

G4/72 - G6/72 - G9/72

FOURS À PIZZA À GAZ  
MOD. G4/72 - G6/72 - G6/108 - G9/108

INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET  
D'ENTRETIEN DU FOUR (ED. 05/99)

INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET  
D'ENTRETIEN DU FOUR (ED. 05/99)

FOURS À PIZZA À GAZ  
MOD. G4/72 - G6/72 - G6/108 - G9/108

MODÈLE ACHETÉ

FOUR À GAZ:

Modèle: G4/72 G6/72 G6/108 G9/108

Matricule: .....

Année de construction: .....




**9.1. INSTRUCTIONS GÉNÉRALES**

- SUIVRE OBLIGATOIREMENT LES PRÉSCRIPTIONS DES RÈGLES EN VIGUEUR AU MOMENT DE LA DÉMOLITION;

- AU MOMENT DE LA DÉMOLITION DU FOUR PROCÉDER À LA DIFFÉRENCIATION DES PARTIES QUI LE CONSTITUENT SELON LES DIFFÉRENTS TYPES DE MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION (PLASTIQUE, CUIVRE, FER, ETC).

**9.2. DÉMOLITION / POUBELLE**

EN CE QUI CONCERNE LE CADRE NORMATIF DE RÉFÉRENCE DE LA COMMUNAUTÉ EUROPÉENNE, NOUS VOUS RAPPELONS CE QUI SUIT:

- LES PRODUITS EEE (APPAREILS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES) UTILISÉS DOIVENT ÊTRE RAMASSÉS SÉPARÉMENT
- L'USAGER PEUT AMENER L'APPAREIL AUPRÈS DES SYSTÈMES DE RAMASSAGE WEEE OU LE REMETTRE AU DISTRIBUTEUR AU MOMENT DE L'ACHAT D'UN NOUVEAU APPAREIL
- BIEN QU'ÉTANT DES APPAREILS ROHS COMPATIBLES (CONFORMEMENT À LA DIRECTIVE 2002/95/CE CONCERNANT LA RESTRICTION D'UTILISATION DE SUBSTANCES DÉFINIES DANGEREUSES DES APPAREILS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES) LES POSSIBLES EFFETS SUR L'ENVIRONNEMENT ET SUR LA SANTÉ HUMAINE PEUVENT ÊTRE CAUSÉS PAR LA MAUVAISE UTILISATION DE CES APPAREILS OU DE PARTIES DE CEUX-CI
- LE SYMBOLE  SITUÉ SUR LE CÔTÉ DE LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE INDIQUE QUE LE RAMASSAGE SÉPARÉ EST OBLIGATOIRE.
- LES SANCTIONS PRÉVUES EN CAS DE MISE AU REBUT ABUSIVE DES WEEE (DÉCHETS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES) SONT CELLES PRÉVUES PAR LES TRANSPOSITIONS NATIONALES DES DIRECTIVES EUROPÉENNES 91/156/CEE EN CE QUI CONCERNE LES DÉCHETS, 91/689 DEN CE QUI CONCERNE LES DÉCHETS DANGEREUX

**2.1 - UTILISATION ET IMPORTANCE DU MANUEL**

AVANT D'UTILISER LE FOUR LIRE ATTENTIVEMENT ET ENTIÈREMENT LE PRÉSENT MANUEL.



CE MANUEL DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ COMME UNE PARTIE INTÉGRANTE DU FOUR ET DOIT ÊTRE CONSERVÉ PENDANT TOUTE SA DURÉE DE VIE.



L'OPÉRATEUR DU FOUR, DOIT SUIVRE OBLIGATOIREMENT LES INSTRUCTIONS RELATIVES AU MODÈLE ACHÉTÉ (VOIR TABLEAU PAGE 1).



L'USINE DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR DOMMAGES CAUSÉS À DES PERSONNES, DES ANIMAUX OU DES CHOSES. PAR L'INOBSERVANCE DES NORMES ET INSTRUCTIONS DÉCRITES DANS LE PRÉSENT MANUEL.

LE PRÉSENT MANUEL, DOIT ÊTRE, À TOUT MOMENT, À LA DISPOSITION DE L'OPÉRATEUR DU FOUR.

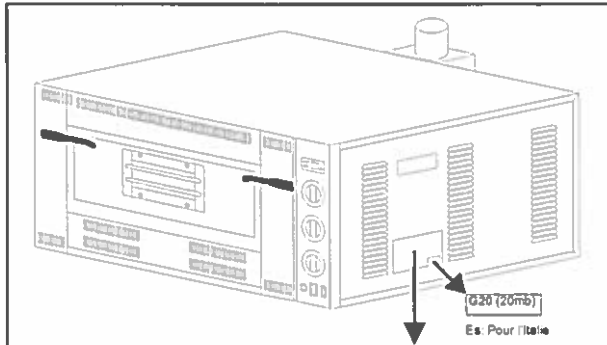
**2.2 - DROITS RÉSERVÉS**

LES DROITS RÉSERVÉS CONCERNANTS CE MANUEL "INSTRUCTIONS D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN" RESTENT LA PROPRIÉTÉ DU FABRICANT. AUCUNE PARTIE DU PRÉSENT MANUEL NE PEUT ÊTRE REPRODUITE NI DIFFUSÉE (COMPLÈTEMENT OU PARTIELLEMENT) PAR N'IMPORTE QUEL MOYEN, SANS AUTORISATION ÉCRITE DU CONSTRUCTEUR.



3.1 - PLAQUETTES ESTAMPILLAGE "CE" ET EQUIPEMENT EN GAZ

L'ESTAMPILLAGE CE EST CONSTITUÉ PAR UNE PLAQUETTE ADHÉSIVE EN ALUMINIUM SUR LA PARTIE DROITE DU FOUR (FIG.1).  
LE GAZ PRÉVU EN EQUIPEMENT STANDARD EST INDIQUÉ SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE CE (FIG.1)



n.c. 1196

CE 1312

CAT/RAT	GAS/GAZ	G20	G31	G30	G35	NO	HU
EDP	p. mixer	30	30	-	-	BE	PL
EDG/P	p. mixer	30	30	30	-	IT	CH
EDG+	p. mixer	28-30	37	20	-	FR	BE
EDG+2+	p. mixer	28-30	37	20	23	DK	LT
EDG/P	p. mixer	30	30	20	-	ES	PT
EDG+	p. mixer	28-30	37	20	-	IE	GB
EDG+	p. mixer	28-30	37	20	-	DE	GB
EDG/P	p. mixer	30	30	-	23	NL	
EDG/P	p. mixer	30	30	20	20	DE	
EDG+	p. mixer	28-30	37	-	-	GR	MT
EDG/P	p. mixer	30	30	20	-	AT	CH
EDG+	p. mixer	28-30	37	20	-	LU	

(FIG.1 PLAQUETTE SIGNALÉTIQUE CE)

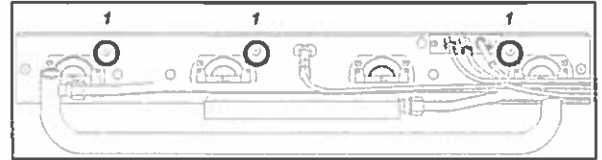


FIG.17 (REPLACEMENT DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE)

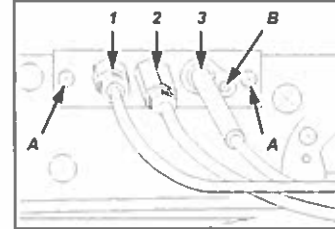


FIG.18 (REPLACEMENT DU THERMOCOUPLE, DE LA VEILLEUSE ET DE LA BOUGIE)

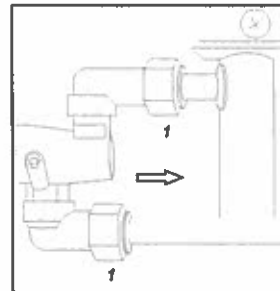


FIG.19 (REPLACEMENT DU ROBINET DE GAZ)



## 8.2.2 REMPLACEMENT DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE

- DÉVISSER LE PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2);
- DÉVISSER LES 3 VIS DE FIXATION DES SUPPORTS DU BRÛLEUR (FIG.17-RÉF.1);
- ENLEVER LE PLAN RÉFRACTAIRE INTÉRIEUR;
- PAR LA PORTE DU FOUR, EXTRAIRE MANUELLEMENT LE BRÛLEUR;
- REMONTÉ LE NOUVEAU BRÛLEUR SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES;

## 8.2.3 REMPLACEMENT DU THERMOCOUPLE, DE LA VEILLEUSE ET DE LA BOUGIE

## A) THERMOCOUPLE

- DÉVISSER LE PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2);
- DÉVISSER LA THERMOCOUPLE AVEC UNE CLEF FIXE SPÉCIALE (FIG.18-RÉF.1);
- RÉMONTER LE NOUVEAU THERMOCOUPLE SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES;

## B) VEILLEUSE

- DÉVISSER LES 2 VIS DU SUPPORT (FIG.18-RÉF.A);RÉMONTER LA NOUVELLE VEILLEUSE (FIG.18-RÉF.2) SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES;

## C) BOUGIE

- ENLEVER LA BOUGIE EN DÉVISSANT LA VIS (FIG.18-RÉF.B);
- RÉMONTER LA NOUVELLE BOUGIE (FIG.18-RÉF.3) SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES

## 8.2.4 REMPLACEMENT DU ROBINET DE GAZ

- DÉVISSER LE PANNEAU LATÉRAL DX (FIG.3-RÉF.8);
- ENLEVER MANUELLEMENT LE PANNEAU DE CONTRÔLE LA MANETTE DU ROBINET À REMPLACER;
- ENLEVER LE ROBINET DES RACCORDS DE JONCTION AUX CANALISATIONS DU GAZ (FIG.19-RÉF.1);
- REMONTÉ LE NOUVEAU ROBINET SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES.

## 3.2 - DIMENSIONS HORS TOUT

LA FIGURE 2, INDIQUE LES DIMENSIONS HORS TOUT DES 4 MODÈLES DE FOURS.

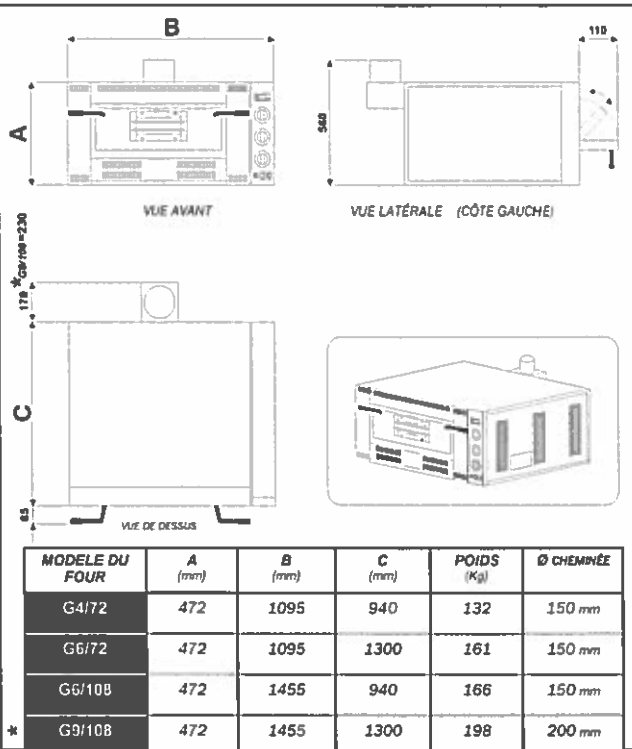


FIG.2 (DIMENSIONS HORS TOUT)

## 3.3 - DONNÉES TECHNIQUES

LES TABLEAUX SUIVANTS (TAB.1-2-3-4) INDIQUENT LES DONNÉES TECHNIQUES DES 4 MODÈLES DE FOUR.

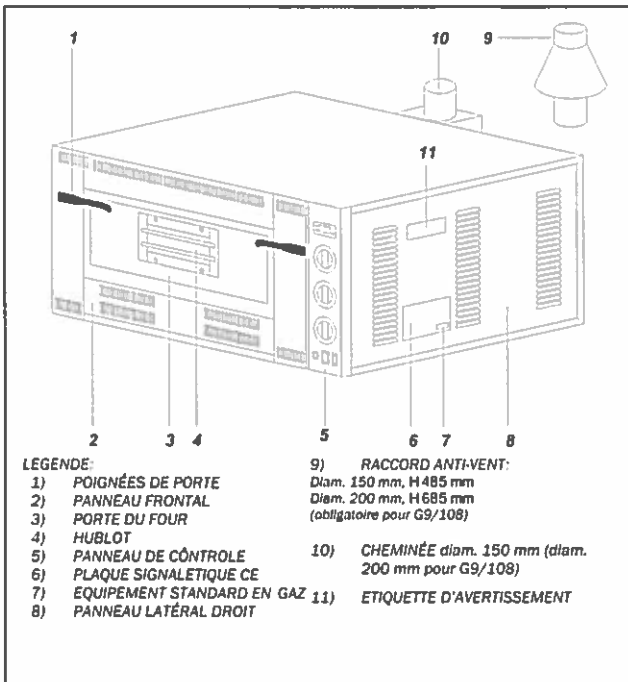


FIG.3 (DESCRIPTION COMPOSANTS)

## 6.2.1 REMPLACEMENT DU BRÛLEUR DE VÔUTE ET DE SOLE

ENLEVER LE PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2); EN DÉVISSANT LES RACCORDS SPÉCIAUX DE BRANCHEMENT DÉSSASSEMBLER LES CANALISATIONS DU GAZ QUI SE TROUVENT DEVANT LES BRÛLEURS À REMPLACER;  
ENLEVER LE REGISTRE AIR BRÛLEUR (FIG.16-RÉF.2) EN DÉVISSANT LA VIS (FIG.16-RÉF.1) ET EN L'ENLEVANT LATÉRALEMENT;  
DEVISSER LES 4 VIS (FIG.16-RÉF.4) ET ENLEVER LE BRÛLEUR (FIG.16-RÉF.3) ET LE REMPLACER;  
REMONTÉ LE NOUVEAU BRÛLEUR SELON LES PHASES SUSMENTIONNÉES.

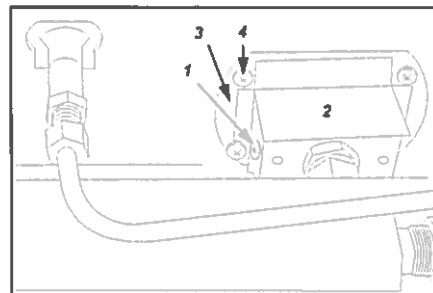


FIG.16 (REPLACEMENT DU BRÛLEUR DE VÔUTE ET DE SOLE)

8.1 ENTRETIEN ORDINAIRE

L'ENTRETIEN ORDINAIRE COMPREND TOUS LES CONTRÔLES ET LES INTERVENTIONS QUE L'OPÉRATEUR DOIT EFFECTUER DANS CES TEMPS ET MODALITÉS PRÉÉTABLIÉES POUR ASSURER LE NIVEAU D'EFFICACITÉ ET DE DURÉE DU FOUR.

AVANT D'EFFECTUER N'IMPORTE QUEL TYPE D'INTERVENTION D'ENTRETIEN ORDINAIRE ET/OU EXTRAORDINAIRE, IL FAUT DÉBRANCHER LA FICHE DU FOUR DE LA PRISE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET FERMER LE ROBINET D'ARRÊT DU RÉSEAU D'ALIMENTATION DU GAZ.

1) NETTOYAGE DU PLAN RÉFRACTAIRE: CETTE OPÉRATION DOIT ÊTRE EFFECTUÉE À FOUR CHAUD.

QUAND ON ATTEINT LA TEMPÉRATURE DE 350°C ENVIRON, ÉTEINDRE LE FOUR, OUVRIR LA PORTE ET NETTOYER LE PLAN AVEC UNE BROSSÉ EN FIBRE VÉGÉTALE POURVUE D'UN MANCHE LONG POUR ÉVITER LE CONTACT AVEC PARTIES CHAUDES DU FOUR.

ON RECOMMANDE À L'OPÉRATEUR D'UTILISER DES GANTS ET DE VÊTEMENTS SPÉCIAUX POUR ÉVITER BRÛLURES.

2) NETTOYAGE EXTÉRIEUR DU FOUR (SURFACES EN ACIER INOXYDABLE, HUBLOT ET PANNEAU DE CONTRÔLE); CETTE OPÉRATION DOIT ÊTRE EFFECTUÉE QUAND LE FOUR EST FROID.

8.2 INTERVENTIONS

POUR CHAQUE INTÉRVENTION D'ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE RÉPARATION OU REMPLACEMENT, S'ADDRESSER EXCLUSIVEMENT AU REVENDEUR AUTORISÉ QUI A LIVRÉ LE FOUR OU À UN TECHNICIEN AUTORISÉ AYANT LES QUALITÉS TECHNIQUES ET PROFESSIONNELLES DEMANDÉES PAR LES NORMES EN VIGUEUR.

MODELE G4/72	Unité de Mesur.	VÔUTE BRÔLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÔLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	11	8	17
Débit thermique réduit	(kW)	5.5	4	-
<b>Ø INJECTEUR</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	2 x 1 05	2 x Ø 80	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	2 x 0 95	2 x Ø 80	
G20 20mbar	(mm)	2 x 1 85	2 x 1 35	
G25 25mbar	(mm)	2 x 1 70	2 x 1 40	
G25 20mbar	(mm)	2 x 1 80	2 x 1 50	
<b>Ø by pass</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G30 50mbar G31 50mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G20 20mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G25 25mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G25 20mbar	(mbar)	Reg	Reg	
<b>INJECTEUR BRÔLEUR VEILLEUSE</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	0.22	0.22	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.22	0.22	
G20 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 25mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
<b>INJECTEUR BRÔLEUR D'ALLUMAGE</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	0.70	0.70	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.60	0.60	
G20 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 25mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
<b>RÉGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	1 0	1 0	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0	0	
G20 20mbar	(mm)	0	0	
G25 25mbar	(mm)	0	0	
G25 20mbar	(mm)	0	0	

REV. 2011

TAB.1 (DONNÉES TECHNIQUES DU FOUR MOD.G4/72)



MODELE G6/108	Unité de Mesur.	VÔUTE BRÛLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÛLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	11	13,8	22,5
Débit thermique réduit	(kW)	5,5	6,5	
<b>Ø INJECTEUR</b>				
G30 28. 30mbar G31 37mbar	(mm)	2 x 1 05	4 x 0 90	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	2 x 0 95	4 x 0 80	
G20 20mbar	(mm)	2 x 1 65	4 x 1 35	
G25 25mbar	(mm)	2 x 1 70	4 x 1 40	
G25 20mbar	(mm)	2 x 1 80	4 x 1 50	
<b>Ø BY PASS</b>				
G30 28. 30mbar G31 37mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G30 50mbar G31 50mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G20 20mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G25 25mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G25 20mbar	(mbar)	Reg	Reg	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR VEILLEUSE</b>				
G30 28. 30mbar G31 37mbar	(mm)	0 22	0 22	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0 22	0 22	
G20 20mbar	(mm)	0 27	0 27	
G25 25mbar	(mm)	0 27	0 27	
G25 20mbar	(mm)	0 27	0 27	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE</b>				
G30 28. 30mbar G31 37mbar	(mm)	0 70	0 70	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0 60	0 60	
G20 20mbar	(mm)	1 20	1 20	
G25 25mbar	(mm)	1 20	1 20	
G25 20mbar	(mm)	1 20	1 20	
<b>REGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG.9)</b>				
G30 28. 30mbar G31 37mbar	(mm)	1 0	1 0	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0	0	
G20 20mbar	(mm)	0	0	
G25 25mbar	(mm)	0	0	
G25 20mbar	(mm)	0	0	

EN 283.1

prEN 203.1

TAB.2 (DONNÉES TECHNIQUES DU FOUR MOD.G6/108)



6) À CUISSON TERMINÉE OUVRIR LA PORTE ET EXTRAIRE LA PIZZA OU LES PIZZAS ET REFERMER LA PORTE.



LA CHOIX DES TEMPÉRATURES IDÉALES POUR LA CUISSON ET RÉGULATION DES BRÛLEURS DE PLAFOND ET DE SOLE DÉPENDENT DE L'EXPÉRIENCE DE L'OPÉRATEUR.

### 7.3. ARRÊT DU FOUR

L'ARRÊT DU FOUR PEUT ÊTRE EFFECTUÉ PAR L'OPÉRATEUR EN OBSERVANT SCRUPULEUSEMENT LA SÉQUENCE DES OPÉRATIONS SUIVANTES:

- 1) ÉTEINDRE LE FOUR EN TOURNANT LES MANETTES SUR LA POSITION " ● ÉTEINT" (FIG.14-RÉF.2/3/4);
- 2) ÉTEINDRE L'ÉCLAIRAGE INTÉRIEURE DU FOUR PAR L'INTERRUPTEUR (FIG.14-RÉF.7);
- 3) ÉTEINDRE L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL (FIG.14-RÉF.6) LA LUMIÈRE VERTE S'ÉTEINDRA;
- 4) FERMER LE ROBINET D'ARRÊT DU RÉSEAU D'ALIMENTATION DU GAZ.
- 5) DÉBRANCHER LA FICHE SPÉCIALE DU FIL D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DU FOUR.



## 7.2.2 - CUISSON DE LA PIZZA

QUAND LE FOUR ATTEINT LA TEMPÉRATURE DEMANDÉE, (VOIR POINT 5 DE CE PARAGRAPHE) VISIBLE SUR LE THERMOMÈTRE (FIG.14-RÉF.1) ON PEUT ENFOURNER LA PIZZA POUR LA CUISSON.

- 1) OUVRIR MANUELLEMENT LA PORTE DU FOUR (FIG.3-RÉF.3) PAR LES POIGNÉES SPÉCIALES (FIG.3-RÉF.1);
- 2) POUR ÉCLAIRER L'INTÉRIEUR DE LA CHAMBRE DE CUISSON, PRESSER L'INTERRUPTEUR LAMPE DU FOUR (FIG.14-RÉF.7);



QUAND ON OUVRE LA PORTE, FOUR ALLUMÉ, IL EST IMPORTANT DE SE TENIR À DISTANCE DE SÛRETÉ POUR ÉVITER D'ÊTRE REFOULÉ PAR LA BOUFFÉE DE CHALEUR DU FOUR.

- 3) INTRODUIRE À L'INTÉRIEUR DU FOUR LA OU LES PIZZAS QU'ON DOIT CUIRE EN SE SERVANT DES INSTRUMENTS APTES À CE TYPE D'EMPLOI. IL EST IMPORTANT ÉVITER DE LAISSER TROP LA PORTE TROP LONG TEMPS OUVERTE CE QUI FAIT BAISSER LA CHALEUR DU FOUR.
- 4) REFERMER LA PORTE ET CONTRÔLER LA CUISSON PAR LE HUBLOT (FIG.3-RÉF.4);
- 5) LA TEMPÉRATURE DE CUISSON DE LA PIZZA CHANGE SELON QU'ELLE EST PLACÉE DIRECTEMENT SUR LA PIERRE RÉFRACTAIRE OU SUR UNE PLAQUE. DANS LE PREMIER CAS ON CONSEILLE D'ÉTABLIR LA TEMPÉRATURE DE CUISSON À 350+380°C AVEC LES BRÛLEUR DU HAUT AU MAXIMUM (MANETTE DU ROBINET

BRÛLEURS CIEL EN POSITION "PUISSANCE MAXIMUM")

ET LES BRÛLEURS DE SOLE AU MINIMUM (MANETTE DU ROBINET BRÛLEURS SOLE SUR LA POSITION "PUISSANCE MINIMUM").

DANS LE DEUXIÈME CAS, ON CONSEILLE COMME TEMPÉRATURE DE CUISSON 350+380°C AVEC LES BRÛLEURS DU HAUT AU MINIMUM (MANETTE DU ROBINET CIEL SOLE SUR

LA POSITION "PUISSANCE MAXIMUM"), ET LES BRÛLEURS DE SOLE AU MAXIMUM

(MANETTE DU ROBINET SOLE SUR LA POSITION "PUISSANCE MAXIMUM).

MODELE G6/72	Unité de Mesur.	VÔUTE BRÛLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÛLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	14.2	10.8	22.5
Débit thermique réduit	(kW)	6.6	4.6	
<b>Ø INJECTEUR</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	2 x 1.25	2 x 1.05	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	2 x 1.10	2 x 0.90	
G20 20mbar	(mm)	2 x 1.00	2 x 1.55	
G25 25mbar	(mm)	2 x 1.05	2 x 1.60	
G25 20mbar	(mm)	2 x 2.10	2 x 1.70	
<b>Ø Ø1-PASS</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G30 50mbar G31 50mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G20 20mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G25 25mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G25 20mbar	(mbar)	Reg	Reg	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR VEILLEUSE</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	0.22	Ø 22	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.22	Ø 22	
G20 20mbar	(mm)	0.27	Ø 27	
G25 25mbar	(mm)	0.27	Ø 27	
G25 20mbar	(mm)	0.27	Ø 27	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	0.70	Ø 70	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.60	Ø 60	
G20 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 25mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
<b>RÉGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG. 0)</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	1.0	1.0	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0	0	
G20 20mbar	(mm)	0	0	
G25 25mbar	(mm)	0	0	
G25 20mbar	(mm)	0	0	

pEN 203 1

TAB.3 (DONNÉES TECHNIQUES DU FOUR MOD.G6/72)





MODELE G9/108	Unité de Mesur.	VÔÛTE BRÛLEURS LATÉRAUX	SOLE BRÛLEURS CENTRAUX	TOTAL
Débit thermique nominal	(kW)	14.2	18.5	30
Débit thermique réduit	(kW)	8.6	8	
<b>G INJECTEUR</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	2 x 1.25	4 x 1.05	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	2 x 1.10	4 x 0.90	
G20 20mbar	(mm)	2 x 1.90	4 x 1.55	
G25 25mbar	(mm)	2 x 1.95	4 x 1.60	
G25 20mbar	(mm)	2 x 2.10	4 x 1.70	
<b>O BY-PASS</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G30 50mbar G31 50mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G20 20mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G25 25mbar	(mbar)	Reg	Reg	
G25 20mbar	(mbar)	Reg	Reg	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR VEILLEUSE</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	0.22	0.22	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.22	0.22	
G20 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 25mbar	(mm)	0.27	0.27	
G25 20mbar	(mm)	0.27	0.27	
<b>INJECTEUR BRÛLEUR D'ALLUMAGE</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	0.70	0.70	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0.60	0.60	
G20 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 25mbar	(mm)	1.20	1.20	
G25 20mbar	(mm)	1.20	1.20	
<b>REGLAGE AIR PRIMAIRE (FIG. 9)</b>				
G30 28 30mbar G31 37mbar	(mm)	1.0	1.0	
G30 50mbar G31 50mbar	(mm)	0	0	
G20 20mbar	(mm)	0	0	
G25 25mbar	(mm)	0	0	
G25 20mbar	(mm)	0	0	

REV. 2021

TAB.4 (DONNÉES TECHNIQUES DU FOUR MOD. G9/108)

DÈS QUE LA VEILLEUSE S'ALLUME, RELÂCHER LA MANETTE. LA VEILLEUSE DOIT RESTER ALLUMÉE SI NON RÉPÉTER L'OPÉRATION. ON PEUT CONTRÔLER LA VEILLEUSE PAR LES OUVERTURES SITUÉES SUR LE CÔTÉ DROIT DU PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2) EN REGARDANT VERS L'INTÉRIEUR EN OBSERVANT UNE INCLINAISON DE 45° ENVIRON VERS LA DROITE (FIG.15)

6) TOURNER LA MANETTE DU ROBINET GÉNÉRAL (FIG.14 RÉF.4) DANS LA POSITION (PUISSANCE MAXIMUM)

8) BRÛLEURS DE VÔÛTE ET DE SOLE

7) OUVRIR LES ROBINETS DE VÔÛTE (FIG.14-RÉF.2) ET DE SOLE (FIG.14-RÉF.3) EN TOURNANT LES EN SENS INVERSE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE. LES PORTER SUR LA POSITION (PUISSANCE MAXIMUM). LA FLAMME SE PROPAGERA DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE À TOUS LES BRÛLEURS DE VÔÛTE ET DE SOLE. QUAND ON ATTEINT LA TEMPÉRATURE VOULUE, LES BRÛLEURS S'ÉTEIGNENT. ILS FONCTIONNERONT DONC PAR INTERMITTENCE POUR MAINTENIR LA TEMPÉRATURE.

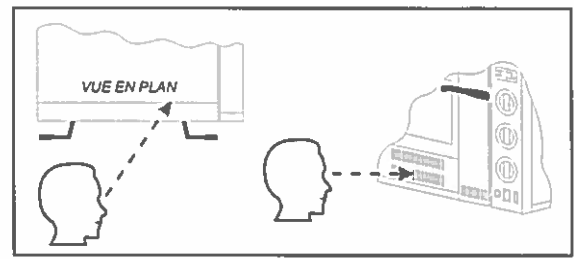


FIG.15 (CONTRÔLE VEILLEUSE)

## 7.2 - MISE EN PLACE



**LA MISE EN PLACE DU FOUR NE PEUT ÊTRE EFFECTUÉE Q'AVEC UNE INSTALLATION COMPLÈTE ET DÉLIVRANCE PAR DES TECHNICIENS AUTORISÉS, DE LA DÉCLARATION DE CONFORMITÉ TANT POUR LE BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE QUE POUR CELUI DU GAZ.**

LA MISE EN PLACE DU FOUR PEUT ÊTRE EFFECTUÉE PAR L'OPÉRATEUR PRÉPOSÉ EN OBSERVANT RIGOREUSEMENT LA SUITE DES OPÉRATIONS DÉCRITES CI-APRÈS:

## 7.2.1 - ALLUMAGE DES BRÛLEURS

- 1) BRANCHER DANS LA PRISE SPÉCIALE LA FICHE D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DU FOUR;
- 2) TOURNER LA MANETTE DU ROBINET DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE DU RÉSEAU D'ALIMENTATION DU GAZ;
- 3) PRESSER L'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE (FIG.14 RÉF.6) LA LUMIÈRE VERTE S'ALLUME;
- 4) RÉGLER LA TEMPÉRATURE DE CUISSON EN PRESSANT EN MÊME TEMPS LE TOUCHE "SET" ET "+" OU "-" (FIG.14-RÉF.1):  
DANS LE CAS OÙ LA TEMPÉRATURE RÉGLÉE EST IDENTIQUE OU INFÉRIEURE À LA TEMPÉRATURE AMBIENTE IL EST IMPOSSIBLE D'ALLUMER LES BRÛLEURS PARCE QUE LE THERMOSTAT EST RACCORDÉ À L'ELECTROVANNE D'ALIMENTATION DU GAZ QUI FERME LE FLUX À LA TEMPÉRATURE RECHERCHÉE.
- A) BRÛLEUR D'ALLUMAGE
- 5) TOURNER LA MANETTE DU ROBINET GÉNÉRAL D'ALIMENTATION DU GAZ (FIG.14 RÉF.4) SUR LA POSITION MAINTENIR LA MANETTE ENFONCÉE ET PRESSER EN MÊME TEMPS PLUSIEURS FOIS L'ALLUMAGE PIÉZOÉLECTRIQUE DE LA VEILLEUSE (FIG.14-RÉF.5).



## 3.4 - UTILISATION

LES FOURS (MOD.G4/72-G6/72-G6/108-G9/108) ONT ÉTÉ RÉALISÉS EXCLUSIVEMENT POUR LA CUISSON DES PIZZAS ET POUR CUIRE ET GRATINER DES PRODUITS CONTENUS DANS DES PLATS.  
LA TEMPÉRATURE DE CUISSON EST RÉGLABLE: DE 50°C MINIMUM JUSQU'À 450°C MAXIMUM.

## 3.5 - LIMITES D'UTILISATION

LES FOURS (G4/72 G6/72 G6/108 G9/108) ONT ÉTÉ CRÉÉS EXCLUSIVEMENT POUR LES UTILISATIONS CITÉES DANS LE PARAGRAPHE 3.4, DONC TOUT AUTRE TYPE D'EMPLOI EST ABSOLUMENT INTERDIT AFIN D'ASSURER TOUJOURS LA SÉCURITÉ GÉNÉRALE DES FOURS.



## 4.1 - TRANSPORT



PENDANT LE TRANSPORT DU FOUR, ASSUREZ-VOUS QUE DANS LE RAYON D'ACTION IL N'Y A PERSONNES, ANIMAUX OU CHOSES DONT POUVANT ÊTRE BLESSÉES.



UTILISEZ OBLIGATOIREMENT DES MOYENS ET DES SYSTÈMES DE LEVAGE ET DE TRANSPORT APPROPRIÉS AU POIDS ET AUX DIMENSIONS DU FOUR (VOIR PAR. 3.2-3.3 ET TAB. 1-2-3).



DANS LE CAS OÙ POUR EFFECTUER LES OPÉRATIONS DE MANUTENTIONS ON UTILISE UN CHARIOT ÉLÉVATEUR, ASSUREZ-VOUS DE POSITIONNER LES FOURCHES EN ÉVITANT ABSOLUMENT DE HEURTER LE CHARGEMENT (FIG. 4)



PENDANT LES OPÉRATIONS DE MANUTENTIONS DU FOUR, NE PAS DONNER DE BRUSQUES COUPS DE FREIN, D'ACCÉLÉRATIONS OU DE SUBITS CHANGEMENTS DE DIRECTION.

## 7.1 PANNEAU DE CONTRÔLE

AVEC LE PANNEAU DE CONTRÔLE (FIG. 14) SITUÉ DANS LA PARTIE FRONTALE DROITE L'OPÉRATEUR PEUT EFFECTUER MANUELLEMENT LA MISE EN PLACE ET INTRODUIRE LES PARAMÈTRES DE CUISSON DU FOUR.

## LEGENDE:

## 1)-THERMOSTAT/THERMOMÈTRE

## 2)-POIGNÉE DU ROBINET DU BRÛLEURS DE VÔUTE

- POSITION ÉTEINT
- ▲ POSITION PUISSANCE MAXIMUM
- ▲ POSITION PUISSANCE MINIMUM

## 3)-POIGNÉE DU ROBINET DU BRÛLEUR DE SOLE

- POSITION ÉTEINT
- ▲ POSITION PUISSANCE MAXIMUM
- ▲ POSITION PUISSANCE MINIMUM

## 4)-POIGNÉE DU ROBINET GÉNÉRAL

- POSITION ÉTEINT
- ▲ POSITION ALLUMAGE VEILLEUSE
- ▲ POSITION PUISSANCE MAXIMUM ALLUMAGE
- ▲ POSITION PUISSANCE MINIMUM ALLUMAGE

## 5) ALLUMAGE PIÉZO-ÉLECTRIQUE DE LA VEILLEUSE

## 6) INTÉRRUPTEUR GÉNÉRAL

## 7) INTÉRRUPTEUR DE LA LAMPE DU FOUR

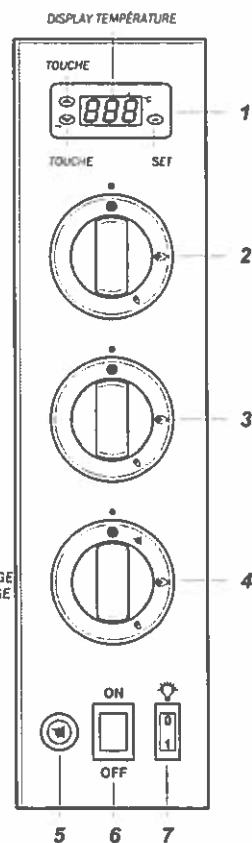


FIG. 14 (PANNEAU DE CONTRÔLE)



## 6.1 - DIRECTIVES ET RÈGLES DE RÉFÉRENCE

LES FOURS GGF ONT ÉTÉ ÉTUDIÉS ET CONSTRUITS DANS LE RESPECT DES RÈGLES SUIVANTES:

DIRECTIVE 89/209 CEE

DIRECTIVE 90/396 CEE "APPAREILS À GAZ"

DIRECTIVE 73/23 CEE "BASSE TENSION"

DIRECTIVE 89/336 CEE "COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE"

DIRECTIVE 93/68 CEE "RÉGLÉMENTATION MARQUES CE"

RÈGLE EUROPÉENNE EN 203-1 POUR "APPAREILS PROFESSIONNELS À GAZ".

## 6.2. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ADOPTÉS

EN RÉFÉRENCE ET EN OBSERVANCE DES RÈGLES SUSMENTIONNÉES TOUS LES COMPOSANTS DU FOUR RÉPONDENT AUX QUALITÉS ESSENTIELLES DE SÉCURITÉ ET SONT CERTIFIÉS PAR LEURS USINES.

CLAPET DE SÛRETÉ:

C'EST UNE VALVE AVEC THERMOCOUPLE QUI PERMET D'INTERROMPRE L'ARRIVÉE DE GAZ AUX BRÔLEURS DANS LE CAS OÙ LA VEILLEUSE S'ÉTEINT ACCIDENTELLEMENT. ELLE EST MONTÉE DANS LA PARTIE DROITE DU FOUR.



NE JAMAIS ALTÉRER, COURT-CIRCUITER OU ENLEVER N'IMPORTE QUEL DISPOSITIF DE SÉCURITÉ DU FOUR OU LE REMPLACER PAR DES PIÈCES DÉTACHÉES NON D'ORIGINE.



POUR FACILITER LE TRANSPORT ET LES OPÉRATIONS DE CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT, LE FOUR EST EMBALLÉ EN CARTON SUR UN SOCLE EN BOIS ET FIXÉ AVEC DU FEUILLARD.

LE FOUR EST EN OUTRE RECOUVERT D'UNE HOUSSE EN NYLON TRANSPARENT. UNE FOIS QUE TOUTES LES OPÉRATIONS DE MANUTENTION ET DE MISE EN PLACE DU FOUR ONT ÉTÉ EFFECTUÉES, ON PEUT PROCÉDER AU DÉBALLAGE EN COUPANT LE FEUILLARD, LE CARTON ET LA HOUSSE EN NYLON.

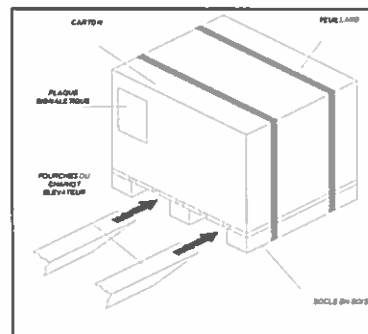


FIG. 4 (INTRODUCTION DES FOURCHES DU CHARIOT ÉLÉVATEUR)



## 5.1 - MISE EN PLACE



TOUTES LES OPÉRATIONS D'INSTALLATIONS DU FOUR (MISE EN PLACE, BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE, RACCORDEMENT DU GAZ ET RACCORDEMENT À L'EXTRACTION, RÉGLAGES ET CONTRÔLES) DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES OBLIGATOIREMENT ET EXCLUSIVEMENT PAR UN PERSONNEL QUALIFIÉ DANS L'ABSOLU RESPECT DES LOIS EN VIGUEUR DANS LE PAYS D'UTILISATION.

LA MISE EN PLACE DU FOUR DOIT RESPECTER LES DISTANCES MINIMUM (MM.) INDIQUÉES DANS LA FIG. 5. IL DOIT REPOSER SUR UN SUPPORT APTE À LE SUPPORTER. ON CONSEILLE DE LAISSER LIBRE LA PARTIE DROITE DU FOUR POUR FACILITER LE DÉMONTAGE DU PANNEAU SUPÉRIEUR ET POUR L'ENTRETIEN.

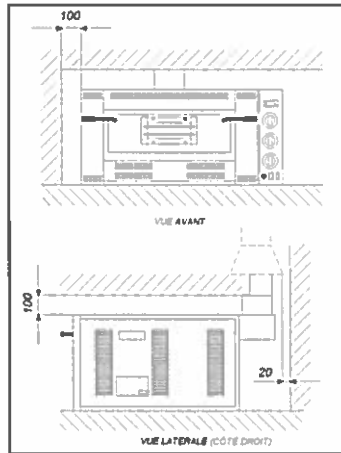


FIG. 5 (DISTANCES MINIMUM À RESPECTER)

## APPAREILS TYPE "B" (VOIR PLAQUE SIGNALÉTIQUE)

LES PRODUITS DE COMBUSTION DES APPAREILS À GAZ DE TYPE "B" DOIVENT S'ÉCHAPPER DANS UNE HOTTE SPÉCIALE (VOIR UNI-CIG 8723), OU UN DISPOSITIF SIMILAIRE, RELIÉ À UNE CHEMINÉE D'UNE EFFICACITÉ SÛRE, OU DIRECTEMENT À L'EXTÉRIEUR. AUTREMENT L'EMPLOI D'UN ASPIRATEUR D'AIR RELIÉ DIRECTEMENT À L'EXTÉRIEUR, D'UNE PORTÉE NON INFÉRIEURE À CE QUI EST ÉTABLI DANS LA RÉGLE D'INSTALLATION EST ADMIS.

LE SYSTÈME DOIT FERMER LE GAZ EN CAS L'ÉVACUATION FORCÉE S'ATTENUE.

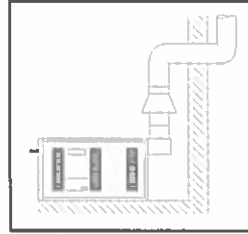


FIG. 11 (ÉVACUATION NATURELLE)

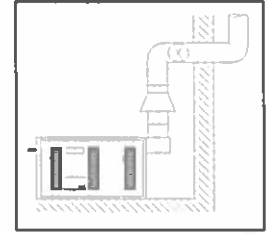


FIG. 12 (ÉVACUATION FORCÉE DIRECTE)

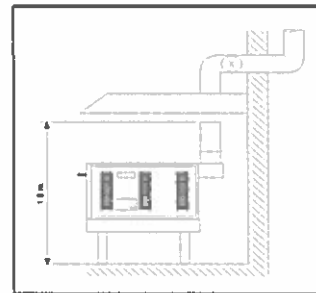


FIG. 13 (ÉVACUATION FORCÉE SOUS HOTTE)



## 5.4 RACCORDEMENT À UNE EXTRACTION

LES APPAREILS SONT POURVUS D'UNE CHEMINÉE (Ø 150 MM.) POUR L'ÉCHAPPEMENT DES PRODUITS DE COMBUSTION QUI DOIT ÊTRE RELIÉE DES DIFFÉRENTES FAÇONS SUIVANTES SELON LES RÈGLES EN VIGUEUR.

APPAREILS TYPE "B1.1" (VOIR PLAQUE SIGNALÉTIQUE)

- 1) ÉVACUATION NATURELLE (FIG.11)  
RACCORDEMENT À UNE EXTRACTION À TIRAGE NATUREL, D'UNE EFFICACITÉ ASSURÉE PAR LE RACCORD ANTI-VENT AVEC DES PRODUITS DE COMBUSTION DIRECTEMENT À L'ÉVACUATION.
- 2) ÉVACUATION FORCÉE DIRECTE (FIG.12)  
RACCORDEMENT À UNE EXTRACTION À TIRAGE FORCÉ PAR LE RACCORD ANTI-VENT.  
L'ALIMENTATION DE GAZ À L'APPAREIL DOIT ÊTRE DIRECTEMENT ASSERVIE D'UNE ÉVACUATION FORCÉE ET DOIT S'INTERROMPRE DANS LE CAS OÙ LA PORTÉE DE CET DESCENDE SOUS LES VALEURS PRESCRITS DE LA RÈGLE EN VIGUEUR.  
LA RÉADMISSION DU GAZ DANS L'APPAREIL DOIT ÊTRE FAITE SEULEMENT MANUELLEMENT.
- 3) ÉVACUATION FORCÉE SOUS HOTTE (FIG.13)  
EN CAS D'INSTALLATION SOUS HOTTE, LA PARTIE TERMINALE DU CONDUIT D'ÉCHAPPEMENT DE L'APPAREIL DOIT SE TROUVER À MOINS DE 1,8 M. DE LA SURFACE D'APPUI DE L'APPAREIL. LA CONDUITE DE SORTIE DES PRODUITS DE LA COMBUSTION DOIT ÊTRE PLACÉE DANS LE PÉRIMÈTRE DE BASE DE LA HOTTE MÊME.  
L'ALIMENTATION DU GAZ À L'APPAREIL, DOIT ÊTRE DIRECTEMENT ASSERVIE AU SYSTÈME D'ÉVACUATION FORCÉE. ET DOIT S'INTERROMPRE DANS LE CAS OÙ LA PORTÉE DE CET DESCENDE SOUS LES VALEURS PRESCRITS DE LA RÈGLE D'INSTALLATION.  
LA RÉADMISSION DU GAZ À L'APPAREIL DOIT ÊTRE FAITE SEULEMENT MANUELLEMENT.

## 5.2 - BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

LE FOUR EST POURVU D'UN CÂBLE ÉLECTRIQUE (230V - MONOPHASE) SITUÉ À L'ARRIÈRE ET SANS FICHE (FIG.6).  
LES DONNÉES TECHNIQUES SONT INDIQUÉS SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE CE (FIG.1).



LE BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE DU FOUR AU RÉSEAU DOIT ÊTRE EFFECTUÉ OBLIGATOIREMENT ET EXCLUSIVEMENT PAR UN TECHNICIEN QUALIFIÉ (ÉLECTRICIEN) QUI DOIT DÉLIVRER UNE DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'INSTALLATION EFFECTUÉE.



LE CONSTRUCTEUR DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CAS DE DOMMAGES AUX PERSONNES, ANIMAUX OU AUX BIENS PROVOQUÉS PAR DES RACCORDEMENTS AUX RÉSEAUX ÉLECTRIQUES ET DU GAZ INCORRECTS.

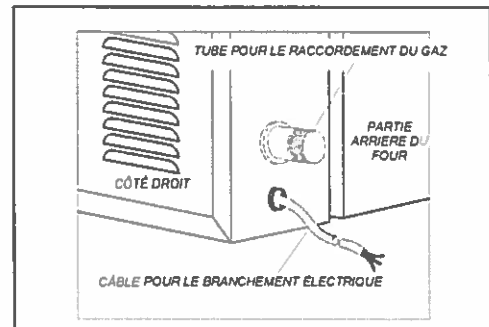


FIG.6 (BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET RACCORDEMENT AU GAZ)



**LE BRANCHEMENT À LA LIGNE ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉ**

- A) POUR BRANCHEMENT FIXE, EN INTERPOSANT UN DISJONCTEUR AUTOMATIQUE D'UNE PUISSANCE CORRECTE DANS LEQUEL LA DISTANCE D'OUVERTURE ENTRE LES CONTACTS EST AU MOINS DE 3 MM.  
B) EN APPLICANT AU CABLE UNE FICHE NORMALISÉE ET À METTRE DANS UNE PRISE DE COURANT, LA CONNEXION DOIT ÊTRE PRÊTE DES APPAREILS ET FACILEMENT ACCESSIBLE.

**LE FIL DE TERRE NE DOIT PAS ÊTRE COUPÉ.**

LA TENSION DU COURANT D'AMENÉE QUAND LE FOUR FONCTIONNE, NE DOIT PAS S'ÉLOIGNER DE LA VALEUR DE LA TENSION NOMINALE DE ± 10%.  
IL FAUT ABSOLUMENT RACCORDER L'APPAREIL À LA TERRE. LE SCHEMA ÉLECTRIQUE DU FOUR SE TROUVE AU CHAPITRE 11 (PAGE 36).



QUAND LE BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE EST TERMINÉ, LE TECHNICIEN AUTORISÉ (ÉLECTRICIEN) DOIT DÉLIVRER UNE DÉCLARATION QUI ATTESTE LA MESURE DE CONTINUITÉ DU CIRCUIT DE PROTECTION ÉQUIPOTENTIELLE.

**5.3 - RACCORDEMENT AU GAZ**

LE FOUR EST POURVU D'UN TUBE POUR LE RACCORDEMENT AU GAZ AVEC FILETAGE G 3/4" (conique ISO R7) SITUÉ DANS LA PARTIE ARRIÈRE DU FOUR (FIG.6).  
LE BRANCHEMENT DU FOUR, AU TUYAN D'AMENÉE DU GAZ DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR DES TUBULURES MÉTALLIQUES EN ACIER GALVANISÉ OU EN CUIVRE, PLACÉES EN VUE.

LE RACCORDEMENT ENTRE LA TUBULURE DU FOUR ET CELLE DU GAZ, DOIT ÊTRE RÉALISÉE AVEC UN JOINT MÉTALLIQUE À 3 PIÈCES.  
ASSURER ÉGALEMENT L'ÉTANCHÉITÉ SUR LES FILETAGES DE JONCTION.



EN AMONT DU TUYAN D'AMENÉE DU GAZ DOIT ÊTRE INSTALLÉ UN ROBINET D'ARRÊT FACILE À L'ATTEINDRE PAR L'OPÉRATEUR POUR L'OUVERTURE ET LA FERMETURE DU FOUR.



LE FOUR DOIT ÊTRE ALIMENTÉ AVEC LE TYPE DE GAZ POUR LEQUEL IL EST PREVU (PLAQUE SIGNALÉTIQUE CE FIG.1) ET DOIT AVOIR LES CARACTÉRISTIQUES INDIQUÉES DANS LES TABLEAUX 1-2-3 SELON LES MODÈLES.

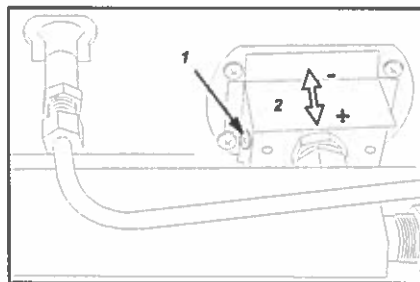


FIG. 9 (RÉGLAGE D'ENTRÉE D'AIR DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE)

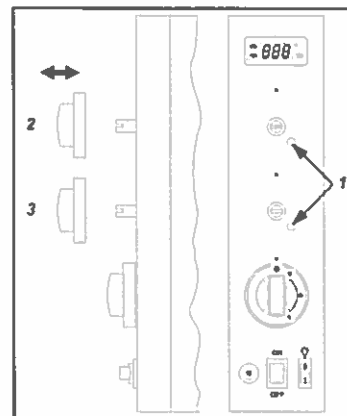


FIG.10 (RÉGLAGE MINIMUM BRÛLEURS PLAFOND ET SOLE)

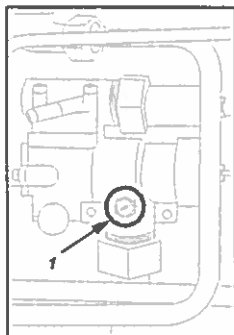
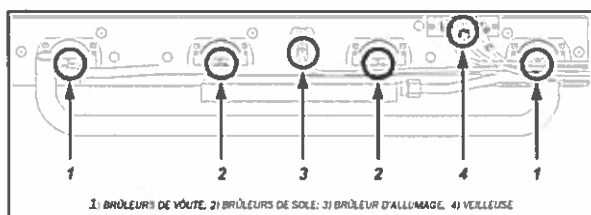


FIG.7 (CONTRÔLE DE LA PRESSION D'ALIMENTATION)



1) BRÛLEURS DE VÔUTE, 2) BRÛLEURS DE SOLE, 3) BRÛLEUR D'ALLUMAGE, 4) VELLEUSE

FIG.8 (REPLACEMENT BRÛLEURS DE VÔUTE, SOLE ET D'ALLUMAGE)

## 5.1.1 - CONTRÔLE DE LA PRESSION D'ALIMENTATION

LA PRESSION D'ALIMENTATION DU GAZ EST MESURÉE AVEC UN MANOMÈTRE À FLUIDE (PAR EXEMPLE, UN MANOMÈTRE EN U AVEC RÉOLUTION MINIMALE DE 0,1 MBAR) SELON LES PHASES SUIVANTES:

- 1) DÉVISSER ET ENLEVER LE PANNEAU LATÉRAL DROIT DU FOUR (FIG.3 - RÉF.8);
- 2) ENLEVER LA VIS DE MAINTIEN DU CLAPET DE SÛRETÉ (ROBINET GÉNÉRAL); (FIG.7-RÉF.1)
- 3) RACCORDER LE MANOMÈTRE;
- 4) METTRE L'APPAREIL EN MARCHÉ SELON LES INSTRUCTIONS (CHÂPITRE 7);
- 5) RELEVER LA PRESSION D'ALIMENTATION;
- 6) ENLEVER LE MANOMÈTRE;
- 7) REVISSER LA VIS DE LA PRISE DE PRESSION D'ALIMENTATION (FIG.7-RÉF.1);
- 8) MONTER ET VISSER DE NOUVEAU LE PANNEAU DE DROITE DU FOUR.

NOUS VOUS RAPPELONS LES PRESSIONS D'ALIMENTATION:

- BUTANE PROPANE: 30-37 MBAR; 30-30 MBAR;
- GAS NATUREL: 20 MBAR

## 5.1.2 - CONTRÔLE DES FUITES DE GAZ

APRÈS L'INSTALLATION, IL FAUT VÉRIFIER QU'IL N'Y A PAS DES FUITES DE GAZ. POUR CELA, METTRE DE L'EAU SAVONNEUSE AVEC UN PINCEAU SUR LES RACCORDEMENTS, UNE FUITE MINIME SERA SIGNALÉE PAR DES BULLES DE SAVON FORMÉES PAR LA FUITE DANS LE CAS OÙ DANS LE RÉSEAU D'ALIMENTATION DU GAZ UN COMPTEUR EST INSTALLÉ ON PEUT EFFECTUER UN AUTRE CONTRÔLE DES FUITES: SUR UNE PÉRIODE DE CONTRÔLE D'UNE DURÉE DE 10 MINUTES ENVIRON: LE COMPTEUR NE DOIT INDIQUER AUCUN PASSAGE DE GAZ.





IL EST ABSOLUMENT INTERDIT D'UTILISER DES FLAMMES POUR RECHERCHER LES FUITES DE GAZ, CE QUI POURRAIT CAUSER UNE EXPLOSION.

### 5.3.3. - ADAPTATION AUX DIFFÉRENTS TYPES DE GAZ

LE FOUR EST ESSAYÉ ET PRÉVU POUR FONCTIONNER AVEC LE GAZ INDIQUÉ SUR LA PLAQUE CE SIGNALÉTIQUE (FIG.1).



DANS LE CAS OÙ LE GAZ POUR LEQUEL LE FOUR EST PRÉVU NE CORRESPOND PAS AU GAZ DU RÉSEAU D'ALIMENTATION, IL FAUT OBLIGATOIREMENT EFFECTUER SUR LE FOUR DES TRANSFORMATIONS (PAR.5.3.3.)

EN PROCÉDANT COMME SUIVANT :

- A) REMPLACEMENT DES INJECTEURS ET DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE. DÉVISSER LE PANNEAU FRONTAL (FIG.3-RÉF.2) ENLEVER LE REGISTRE DE L'AIR (FIG.9-RÉF.1/2) POUR VOIR ET ATTEINDRE LES INJECTEURS. DÉVISSER LES INJECTEURS ET LES REMPLACER PAR CEUX INDIQUÉS DANS LE TABLEAU DES DONNÉES TECHNIQUES CONCERNANT LE MODÈLE DU FOUR ACHETÉ.
- B) REMPLACEMENT DE L'INJECTEUR DU BRÛLEUR D'ALLUMAGE. REMPLACER L'INJECTEUR (FIG.8-RÉF.3) SELON LES INDICATIONS ÉCRITES DANS LE TABLEAU DES DONNÉES TECHNIQUES CONCERNANT LE MODÈLE DU FOUR ACHETÉ.



- C) REMPLACEMENT DE L'INJECTEUR DE LA VEILLEUSE DÉVISSER LE RACCORD (FIG.8-RÉF.4) ET REMPLACER L'INJECTEUR APPROPRIÉ SELON LES INDICATIONS DU TABLEAU DE DONNÉES TECHNIQUES CONCERNANT LE MODÈLE DU FOUR.
- D) RÉGLAGE DE L'ARRIVÉE D'AIR BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE DÉSSERER LA VIS (FIG.9-RÉF.1) POUR FAIRE COULISSER, DANS LA BOUTONNIÈRE SPÉCIALE L'OUVERTURE D'AIR DU BRÛLEUR (FIG.9-RÉF.2). UNE FOIS LE RÉGLAGE EFFECTUÉ, VISSER POUR FIXER LA PIÈCE. RÉGLAGE MINIMUM DES BRÛLEURS DE VÔUTE ET DE SOLE.
- E) POUR LE FONCTIONNEMENT EN GPL (G30-G31) LE MINIMUM EST FIXE ET LA VIS (FIG.10-RÉF.1) DOIT ÊTRE VISSÉE À FOND; POUR LE FONCTIONNEMENT AVEC DES AUTRES TYPES DE GAZ LE MINIMUM EST RÉGLABLE COMME SUIVANT: ENLEVER MANUELLEMENT LA POIGNÉE DU BRÛLEUR DU PANNEAU DE CONTRÔLE (FIG.10-RÉF.2/3):  
-DÉVISSER LA VIS (FIG.10-RÉF.1) DE 2/3 DE TOUR ET INSÉRER DE NOUVEAU LA POIGNÉE.  
-ALLUMER LE BRÛLEUR ET TOURNER LA POIGNÉE EN POSITION (MINIMUM)  
-ENLEVER ENCORE LA POIGNÉE ET VISSER LA VIS (FIG.10-RÉF.1) JUSQU'À CE QUE LA FLAMME RESTE STABLE  
-FAIRE QUELQUES MANŒUVRES EN TOURNANT LA POIGNÉE DANS LES POSITIONS (MAXIMUM) (MINIMUM) POUR VÉRIFIER LA STABILITÉ DE LA FLAMME.  
LE BRÛLEUR D'ALLUMAGE N'A PAS UN FONCTIONNEMENT AU MINIMUM, DONC IL N'A PAS BESOIN DE RÉGLAGE.

