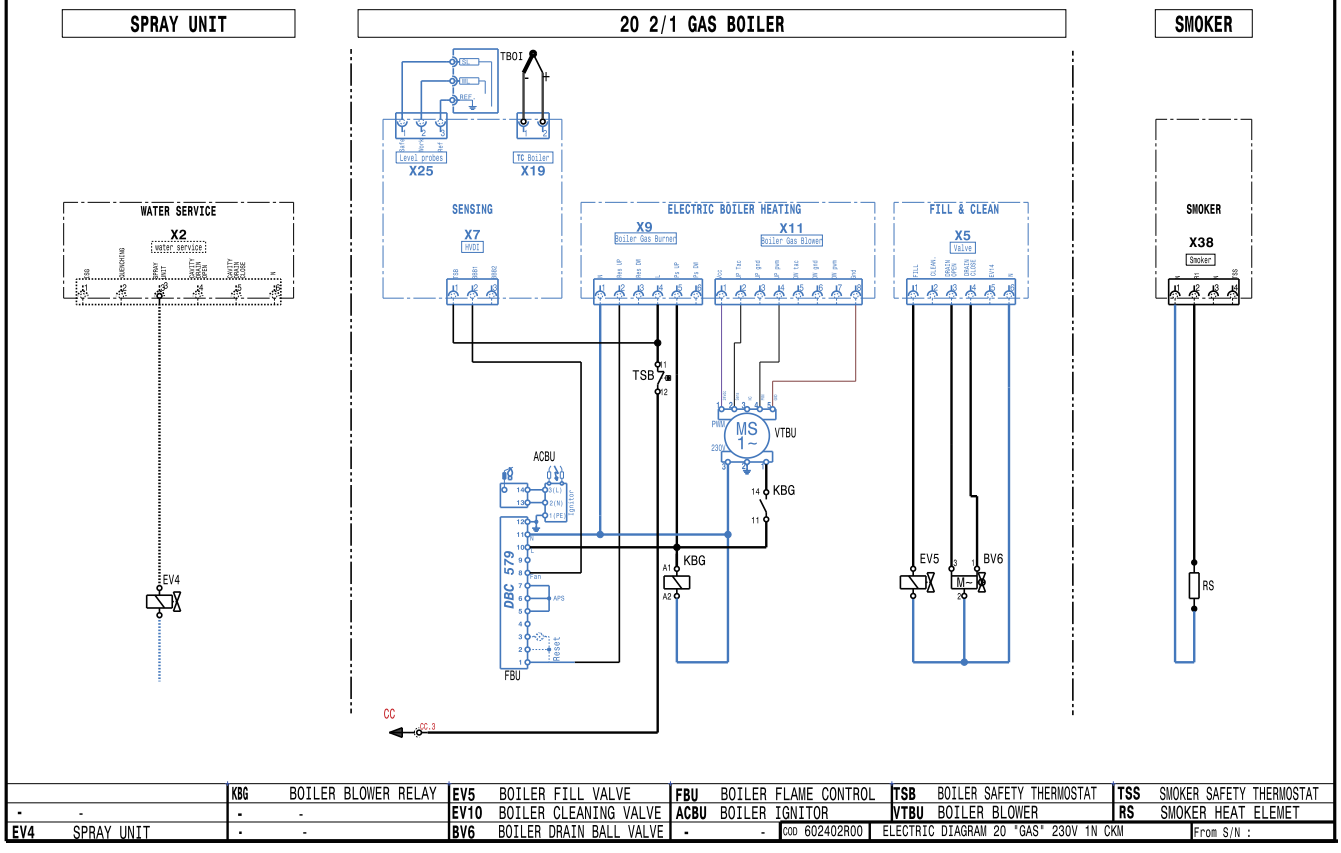
FCU	CAVITY FLAME CONTROL UP	**FCD**	CAVITY FLAME CONTROL DOWN	**TC-UP**	CAVITY UP THERMOCOUPLE	**TSC**	CAVITY SAFETY THERMOSTAT
ACCU	CAVITY IGNITOR UP	**ACCD**	CAVITY IGNITOR DOWN	**TC-DW**	CAVITY DOWN THERMOCOUPLE		
VTCU	CAVITY BLOWER UP	**VTCD**	CAVITY BLOWER DOWN	-	-	COD	602402R00
ELECTRIC DIAGRAM 20 "GAS" 230V 1N CKM						From S/N :	

OPTIONS "GAS"

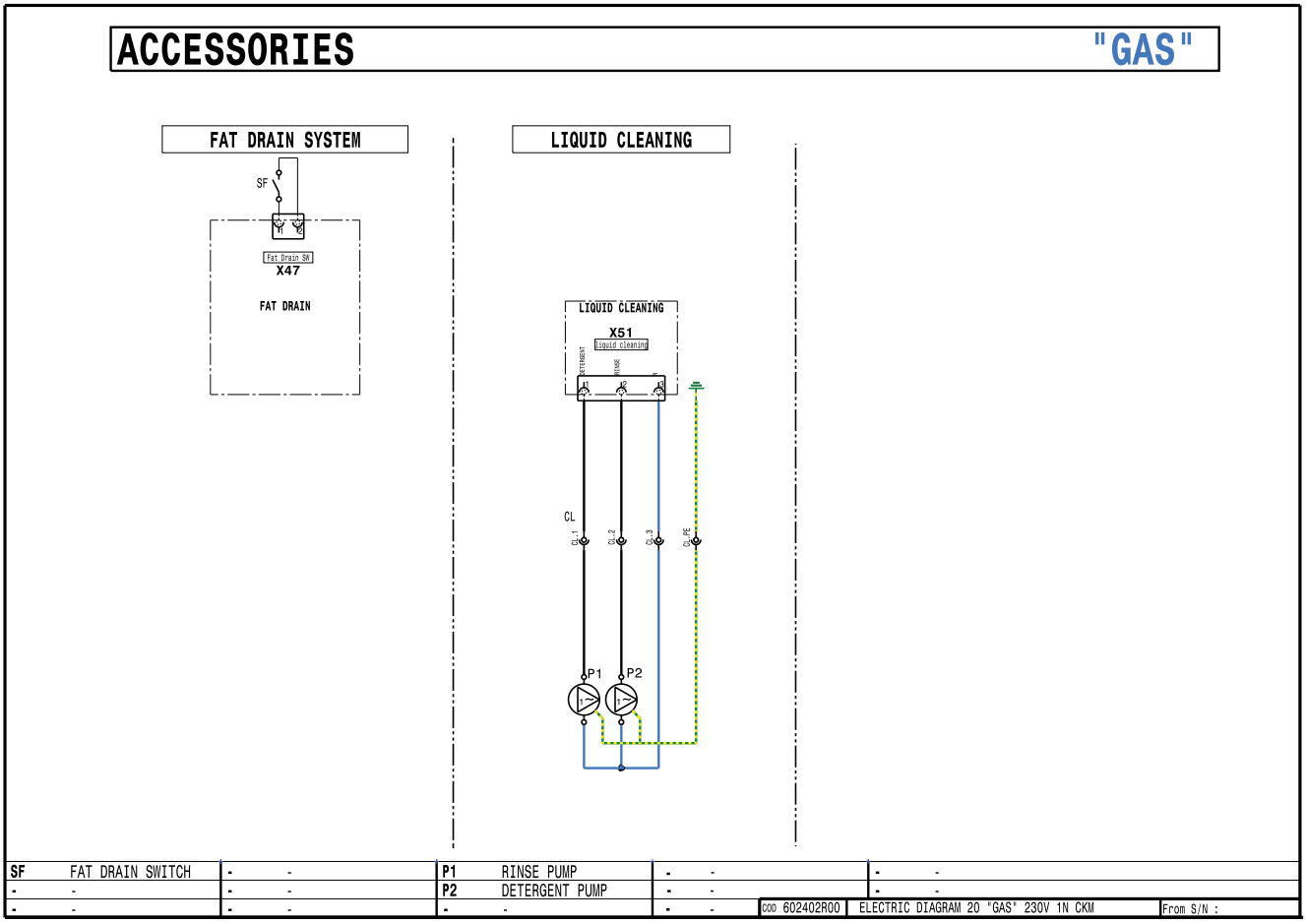


		-	-	EV5	BOILER FILL VALVE	FBU	BOILER FLAME CONTROL	TSB	BOILER SAFETY THERMOSTAT	TSS	SMOKER SAFETY THERMOSTAT
-	-	-	-	EV10	BOILER CLEANING VALVE	ACBU	BOILER IGNITOR	VTBU	BOILER BLOWER	RS	SMOKER HEAT ELEMET
EV4	SPRAY UNIT	-	-	BV6	BOILER DRAIN BALL VALVE	-	-	COD 602402R00	ELECTRIC DIAGRAM 20 "GAS" 230V 1N CKM		From S/N :

OPTIONS "GAS"



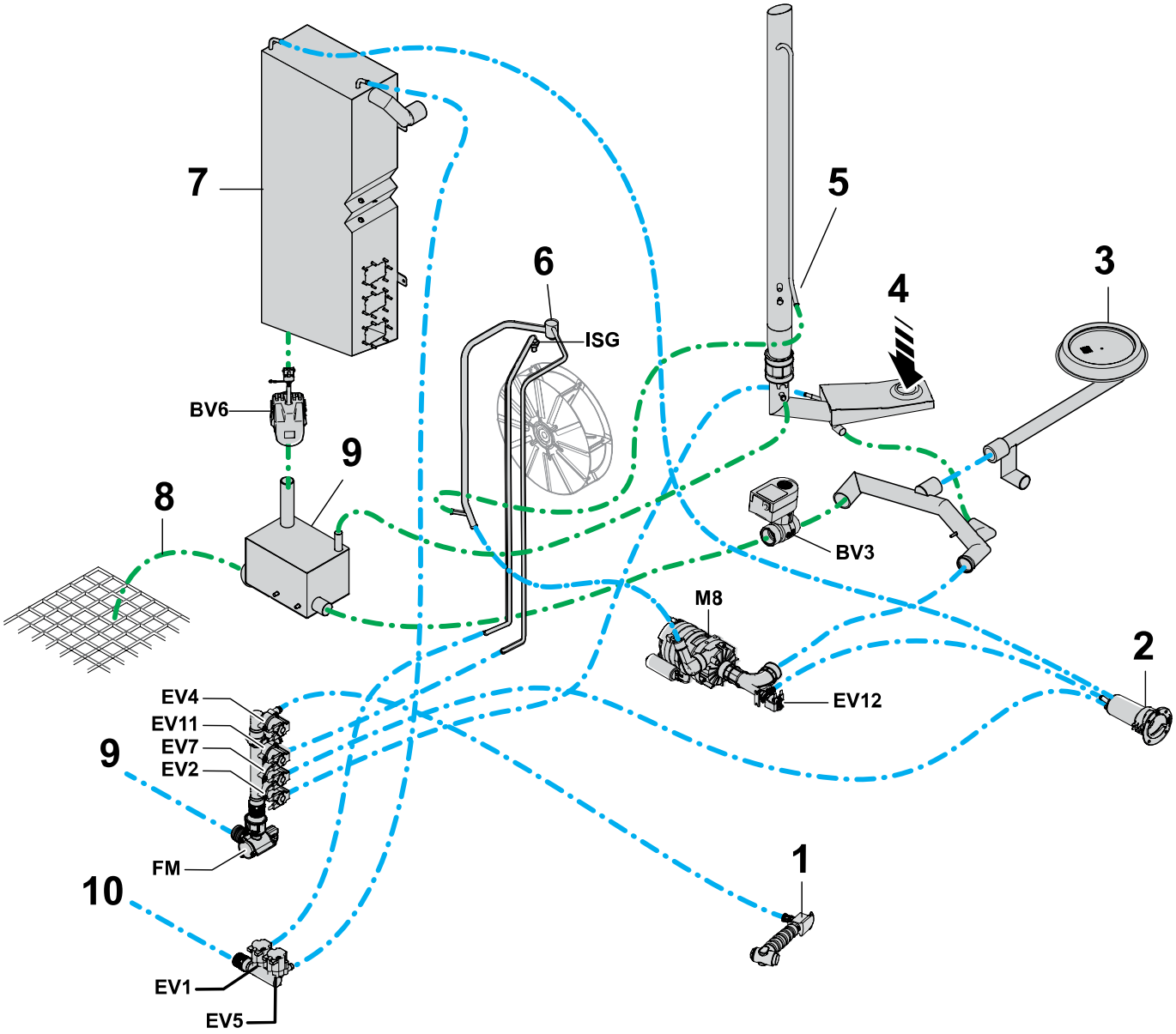
		KBG	BOILER BLOWER RELAY	EV5	BOILER FILL VALVE	FBU	BOILER FLAME CONTROL	TSB	BOILER SAFETY THERMOSTAT	TSS	SMOKER SAFETY THERMOSTAT
-	-	-	-	EV10	BOILER CLEANING VALVE	ACBU	BOILER IGNITOR	VTBU	BOILER BLOWER	RS	SMOKER HEAT ELEMET
EV4	SPRAY UNIT	-	-	BV6	BOILER DRAIN BALL VALVE	-	-	COD 602402R00	ELECTRIC DIAGRAM 20 "GAS" 230V 1N CKM		From S/N :



I.3 Tables des gaz

Voir le graphique au chapitre D.14.6 *Injecteurs/Aérateur/Décalage/PWM/CO-CO_2*, voir également le paragraphe D.14.4 *Conversion du gaz*.

I.4 Schéma de tuyaux d'eau



BV3 = Vanne de vidage de la cavité	EV7 = Vanne de nettoyage / remplissage d'eau
BV6 = Vanne de vidage du boiler (en fonction du niveau)	EV11 = Remplissage du doseur de produit de rinçage, pour le cycle de détartrage du surchauffeur ;
CWI1 = Arrivée d'eau froide	EV12 = Doseur de vidange
CWI2 = Arrivée d'eau froide (eau traitée)	FM = Débitmètre
EV1 = HUMIDIFICATEUR/vanne ISG (en fonction du niveau)	M8 = Pompe
EV2 = Vanne de douchage	
EV4 = Douchette	
EV5 = Remplissage du boiler	

I.5 Schéma de l'échappement

Voir les photos au chapitre D.6 *Limitations*, voir également le paragraphe D.13 *Système de ventilation / échappement / appoint en air*.

I.6 Certificats de conformité

Toute la documentation relative à chaque PNC est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Internet (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX, etc.) et peut être téléchargée sous forme de fichier. En cas d'absence d'accès aux sites Web, consulter le SAV local du pays.

I.7 Liste des accessoires disponibles

Une liste complète de tous les codes d'accessoires concernant chaque PNC est à la disposition des techniciens autorisés sur les sites Internet (PRIDE-SERVICE PORTAL- AGELUX etc.) et peut être consultée. En cas d'absence d'accès aux sites Web, consulter le SAV local du pays.

Voici quelques exemples de codes d'accessoires disponibles :

Ckm PNC	Description	Gamme de four	Puissance	Taille de four
926980	SOUBASSEMENT OUVERT+SUPPORT PLATEAUX 6–10X1/ 1GN LW-MAR	LW	Gaz & Électrique	61-101
920002	ADOUCISSEUR D'EAU AVEC CARTOUCHE C500	LW	Gaz & Électrique	TOUS
920003	ADOUCISSEUR D'EAU AVEC CARTOUCHE VAPEUR 1200	LW	Gaz & Électrique	TOUS
921180	CONTENEUR PERFORÉ INOX 1/2 GN H=40mm	CWLW	Gaz & Électrique	TOUS
921181	CONTENEUR PERFORÉ INOX 1/2 GN H=40mm	CWLW	Gaz & Électrique	TOUS
921182	GRILLE INOX 1/2 GN H=5mm	CWLW	Gaz & Électrique	TOUS
921183	PLAQUE DE CUISSON ALUMINIUM 1/2 GN H=5mm	CWLW	Gaz & Électrique	TOUS
921305	ADOUCISSEUR D'EAU POUR FOURS	CWLW	Gaz & Électrique	TOUS
921306	DÉSINFECTANT RÉSINE POUR ADOUCISSEUR D'EAU	CWLW	Gaz & Électrique	TOUS
922003	KIT DE ROULETTES POUR SOUBASSEMENT DE 6&10X1/1 & 2/1 LW	LW	Gaz & Électrique	61-101-102
……..	……	……..	……..	……..