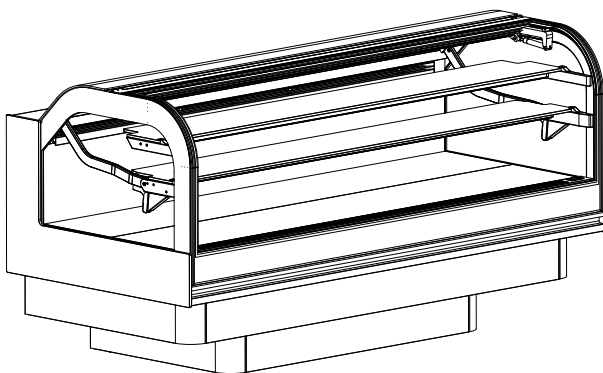
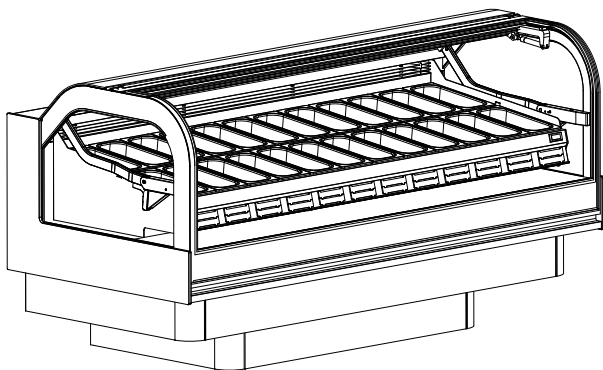


CLOUD

VETRINA
DISPLAY UNIT
VITRINE
VITRINE
VITRINA



- (I) MANUALE D'USO E MANUTENZIONE
- (GB) OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL
- (D) BENUTZERHAND-UND WARTUNGSBUCH
- (F) MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN
- (E) MANUAL PARA EL USO Y MANTENIMIENTO

Cod. 621020677 Ver.2 - 07/14



SOMMARIO/INDEX/INHALTS-VERZEICHNIS/SOMMAIRE/SOMARIO

ITALIANO 3

ENGLISH..... 25

DEUTCH..... 47

FRANÇAIS 69

ESPAÑOL 91

**SCHEMI ELETTRICI/ELECTRICAL DIAGRAMS/SCHALTSCHEMEN /SCHE-
MAS ELECTRIQUES/ESQUEMAS ELÉCRICOS113**

SOMMARIO

INTRODUZIONE	4
1 SPECIFICHE TECNICHE	5
1.1 DESCRIZIONE DELLA VETRINA	5
1.1.1 STRUTTURA	5
1.1.2 UNITA' REFRIGERANTE	5
1.2 MODELLI	6
1.3 IDENTIFICAZIONE	7
1.4 NORME APPLICATE	7
1.5 CARATTERISTICHE TECNICHE	7
1.5.1 CARATTERISTICHE TECNICHE GELATERIA	7
1.5.2 CARATTERISTICHE TECNICHE PASTICCERIA BT (-18°C)	8
1.5.3 CARATTERISTICHE TECNICHE PASTICCERIA TN (+4/+8°C)	9
1.6 DIMENSIONI DI INGOMBRO E PESI	10
2 INSTALLAZIONE	11
2.1 TRASPORTO	11
2.2 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE	11
2.3 POSIZIONAMENTO	11
2.4 SPECIFICHE AMBIENTALI	12
2.5 SMONTAGGIO STRISCE DI SCORRIMENTO	13
2.6 CANALIZZAZIONI (dove previsto)	14
2.6.1 CANALIZZAZIONE SCOCCA	14
2.6.2 SMONTAGGIO / MONTAGGIO FIANCHI	14
2.7 COLLEGAMENTO ELETTRICO	17
2.8 NOTE AMBIENTALI	17
2.9 ACCESSORI	17
3 FUNZIONAMENTO	18
3.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI CONTROLLO	18
3.2 AVVIAMENTO	18
3.3 SBRINAMENTO AUTOMATICO	19
3.4 SBRINAMENTO MANUALE	19
3.5 SISTEMA HCS	19
3.6 FERMATA	19
4 MANUTENZIONE ORDINARIA	20
4.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA	20
4.2 PULIZIA CONDENSATORE	20
4.3 PULIZIA INTERNO ED ESTERNO DELLA VETRINA	20
4.3.1 Pulizia giornaliera	20
4.3.2 Pulizia settimanale delle gelaterie e delle pasticcerie BT	21
4.4 PULIZIA VASCHETTA RACCOGLICONDENSA (OPTIONAL)	21
4.5 OTTIMIZZAZIONE MOVIMENTO DEGLI SCORREVOLI HCS	21
5 MANUTENZIONE STRAORDINARIA	22
5.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA	22
5.2 SOSTITUZIONE VETRO FRONTALE	22
5.3 SOSTITUZIONE VETRO POSTERIORE (NELLE VETRINE CON CHIUSURA IN VETRO)	23
5.4 SOSTITUZIONE DEI VENTILATORI PER LA CIRCOLAZIONE FORZATA	23
5.4.1 Versione Gelato	23
5.4.2 Versione Pasticceria	23
5.5 SOSTITUZIONE PISTONI	24
5.5.1 Pistoni vetro anteriore	24
5.5.2 Pistoni vetro posteriore (versione con vetro posteriore)	24



INTRODUZIONE

Gentile cliente,

per la sicurezza dell'operatore, i dispositivi della vetrina devono essere tenuti in costante efficienza. Questo libretto ha lo scopo di illustrare l'uso e la manutenzione della vetrina e l'operatore ha il dovere e la responsabilità di seguirlo.

IMPORTANTE!

- Quanto descritto in questo manuale riguarda la vostra sicurezza.
- Il Costruttore declina ogni responsabilità da un uso non previsto o contemplato nel presente manuale.
- L'apparecchiatura **NON** è stata progettata per essere installata in una atmosfera a rischio di esplosione.
- La vetrina dovrà essere installata da personale tecnico specializzato con buona conoscenza degli impianti di refrigerazione ed elettrici, ed inoltre deve essere utilizzata da personale idoneo ed addestrato.
- La vetrina è realizzata e progettata con gli opportuni accorgimenti al fine di garantire la sicurezza e la salute dell'utilizzatore.
- Si raccomanda l'impiego di **RICAMBI ORIGINALI**; si declina ogni responsabilità per l'impiego di ricambi non originali.
- L'apparecchiatura non è progettata per essere usata da persone (o bambini) con limitate capacità mentali, fisiche o sensoriali, o prive di esperienza e conoscenza, tranne il caso in cui operino sotto la supervisione o a seguito delle istruzioni sull'uso dell'apparecchiatura fornite da una persona responsabile della loro sicurezza.
- I bambini devono essere sorvegliati per assicurarsi che non giochino con l'apparecchiatura.

SIMBOLOGIA



Questo simbolo indica pericolo e verrà utilizzato tutte le volte che sia coinvolta la sicurezza dell'operatore.



Questo simbolo indica cautela e vuole richiamare l'attenzione su operazioni di vitale importanza per un funzionamento corretto e duraturo della macchina.

MANUALI ALLEGATI

In allegato al manuale di uso manutenzione, vengono consegnati i seguenti documenti:

- manuale di uso e programmazione del controllo elettronico.
- eventuale mappa parametri (solo per i casi non previsti nel manuale del controllo elettronico).

USO PREVISTO

La vetrina è prodotta per la conservazione e l'esposizione del gelato. Ogni altro uso è vivamente sconsigliato.

CONVENZIONI

Nel manuale potrebbero comparire le seguenti abbreviazioni:

TN	Temperatura Normale (Temperatura di esercizio +4°C ÷ +8°C)
BT	Bassa Temperatura (Temperatura di esercizio -18°C)
NUC	Unità Condensatrice Remota (motore esterno)
UC	Unità Condensatrice Interna (motore interno)

1 SPECIFICHE TECNICHE

1.1 DESCRIZIONE DELLA VETRINA

E' essenzialmente costituita da due sezioni:

1.1.1 STRUTTURA

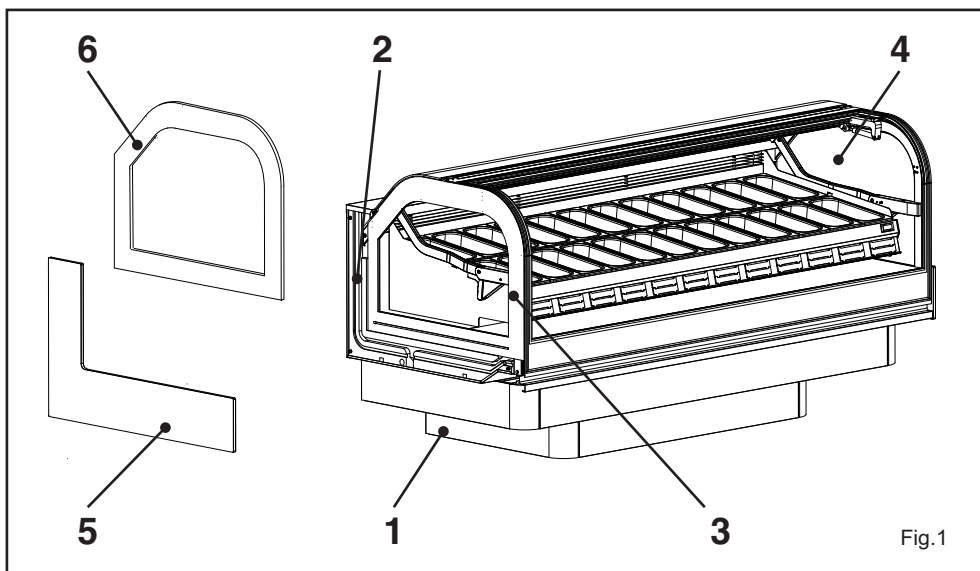
La struttura portante è costituita da un telaio inferiore (fig.1 pos.1) in tubolari di acciaio e parti di rifinitura in lamiera contenente l'unità refrigerante.

Sopra di essa è posizionata la vasca monoblocco (fig.1 pos.2) di conservazione ed esposizione della merce, sulla quale vengono fissati i montanti di alluminio anodizzato (fig.1 pos.3) per il sostegno delle superfici vetrate. Il vetro frontale camera e riscaldato (fig.1 pos.4) è apribile verso l'alto. L'apertura è assistita dalla spinta di molle a gas. La zona di accesso dell'operatore può essere chiusa con un vetro apribile verso l'alto con l'apertura assistita da molle a gas. In alternativa è possibile realizzare la chiusura con i più tradizionali scorrevoli in plexiglas. Entrambi i sistemi sono compatibili con la gestione intelligente degli sbrinatori HCS (Hermetic Closure System).

La vetrina ha i fianchi, realizzati in pietra acrilica (fig.1 pos.5) ed i fianchi superiori in vetro camera riscaldato (fig.1 pos.6).

La restante parte della vetrina è in acciaio INOX.

Il prodotto esposto è valorizzato da una luce diffusa generata da piani luminosi. Le tonalità di colore dei piani luminosi sono controllabili attraverso un telecomando (controllo RGB).



1.1.2 UNITA' REFRIGERANTE

L'unità refrigerante è costituita da un compressore con condensatore ad aria con uno o due ventilatori di raffreddamento. Sono previste varianti con condensatore ad acqua o misto aria-acqua.

1.2 MODELLI

I modelli previsti sono (fig.2):

- GELATERIA CHIUSURA SCORREVOLI / VETRO

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- PASTICCERIA BT (Temperatura -18°C) CHIUSURA IN VETRO

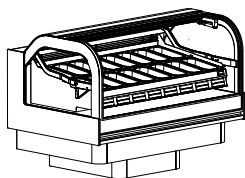
CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- PASTICCERIA TN (Temperatura +4°C/+8°C) CHIUSURA SCORREVOLI / VETRO

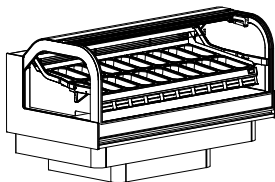
CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

 **NOTA:**
Le parti costruttive che non sono a contatto con gli alimenti esposti sono realizzate in acciaio AISI 304 oppure in materiale plastico atossico idoneo ai prodotti alimentari.

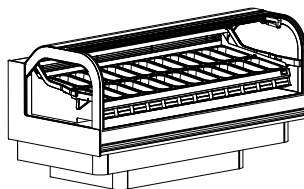
Fig.2



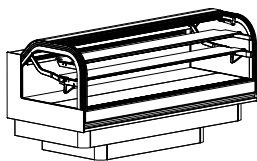
GELATERIA 1200



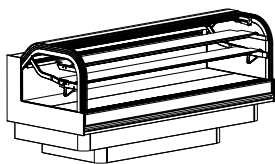
GELATERIA 1700



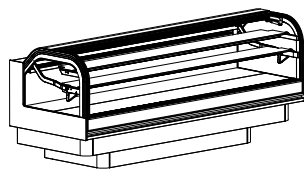
GELATERIA 2200



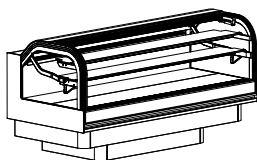
PASTICCERIA 1200 BT



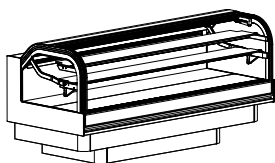
PASTICCERIA 1700 BT



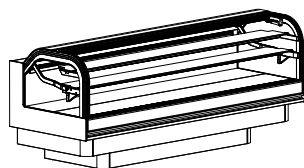
PASTICCERIA 2200 BT



PASTICCERIA 1200 TN



PASTICCERIA 1700 TN



PASTICCERIA 2200 TN

1.3 IDENTIFICAZIONE

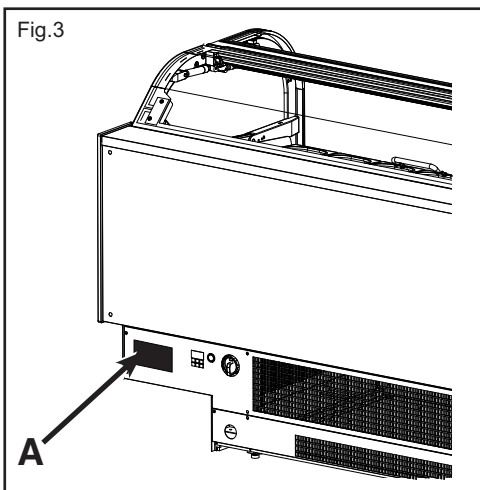
Per qualsiasi comunicazione con il produttore o con centri assistenza citare sempre il NUMERO DI MATRICOLA della vetrina, che è apposto sulla targhetta (Fig.3, pos.A).

1.4 NORME APPLICATE

La vetrina risponde alle seguenti norme:

- 2006/95/CE (Direttiva Bassa Tensione)
- 97/23/CE (Apparecchiature a pressione)
- 2004/108/CE (Compatibilità elettromagnetica)

Fig.3



1.5 CARATTERISTICHE TECNICHE

1.5.1 CARATTERISTICHE TECNICHE GELATERIA

CARATTERISTICHE	Unità di Misura	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Tensione/Fasi/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Potenza Assorbita 400V	W/A	2100/7.1	2620/9.4	3370/12.3
Classe Climatica	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Temperatura Espansione	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Temp. di Condensazione	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Temp. di Esercizio	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Resa	W	1580	2100	2500
Volume refrigerato	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Tipo gas		R404a	R404a	R404a

UNITA' CONDENSATRICI REMOTE 0-7 mt.	Unità di Misura	1200	1700	2200
<i>Tensione/Fasi/Frequenza</i>	<i>V/Ph/Hz</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>
<i>Potenza Assorbita</i>	<i>W/A</i>	<i>1340/3.4</i>	<i>1710/5.0</i>	<i>2000/7.1</i>
<i>Resa -30°C</i>	<i>W</i>	<i>1580</i>	<i>2100</i>	<i>2780</i>

UNITA' CONDENSATRICI REMOTE 7-22 mt.	Unità di Misura	1200	1700	2200
<i>Tensione/Fasi/Frequenza</i>	<i>V/Ph/Hz</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>
<i>Potenza Assorbita</i>	<i>W/A</i>	<i>1710/5.0</i>	<i>2000/7.1</i>	<i>2000/7.1</i>
<i>Resa -30°C</i>	<i>W</i>	<i>2100</i>	<i>2780</i>	<i>2780</i>

1.5.2 CARATTERISTICHE TECNICHE PASTICCERIA BT (-18°C)

CARATTERISTICHE	Unità di Misura	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
<i>Tensione/Fasi/Freq.</i>	<i>V/Ph/Hz</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>
<i>Potenza Assorbita 400V</i>	<i>W/A</i>	<i>2460/8.5</i>	<i>3210/11.5</i>	<i>3125/12.2</i>
<i>Classe Climatica</i>	<i>°C/UR</i>	<i>35°C/60%</i>	<i>35°C/60%</i>	<i>35°C/60%</i>
<i>Temperatura Espansione</i>	<i>°C</i>	<i>-30°C</i>	<i>-30°C</i>	<i>-30°C</i>
<i>Temp. di Condensazione</i>	<i>°C</i>	<i>+45°C</i>	<i>+45°C</i>	<i>+45°C</i>
<i>Temp. di Esercizio</i>	<i>°C</i>	<i>-18°C</i>	<i>-18°C</i>	<i>-18°C</i>
<i>Resa</i>	<i>W</i>	<i>2100</i>	<i>2500</i>	<i>2780</i>
<i>Volume refrigerato</i>	<i>dm3/Cu.ft.</i>	<i>516/18.2</i>	<i>739/26.1</i>	<i>961/33.9</i>
<i>Tipo gas</i>		<i>R404a</i>	<i>R404a</i>	<i>R404a</i>

UNITA' CONDENSATRICI REMOTE 0-7 mt.	Unità di Misura	1200	1700	2200
<i>Tensione/Fasi/Frequenza</i>	<i>V/Ph/Hz</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>
<i>Potenza Assorbita</i>	<i>W/A</i>	<i>1710/5.0</i>	<i>2000/7.1</i>	<i>2000/7.1</i>
<i>Resa -30°C</i>	<i>W</i>	<i>1580</i>	<i>2100</i>	<i>2780</i>

UNITA' CONDENSATRICI REMOTE 7-22 mt.	Unità di Misura	1200	1700	2200
<i>Tensione/Fasi/Frequenza</i>	<i>V/Ph/Hz</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>	<i>400/3/50</i>
<i>Potenza Assorbita</i>	<i>W/A</i>	<i>1710/5.0</i>	<i>2000/7.1</i>	<i>2000/7.1</i>
<i>Resa -30°C</i>	<i>W</i>	<i>2100</i>	<i>2780</i>	<i>2780</i>

1.5.3 CARATTERISTICHE TECNICHE PASTICCERIA TN (+4/+8°C)

CARATTERISTICHE	Unità di Misura	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Tensione/Fasi/Freq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Potenza Assorbita 230V	W/A	1180/6.2	1570/8.3	1735/8.0
Classe Climatica	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Temperatura Espansione	°C	-10°C	-10°C	-10°C
Temp. di Condensazione	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Temp. di Esercizio	°C	+4/+8°C	+4/+8°C	+4/+8°C
Resa	W	817	1096	1315
Volume refrigerato	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Tipo gas		R404a	R404a	R404a

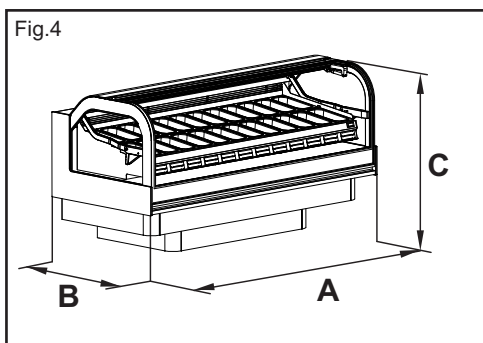
UNITA' CONDENSATRICI REMOTE 0-7 mt.	Unità di Misura	1200	1700	2200
Tensione/Fasi/Frequenza	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Potenza Assorbita	W/A	432/2.6	664/4.2	690/3.7
Resa -30°C	W	817	1096	1315

UNITA' CONDENSATRICI REMOTE 7-22 mt.	Unità di Misura	1200	1700	2200
Tensione/Fasi/Frequenza	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Potenza Assorbita	W/A	664/4.2	690/3.7	798/4.3
Resa -30°C	W	1096	1315	1448

1.6 DIMENSIONI DI INGOMBRO E PESI

Per i valori di ingombro e massa vedi TAB.2 facendo riferimento a Fig.4.

TAB.2	CLOUD 1200.	CLOUD 1700.	CLOUD 2200
A (mm)	1200	1700	2200
B (mm)	1018	1018	1018
C (mm)	1148	1148	1148
PESO (kg)	270	375	475



I valori riportati in tabella non tengono conto dell'eventuale peso di imballi particolari richiesti dal cliente.

2 INSTALLAZIONE

2.1 TRASPORTO

Alla vetrina vengono fissati due listelli in legno sulla struttura di base, posizionati in senso longitudinale. La vetrina viene spedita normalmente con mezzi di trasporto via terra. L'imballo normale è costituito da copertura in polietilene ed a richiesta l'azienda fornisce imballi particolari.

2.2 SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE

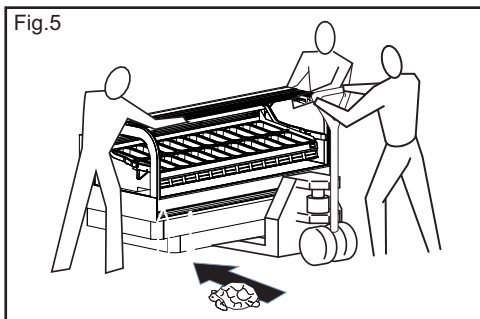
La vetrina viene sollevata dal mezzo di trasporto mediante carrello elevatore (fig.5).



ATTENZIONE!

La forcella del carrello elevatore deve essere lunga almeno 1m/3,2Piedi. Posizionare la vetrina ponendo il suo baricentro al centro dell'area di appoggio delle forcelle del carrello elevatore.

Fig.5



Una volta a terra si consiglia di togliere l'imballo immediatamente per poter controllare l'integrità e l'assenza di danni dovuti al trasporto. In particolare verificare:

- lo stato delle superfici di finitura;
- i supporti di sostegno delle superfici vetrate;
- la corretta apertura del vetro frontale e del vetro posteriore.



NOTA:

Eventuali danni sono da segnalare immediatamente al vettore. In nessun caso comunque la vetrina danneggiata può essere resa al costruttore senza preavviso o preventiva autorizzazione scritta.

2.3 POSIZIONAMENTO

Prima di effettuare l'installazione si dovrà tener conto di:

- lasciare uno spazio di almeno 50cm (1,6ft) da qualunque ostacolo, sia lato operatore che lato cliente, per la circolazione dell'aria nel vano motore;
- considerare gli spazi necessari per consentire l'uso e le manutenzioni in condizioni di sicurezza;
- verificare l'esistenza di un idoneo impianto di messa a terra come previsto dalle Norme.
- togliere tutte le parti dell'imballo a protezione della vetrina.
- Se la vetrina viene posizionata al centro del locale predisporre un canale sotto al pavimento o un arrivo aereo per il cavo di alimentazione

Posizionare nello spazio stabilito la vetrina, tenendo presente che si dovranno rimuovere i due listelli alla base della stessa prima di dare il posizionamento definitivo.

Il posizionamento va fatto in maniera tale che la vetrina risulti perfettamente in piano.



ATTENZIONE!

Questa operazione deve essere svolta con molta cautela, inserendo elementi di sicurezza durante l'operazione.

2.4 SPECIFICHE AMBIENTALI



ATTENZIONE!

La vetrina può operare ad una temperatura ambiente massima di 35°C e 60% umidità relativa, se l'apparecchiatura è regolarmente sottoposta a manutenzione programmata.

Si deve inoltre verificare nell'installazione (fig.6) che:

- intorno alla vetrina vi sia una sufficiente circolazione d'aria, ma non correnti;
- la vetrina non si trovi nelle vicinanze di sorgenti di aria calda;
- non sia esposta direttamente ai raggi del sole;
- le griglie per il passaggio dell'aria di raffreddamento del condensatore non siano ostruite;
- l'eventuale aria condizionata o di riscaldamento del locale non sia indirizzata sulla vetrina stessa.



NOTA:

E' essenziale rispettare le indicazioni suddette per evitare malfunzionamenti, che non saranno coperti da garanzia.

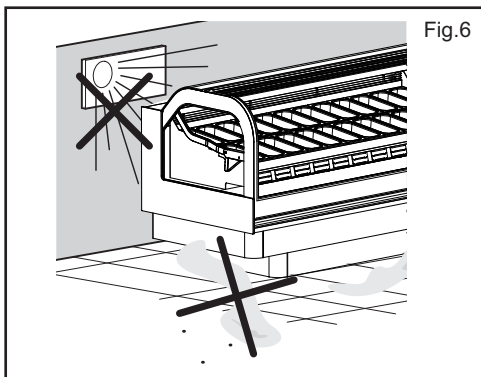


Fig.6

2.5 SMONTAGGIO STRISCE DI SCORRIMENTO

- 1 - Smontare (se necessario) lo zoccolo della vetrina. Lo zoccolo è fissato con 3 viti lungo il bordo anteriore. Nelle vetrine 1700 e 2200 lo zoccolo è anche fissato con 4 viti nella parte posteriore.
- 2 - Sfilare lo zoccolo agendo dal lato cliente (Fig.7-b pos.A);
- 3 - Togliere le 16 viti che fissano le staffette alle strisce di scorrimento ed al telaio della vetrina (Fig.7-c pos.B);
- 4 - Togliere le strisce di scorrimento sollevando leggermente la vetrina (Fig.7- c pos.C);
- 5 - Regolando i piedini, portare la vetrina all'altezza corretta ed in bolla (Fig.7- d pos.D);.
- 6 - Per le vetrine da canalizzare, effettuare la regolazione dei piedini dopo la canalizzazione.

Fig.7-a

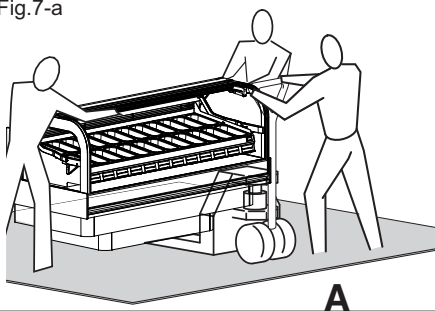


Fig.7-b

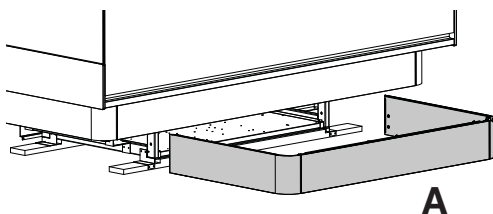


Fig.7-c

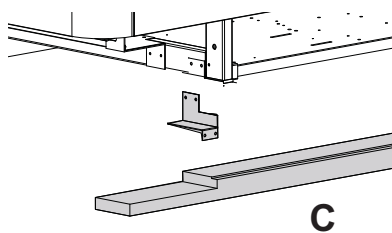
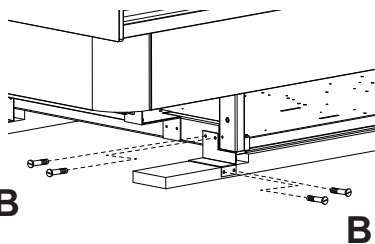
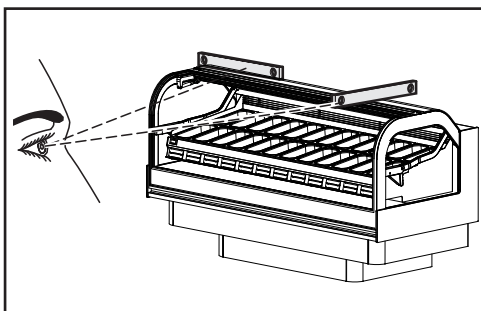
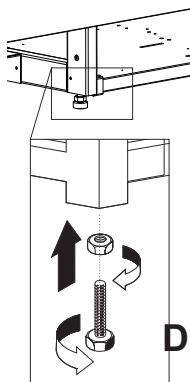


Fig.7-d



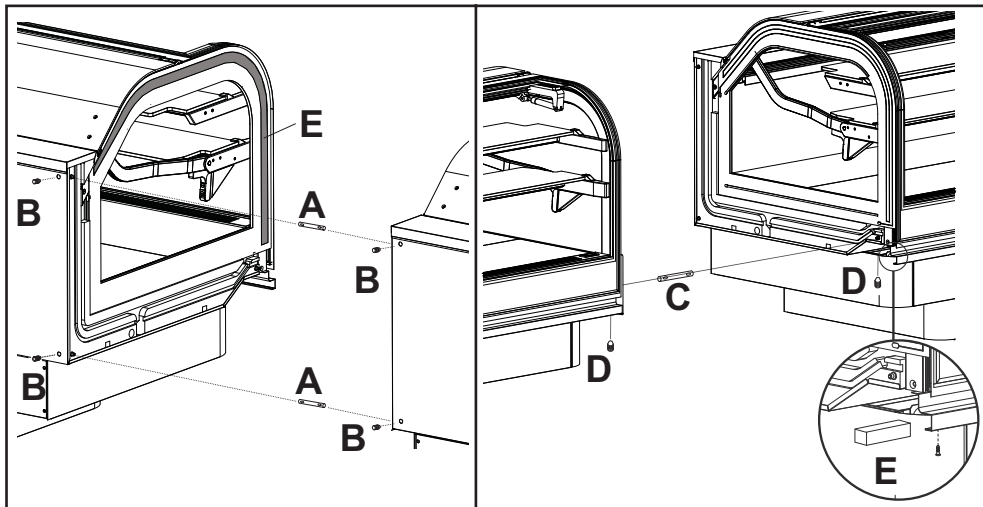
NOTA:
i piedini possono essere estratti per un massimo di 20 mm.

2.6 CANALIZZAZIONI (dove previsto)

2.6.1 CANALIZZAZIONE SCOCCA

- Incollare lungo il bordo del vetro la guarnizione adesiva (fig.8 pos.E). La guarnizione è data in dotazione nel pacco accessori.
- Infilare i perni lato operatore (fig.8 pos.A)
- Infilare il perno lato cliente (fig.8 pos.C)
- Avvicinare le vetrine e serrare i grani (fig.8 pos.B e D)
- Inserire ed avvitare il bloccetto di allineamento profili (fig.8 pos.E)

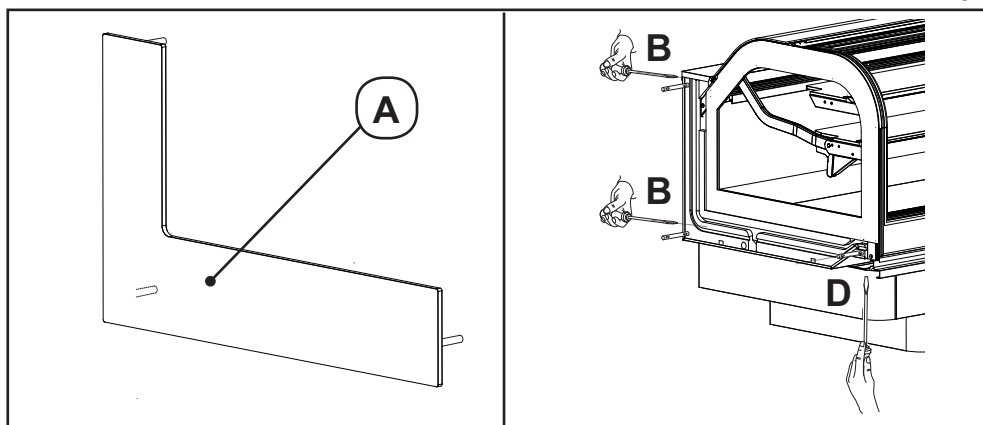
Fig.8



2.6.2 SMONTAGGIO / MONTAGGIO FIANCHI

- Allentare i 2 grani di serraggio lato operatore (fig.9 pos.B)
- Allentare il grano di serraggio lato cliente (fig.9 pos.D)
- Sfilare il fianco estetico (fig.9 pos.A)

Fig.9





ATTENZIONE!

Per lo smontaggio del fianco in vetro è necessario l'intervento di 2 operatori.

- Scollegare l'impianto elettrico di riscaldamento del fianco in vetro
- Aprire il vetro frontale
- Allentare il grano del pistone lato operatore (fig.10 A pos.A)
- Sfilare il perno del pistone utilizzando un ferretto ad uncino (fig.10 A) e lasciare che il pistone rimanga appeso all'altro perno
- Svitare dall'interno della vetrina le viti che fissano il telaio in alluminio al fianco in vetro
- Inclinare verso l'esterno e sollevare il vetro (fig.10 B)
- Asportare il fianco in vetro

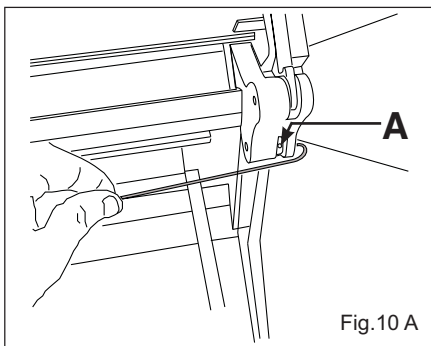


Fig.10 A

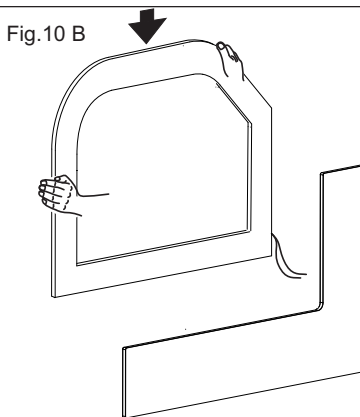
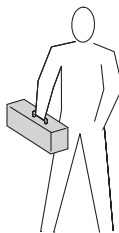


Fig.10 B

ALCUNE AVVERTENZE PER GLI INSTALLATORI

A-L'unità condensante, se raffreddata ad aria, deve essere installata in un ambiente dotato di un buon ricircolo d'aria. Diversamente utilizzare una unità raffreddata ad acqua. In questo caso l'acqua deve essere pulita, avere una pressione compresa tra 1 e 10 bar ed una temperatura massima di 15 °C.



B-Deve essere garantito il ritorno dell'olio al compressore. Se l'unità condensatrice è posta più in alto dell'evaporatore, è importante prevedere un sifone ogni 2m/6.4Piedi di dislivello.

C-Per dislivelli superiori a 3m/10piedi o per distanze superiori a 10m/30piedi utilizzare il separatore d'olio. **ATTENZIONE:** il separatore d'olio trattiene una certa quantità d'olio. Negli impianti precaricati con gas R404a l'olio è già stato inserito, negli altri deve essere aggiunto durante la carica del gas.

D-Effettuare una buona pulizia dell'impianto ed un buon vuoto. Questo deve garantire che la quantità di aria e soprattutto di umidità nell'impianto sia inferiore al limite ammesso. Si considera vuoto una pressione inferiore a 25 Pa.

E-Dopo l'esecuzione del vuoto, deve essere immesso il gas, riportando nell'apposito spazio della targa matricola la quantità introdotta.

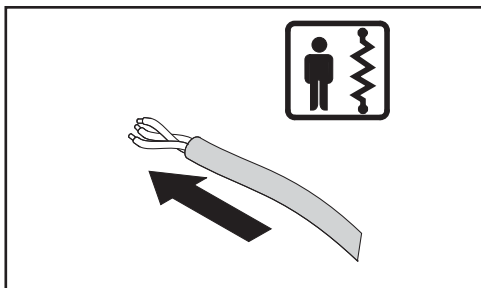
F-Controllare che non vi siano perdite di gas dalle saldature.

Diametro tubazioni per motori remoti							
	DISTANZA	0-10m		10-20m		20-30m	
VERSIONE		Mandata	Aspirazione	Mandata	Aspirazione	Mandata	Aspirazione
Gelato 1200 1700 2200	Diametro tubi (mm)	12	16	12	16	14	22
	Coibentazione (mm)	-	13	-	13	-	13
Pasticceria BT 1200 1700 2200	Diametro tubi (mm)	14	22	14	22	14	22
	Coibentazione (mm)	-	13	-	13	-	13
Pasticceria TN 1200 1700 2200	Diametro tubi (mm)	6	10	8	12	8	14
	Coibentazione (mm)	-	6	-	6	-	6

2.7 COLLEGAMENTO ELETTRICO

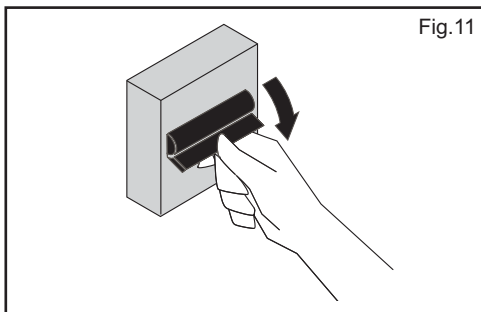
Operazione eseguita dal Tecnico Elettricista (secondo le norme del Paese dove le vetrine sono installati).

Provvedere al collegamento elettrico seguendo lo schema dell'impianto.



ATTENZIONE!

Il sezionatore (interruttore generale) (Fig. 11) deve essere installato a cura del Tecnico Elettricista secondo le norme vigenti.



2.8 NOTE AMBIENTALI

- Imballaggio

Non gettare nella spazzatura eventuali parti dell'imballo del banco, ma selezionarli a seconda del tipo di materiale (Cartone, legno, acciaio, poliestere, ecc...) e smaltirli a seconda della normativa vigente nel paese di utilizzo del banco.

- Fine servizio

Alla fine della vita del banco si dovrà: Recuperare tutto il refrigerante dal circuito, svuotarlo di tutto l'olio contenuto a qualsiasi titolo nello stesso, togliere tutte le parti in gomma (es. O-ring, guarnizioni), inviarlo infine alla rottamazione.



2.9 ACCESSORI

Sono da considerare parti accessorie a richiesta del cliente:

- Lavaporzionatore
- Set di vaschette 360x165mm h=120-150mm;
- Set di vaschette 360x250mm h=120-150mm;
- Vaschetta raccogli condensa.

3 FUNZIONAMENTO

3.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI CONTROLLO



ATTENZIONE!

Accertarsi che l'interruttore generale dell'impianto elettrico sia disinserito ("0"- OFF) prima di iniziare l'avviamento della vetrina.

3.2 AVVIAMENTO

- Togliere tutte le protezioni.
- Assicurarsi che la vetrina sia pulita e ben igienizzata (vedi PARTE 4 "MANUTENZIONE ORDINARIA").



ATTENZIONE!

Prima di poter immettere il prodotto nella vetrina occorre attendere circa 60 minuti dall'avviamento per stabilizzare la temperatura di funzionamento.

Controllare che non vi siano oggetti (coltelli, vassoi ecc.) che cadendo possono provocare danni a persone, cose o animali.

Posizionare su "I" "ON" l'Interruttore Generale (1).
L'accensione del banco si effettua semplicemente premendo il pulsante di accensione (Fig.12 pos.2).
Al primo avviamento, e al mutare delle condizioni climatiche, può essere necessario regolare la temperatura del termostato.

Per tutte le funzioni del termostato riferirsi al manuale allegato.

Fig.12

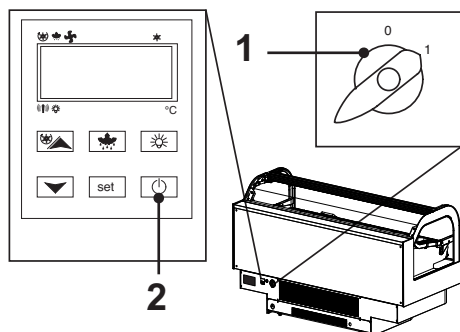
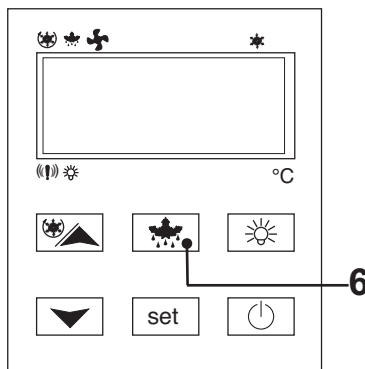


Fig.13



3.3 SBRINAMENTO AUTOMATICO

Questa vetrina è dotata di un sistema di sbrinamento automatico, che si attiva ogni 4 ore. Lo sbrinamento automatico provvede ad eliminare il ghiaccio che si forma sulle alette dell'evaporatore.

3.4 SBRINAMENTO MANUALE

L'attivazione manuale del ciclo di sbrinamento si ottiene tenendo premuto per 5 secondi il tasto "UP" (fig.13 pos.6). Se non vi sono le condizioni per lo sbrinamento, (per esempio la temperatura della sonda evaporatore è superiore alla temperatura di fine sbrinamento), il display lampeggerà per tre volte, per segnalare che l'operazione non verrà effettuata.

3.5 SISTEMA HCS

Il sistema di sbrinamento HCS (Hermetic Closure System) determina la frequenza degli sbrinamenti in relazione all'effettiva necessità. Tenendo chiuso lo sportello lato operatore il tempo tra due sbrinamenti aumenta, migliorando la conservazione del prodotto e riducendo il consumo di energia elettrica.

3.6 FERMATA

Premere il tasto ON/OFF (fig.14a pos.2) per spegnere la vetrina senza agire sul sezionatore (fig.14a pos.1). In questo modo la vetrina rimane sotto tensione, permettendo ancora di accendere/spengere l'illuminazione.

3.7 OPZIONE BT-TN (NELLA PASTICCERIA BT)

Se è installata l'opzione BT-TN, accanto al gruppo comandi è posizionato un interruttore a pulsante (fig.14b pos.1).

Quando il pulsante è premuto la vetrina si comporterà da pasticceria BT (-18°C).
Quando il pulsante è a riposo la vetrina si comporterà da pasticceria TN (+4/+8°C).

3.8 COMMUTAZIONE BT-TN

Per commutare la vetrina in funzionamento BT (-18°C) o TN (+4/+8°C) è sufficiente azionare il pulsante portandolo nella posizione corrispondente.



ATTENZIONE!

Dopo la commutazione si raccomanda di lasciare stabilizzare la vetrina per almeno 30 minuti prima dell'uso.



ATTENZIONE!

Si consiglia di effettuare una pulizia della vetrina in occasione del cambio di modalità.

Fig.14b

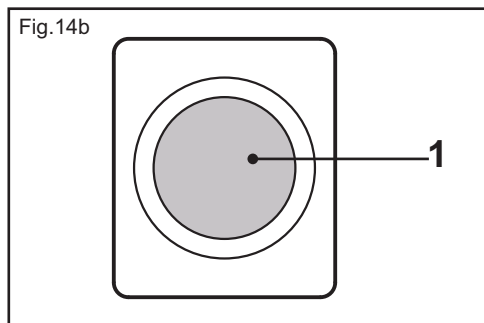
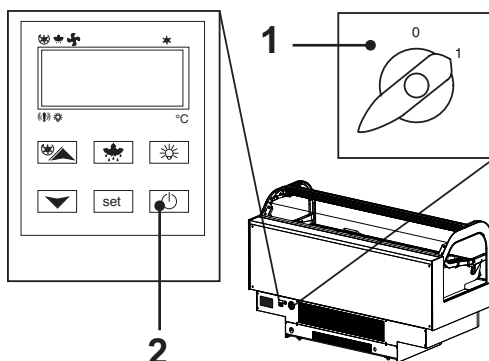


Fig.14a



4 MANUTENZIONE ORDINARIA

4.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA

- ATTENZIONE!**
Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione è necessario scollegare l'alimentazione elettrica ("0"-OFF), disinserendo l'interruttore generale del locale (fig.11) o il sezionatore della vetrina (fig.12 pos.1).
- ATTENZIONE!**
Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria devono essere effettuate da personale specializzato.
- ATTENZIONE!**
Munirsi di guanti e indumenti protettivi prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione.

4.2 PULIZIA CONDENSATORE

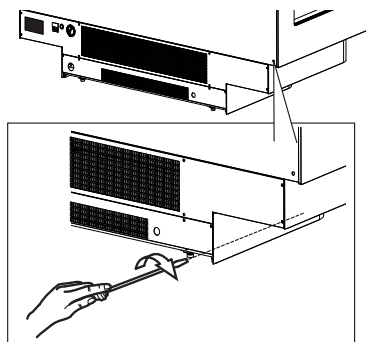
- ATTENZIONE PERICOLO DI SCOTTATURA!**
Attendere che il gruppo condensatore sia arrivato a temperatura ambiente.

Pulire periodicamente ogni 20-30 giorni il condensatore come di seguito indicato:

- rimuovere la protezione svitando le viti poste ai lati della mascherina (fig.15);
- togliere la polvere e lo sporco presente nelle alette del condensatore usando un pennello (fig.16).
- riposizionare la griglia al suo posto riavvitando le viti.

- NOTA!**
Non usare aria compressa, aria forzata o vapore .
Non usare spazzole metalliche o altri oggetti che possono graffiare o piegare le alette.

Fig.15



4.3 PULIZIA INTERNO ED ESTERNO DELLA VETRINA

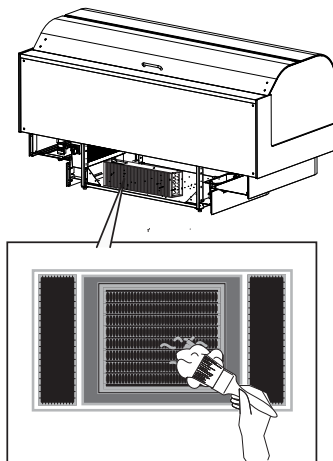
4.3.1 Pulizia giornaliera:

- Inumidire uno straccio con una soluzione di acqua e aceto (50%-50%) e pulire le superfici vetrate;
- Aprire con cautela il vetro frontale;
- Rimuovere i prodotti dalla vetrina e riporli in un luogo idoneo alla conservazione;
- Pulire la superficie interna.

- NOTA!**
Nel caso in cui la vetrina sia dotata di piani/ parti in marmo, provvedere alla pulizia di questi solo con prodotti specifici o naturali.

Non usare mai prodotti abrasivi o acidi in genere.

Fig.16



4.3.2 Pulizia settimanale delle gelaterie e delle pasticcerie BT.

Pulire la vetrina almeno una volta alla settimana facendola coincidere con uno sbrinamento completo (spegnimento della vetrina finché non si sia sciolto tutto il ghiaccio dal fondo vasca).

- Rimuovere le vaschette gelato e relativi supporti. Pulire usando acqua tiepida;
- Pulire l'interno vasca evitando l'uso di troppa acqua che può danneggiare i circuiti elettrici o riempire la vaschetta raccoglicondensa (quando presente).
- Asciugare l'interno vasca con un panno asciutto;
- Riposizionare i supporti e le relative vaschette



NOTA!

Usare sempre poca acqua ed asciugare accuratamente.

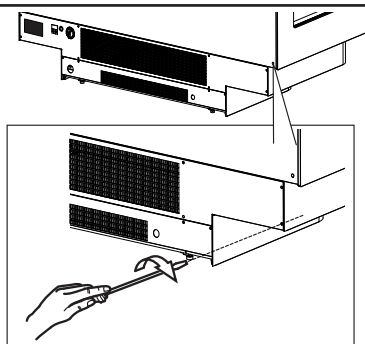
Non lavare mai la vetrina con getti di acqua diretti. Evitare assolutamente l'uso di alcool puro o di prodotti aggressivi o abrasivi..



NOTA! (Per versione con scorrevoli)

La chiusura del vetro frontale causa uno spostamento d'aria che può sollevare o far cadere gli scorrevoli. Per evitare l'inconveniente, aprire gli scorrevoli di qualche centimetro prima di chiudere il vetro frontale. Richiudere gli scorrevoli al termine dell'operazione.

Fig.17



4.4 PULIZIA VASCHETTA RACCOGLICONDENZA (OPTIONAL)

- rimuovere la protezione svitando le viti poste ai lati della mascherina (fig.17).

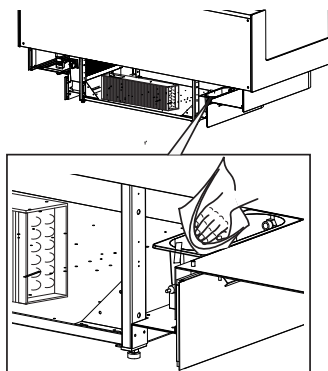
- pulire la vaschetta raccoglicondensa (fig.18)



NOTA!

La vaschetta può essere asportata in quanto fissata a "scatto".

Fig.18



4.5 OTTIMIZZAZIONE MOVIMENTO DEGLI SCORREVOLI HCS

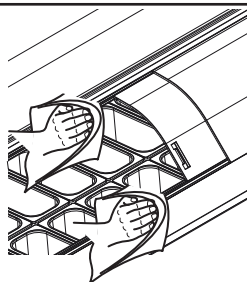
Per rendere più fluido il movimento degli scorrevoli in plexiglas si consiglia di utilizzare il lubrificante alimentare fornito in dotazione con la vetrina. Versarne qualche goccia su un panno e strofinarlo sulle guide, per tutta la lunghezza.



NOTA!

NON USARE LUBRIFICANTE GENERICO.

Fig.18b



5 MANUTENZIONE STRAORDINARIA

5.1 OPERAZIONI PRELIMINARI DI SICUREZZA

ATTENZIONE!
Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione è necessario scollegare l'alimentazione elettrica ("0"-OFF), disinserendo l'interruttore generale del locale (fig.11) o il sezionatore della vetrina (fig.12 pos.1).

ATTENZIONE!
Tutte le operazioni di manutenzione straordinaria o correttiva devono essere effettuate da personale specializzato.

ATTENZIONE!
Munirsi di guanti e indumenti protettivi prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione.

ATTENZIONE se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito da un cavo o un assieme speciale disponibili presso il costruttore o il servizio di assistenza tecnica.

5.2 SOSTITUZIONE VETRO FRONTALE

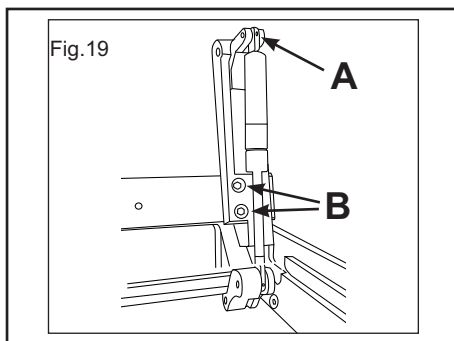
ATTENZIONE!
Questa operazione deve essere eseguita da almeno tre operatori

- Aprire il vetro posteriore o togliere gli scorrevoli.
- Togliere lo schermo laterale della plafoniera
- Allentare i morsetti e togliere i fili di alimentazione del vetro frontale
- Chiudere il vetro posteriore ed aprire il vetro frontale
- Inserire cartone o altro materiale di protezione sui fianchi in vetro e sotto la cerniera del vetro frontale. Tale materiale deve limitare la possibilità di danneggiare la vetrina in caso di urto durante l'operazione.
- Allentare il grano dei pistoni di destra e sinistra (fig. 19 pos.A)

ATTENZIONE!
A questo punto due operatori devono reggere fermamente il vetro

- Sfilare i perni corrispondenti ai grani allentati precedentemente
- Svitare le 4 viti a brugola che fissano la pinza alle cerniere (fig. 19 pos.B)
- Asportare il vetro con la pinza ed appoggiarlo su un piano di lavoro
- Allentare i grani della pinza del vetro
- Sfilare il lardone (piattina di alluminio che trasferisce la spinta dei grani al vetro)
- Sfilare il vetro con la sua guarnizione

Per rimontare il vetro ripetere in senso inverso.



5.3 SOSTITUZIONE VETRO POSTERIORE (NELLE VETRINE CON CHIUSURA IN VETRO)



ATTENZIONE!

Questa operazione deve essere eseguita da almeno due operatori

- Aprire il vetro posteriore
- Svitare le 4 viti che fissano il vetro ai bracci rotanti
- Liberare il vetro dal cablaggio del riscaldamento. Tale cablaggio è alloggiato nell'appoggio di sinistra.
- Rimuovere il vetro e sostituirlo ripetendo le operazioni in senso inverso.

5.4 SOSTITUZIONE DEI VENTILATORI PER LA CIRCOLAZIONE FORZATA

5.4.1 Versione Gelato

- Estrarre le vaschette (fig.20 pos.A);
 - togliere i piani interni di protezione (fig.20 pos.B);
 - svitare le viti di fissaggi del ventilatore (fig.20 pos.C) e dopo averlo scollegato elettricamente estrarlo dalla propria sede.
 - la scatola dei collegamenti elettrici dei ventilatori si trova nel vano motore.
- Per accedere alla scatola occorre togliere la griglia lato operatore.

5.4.2 Versione Pasticceria

- Togliere la griglia ripresa aria;
- Spostare in avanti (di qualche centimetro) il primo pannello luminoso;
- Spostare il secondo pannello luminoso appoggiandolo sul primo;
- Sostituire il ventilatore.
- la scatola dei collegamenti elettrici dei ventilatori si trova nel vano motore. Per accedere alla scatola occorre togliere la griglia lato operatore.

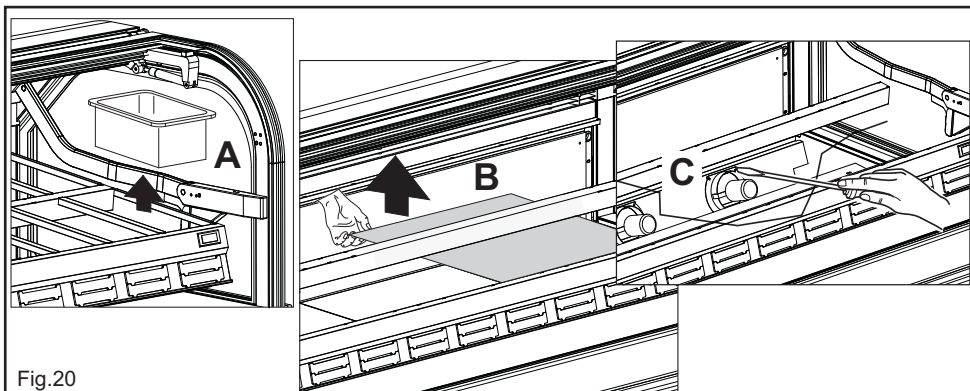


Fig.20

5.5 SOSTITUZIONE PISTONI

5.5.1 Pistoni vetro anteriore



ATTENZIONE!

Questa operazione deve essere effettuata da almeno due operatori.

- Aprire il vetro anteriore;
- Allentare i grani del pistone da sostituire (fig.21);
- Sfilare i perni e sostituire il pistone (per sfilare i perni utilizzare un ferro ad uncino) (fig. 22);
- Ripetere le due operazioni precedenti per ogni pistone.

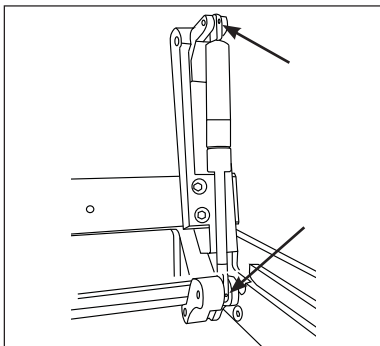


Fig.21

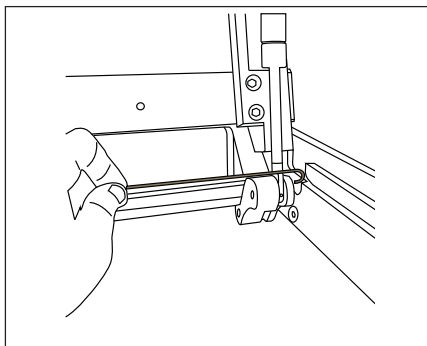


Fig.22



ATTENZIONE!

Sostituire un solo pistone alla volta, per ridurre il tempo in cui il vetro deve essere sostenuto dal secondo operatore.



ATTENZIONE!

Assicurarsi che il nuovo pistone da montare abbia le stesse caratteristiche del vecchio altrimenti c'è il rischio, se montato uno diverso, di esplosione del vetro frontale.

5.5.2 Pistoni vetro posteriore (versione con vetro posteriore)



ATTENZIONE!

Questa operazione deve essere effettuata da almeno due operatori.

- Aprire il vetro posteriore
- Togliere la vite del carter che copre il pistone e quindi togliere il carter stesso
- Chiudere il vetro posteriore ed aprire il vetro anteriore
- Allentare il grano del pistone (esempio in fig.21)
- Chiudere il vetro anteriore ed aprire il vetro posteriore
- Sfilare il perno e togliere il pistone (per sfilare il perno utilizzare un ferro ad uncino) (esempio in fig.22)
- Sostituire il pistone e ripetere le operazioni in senso inverso.

INDEX

INTRODUCTION	26
1 TECHNICAL SPECIFICATIONS	27
1.1 DESCRIPTION OF THE DISPLAY UNIT	27
1.1.1 STRUCTURE	27
1.1.2 REFRIGERATION UNIT	27
1.2 MODELS	28
1.3 IDENTIFICATION	29
1.4 REFERENCE STANDARDS	29
1.5 TECHNICAL CHARACTERISTICS	29
1.5.1 TECHNICAL CHARACTERISTICS ICE CREAM DISPLAY CABINET	29
1.5.2 TECHNICAL CHARACTERISTICS PASTRY BT DISPLAY CABINET (-18°C/ 0°F)	30
1.5.3 TECHNICAL CHARACTERISTICS PASTRY TN DISPLAY CABINET (+4/+8°C)	31
1.6 DIMENSIONS AND WEIGHT	32
2 INSTALLATION	33
2.1 TRANSPORTATION	33
2.2 LIFTING AND HANDLING	33
2.3 POSITIONING	33
2.4 ENVIRONMENTAL SPECIFICATIONS	34
2.5 REMOVING STRIPS SCROLL	35
2.6 ASSEMBLING THE CONNECTION DUCTING (where supplied)	36
2.6.1 DUCTING THE BODYWORK	36
2.6.2 FITTING THE END PANELS	36
2.7 ELECTRICAL CONNECTION	39
2.8 NOTES ON THE ENVIRONMENT	39
2.9 ACCESSORIES	39
3 OPERATING THE EQUIPMENT	40
3.1 PRELIMINARY CHECKS	40
3.2 START-UP	40
3.3 AUTOMATIC DEFROSTING	41
3.4 MANUAL DEFROSTING	41
3.5 SYSTEM HCS	41
3.6 SWITCHING THE APPLIANCE OFF	41
4 ROUTINE MAINTENANCE	42
4.1 PRELIMINARY SAFETY PROCEDURES	42
4.2 CLEANING THE CONDENSER	42
4.3 CLEANING THE INSIDE AND OUTSIDE OF THE DISPLAY UNIT	42
4.3.1 Daily cleaning:	42
4.3.2 Weekly cleaning ice cream and BT pastry cabinet:	43
4.4 CLEANING THE CONDENSATE COLLECTOR TRAY (OPTIONAL)	43
4.5 MOVEMENT'S OPTIMIZATION OF HCS SLIDING	43
5 NON-ROUTINE MAINTENANCE	44
5.1 PRELIMINARY SAFETY PROCEDURES	44
5.2 REPLACING FRONT GLASS PANEL	44
5.3 REPLACING REAR GLASS PANEL (IN GLASS WINDOW WITH CLOSE)	45
5.4 REPLACING THE FORCED CIRCULATION COOLING FANS	45
5.4.1 Ice cream version	45
5.4.2 Pastry version	45
5.5 REPLACING THE PISTONS	46
5.5.1 Pistons of front glass	46
5.5.2 Pistons of rear glass (version with rear glass)	46

Dear Customer,

for the safety of the Operator, the devices within the display unit must be kept in good working order. This manual is designed to provide a guide to the operation and maintenance of the display unit; the Operator is obliged to adhere to the instructions contained within it.

IMPORTANT!

- The information provided in this manual concerns your safety.
- The Manufacturer declines all liability if the product is not used in accordance with the instructions given in this manual, or if it is used for any unauthorised purpose which is not listed in this manual.
- The equipment was NOT designed for installation in an atmosphere which is at risk of explosion.
- The display unit must be installed by specialised technical personnel who are familiar with electrical and refrigeration systems, and must be operated by suitably trained staff.
- The display unit is created and designed so that it features all necessary precautions, in order to safeguard the health of the user.
- We recommend the use of **AUTHENTIC SPARE PARTS**; we decline all liability wherever non-authentic spare parts are used.
- The equipment is not designed for use by people (or children) with reduced mental, physical or sensory abilities, or who lack the necessary experience or training, unless adequately supervised or instructed on the product's operation by a person responsible for their safety.
- Children must be supervised to ensure that they do not play with the equipment.

SYMBOLS USED



This symbol indicates a hazard and will be used every time the safety of the operator may be placed at risk.



This symbol indicates caution and is intended to attract the attention of the user to procedures of fundamental importance for the correct long-term operation of the machine.

MANUALS ENCLOSED

The following documentation is enclosed with the operation and maintenance manual:

- Operation and programming manual for the electronic controls.
- Parameters map (only for cases not included in the electronic controls manual).
- Electrical diagrams manual.

INTENDED USE

The display unit is manufactured for ice-cream storage and display purposes. We strongly advise against using it for any other purpose.

CONVENTIONS

In the manual the following abbreviations may appear:

TN	Normal Temperature (operating temperature +4°C to +8°C)
BT	Low Temperature (operating temperature -18°C)
NUC	Remote Condenser Unit (external motor)
UC	Internal Condenser Unit (internal motor)

1 TECHNICAL SPECIFICATIONS

1.1 DESCRIPTION OF THE DISPLAY UNIT

The unit essentially consists of two sections:

1.1.1 STRUCTURE

The supporting structure consists of a lower frame (Fig. 1, pos. 1) in steel ducting and sheet metal finishing parts containing the refrigeration unit.

The enbloc tub, used to store and display the goods, is positioned above it (Fig.1, pos.2).

The anodised aluminium uprights (Fig. 1, pos. 3) are fixed to the tub, acting as a support for the glass surfaces. The front double glazed panel (Fig. 1, pos. 4) can be opened by lifting it upwards. The opening mechanism is assisted by gas springs. The access area of the operator can be closed with an opening up glass with the opening assisted by gas springs. Alternatively, it is possible to realize a closure with the more traditional sliding Plexiglas. Both systems are compatible with the intelligent management of defrosts (HCS Hermetic Closure System).

The side panels of the display unit are made of acrylic stone (Fig. 1, pos. 5), while the upper side panels are double-glazed and heated (Fig. 1, pos. 6).

The remaining part of the display unit is made using STAINLESS steel.

The product is displayed on a light table. The general color of the light table can be controlled through a remote control (control RGB).

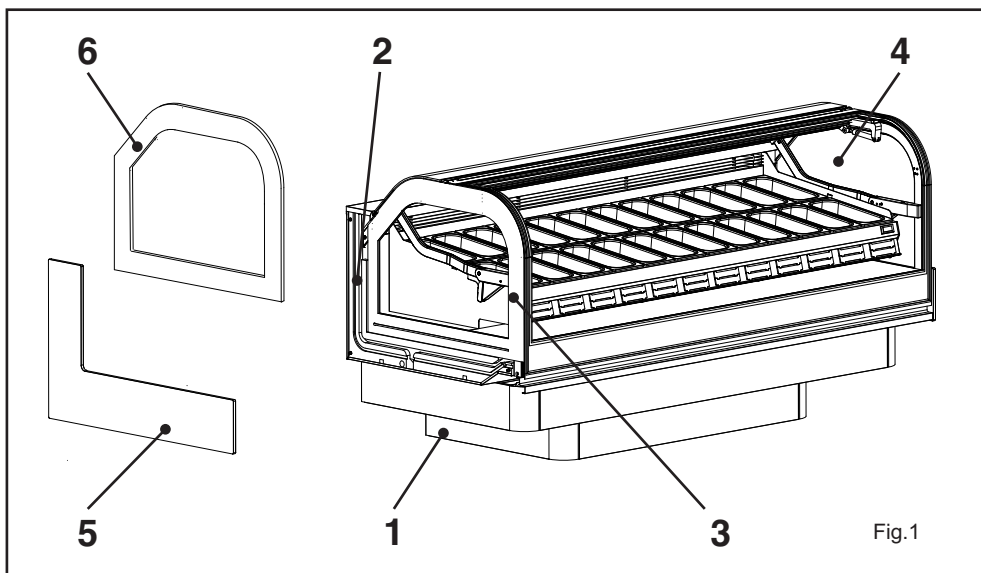


Fig.1

1.1.2 REFRIGERATION UNIT

The refrigeration unit consists of a compressor with an air condenser, fitted with one or two cooling fans. Models with water condensers or mixed air-water condensers are also available.

1.2 MODELS

The models available are (Fig. 2):

- ICE CREAM DISPLAY CABINET CLOSING SLIDING / GLASS

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- PASTRY BT DISPLAY CABINET (Temperature $-18^{\circ}\text{C}/0^{\circ}\text{F}$) CLOSING IN GLASS

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- PASTRY TN DISPLAY CABINET (Temperature $+4^{\circ}\text{C}/+8^{\circ}\text{C}$; $39^{\circ}\text{F}/46^{\circ}\text{F}$) CLOSING SLIDING / GLASS

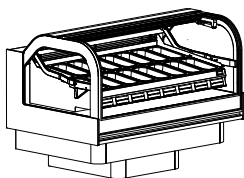
CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200



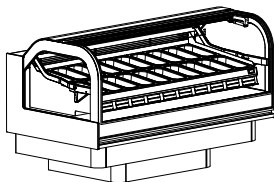
NOTE:

Components which are not in contact with the displayed ice-cream are made using AISI 304 steel or non-toxic plastic which is suitable for use with foodstuffs.

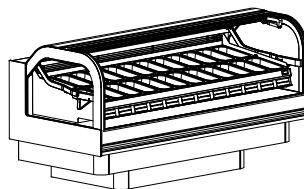
Fig.2



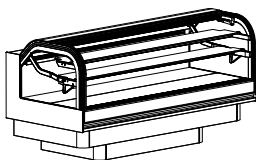
ICE CREAM DISPLAY
CABINET 1200



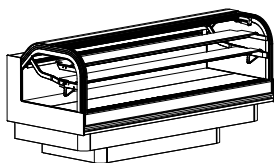
ICE CREAM DISPLAY
CABINET 1700



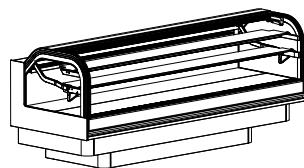
ICE CREAM DISPLAY
CABINET 2200



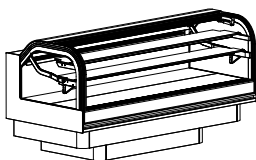
PASTRY 1200 BT DISPLAY
CABINET



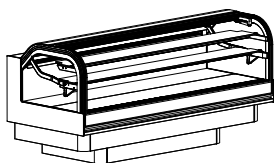
PASTRY 1700 BT DISPLAY
CABINET



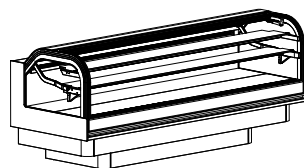
PASTRY 2200 BT DISPLAY
CABINET



PASTRY 1200 TN DISPLAY
CABINET



PASTRY 1700 TN DISPLAY
CABINET



PASTRY 2200 TN DISPLAY
CABINET

1.3 IDENTIFICATION

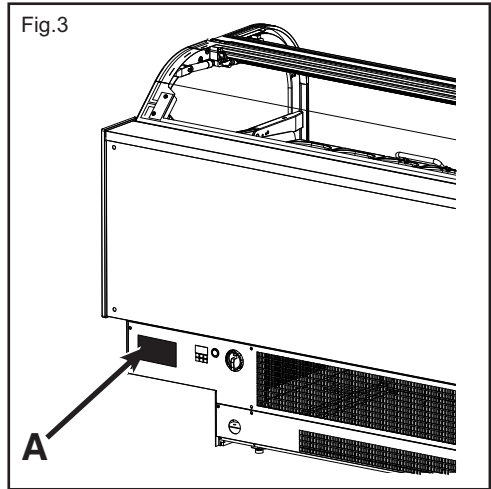
In any communication with the manufacturer or with technical assistance centres, always quote the SERIAL NUMBER of the display unit (this can be found on the data plate (Fig. 3,pos.A)).

1.4 REFERENCE STANDARDS

The display unit complies with the following regulations:

- 2006/95/EC (Low Voltage equipment Directive)
- 97/23/EC (Pressure equipment)
- 2004/108/EC (Electromagnetic compatibility)

Fig.3



1.5 TECHNICAL CHARACTERISTICS

1.5.1 TECHNICAL CHARACTERISTICS ICE CREAM DISPLAY CABINET

CHARACTERISTICS	<i>U n i t o f Measurement</i>	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Power Consumption 400V	W/A	2100/7.1	2620/9.4	3370/12.3
Climatic Class	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Expansion Temperature	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Condensation Temperature	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Operating Temperature	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Output	W	1580	2100	2500
Refrigerated volume	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Gas Type		R404a	R404a	R404a

REMOTE CONDENSER UNITS 0-7 m	Unit of Measurement	1200	1700	2200
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Power Consumption	W/A	1340/3.4	1710/5.0	2000/7.1
Output -30°C	W	1580	2100	2780

REMOTE CONDENSER UNITS 7-22 m	Unit of Measurement	1200	1700	2200
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Power Consumption	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Output -30°C	W	2100	2780	2780

1.5.2 TECHNICAL CHARACTERISTICS PASTRY BT DISPLAY CABINET (-18°C/ 0°F)

CHARACTERISTICS	Unit of Measurement	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Power Consumption 400V	W/A	2460/8.5	3210/11.5	3125/12.2
Climatic Class	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Expansion Temperature	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Condensation Temperature	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Operating Temperature	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Output	W	2100	2500	2780
Refrigerated volume	dm ³ /Cu.ft.	516/18.2	739/26.1	961/33.9
Gas Type		R404a	R404a	R404a

REMOTE CONDENSER UNITS 0-7 m	Unit of Measurement	1200	1700	2200
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Power Consumption	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Output -30°C	W	1580	2100	2780

REMOTE CONDENSER UNITS 7-22 m	Unit of Measurement	1200	1700	2200
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Power Consumption	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Output -30°C	W	2100	2780	2780

1.5.3 TECHNICAL CHARACTERISTICS PASTRY TN DISPLAY CABINET (+4/+8°C)

CHARACTERISTICS	Unit of Measurement	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Power Consumption 230V	W/A	1180/6.2	1570/8.3	1735/8.0
Climatic Class	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Expansion Temperature	°C	-10°C	-10°C	-10°C
Condensation Temperature	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Operating Temperature	°C	+4/+8°C	+4/+8°C	+4/+8°C
Output	W	817	1096	1315
Refrigerated volume	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Gas Type		R404a	R404a	R404a

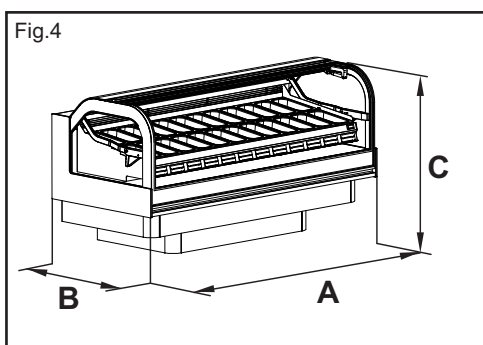
REMOTE CONDENSER UNITS 0-7 m	Unit of Measurement	1200	1700	2200
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Power Consumption	W/A	432/2.6	664/4.2	690/3.7
Output -30°C	W	817	1096	1315

REMOTE CONDENSER UNITS 7-22 m	Unit of Measurement	1200	1700	2200
Voltage/Phases/Freq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Power Consumption	W/A	664/4.2	690/3.7	798/4.3
Output -30°C	W	1096	1315	1448

1.6 DIMENSIONS AND WEIGHT

For size and weight values, please see TAB.2, referring to Fig. 4.

TAB.2	CLOUD 1200.	CLOUD 1700.	CLOUD 2200
A (mm)	1200	1700	2200
B (mm)	1018	1018	1018
C (mm)	1148	1148	1148
WEIGHT (kg)	270	375	475



NOTE:

The values listed in the table do not take into account the weight of any packaging requested by the customer.

2 INSTALLATION

2.1 TRANSPORTATION

Two wooden strips are fixed onto the base structure of the display unit and positioned lengthways. The display unit is usually shipped using overland transport. Normal packaging consists of a polyethylene cover; the company provides special packaging on request.

2.2 LIFTING AND HANDLING

The display unit should be lifted out of the transporting vehicle using a fork lift truck (fig. 5).

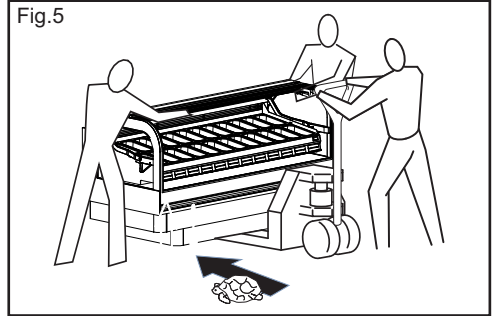


WARNING!

The lifting platform fork must be at least 1 m / 3.2 ft long.

Position the display unit correctly by placing its centre of gravity in the middle of the support area on the lifting vehicle forks

Fig.5



Once the equipment is on the ground, we recommend the packaging is removed immediately in order to check the item is intact and has not been damaged during transportation. The following should be checked in particular:

- The condition of the finished surfaces.
- The supporting elements for the glass surfaces.
- The opening mechanism of the front glass panel.



NOTE:

The carrier must be notified of any damage immediately. Under no circumstances, however, may the damaged display unit be returned to the manufacturer without prior notice or written authorisation.

2.3 POSITIONING

Before installing the equipment, please take into account the following considerations:

- Leave a space of at least 50 cm (1.6 ft) between the unit and any other item, on both the operator side and the customer side, so that air can circulate in the motor compartment.
- Calculate the space required to operate the unit and perform maintenance in safe conditions.
- Make sure there is a suitable earthing system as specified by current legislation.
- Remove all packaging protecting the display unit.
- If the display unit is located in the centre of the room, an under-floor or overhead channel must be provided for the power supply cable.

Place the display unit in the chosen position, remembering to remove the two strips at the base of the unit before the final position is achieved.

The display unit should be positioned in such a way that it is perfectly levelled .



CAUTION!

This procedure must be performed very carefully, employing all necessary safety precautions.

2.4 ENVIRONMENTAL SPECIFICATIONS



CAUTION!

The display unit can operate at a maximum room temperature of 35°C and at 60% relative humidity, as long as the equipment regularly undergoes scheduled maintenance.

You should also make sure, during installation (Fig. 6), that:

- There is sufficient air circulation around the display unit but not so much as to constitute a draught.
- The display unit is not placed near sources of hot air.
- It is not exposed to direct sunlight.
- The grilles designed to let air pass through for the cooling of the condenser are not blocked.
- Any air conditioning or heating inside the premises is not directed at the display unit.



NOTE:

The instructions listed above must be observed in order to prevent appliance malfunctions which are not covered by the guarantee.

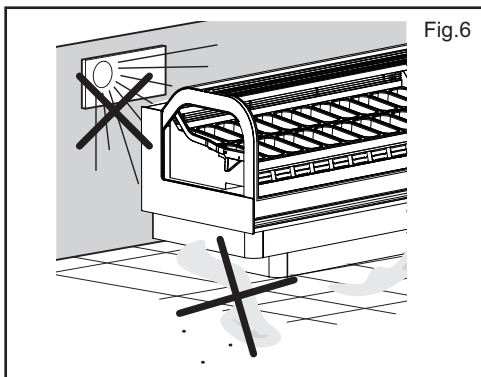


Fig.6

2.5 REMOVING STRIPS SCROLL

- 1 - Remove (if necessary) the socket of the display. The socket is secured with 3 screws along the front edge. In the displays 1700 and 2200 the socket is also fitted with 4 screws in the back.
- 2 - Remove the socket acting on the customer side (Fig. 7-b pos.A);
- 3 - Remove the 16 screws that secure the brackets to the strips and to the frame of the cabinet (Fig. 7-c pos.B);
- 4 - Remove the strips of slightly raising the display cabinet (Fig. 7-c pos.C);
- 5 - Adjusting the feet, bring the display to the correct height and leveled (Fig. 7-d pos.D).
- 6 - For the display to channel, adjust the feet after the ductwork.

Fig.7-a

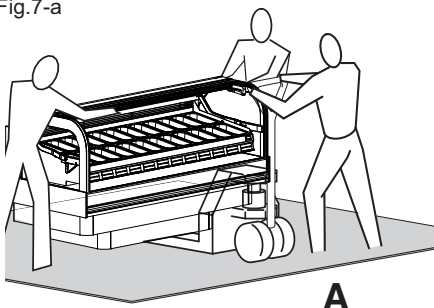


Fig.7-b

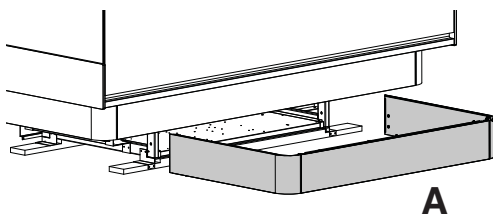


Fig.7-c

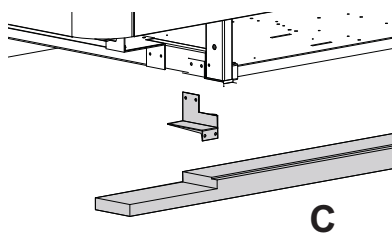
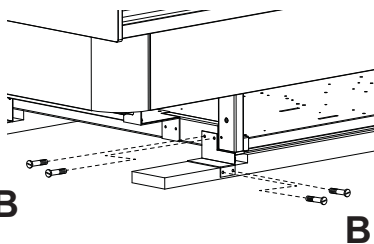
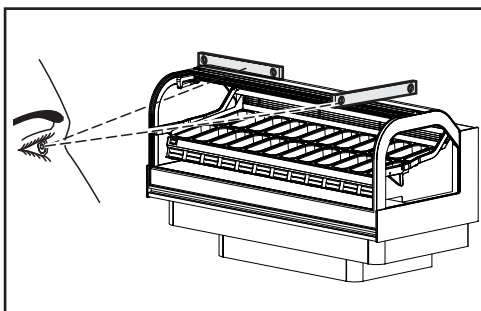
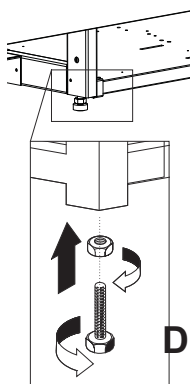


Fig.7-d



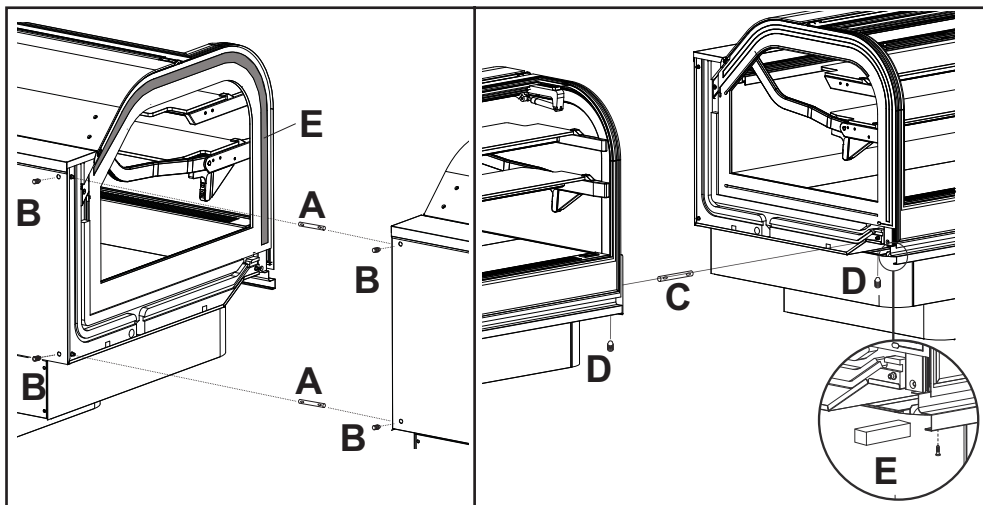
NOTE:
the feet can be extracted by 20 mm at the very most.

2.6 ASSEMBLING THE CONNECTION DUCTING (where supplied)

2.6.1 DUCTING THE BODYWORK

- Stick the adhesive gasket along the edge of the glass. (fig. 8 pos.E). The seal is standard equipment in the accessory pack.
- Insert the pins on the operator side (fig. 8 pos.A)
- Insert the pin on the customer side (fig. 8 pos.C)
- Bring the showcases and tighten the screws (fig. 8 pos.B and D)
- Insert and tighten the alignment block profiles (Fig. 8 pos.E)

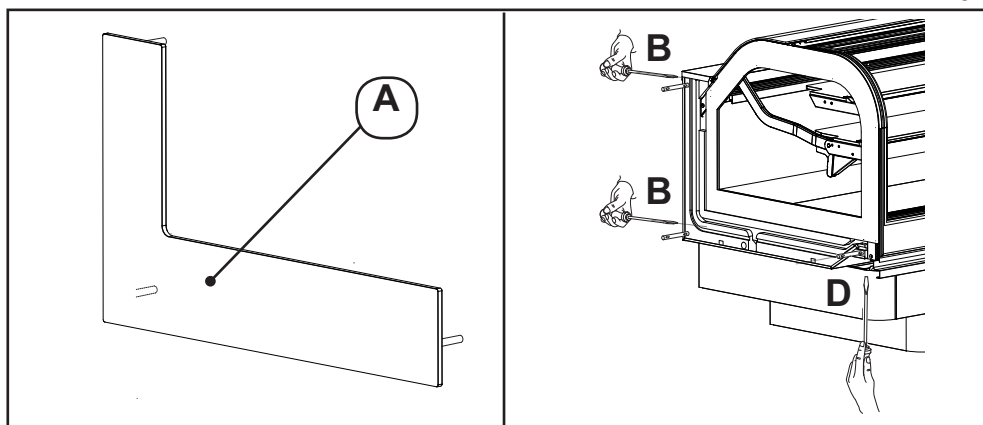
Fig.8



2.6.2 FITTING THE END PANELS

- Loosen the 2 screws on the operator side (fig. 9 pos.B)
- Loosen the screw on the customer side (fig. 9 pos.D)
- Remove the esthetic panel (fig. 9 pos.A)

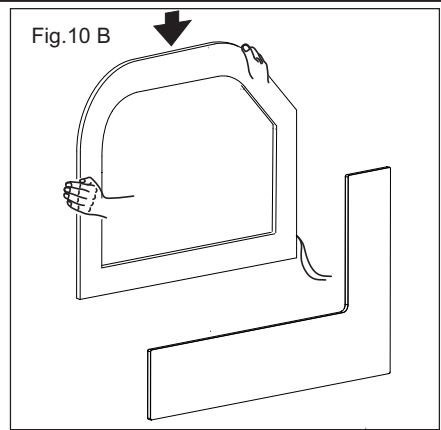
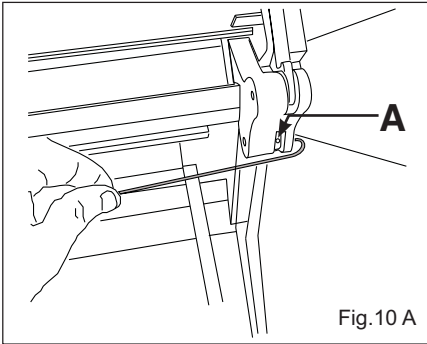
Fig.9



**CAUTION!**

For disassembly of the side glass is necessary the intervention of two operators.

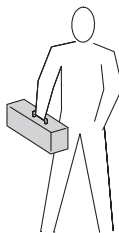
- Disconnect the electrical heating of the glass side
- Open the front glass
- Unscrew the operator side of the piston (fig.10 A pos.A)
- Remove the piston pin using a underwire hook (fig.10 A) and allow the piston to be suspended to the other pin.
- Unscrew from the inside of the display cabinet the screws that hold the aluminum frame to the glass side.
- Tilt and lift the glass (fig. 10 B)
- Remove the glass



ADVICE FOR INSTALLERS

A-The condenser unit, if air-cooled, must be installed in a room with good air circulation. Otherwise, a water-cooled unit should be used. In this case, the water must be clean, delivered at a pressure between 1 and 10 bar and a maximum temperature of 15°C.

B-The oil return to the compressor must be guaranteed. If the condenser unit is placed in a higher position than the evaporator, it is important to fit a siphon for every 2 m/6.4 feet of height difference.



C-For gaps of over 3m/10 feet or for distances over 10m/30 feet use the oil separator.

CAUTION: The oil separator retains a certain quantity of oil. In systems preloaded with gas R404a oil has already been entered, the other must be added during the charging of the gas.

D-Clean the system thoroughly and create an effective vacuum. This should ensure that the quantity of air and (most importantly) the humidity level within the system remain below the permitted limits. A pressure level below 25 Pa is considered as a vacuum.

E-After creating a vacuum, charge the gas, entering the charge quantity in the relevant space on the data plate.

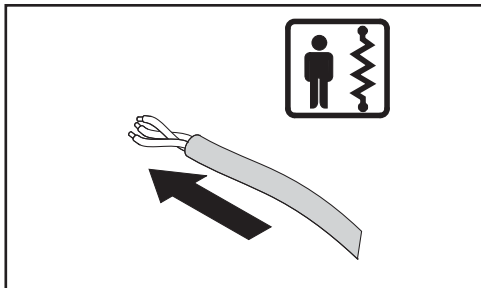
F-Make sure that there are no gas leaks from the welded/soldered areas.

Pipe diameters for engines remote							
VERSION	DISTANCE	0-10m		10-20m		20-30m	
		Liquid Line	Suction Line	Liquid Line	Suction Line	Liquid Line	Suction Line
Gelato 1200 1700 2200	Pipe diameters (mm)	12	16	12	16	14	22
	Insulation (mm)	-	13	-	13	-	13
Pastry BT 1200 1700 2200	Pipe diameters (mm)	14	22	14	22	14	22
	Insulation (mm)	-	13	-	13	-	13
Pastry TN 1200 1700 2200	Pipe diameters (mm)	6	10	8	12	8	14
	Insulation (mm)	-	6	-	6	-	6

2.7 ELECTRICAL CONNECTION

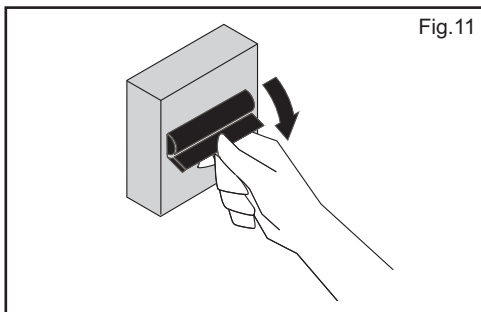
This procedure should be performed by an electrical technician (in compliance with the current local regulations of the country where the display unit is installed).

Carry out the electrical connection procedure in accordance with the system diagram.



CAUTION!

The disconnection switch (main switch) (Fig. 11) must be installed by an electrical technician in compliance with current local regulations.



2.8 NOTES ON THE ENVIRONMENT

- Packaging

Do not discard any elements of the counter packaging, but separate it according to the type of material used (cardboard, wood, steel, polyester, etc...) and dispose of these elements in accordance with current legislation in the country where the counter is operated.

- Disposal

When the counter can no longer be used, proceed as follows:

Collect all the refrigerant from the circuit, drain all the oil contained within the appliance for any reason, remove all rubber parts (e.g. O-rings, seals) and send it to be scrapped.



2.9 ACCESSORIES

The following should be considered as accessories and are supplied on request:

- Scoop washer
- Set of tubs 360x165 mm, h = 120-150 mm.
- Set of tubs 360x250 mm, h = 120-150 mm.
- Condensate collector tray.

3 OPERATING THE EQUIPMENT

3.1 PRELIMINARY CHECKS



CAUTION!

Make sure that the main switch for the electronic control unit is in the "0" - OFF position before starting display unit operation.

3.2 START-UP

- Remove all protective material.
- Make sure that the display unit is clean and thoroughly disinfected (see PART 4 "ROUTINE MAINTENANCE")



CAUTION!

After the refrigeration function has been started, wait for approximately 60 minutes before placing the product inside the display unit, so that the operating temperature has time to stabilise.

Check that there are no objects (knives, trays etc..) that falling can cause damage to people, things or animals.

Position "I" to "ON" the main switch (1).

The ignition of the bench shall be conducted by simply pressing the power button (Fig.12 pos. 2).

At the first start, and changing weather conditions, it may be necessary to adjust the temperature of the thermostat.

For all the functions of the thermostat refer to the manual attached.

Fig.12

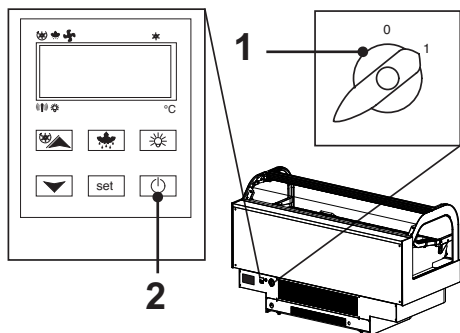
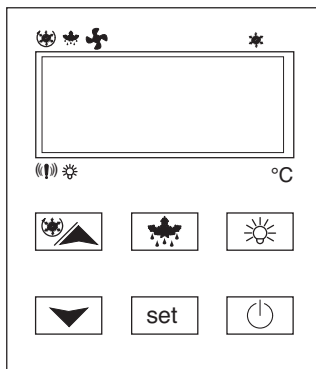


Fig.13



3.3 AUTOMATIC DEFROSTING

This display unit is fitted with an automatic defrosting system which is activated every 4 hours. Automatic defrosting is designed to eliminate the ice which forms on the evaporator tabs.

3.4 MANUAL DEFROSTING

Manual activation of the defrosting cycle is achieved by pressing and holding the "UP" button (Fig.13, pos.6). If the conditions are not suitable for the defrosting process (for example, if the temperature of the evaporator sensor is higher than the temperature at the end of the defrosting cycle), the display will flash three times to indicate that the process will not be performed.

3.5 SYSTEM HCS

The defrost system (HCS Hermetic Closure System) determines the frequency of defrosting in relation to the actual needs. While holding the door closed in the operator's side the time between two defrost cycles increases, improving the preservation of the product and reducing the consumption of electricity.

3.6 SWITCHING THE APPLIANCE OFF

Press the ON/OFF button (Fig.14a pos.2) to switch off the display unit without using the disconnection switch (Fig. 14a pos.1). By doing this, the display unit remains connected to the power supply, which means that you can still switch the light on or off.

3.7 BT-TN OPTION (PASTRY BT DISPLAY CABINET)

If the option BT-TN is installed, next to the control unit is placed a push button switch (fig.14b pos.1).

When the button is pressed the display will behave like a pastry BT (-18 ° C).

When the button is at rest, the display will behave like a pastry TN (+4 / +8 ° C).

3.8 BT-TN SWITCHING

To toggle the display in BT operation (-18 ° C) or TN (+4 / +8 ° C) is sufficient to operate the corresponding button to set the position.



CAUTION!

After the switching process, we recommend the display unit is left to stabilise for at least 30 minutes before it is used.



CAUTION!

We recommend the display unit is cleaned every time its operating mode is changed.

Fig.14b

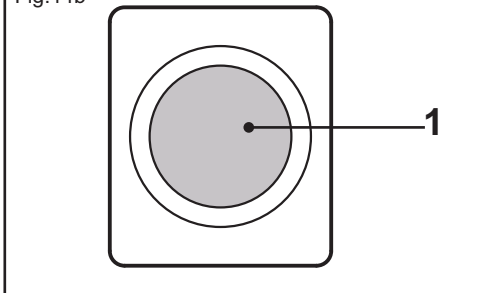
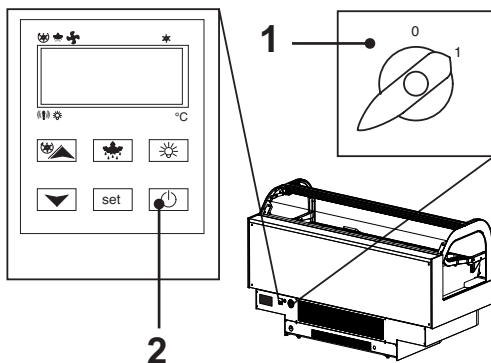


Fig.14a



4 ROUTINE MAINTENANCE

4.1 PRELIMINARY SAFETY PROCEDURES



CAUTION!

Before performing any maintenance work, the appliance must be disconnected from the electricity supply ("0" - OFF), using the main power switch for the room (Fig. 11) or the display unit disconnection switch (Fig. 12 pos. 1).



CAUTION!

All routine maintenance procedures must be performed by qualified personnel.



CAUTION!

Use protective gloves and overalls when performing any maintenance procedure

4.2 CLEANING THE CONDENSER



CAUTION - RISK OF BURNS!

Wait for the condenser assembly to reach room temperature.

Clean the condenser regularly, every 20-30 days. Proceed as follows:

- Remove the protective casing by unscrewing the screws at the sides of the template (Fig. 15).
- Remove all dust and grime on the condenser tabs using a paintbrush (Fig. 16).
- Replace the grille correctly and tighten the screws.



NOTE!

Do not use compressed air, forced air or steam.

Do not use metal brushes or other objects which may scratch or bend the tabs.

Fig.15

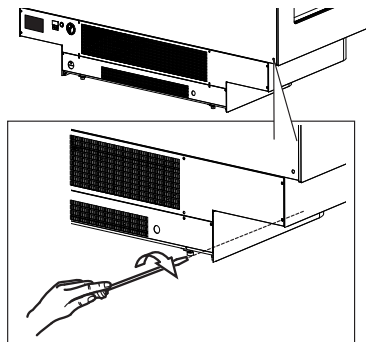


Fig.16

4.3 CLEANING THE INSIDE AND OUTSIDE OF THE DISPLAY UNIT

4.3.1 Daily cleaning:

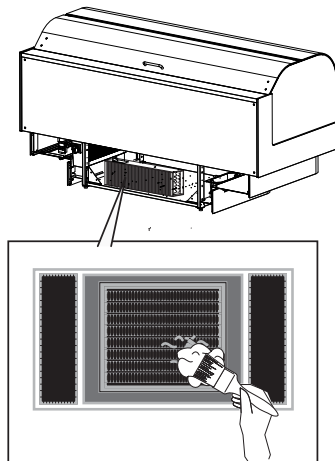
- Use a cloth dampened with a solution of water and vinegar (50%-50%) to clean the front and side glass panels and the upper part of the display unit.
- Open the front glass panel carefully.
- Remove all products from the display unit and place them in a suitable storage area.
- Clean the surface inside the appliance.



NOTE!

If the display unit has marble surfaces or parts, these should only be cleaned using special natural products.

Never use abrasive or acidic products in general.



4.3.2 Weekly cleaning ice cream and BT pastry cabinet:

Clean up the showcase at least once a week, along with a complete defrosting (switching the showcase off until the ice in the tank has completely melted).

- Remove the ice-cream tubs and corresponding supports. Clean them using warm water.
- Clean the inside of the tub, taking care not to use too much water as this could damage the electrical circuits, or fill the condensate collector tray (where present).
- Dry the inside of the tub using a clean, dry cloth.
- Replace the supports and the corresponding tubs.



NOTE!

Always use a tiny amount of water and dry thoroughly.

Never clean the display unit using direct jets of water.
Never use pure alcohol or other cleaning products for outer surfaces.



NOTE! (For version with sliding)

The closing of the front glass causes a shift of air that can lift or drop slides. To avoid this, open the sliding few inches before closing the front glass. Close the slides at the end of the operation.

4.4 CLEANING THE CONDENSATE COLLECTOR TRAY (OPTIONAL)

- Remove the protection loosening the screws on the sides of the mask (fig.17).

- Clean the condensate collector tray (fig. 18)



NOTE!

The tray may be removed as it is a device which “clicks” into place.

4.5 MOVEMENT'S OPTIMIZATION OF HCS SLIDING

To facilitate the movement of the Plexiglas sliding , we recommend the use of the food lubricant supplied with window. Pour a few drops on a cloth and rub it on the rails for the entire length.



NOTE!

DO NOT USE GENERIC LUBRICANT

Fig.17

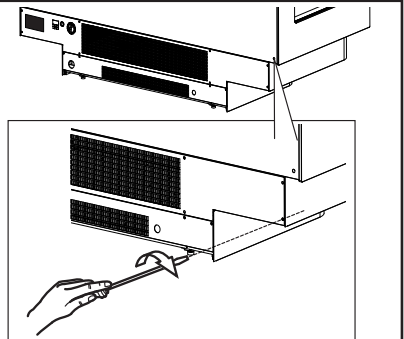


Fig.18

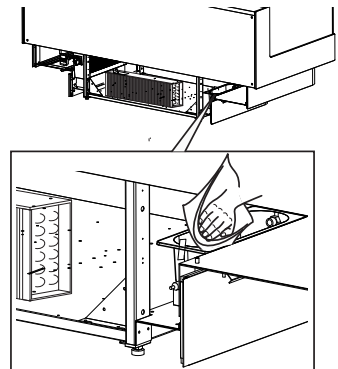
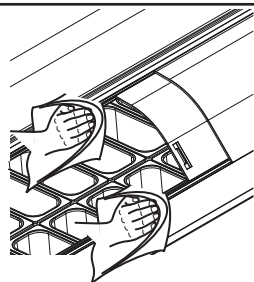


Fig.18b



5 NON-ROUTINE MAINTENANCE

5.1 PRELIMINARY SAFETY PROCEDURES

CAUTION!
Before performing any maintenance work, the appliance must be disconnected from the electricity supply ("0" - OFF), using the main power switch for the room (Fig. 11) or the display unit disconnection switch (Fig. 12 pos. 1).

CAUTION!
All non-routine or corrective maintenance procedures must be performed by qualified personnel.

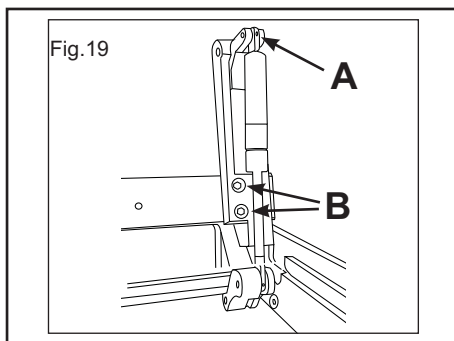
CAUTION!
Use protective gloves and overalls when performing any maintenance procedure.

CAUTION!
If the power cord is damaged, it must be replaced with a new cord or special device that can be purchased from the manufacturer or technical assistance service.

5.2 REPLACING FRONT GLASS PANEL

CAUTION!
This operation must be performed by at least three operators

- Open the rear glass slides or remove the sliding.
- Remove the screen side of the ceiling
- Loosen the clamps and remove the wires of the front glass
- Close the rear window and open the front glass
- Insert cardboard or other protective material on the glass sides and below the hinge of the front glass. Such material must limit the possibility of damage to the display in case of shock during the operation.
- Loosen the grains of pistons in the right and left (Fig. 19 pos.A)



CAUTION!
At this point two operators must firmly hold the glass

- Remove the pins corresponding to the previously loose grains
- Remove the 4 screws that secure the clamp to the hinges (fig. 19 pos.B)
- Remove the glass with his clamp and place them on a work plan
- Loosen the clamp grains
- Remove the gib (aluminum flat that transfers force of the grains to the glass)
- Pull out the glass with his seal

To replace the glass repeat in reverse.

5.3 REPLACING REAR GLASS PANEL (IN DISPLAY WITH REAR GLASS CLOSURE)



CAUTION!

This operation must be performed by at least two operators

- Open the rear glass
- Unscrew the 4 screws that secure the glass to the rotating arms
- Clear glass from the wiring of the heating. Such wiring is housed in left support.
- Remove the glass and replace it by repeating the operations in reverse order.

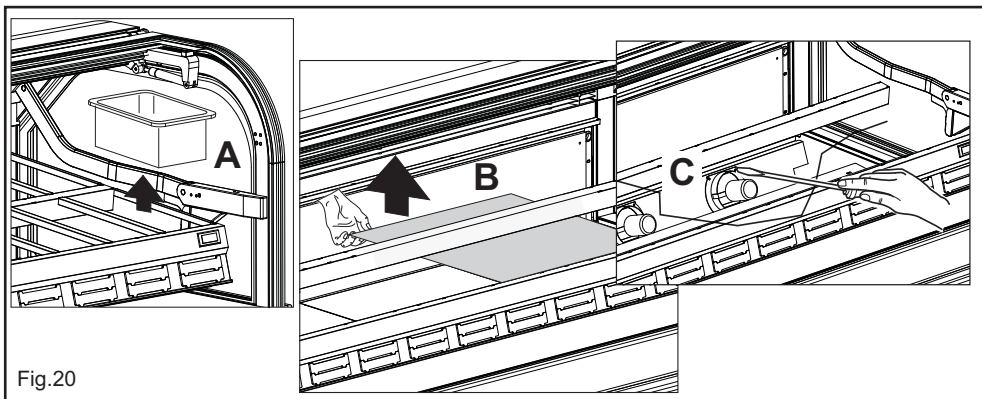
5.4 REPLACING THE FORCED CIRCULATION COOLING FANS

5.4.1 Ice cream version

- Remove the tubs (fig.20 pos.A);
 - Remove the internal protective shelves (fig.20 pos.B);
 - Loosen the fan-fixing screws (Fig. 20 pos. C) and after disconnecting the fan from the electricity supply, remove it;
 - The electrical wiring box is located in the engine compartment.
- To access the box, remove the grid operator side.

5.4.2 Pastry version

- Remove the air intake grill;
 - Move forward (a few centimeters) the first light panel;
 - Move the second light panel resting it on the first;
 - Replace the fan;
 - The electrical wiring box is located in the engine compartment.
- To access the box, remove the grid operator side.



5.5 REPLACING THE PISTONS

5.5.1 Pistons of front glass



CAUTION!

This procedure should be performed by at least two operators.

- Open the front glass panel;
- Loosen the grains of the piston to be replaced (fig. 21);
- Remove pins and replace the piston (to pull out the pin use an iron hook) (fig. 22);
- Repeat the previous two steps for each piston.

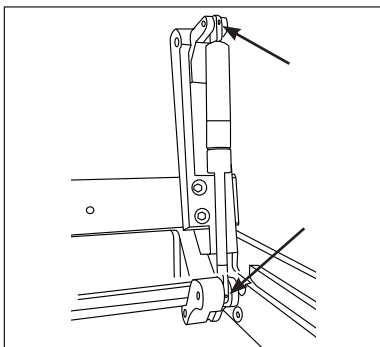


Fig.21

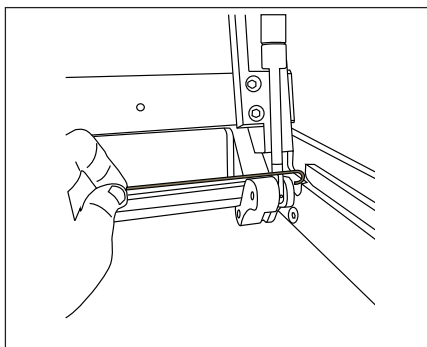


Fig.22



CAUTION!

Replace only one piston at a time, to reduce the time in which the glass must be supported by the second operator.



CAUTION!

Make sure that the new piston to be fitted has the same features as the old one, otherwise (if a different model is fitted) the front glass panel may explode.

5.5.2 Pistons of rear glass (version with rear glass)



CAUTION!

This procedure should be performed by at least two operators.

- Open the rear glass panel;
- Remove the screw of the carter that covers the piston and then remove the the same carter;
- Close the rear glass and open the front glass;
- Unscrew the piston (as in fig.21);
- Close the front glass and open the rear glass;
- Remove pins and replace the piston (to pull out the pin use an iron hook) (example fig. 22);
- Replace the piston and repeat the steps in reverse.

INHALT

EINFÜHRUNG.....	48
1 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	49
1.1 BESCHREIBUNG DER VITRINE	49
1.1.1 STRUKTUR	49
1.1.2 KÜHLEINHEIT	49
1.2 MODELLE	50
1.3 IDENTIFIZIERUNG	51
1.4 ANGEWANDTE NORMEN	51
1.5 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	51
1.5.1 TECHINSCH EIGENSCHAFTEN EISVITRINE	51
1.5.2 TECHINSCH EIGENSCHAFTEN KONDITOREI BT (-18°C)	52
1.5.3 TECHINSCH EIGENSCHAFTEN KONDITOREI TN (+4°C / +8°C)	53
1.6 ABMESSUNGEN UND GEWICHT	54
2 INSTALLATION.....	55
2.1 TRANSPORT	55
2.2 HEBEN UND HANDLING	55
2.3 AUFSTELLEN	55
2.4 UMWELTSPEZIFIKATIONEN	56
2.5 MONTAGE DER STELLFUESSE	57
2.6 VERBINDUNGEN (wo vorgesehen)	58
2.6.1 VERBINDUNG DES AUFBAUS	58
2.6.2 DEMONTAGE / MONTAGE DER SEITENTEILE	58
2.7 VERBINDUNGEN	61
2.8 UMWELTHINWEISE	61
2.9 ZUBEHÖR	61
3 BETRIEB	62
3.1 VORABKONTROLLEN	62
3.2 START	62
3.3 AUTOMATISCHES ABTAUEN	63
3.4 MANUELLES ABTAUEN	63
3.5 SYSTEM HCS	63
3.6 HALT	63
4 ORDENTLICHE WARTUNG	64
4.1 VORAB-SICHERHEITSKONTROLLEN	64
4.2 REINIGUNG DES KONDENSATORS	64
4.3 INNEN- UND AUSSENREINIGUNG DER VITRINE	64
4.3.1 Tägliche reinigung:	64
4.3.2 Wöchentliche reinigung eisvitrine und konditorei bt.	65
4.4 REINIGUNG DER KONDENSWASSERAUFFANGSCHALE (OPTIONAL)	65
4.5 OPTIMIERUNG der Schiebebewegung HCS	65
5 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG	66
5.1 VORAB-SICHERHEITSKONTROLLEN	66
5.2 AUSTAUSCH DER FRONTSCHIEBE	66
5.3 ERSETZUNG DES HINTEREN GLASES (IM FENSTER MIT GLAS DAZU)	67
5.4 ERSETZUNG DER LÜFTER DEN DRUCKUMLAUF	67
5.4.1 Eisvitrine Version	67
5.4.2 Konditorei Version	67
5.5 ERSETZUNG DER KOLBEN	68
5.5.1 Kolben am vorne Glas	68
5.5.2 Kolben am hinten Glas (Version mit hinten Glas)	68

Sehr geehrter Kunde,

für die Sicherheit des Bedieners müssen alle Sicherheitsvorrichtungen der Vitrine konstant leistungsfähig erhalten werden. Dieses Handbuch enthält alle Nutzungs- und Wartungsanleitungen für die Vitrine und der Bediener ist verpflichtet, den Anweisungen zu folgen.

- **Alles in diesem Handbuch Beschriebene dient Ihrer Sicherheit.**
- **Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die sich aus einer Verwendung ergeben, die in diesem Handbuch nicht vorgesehen ist.**
- **Das Gerät eignet sich NICHT für die Installation in Gefahrenbereichen mit Explosionsrisiko.**
- **Die Vitrine muss von qualifizierten Technikern installiert werden, die über gute Kenntnisse im Bereich Kühl- und Elektroanlagen verfügen und darf nur von geeignetem und entsprechend geschultem Personal bedient werden.**
- **Die Vitrine wurde mit zweckmäßigen Vorrichtungen konzipiert, die die Sicherheit und Gesundheit des Bedieners gewährleisten.**
- **Es wird empfohlen, ausschließlich ORIGINALERSATZTEILE zu verwenden. Bei der Verwendung von nicht originalen Ersatzteilen wird jede Haftung abgelehnt.**
- **Dieses Gerät ist nicht zur Verwendung durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten körperlichen, geistigen oder sensorialen Fähigkeiten und Personen ohne ausreichende Erfahrung oder Kenntnis des Produkts geeignet, sofern sie nicht durch eine für ihre Sicherheit verantwortliche Person beaufsichtigt werden oder zuvor Anleitungen zum Gerätegebrauch erhalten haben.**
- **Kinder müssen überwacht werden, damit sichergestellt ist, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.**

SYMBOLS

 Dieses Symbol weist auf eine Gefahr hin und wird immer dann verwendet, wenn die Sicherheit des Bedieners gefährdet ist.

 Dieses Symbol weist darauf hin, dass Vorsicht geboten ist und soll die Aufmerksamkeit auf Vorgänge lenken, die für einen korrekten und langlebigen Betrieb des Geräts wichtig sind.

BEILIEGENDE HANDBÜCHER

Dem Bedienungs- und Wartungsanleitung liegen folgende Dokumente bei:

- Nutzungs- und Programmierhandbuch der elektronischen Steuerung.
- Eventuelle Parameterliste (nur wenn nicht bereits im Handbuch der elektronischen Steuerung aufgeführt).

EINSATZBEREICH

Die Vitrine ist zur Aufbewahrung und zum Ausstellen von Speiseeis gedacht. Von jeder anderen Nutzung wird dringend abgeraten.

REGELUNGEN

Das Handbuch kann folgende Abkürzungen enthalten:

TN	Normale Temperatur (Betriebstemperatur +4°C ÷ +8°C)
BT	Niedrige Temperatur (Betriebstemperatur -18°C)
NUC	Separate Kondensator-Einheit (externer Motor)
UC	Interne Kondensator-Einheit (interner Motor)

1 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

1.1 BESCHREIBUNG DER VITRINE

Sie setzt sich im Wesentlichen aus zwei Abschnitten zusammen:

1.1.1 STRUKTUR

Die Tragstruktur besteht aus einem unteren Gestell (Abb. 1, Pos. 1) aus Stahlrohren sowie aus Blech gefertigten Verzierungsteilen, das die Kühleinheit enthält.

Darüber ist die Monoblock-Wanne

(Abb.1 Pos.2) für die Aufbewahrung und Ausstellung der

Ware positioniert, auf der die Träger aus eloxiertem Aluminium (Abb.1 Pos.3) zur Stütze der verglasten Flächen befestigt werden. Die Frontscheibe aus beheiztem Verbundglas (Abb. 1, Pos. 4) lässt sich nach oben hin öffnen. Zugang der Region können mit einem Glas Öffnung mit der Eröffnung von Gasfedern unterstützt geschlossen werden.

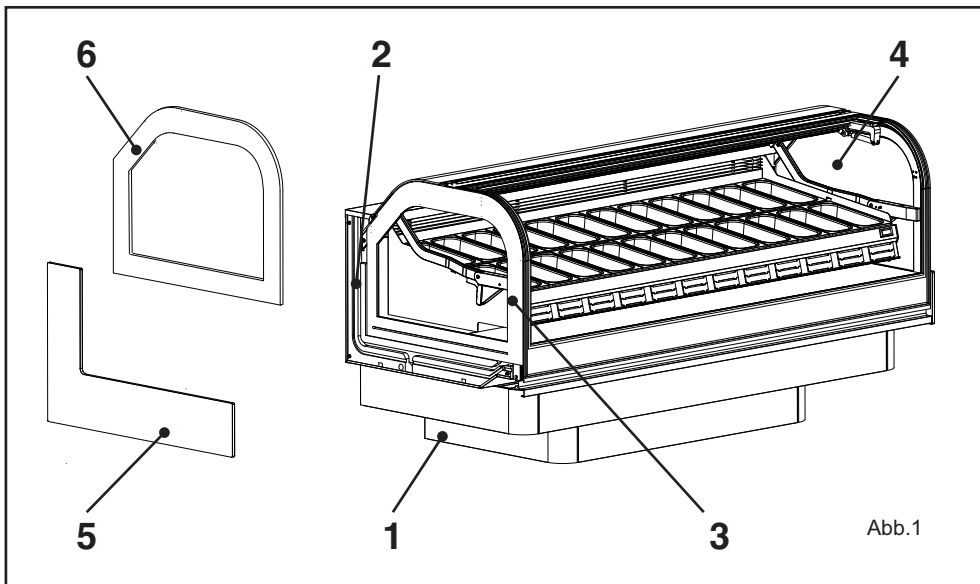
Das Eintrittsgebiet des Bedieners kann mit einem Glas Öffnung mit der Eröffnung von Gasfedern unterstützt geschlossen werden.

Wechselweise ist es möglich, den Verschluss mit traditionellen Schieben aus Plexiglas verwirklichen. Beide Systeme sind mit dem intelligenten Management der Enteisung (HCS hermetischen Verschluss-System) kompatibel.

Die Seitenteile der Virine sind aus lackiertem Acryl-Stein (Abb. 1 Pos. 5) und die oberen Seitenteile sind aus beheiztem Doppelglas (Abb. 1 Pos. 6)

Der restliche Teil der Vitrine besteht aus Edelstahl.

Das ausgelegte Produkt wird aus einem Licht von leuchtenden Ebenen verbessert. Die Farbtoene der leuchtenden Ebenen werden durch eine Fernsteuerung kontrolliert (RGB Kontrolle).



1.1.2 KÜHLEINHEIT

Die Kühleinheit besteht aus einem Verdichter und einem Luftkondensator mit einem oder zwei Kühllüftern. Es sind auch Varianten mit Wasserkondensatoren oder gemischten Wasser-Luft-Kondensatoren verfügbar.

1.2 MODELLE

Die Modelle sind (Abb. 2):

- EISVITRINE SCHLIESSEN VON SCHIEBE / GLAS

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- KONDITOREI BT (TEMPERATURE -18°C) SCHLIESSEN AUS GLAS

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- KONDITOREI TN (TEMPERATUR +4°C / +8°C) SCHLIESSEN VON SCHIEBE / GLAS

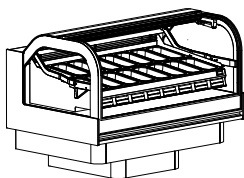
CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200



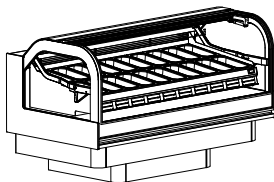
HINWEIS:

Die nicht mit dem Speiseeis in Berührung kommenden mit Lebensmitteln ausgesetzt Bauteile bestehen aus Edelstahl AISI 304 oder aus ungiftigem, für Lebensmittel geeignetem Kunststoff.

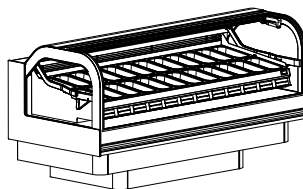
Abb.2



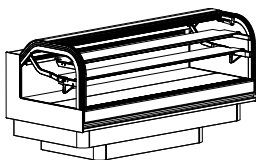
EISVITRINE 1200



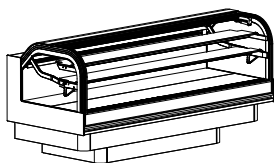
EISVITRINE 1700



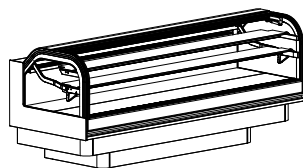
EISVITRINE 2200



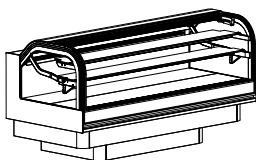
KONDITOREI 1200 BT



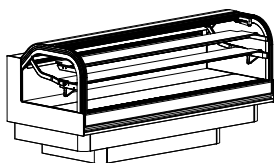
KONDITOREI 1700 BT



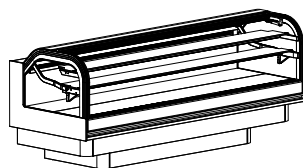
KONDITOREI 2200 BT



KONDITOREI 1200 TN



KONDITOREI 1700 TN



KONDITOREI 2200 TN

1.3 IDENTIFIZIERUNG

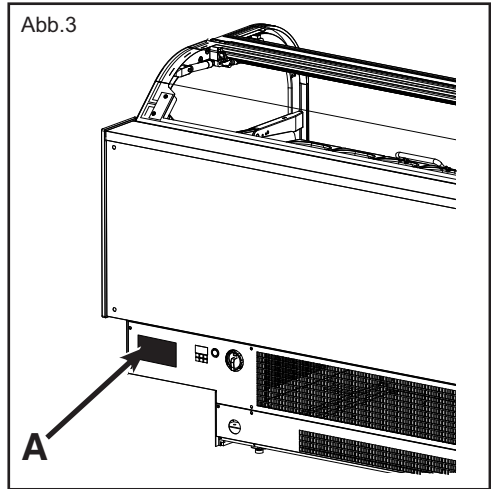
Bei allen Mitteilungen an den Hersteller oder an den Kundendienst bitten wir, immer die auf dem Typenschild (Abb. 3, pos.A) angegebene FABRIKATIONSNUMMER der Vitrine anzugeben.

1.4 ANGEWANDTE NORMEN

Diese Vitrine entspricht den Normen:

- Richtlinie 2006/95/EG (Elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen)
- Richtlinie 97/23/EG (Druckgeräte)
- Richtlinie 2004/108/EG (Elektromagnetische Verträglichkeit)

Abb.3



1.5 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

1.5.1 TECHINSCH EIGENSCHAFTEN EISVITRINE

EIGENSCHAFTEN	Maßeinheit	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Leistungsaufnahme 400V	W/A	2100/7.1	2620/9.4	3370/12.3
Klimaklasse	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Expansionstemperatur	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Kondensationstemp	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Betriebstemp	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Leistung	W	1580	2100	2500
Gekühlten Volumen	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Gastyp		R404a	R404a	R404a

EIGENSCHAFTEN 0-7 mt.	Maßeinheit	1200	1700	2200
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Leistungsaufnahme	W/A	1340/3.4	1710/5.0	2000/7.1
Betriebstemp -30°C	W	1580	2100	2780

EIGENSCHAFTEN 7-22 mt.	Maßeinheit	1200	1700	2200
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Leistungsaufnahme	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Betriebstemp -30°C	W	2100	2780	2780

1.5.2 TECHINSCH EIGENSCHAFTEN KONDITOREI BT (-18°C)

EIGENSCHAFTEN	Maßeinheit	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Leistungsaufnahme 400V	W/A	2460/8.5	3210/11.5	3125/12.2
Klimaklasse	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Expansionstemperatur	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Kondensationstemp.	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Betriebstemp	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Leistung	W	2100	2500	2780
Gekühlten Volumen	dm ³ /Cu.ft.	516/18.2	739/26.1	961/33.9
Gastyp		R404a	R404a	R404a

EIGENSCHAFTEN 0-7 mt.	Maßeinheit	1200	1700	2200
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Leistungsaufnahme	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Betriebstemp -30°C	W	1580	2100	2780

EIGENSCHAFTEN 7-22 mt.	Maßeinheit	1200	1700	2200
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Leistungsaufnahme	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Betriebstemp -30°C	W	2100	2780	2780

1.5.3 TECHINSCH EIGENSCHAFTEN KONDITOREI TN (+4°C / +8°C)

EIGENSCHAFTEN	Maßeinheit	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Leistungsaufnahme 230V	W/A	1180/6.2	1570/8.3	1735/8.0
Klimaklasse	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Expansionstemperatur	°C	-10°C	-10°C	-10°C
Kondensationstemp.	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Betriebstemp	°C	+4/+8°C	+4/+8°C	+4/+8°C
Leistung	W	817	1096	1315
Gekühlten Volumen	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Gastyp		R404a	R404a	R404a

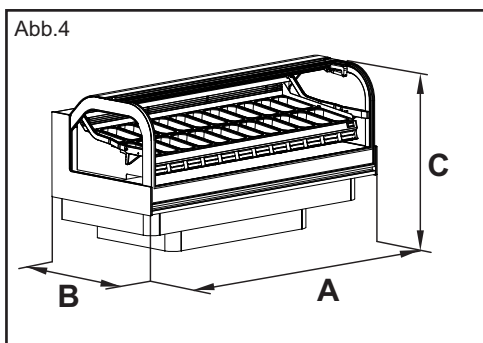
EIGENSCHAFTEN 0-7 mt.	Maßeinheit	1200	1700	2200
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Leistungsaufnahme	W/A	432/2.6	664/4.2	690/3.7
Betriebstemp -30°C	W	817	1096	1315

EIGENSCHAFTEN 7-22 mt.	Maßeinheit	1200	1700	2200
Spannung/Phasen/Freq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Leistungsaufnahme	W/A	664/4.2	690/3.7	798/4.3
Betriebstemp -30°C	W	1096	1315	1448

1.6 ABMESSUNGEN UND GEWICHT

Die Abmessungen und die Masse sind in TAB.2 Abb. 4 angegeben.

TAB.2	CLOUD 1200.	CLOUD 1700.	CLOUD 2200
A (mm)	1200	1700	2200
B (mm)	1018	1018	1018
C (mm)	1148	1148	1148
GEWICHT (kg)	270	375	475



HINWEIS:

Die in den Tabellen angeführten Werte berücksichtigen nicht das etwaige Gewicht spezieller Verpackungen, die vom Kunden angefordert wurden.

2 INSTALLATION

2.1 TRANSPORT

Am Unterbau der Vitrine werden zwei Holzlatten in Längsrichtung befestigt.

Die Vitrine wird normalerweise per Bodentransport geliefert.

Die normale Verpackung besteht aus einer PE-Folie. Auf Wunsch können aber auch andere Verpackungen verwendet werden.

2.2 HEBEN UND HANDLING

Die Vitrine wird mit einem Gabelstapler vom Transportmittel gehoben (Abb. 5).

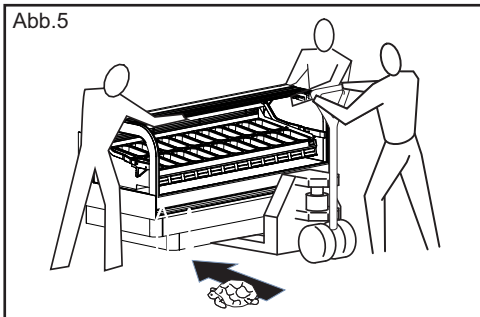


ACHTUNG!

Die Gabeln des Gabelstaplers müssen mindestens 1 m/3,2 Fuß messen.

Die Vitrine so auf den Gabeln positionieren sein, dass der Schwerpunkt in der Mitte der Auflagefläche ausgerichtet wird.

Abb.5



Nach der Positionierung der Vitrine am Boden die Verpackung sofort entfernen, um sicherzustellen, dass das Gerät unversehrt ist und keine Transportschäden aufweist. Insbesondere ist Folgendes zu überprüfen:

- der Zustand der Verkleidung;
- die Halterungen der Glasflächen;
- die korrekte Öffnung der Frontscheibe und die Heckscheibe;



HINWEIS:

Eventuelle Schäden sind dem Spediteur unverzüglich zu melden. Beschädigte Vitrinen können niemals stillschweigend oder ohne vorherige schriftliche Genehmigung an den Hersteller zurückgesendet werden.

2.3 AUFSTELLEN

Vor der Installation Folgendes beachten:

- Halten Sie sowohl auf der Seite des Bedieners als auch auf der Seite des Kunden einen Abstand von mindestens 50 cm (1,6 Fuß) von allen Hindernissen ein, damit die Luft im Motorraum zirkulieren kann;
- Berücksichtigen Sie den notwendigen Platz, damit eine sichere Benutzung und Wartung möglich sind;
- prüfen, dass eine den Vorschriften entsprechende Erdungsanlage vorhanden ist.
- Die gesamte Schutzverpackung muss von der Vitrine entfernt werden;
- Wenn das Gerät in der Mitte des Raumes positioniert wird, muss das Stromkabel im Boden verlegt sein oder von oben zugeführt werden.

Stellen Sie die Vitrine am festgelegten Ort auf, beachten Sie aber, dass zunächst die beiden Holzlatten vom Unterbau zu entfernen sind, bevor Sie das Gerät in die endgültige Position rücken.

Bei der Aufstellung ist darauf zu achten, dass die Vitrine perfekt eben ausgerichtet ist.



ACHTUNG!

Dieser Vorgang bedarf äußerster Vorsicht und darf nur unter Verwendung entsprechender Schutzvorrichtung vorgenommen werden.

2.4 UMWELTSPEZIFIKATIONEN



ACHTUNG!

Die Vitrine kann bei einer maximalen Raumtemperatur von 35° und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 60% betrieben werden, vorausgesetzt das Gerät wird regelmäßig gewartet.

Bei der Installation (Abb. 6) ist außerdem sicherzustellen, dass:

- eine ausreichende Belüftung um die Vitrine herum gewährleistet ist, jedoch kein Durchzug besteht;
- sich die Vitrine nicht in der Nähe von Wärmequellen befindet;

- sie nicht der Einwirkung direkter Sonnenstrahlen ausgesetzt ist;
- die Gitter zur Versorgung des Kondensators mit Kühlluft nicht verstopft sind;
- die eventuelle Klimaanlage oder das eventuelle Heizgerät des Raumes nicht direkt auf die Vitrine ausgerichtet ist.

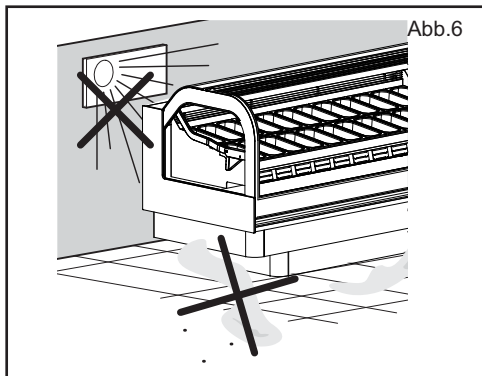


Abb.6



HINWEIS:

Die oben aufgeführten Anweisungen sind unbedingt einzuhalten, um eventuelle Betriebsstörungen zu vermeiden, für die in diesem Fall keine Haftung übernommen wird.

2.5 MONTAGE DER STELLFUESSE

- 1 - If notwendig, den Sockel der Vitrine demontieren. Der Sockel ist durch 3 Schrauben den vorderen Rand entlang befestigt. In der Vitrinen 1700 und 2200 ist der Sockel durch 4 Schrauben auch im hinteren Teil befestigt.
- 2 - Den Sockel von der Kundenseite entfernen (Abb. 7-b pos.A)
- 3 - Die 16 Schrauben, die die Spannklaunen an der Stellfuesse und am Rahmen der Vitrine befestigen, entfernen. (Abb. 7-c pos.B)
- 4 - Die Stellfuesse beim leichten Heben der Vitrine entfernen. (Abb. 7-c pos.C)
- 5 - Die Fuesse regulieren und die Vitrine auf die richtige Hoehe einstellen. (Abb. 7-d pos. D)
- 6 - Fuer die ausgerichtete Vitrinen, regulieren die Fuesse nach dem Ausrichten

Abb.7-a

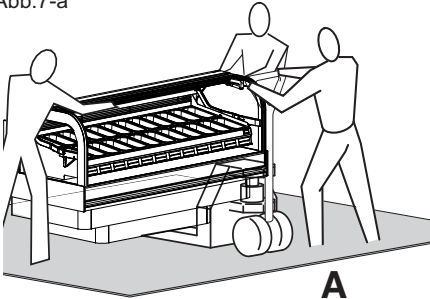
**A**

Abb.7-b

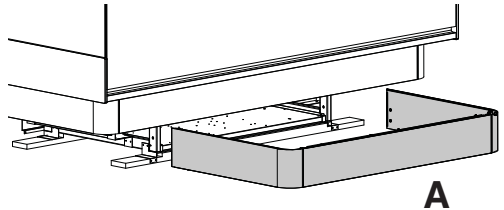
**A**

Abb.7-c

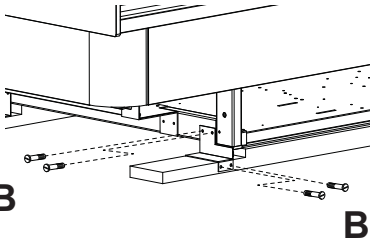
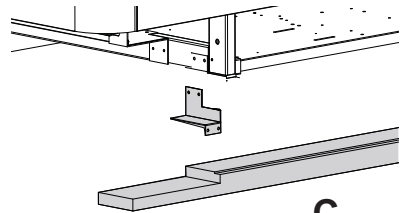
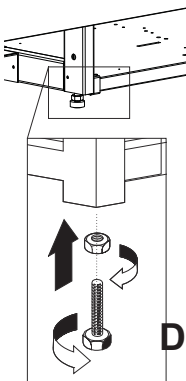
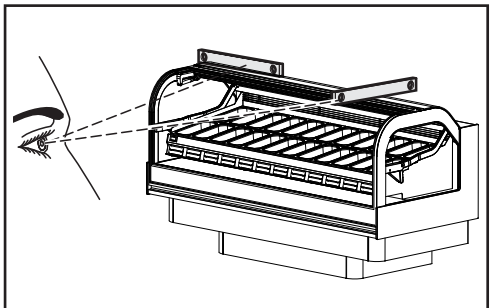
**B****B****C**

Abb.7-d

**D**

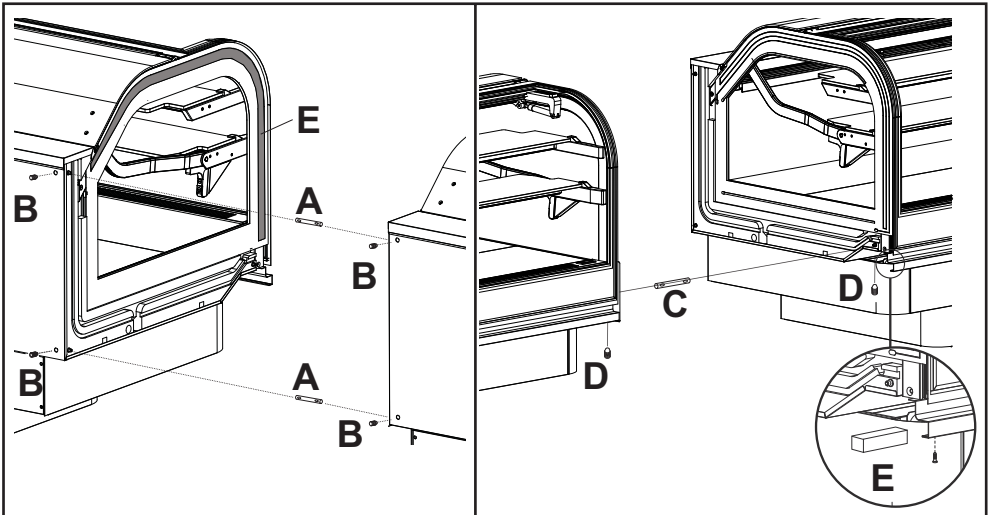
HINWEIS:
die Beine für ein Maximum von 20 mm
entfernt werden.

2.6 VERBINDUNGEN (wo vorgesehen)

2.6.1 VERBINDUNG DES AUFBAUS

- Kleber entlang der Kante des Glases Klebstoff Dichtung (Abb. 8 pos.E). Die Dichtung ist serienmäßig im Beipack.
- Setzen Sie die Stifte auf der Antriebsseite (Abb. 8 Pos. A)
- Legen Sie den Stift auf der Kundenseite (Abb. 8 Pos. C)
- Bringen Sie die Fenster und ziehen Sie die Schrauben (Abb. 8 Pos. B und D)
- Einfügen und ziehen die Ausrichtung Blockprofilen (Abb. 8 pos.E)

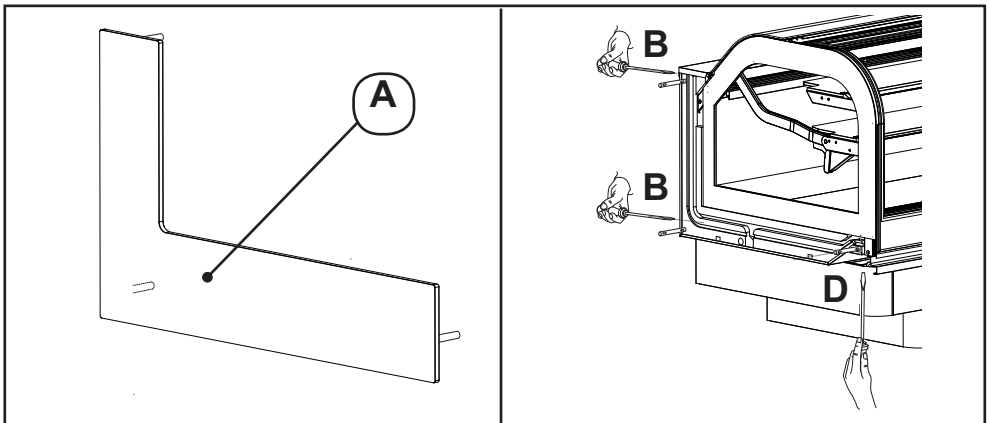
Abb.8



2.6.2 DEMONTAGE / MONTAGE DER SEITENTEILE

- Lösen Sie die 2 Gewindestifte Anziehen der Bedienseite (Abb. 9 Pos. B)
- Lösen Sie die Gewindestifte auf der Kundenseite (Abb. 9 pos.D)
- Entfernen Sie der seitenteile (Abb. 9 Pos. A)

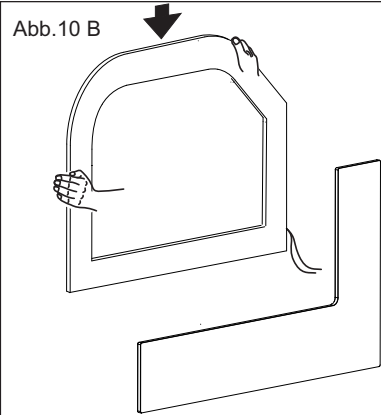
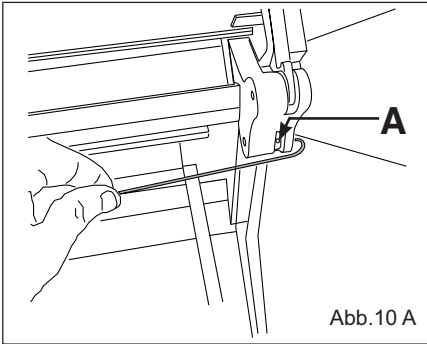
Abb.9



**ACHTUNG!**

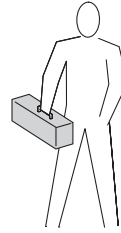
Um das Glas Seite zu entfernen, ist es notwendig das Zutun von 2 Betreiber.

- Das elektrische Heizsystem von der Glasseite trennen
- Das vordere Glas oeffnen
- Den Kolbenbolzen am Betreiber Seite lösen (Fig. 10 A)
- Den Kolbenbolzen mit einem kleinen Hakenwerkzeug entfernen und lassen den Kolben in den anderen Zafen aufgehangen.
- Die Schrauben, die den Aluminium-Rahmen an der Glasseite halten, von der Innenseite der Fenster lösen.
- Nach außen neigen und das Glas heben.
- Die Glasseite entfernen.



HINWEISE FÜR DIE INSTALLATEURE

A-Wenn die Kondensatoreinheit luftgekühlt ist, muss sie in einem Raum mit guter Belüftung installiert werden. Andernfalls sollte eine wassergekühlte Einheit eingesetzt werden. In diesem Fall muss das Wasser sauber sein, einen Druck zwischen 1 und 10 bar und eine maximale Temperatur von 15 °C aufweisen.



B-Der Ölrücklauf zum Verdichter muss ebenfalls gewährleistet werden. Wenn die Kondensatoreinheit höher als der Verdampfer gelegen ist, wichtig ist einen Siphon jede 2 m/6.4 Höhenunterschied einzubauen.

C-Für Unterschied über 3m/10 Füße oder Abstände oben 10m/30 Füße Ölabscheider verwenden.

ACHTUNG: Der Ölabscheider einen gewissen Ölmenge haltet auf. In Systemen mit Gas vorgespannte R404a Öl bereits eingegeben wurde, in den anderen während des Ladens des Gases zugegeben wurde.

D-Die Anlage gut reinigen und einen ausreichenden Unterdruck herstellen. Dadurch wird sichergestellt, dass die Menge an Luft und besonders an Feuchtigkeit in der Anlage unter dem zulässigen Grenzwert liegt. Als ausreichender Unterdruck gilt ein Druckwert unter 25 Pa.

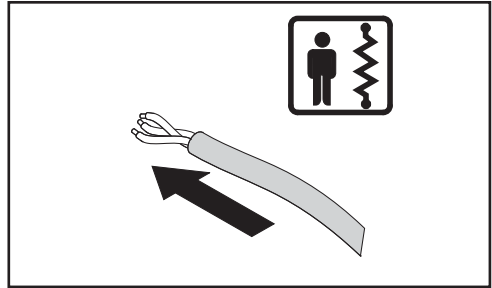
E-Nachdem der Unterdruck hergestellt wurde, muss das Gas eingefüllt werden. Die eingefüllte Menge auf dem Typenschild eintragen.

F-Sicherstellen, dass kein Gas aus den Schweißnähten austritt.

Rohrdurchmesser für Motoren Fernbedienung							
VERSION	ABSTAND	0-10m		10-20m		20-30m	
		Auslaß	Aspiration	Auslaß	Aspiration	Auslaß	Aspiration
Eisvitrine 1200 1700 2200	Diametro tubi (mm)	12	16	12	16	14	22
	Coibentazione (mm)	-	13	-	13	-	13
Konditorei BT 1200 1700 2200	Diametro tubi (mm)	14	22	14	22	14	22
	Coibentazione (mm)	-	13	-	13	-	13
Konditorei TN 1200 1700 2200	Diametro tubi (mm)	6	10	8	12	8	14
	Coibentazione (mm)	-	6	-	6	-	6

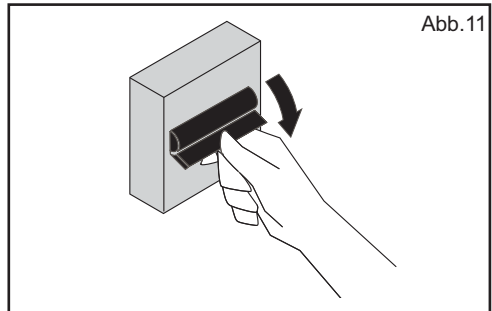
2.7 VERBINDUNGEN

- Das Verbindungsteil (Abb. 9 Pos. A) in das Aluminiumprofil einsetzen und mit den Schrauben (Abb. 9 Pos. B) (mitgeliefert) befestigen.
- Die Schraube (Abb. 9 Pos. C) einsetzen und mit der Mutter (Abb. 9 Pos. D) festziehen.



ACHTUNG!

Der Trennschalter (Hauptschalter – Abb.11) ist von einem Elektrotechniker entsprechend den geltenden Vorschriften zu installieren.



2.8 UMWELTHINWEISE

- Verpackung

Werfen Sie die Verpackung der Vitrine nicht einfach in den Müll, sondern trennen Sie die verschiedenen Materialtypen (Karton, Holz, Stahl, Polyester, etc...) und entsorgen Sie sie entsprechend der im Aufstellungsland geltenden Bestimmungen.

- Geräteentsorgung

Am Ende der Nutzung der Vitrine müssen folgende Arbeiten ausgeführt werden:

Das Kühlmittel ausleeren, das Öl ausleeren, alle Gummiteile entfernen (z.B. O-Ring, Dichtungen), den Rest dann verschrotten.



2.9 ZUBEHÖR

Die folgenden Zubehörteile sind auf Anfrage des Kunden erhältlich:

- Eisportionier-Spülwanne;
- Schalenset 360x165 mm, h = 120-150 mm;
- Schalenset 360x250 mm, h = 120-150 mm;
- Kondenswasserauffangschale.

3 BETRIEB

3.1 VORABKONTROLLEN



ACHTUNG!

Sicherstellen, dass der Hauptschalter der elektrischen Anlage ausgeschaltet ("0" - OFF) ist, bevor die Vitrine in Betrieb genommen wird.

3.2 START

- Sämtliche Schutzhüllen entfernen.
- Stellen Sie sicher, dass die gesamte Vitrine sauber und keimfrei ist (siehe ABSCHNITT 4 „REINIGUNG“).



ATTENZIONE!

Prima di poter immettere il prodotto nella vetrina occorre attendere circa 60 minuti dall'avviamento per stabilizzare la temperatura di funzionamento.

Überprüfen, dass es keine Gegenstände (Messer und Tablett)s gibt, die beim Fall Schäden an Personen, Tieren oder Sachen verursachen können. Der Hauptschalter (1) an die Position "I" "ON" stellen. Die Bank wird einfach durch das Drücken der Power-Taste eingeschaltet. (Abb. 12 pos.2)

Beim ersten Start und Änderung der Wetterbedingungen kann es notwendig sein, den Thermostat einzustellen.

Für jede Funktionen des Thermostat schlagen das beigefügte Handbuch nach.

Abb.12

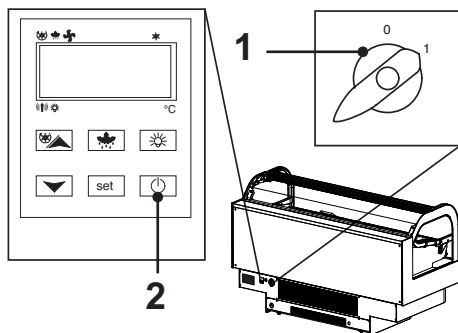
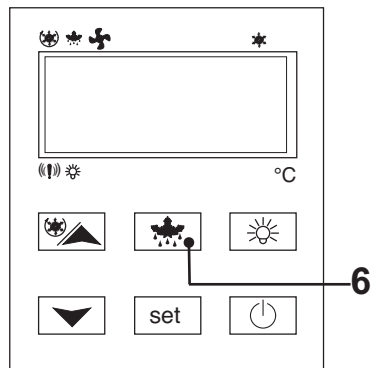


Abb.13



3.3 AUTOMATISCHES ABTAUEN

Diese Vitrine ist mit einer Abtau-Automatik ausgestattet, die sich alle 4 Stunden einschaltet. Durch den automatischen Abtauvorgang wird das Eis entfernt, das sich auf den Rippen des Verdampfers bildet.

3.4 MANUELLES ABTAUEN

Zur manuellen Aktivierung des Abtauvorgangs halten Sie die Taste „UP“ (Abb.13, Pos. 6) für 5 Sekunden gedrückt. Sollten die Abtau-Bedingungen nicht gegeben sein, (z. B.: die Temperatur des Verdampferfühlers ist höher als die Temperatur bei Ende des Abtauvorgangs), blinkt das Display drei Mal als Zeichen dafür, dass dieser Vorgang nicht ausgeführt wird.

3.5 SYSTEM HCS

Das Enteisungssystem (HCS hermetischen Verschluss-System) bestimmt die Frequenz des Abtauens in Bezug auf den tatsächlichen Bedarf. Halten Sie die Tür geschlossen, in der Bedienseite die Zeit zwischen zwei Abtauzyklen erhöht, die Verbesserung der Erhalt der Ware und die Verringerung des Stromverbrauchs.

3.6 HALT

Drücken Sie die Taste ON/OFF (Abb.14a, Pos. 2), um die Vitrine ohne Betätigung des Trennschalters (Abb.14a, Pos.1) auszuschalten. Auf diese Weise bleibt die Spannungsversorgung der Vitrine erhalten, sodass die Beleuchtung noch ein- und ausgeschaltet werden kann.

3.7 OPTION BT-TN (KONDITOREI BT)

Wenn die Option BT-TN installiert ist, befindet sich

neben der Steuertafel ein schalten (Abb.14b Pos.1). Wenn der Schalter gedrückt wird, funktioniert die Vitrine als Konditoreivitrine BT (-18°C). Wenn der Schalter ausgeschaltet ist, funktioniert die Vitrine als Konditoreivitrine TN (+4/+8°C).

3.8 WECHSEL ZWISCHEN BT-TN

Zum Umschalten der Vitrine in BT (-18°C) o TN (+4/+8°C) braucht nur der Schalter in die entsprechende Position gestellt werden.



ACHTUNG!

Nach dem Umschalten muss sich die Vitrine mindestens 30 Minuten stabilisieren, bevor sie verwendet werden kann.



ACHTUNG!

Nach dem Umschalten muss sich die Vitrine mindestens 30 Minuten stabilisieren, bevor sie verwendet werden kann.

Abb.14b

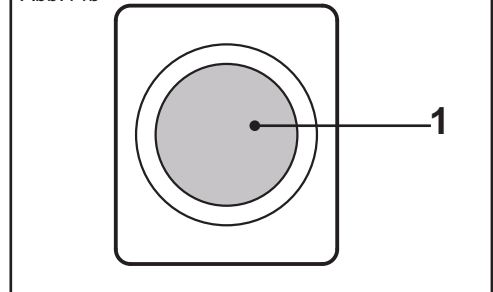
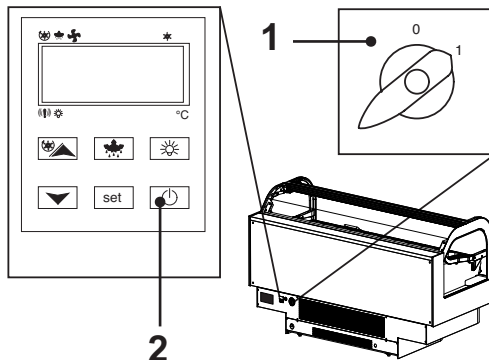


Fig.14a



4 ORDENTLICHE WARTUNG

4.1 VORAB-SICHERHEITSKONTROLLEN



ACHTUNG!

Vor Wartungsarbeiten muss die Stromzufuhr ("0"-OFF) mit dem Hauptschalter des Raumes oder dem Hauptschalter der Vitrine (Abb.12 Pos.1) unterbrochen werden.



ACHTUNG!

Alle ordentlichen Wartungsarbeiten müssen von Fachleuten ausgeführt werden.



ACHTUNG!

Tragen Sie für alle Wartungsarbeiten Schutzhandschuhe und Schutzkleidung.

4.2 REINIGUNG DES KONDENSATORS



ACHTUNG VERBRENNUNGSGEFAHR!

Warten Sie, bis die Kondensatorgruppe die Raumtemperatur erreicht hat.

Führen Sie die Reinigung des Kondensators alle 20-30 Tage wie folgt durch:

- Entfernen Sie die Schutzvorrichtung, indem Sie die Schrauben seitlich der Maske herausrauben (Abb.15);
- Entfernen Sie Staub und Schmutz auf den Rippen des Kondensators mit einem Pinsel (Abb.16);
- Setzen Sie das Gitter wieder in seinen Sitz ein und ziehen Sie die Schrauben an.



HINWEIS!

Bitte verwenden Sie weder Druckluft noch Pressluft noch Dampf. Metallbürsten oder andere Gegenstände, die die Rippen verkratzen oder verbiegen könnten, dürfen nicht verwendet werden.

Abb.15

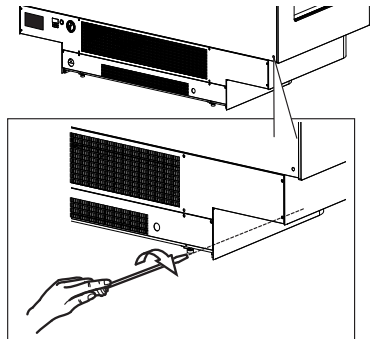
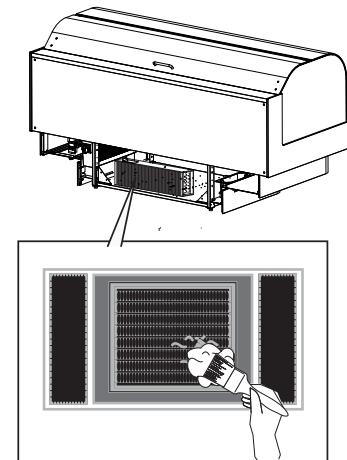


Abb.16



4.3 INNEN- UND AUSSENREINIGUNG DER VITRINE

4.3.1 Tägliche reinigung:

- Befeuchten Sie ein Tuch mit einer Wasser-Essig-Lösung (50%-50%) und reinigen Sie die Front- und Seitenscheiben sowie den oberen Teil der Vitrine;
- Öffnen Sie die Frontscheibe;
- Entfernen Sie die Produkte aus der Vitrine und lagern Sie diese an einem zur Konservierung GEEIGNETEN Platz;
- Die Innenflächen reinigen.



HINWEIS!

Sollte die Vitrine mit Platten/Teilen aus Marmor ausgestattet sein, sollten zur Reinigung lediglich spezielle natürliche Reinigungsmittel verwendet werden.

Benutzen Sie niemals Scheuermittel oder Säuren im Allgemeinen.

4.3.2 Wöchentliche reinigung eisvitrine und konditorei bt.

Den Glasschrank mindestens einmal zu Woche reinigen, indem man die Reinigung mit einer vollständigen Entfrostung zusammentreffen lässt (Ausschaltung des Glasschranks, solange das ganze Eis vom Boden des Beckens nicht geschmolzen hat).).

- Entfernen Sie die Eisschalen und die zugehörigen Halterungen. Reinigen Sie sie mit lauwarmem Wasser;
- Säubern Sie das Wanneninnere; verwenden Sie dabei nicht zu viel Wasser, da hierdurch eine Beschädigung der Stromkreise verursacht oder die Kondenswasserauffangschale (sofern vorhanden) aufgefüllt werden könnte.
- Trocknen Sie das Wanneninnere mit einem trockenen Tuch;
- Setzen Sie die Halterungen und die zugehörigen Eisschalen wieder ein.



HINWEIS!

Verwenden Sie grundsätzlich nur wenig Wasser und trocknen Sie alles gründlich ab.

Reinigen Sie die Vitrine niemals unter direktem Wasserstrahl. Keinesfalls dürfen reiner Alkohol und sonstige Reinigungsprodukte für die Außenflächen verwendet werden.

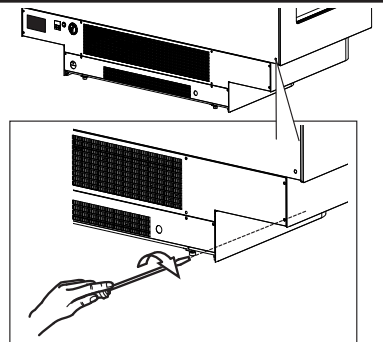


HINWEIS! (Für die Version mit Schiebe)

Das Schließen der Frontscheibe bewirkt eine Verschiebung der Luft, die die Schiebe heben oder fallen können.

Um dies zu vermeiden, öffnen Sie die Schiebe paar Zentimeter vor dem Schließen der Frontscheiben. Schließen die Schieber am Ende der Operation

Abb.17



4 . 4 R E I N I G U N G D E R K O N D E N S W A S S E R A U F F A N G S C H A L E (OPTIONAL)

- den Schutz entfernen beim Lösen der Schrauben an den Seiten dem Schirm. (Abb. 17)

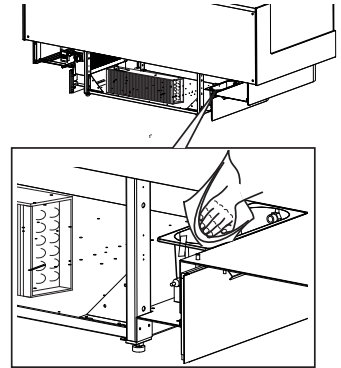
- die Kondensatwanne reinigen. (Abb. 18)



HINWEIS!

Die Wanne lässt sich herausnehmen, da sie einfach eingerastet ist.

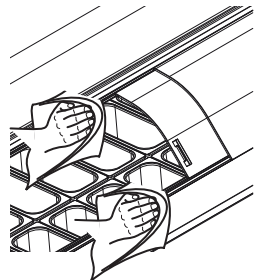
Abb.18



4.5 OPTIMIERUNG der Schiebebewegung HCS

Um die Bewegung der Schiebe aus Plexiglas zu optimieren, empfehlen wir die Verwendung des nährenden mit der Vitrine zugeführten Schmiermittel . Geben Sie einige Tropfen auf ein Tuch und reiben Sie es auf den Schienen für die gesamte Länge.

Abb.18b



HINWEIS!

ALLGEMEINES SCHMIERSTOFF NICHT BENUTZEN

5 AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

5.1 VORAB-SICHERHEITSKONTROLLEN



ACHTUNG!

Vor Wartungsarbeiten muss die Stromzufuhr ("0"-OFF) mit dem Hauptschalter des Raumes (Abb. 11) oder dem Hauptschalter der Vitrine (Abb.12 Pos. 1) unterbrochen werden.



ACHTUNG!

Alle außerordentlichen Wartungs- oder Reparaturarbeiten müssen von Fachleuten ausgeführt werden.



ACHTUNG!

Tragen Sie für alle Wartungsarbeiten Schutzhandschuhe und Schutzkleidung.



ACHTUNG!

Vor der Ausführung aller Wartungsarbeiten sind Handschuhe und Schutzkleidung anzuziehen.

5.2 AUSTAUSCH DER FRONTSCHIEBE



ACHTUNG!

Hierfür sind mindestens 2 Personen erforderlich.

-Öffnen Sie die Hinterglasobjektträger oder entfernen die Schiebe.

- Den seitliche Schirm der Decke entfernen.

- Die Klemmen lösen und die Speisungsdrähte das vordere Glas entfernen.

- Das hintere Glas schließen und das vordere öffnen.

- Karton oder anderes Schutzmaterial an den Seiten des Glases und unter dem Gelenk des vorderen Glases einsetzen. Dieses Materials muss die Möglichkeit der Beschädigung der Vitriner beim Stoss während des Betriebs beschränken.

- Den rechts und links Kolbenbolzen lösen. (Abb. 19 pos. A)



ACHTUNG!

Zwei Operatoren müssen das Glas fest halten

- Die entsprechenden Zapfen der zuvor gelösten Bolzen ziehen

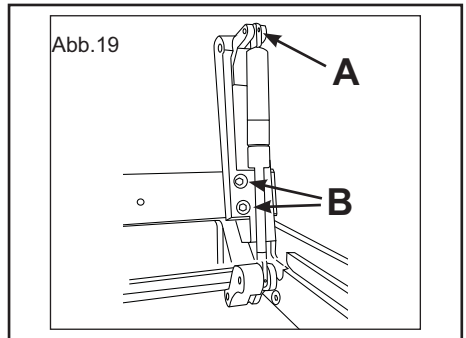
- Die 4 Schrauben, die die Zange an der Gelenken sichern, lösen. (Abb. 19, pos. B)

- Das Glas mit einer Zange entfernen und es auf einen Arbeitsplan legen.

- Den Kolbenbolzen der Glaszange lösen

- Die Aluminium Platte, die den Druck der Bolzen auf das Glas überträgt, entfernen.

- Das Glas mit seiner Dichtung entfernen



Um das Glas wieder zu montieren, umgekehrt wiederholen.

5.3 ERSETZUNG DES HINTEREN GLASES (IM FENSTER MIT GLAS DAZU)



ACHTUNG!

Hierfür sind mindestens 2 Personen erforderlich.

- Das hintere Glas öffnen
- Die 4 Schrauben, die das Glas an den rotierenden Arme sichern, lösen
- Das Glas von der Verdrahtung der Heizung loslösen. Die Verdrahtung ist in der linken Unterstützung untergebracht.
- Das Glas entfernen und ersetzen durch die Wiederholung der umgekehrten Schritten.

5.4 ERSATZUNG DER LÜFTER DEN DRUCKUMLAUF

5.4.1 Eisvitrine Version

- Die Schalen entfernen (Abb. 20 pos. A);
- Die inneren Schutzebenen entfernen (Abb. 20 pos. B);
- Die Befestigungsschrauben des Lüfters lösen (Abb. 20 pos. C) und aus ihrem Sitz entfernen nachdem er elektrisch getrennt wird.
- Der elektrische Anschlusskasten der Lüfter steht im Motorraum.
Um den Kasten zu greifen, das Gitter an der Bedienseite entfernen.

5.4.2 Konditorei Version

- Das Lufteinlassgitter entfernen;
- Vorwärts (ein paar Zentimeter) das erste Licht-Paneel bewegen;
- Das zweite Licht-Paneel bewegen und ans ersten lehnen;
- Den Lüfter ersetzen;
- Der elektrische Anschlusskasten der Lüfter steht im Motorraum.
Um den Kasten zu greifen, das Gitter an der Bedienseite entfernen.

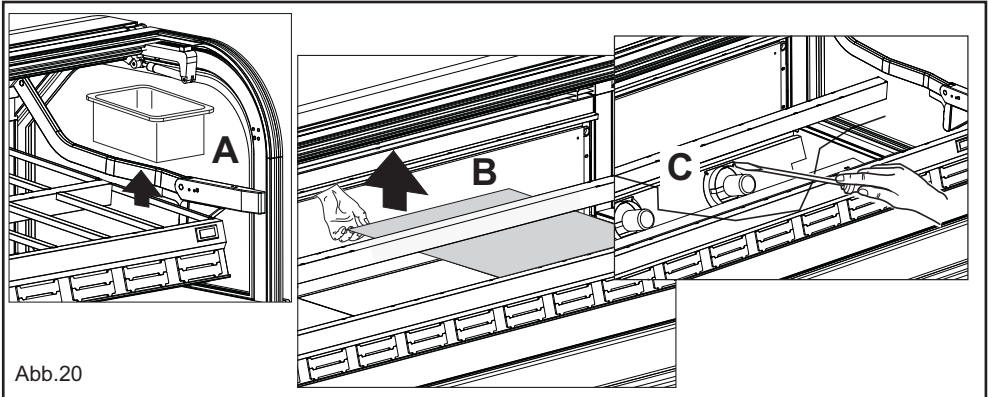


Abb.20

5.5 ERSETZUNG DER KOLBEN

5.5.1 Kolben am vorne Glas



ACHTUNG!

Dieser Vorgang muss von mindestens zwei Betreibern durchgeführt werden.

- Das vordere Glas öffnen;
- Die Bolzen der Kolben, zu ersetzen, lösen (Abb. 21);
- Die Zapfen entfernen und den Kolben ersetzen (um die Zapfen zu entfernen, ein hackenartiges Werkzeug benutzen) (Abb. 22);
- Die beiden vorherigen Schritte für jeden Kolben wiederholen.

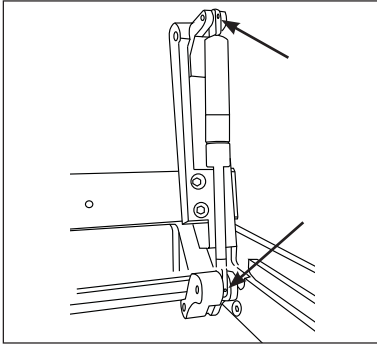


Abb.21

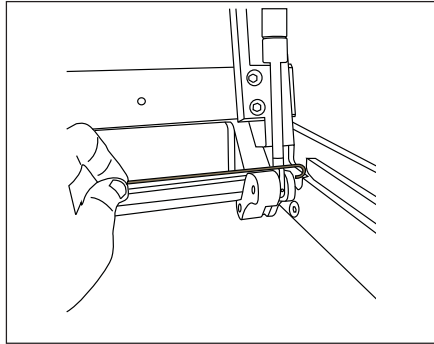


Abb.22



ACHTUNG!

Ein Kolben nach dem anderen ersetzen, um die Zeit, in der das Glas von dem zweiten Betreiber unterstützt werden muß, zu reduzieren.



ACHTUNG!

Bei der Installation des neuen Kolbens machen Sie sicher daß, er die gleichen Eigenschaften des alten hat, sonst besteht die Gefahr einer Explosion der Frontscheibe.

5.5.2 Kolben am hinten Glas (Version mit hinten Glas)



ACHTUNG!

Dieser Vorgang muss von mindestens zwei Betreibern durchgeführt werden.

- Das hintere Glas öffnen
- Die Schrauben der Abdeckung, die den Kolben abdeckt, entfernen und dann dieselbe Abdeckung entfernen
- Das hintere Glas schließen und das vordere öffnen
- Die Bolzen der Kolben ersetzen (Beispiel Abb. 21)
- Das vordere Glas schließen und das hintere öffnen
- Den Zapfen entfernen und den Kolben ersetzen (um den Zapfen zu entfernen, ein hackenartiges Werkzeug benutzen) (Beispiel Abb. 22)
- Den Kolben ersetzen und wiederholen die Schritte in umgekehrter Reihenfolge wiederholen.

SOMMAIRE

INTRODUCTION	70
1 SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	71
1.1 DESCRIPTION DE LA VITRINE	71
1.1.1 STRUCTURE	71
1.1.2 UNITÉ RÉFRIGÉRANTE	71
1.2 MODÈLES	72
1.3 IDENTIFICATION	73
1.4 NORMES APPLIQUÉES	73
1.5 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	73
1.5.1 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES GLACIER	73
1.5.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES pâtisserie BT (-18°C)	74
1.5.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES pâtisserie TN (+4/+8°C)	75
1.6 DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT ET POIDS	76
2 INSTALLATION	77
2.1 TRANSPORT	77
2.2 SOULÈVEMENT ET MANUTENTION	77
2.3 MISE EN PLACE	77
2.4 SPÉCIFICATIONS ENVIRONNEMENTALES	78
2.5 DÉMONTAGE DES BANDES DE GLISSEMENT	79
2.6 CANALISATIONS (où prévus)	80
2.6.1 CANALISATION DE LA COQUE	80
2.6.2 DÉMONTAGE / MONTAGE DES PARTIES LATÉRALES	80
2.7 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE	83
2.8 PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	83
2.9 ACCESSOIRES	83
3 FONCTIONNEMENT	84
3.1 OPÉRATIONS DE CONTRÔLE PRÉVENTIVE	84
3.2 MISE EN MARCHÉ	84
3.3 DÉGIVRAGE AUTOMATIQUE	85
3.4 DÉGIVRAGE MANUEL	85
3.5 SYSTÈME HCS	85
3.6 ARRÊT	85
4 ENTRETIEN COURANT	86
4.1 OPÉRATIONS DE SÉCURITÉ PRÉLIMINAIRES	86
4.2 NETTOYAGE DU CONDENSEUR	86
4.3 NETTOYAGE INTÉRIEUR ET EXTÉRIEUR DE LA VITRINE	86
4.3.2 Nettoyage hebdomadaire vitrine à glaces en vitrine à pâtisseries BT	87
4.4 NETTOYAGE DU BAC À EAU DE CONDENSATION (OPTION)	87
4.5 OPTIMISATION DE MOUVEMENT DES COULISSANTS HCS	87
5 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE	88
5.1 OPÉRATIONS DE SÉCURITÉ PRÉLIMINAIRES	88
5.2 REMPLACEMENT DE LA VITRE AVANT	88
Pour remplacer la vitre il faut répéter l'opération à l'envers	88
5.3 REMPLACEMENT vitre arrière (dans les vitrines AVEC FERMETURE EN VERRE)	89
5.4 REMPLACEMENT DES VENTILATEURS POUR CIRCULATION FORCÉE	89
5.4.1 Version Glacier	89
5.4.2 Version Pâtisserie	89
5.5 REMPLACEMENT DES PISTONS	90
5.5.1 Pistons vitre antérieure	90
5.5.2 Pistons vitre postérieure (Version avec vitre arrière)	90

Cher client,

la sécurité de l'utilisateur dépend du bon entretien et du niveau d'efficacité des dispositifs de la vitrine. L'objectif du présent manuel est d'expliquer l'utilisation et l'entretien de la vitrine. L'utilisateur doit respecter les instructions suivantes.

IMPORTANT!

- Ce manuel contient des informations indispensables à votre sécurité.
- Le fabricant décline toute les responsabilités en cas d'utilisation pas adéquate ou pas prévue dans le présent manuel.
- L'appareil N'EST projeté PAS pour l'installation dans l'atmosphère qui pourrait causer un risque d'explosion.
- Cette vitrine doit être installée par une personne qualifiée qui a une bonne connaissance des installations de refroidissement et électriques. Il doit être exclusivement utilisé par des personnes formées à cet effet.
- Cette vitrine est conçue et réalisée pour garantir la sécurité et la santé de son utilisateur.
- Il faut utiliser des PIÈCES DÉ RECHANGE ORIGINALES. Nous déclinons toute les responsabilités en cas d'utilisation d'autres pièces.
- Cet appareil n'est pas prévu pour être utilisé par des personnes (y compris les enfants) dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites, ou par des personnes sans expérience ou connaissance, sauf si elles ont pu bénéficier, par l'intermédiaire d'une personne responsable de leur sécurité, d'une surveillance ou d'instructions préliminaires concernant l'utilisation de l'appareil.
- Les enfants doivent être surveillés parce qu'ils ne puissent pas jouer avec l'appareil.

SYMBOLES

 Ce symbole indique un danger, il est utilisé chaque fois que la sécurité de l'agent est compromise

 Ce symbole d'avertissement indique qu'il faut prendre des précautions et veut attirer l'attention sur des opérations d'importance vitale pour le bon fonctionnement et la longévité de la machine.

MANUELS ANNEXES

Le manuel d'utilisation et d'entretien est fourni avec les documents suivants :

- manuel d'utilisation et de programmation du contrôle électronique.
- plan éventuel des paramètres (seulement pour les cas qui ne figurent pas dans le manuel du contrôle électronique).

UTILISATION PRÉVUE

La vitrine est produite pour la conservation et l'exposition de la glace.

Toute autre utilisations sont déconseillée.

CONVENTIONS

C'est possible trouver les abréviations suivantes dans le manuel:

TN	Température Normale (Température de fonctionnement +4°C ÷ +8°C)
BT	Basse Température (Température de fonctionnement -18°C)
NUC	Unité de condensation à distance (moteur extérieur)
UC	Unité de condensation intérieure (moteur intérieur)

1 SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

1.1 DESCRIPTION DE LA VITRINE

La vitrine est composée de deux parties :

1.1.1 STRUCTURE

La structure se compose d'un châssis inférieur (fig. 1 pos. 1) constitué de tubes en acier et d'une finition en tôle qui contient l'unité de refroidissement.

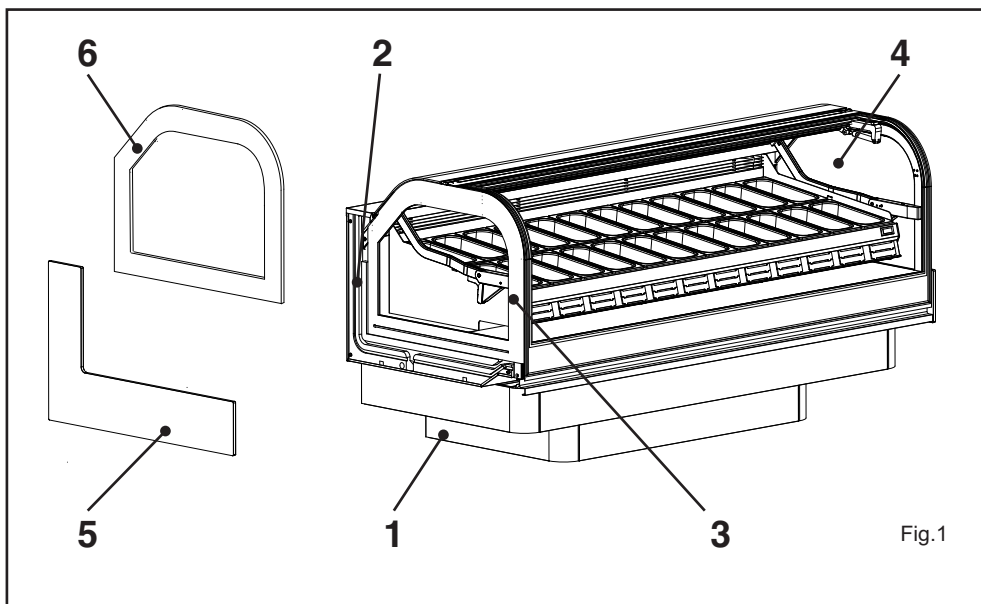
Sur la structure est placée la cuve monobloc pour permettre la conservation et l'exposition des produits (fig.1 pos.2).

Sur la cuve sont fixés des montants en aluminium anodisé (fig.1 pos.3) pour le support des surfaces vitrées. La verre frontale est chauffé et se ouvre en haut (fig. 1 pos. 4). L'ouverture est facilitée par la poussée des ressorts à gaz. La zone d'accès de l'opérateur peut être fermée avec une ouverture vers le haut avec l'ouverture assistée par des ressorts à gaz. En variante, il est possible de réaliser la fermeture avec les Plexiglas coulissants traditionnels. Les deux systèmes sont compatibles avec la gestion intelligente de dégivrage (HCS système de fermeture hermétique).

Les pièces latérales de la vitrine sont réalisées en pierre acrylique (fig. 1 pos. 5). et cette latérales supérieures sont réalisées en double vitrage chauffé (fig. 1 pos. 6).

Le reste de la vitrine est en acier inoxydable.

Le produit exposé est renforcée par une lumière diffuse générée par des plans lumineux. Les nuances de couleur des plans lumineux peuvent être contrôlés par une télécommande (contrôle RGB).



1.1.2 UNITÉ RÉFRIGÉRANTE

L'unité réfrigérante se compose d'un compresseur doté d'un condenseur à air avec un ou deux ventilateurs de refroidissement. Ce sont prévues des variantes équipées d'un condenseur à eau ou à air/eau.

1.2 MODÈLES

Les modèles prévus sont (fig. 2) :

- GLACIER FERMETURE COULISSANTE / VERRE

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- VITRINE PÂTISSERIE BT (Température -18°C) CLÔTURE EN VERRE

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- VITRINE PÂTISSERIE TN (Température +4°C/+8°C) FERMETURE COULISSANTE / VERRE

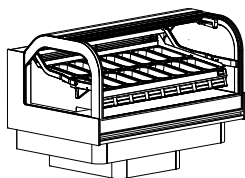
CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200



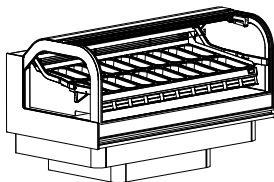
NOTE :

Les éléments constitutifs qui ne sont pas en contact avec les aliments exposés sont réalisés en acier AISI 304 ou en matière plastique atoxique à usage alimentaire.

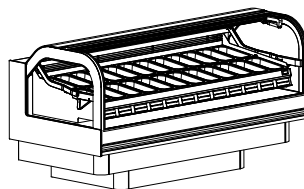
Fig.2



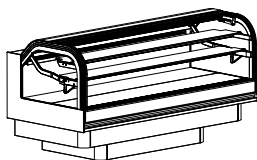
GLACIER 1200



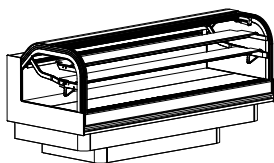
GLACIER 1700



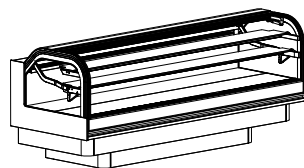
GLACIER 2200



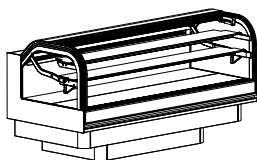
PÂTISSERIE 1200 BT



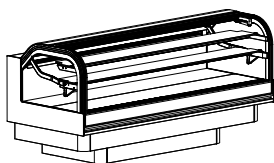
PÂTISSERIE 1700 BT



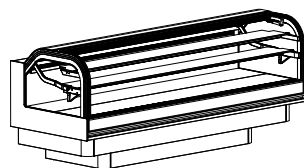
PÂTISSERIE 2200 BT



PÂTISSERIE 1200 TN



PÂTISSERIE 1700 TN



PÂTISSERIE 2200 TN

1.3 IDENTIFICATION

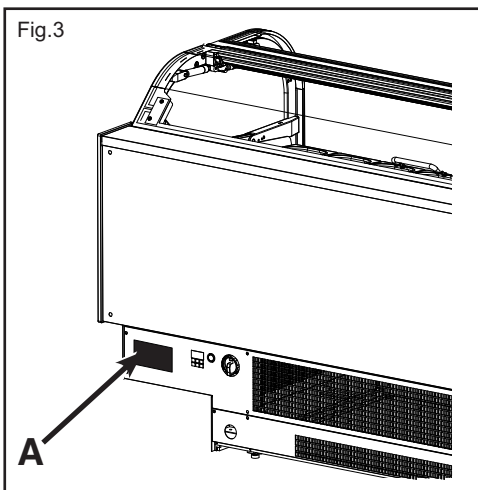
Pour toute les communications avec le fabricant ou avec les centres d'assistance, il faut toujours indiquer le NUMÉRO DE SÉRIE de la vitrine, apposé sur l'étiquette (fig.3, pos.A).

1.4 NORMES APPLIQUÉES

La vitrine est conforme aux normes suivantes :

- 2006/95/EC (Directive basse tension)
- 97/23/EC (équipements sous pression)
- 2004/108/EC (Compatibilité électromagnétique)

Fig.3



1.5 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

1.5.1 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES GLACIER

CARACTÉRISTIQUES	Unités de mesure	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Puissance absorbée 400V	W/A	2100/7.1	2620/9.4	3370/12.3
Classe climatique	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Température d'expansion	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Temp. de condensation	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Temp. de fonctionnement	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Rendement	W	1580	2100	2500
Volume réfrigéré	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Type de gaz		R404a	R404a	R404a

UNITE 'FRIGORIFIQUE 0-7 mt.	Unités de mesure	1200	1700	2200
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Puissance absorbée	W/A	1340/3.4	1710/5.0	2000/7.1
Rendement -30°C	W	1580	2100	2780

UNITE 'FRIGORIFIQUE 7-22 mt.	Unités de mesure	1200	1700	2200
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Puissance absorbée	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Rendement -30°C	W	2100	2780	2780

1.5.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PÂTISSERIE BT (-18°C)

CARACTÉRISTIQUES	Unités de mesure	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Puissance absorbée 400V	W/A	2460/8.5	3210/11.5	3125/12.2
Classe climatique	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Température d'expansion	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Temp. de condensation	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Temp. de fonctionnement	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Rendement	W	2100	2500	2780
Volume réfrigéré	dm3/Cu.ft.	516/18.2	739/26.1	961/33.9
Type de gaz		R404a	R404a	R404a

UNITE 'FRIGORIFIQUE 0-7 mt.	Unités de mesure	1200	1700	2200
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Puissance absorbée	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Rendement -30°C	W	1580	2100	2780

UNITE 'FRIGORIFIQUE 7-22 mt.	Unités de mesure	1200	1700	2200
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Puissance absorbée	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Rendement -30°C	W	2100	2780	2780

1.5.3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PÂTISSERIE TN (+4/+8°C)

CARACTÉRISTIQUES	Unités de mesure	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Puissance absorbée 230V	W/A	1180/6.2	1570/8.3	1735/8.0
Classe climatique	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Température d'expansion	°C	-10°C	-10°C	-10°C
Temp. de condensation	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Temp. de fonctionnement	°C	+4/+8°C	+4/+8°C	+4/+8°C
Rendement	W	817	1096	1315
Volume réfrigéré	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Type de gaz		R404a	R404a	R404a

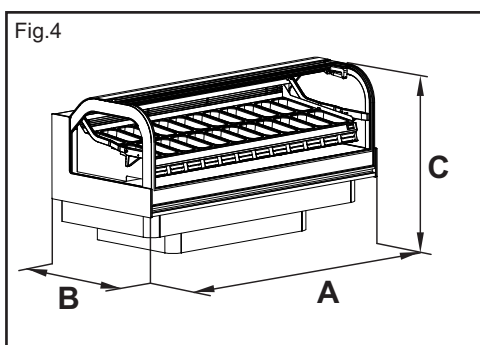
UNITE 'FRIGORIFIQUE 0-7 mt.	Unités de mesure	1200	1700	2200
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Puissance absorbée	W/A	432/2.6	664/4.2	690/3.7
Rendement -30°C	W	817	1096	1315

UNITE 'FRIGORIFIQUE 7-22 mt.	Unités de mesure	1200	1700	2200
Tension/Phases/Fréq.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Puissance absorbée	W/A	664/4.2	690/3.7	798/4.3
Rendement -30°C	W	1096	1315	1448

1.6 DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT ET POIDS

Pour l'encombrement et le poids, consulter le TAB.2 ainsi que la Fig.4.

TAB.2	CLOUD 1200.	CLOUD 1700.	CLOUD 2200
A (mm)	1200	1700	2200
B (mm)	1018	1018	1018
C (mm)	1148	1148	1148
PESO (kg)	270	375	475



NOTE:

Les valeurs mentionnés dans le tableau ne tiennent pas compte du poids des emballages qui peuvent être demandés par le client.

2 INSTALLATION

2.1 TRANSPORT

Deux listeaux en bois sont fixés à la structure de base de la vitrine dans le sens de la longueur.

La machine est normalement envoyée avec un transport routier.

L'emballage standard se compose d'une couverture en polyéthylène. Des emballages spécifiques peuvent être réalisés sur demande des clients.

2.2 SOULÈVEMENT ET MANUTENTION

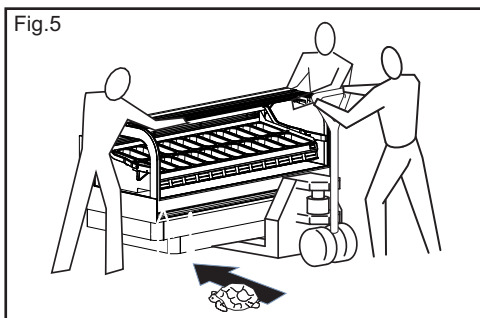
La vitrine est soulevée par un véhicule avec un chariot élévateur (fig. 5).



ATTENTION!

La fourche du chariot élévateur doit avoir une longueur minimale de 1 m/3,2 ft. Il faut disposer la vitrine en plaçant son barycentre au centre de la zone d'appui des fourches du chariot élévateur.

Fig.5



Une fois au sol, il est conseillé de déballer entièrement l'appareil afin de vérifier son intégrité et l'absence de dommages dus au transport. Il faut vérifier:

- l'état des surfaces de finissage ;
- les supports des surfaces vitrées ;
- l'ouverture de la vitre avant ;
- l'ouverture correcte de la vitre avant et arrière.



NOTE:

Des éventuels dommages doivent être immédiatement signalés au transporteur. La vitrine endommagée ne pourra en aucun cas être retournée au fabricant sans préavis ou autorisation écrite préventive.

2.3 MISE EN PLACE

Avant d'effectuer l'installation, il faut considérer les éléments suivants :

- laisser un espace d'au moins 50 cm (1,6 ft) entre l'appareil et chaque obstacles, tant du côté de l'utilisateur que de celui du client afin de permettre la circulation de l'air au niveau du moteur ;
- envisager les espaces indispensables à une utilisation et à un entretien en toute sécurité ;
- s'assurer de l'existence d'une installation de mise à terre selon les normes ;
- enlever les emballages de protection.
- Si la vitrine est positionnée au milieu du local, prévoir un conduit, sous le plancher ou aérien, pour le passage du câble d'alimentation.

Placer la vitrine dans la zone prévue et retirer les deux listeaux à la base pour le placement définitif.

Le placement doit être effectué de sorte que la vitrine soit parfaitement au niveau.



ATTENTION!

Il faut activer des systèmes de sécurité pour effectuer cette opération qui nécessite beaucoup de prudence.

2.4 SPÉCIFICATIONS ENVIRONNEMENTALES

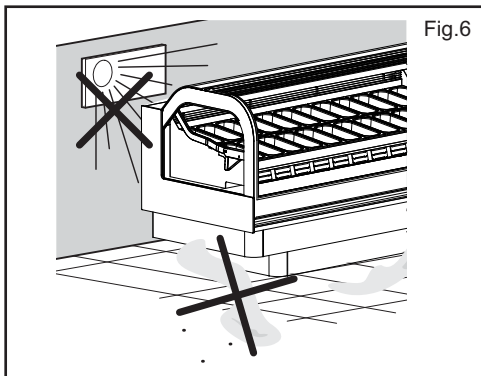


ATTENTION!

La vitrine peut fonctionner à une température ambiante maximale de 35° avec une humidité relative de 60% si l'installation est soumise à un entretien régulier.

Il faut aussi vérifier les éléments suivants (fig. 6) :

- l'air doit circuler autour de la vitrine, mais éviter les courants d'air ;
- la vitrine ne doit pas se trouver en proximité directe des sources d'air chaud ;
- elle ne doit pas être exposée aux rayons du soleil ;
- les grilles prévues pour le passage de l'air de refroidissement du condenseur ne doivent pas être obstruées ;
- l'air conditionné ou le chauffage du local ne doivent pas être dirigés vers la vitrine.



NOTE:

Il faut respecter ces indications pour éviter tout dysfonctionnement qui n'entrerait pas dans le champ d'application de la garantie.

2.5 DÉMONTAGE DES BANDES DE GLISSEMENT

- 1 - Enlevez (si nécessaire) la base de la vitrine. La base est fixée par trois vis long le bord antérieur. Dans les vitrines 1700 et 2200 la base est fixée aussi par quatre vis dans la partie postérieure.
- 2 - Enlevez la base en ageant sur le côté client (Fig. 7-b pos.A);
- 3 - Enlevez les 16 vis qui fixent les supports aux bandes de glissement et au châssis de la vitrine (Fig. 7-c pos.B);
- 4 - Enlevez les bandes de glissement en soulevant légèrement la vitrine (Fig. 7-c POS.c);
- 5 - En réglant les pieds il faut mettre la vitrine à la hauteur correcte et en équilibre (figure 7-d pos.D).
- 6 - Pour les vitrines qui vont canalisées, il faut ajuster les pieds après la canalisation.

Fig.7-a

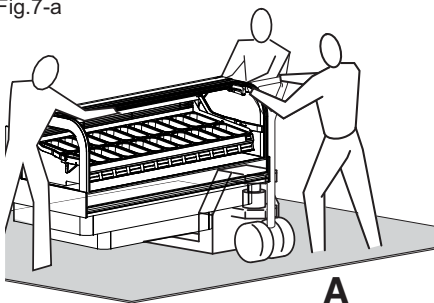


Fig.7-b

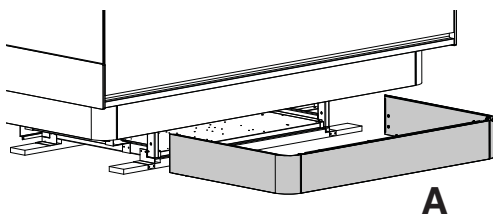


Fig.7-c

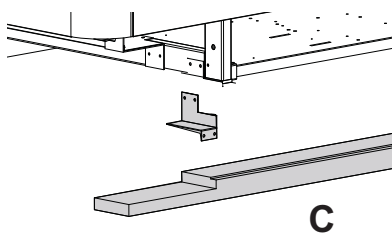
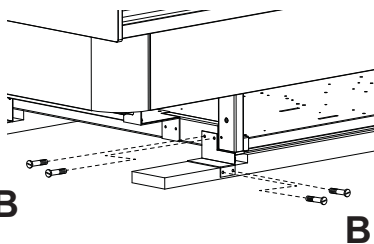
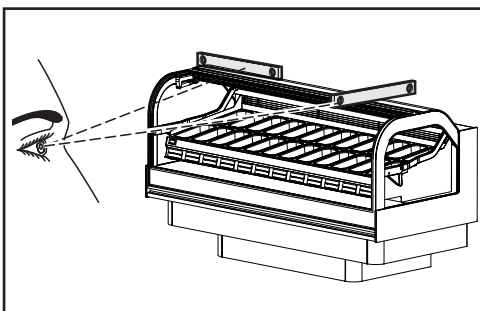
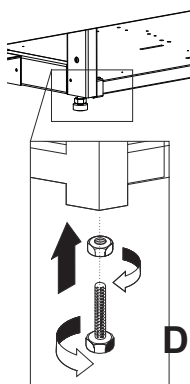


Fig.7-d



NOTE:

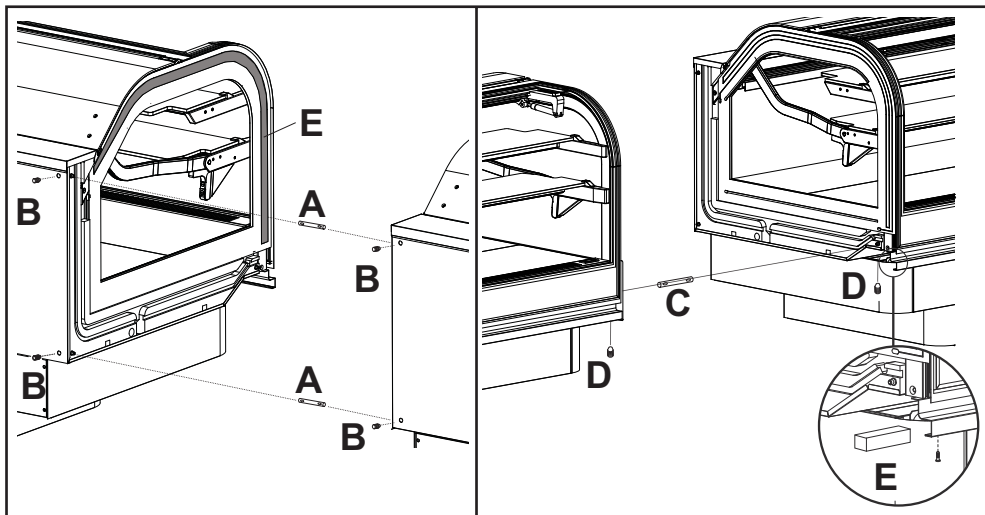
Les pieds peuvent être extraits de 20 mm maximum.

2.6 CANALISATIONS (où prévus)

2.6.1 CANALISATION DE LA COQUE

- Collez la garniture adhésive long le bord du verre (fig. 8 pos.E). La garniture est un équipement standard dans le kit d'accessoires.
- Introduisez les pivots du côté de l'opérateur (fig. 8 pos.A)
- Introduisez les pivots du côté du client (fig. 8 pos.C)
- Approchez les vitrines et serrez les pivots (fig. 8 pos.B e D)
- Insérez et serrez les profils de bloc d'alignement (Fig. 8 pos.E)

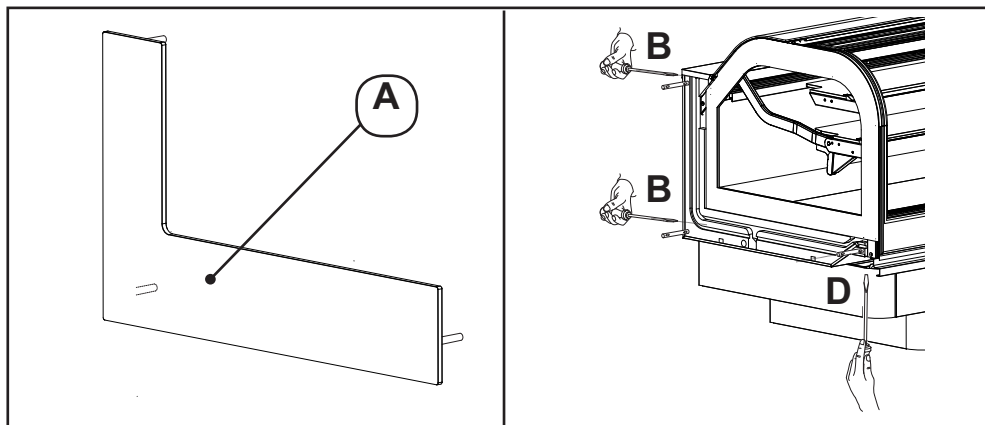
Fig.8



2.6.2 DÉMONTAGE / MONTAGE DES PARTIES LATÉRALES

- Desserrez les 2 pivots de serrage du côté de l'opérateur (fig. 9 pos.B)
- Desserrez le pivot de serrage du côté client (fig. 9 pos.D)
- Enlevez la partie latérale esthétique (fig. 9 pos.A)

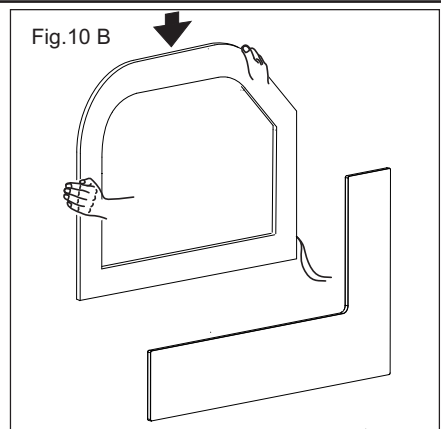
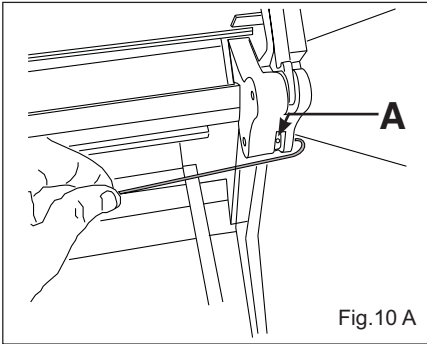
Fig.9



**ATTENTION!**

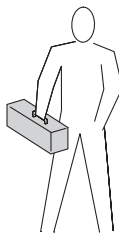
Pour le démontage de la vitre latérale est nécessaire à l'intervention de deux opérateurs.

- Débranchez l'installation de chauffage électrique du côté en verre
- Ouvrez la vitre frontale
- Desserrez le pivot du piston du côté de l'opérateur (fig.10 A pos.A)
- Enlevez le pivot du piston en utilisant avec un petit crochet (fig.10 A) et laissez que le piston soit accroché à l'autre pivot
- Dévissez de l'intérieur de la vitrine les vis qui fixent le châssis en aluminium au côté en verre
- Inclinez vers l'extérieur et soulevez le verre (fig. 10 B)
- Enlevez le côté du verre



AVIS AUX INSTALLATEURS

A- Si l'unité de condensation est refroidie à l'air, elle doit être installée dans un local bénéficiant d'un bon apport d'air. Le cas échéant, utiliser une unité refroidie à l'eau. Dans ce cas, l'eau doit être propre, sa pression doit être comprise entre 1 et 10 bar et avoir une température maximale de 15 °C.



B- Le retour de l'huile au compresseur doit être garanti. Si l'unité de condensation est située plus haut que l'évaporateur, il faut impérativement prévoir un siphon tout les 2m/6,4Pieds de dénivellation.

C-Pour les écarts de plus de 3m/10Pieds ou pour des distances supérieures 10m/30Pieds utiliser le séparateur d'huile.

ATTENTION: Le séparateur d'huile conserve une certaine quantité d'huile. Dans les systèmes préchargés avec gaz Huile R404a a déjà été entré, l'autre doit être ajoutées lors de la charge de gaz.

D-Nettoyer à fond l'installation et faire le vide. Ceci doit garantir que la quantité d'air et surtout d'humidité dans l'installation soit inférieure à la limite admise. On parle de vide quand la pression est inférieure à 25 Pa.

E-Après avoir fait le vide, introduire le gaz et consigner la quantité introduite dans l'espace de la plaque signalétique prévu à cet effet.

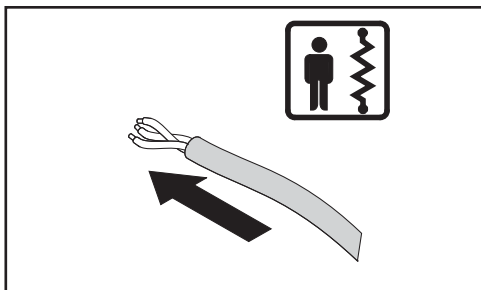
F-S'assurer qu'il n'y a pas de fuites de gaz au niveau des soudures.

Des tuyaux de diamètre pour les moteurs distants							
	DISTANCE	0-10m		10-20m		20-30m	
VERSION		Refoulement	Aspiration	Refoulement	Aspiration	Refoulement	Aspiration
Glacier 1200 1700 2200	Tuyaux de diamètre (mm)	12	16	12	16	14	22
	Isolement (mm)	-	13	-	13	-	13
Pâtisserie BT 1200 1700 2200	Tuyaux de diamètre (mm)	14	22	14	22	14	22
	Isolement (mm)	-	13	-	13	-	13
Pâtisserie TN 1200 1700 2200	Tuyaux de diamètre (mm)	6	10	8	12	8	14
	Isolement (mm)	-	6	-	6	-	6

2.7 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

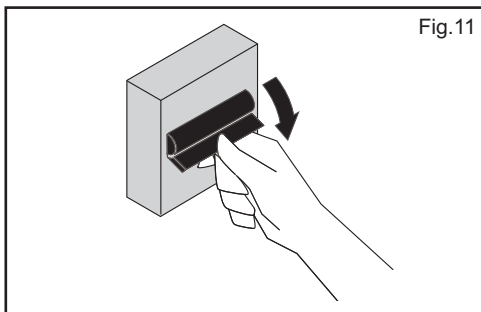
L'opération est effectuée par un électricien qualifié (conformément aux normes applicables dans le pays d'installation des vitrines).

Procédez à la connexion électrique en suivant le schéma de l'installation.



ATTENTION!

Le sectionneur (interrupteur général) (Fig. 23) doit être installé par un électricien qualifié conformément aux normes en vigueur.



2.8 PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

- Emballage

Ne jetez pas aux ordures les matériaux qui forment l'emballage de la vitrine, parce qu'il faut les sélectionner selon le type de matériel (carton, bois, acier, polyester, etc.) et les éliminer conformément à la réglementation applicable en la matière dans le pays concerné.

- Fin de vie de la machine

En fin de vie de la vitrine, il faut effectuer les opérations suivantes : récupérer tout le liquide de refroidissement du circuit, vider la machine de son contenu en huile, la débarrasser de toutes ses parties en caoutchouc (par ex. joints toriques, autres joints) et l'envoyer dans une déchetterie.



2.9 ACCESSOIRES

Les éléments suivants sont des accessoires :

- Lave-doseur
- Ensemble de bacs 360 x 165 mm h=120-150 mm ;
- Ensemble de bacs 360 x 250 mm h=120-150 mm ;
- Bac pour l' eau de condensation.

3 FONCTIONNEMENT

3.1 OPÉRATIONS DE CONTRÔLE PRÉVENTIVE



ATTENTION!

Vérifier que l'interrupteur général de l'installation électrique est désactivé ("0" - OFF) avant de mettre la vitrine sous tension.

3.2 MISE EN MARCHÉ

- Retirer toutes les protections.
- S'assurer que la vitrine est parfaitement propre et bien désinfectée (voir PARTIE 4 "ENTRETIEN COURANT").



ATTENTION!

Attendre environ 60 minutes à partir de la mise en service de la vitrine avant d'introduire le produit pour stabiliser la température de fonctionnement.

Vérifiez qu'il n'y a pas d'objets (couteaux, plateaux, etc.) qui pourraient tomber et causer des dommages aux personnes, aux choses ou aux animaux.

Mettez sur la position "I" "ON" l'interrupteur général (1).

L'allumage du banc doit être effectué en appuyant simplement sur le bouton d'alimentation (Fig. 12 point 2).

Lors du premier démarrage, et avec l'évolution des conditions météorologiques, il peut être nécessaire d'ajuster la température du thermostat.

Pour toutes les fonctions du thermostat il faut se rapporter au manuel annexe.

Fig.12

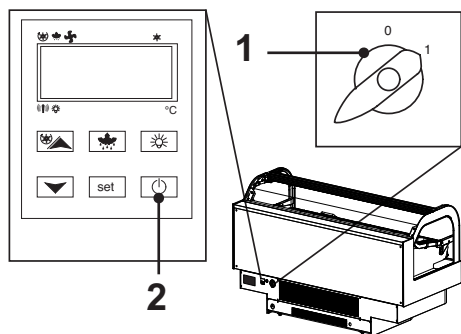
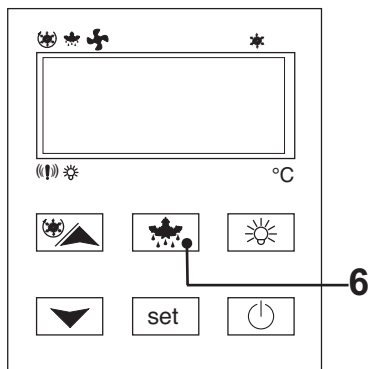


Fig.13



3.3 DÉGIVRAGE AUTOMATIQUE

La vitrine est équipée d'un système de dégivrage automatique qui s'active toutes les 4 heures. Le dégivrage automatique permet d'éliminer la glace qui se forme sur les ailettes de l'évaporateur.

3.4 DÉGIVRAGE MANUEL

Pour activer manuellement le cycle de dégivrage, appuyez pour 5 secondes sur la touche "UP" (fig.13 pos.6). S'il n'y a pas les conditions pour le dégivrage manuel (par exemple si la température de la sonde de l'évaporateur est supérieure à la température de fin de dégivrage), l'écran clignotera trois fois pour indiquer que l'opération ne sera pas effectuée.

3.5 SYSTÈME HCS

Le système de dégivrage (HCS système de fermeture hermétique) détermine la fréquence de dégivrage par rapport au besoin réel.

En maintenant la porte fermée à côté de l'opérateur le temps entre deux cycles de dégivrage augmente, l'amélioration de la conservation du produit et de réduire la consommation d'électricité.

3.6 ARRÊT

Appuyez la touche ON/OFF (fig.14a pos.2) pour permettre l'extinction de la vitrine sans agir sur le sectionneur (fig.14a pos.1). La vitre reste ainsi sous tension et permet l'allumage ou l'extinction de l'éclairage.

3.7 OPTION BT-TN (PÂTISSERIE BT)

En cas d'installation de l'option BT-TN, un interrupteur lumineux est positionné à côté du groupe de commande (fig.14b pos.1).

Quand l'interrupteur est éclairé, la vitrine fonctionnera comme une vitrine à pâtisseries BT (-18°C). Quand l'interrupteur est éteint, la vitrine fonctionnera comme une vitrine à pâtisseries TN (+4/+8°C).

3.8 COMMUTATION BT-TN

Pour commuter la vitrine dans le fonctionnement BT (-18 °C) ou TN (+4 / +8 °C) c'est suffisant appuyer le bouton correspondant pour régler la position.



ATTENTION!

Après la commutation, il faut laisser la vitrine se stabiliser pendant au moins 30 minutes avant de la mettre en service.



ATTENTION!

Il est conseillé de procéder au nettoyage de la vitrine lors de tout changement du mode de fonctionnement.

Fig.14b

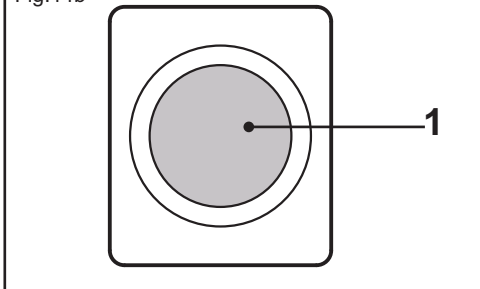
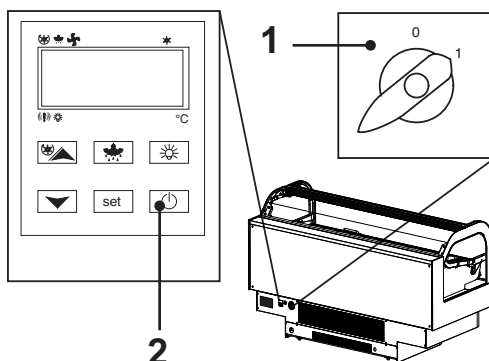


Fig.14a



4 ENTRETIEN COURANT

4.1 OPÉRATIONS DE SÉCURITÉ PRÉLIMINAIRES

ATTENTION!
Avant de procéder aux entretiens, il faut débrancher l'appareil ("0" - OFF) en désactivant l'interrupteur général du local (fig.11) ou le sectionneur de la vitrine (fig.12 pos.1).

ATTENTION!
Toutes les opérations d'entretien courant doivent être effectuées par le personnel spécialisé.

ATTENTION!
Mettre des gants et des vêtements de sécurité avant d'effectuer toute opération d'entretien.

4.2 NETTOYAGE DU CONDENSEUR

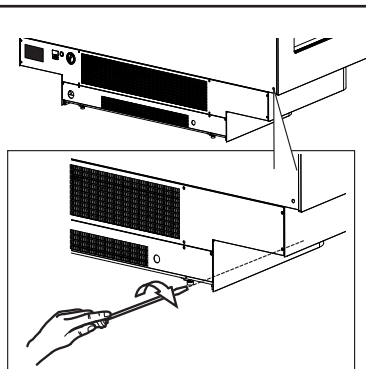
ATTENTION DANGER DE BRÛLURE !
Attendre que le groupe condenseur ait atteint la température ambiante.

Nettoyez régulièrement le condenseur chaque 20- 30 jours en respectant les indications suivantes :

- démontez la protection en dévissant les vis situées sur les côtés du masque (fig. 15) ;
- enlevez la poussière et la saleté au niveau des ailettes du condenseur en utilisant un pinceau (fig. 16) ;
- remplacez la grille et serrez les vis.

NOTE!
N'utilisez pas air comprimé, ni air forcé ni vapeur. Ne utilisez pas brosses métalliques ou autres objets qui pourraient rayer ou plier les ailettes.

Fig.15



4.3 NETTOYAGE INTÉRIEUR ET EXTÉRIEUR DE LA VITRINE

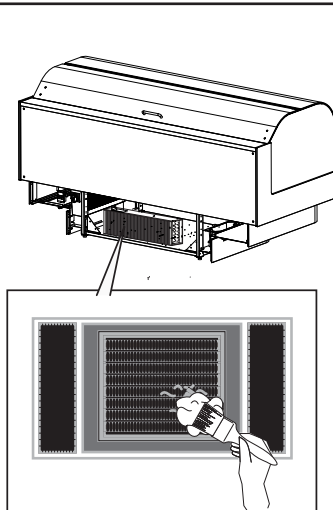
4.3.1 Nettoyage quotidien:

- Humidifiez un chiffon avec de l'eau et du vinaigre (50%-50%) et nettoyez les surfaces vitrées ;
- Ouvrez avec prudence le verre frontal ;
- Enlevez les produits de la vitrine et les mettez dans un lieu adéquat à leur conservation ;
- Nettoyez la surface intérieure.

NOTE!
Si la vitrine est équipée de plans de travail ou de parties en marbre, il faut utiliser des produits spéciaux et naturels pour leur nettoyage.

Ne jamais utiliser de produits abrasifs ou acides.

Fig.16



4.3.2 Nettoyage hebdomadaire vitrine a glaces en vitrine a patisseries BT.

Nettoyez la vitrine au moins une fois par semaine en faisant coïncider avec un dégivrage complet (éteindre la vitrine jusqu'à ce que toute la glace au fond du bac ait fondu).

- Enlevez les récipients et les supports. Nettoyez avec de l'eau tiède.
- Nettoyez l'intérieur de la cuve sans utiliser trop d'eau afin d'éviter d'endommager les circuits électriques ou de remplir le bac à eau de condensation (si présent).
- Essuyez l'intérieur de la cuve avec un chiffon sec ;
- Remplacez les supports et les récipients.



NOTE!

Il faut toujours utiliser peu d'eau et essuyer très bien.

Ne jamais laver la vitrine avec de jets d'eau directs. Évitez l'utilisation d'alcool pur ou d'autres détergents abrasifs.



NOTE! (Pour la version avec le glissement)

La fermeture de la vitre avant provoque un déplacement d'air qui peut lever ou baisser les coulissantes. Pour éviter cela, ouvrez les coulissantes quelques centimètres avant la fermeture de la vitre avant. Fermer les coulissantes à la fin de l'opération.

4.4 NETTOYAGE DU BAC À EAU DE CONDENSATION (OPTION)

- Démontez la protection en dévissant les vis situées sur les côtés du masque (fig. 17).

- Nettoyez le bac à eau de condensation (fig. 18).



NOTE!

La cuve peut être enlevée parce qu'elle est simplement emboîtée.

4.5 OPTIMISATION DE MOUVEMENT DES COULISSANTES HCS

Afin de rationaliser le mouvement de plexiglas coulissant, nous vous recommandons d'utiliser le lubrifiant alimentaire fourni avec la vitrine. Verser quelques gouttes sur un chiffon et frottez-le sur les rails pour toute la longueur.



NOTE!

NE PAS utiliser de lubrifiant GÉNÉRIQUE

Fig.17

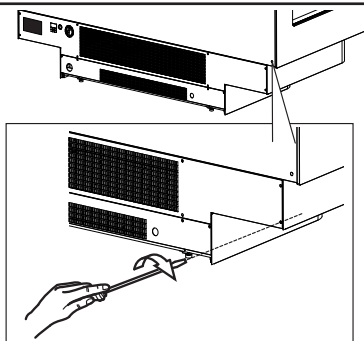


Fig.18

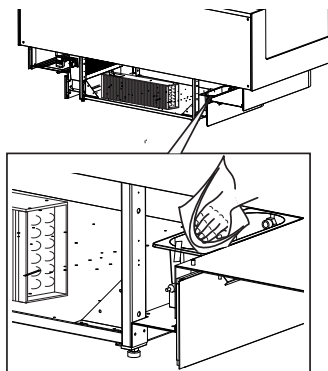
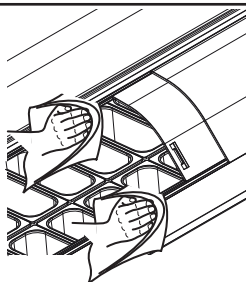


Fig.18b



5 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

5.1 OPÉRATIONS DE SÉCURITÉ PRÉLIMINAIRES

ATTENTION!
Avant de procéder aux entretiens, il faut débrancher l'appareil ("0" - OFF) en désactivant l'interrupteur général du local (fig.23) ou le sectionneur de la vitrine (fig.24 pos.1).

ATTENTION!
Toutes les opérations d'entretien extraordinaire et d'intervention doivent être effectuées par le personnel spécialisé.

ATTENTION!
Il faut mettre des gants et des vêtements de sécurité avant d'effectuer toute opération d'entretien.

ATTENTION: si le câble d'alimentation est endommagé, il faut le remplacer avec un autre câble ou par un kit de câblage spécial qui sont disponibles auprès du fabricant ou du service d'assistance technique.

5.2 REMPLACEMENT DE LA VITRE AVANT

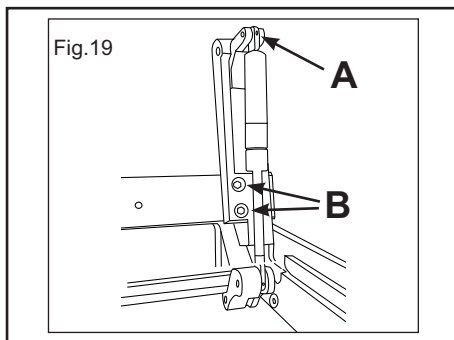
ATTENTION!
Cette opération exige la présence d'au moins trois personnes.

- Ouvrir le verre arrière ou enlever les coulissantes.
- Enlevez l'écran latéral du plafond
- Desserrez les colliers et enlevez les fils d'alimentation de la vitre frontale
- Fermez la vitre postérieure et ouvrez la vitre frontale
- Insérez du carton ou autre matériel de protection sur les côtés vitrés et au-dessous la charnière de la vitre frontale. Ce matériel doit limiter le risque de dommages à la vitrine en cas de choc pendant l'opération.
- Desserrez le pivot des pistons à droite et à gauche (fig. 19 pos.A)

ATTENTION!
À ce point deux opérateurs doivent tenir fermement la vitre

- Enlevez les pivots correspondants aux tiges desserrées précédemment
- Enlevez les 4 vis qui fixent la pince aux charnières (fig. 19 pos.B)
- Retirez le verre avec la pince et le placer sur un plan de travail
- Desserrez les tiges de la pince de la vitre
- Retirez le plat en aluminium qui transfère la poussée du verre de tiges filetées
- Enlevez la vitre avec sa garniture

Pour remplacer la vitre il faut répéter l'opération à l'envers.



5.3 REMPLACEMENT vitre arrière (dans les vitrines AVEC FERMETURE EN VERRE)



ATTENTION!

Cette opération exige la présence d'au moins deux personnes.

- Ouvrez la vitre postérieure
- Dévissez les 4 vis qui fixent la vitre aux bras rotatifs
- Débranchez le verre du câblage du chauffage. Ce câblage est logé dans le support de gauche.
- Enlevez le verre et le remplacez en répétant les opérations dans l'ordre inverse.

5.4 REMPLACEMENT DES VENTILATEURS POUR CIRCULATION FORCÉE

5.4.1 Version Glacier

- Enlevez les bacs à glaces (fig. 20 pos. A)
- Retirez les supports de protection (fig. 20 pos. B)
- Dévissez les vis de fixation du ventilateur (fig. 20 pos. C) pour pouvoir l'extraire après qu'il a été débranché.
- Le boîtier de câblage électrique du ventilateur est situé dans le compartiment moteur.
Il faut enlever la grille du côté de l'opérateur pour accéder à la boîte

5.4.2 Version Pâtisserie

- Retirez la grille d'entrée d'air
- Avancez (quelques centimètres) le premier panneau lumineux
- Déplacez le second panneau lumineux en l'appuyant sur la première
- Remplacez le ventilateur
- Le boîtier de câblage électrique du ventilateur est situé dans le compartiment moteur.
Il faut enlever la grille du côté de l'opérateur pour accéder à la boîte

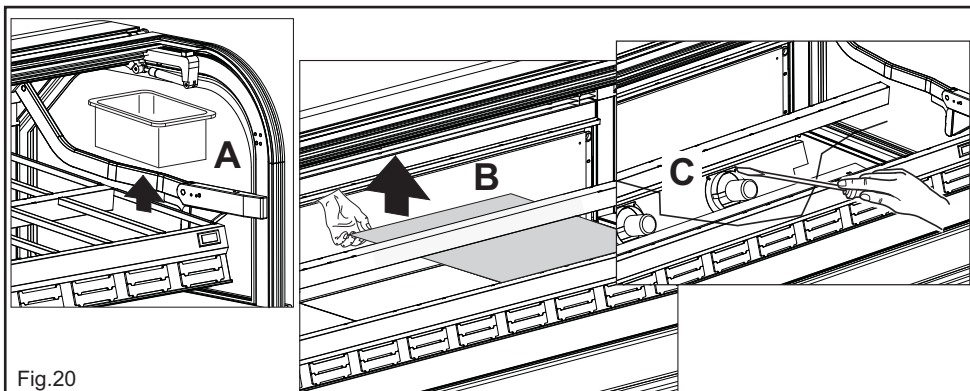


Fig.20

5.5 REMPLACEMENT DES PISTONS

5.5.1 Pistons vitre antérieure



ATTENTION!

Cette opération exige la présence d'au moins deux personnes.

- Ouvrez la vitre antérieure
- Desserrez les tiges filetées du piston qui doit être remplacé (fig. 21);
- Retirez les pivots et remplacez le piston (pour retirer les pivot Il faut utiliser un petit crochet) (fig. 22);
- Répétez les deux étapes précédentes pour chaque piston.

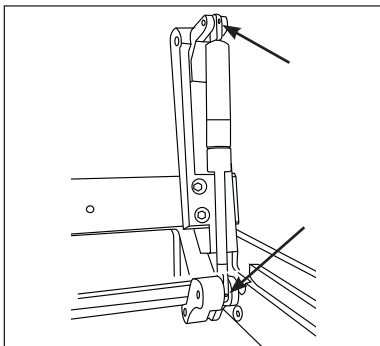


Fig.21

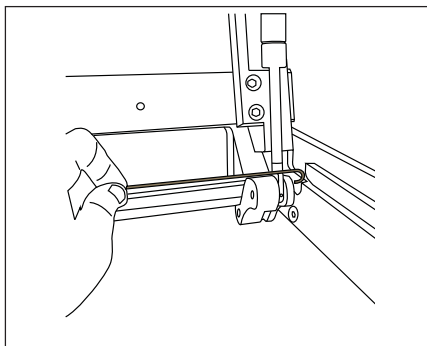


Fig.22



ATTENTION!

Remplacez un seul piston à la fois, afin de réduire le temps pendant lequel la vitre doit être prise en charge par le second opérateur.



ATTENTION!

Vérifiez que le nouveau piston présente les mêmes caractéristiques que le précédent. En cas d'installation d'un modèle différent, la vitre risque d'exploser.

5.5.2 Pistons vitre postérieure (Version avec vitre arrière)



ATTENTION!

Cette opération exige la présence d'au moins deux personnes.

- Ouvrez la vitre postérieure
- Enlevez la vis du carter qui recouvre le piston, puis retirez le carter aussi
- Fermez la vitre postérieure et ouvrez la vitre antérieure
- Desserrez les tiges filetées du piston qui doit être remplacé (fig. 21);
- Fermez la vitre antérieure et ouvrez la vitre postérieure
- Retirez les pivots et remplacez le piston (pour retirer les pivot Il faut utiliser un petit crochet) (fig. 22);
- Remplacez le piston et répétez les étapes dans l'ordre inverse.

SOMARIO

INTRODUCCIÓN	92
1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	93
1.1 DESCRIPCIÓN DE LA VITRINA	93
1.1.1 ESTRUCTURA	93
1.1.2 UNIDAD REFRIGERANTE	93
1.2 MODELOS	94
1.3 IDENTIFICACIÓN	95
1.4 NORMAS APLICADAS	95
1.5 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	95
1.5.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS HELADERÍA	95
1.5.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PASTELERÍA BT (-18°C)	96
1.5.3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PASTELERÍA TN (+4/+8°C)	97
1.6 DIMENSIONES Y PESOS	98
2 INSTALACIÓN	99
2.1 TRANSPORTE	99
2.2 LEVANTAMIENTO Y MOVILIZACIÓN	99
2.3 POSICIONAMIENTO	99
2.4 ESPECIFICACIONES AMBIENTALES	100
2.5 DESMONTAJE GUÍAS CORREDIZAS	101
2.6 CANALIZACIONES (si están previstas)	102
2.6.1 CANALIZACIÓN BASTIDOR	102
2.6.2 MONTAJE/REMOCIÓN COSTADOS TERMINALES	102
2.7 CONEXIÓN ELÉCTRICA	105
2.8 NOTAS AMBIENTALES	105
2.9 ACCESORIOS	105
3 FUNCIONAMIENTO	106
3.1 OPERACIONES PRELIMINARES DE CONTROL	106
3.2 ARRANQUE	106
3.3 DESCONGELACIÓN AUTOMÁTICA	107
3.4 DESCONGELACIÓN MANUAL	107
3.5 SISTEMA HCS	107
3.6 PARADA	107
4 MANTENIMIENTO O ORDINARIO	108
4.1 OPERACIONES PRELIMINARES DE SEGURIDAD	108
4.2 LIMPIEZA CONDENSADOR	108
4.3 LIMPIEZA DENTRO Y FUERA DE LA VITRINA	108
4.3.1 Limpieza diaria	108
4.3.2 Limpieza semanal vitrina heladería e pastelería BT	109
4.4 LIMPIEZA CUBETA RECOLECTORA DE LA CONDENSACIÓN (OPCIONAL)	109
4.5 OPTIMIZACIÓN MOVIMIENTO DE DESLIZAMIENTO HCS	109
5 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO	110
5.1 OPERACIONES PRELIMINARES DE SEGURIDAD	110
5.2 SUSTITUCIÓN CRISTAL FRONTAL	110
5.3 SUSTITUCIÓN CRISTAL POSTERIOR (EN VITRINA CIERRE CON CRISTAL)	111
5.4 SUSTITUCIÓN DE LOS VENTILADORES PARA LA CIRCULACIÓN DE AIRE FORZADO	111
5.4.1 Versión Helado	111
5.4.2 Versión Pastelería	111
5.5 SUSTITUCIÓN PISTONES	112
5.5.1 Pistones cristal delantero	112
5.5.2 Pistones cristal posterior (Versión con la parte posterior de cristal)	112

Estimado cliente:

Por la seguridad del operador, los dispositivos de la vitrina deben mantenerse siempre eficientes. Este manual tiene por objetivo ilustrar sobre el uso y el mantenimiento de la vitrina, teniendo el operador el deber y la responsabilidad de respetarlo.

¡IMPORTANTE!

- **Cuanto descripto en este manual se refiere a vuestra seguridad.**
- **El Fabricante declina cualquier responsabilidad por el uso no previsto ni contemplado en el presente manual.**
- **El aparato NO ha sido proyectado para ser instalado en una atmósfera bajo riesgo de explosión.**
- **La vitrina deberá instalarse por personal técnico, especializado, con buena competencia en equipos de refrigeración y eléctricos y además deberá ser utilizada por personal idóneo y entrenado.**
- **La vitrina ha sido proyectada y realizada teniendo en cuenta todas las medidas necesarias para garantizar la seguridad y la salud del usuario**
- **Se recomienda el uso de REPUESTOS ORIGINALES, se declina cualquier responsabilidad por el uso de repuestos no originales.**
- **El aparato no ha sido proyectado para ser utilizado por personas (o niños) con limitadas capacidades mentales, físicas o sensoriales o carentes de experiencia o conocimiento, excepto que una persona responsable de su seguridad los supervise o los instruya sobre el uso del aparato.**
- **Los niños deben ser vigilados para garantizar que no jueguen con el aparato.**

SIMBOLOGÍA

 Este símbolo indica peligro y se empleará toda vez que se vea afectada la seguridad del operador.

 Este símbolo indica precaución e intenta llamar la atención sobre operaciones de importancia vital para lograr un funcionamiento correcto y duradero de la máquina.

MANUALES ADJUNTOS

Junto con el manual de uso y mantenimiento se entregan los siguientes documentos:

- Manual de uso y programación del control electrónico.
- Eventual mapa de parámetros (sólo para los casos no previstos en el manual de control electrónico)..
- Manual de esquemas eléctricos.

USO PREVISTO

La vitrina se fabrica para la conservación y exposición del helado. Cualquier otro tipo de uso no se aconseja.

CONVENCIONES

En el manual podrían aparecer las siguientes abreviaciones:

TN	Temperatura Normal (Temperatura de funcionamiento +4°C ÷ +8°C)
BT	Baja Temperatura (Temperatura de funcionamiento -18°C)
NUC	Unidad Remota Condensadora (motor externo)
UC	Unidad condensadora Interna (motor interno)

1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.1 DESCRIPCIÓN DE LA VITRINA

Se compone de dos secciones:

1.1.1 ESTRUCTURA

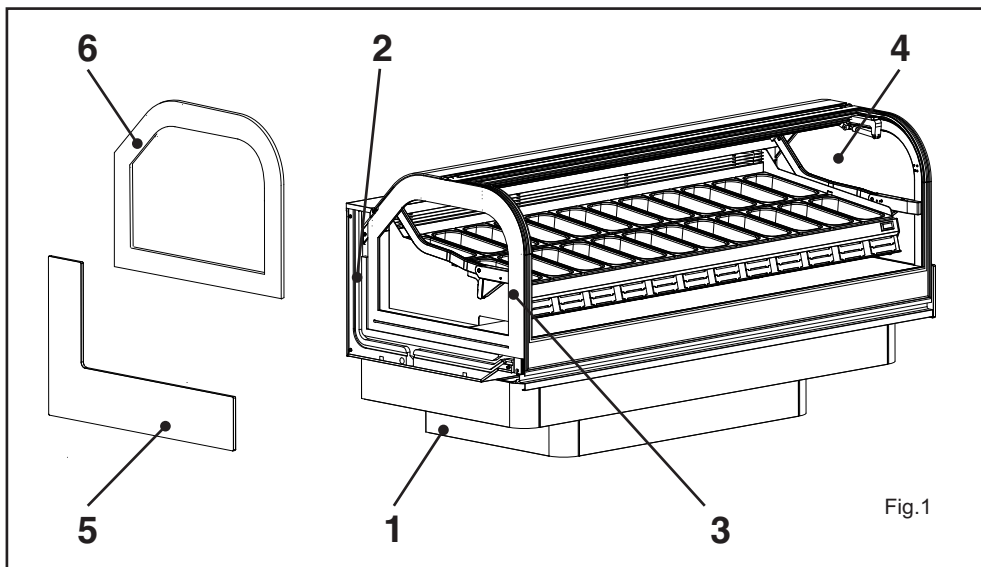
La estructura de soporte se compone de un bastidor inferior (fig.1 pos.1) de tubos de acero y piezas de acabado de chapa que contienen la unidad refrigerante.

Sobre la misma se coloca la cuba monobloque (fig.1 pos.2) de conservación y exposición de la mercadería, sobre la cual se fijan los montantes de aluminio anodizado (fig.1 pos.3) para sostener las superficies de vidrio. El área de acceso puede cerrarse con una abertura de vidrio con la hacia arriba y con la asistencia de los resortes de gas. Alternativamente, es posible lograr el cierre con los deslizamiento de plexiglás más tradicionales. Ambos sistemas son compatibles con la gestión inteligente de los deshielos (HCS Sistema de cierre hermético).

La vitrina tiene los costados pintados, son de de piedra acrílica (fig.1 pos.5) y los costados superiores son de vidrio cámara calentado (fig.1 pos.6).

El resto de la vitrina es de acero inoxidable.

El producto expuesto está valorizado por una luz difusa generada por repisas luminosas. Los tonos de color de las repisas se pueden controlar a través de un mando a distancia (control RGB).



1.1.2 UNIDAD REFRIGERANTE

La unidad refrigerante se compone de un compresor con condensador de agua con uno o dos ventiladores de enfriamiento. Han sido previstas variantes con condensador de agua o mixto aire-agua.

1.2 MODELOS

Los modelos previstos son (fig.2):

- HELADERÍA CIERRE DESLIZANTE / CRISTAL

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- PASTERERÍA BT (TEMPERATURA -18°C) CIERRE EN CRISTAL

CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200

- PASTERERÍA TN (TEMPERATURA +4°C/+8°C) CIERRE DESLIZANTE / CRISTAL

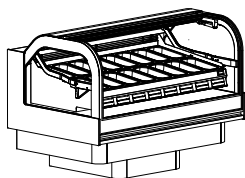
CLOUD 1200 - CLOUD 1700 - CLOUD 2200



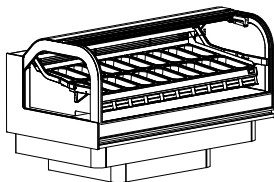
NOTA:

Las partes que no están en contacto con el helado en exposición se fabrican con acero AISI 304 o con material plástico atóxico idóneo para el contacto con productos alimenticios.

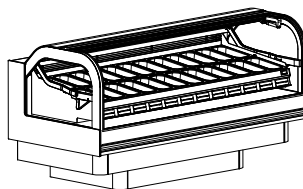
Fig.2



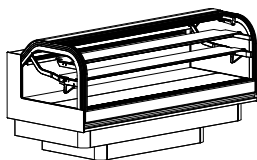
HELADERÍA 1200



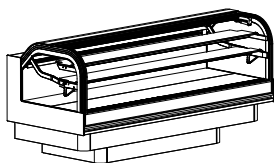
HELADERÍA 1700



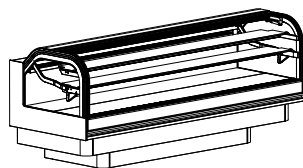
HELADERÍA 2200



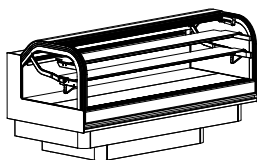
PASTERERÍA 1200 BT



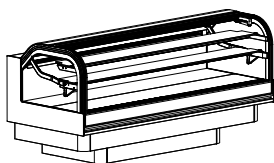
PASTERERÍA 1700 BT



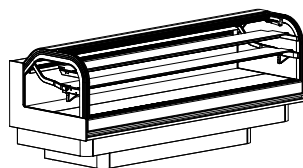
PASTERERÍA 2200 BT



PASTERERÍA 1200 TN



PASTERERÍA 1700 TN



PASTERERÍA 2200 TN

1.3 IDENTIFICACIÓN

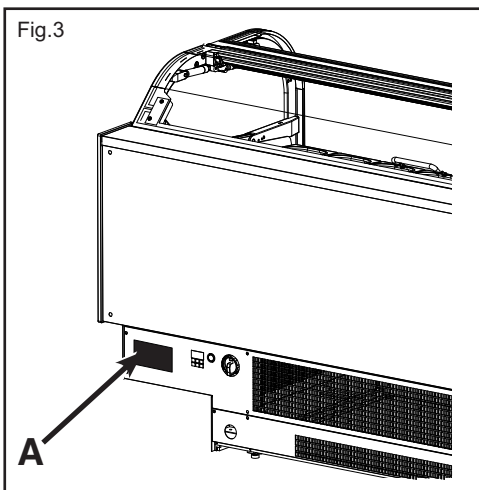
Para cualquier comunicación con el fabricante o con centros de asistencia indicar siempre el NÚMERO DE MATRÍCULA de la vitrina, colocado en la placa (Fig.3, pos.A).

1.4 NORMAS APLICADAS

La vitrina cumple con las siguientes normas:

- 2006/95/EC (Directiva de Baja Tensión)
- 97/23/EC (Equipos a presión)
- 2004/108/EC (Compatibilidad electromagnética)

Fig.3



1.5 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.5.1 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS HELADERÍA

CARACTERÍSTICAS	Unidad de Medición	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Potencia Absorbida 400V	W/A	2100/7.1	2620/9.4	3370/12.3
Clase Climática	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Temperatura expansión	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Temp. de condensación	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Temp. de funcionamiento	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Rendimiento	W	1580	2100	2500
Volumen refrigerado	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Tipo de gas		R404a	R404a	R404a

UNIDADES CONDENSADORAS REMOTE 0-7 mt.	Unidad de Medición	1200	1700	2200
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Potencia Absorbida	W/A	1340/3.4	1710/5.0	2000/7.1
Rendimiento -30°C	W	1580	2100	2780

UNIDADES CONDENSADORAS REMOTE 7-22 mt.	Unidad de Medición	1200	1700	2200
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Potencia Absorbida	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Rendimiento -30°C	W	2100	2780	2780

1.5.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PASTELERÍA BT (-18°C)

CARACTERÍSTICAS	Unidad de Medición	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Potencia Absorbida 400V	W/A	2460/8.5	3210/11.5	3125/12.2
Clase Climática	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Temperatura expansión	°C	-30°C	-30°C	-30°C
Temp. de condensación	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Temp. de funcionamiento	°C	-18°C	-18°C	-18°C
Rendimiento	W	2100	2500	2780
Volumen refrigerado	dm3/Cu.ft.	516/18.2	739/26.1	961/33.9
Tipo de gas		R404a	R404a	R404a

UNIDADES CONDENSADORAS REMOTE 0-7 mt.	Unidad de Medición	1200	1700	2200
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Potencia Absorbida	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Rendimiento -30°C	W	1580	2100	2780

UNIDADES CONDENSADORAS REMOTE 7-22 mt.	Unidad de Medición	1200	1700	2200
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	400/3/50	400/3/50	400/3/50
Potencia Absorbida	W/A	1710/5.0	2000/7.1	2000/7.1
Rendimiento -30°C	W	2100	2780	2780

1.5.3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS PASTELERÍA TN (+4/+8°C)

CARACTERÍSTICAS	Unidad de Medición	CLOUD 1200 UC	CLOUD 1700 UC	CLOUD 2200 UC
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Potencia Absorbida 230V	W/A	1180/6.2	1570/8.3	1735/8.0
Clase Climática	°C/UR	35°C/60%	35°C/60%	35°C/60%
Temperatura expansión	°C	-10°C	-10°C	-10°C
Temp. de condensación	°C	+45°C	+45°C	+45°C
Temp. de funcionamiento	°C	+4/+8°C	+4/+8°C	+4/+8°C
Rendimiento	W	817	1096	1315
Volumen refrigerado	dm ³ /Cu.ft.	502/17.7	576/20.3	747/26.4
Tipo de gas		R404a	R404a	R404a

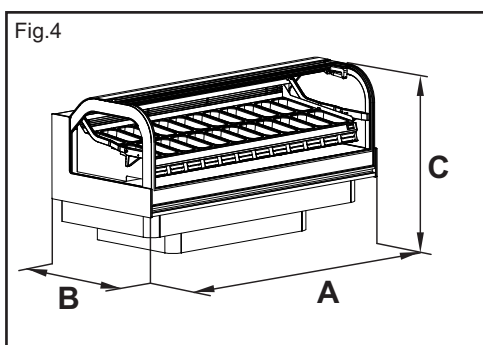
UNIDADES CONDENSADORAS REMOTE 0-7 mt.	Unidad de Medición	1200	1700	2200
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Potencia Absorbida	W/A	432/2.6	664/4.2	690/3.7
Rendimiento -30°C	W	817	1096	1315

UNIDADES CONDENSADORAS REMOTE 7-22 mt.	Unidad de Medición	1200	1700	2200
Tensión/Fases/Frec.	V/Ph/Hz	230/1/50	230/1/50	230/1/50
Potencia Absorbida	W/A	664/4.2	690/3.7	798/4.3
Rendimiento -30°C	W	1096	1315	1448

1.6 DIMENSIONES Y PESOS

Las dimensiones y masa se pueden ver TAB.2 teniendo como referencia la Fig.4.

TAB.2	CLOUD 1200.	CLOUD 1700.	CLOUD 2200
A (mm)	1200	1700	2200
B (mm)	1018	1018	1018
C (mm)	1148	1148	1148
PESO (kg)	270	375	475



NOTA:

Los valores indicados en la tabla no tienen en cuenta el peso de embalajes especiales pedidos por el cliente.

2 INSTALACIÓN

2.1 TRANSPORTE

En la vitrina se fijan los dos listones de madera a la estructura de base, posicionados en sentido longitudinal. La vitrina se envía normalmente por tierra.

El embalaje normal se compone de una cobertura de polietileno y, a pedido, la empresa entrega embalajes especiales.

2.2 LEVANTAMIENTO Y MOVILIZACIÓN

La vitrina se levanta del medio de transporte con una carretilla elevadora (fig.5).



¡ATENCIÓN!

La horquilla del carro elevador debe tener un largo de por lo menos 1 m/3,2 pies. Posicionar la vitrina colocando su baricentro en el centro del área de apoyo de las horquillas de la carretilla elevadora.

Fig.5



Una vez en el suelo se aconseja quitar el embalaje inmediatamente para controlar el estado o la ausencia de daños debidos al transporte. En especial controlar:

- El estado de las superficies de acabado
- Los soportes de las superficies de vidrio
- La abertura correcta del vidrio frontal e del vidrio posterior



NOTA:

Eventuales daños deben indicarse inmediatamente al transportista. En ningún caso la vitrina dañada puede ser devuelta al fabricante sin preaviso o sin la previa autorización por escrito.

2.3 POSICIONAMIENTO

Antes de realizar la instalación se deberá tener en cuenta lo siguiente:

- Dejar un espacio de por lo menos 50cm (1,6ft) de cualquier obstáculo, tanto del lado del operador como del lado del cliente, para que circule el aire en el compartimiento del motor
- Considerar los espacios necesarios para permitir el uso y mantenimiento en condiciones de seguridad
- Comprobar la presencia de una conexión a tierra idónea como se prevé según la normativa
- Quitar todas las partes del embalaje que protegen la vitrina
- Si la vitrina se posiciona en el centro del local disponer un canal debajo del suelo o una conexión aérea para el cable de alimentación .

Posicionar la vitrina en el espacio determinado teniendo presente que se deberán quitar los dos listones de la base de la misma antes de la colocación definitiva.

La colocación se realiza de manera tal que la vitrina esté perfectamente en plano.



¡ATENCIÓN!

Esta operación debe ser realizada con mucha cautela, introduciendo elementos de seguridad durante la misma.

2.4 ESPECIFICACIONES AMBIENTALES



¡ATENCIÓN!

La vitrina puede funcionar a una temperatura ambiente máxima de 32° y 60% de humedad relativa, si el aparato se somete regularmente al mantenimiento programado.

Se debe también verificar en la instalación (fig.6) que:

- Alrededor de la vitrina circule aire de manera adecuada sin formar corriente
- La vitrina no se encuentre cerca de fuentes de aire caliente
- No se exponga directamente a los rayos solares
- Las rejillas para el paso del aire de enfriamiento del condensador no estén obstruidas
- La eventual presencia de aire acondicionado o de calefacción del local no debe estar dirigida hacia la vitrina.

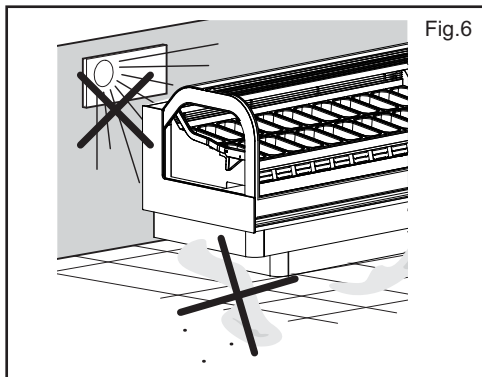


Fig.6



NOTA:

Es esencial respetar las indicaciones mencionadas para evitar malfuncionamientos que no serán cubiertos por la garantía.

2.5 DESMONTAJE GUÍAS CORREDIZAS

- 1 - Desmontar (si necesario) el rodapié de la vitrina. El rodapié está sujetado con 3 tornillos a lo largo del borde delantero. En las vitrinas 1700 y 2200 el rodapié también está sujetado con 4 tornillos en la parte posterior.
- 2 - Sacar el rodapié por la parte del lado cliente (Fig.7-b pos.A);
- 3 - Quitar los 16 tornillos que sujetan las abrazaderas a las guías corredizas y al armazón de la vitrina (Fig.7-c pos.B);
- 4 - Quitar las guías corredizas levantando ligeramente la vitrina (Fig.7- c pos.C);
- 5 - Regulando las patas, colocar la vitrina a una altura nivelada (Fig.7- d pos.D);.
- 6 - Para las vitrinas que se deban canalizar, realizar la regulación de las patas después de la canalización.

Fig.7-a

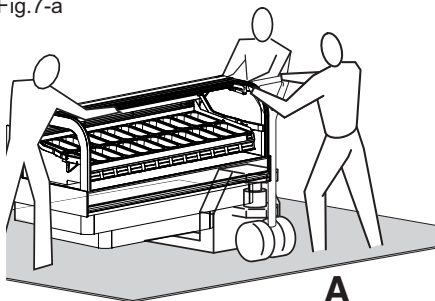


Fig.7-b

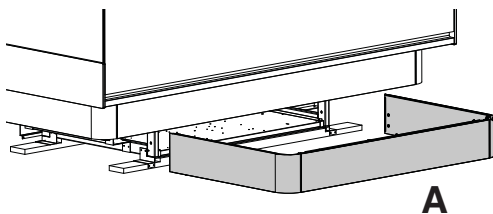


Fig.7-c

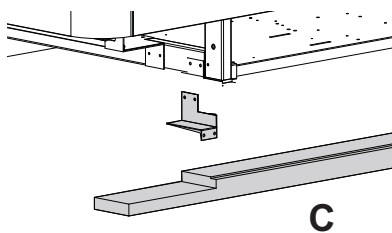
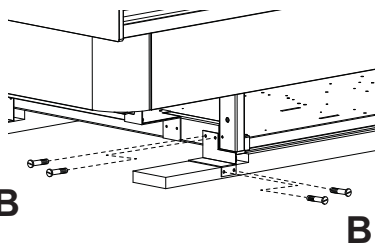
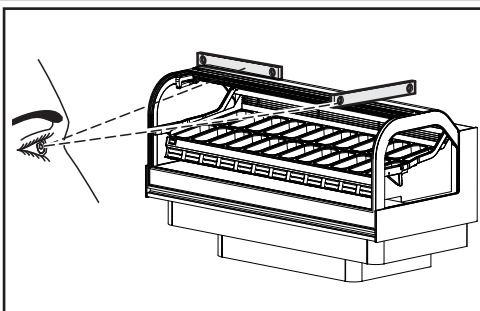
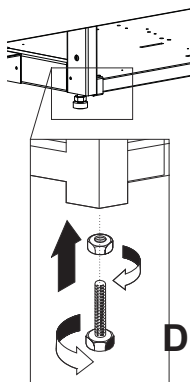


Fig.7-d



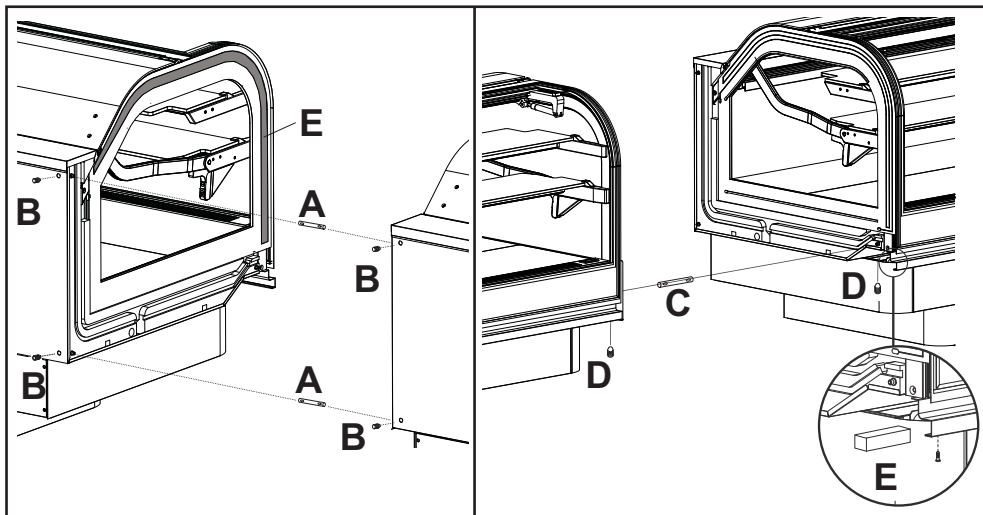
NOTA:
i piedini possono essere estratti per un massimo di 20 mm.

2.6 CANALIZACIONES (si están previstas)

2.6.1 CANALIZACIÓN BASTIDOR

- Pegamento a lo largo del borde de la junta adhesiva de vidrio (fig. 8 pos.E). El sello es de serie en el paquete de accesorios.
- Inserte los pines en el lado del operador (fig. 8 pos.A)
- Inserte el pasador en el lado del cliente (fig. 8 Pos. C)
- Llevar las ventanas y apretar los tornillos (Fig. 8 pos.B y D)
- Insertar y apretar los perfiles de bloque de alineación (Fig. 8 pos.E)

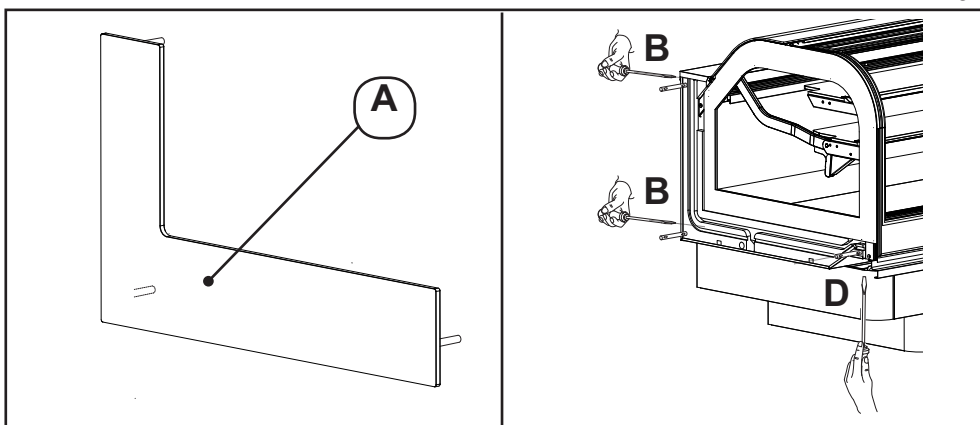
Fig.8



2.6.2 MONTAJE/REMOCIÓN COSTADOS TERMINALES/

- Afloje los 2 tornillos de apriete del lado del operador (fig. 9 pos.B)
- Afloje el tornillo de sujeción en el lado del cliente (fig. 9 pos.D)
- Retirar la costados terminales (fig. 9 pos.A)

Fig.9

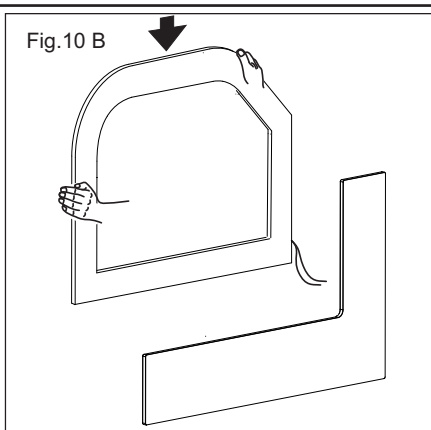
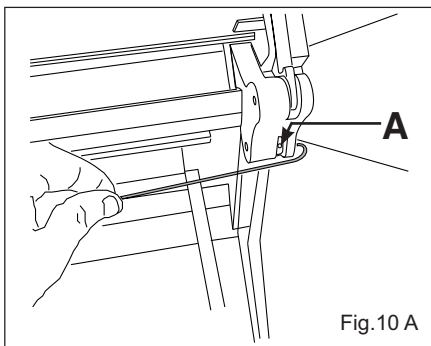




¡ATENCIÓN!

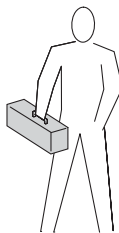
Para desmontar el lateral de cristal es necesaria la intervención de dos operadores.

- Desconectar la instalación eléctrica de calentamiento del lado de cristal
- Abrir el cristal frontal
- Aflojar el tornillo prisionero del pistón lado del operador (fig.10 A)
- Sacar el perno del pistón utilizando un gancho de metal y dejar que el pistón quede colgando del otro perno.
- Desenroscar desde el interior de la vitrina los tornillos que sujetan el armazón de aluminio al lado de cristal
- Inclinar hacia el exterior y levantar el cristal (fig.10 B)
- quitar el lateral de cristal



ALGUNAS ADVERTENCIAS PARA LOS INSTALADORES

A-La unidad condensadora se enfría con aire, debe instalarse en un ambiente dotado de buena circulación de aire. De lo contrario utilizar una unidad enfriadora de agua. En este caso debe ser agua limpia, tener una presión comprendida entre 1 y 10 bar y una temperatura máxima de 15 °C.



B-Debe garantizarse el retorno del aceite al compresor. Si la unidad condensadora está colocada más arriba que el evaporador es importante prever un sifón cada 2 m/6,4 pies de desnivel.

C-Para vacíos de más de 3m/10 pies o para distancias de más de 10m/30 pies utilizar el separador de aceite. PRECAUCIÓN: El separador de aceite conserva un cierto cantidad de aceite. En los sistemas precargado con gas Aceite R404a ya se ha introducido, el otro debe ser añadido durante la carga del gas.

D-Efectuar una buena limpieza del equipo y un buen vacío. Éste debe garantizar que la cantidad de aire y sobre todo la humedad en el equipo sea inferior al límite admitido Se considera vacío una presión inferior a 25 Pa.

E-Después de realizar el vacío, se debe introducir el gas en al espacio, con la cantidad que se indica en la placa matrícula

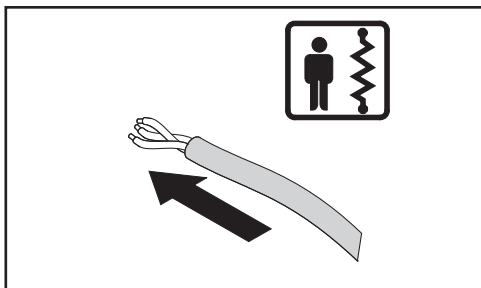
F-Controlar que no haya pérdidas de gas de las soldaduras.

Tuberías de diámetro para motores remotos							
VERSIÓN	DISTANZA	0-10m		10-20m		20-30m	
		Suministro	Succión	Suministro	Succión	Suministro	Succión
Helado 1200 1700 2200	Tuberías de diámetro (mm)	12	16	12	16	14	22
	Aislamiento (mm)	-	13	-	13	-	13
Pastelería BT 1200 1700 2200	Tuberías de diámetro (mm)	14	22	14	22	14	22
	Aislamiento (mm)	-	13	-	13	-	13
Pastelería TN 1200 1700 2200	Tuberías de diámetro (mm)	6	10	8	12	8	14
	Aislamiento (mm)	-	6	-	6	-	6

2.7 CONEXIÓN ELÉCTRICA

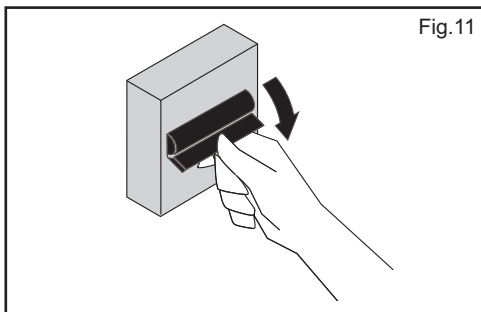
Operación realizada por el Técnico Electricista (según las normas del País donde se instalan las vitrinas).

Encargarse de la conexión eléctrica siguiendo el esquema del equipo.



¡ATENCIÓN!

El seccionador (interruptor general) (Fig. 11) debe ser instalado por un técnico electricista siguiendo las normas vigentes.



2.8 NOTAS AMBIENTALES

- Embalaje

No arrojar a la basura partes del embalaje del mostrador, sino que separarlas según el tipo de material (cartón, madera, acero, poliéster, etc.) y eliminarlas cumpliendo con la normativa vigente en el país de uso del mostrador.

- Fuera de servicio

Al final de la vida útil del mostrador se deberá: Recuperar todo el líquido refrigerante del circuito, vaciarlo de todo el aceite de cualquier tipo, quitar las partes de goma (Ej.O-ring, guarniciones), enviar todo al desguace.



2.9 ACCESORIOS

Deben considerarse las piezas accesorias a pedido del cliente:

- Lava-porcionador
- Juego de cubetas 360x165mm h=120-150mm;
- Juego de cubetas 360x250mm h=120-150mm;
- Cubetas recogedoras de condensación.

3 FUNCIONAMIENTO

3.1 OPERACIONES PRELIMINARES DE CONTROL



¡ATENCIÓN!

Asegurarse que el interruptor general de la instalación eléctrica esté desconectado (“0”- OFF) antes de comenzar el encendido de la vitrina.

3.2 ARRANQUE

- Quitar todas las protecciones.
- Controle que la vitrina esté limpia e higienizada (ver PARTE 4 “MANTENIMIENTO ORDINARIO”).



¡ATENCIÓN!

Antes de introducir el producto es necesario esperar por lo menos 60 minutos desde el encendido para que la vitrina alcance la temperatura de funcionamiento.

Controlar que no haya objetos (cuchillos, bandejas, etc..) que puedan caer y provocar daños a personas, animales o cosas.

Colocar en posición “I” “ON” el Interruptor General (1).

El encendido del mostrador (barra) se realiza simplemente apretando el pulsante de encendido (Fig.12 pos.2).

Al primer encendido o al cambiar las condiciones climáticas, puede ser necesario regular la temperatura del termostato.

Para todas las funciones del termostato tomar como punto de referencia el manual anexo.

Fig.12

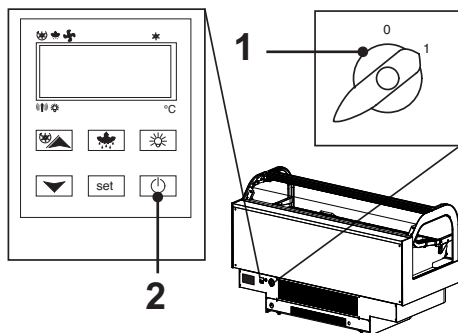
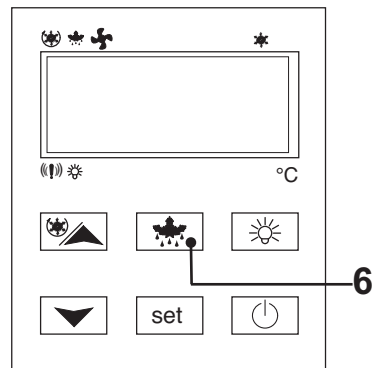


Fig.13



3.3 DESCONGELACIÓN AUTOMÁTICA

Esta vitrina está dotada de un sistema de descongelación automático, que se activa cada 4 horas. La descongelación automática se encarga de eliminar el hielo que se forma en las aletas del evaporador.

3.4 DESCONGELACIÓN MANUAL

La activación manual del ciclo de descongelación se consigue manteniendo presionado durante 5 segundos el botón "UP" (fig.13 pos.6). Si no están las condiciones para la descongelación (por ejemplo la temperatura de la sonda evaporador es superior a la temperatura de final de descongelación) el display centelleará tres veces, para indicar que la operación no será realizada.

3.5 SISTEMA HCS

El sistema de descongelación (HCS Sistema de cierre hermético) determina la frecuencia de la descongelación en relación con la necesidad real. Mientras mantiene la puerta cerrada en el lado del operador el tiempo entre dos ciclos de descongelación aumenta, la mejora de la conservación del producto y reducir el consumo de electricidad.

3.6 PARADA

Presionar el botón ON/OFF (fig.14a pos.2) para apagar la vitrina sin emplear el seccionador (fig.14a pos.1). De este modo la vitrina queda bajo tensión, permitiendo encender o apagar la iluminación.

3.7 OPCIÓN BT-TN (PASTELERÍA BT)

Si se ha instalado la opción BT-TN, junto al grupo de

mandos se dispone un interruptor a botón (fig.14b pos.1).

Cuando el interruptor esta presionado la vitrina se comportará como Vitrina de Pastelería BT (-18°C). Cuando el interruptor está apagado, la vitrina se comportará como Vitrina de Pastelería TN (+4/+8°C).

3.8 CONMUTACIÓN BT-TN

Para conmutar la vitrina en la modalidad BT (-18°C) o TN (+4/+8°C) basta llevar el interruptor a la posición correspondiente.



¡ATENCIÓN!

Después de conmutar se recomienda dejar estabilizar la vitrina por un período de por lo menos 30 minutos antes de utilizar.



¡ATENCIÓN!

Al cambiar la modalidad de uso se aconseja realizar la limpieza de la vitrina.

Fig.14b

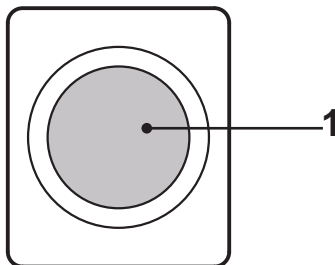
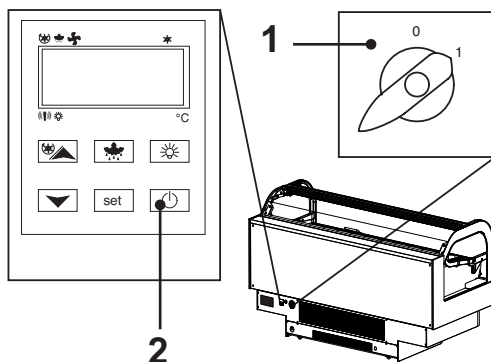


Fig.14a



4 MANTENIMIENTO O ORDINARIO

4.1 OPERACIONES PRELIMINARES DE SEGURIDAD



¡ATENCIÓN!

Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento es necesario desconectar la alimentación eléctrica ("0"-OFF), desconectando el interruptor general del local (fig.11) o el seccionador de la vitrina (fig.12 pos.1).



¡ATENCIÓN!

Todas las operaciones de mantenimiento ordinario deben ser realizadas por personal especializado.



¡ATENCIÓN!

Emplear guantes e indumentaria de protección antes de realizar cualquier operación de mantenimiento.

4.2 LIMPIEZA CONDENSADOR



¡CUIDADO: PELIGRO DE QUEMADURAS!

Esperar que el grupo condensador llegue a la temperatura ambiente.

Limpiar cada 20-30 días el condensador como se indica a continuación:

- Quitar la protección aflojando los tornillos colocados a los lados de la placa (fig.15);
- Quitar el polvo y la suciedad presente en las aletas del condensador empleando un pincel (fig.16).
- Reposicionar la rejilla en su lugar ajustando los tornillos.



¡NOTA!

No usar aire comprimido, aire forzado o vapor..

No utilice cepillos metálicos u otros objetos que puedan rayar o plegar las aletas.

Fig.15

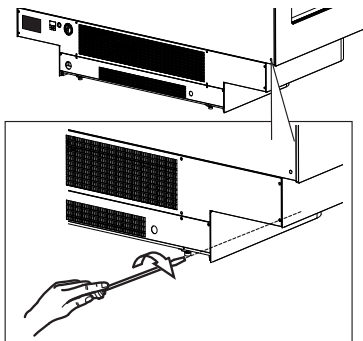


Fig.16

4.3 LIMPIEZA DENTRO Y FUERA DE LA VITRINA

4.3.1 Limpieza diaria:

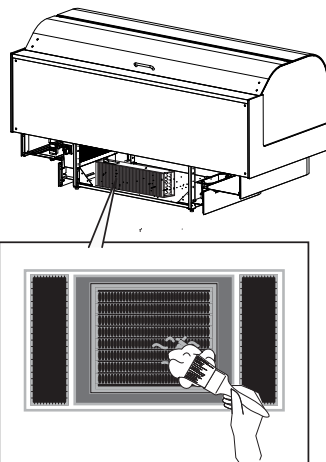
- Cerrar la cortina o las puertas corredizas de plexiglás de la parte trasera de la vitrina.
- Humedecer un trapo con una solución de agua y vinagre (50%-50%) y limpiar los vidrios frontales, laterales y la parte superior de la vitrina;
- Abrir con precaución el vidrio frontal
- Quitar los productos de la vitrina y volver a colocarlos en un lugar adecuado para la conservación;
- Limpiar la superficie interna.



¡NOTA!

En el caso que la vitrina posea encimeras o partes de mármol, proceda a su limpieza sólo con productos específicos y naturales.

No utilice nunca productos abrasivos ni ácidos.



4.3.2 Limpieza semanal vitrina heladería e pastelería BT.

Limpie la vitrina por lo menos una vez a la semana coincidiendo con un desescarchamiento completo (deje la vitrina apagada hasta que no se haya deshecho todo el hielo del fondo de la cubeta).

- Quitar las cubas de helado y sus relativos soportes. Limpiar empleando agua limpia
- Limpiar dentro de la cuba evitando el uso de demasiada agua que pudiese afectar los circuitos eléctricos o llenar la cuba recogedora de condensación (cuando esté presente).
- Secar dentro de la cuba con un paño seco
- Reposicionar los soportes y sus respectivas cubetas



¡NOTA!

Usar siempre poca agua y secar cuidadosamente.

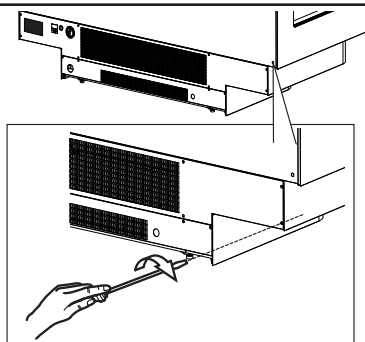
No lavar nunca la vitrina con chorros de agua directos. Evitar absolutamente el uso de alcohol puro u otros productos de limpieza para las superficies externas.



NOTA! (Para la versión con el desplazamiento)

El cierre del vidrio frontal provoca un desplazamiento de aire que puede levantar o dejar caer los deslizamiento. Para evitar esto, abrir los deslizamiento pocos centímetros antes de cerrar el cristal frontal. Cierre los deslizamiento al final de la operación.

Fig.17



4.4 LIMPIEZA CUBETA RECOLECTORA DE LA CONDENSACIÓN (OPCIONAL)

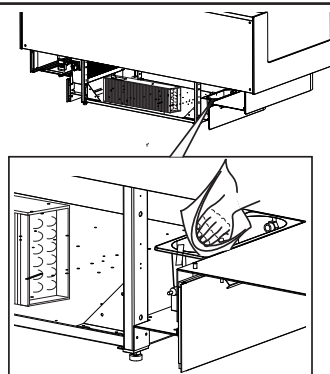
- Quitar la protección desenroscando los tornillos colocados a los lados de la tapadera (fig.17).
- Limpiar la cubeta de la condensación (fig.18).



¡NOTA!

La cubeta puede quitarse cuando se fija por encastre.

Fig.18



4.5 OPTIMIZACIÓN MOVIMIENTO DE DESLIZAMIENTO HCS

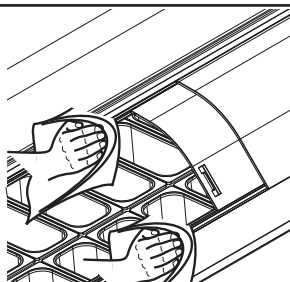
Para hacer más eficiente el movimiento de deslizamiento de plexiglás, se recomienda de utilizar la alimentación de lubricante suministrado con la vitrina. Vierta unas gotas en un paño y frote sobre los rieles para toda la longitud.



NOTA!

NO USE LUBRICANTE GENERIC

Fig.18b



5 MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO

5.1 OPERACIONES PRELIMINARES DE SEGURIDAD

¡ATENCIÓN!
Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento es necesario desconectar la alimentación eléctrica ("0"-OFF), desconectando el interruptor general del local (fig.11) o el seccionador de la vitrina (fig.12 pos.1).

¡ATENCIÓN!
Todas las operaciones de mantenimiento extraordinario o de corrección deben ser realizadas por personal especializado.

¡ATENCIÓN!
Emplear guantes e indumentaria de protección antes de realizar cualquier operación de mantenimiento.

¡ATENCIÓN! Si el cable de alimentación está averiado, debe cambiarse por otro o por un kit completo especial que suministra el fabricante o el servicio de asistencia técnica.

5.2 SUSTITUCIÓN CRISTAL FRONTAL

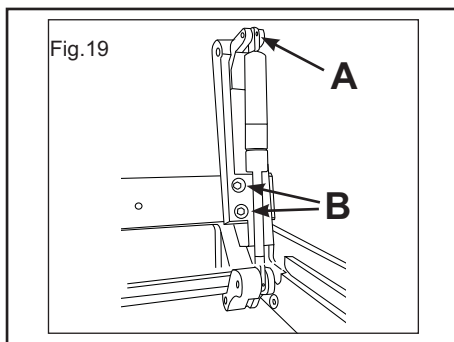
¡ATENCIÓN!
Esta operación debe efectuarse por lo menos con dos operadores.

- Abrir el cristal posterior o quitar las placas de vidrio.
- Quitar la pantalla lateral del plafón
- Aflojar las abrazaderas y quitar los cables de alimentación del cristal frontal
- Cerrar el cristal posterior y abrir el cristal frontal
- Colocar cartón u otro material para proteger los lados del cristal y debajo de las bisagras del cristal frontal. Dicho material debe limitar la posibilidad de que sufra daños la vitrina en caso de golpes durante las operaciones.
- Aflojar el tornillo prisionero de los pistones de la derecha e izquierda (fig.19 pos.A)

¡ATENCIÓN!
En este momento los dos operdores deben sujetar con firmeza el cristal.

- Sacar los pernos correspondientes a los tornillos desenroscados precedentemente
- Desenroscar los 4 tornillos Allen que sujetan la pinza a las bisagras (fig.19 pos.B)
- Quitar el cristal con la pinza y apoyarlo en un mostrador de trabajo
- Aflojar los tornillos prisioneros de la pinza dl cristal
- Sacar la regleta (chapa de aluminio que transfiere el empuje de los tornillos prisioneros)
- Sacar el cristal con su correspondiente guarnición

Para volver a montar repetir las operaciones al contrario.



5.3 SUSTITUCIÓN CRISTAL POSTERIOR (EN VITRINA CIERRE CON CRISTAL)



¡ATENCIÓN!

Esta operación debe ser realizada por (mínimo) 2 operadores.

- Abrir el cristal posterior
- Desenroscar los 4 tornillos que sujetan el cristal a los brazos giratorios
- Dejar libre el cristal de los cables del calentador. Estos cables se encuentran en la parte izquierda.
- Quitar el cristal y sustituirlo repitiendo las operaciones al contrario.

5.4 SUSTITUCIÓN DE LOS VENTILADORES PARA LA CIRCULACIÓN DE AIRE FORZADO

5.4.1 Versión Helado

- Sacar las cubetas (fig.20 pos.A);
- quitar las repisas internas de protección (fig.20 pos.B);
- desenroscar los tornillos de sujeción del ventilador (fig.20 pos.C) y después de haberlo desconectado eléctricamente sacarlo de su lugar.
- la caja de las conexiones eléctricas de los ventiladores se encuentra en el compartimiento del motor. Para acceder a la caja es necesario quitar la rejilla del lado operador.

5.4.2 Versión Pastelería

- Quitar la rejilla de la toma de aire;
- Mover hacia adelante (unos centímetros) el primer panel luminoso;
- Mover el segundo panel luminoso y apoyarlo sobre el primero;
- Sustituir el ventilador.
- la caja de las conexiones eléctricas de los ventiladores se encuentra en el compartimiento del motor. Para poder acceder es necesario quitar la rejilla del lado operador.

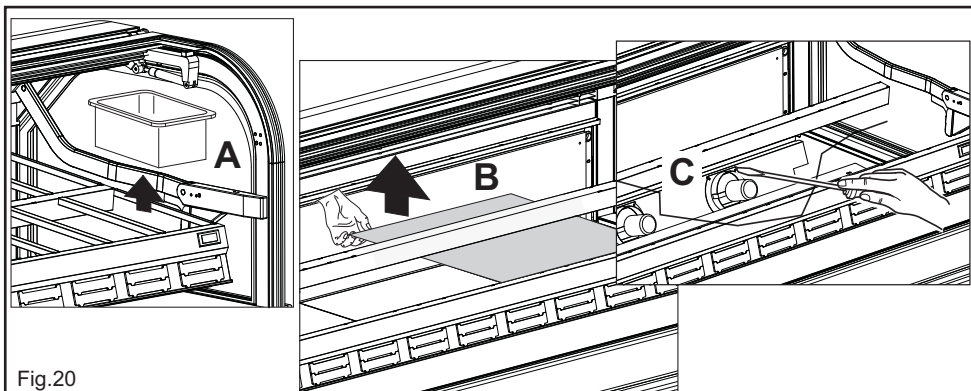


Fig.20

5.5 SUSTITUCIÓN PISTONES

5.5.1 Pistones cristal delantero



¡ATENCIÓN!

Esta operación debe ser realizada por (mínimo) 2 operadores.

- Abrir el cristal delantero;
- Aflojar las tuercas del pistón que se deba sustituir (fig.21);
- Sacar los pernos y sustituir el pistón (para sacar los pernos utilizar un gancho de metal) (fig.22);
- Repetir las operaciones precedentes por cada pistón.

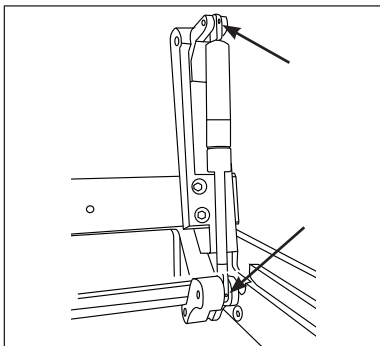


Fig.21

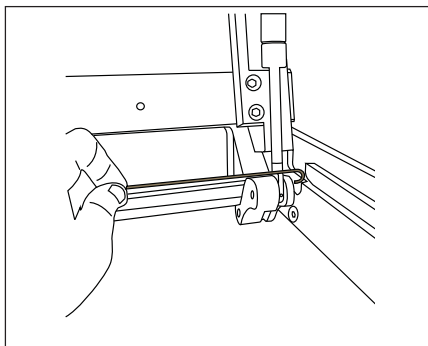


Fig.22



¡ATENCIÓN!

Sustituir un solo pistón cada vez, para poder reducir el tiempo en el que el segundo operador debe sujetar el cristal.



¡ATENCIÓN!

Asegurarse de que el nuevo pistón respete las mismas características que el anterior con el fin de evitar daños y riesgos innecesario, ya que el cristal podría explotar.

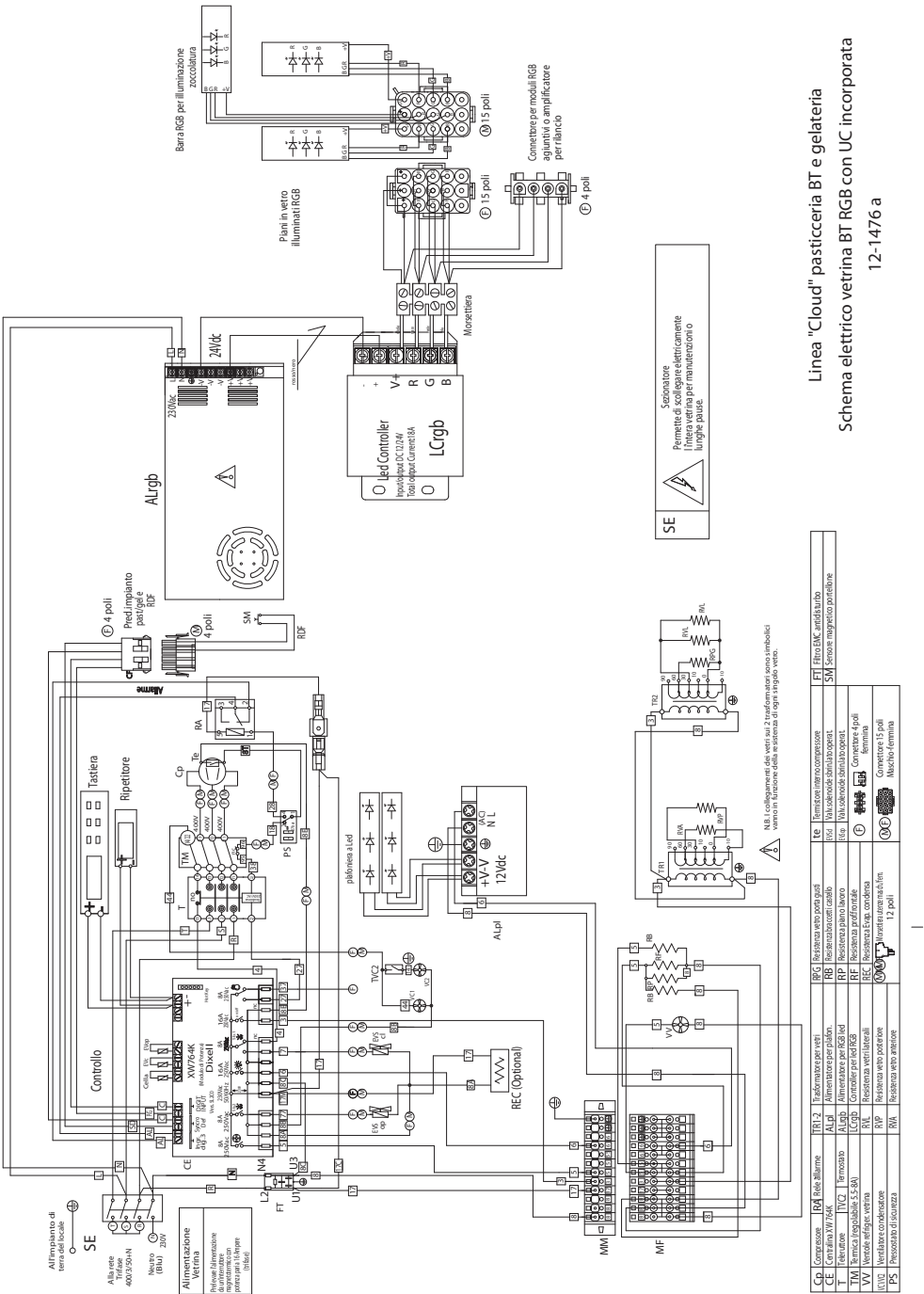
5.5.2 Pistones cristal posterior (Versión con la parte posterior de cristal)



¡ATENCIÓN!

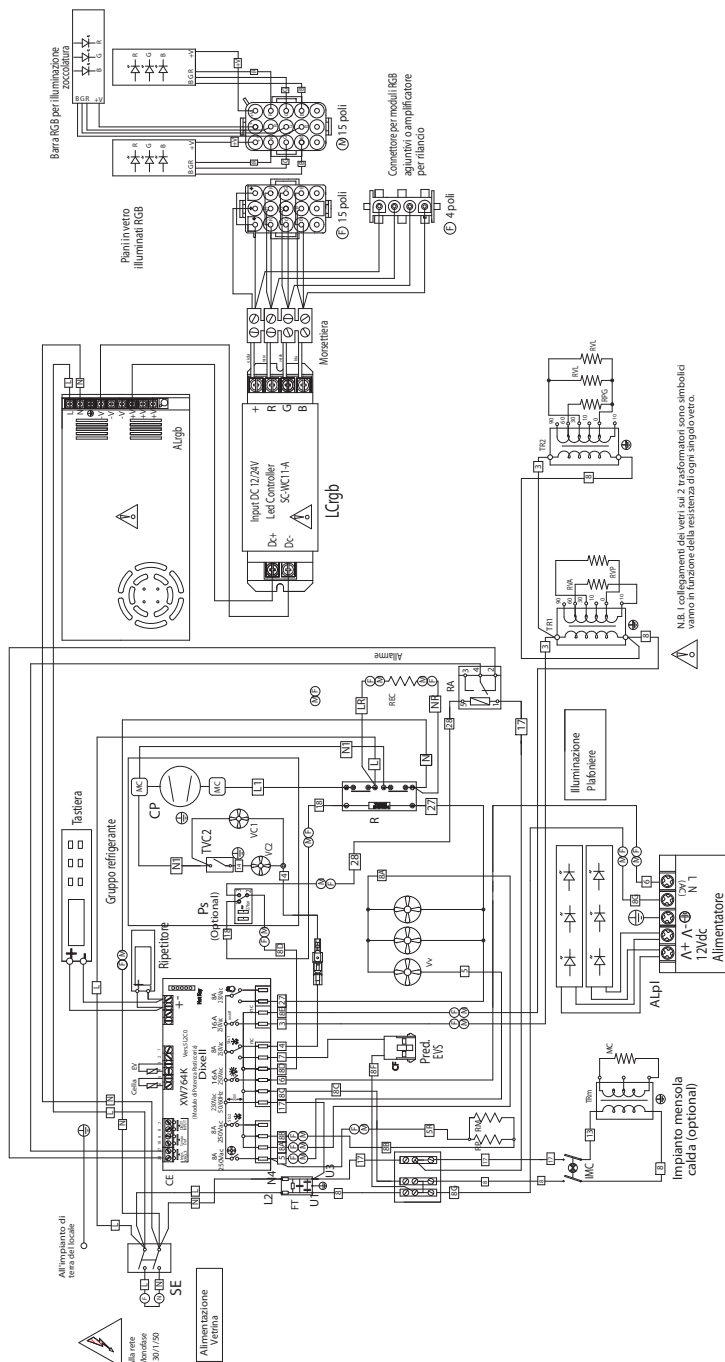
Esta operación debe ser realizada por (mínimo) 2 operadores.

- Abrir el cristal posterior
- Quitar los tornillos del cárter que cubre el pistón y por lo tanto quitar también el cárter
- Cerrar el cristal posterior y abrir el cristal delantero
- Aflojar la tuerca del pistón (ejemplo en fig.21)
- Cerrar el cristal delantero y abrir el cristal posterior
- Sacar el perno y quitar el pistón (para sacar el perno utilizar un gancho de metal) (ejemplo en fig.22)
- Sustituir el pistón y repetir las operaciones al contrario.



Linea "Cloud" pasticceria BT e gelateria
Schema elettrico vetrina BT RGB con UC incorporata
12-1476 a

Componente	Descrizione	Simbolo	Nota
CE	Condensatore	CE	Condensatore elettrolitico
FT	FT	FT	FT
MCU	Microcontroller Unit	MCU	Microcontroller Unit
T	Trasformatore	T	Trasformatore
TM	Termistore	TM	Termistore
WT	Wattmetro	WT	Wattmetro
VC	Varicap	VC	Varicap
PS	Power Supply	PS	Power Supply



 N.B. I collegamenti dei vetri sui 2 trasformatori sono simbolizzati vanno in funzione della resistenza di ogni singolo vetro.

SE



Sezionatore
Permette di scollegare elettricamente
l'intera vetrina per manutenzioni o
lunghe pause.

Linea "Cloud" pasticceria TN
Schema elettrico vetrina TN UC-NUC con RGB
13-381

CP	Composone	FT	Filto RMC andurabro	001	Movestora interna guidò	001	Movestora esterna quadrò solo con movestorà cida	ES	Wakò volò di brim.
RE	Rea Rile	RA	Rea Rile	002	Cometore 1° spm	Alup	Alimentatore per RCG led		
C	Cilindrata W/Rak	RE	Rele di cinghera p comp.	003	Macchio 1° spm	CG	Completore per RCG led		
R	Rile di cinghera p comp.	RE	Rele di cinghera p comp.	004	Macchio 1° spm	CG	Completore per RCG led		
VV	Ventole effluvia	RP	Rea Rile	005	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
W	Wentore effluvia	RP	Rea Rile	006	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	007	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	008	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	009	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	010	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	011	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	012	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	013	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	014	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	015	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	016	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	017	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	018	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	019	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	020	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	021	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	022	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	023	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	024	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	025	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	026	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	027	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	028	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	029	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	030	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	031	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	032	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	033	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	034	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	035	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	036	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	037	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	038	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	039	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	040	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	041	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	042	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	043	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	044	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	045	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	046	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	047	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	048	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile	049	Cometore 1° spm	RP	Rea Rile		
U	Uventore effluvia	RP	Rea Rile						



CE EAC

ADI MEMBER



IFI S.p.A.

Strada Selva Grossa, 28/30
61010 TAVULLIA (Pesaro) - Italy
Tel. (+39) 0721 20021
Fax (+39) 0721 201773
www.ifi.it - info@ifi.it

