



Friteuse Modèle F-ID-20x17 de la famille High Performance Mode d'emploi



POUR VOTRE SÉCURITÉ

Ne pas entreposer ou utiliser de l'essence ou autres vapeurs ou liquides inflammables à proximité de tout appareil.

L'acheteur doit afficher dans un emplacement en vue les instructions à suivre si l'utilisateur sent du gaz. Ces informations peuvent être obtenues en consultant le fournisseur de gaz local.

AVERTISSEMENT

Une mauvaise installation, ajustement, modification, service ou entretien peut provoquer des dommages, des blessures ou la mort. Lire les instructions d'installation de fonctionnement et d'entretien attentivement avant d'installer ou d'effectuer l'entretien de cet appareil.

302 Spencer Lane • P.O. Box 5369

(800) 525-8130 • (210) 731-5000 • Télécopieur : (210) 731-5099

www.ultrafryer.com

San Antonio, Texas 78201

PRÉFACE

Ce manuel a été écrit et publié par le département de l'ingénierie de Ultrafryer Systems pour utilisation par le personnel qui fera fonctionner une friteuse à gaz Premix F-ID-20x17 équipé d'un processeur Ultrastat 23 dans un environnement de cuisson commercial. L'utilisation appropriée de ce manuel permettra au employés du magasin à faire fonctionner, nettoyer et effectuer l'entretien l'appareil correctement, en réduisant par le fait même les dépenses d'appels de service.

Cet appareil est conçu pour une utilisation professionnelle et doit être manipulé par du personnel qualifié. Conserver ce manuel pour référence future.

À travers ce manuel, les indications **REMARQUES**, **AVIS**, **MISES EN GARDE**, **AVERTISSEMENTS** et **DANGER** sont utilisées pour alerter l'opérateur sur des questions importantes. Ces éléments sont identifiés comme suit :

REMARQUE : Un dégagement adéquat doit être fournie pour l'entretien et le bon fonctionnement.

AVIS : La programmation d'un processeur de cuisson Ultrastat 23 ne devrait être effectué que par un gérant de magasin ou un superviseur de région.

AVERTISSEMENT : DÉBRANCHER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA FRITEUSE.

MISE EN GARDE : NE LAISSEZ AUCUNE SOLUTION DE NETTOYAGE OU DE L'EAU ÉCLABOUSSER DANS UNE CUVE D'HUILE DE CUISSON BOUILLANTE, PUISQUE QUE CELA CONTAMINERA L'HUILE ET POURRAIT CAUSER L'ÉCLABOUSSURE DE L'HUILE, CAUSANT AINSI DE SÉRIEUSES BRÛLURES.

DANGER : LA FRITEUSE DOIT ÊTRE RACCORDÉE AU TYPE DE GAZ TEL QU'IDENTIFIÉ SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE.

Ce manuel est conçu pour être utilisé comme un guide pour tous les modèles de friteuse à gaz Premix F-ID-20x17, indépendamment de la configuration et des contrôleurs.

TABLE DES MATIÈRES

INFORMATION GÉNÉRALE

| | |
|--|------|
| Garantie | 5 |
| Sécurité..... | 6 |
| Description | 6 |
| Caractéristiques | 7 |
| Commandes de fonctionnement | 7-8 |
| Fonctions de sécurité automatique..... | 9 |
| Plaque signalétique..... | 9 |
| Calibrage de la ligne de gaz d'admission | 9-10 |

PRÉINSTALLATION

| | |
|--|----|
| Général | 11 |
| Normes | 11 |
| Alimentation d'air et ventilation..... | 11 |

RÉCEPTION ET INSTALLATION

| | |
|-------------------------------|----|
| Déballage..... | 14 |
| Installation | 14 |
| Mise à niveau..... | 14 |
| Raccordement du gaz | 15 |
| Raccordement électrique | 15 |

ULTRASTAT 23

| | |
|--|-------|
| Descriptions des touches du panneau de processeur..... | 16-17 |
| Guide de programmation..... | 18 |
| Mise en marche et cuisson..... | 19-21 |

MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE

| | |
|-----------------------------|-------|
| Maintenance préventive..... | 23 |
| Dépannage..... | 24 |
| Tableau de dépannage | 24-25 |

NETTOYAGE

| | |
|--------------------|----|
| Quotidien..... | 27 |
| Hebdomadaire | 27 |

SOUTIEN TECHNIQUE ET RENSEIGNEMENTS POUR COMMANDER

| | |
|-------------------------------------|----|
| Soutien technique | 28 |
| Renseignements pour commander | 28 |

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

| | |
|-----------------------------------|----|
| Liste des pièces de rechange..... | 31 |
|-----------------------------------|----|

IDENTIFICATION DES PIÈCES

| | |
|---------------------------------|-------|
| Identification des pièces | 33-36 |
|---------------------------------|-------|

PROCÉDURE DE SERVICE ET AJUSTEMENTS

| | |
|---|----|
| Son harmonique..... | 38 |
| Soupape à gaz..... | 38 |
| Bougie d'allumage du brûleur à infrarouge et réglages de la sonde de température..... | 39 |
| Raccord de fil de mise à la terre | 39 |
| Réglages de la soufflerie à gaz Premix (PWM)..... | 40 |
| Réglages « Delay On Make » | 40 |
| Réglages de la sonde de température..... | 41 |
| Réglages de la sonde de haute limite | 41 |

SCHÉMA À L'ÉCHELLE

| | |
|-------------------------|----|
| Schéma à l'échelle..... | 43 |
| Schéma | 44 |

INFORMATION GÉNÉRALE

A. GARANTIE



ULTRAFRYER® LIMITED WARRANTY PAR-3 GAZ, ÉLECTRIQUE ULTRAFRYER®

Ultrafryer Systems garantit à l'acheteur initial d'une friteuse Ultrafryer® à gaz ou électrique vendu aux États-Unis, ses territoires et au Canada, qu'il sera exempt de défauts de matériaux et de fabrication pour les périodes ci-dessous :

BASSINE DE FRITEUSE EN ACIER INOXYDABLE - Les bassines en acier inoxydable sont garanties pour (10) dix ans selon les conditions décrites ci-dessous. La couverture de garantie de (10) dix ans s'applique SEULEMENT à la bassine de friteuse en acier inoxydable et ne s'applique pas aux autres composants tels que commandes, chaufferies, joints d'étanchéité, matériel de montage, ou la soudure du bouclier de chaleur. La couverture de la garantie limitée de (10) dix ans pour la bassine de friteuse en acier inoxydable va comme suit : (1) Les bassines défaillantes dû à un défaut de main-d'œuvre ou de fabrication dans un délai de (12) douze mois à partir de la date initiale de mise en marche seront échangées sans frais. Le transport standard de marchandise au sol sera prépayé par Ultrafryer Systems pour la première année de la défaillance seulement. Le coût de main-d'œuvre pour l'installation de la bassine de remplacement sera couvert par Ultrafryer Systems pour les bassines défaillantes dans un délai de (12) mois à partir de la date initiale de mise en marche. La main-d'œuvre pour le remplacement de bassine après la première année est la responsabilité du propriétaire.

(2) Les bassines défaillantes dans la seconde année seront échangées au coût de 150,00 \$ F.A.B. San Antonio. (3) Les bassines défaillantes dans la troisième à la cinquième année seront échangées au coût de 200,00 \$ F.A.B. San Antonio. (4) Les bassines défaillantes dans la sixième à la huitième année seront échangées au coût de 50 % du prix de vente de ladite bassine F.A.B. San Antonio. (5) Les bassines défaillantes dans la neuvième année à la dixième année seront échangées au coût de 70 % du prix de vente de ladite bassine F.A.B. San Antonio. (Exemple : si le prix de vente actuel d'une bassine e& de 1000,00 \$, alors toute bassine défaillante pendant la sixième à la huitième année serait échangée pour 500,00 \$; si la défaillance survient pendant la neuvième ou dixième année, la bassine serait échangée pour 700,00 \$). Tout crédit de bassine défaillante est conditionnel à la réception par Ultrafryer Systems de l'étiquette d'identification du numéro de série de toute bassine défaillante

PIÈCES ULTRAFRYER - Toutes les pièces de Ultrafryer sont couvertes pour une période d'un (1) an de la date initiale de mise en marche. Cela comprend les processeurs, les soupapes à gaz, les commutateurs, les thermostats, etc. Ultrafryer Systems se réserve le droit de facturer pour certaines pièces comme les processeurs, les pompes de filtre et de moteur ou tout article au-dessus de 100,00 \$ jusqu'à ce que Ultrafryer Systems reçoivent la pièce défectueuse. Après inspection, le crédit pour la pièce sera émis à l'acheteur en autant que la pièce soit déclarée défectueuse et que la défectuosité ne soit pas le résultat d'une négligence ou d'abus de la part de l'utilisateur. Le système de filtration du shortening, (boyaux) sont garantis pendant (90) quatre-vingt-dix jours à partir de la date initiale de mise en marche.

TRAITEMENT DES RÉCLAMATIONS DE GARANTIE - Le propriétaire de l'appareil doit avertir promptement le département des garanties de Ultrafryer Systems de toute défectuosité détectée en appelant le 1-800-525-0130. Après la notification, le département des garanties effectuera ses obligations selon cette garantie à l'intérieur d'un délai commercialement raisonnable. Si les défectuosités sont détectées après les heures normales d'affaire, les week-ends ou lors de congés, le propriétaire doit appeler le numéro de Ultrafryer Systems ci-dessus. Ce numéro est actif 24/7. Ultrafryer Systems avertira un agent de service autorisé afin qu'il effectue les réparations pendant ou après les heures d'affaire. Toute pièce qui doit être expédiée à Ultrafryer Systems devra être expédiée prépayée par le client identifiée avec le numéro de traitement et à l'attention du DÉPARTEMENT DES GARANTIES.

COUVERTURE HORS GARANTIE - Cette garantie n'inclut pas la couverture de tout dommage indirect comprenant, mais sans s'y limiter, toute perte de vente au magasin, produit alimentaire éventé, transport, droits de douane. Cette garantie ne couvre pas les friteuses Ultrafryer® exportées dans les pays à l'extérieur des États-Unis et de ses territoires. Cette garantie ne couvre pas l'installation originale et les ajustements comme le nivellement, les étalonnages et les raccordements électriques et du gaz. Cette garantie ne couvre pas les déplacements supérieurs à 100 miles OU plus de 2 heures de l'emplacement de la friteuse Ultrafryer® ou le temps supplémentaire ou les frais de congé à mois d'approbation de la part du département des garanties. Cette garantie ne couvre pas tout dommage causé par abus, mauvaise utilisation, modification ou accident. Cette garantie ne couvre pas les réparations/installations inadéquates ou non autorisées, dommage lors du transport, articles d'entretien normal comme les joints, boyaux et finitions extérieures. Ultrafryer Systems se réserve le droit d'annuler la garantie de toute pièce sur toute friteuse Ultrafryer qui est entreposée pendant plus de (6) six mois après l'expédition de Ultrafryer Systems et non mise en service.

COUVERTURE DE MAIN-D'ŒUVRE - Le coût de main-d'œuvre pour remplacer les pièces est couvert pendant (1) un an à partir de la date initiale de mise en marche. Cette garantie comprend la main-d'œuvre nécessaire à l'inspection recommandée pendant (12) mois par le fabricant pour la première année à partir de la date initiale de mise en marche. Le département des garanties doit être promptement averti de toute défectuosité pendant la première années d'exploitation. La garantie de main-d'œuvre n'inclut pas le coût de réparation ou de nettoyage des systèmes de filtre sale ou effectuer tout ajustement relevant des tâches associées avec une bonne procédure de mise en marche ou démonstration. La main-d'œuvre est couverte par Ultrafryer Systems pour les réparations par un agent de service AUTORISÉ. Le propriétaire est responsable de tous les coûts associés avec l'installation et la mise en marche de la friteuse à moins d'entente avec Ultrafryer Systems.

STIPULATION D'EXONÉRATION DE GARANTIES

Autre qu'indiqué ici, ULTRAFRYER SYSTEMS ne fait aucun mandat d'aucune sorte, expresse ou implicite, y compris mais sans s'y limiter, à toute garantie de qualité marchande d'adéquation à un usage particulier, y compris l'utilisation commerciale. La seule obligation de Ultrafryer Systems, et le seul recours de l'acheteur, en vertu de la présente garantie est la réparation ou le remplacement, à la discrétion des systèmes Ultrafryer, d'une « partie ou d'un composant qui se révèle être un défaut de matériaux ou de fabrication. » En aucun cas Ultrafryer Systems sera responsable des pertes ou dommages indirects ou spéciaux résultant de l'utilisation des accessoires, ou de l'incapacité à utiliser, la friteuse ULTRAFRYER®. Cette garantie limitée est la seule et entière déclaration en ce qui concerne les garanties de NOUVELLES friteuses Ultrafryer® PAR-3 au gaz et électrique vendus après le 1er juin 2000. Il n'existe aucun autre document ou déclaration orale pour lesquels Ultrafryer Systems sera responsable.

B. SÉCURITÉ

La préoccupation majeure de sécurité liée avec la friteuse au gaz Premix Ultrafryer est les brûlures dues au shortening chaud.

Afin de prévenir tout risque de brûlures, de bonnes habitudes d'entretien ménager sont nécessaires. Le plancher en avant de la friteuse et la région autour de celle-ci devrait être propre et sèche. Lorsque tout article est placé dans la cuve de la friteuse, faire attention de ne pas éclabousser le shortening chaud. Les produits devraient toujours être « DÉPOSÉS » dans le shortening et non lancés. Des lunettes de protection, des gants isolés en Néoprène et un tablier doivent être portés lors du cycle d'ébullition d'une cuve de friteuse. Les commandes électriques utilisées dans la friteuse à gaz fonctionnent sur 120V monophasé et il ne faut jamais ajuster ou remplacer les commandes électriques sans d'abord débrancher l'alimentation électrique. Ne jamais faire fonctionner la friteuse avec les mains mouillées ou en se tenant dans l'eau. Cela pourrait provoquer de sérieuses décharges électriques, voire la mort.

C. DESCRIPTION



FRITEUSE AU GAZ PREMIX ID-20x17 ULTRAFRYER

La friteuse au gaz Ultrafryer Premix ID 20 po x 17 po (508mm x 432mm) a été conçue par Ultrafryer Systems® pour être une friteuse au gaz éconergétique, et sa conception certifiée par CSA (Canadian Standards Association) et NSF (National Sanitation Foundation). Elle est conçue pour fonctionner avec du gaz NATUREL ou PROPANE selon ce qui suit. Chaque friteuse est expédiée complètement assemblée avec les accessoires à l'intérieur de la cuve de la friteuse, et chaque friteuse a été ajustée, testée, et inspectée avant l'expédition. La friteuse au gaz est conçue pour être utilisée dans un environnement de préparation alimentaire commerciale après qu'elle soit correctement installée tel que décrit dans ce manuel.

D. CARACTÉRISTIQUES

EXIGENCES OPÉRATIONNELLES DE LA FRITEUSE AU GAZ PREMIX ID 20 po x 17 po (508mm x 432mm)

| <u>ÉLÉMENT DE SPÉCIFICATION</u> | DI 20 x17 po |
|--|---|
| Largeur globale | 21,375 po (543mm) |
| Profondeur globale | 33,49 po (850mm) |
| Hauteur de travail | 34,95 po (888mm) |
| Capacité d'huile - Bas niveau/haut niveau | 100 lb (45,4 L) 78 lb (35,8 L) |
| Taille de la cuve | 20,00 po x 17,375 po (508mm x 441mm) |
| Pression du gaz (admission à la friteuse) Gaz naturel Propane | 7 po (178mm) W.C. (colonne d'eau) 14 po (356mm) W.C. (colonne d'eau) |
| Classement de gaz - Naturel/ Propane | 150 000 BTU/h (158,15 MJ/h) 150 000 BTU/h (158,15 MJ/h) |
| Cube d'expédition | 29 po x 42 po x 45 po (74mm x 107mm x 114mm) |
| Poids d'expédition | 412 lb (186,9 kg) |
| Alimentation électrique | 120 Volt, 15 Amp, 60Hz, monophasé |
| | |

Valeurs PI³/HRE (M³/HRE) peuvent varier selon les valeurs calorifiques et la gravité spécifique du gaz fournies par le fournisseur de gaz local.

REMARQUE :

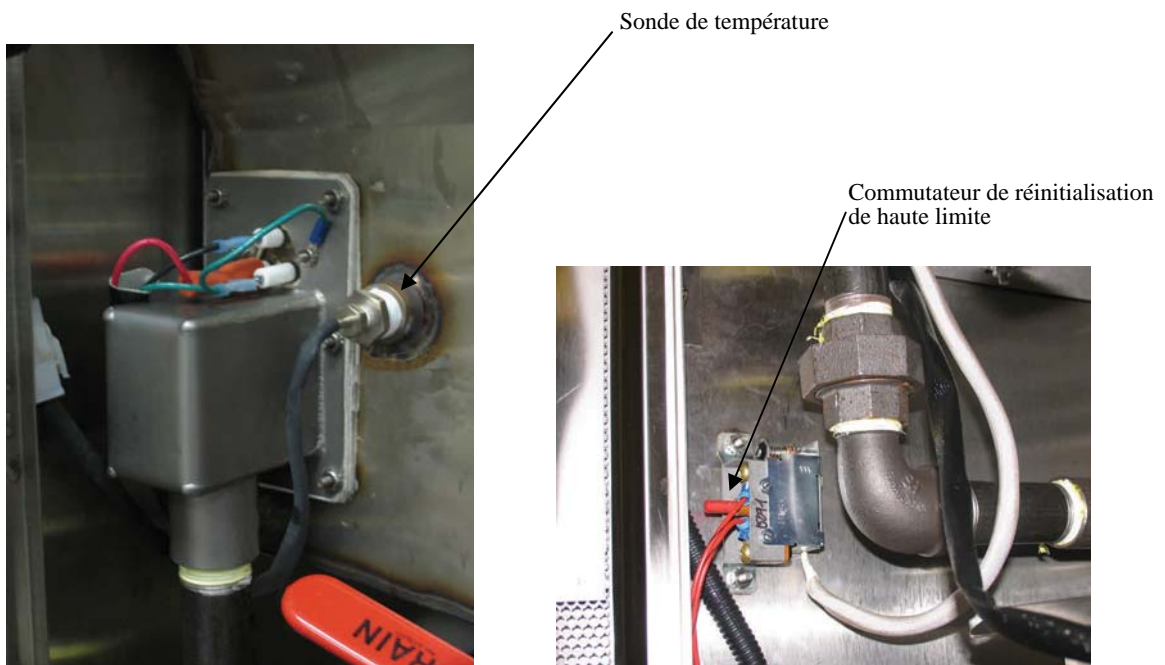
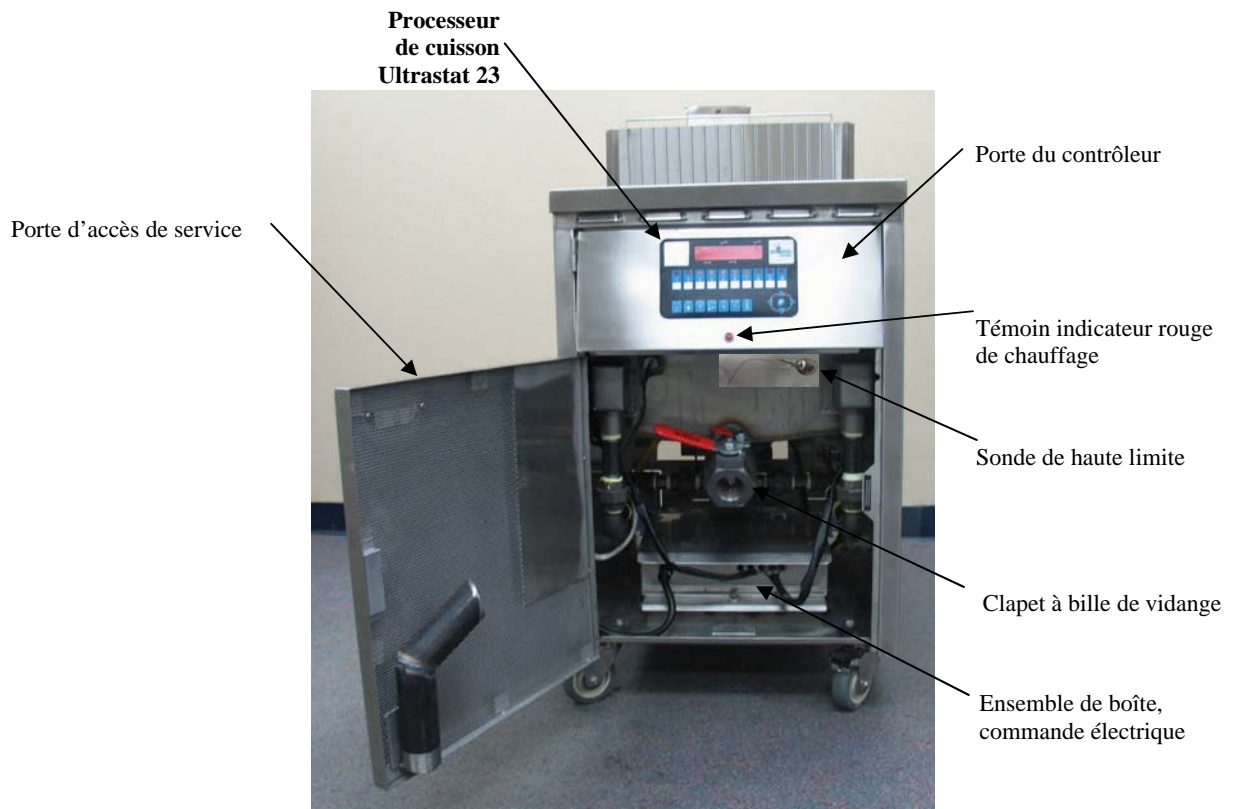
Procédures de test, démarrage, fonctionnement, cuisson, d'ébullition et de filtrage d'une friteuse au gaz ID Premix 20x17 po basé sur un processeur de cuisson Ultrastat 23.

Se référer au manuel #30A216 pour effectuer ces fonctions sur une friteuse disposant de ce contrôleur.

E. COMMANDES DE FONCTIONNEMENT

La friteuse vient avec un processeur de cuisson Ultrastat 23 tel qu'indiqué à la page suivante. Les instructions de fonctionnement du processeur de cuisson Ultrastat 23 (No Réf 30A216) seront fournies avec la friteuse. Les commandes de fonctionnement sur la friteuse comprennent : le processeur de cuisson Ultrastat 23 et le voyant rouge de cuisson, ces commandes sont montées sur la porte du contrôleur. La sonde de température et le commutateur de haute limite, ces commandes sont situées à l'intérieur de la bassine. Le clapet à bille de vidange et le commutateur de réinitialisation de Haute Limite rouge, ces commandes sont situées derrière la porte d'accès de service. Ces commandes sont identifiés dans les illustrations à la page suivante.

F. EMBLACEMENT DES COMMANDES DE FONCTIONNEMENT



G. FONCTIONS DE SÉCURITÉ AUTOMATIQUE

1. Thermostat à haute limite pour fermer l'alimentation en gaz aux brûleurs principaux en ouvrant une soupape de sécurité activée par un solénoïde dans la soupape de contrôle de gaz.
2. Soupape de commande du gaz qui comprend un régulateur de pression intégré.
3. Commutateur de pression d'air qui ouvre le circuit électrique 24V à la soupape de commande du gaz, qui ferme l'alimentation en gaz de la friteuse si un moteur de soufflerie devient inopérant.
4. Circuit de détection dans le module de bougie d'allumage qui ferme l'alimentation en gaz de la friteuse si une extinction de flamme de brûleur se fait sentir.
5. Un capteur de courant et un commutateur de pression d'air qui, combinés, fournissent un système imperméable à l'air pour la friteuse.

H. PLAQUE SIGNALÉTIQUE

La plaque signalétique est située à l'intérieur de la porte d'accès de service et comprend les informations suivantes : modèle et numéro de série, puissance nominale BTU/HRE des brûleurs, pression du collecteur de gaz en pouces W.C., minimum d'admission de gaz requis et type de gaz. Ces données sont essentielles pour l'identification de l'appareil lorsque vous communiquez avec ULTRAFRYER SYSTEMS, commandez des pièces de rechange ou pour de l'information.

DANGER :

LA FRITEUSE DOIT SEULEMENT ÊTRE RACCORDÉE AU TYPE DE GAZ TEL QU'IDENTIFIÉ SUR LA PLAQUE SIGNALÉTIQUE!

I. CALIBRAGE DE LA CONDUITE DE GAZ D'ADMISSION

La table ci-dessous doit être utilisée pour calculer le diamètre de la ligne de gaz d'admission depuis le régulateur du bâtiment au collecteur de la friteuse.

| EXIGENCES DE LIGNE DE GAZ D'ADMISSION | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|--|-------------------|----------------|------------------|-----------------|-----------------|------------------|-----------------|-------------------|
| LONGUEUR DU TUYAU | DIAMÈTRE DU TUYAU (pouces et (équivalent en mm)) | | | | | | | | |
| | Débit maximum permis (indiqué en pi ³ /hre (M ³ /hre)) | | | | | | | | |
| Pieds (mètres) | 1/2 po (13 mm) | 1/2 po (19 mm) | 1 po (25mm) | 1¼ po (32 mm) | 1½ po (38mm) | 2 po (51mm) | 2½ po (64 mm) | 3 po (76 mm) | 4 po (102mm) |
| 15 (4,6) | 62 (1,7) | 170 (4,7) | 350 (9,8) | 620 (17,4) | 960 (26,9) | 2000 (56,0) | 3500 (98,0) | 5400 (151,2) | 11 200 (313,6) |
| 30 (9,1) | 43 (1,2) | 120 (3,4) | 245 (6,9) | 430 (12,0) | 680 (19,0) | 1400 (39,2) | 2450 (68,6) | 3800 (106,4) | 7900 (221,2) |
| 45 (13,7) | 35 (1,0) | 98 (2,7) | 200 (5,6) | 355 (9,9) | 530 (14,8) | 1150 (32,2) | 2000 (56,0) | 3200 (89,6) | 7900 (182,0) |
| 60 (18,3) | 30 (0,8) | 84 (2,4) | 175 (4,9) | 310 (8,7) | 480 (13,4) | 1000 (28,0) | 1760 (49,3) | 2700 (75,6) | 5600 (156,8) |
| 75 (22,9) | 27 (0,8) | 76 (2,1) | 155 (4,3) | 275 (7,7) | 430 (12,0) | 890 (24,9) | 1560 (43,7) | 2450 (68,6) | 5000 (140,0) |
| 90 (27,4) | 25 (0,7) | 70 (2,0) | 145 (4,1) | 250 (7,0) | 395 (11,1) | 810 (22,7) | 1430 (40,0) | 2260 (63,3) | 4550 (127,4) |
| 105 (32,0) | 23 (0,6) | 64 (1,8) | 132 (3,7) | 232 (6,5) | 370 (10,4) | (750) (21,0) | 1300 (36,4) | 2100 (58,8) | 4200 (117,6) |
| 120 (36,6) | 21 (0,6) | 60 (1*7) | 125 (3,5) | 215 (6,0) | 340 (9,5) | 700 (19,6) | 1200 (33,6) | 1950 (54,6) | 4000 (112,0) |
| 150 (45,7) | 19 (0,5) | 54 (1,5) | no (3,1) | 195 (5,5) | 310 (8,7) | 630 (17,6) | 1080 (30,2) | 1750 (49,0) | 3550 (99,4) |
| 180 (54,9) | 17 (0,5) | 49 (1,4) | 100 (2,8) | 175 (4,9) | 280 (7,8) | 570 (16,0) | 960 (26,9) | 1600 (44,8) | 3200 (89,6) |
| 210 (64,0) | 16 (0,4) | 44 (1,2) | 94 (2,6) | 165 (4,6) | 260 (7,3) | 530 (14,8) | 890 (24,9) | 1450 (40,6) | 3000 (84,0) |
| 240 (73,2) | 15 (0,4) | 43 (1,2) | 88 (2,5) | 155 (4,3) | 240 (6,7) | 500 (14,0) | 840 (23,5) | 1350 (37,8) | 2800 (78,4) |
| 270 (82,3) | 14 (0,4) | 40 (1,1) | 83 (2,3) | 145 (4,1) | 230 (6,4) | 470 (13,2) | 780 (21,8) | 1300 (36,4) | 2650 (74,2) |
| 300 (91,4) | 14 (0,4) | 38 (1,1) | 79 (2,2) | 138 (3,9) | 215 (6,0) | 440 (12,3) | 750 (21,0) | 1250 (35,0) | 2500 (70,0) |
| 450 (137,2) | 11 (0,3) | 31 (0,9) | 64 (1,8) | 112 (3,1) | 176 (4,9) | 360 (10,1) | 630 (17,6) | 1000 (28,0) | 2050 (57,4) |
| 600 (182,9) | 10 (0,3) | 27 (0,8) | 56 (1,6) | 97 (2,7) | 152 (4,3) | 315 (8,8) | 530 (14,8) | 860 (24,1) | 1750 (49,0) |

REMARQUE : 1) Valeurs PI³/HRE (M³/HRE) peuvent varier selon les valeurs calorifiques et la gravité spécifique du gaz fournies par le fournisseur de gaz local.

2) Pour déterminer le diamètre de la ligne de gaz d'admission pour la distance entre la friteuse et le régulateur principal de gaz, localiser le PI³/HRE (M³/HRE) de gaz requis pour la friteuse et la longueur de tuyau et lire le diamètre du tuyau sur la rangée supérieure. Par exemple, une friteuse de 14 po fonctionnant au GAZ NATUREL requiert 105 PI³/HRE (3 M³/HRE) de gaz au collecteur de gaz d'admission de la friteuse. Si la banque de la friteuse est située à 60 pieds du régulateur de gaz du bâtiment, une ligne de gaz de 1 po (25mm) de diamètre **DOIT** être installée entre le collecteur et le régulateur.

J. LONGUEURS DE CONDUITE DE GAZ FLEXIBLE

La conduite de gaz flexible utilisée pour raccorder le collecteur de gaz à la ligne d'alimentation de gaz du bâtiment doit être classée pour le BTU/Hre (Mj/Hre) associé de la friteuse. Les conduites de gaz flexibles et leurs valeurs nominales stockées par Ultrafryer Systems sont énumérées ci-dessous :

| CONDUITES DE GAZ FLEXIBLES STOCKÉES PAR ULTRAFRYER SYSTEMS | | |
|--|--|-----------------------------------|
| NUMÉRO | DESCRIPTION | VALEUR NOMINALE BTU/HR (MJ/HR) |
| 24322 | Conduite de gaz flexible de diamètre 3/4 po (19mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219mm) de long. Connect-It SSGC75-48-UCQ | 225 000 (238) |
| 24323 | Ligne de gaz flexible de diamètre 1 po (25mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219mm) de long. Connect-It SSGC100-48-UCQ | 435 000 (459) |
| 24456 | Ligne de gaz flexible de diamètre 1-1/4 po (32mm) (avec couplages de raccord rapide) 48 po (1219mm) de long. Connect-It SSGC125-48-UCQ | 875 000 (924) |

PRÉINSTALLATION

A. GÉNÉRAL :

Le fonctionnement sécuritaire et satisfaisant d'une friteuse au gaz Premix F-ID-20x17 dépend d'une installation adéquate. L'installation doit être conforme aux codes locaux, ou en l'absence de ceux-ci, avec le National Fuel Gas Code ANSI Z223.1/NFPA 54 (dernière édition). Au Canada, les installations au gaz doivent être conformes avec les codes d'installation CSA B 149.1 et .2 ou les codes locaux. Chaque friteuse au gaz Premix F-ID-20x17 devrait être installée comme suit :

1. Placée sous une hotte d'évacuation correctement conçue.
2. Installée par un plombier certifié.
3. Reliée au type de gaz tel que spécifié sur la plaque signalétique.
4. Reliée au régulateur de pression de dimension appropriée installé dans la ligne d'alimentation de gaz et ajusté à la pression appropriée du collecteur.
5. Reliée à la conduite d'alimentation de gaz principale avec la ligne d'alimentation de dimension appropriée.
6. Retenue par un dispositif de retenue afin d'éviter l'éclaboussement de liquide chaud et pour s'assurer de ne pas appliquer une tension induite sur la ligne de gaz flexible ou les embouts. **DÉGAGEMENTS :** L'appareil doit être à l'abri de tout combustible. Le dégagement minimum de toute construction en matériau combustible ou non combustible est 6 po (152mm) des côtés, et 6 po (152mm) de l'arrière. La friteuse peut être installée sur des planchers en matériau combustible.

REMARQUE Un dégagement adéquat doit être fourni pour l'entretien et le bon fonctionnement.

B. NORMES : L'installation doit être planifiée en accord avec les codes locaux et provinciaux, en tenant compte des normes suivantes :

1. La friteuse et sa soupape d'arrêt doivent être débranchées du système de tuyauterie d'alimentation en gaz pendant tout test de pression de ce système à des pressions au-delà de 1/2 PSI (3,45kPa). Au Canada, les installations au gaz doivent être conformes avec les codes d'installation CSA B 149.1 et .2 ou les codes locaux.
2. La friteuse doit être isolée du système de tuyauterie d'alimentation en gaz en fermant sa soupape d'arrêt manuelle pendant tout test de pression de ce système à des pressions au-delà de 1/2 PSIG (3,45kPa).
3. Une fois installée, la friteuse doit être mise à la terre selon les codes locaux, ou en l'absence de ceux-ci, selon le National Electrical code ANSI/NFPA 70 (dernière édition). Au Canada, les installations électriques doivent être conformes avec le Canadian Electrical Code CSA C22.1 ou codes locaux.
4. Autres normes d'installation applicables reconnues au niveau national comme :
 - a. National Fuel Gas Code ANSI Z223.1/NFPA 54 (dernière édition)
American Gas Association
1515 Wilson Blvd.
Arlington, VA 22209
 - b. NFPA Standards #54, #94 et #221 (dernière édition)
National Fire Protection Association
470 Atlantic Avenue
Boston, MA 02110
 - c. ANSI Z21.69/CSA-6.16 AND ANSI Z21.41/CSA 6.9
5. Les hottes d'évacuation, une fois installées doivent se conformer à NFPA 54-1 et Canadian Standards (dernière édition).

REMARQUE : Les codes locaux du bâtiment ne permettent pas normalement d'installer une friteuse avec un réservoir ouvert d'huile bouillante à proximité d'une flamme nue de tout type, que ce soit une rôtissoire, un brûleur à flamme nue ou une cuisinière. Vérifier les codes locaux avant toute installation.

C. ALIMENTATION D'AIR ET VENTILATION : La région autour de l'appareil doit être dégagée de tout combustible ou de produit inflammable et éviter toute obstruction au débit d'air de ventilation, également pour faciliter l'entretien. **RIEN** ne doit être entreposé à l'intérieur du cabinet de la friteuse.

1. Il faut permettre à tout appareil de cuisson commercial d'évacuer tout déchet combustible à l'extérieur du bâtiment. Il est essentiel d'installer une hotte d'évacuation électrique pour la friteuse ou qu'un ventilateur d'évacuation soit installé dans le mur au-dessus de l'unité, puisque la température d'évacuation peut atteindre 400 °F (204 °C).

REMARQUE : De puissants ventilateurs d'évacuation dans une hotte ou dans le système général d'air conditionné peuvent produire de légers courants d'air dans la pièce, ce qui pourrait interférer avec le rendement du brûleur et qui pourrait être difficile à diagnostiquer. Le mouvement de l'air devrait être vérifié pendant l'installation et si les problèmes de brûleurs persistent, faire des ouvertures d'air ou des chicane dans la pièce.

2. La température d'évacuation, en plus du réservoir ouvert d'huile bouillante, rend insécuritaire l'entreposage de toute matière sur les tablettes ou derrière la friteuse.
3. Les filtres devraient faire partie intégrante de la hotte industrielle, mais consulter les codes locaux avant de construire et installer toute hotte.
4. S'assurer d'avoir suffisamment d'air frais et un dégagement adéquat doit être disponible pour les ouvertures d'air dans la chambre de combustion.

RÉCEPTION ET INSTALLATION

- A. DÉBALLAGE :** S'assurer que le conteneur est en position verticale. Utiliser des pinces - **NE PAS UTILISER DE MARTEAU** - pour retirer le carton. S'assurer qu'il n'y a pas de dommages à la friteuse; si c'est le cas, ne pas refuser l'envoi, mais contacter le transporteur et remplir les réclamation de transport appropriées.
- B. INSTALLATION :** Faire rouler la friteuse assemblée dans le bâtiment, vers son emplacement prévu.

AVERTISSEMENT : UNE MAUVAISE INSTALLATION, AJUSTEMENT, MODIFICATION, SERVICE OU ENTRETIEN PEUT PROVOQUER DES DOMMAGES, DES BLESSURES OU LA MORT. LIRE LES INSTRUCTIONS D'INSTALLATION, DE FONCTIONNEMENT, ET DE MAINTENANCE ATTENTIVEMENT AVANT D'INSTALLER OU EFFECTUER L'ENTRETIEN DE CET APPAREIL.

C. NIVELLEMENT :

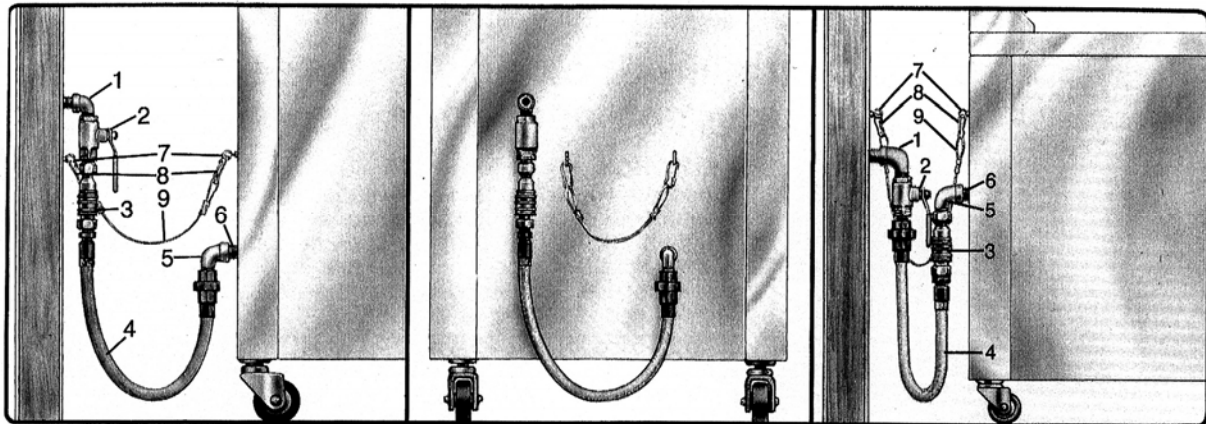
1. Lorsque la friteuse se trouve à son emplacement prévu, vérifier si elle est bien de niveau. Sinon, desserrer les roulettes et insérer le nombre nécessaire de plaques de calage entre le pied et les plaques de roulette, puis resserrer les boulons des roulettes.
2. Si le sol est lisse et de niveau, ajuster le coin élevé et mesurer avec un niveau à bulle d'air. Si le sol est inégal ou dispose d'une pente, niveler l'unité avec des cales de métal.

REMARQUE : Une roulette peut ne pas reprendre sa position originale après être déplacée, ce qui peut exiger un nivellement après chaque déplacement.

3. Relier le collecteur de gaz à la conduite d'alimentation de gaz du bâtiment par le biais d'une conduite de gaz flexible **APPROUVÉE** par CSA, tel qu'indiqué dans la figure ci-dessous.

REMARQUE : CONNECT-IT Inc. Un boyau de gaz flexible de diamètre 3/4 po (19mm), 1 po (25mm) et 1-1/4 po (32mm) d'une longueur de 4 pieds (1219mm) avec un couplage à débranchement rapide à une extrémité est disponible de Ultrafryer Systems sous le No Réf. 24322 (boyau de 3/4 po (19mm)), 24323 (boyau 1 po (25mm)) et 24456 (1-1/4 po (32mm)). Ces boyaux sont disponibles avec un élément fusible, qui fond à **361 °F (183 °C)** qui **FERME** la conduite de gaz lorsqu'il fond. Faire référence au feuillet d'instructions de l'installation fourni avec le boyau pour des informations supplémentaires. Un dispositif long de contention 44 po (1119mm) est également disponible sous le No Réf. 24324. L'installer tel qu'indiqué ci-dessous entre le mur et la friteuse à l'aide du matériel de fixation existant ou ajouter le matériel sur le mur et la friteuse en fixant solidement à chaque extrémité.

MISE EN GARDE : LA CONDUITE D'ALIMENTATION EN GAZ DU BÂTIMENT DOIT ÊTRE DE GROSSEUR SUFFISANTE POUR FOURNIR LE VOLUME DE GAZ REQUIS POUR UN FONCTIONNEMENT ADÉQUAT TEL QU'EXPLIQUÉ À LA PAGE PRÉCÉDENTE.



AVERTISSEMENT : LE DISPOSITIF DE CONTENTION (ARTICLE 9) DOIT ÊTRE INSTALLÉ AFIN DE S'ASSURER QUE LA TENSION NE PUISSE S'ACCUMULER SUR LA CONDUITE DE GAZ FLEXIBLE OU L'EMBOÛT.

TÉTINE

- | | |
|---|---|
| 1. CONDUITE DE SERVICE DE GAZ DU BÂTIMENT | 6. COLLECTEUR DE L'APPAREIL/ RACCORD DE GAZ TYPIQUE |
| 2. SOUPEPE D'ARRÊT PRINCIPALE DU GAZ | 7. FIXATIONS D'ŒILLET |
| 3. DÉBRANCHEMENT RAPIDE CONNECT-IT | 8. CROCHET À RESSORT |
| 4. CONNECTEUR FLEX-CON | 9. CHAÎNE DE CONTENTION |
| 5. COUDE | |

D. RACCORD DE GAZ : La conduite d'alimentation de gaz (service) doit être de même dimension ou supérieure que la conduite d'admission de l'appareil. **LES CONDUITES D'ALIMENTATION DE GAZ DOIVENT ÊTRE DE GROSSEUR SUFFISANTE POUR S'ADAPTER À TOUT APPAREIL DE FRITURE AU GAZ QUI PEUT ÊTRE RACCORDÉ À CETTE ALIMENTATION.** Se référer au tableau de dimension de conduite de gaz d'admission et exigences de gaz d'admission.

REMARQUE : Le scellant utilisé sur tous les joints de tuyau doit être résistant au gaz naturel et propane.

1. Soupape d'arrêt manuelle : Cette soupape installée par le fournisseur doit être installée dans la conduite de service de gaz en avant de l'appareil et dans une position où elle peut être atteinte rapidement en cas d'urgence.
2. Régulateur de pression : Tout équipement de cuisson commercial doit avoir un régulateur de pression sur la conduite de service entrante pour un fonctionnement sécuritaire et efficace, car la pression de service peut fluctuer avec la demande locale. Les régulateurs externes ne sont pas requis sur cette friteuse, puisque cette fonction est effectuée par une soupape de commande de gaz, cependant si la pression entrante dépasse 1/2 PSIG, un régulateur de réduction est requis.
3. Gaz naturel : Les friteuses au gaz naturel requièrent une pression d'admission de 7 po (178mm) de colonne d'eau (WC) à la soupape de commande de gaz pour un fonctionnement adéquat, lorsque toutes les unités de gaz fonctionnent simultanément. Les friteuses au gaz propane requièrent une pression d'admission de 14 po (356mm) de colonne d'eau (WC) à la soupape de commande de gaz pour un fonctionnement adéquat, lorsque toutes les unités de gaz fonctionnent simultanément. Cette pression d'admission **DOIT** être vérifiée avec un manomètre **AVANT** de mettre la friteuse en service.

AVERTISSEMENT : SI LA PRESSION DE GAZ D'ADMISSION À LA SOUPAPE DE GAZ DE LA FRITEUSE EXCÈDE 1/2 lb/po² (0,035 kg/cm²) OU APPROXIMATIVEMENT 11 po (280mm) WC, UN RÉGULATEUR EXTERNE PEUT ÊTRE NÉCESSAIRE POUR PRÉVENIR DES DOMMAGES À LA SOUPAPE DE GAZ, ET ANNULER LA GARANTIE. NE PAS S'Y CONFORMER POURRAIT CAUSER UNE EXPLOSION OU UN INCENDIE.

4. Soupape de commande de gaz : La soupape de commande de gaz et l'orifice sont installés à l'usine pour les unités de gaz **PROPANE** et **NATUREL** selon chaque bon de commande. Cette soupape devrait être **VÉRIFIÉE/RÉGLÉE** par du personnel de service qualifié à l'aide d'équipement de test approprié pour la pression de gaz de **SORTIE AVANT** de mettre en marche la friteuse. **FRITEUSES AU GAZ NATUREL - 7 po (178mm) WC FRITEUSES AU GAZ PROPANE - 14 po (356mm) WC.**
5. Raccords rigides : Vérifier visuellement tout tuyau d'admission installé par un installateur ou leur insuffler de l'air comprimé afin d'éliminer les particules de poussière, les éclats de filetage ou toute autre matière étrangère avant de le raccorder à la conduite de service puisque ces particules pourraient bloquer l'orifice lorsque la pression de gaz est appliquée. Tous les raccords doivent être testés avec une solution savonneuse avant d'allumer la friteuse. **NE PAS UTILISER UNE FLAMME NUE POUR VÉRIFIER LES FUITES!** Mettre une flamme nue à côté d'un nouveau raccord n'est pas seulement dangereux, mais pourrait ne pas détecter de petites fuites qu'une solution savonneuse serait en mesure de le faire.
6. Couplages flexibles et connecteurs : L'installation doit être effectuée avec un connecteur qui (1) est conforme avec la **norme ANSI Z21.69 (CSA 6.16) (norme pour les appareils au gaz mobiles)**, et un dispositif de débranchement rapide qui est conforme avec la **norme ANSI Z21.41 (CSA 6.9) (norme pour les dispositifs de débranchement rapide à utiliser avec combustible gazeux)** (2) des moyens adéquats doivent être entrepris pour limiter le mouvement de l'appareil sans dépendre sur le connecteur et le dispositif de débranchement rapide ou ses tuyaux correspondants pour limiter le mouvement de l'appareil et (3) le/les emplacement(s) où les dispositifs de contention seront fixés à l'appareil doit/doivent être spécifié(s). **LES CONNECTEURS DOMESTIQUES NE SONT PAS APPROPRIÉS!!!**
7. Entretien de la friteuse : La friteuse dispose de roulettes pivotantes. Pour faire l'entretien de la friteuse :
 - a) Retirer / débrancher l'alimentation électrique de la friteuse.
 - b) Fermer l'alimentation en gaz à la source d'alimentation.
 - b) Débrancher le dispositif de débranchement rapide de la conduite de gaz flexible.
 - c) Débrancher les dispositifs de contention et faire rouler la friteuse afin d'accéder à l'arrière de l'appareil.
 - d) Lorsque la friteuse est repositionnée, s'assurer de rebrancher le dispositif de contention et de niveler la friteuse.

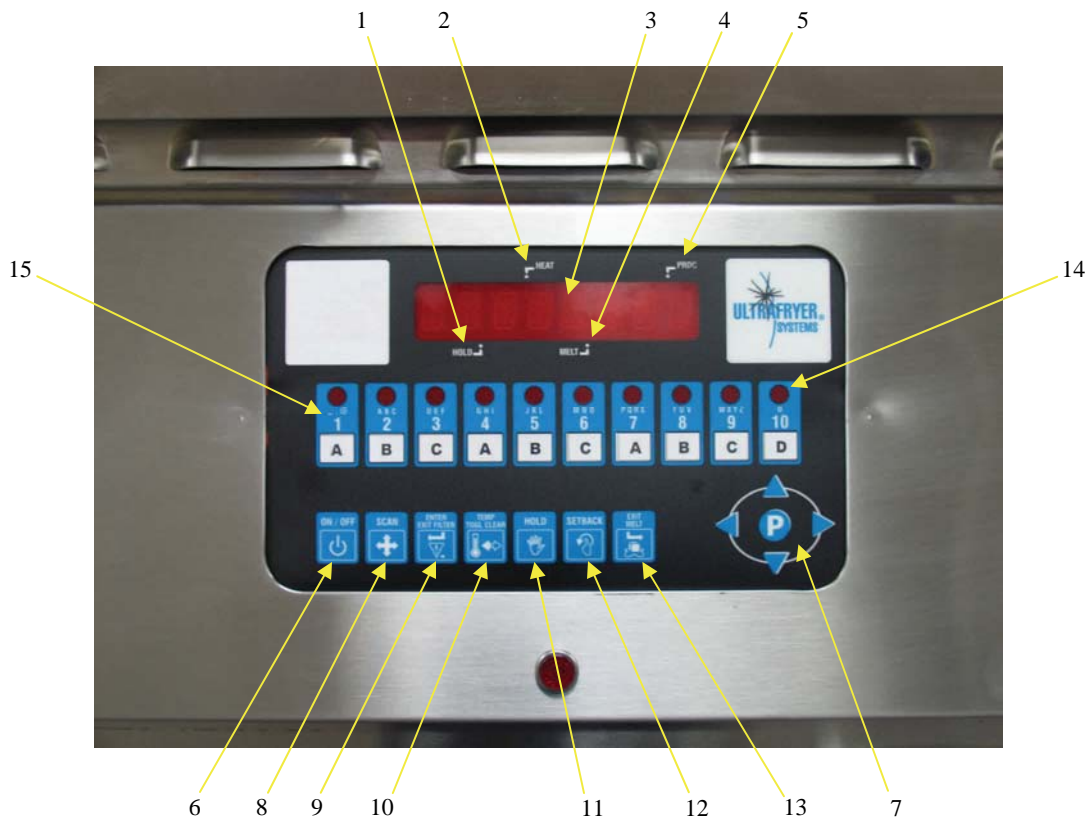
E. RACCORD ÉLECTRIQUE : L'appel de courant **MAXIMUM** par cuve lors de la mise en marche initiale ou pendant le cycle de réchauffage est de 3A à 120V. Lorsque vous faites fonctionner le système de filtration simultanément, ajoutez un 3A supplémentaire. Se référer au schéma de câblage fixé à l'intérieur de la porte d'accès d'entretien pour les raccords électriques internes.

**AVERTISSEMENT : (INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE ÉLECTRIQUE)
CET APPAREIL DISPOSE D'UNE FICHE À TROIS BROCHES (MISE À LA TERRE) POUR VOTRE PROTECTION CONTRE LES RISQUES DE DÉCHARGES ÉLECTRIQUES ET DEVRAIT ÊTRE BRANCHÉ DIRECTEMENT DANS UNE PRISE À TROIS BROCHES CORRECTEMENT MISE À LA TERRE. NE PAS COUPER, ENLEVER OU AUTREMENT OUTREPASSÉ LA FICHE DE MISE À LA TERRE SUR CETTE FICHE!**

F. Processeur de cuisson Ultrastat 23

Le processeur de cuisson Ultrastat 23 est un contrôleur électronique basé sur un microprocesseur de haute performance qui est conçu pour être utilisé dans des applications d'appareils commerciaux de contrôle de température et de minuterie.

Utilisant une plaquette de microcontrôleur, un panneau frontal de commutateur avec une lecture numérique DEL et un panneau d'affichage, le processeur de cuisson Ultrastat 23 a été personnalisé pour les applications de Ultrafryer Systems avec l'ajout de 10 clés de produit; des fonctions peuvent être programmées pour faire cuire des produits dans les modes de minuterie « Flex » ou « Straight ». Le fonctionnement du processeur de cuisson Ultrastat 23 est couvert dans le manuel d'instruction PN 30A216 fourni avec la friteuse.




DESCRIPTION DES TOUCHES DU PANNEAU DE PROCESSEUR


1. VOYANT TEMPS DE MAINTIEN
Lorsqu'il est allumé (brillant), indique qu'un temps de maintien est en cours.
2. VOYANT DE CHALEUR
Lorsqu'il est allumé (brillant), indique que le processeur initie un cycle de chaleur.
3. AFFICHAGE
Affiche les modes, fonctions et opérations du processeur.
4. VOYANT FUSION
Lorsqu'il est allumé (brillant), indique que le processeur initie un cycle de fusion.
5. VOYANT PROGRAMME
Lorsqu'il est allumé (brillant), indique que le processeur est en mode de programmation.
6. TOUCHE ON/OFF
Active/arrête le processeur lorsque le commutateur d'alimentation de la friteuse est en position ON et que le levier de soupape de vidange est en position fermée.
7. TOUCHE DE PROGRAMMATION
 - a. En mode Opération, permet d'accéder au mode de programmation.
 - b. En mode de programmation, permet l'accès au mode Opération et la fonction de navigation générale.
8. TOUCHE DE BALAYAGE
 - a. En mode Opération, affiche le temps de cuisson restant sur chaque produit présentement dans le cycle de cuisson et la DEL du produit correspondant s'allume pendant 2 secondes.
 - b. En mode Programmation, avance à la prochaine fonction à être programmée.
9. TOUCHE DÉBUT/SORTIE FILTRAGE
Cette touche force un cycle « Filtrer la friteuse » dans le mode de filtrage Cette touche est une fonction facultative.
10. TOUCHE TEMP/BASCULE EFFACER
 - a. En mode Opération, affiche la température actuelle suivi par la température de point de consigne programmée.
 - b. En mode de programmation, efface les valeurs d'un champ de données.
11. TOUCHE EN ATTENTE
 - a. En mode Opération, utilisée pour afficher la durée en attente.
12. TEMP. RETRAIT
 - a. En mode Opération, force la temp. de retrait. Panneau indique « **Setback** » et l'appareil sera contrôlé par la température de retrait au lieu de la température de **point de consigne**.
13. TOUCHE SORTIE/FUSION
 - a. En mode Opération, utilisé pour sortir manuellement du cycle de fusion de shortening.
14. DEL DU PRODUIT
 - a. Lorsque allumé dans le mode Opération, indique les données du produit affiché.
 - b. Lorsque allumé dans le mode Programmation, indique le produit étant programmé.
15. TOUCHE DE PROGRAMMATION ET CUISSON DE PRODUIT
 - a. En mode Opération, utilisé pour démarrer/arrêter un cycle de cuisson de produit.
 - b. En mode de programmation, utilisé pour saisir une valeur numérique entre 1 et 10.


Guide de programmation Ultrastat 23


- 1** Mettre le commutateur de bascule ON/OFF en position ON et le voyant d'alimentation ambre s'allume.


Ensuite, appuyer sur la touche ON/OFF.



- 2** Appuyer et maintenir enfoncé la touche « P » pendant 3 secondes pour démarrer le MODE DE PROGRAMMATION. PROGRAM s'affiche.



- 3** Appuyer sur la touche « P » de nouveau pour afficher CODE. Saisir « 1724 » et appuyer la touche « P ». RECIPE s'affiche.



- 4** Appuyer sur « P » et PRODUCT s'affiche. Appuyer sur la touche de produit à programmer et sur « P ».



- 5** ALL s'affiche. Appuyer sur la touche « P » pour programmer chaque fonction et NAME s'affiche. Pour changer appuyer sur la flèche directionnelle BAS et se déplacer pour retrouver le mot désiré dans la banque. Ensuite, appuyer la touche « P » pour le sélectionner et aller à l'élément suivant.



- 6** TIME 1 s'affiche. Pour changer l'heure, appuyer sur « TOGGLE CLEAR » indiquer l'heure sur le clavier numérique et appuyer sur « P » pour enregistrer.



- 7** TEMP 1 s'affiche. Pour changer la température, appuyer sur « TOGGLE CLEAR » et saisir la valeur désirée et appuyer sur « P ».



- 8** La durée FLEX ou STRAIGHT 1 s'affiche. Pour aller de l'un à l'autre, appuyer sur la flèche directionnelle GAUCHE. Ensuite, appuyer sur « P » pour l'enregistrer.



- 9** TIME 2 s'affiche. Répéter les étapes 6, 7 et 8 pour chaque profil. Après le dernier profil, ALARM TIME 1 s'affiche.


- 10** Pour modifier ALARM TIME 1, appuyer sur TOGGLE CLEAR et indexer la valeur numérique et appuyer sur « P »; ALARM NAME s'affiche.


- 11** Pour modifier ALARM NAME, appuyer sur la flèche directionnelle BAS et se déplacer jusqu'à trouver le nom désiré. Ensuite, appuyer sur « P ». Répéter pour ALARM 2 et 3 le cas échéant.


- 12** HOLD TIME 1 s'affiche. Pour la plupart des applications, ce n'est pas utilisé alors sortir de cette fonction. Pour quitter, appuyer sur la flèche directionnelle BAS jusqu'à ce que EXIT s'affiche. Ensuite, appuyer sur « P ». PRODUCT s'affiche.


- 13** Ensuite, appuyer sur la flèche directionnelle HAUT et EXIT s'affiche. Appuyer sur « P » et RECIPE s'affiche. Appuyer de nouveau sur la flèche directionnelle HAUT et appuyer sur « P », PREHEAT ou READY devrait s'afficher. Vous avez maintenant quitté le mode de programmation et êtes maintenant prêt à fonctionner avec les dernières modifications.



ULTRASTAT 23 - DÉMARRAGE ET FONCTIONNEMENT DU PROCESSEUR DE CUISSON

AVIS :

- | |
|---|
| 1) Le processeur maintiendra la friteuse dans le cycle de fusion (MELT CYCLE) jusqu'à ce que la touche EXIT MELT soit appuyée. |
| 2) Le processeur NE PEUT quitter le mode de fusion de shortening (SHORTENING MELT MODE) tant que la température de fusion n'atteint pas la température limite de fusion (MELT LIMIT TEMPERATURE). La température limite de fusion est réglée en usine pour une température ÉLEVÉE de sortie (135 °F / 57 °C) ou une température BASSE de sortie (100 °F / 38 °C). |

Ce qui suit sont des procédures de fonctionnement abrégées pour une friteuse disposant d'un processeur de cuisson Ultrastat 23. Le manuel d'instructions PN 30A216 sur les instructions de fonctionnement du processeur Ultrastat 23 de Ultrafryer contient des instructions DÉTAILLÉES sur la programmation, l'ébullition, le filtrage et le fonctionnement.

DÉMARRAGE et CUISSON

DÉMARRAGE DU ULTRASTAT 23 - Effectuer le démarrage sécuritaire d'une friteuse au gaz équipée d'un processeur de cuisson Ultrastat 23 comme suit :

| <u>ÉTAPE</u> | <u>ACTION</u> | <u>RÉPONSE</u> |
|--------------|---|---|
| 1 | S'ASSURER que le levier de la soupape de vidange est en position FERMÉE, que le shortening est au niveau approprié, puis mettre le commutateur ON/OFF à la position ON. | A. Les éléments chauffants s'allumeront et commenceront à chauffer le shortening. |

MISE EN GARDE :

| |
|---|
| AVANT DE CONTINUER À LA PROCHAINE ÉTAPE, VÉRIFIER VISUELLEMENT QUE L'ÉCHANGEUR DE CHALEUR EST COUVERT AVEC AU MOINS 2 po (51mm) DE SHORTENING. |
|---|

| | | |
|---|---|--|
| 2 | Mettre en marche le processeur en appuyant la touche ON/OFF du processeur. | A. Le voyant MELT s'allume indiquant que le processeur est en MODE DE FUSION DE SHORTENING. B. Le voyant HEAT sur le processeur et le voyant ROUGE du mécanisme de chaleur sur la friteuse effectueront un cycle DE MARCHE et D'ARRÊT indiquant que le mécanisme de chaleur est activé/arrêté périodiquement afin de chauffer délicatement le shortening. |
| 3 | Dès que la température limite de fusion est atteinte, appuyer sur la touche EXIT MELT sur le processeur pour annuler le MODE DE FUSION DE SHORTENING. | A. HEATING s'affiche indiquant que la température du shortening est à plus de 10 °F (5 °C) sous la température de point de consigne. B. Le voyant HEAT sur le processeur et le voyant ROUGE du mécanisme de chaleur demeureront allumés jusqu'à ce que la température du point de consigne soit atteinte. |
| 4 | Lorsque READY s'affiche, indiquant que la TEMPÉRATURE DE POINT DE CONSIGNE du shortening a été atteinte, un cycle de CUISSON (COOK) a été déclenché. | A. Brasser le shortening à plusieurs reprises pour s'assurer que le shortening au complet a atteint la température du point de consigne. |

PROGRAMMATION DU PROCESSEUR DE CUISSON ULTRASTAT 23

Programmer le processeur de cuisson Ultrastat 23 selon le manuel d'instructions de fonctionnement du processeur (No Réf. 30A216) fourni avec Fryer.

AVIS :

| |
|---|
| La programmation d'un processeur de cuisson Ultrastat 23 ne devrait être effectué que par un gérant de magasin ou un superviseur de région. |
|---|

CUISSON GÉNÉRALE

La plupart des produits devraient être cuits avec une température de shortening moyenne de 350 °F (177 °C); cependant, chaque produit devrait être cuit à la température la PLUS BASSE qui puisse produire un produit de haute qualité tout en obtenant une utilisation maximale du shortening.

AVERTISSEMENT :

- I – UTILISER UN SHORTENING DE HAUTE QUALITÉ AFIN DE PRODUIRE UN PRODUIT DE QUALITÉ CONSISTANTE ET DES ÉPARGNES À LONG TERME**
- II – NE PAS SALER LES PRODUITS AU-DESSUS DE LA FRITEUSE PUISQUE LE SEL DÉTÉRIORE LE SHORTENING ET LES SAVEURS DES AUTRES PRODUITS CUITS DANS LE MÊME SHORTENING**
- III— FILTRER LE SHORTENING APRÈS L’ACHALANDAGE DU DÎNER ET DU SOUPER ET PLUS SOUVENT DANS UN MAGASIN AVEC UN VOLUME ÉLEVÉ DE VENTES; ET ÉBOUILLANTER (BOIL-OUT) LA FRITEUSE À TOUS LES 7 JOURS**

AVIS :

Les étapes de démarrage 1, 2, 3 et 4 devront être répétées chaque fois qu'un des événements suivants se produit :
LA SOUPAPE DE VIDANGE EST OUVERTE. LE COMMUTATEUR ON/OFF DE LA FRITEUSE EST FERMÉ POUR FILTRER LE SHORTENING OU POUR ÉBOUILLANTER (BOIL-OUT) UNE FRITEUSE. LE COMMUTATEUR ON/OFF DE LA FRITEUSE EST FERMÉ À LA FERMETURE OU POUR TOUTE AUTRE RAISON.

PANNE DE COURANT

Cette friteuse ne peut fonctionner pendant les pannes de courant. **NE PAS** essayer d'outrepasser la sécurité et de faire fonctionner manuellement la friteuse.

MISE EN GARDE :

LA FRITEUSE DISPOSE D'UN DISPOSITIF DE CONTENTION FIXÉ AU MUR POUR LIMITER LE MOUVEMENT ET TOUT RISQUE DE BASCULER AFIN D'ÉVITER L'ÉCLABOUSSURE DE LIQUIDE CHAUD.

DÉPLACER LA FRITEUSE AVEC DE L'HUILE DE CUISSON CHAUDE DANS LE RÉCIPIENT POURRAIT CAUSER L'ÉCLABOUSSURE DU LIQUIDE CHAUD CAUSANT AINSI DE BRÛLURES GRAVES.

SI LE DÉPLACEMENT DE LA FRITEUSE EST NÉCESSAIRE POUR LE NETTOYAGE ET L'ENTRETIEN.

FAIRE EN SORTE DE RETIRER LE DISPOSITIF DE CONTENTION, L'ALIMENTATION ET LE RACCORD DU GAZ AVANT DE DÉPLACER LA FRITEUSE ET S'ASSURER QUE L'HUILE DE CUISSON DANS LE RÉCIPIENT EST FROIDE OU A ÉTÉ RETIRÉE DU RÉCIPIENT AFIN DE LIMITER LES BRÛLURES ACCIDENTELLES OU LES DOMMAGES À LA FRITEUSE.

Lorsque le processeur est retiré du MODE DE FUSION DE SHORTENING chaque matin, le shortening dans la cuve de la friteuse sera chauffé à sa température de POINT DE CONSIGNE. HEATING s'affiche, indiquant que la température du shortening est PLUS de 20 °F (-6,6 °C) SOUS la température de point de consigne. Lorsque la température du shortening s'élève à la température du POINT DE CONSIGNE, READY s'affiche, indiquant qu'un CYCLE DE CUISSON peut être démarré.

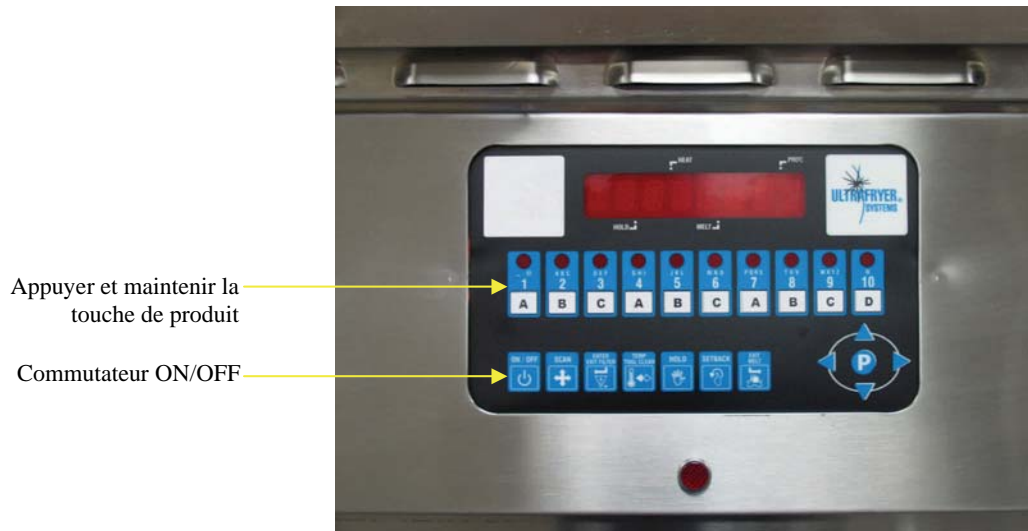
DÉMARRAGE D'UN CYCLE DE CUISSON

Pour démarrer un cycle de cuisson, simplement appuyer sur la touche de produit désiré. Le temps de cuisson s'affiche « 3:00 » (exemple) et le compte à rebours commence immédiatement en minutes et secondes. Le compte à rebours atteindra « :00 » suivi d'un signal sonore. Pour éteindre ce signal et réinitialiser le processeur, appuyer sur la même touche de produit utilisée pour démarrer le CYCLE DE CUISSON.

ANNULATION D'UN CYCLE DE CUISSON

Si un cycle de cuisson est démarré par erreur, il peut être annulé de deux (2) façons :

- 1) Appuyer et maintenir la même touche de produit utilisée pour démarre le cycle de cuisson pendant 4 SECONDES. Cela préviendra un démarrage accidentel d'un cycle de cuisson tandis qu'un produit est en train de cuire.
- 2) Un cycle de cuisson peut être ANNULÉ en tout temps en mettant commutateur ON/OFF de la friteuse en position OFF.



MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE

MAINTENANCE PRÉVENTIVE

Une maintenance minimale est requise sur la friteuse à cause de sa conception et des matériaux utilisés dans le processus de fabrication. Cependant une inspection et maintenance préventive doivent être effectuées périodiquement afin de prévenir les arrêts qui pourraient affecter les ventes d'aliment. Toute inspection ou maintenance préventive devrait être effectuées avec **PRÉCAUTION** tandis que la friteuse est en opération puisque le shortening liquide **BRÛLANT** pourrait causer de graves brûlures. Si un entretien ou des réparations sont requises, toute alimentation électrique et au gaz **DOIVENT ÊTRE FERMÉES AVANT** d'effectuer cet entretien ou réparation.

CALENDRIER DE MAINTENANCE PRÉVENTIVE

QUOTIDIEN

ÉLÉMENT

INSPECTER POUR

Filtres de graisse

Nettoyer les filtres de graisse dans la hotte d'évacuation chaque soir et laisser sécher dans la nuit.

HEBDOMADAIRE

ÉLÉMENT

INSPECTER POUR

Poignée de soupape de vidange

Déterminer si la poignée de soupape de vidange est bien fixée à soupape de vidange et que la soupape peut être facilement fermée et ouverte.

Sondes de détection de température

Pendant l'ébullition (boil-out) de la friteuse, inspecter la température et les sondes de détection de haute limite pour toute trace de dommage visible.

DÉPANNAGE

A. GÉNÉRAL : Les problèmes et solutions possibles énumérés dans le tableau de dépannage ci-dessous sont des problèmes typiques qui sont rencontrés fréquemment. **SEULEMENT** des réparateurs qualifiés devraient utiliser le tableau de dépannage afin de réparer cette friteuse. Si une défectuosité du brûleur principal venait à se produire, effectuer les vérifications suivantes **AVANT** de contacter un réparateur :

1. Vérifier que la fiche électrique de la friteuse est raccordé à une prise électrique.
2. S'assurer que le disjoncteur correspondant est actif et que le commutateur ON/OFF de la friteuse est en position **ON**.
3. S'assurer que le contrôle correspondant de la friteuse est en mode **EXIT MELT**.
4. S'assurer que le couplage de débranchement rapide de la conduite d'alimentation de gaz est **BIEN EN PLACE** sur l'embout de collecteur de gaz.
5. S'assurer que la soufflerie est en fonction.

B. TABLEAU DE DÉPANNAGE : Si un problème survient qui ne peut être réglé après avoir effectué les VÉRIFICATIONS ci-dessus, veuillez contacter un réparateur **AUTORISÉ** ou le service à la clientèle de Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 et fournir les informations obtenues lors de ces vérifications.

| <u>ÉLÉMENT</u> | <u>PROBLÈMES</u> | <u>SOLUTIONS POSSIBLES</u> |
|----------------|--|--|
| 1 | Verrouillage de l'allumage | 1.) Raccord de faisceau à la soupape de gaz 2.) Soupape de gaz ou pression de gaz 3.) Tous les raccords de faisceau 4.) Électrode 5.) Défectuosité du câblage d'interconnexion 6.) Défectuosité du module d'allumage 7.) Statut de mise à la terre |
| 2 | Pas d'étincelle, pas de soufflerie | 1.) Raccords de faisceau 2.) Fils de la sonde 3.) Sonde ouverte 4.) Contrôleur |
| 3 | Formation de bulles d'air (puffing) pendant le démarrage normal | 1.) Mauvaise pression de gaz 2.) Électrode fissurée 3.) Écart de l'électrode dépassé |
| 4 | Le brûleur s'allume, mais ne maintient pas la flamme | 1.) Allumeur / flamme détecte un désalignement 2.) Pression de gaz non suffisante |
| 5 | Chaleur excessive | 1.) Offset de température inexact sélectionné 2.) Température de point de consigne dépasse 400 deg F 3.) Défectuosité de la sonde de température 4.) Défectuosité du contrôle de cuisson 5.) Défectuosité de la carte interface 6.) Pression de gaz erronée |
| 6 | Faible chaleur | 1.) Offset de température inexact sélectionné 2.) Défectuosité du contrôle de cuisson 3.) Défectuosité de la sonde de température 4.) Haute limite déclenchée 5.) Défectuosité de la carte interface 6.) Pression de gaz erronée |
| 7 | Problèmes intermittents | 1.) Température ambiante élevée 2.) Raccords de fil lâches |
| 8 | Aucune alimentation au contrôle de cuisson, la friteuse ne chauffe pas | 1.) Est-ce que l'affichage est à OFF lors de la mise en marche 2.) Disjoncteur principal déclenché 3.) Transformateur inopérant 4.) Défectuosité du câblage d'interconnexion |

TABLEAU DE DÉPANNAGE (SUITE) :

Si un problème survient qui ne peut être réglé après avoir effectué les VÉRIFICATIONS ci-dessus, veuillez contacter un réparateur **AUTORISÉ** ou le service à la clientèle de Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 et fournir les informations obtenues lors de ces vérifications.

| <u>ÉLÉMENT</u> | <u>PROBLÈMES</u> | <u>SOLUTIONS POSSIBLES</u> |
|----------------|---|--|
| 9 | Thermostat haute limite arrête le système | 1.) Niveau de shortening sous la ligne de remplissage minimum 2.) Défectuosité de la sonde 3.) Défectuosité du contrôleur |
| 10 | Temps excessif pour fusion de shortening | 1.) Durée du cycle de fusion incorrect 2.) Pression de gaz non suffisante 3.) Défectuosité de la sonde 4.) Défectuosité du contrôle |
| 11 | Allumage à vide du réservoir de friteuse | 1.) Aucun shortening dans la cuve 2.) Défectuosité du contrôle 3.) Défectuosité de la sonde |
| | | |

MISE EN GARDE : S'ASSURER QUE LE RÉPARATEUR EST AU COURANT QUE LES DISPOSITIFS DE CONTENTION DE LA FRITEUSE DOIVENT ÊTRE DÉBRANCHÉS/RACCORDÉS. SI UNE FRITEUSE DOIT ÊTRE DÉPLACÉE PENDANT LA MAINTENANCE OU LA RÉPARATION, L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE OU DU GAZ DOIT ÊTRE COUPÉE AVANT D'EFFECTUER TOUTE MAINTENANCE OU RÉPARATION.

NETTOYAGE

NETTOYAGE GÉNÉRAL

Tout élément d'équipement fonctionne et dure plus longtemps lorsqu'il est propre et entretenu correctement, et l'Ultrafryer n'y fait pas exception. Afin que cette friteuse puisse fonctionner plusieurs années sans problèmes, elle doit être NETTOYÉE et ENTRETENUE selon les instructions ci-dessous.

QUOTIDIEN

- 1) Nettoyer les surfaces de la friteuse périodiquement pendant les heures de fonctionnement avec une solution d'assainisseur et d'eau chaude, et à la fermeture avec un nettoyeur en acier inoxydable. Au besoin, utiliser un tampon Scotch humide de type 7447 ROUGE ou 7440 BRUN (très résistant) pour éliminer les matériaux incrustés. NE PAS utiliser de laine d'acier, tissus abrasifs, nettoyeurs, poudres, couteau en métal, spatule ou tout objet de métal pour gratter l'acier inoxydable! Les éraflures sur l'acier inoxydable sont pratiquement impossibles à retirer.
- 2) Filtrer le shortening dans chaque friteuse quotidiennement ou selon la politique de l'entreprise.

MISE EN GARDE :

| |
|--|
| NE PAS LAISSER DE SOLUTION DE NETTOYAGE / EAU ÉCLABOUSSER LE RÉCIPIENT D'HUILE DE CUISSON CHAUDE PUISQUE CELA POURRAIT CONTAMINER L'HUILE ET POURRAIT CAUSER DES ÉCLABOUSSURES D'HUILE, CAUSANT AINSI DE GRAVES BRÛLURES. |
|--|

HEBDOMADAIRE

- 1) Ébouillanter la cuve de la friteuse (BOIL-OUT) à l'aide de composés à point d'ébullition selon les procédures dans le manuel de nettoyage fourni par le fournisseur de produits chimiques.
- 2) Effectuer les étapes 2 et 2 énumérées ci-dessus sous Nettoyage quotidien

SOUTIEN TECHNIQUE ET RENSEIGNEMENTS POUR COMMANDER

- A. **SOUTIEN TECHNIQUE** - Veuillez contacter un agent de service autorisé ou le département du service à la clientèle, Ultrafryer Systems au 1-800-525-8130 pour tout soutien technique.
Soumettre un courriel au soutien technique à techserv@ultrafryer.com

B. RENSEIGNEMENTS POUR COMMANDER :

1. **PIÈCES DE RECHANGE** - Fournir les renseignements suivants lors de la commande de pièces de rechange par téléphone, télécopieur ou par la poste :

Le nom de votre entreprise et numéro de téléphone
Le numéro de commande d'achat de votre entreprise
Adresse de facturation
Adresse de livraison
Quantité désirée
Numéro de référence et description de l'article désiré. Votre nom ou signature de l'acheteur autorisé

Soumettre la commande par téléphone à : 1-800-525-8130
Télécopier la commande à : 1-210-731-5061
Soumettre la commande par la poste à : Ultrafryer Systems
Order Entry Office
P.O. Box 5369
San Antonio, TX 78201

Soumettre votre commande par courriel à : custserv@ultrafryer.com

2. **CONDITIONS** - Net 30 jours pour les clients de comptes approuvés. Les soldes dus seront imputés de frais de 1 % par mois (12 % par année) jusqu'à paiement complet du solde.
3. **DOMMAGES** - Ultrafryer Systems n'est pas responsable pour les dommages subis pendant le transport. Toutes les livraisons doivent être inspectées afin de déceler tout dommage aux conteneurs d'expédition avant le départ du transporteur. Tout dommage doit être noté sur le document de réception afin de faciliter la déclaration de réclamations de marchandise. Les transporteurs doivent être avertis immédiatement et les inspections de marchandise doivent être requises par le transporteur. Ultrafryer Systems peut et vous aidera à préparer et traiter les réclamations nécessaires seulement si une notification adéquate a été effectuée sur le document de livraison du transporteur. L'équipement endommagé ou les conteneurs doivent être disponibles pour inspection par l'inspecteur des réclamations.
4. **RETOURS** - Ultrafryer Systems ne peut garantir de crédit pour les articles retournés sans autorisation. Tous les retours doivent être approuvés par le service à la clientèle ou le département des garanties de Ultrafryer Systems. Un numéro d'autorisation sera émis par les autorités approbatrices. Veuillez imprimer le numéro d'autorisation sur tous les emballages de retour et les documents correspondants. Les biens retournés sont sujet à des frais de restockage de 15 %. Ultrafryer Systems n'est pas responsable des frais de transport sur les biens retournés à moins d'être autorisé par le personnel du service à la clientèle ou du département des garanties. Ultrafryer Systems ne reçoit pas d'envoi C.O.D. ou fret payable à destination.

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

A. PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES

Afin de minimiser le temps d'arrêt de la friteuse au gaz Premix à cause de la défaillance d'une pièce de composant, au moins un (1) des articles suivants devrait être entreposé comme pièce de rechange dans la région locale :

| LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES DE FRITEUSE AU GAZ PREMIX | |
|--|----------------|
| <u>DESCRIPTION</u> | <u>No Réf.</u> |
| Processeur, Cuisson U23 | 22A651 |
| Soufflerie Premix 5.0 Power Burner et soupape de gaz | 17A031 |
| Joint d'étanchéité, moteur de soufflerie / collecteur IDE | 22A810 |
| Brûleur infrarouge 1x3x8 avec plaque de fixation | 22A807 |
| Tige, allumeur infrarouge de brûleur F/ 22A807 | 18610 |
| Joint, montage de brûleur infrarouge IDE 20 po | 22A811 |
| Module, allumeur à étincelle double infrarouge | 18A384 |
| Transformateur, réducteur 110V à 24V | 18180 |
| Transformateur, faisceau de câblage FAST | 18A047 |
| Relai, 24V CC 10 AMP - processeur SPDT | 23A023 |
| Relai, 24V CA montage à bride | 18A034 |
| Relai, 24V CA DELAY ON MAKE | 18A102 |
| Contrôle, 24VCA soufflerie universelle de gaz (PWM) | 23A462 |
| Commutateur, pression d'air | 18A291 |
| Commutateur, haute limite | 19B782 |
| Sonde, thermistor de température | 18A006 |
| Snap light, néon rouge 125V 1/3W | 23043 |
| | |
| | |

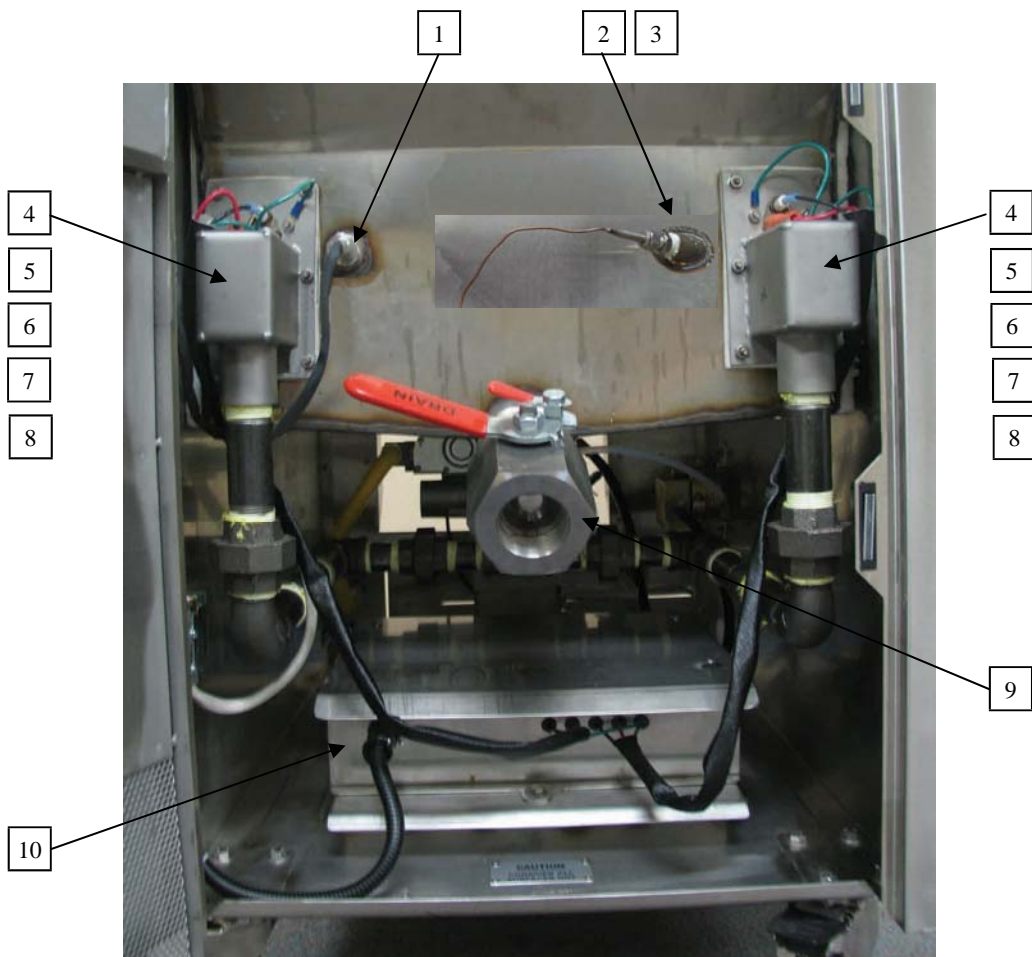
IDENTIFICATION DES PIÈCES

**FRITEUSE AU GAZ PREMIX F-ID-20X17 -
PANNEAU DE COMMANDE**



| <u>ÉLÉMENT</u> | <u>DESCRIPTION</u> | <u>No Réf.</u> |
|----------------|----------------------------------|----------------|
| 1 | Processeur, Cuisson U23 | 22A651 |
| 2 | Snap light, néon rouge 125V 1/3W | 23043 |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

**FRITEUSE AU GAZ PREMIX F-ID-20X17 -
VUE AVANT**



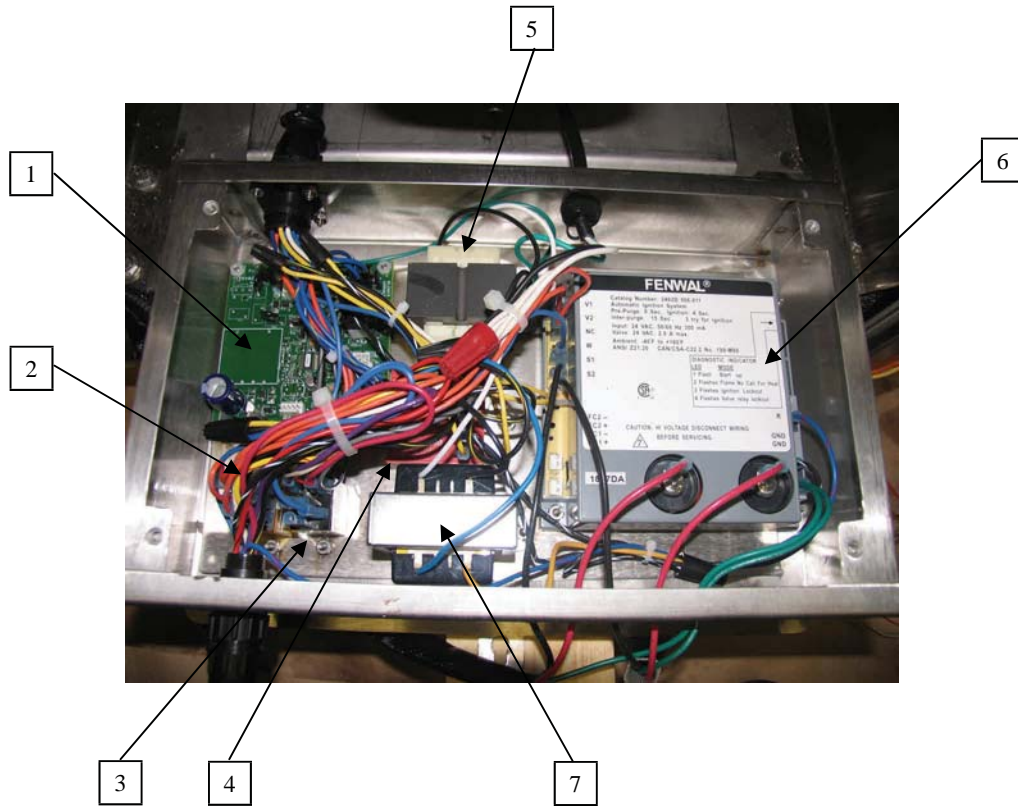
| <u>ÉLÉMENT</u> | <u>DESCRIPTION</u> | <u>No Réf.</u> |
|----------------|---|----------------|
| 1 | Sonde, thermistor de température | 18A006 |
| 2 | Embout, compression mâle 3/8 NPT | 24A270 |
| 3 | Commutateur, haute limite | 19B782 |
| 4 | Montage de boîte, brûleur infrarouge | 19C991 |
| 5 | Brûleur infrarouge 1x3x8 avec plaque de fixation | 22A807 |
| 6 | Tige, allumeur de brûleur infrarouge | 22A807 |
| 7 | Joint, soufflerie / Boîte IDE | 22A803 |
| 8 | Défecteur, agitateur 20 po IDE Devant | 19C993 |
| 9 | Soupape, rotule 1-1/2 po complète avec méc. verr. | 24A204 |
| 10 | Boîte, ensemble commande électrique IDE | 12D111 |

**FRITEUSE AU GAZ PREMIX F-ID-20X17 -
VUE ARRIÈRE**



| <u>ÉLÉMENT</u> | <u>DESCRIPTION</u> | <u>No Réf.</u> |
|----------------|---|----------------|
| 1 | Boîte, avec tube de fumée F/ 20 po IDE | 19C992 |
| 2 | Joint, soufflerie / boîte IDE 20 po | 22A803 |
| 3 | Défecteur, agitateur 20 po IDE arrière | 19C994 |
| 4 | Soufflerie, Premix 5.0 Power Burner et soupape de gaz | 17A031 |
| 5 | Joint d'étanchéité, moteur de soufflerie / collecteur IDE | 22A810 |
| 6 | Commutateur, pression d'air | 18A291 |
| | | |

ENSEMBLE DE BOÎTE, COMMANDE ÉLECTRIQUE IDE



| <u>ÉLÉMENT</u> | <u>DESCRIPTION</u> | <u>No Réf.</u> |
|----------------|---|----------------|
| 1 | Contrôle, 24VCA soufflerie universelle de gaz (PWM) | 23A462 |
| 2 | Relais, 24V CA montage à bride | 18A034 |
| 3 | Relais, 24V CC 10 AMP - processeur SPDT | 23A023 |
| 4 | Relais, 24V CA DELAY ON MAKE | 18A102 |
| 5 | Transformateur, faisceau de câblage FAST | 18A047 |
| 6 | Module, allumeur à étincelle double infrarouge | 18A384 |
| 7 | Transformateur, réducteur 110V à 24V | 18180 |
| | | |

PROCÉDURES D'ENTRETIEN ET RÉGLAGES

SON HARMONIQUE

Son harmonique (hum) lors du premier démarrage, la friteuse commence à chauffer à faible flamme et quelques secondes plus tard à flamme élevée. Il y aura un son harmonique qui est NORMAL d'entendre. Au fur et à mesure que la friteuse continue de chauffer, le son harmonique diminue et devient presque inaudible.

SOUPAPE À GAZ

AVERTISSEMENT :

DÉBRANCHER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :

COUPER LE GAZ AVANT DE FAIRE L'ENTRETIEN DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :

**TOUS LES JOINTS DE GAZ DÉPLACÉS PENDANT L'ENTRETIEN DOIVENT ÊTRE VÉRIFIÉS
POUR DES FUITES. VÉRIFIER AVEC DU SAVON ET UN SOLUTION D'EAU (BULLES).
NE PAS UTILISER UNE FLAMME NUE.**

La soupape de gaz fait partie de l'ensemble de soupape de gaz et de la soufflerie Premix 5.0 Power Burner. Si la soupape de gaz est défectueuse et doit être remplacée, vous devez commander un ensemble complet de soufflerie / soupape de gaz (brûleur). La raison est que chaque ensemble de soufflerie / soupape de gaz (brûleur) est réglé en usine pour fonctionner de la façon la plus optimale possible. Cette procédure de réglage ne peut être recréée sur site.

RÉGLAGES DE SOUPAPE DE GAZ MODULANTE

AVERTISSEMENT :

DÉBRANCHER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :

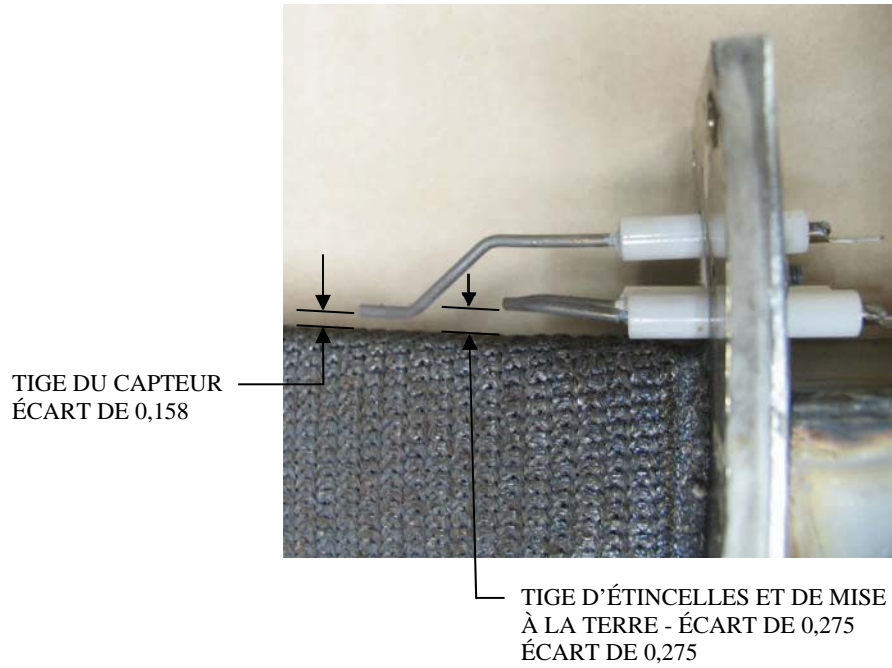
COUPER LE GAZ AVANT DE FAIRE L'ENTRETIEN DE LA FRITEUSE.

AVERTISSEMENT :

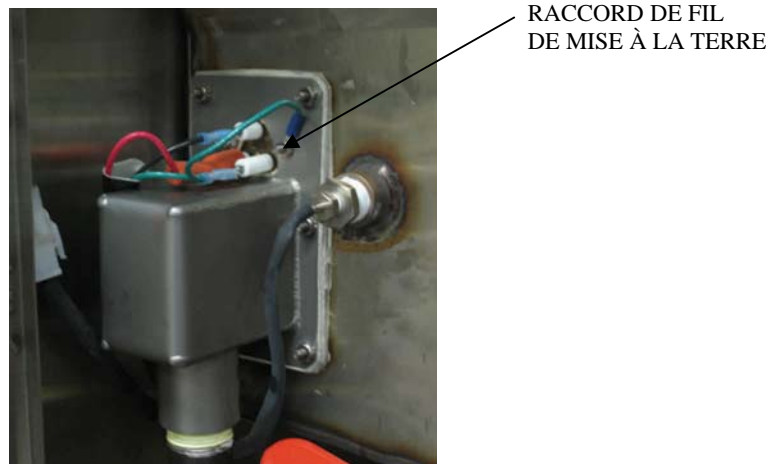
**TOUS LES JOINTS DE GAZ DÉPLACÉS PENDANT L'ENTRETIEN DOIVENT ÊTRE VÉRIFIÉS
POUR DES FUITES. VÉRIFIER AVEC DU SAVON ET UN SOLUTION D'EAU (BULLES).
NE PAS UTILISER UNE FLAMME NUE.**

La soupape de gaz modulante est réglable en usine et ne requiert aucun réglage. Si la soupape de gaz modulante doit être remplacée, la nouvelle soupape de l'usine sera réglée adéquatement et il n'y aura que la pression de gaz à vérifier dans la soupape de gaz.

**RÉGLAGES DE L'ALLUMEUR À ÉTINCELLES DU BRÛLEUR INFRAROUGE ET DE LA SONDE
À TEMPÉRATURE**

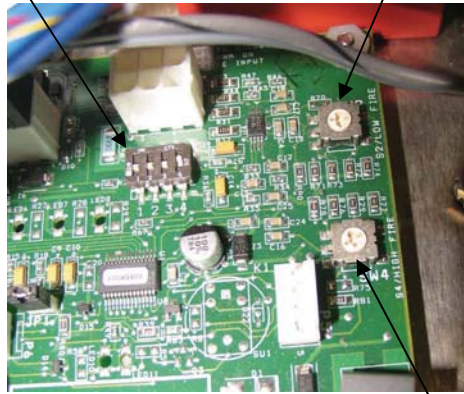


**RACCORD DE FIL DE MISE À LA
TERRE À LA TIGE**



RÉGLAGES DE COMMANDE, SOUFFLERIE UNIVERSELLE DE GAZ (PWM) 24VCA

Réglages de
commutateur DIP
#1 = OFF
#2 = OFF
#3 = OFF
#4 = ON



Réglage de feu bas = A

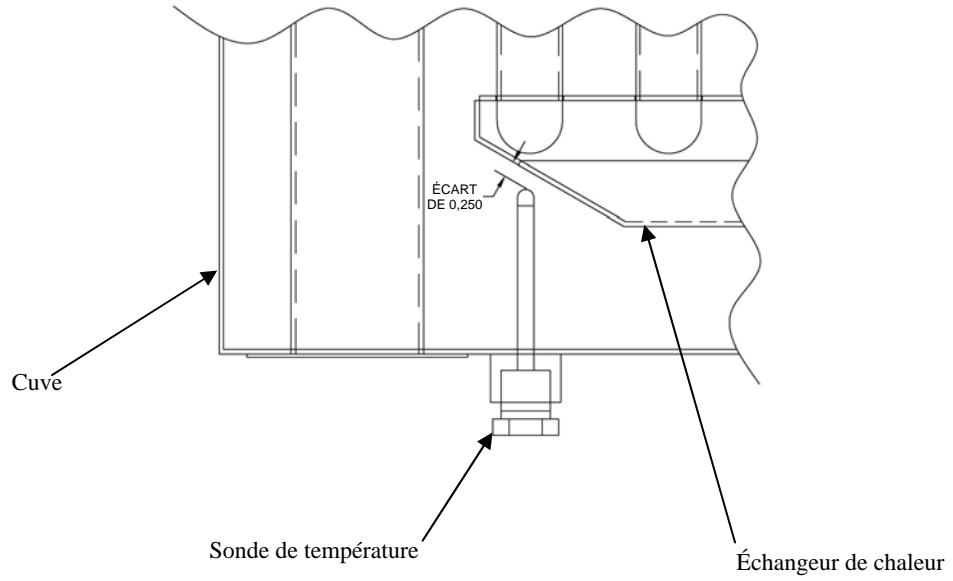
Réglage de feu élevé = D

RÉGLAGES DE DELAY ON MAKE

Réglage = 2 secondes



RÉGLAGES DE SONDE DE TEMPÉRATURE



RÉGLAGE DE SONDE HAUTE LIMITE

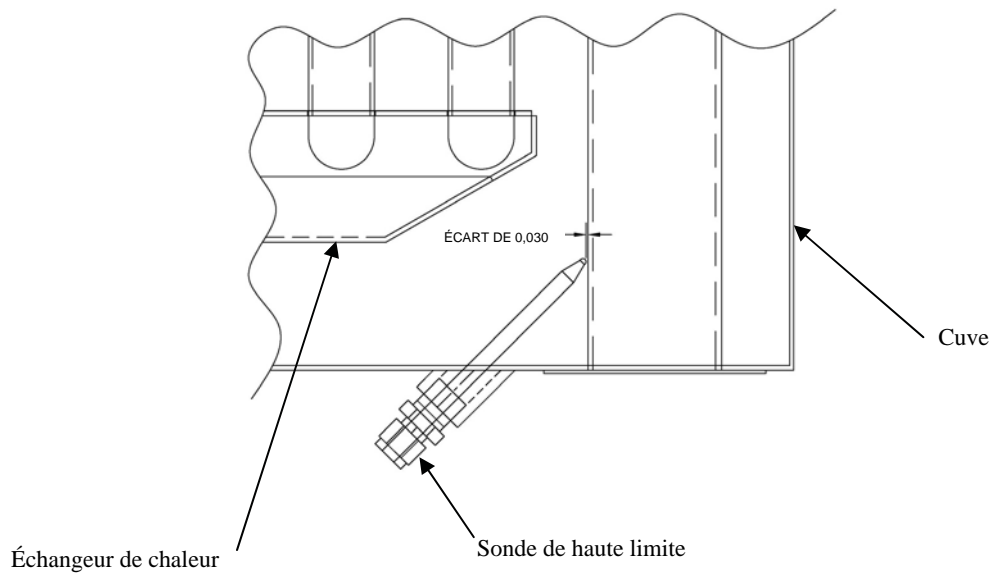
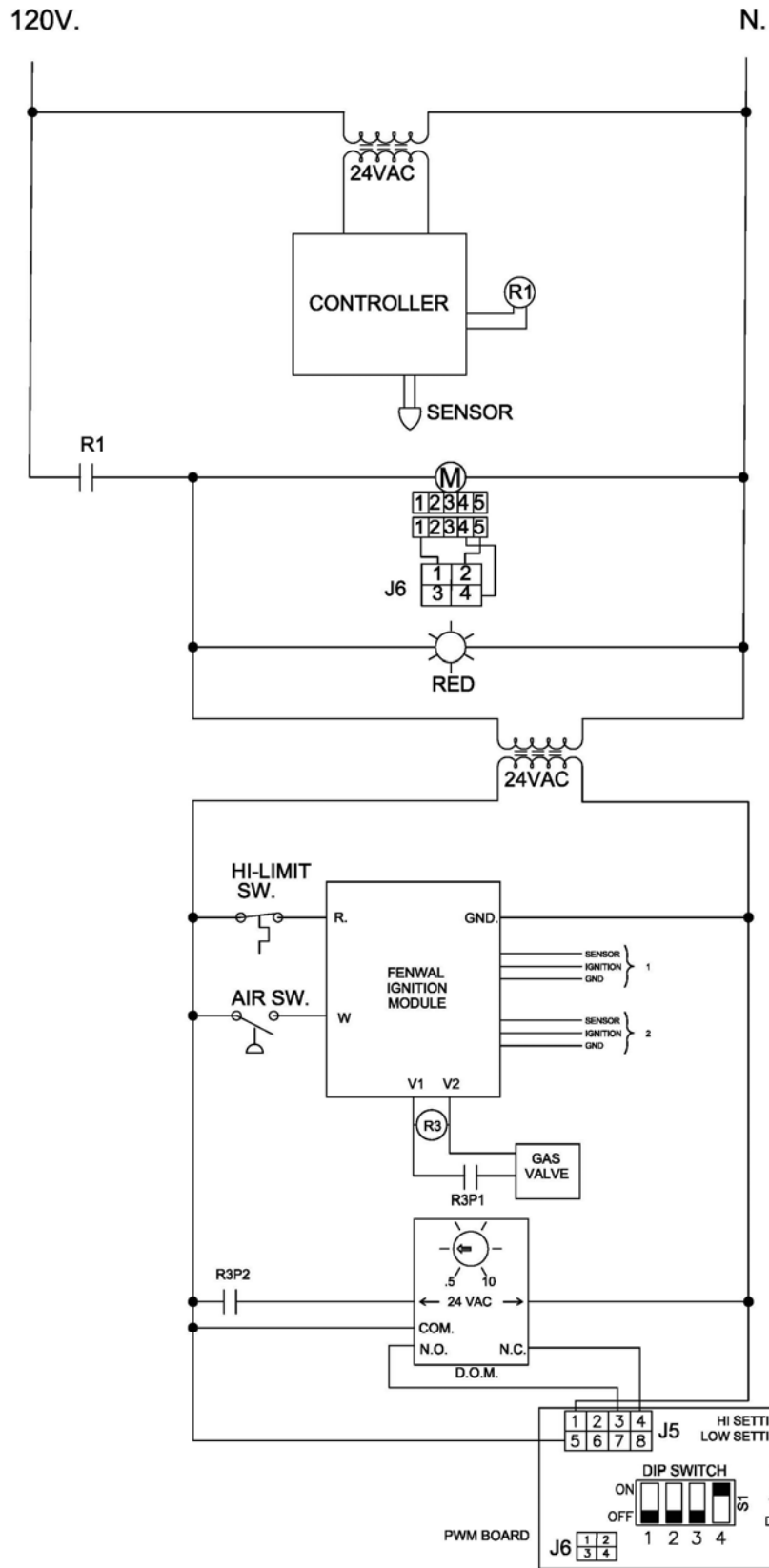
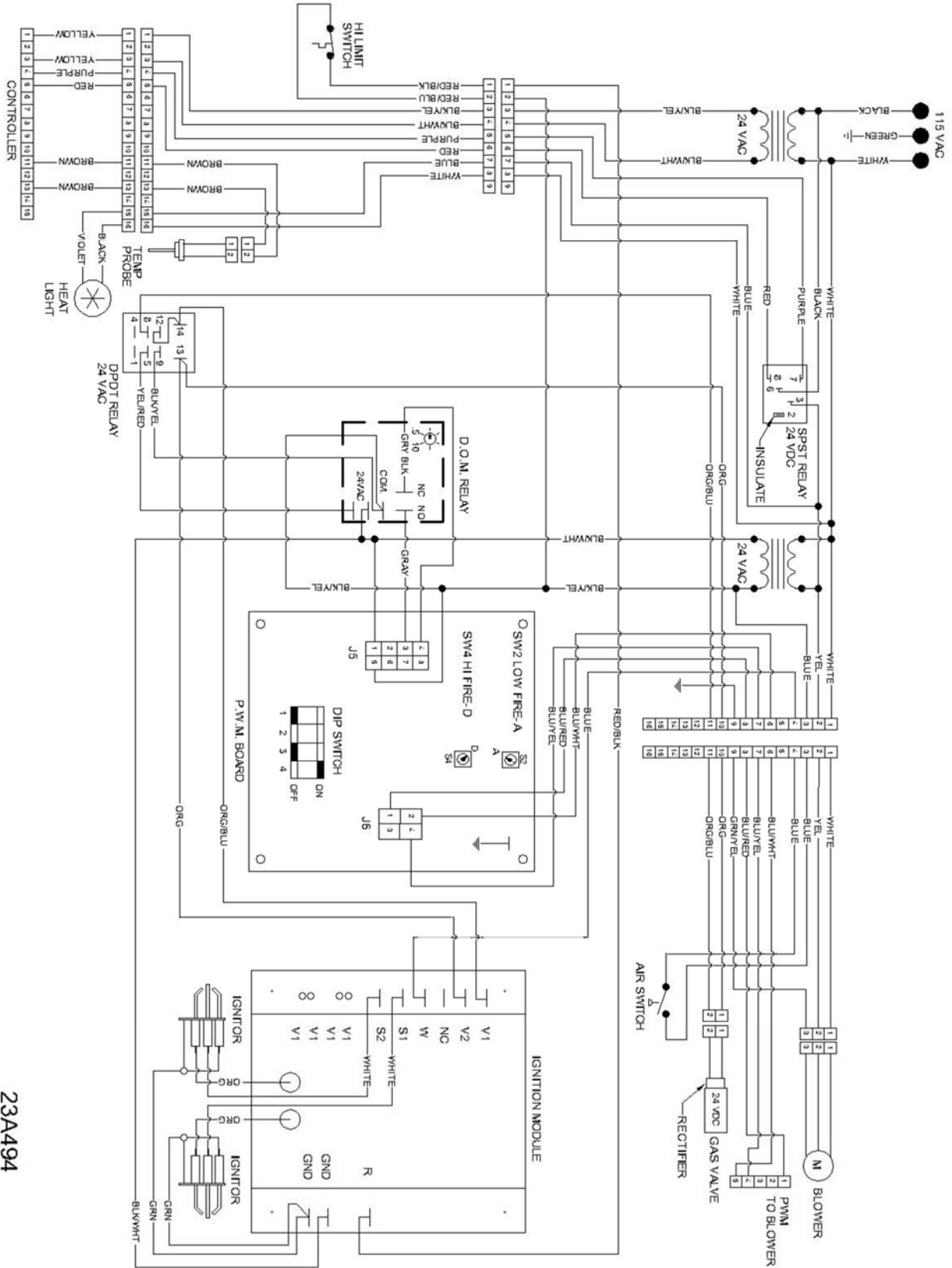


SCHÉMA DE CÂBLAGE





23A494