GASTOP

MAINTENANCE AND SERVICE

EN MAINTENANCE AND SERVICE
DE WARTUNG UND INSTANDHALTUNG
FR MAINTENANCE ET ENTRETIEN
KONSERWACJA I UTRZYMANIE
SV UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL
NL ONDERHOUD EN VERZORGING
IT MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE
HU KARBANTARTÁS ÉS JAVÍTÁS
ES MANTENIMIENTO Y SERVICIO
RO MENTENANTĂ
RU УХОД И СОДЕРЖАНИЕ

EN Complete documentation:

- GENERAL INFORMATION
- PEDESTRIAN TRAFFIC CONTROL
- DEVICE
- CONTROL MODULE
- MONTAGE
- MAINTENANCE AND SERVICE
- TECHNICAL DRAWINGS

DE Komplette dokumentation:

- ALLGEMEINE INFORMATIONEN
- KONTROLLE DES PERSONENVERKERHS
- GERÄTE
- STEUERGERÄT
- MONTAGE
- WARTUNG UND INSTANDHALTUNG
- TECHNISCHE ZEICHNUNGEN

FR

- INFORMATIONS GENERALESCONTRÔLE DE TRAFIC DE PASSAGERESDISPOSITIFMODULE DE CONTRÔLEENSEMBLEMAINTENANCE ET ENTRETIENDESSINS TECHNIQUES

Kompletna dokumentacja:

- INFORMACJE OGÓLNE
- KONTROLA RUCHU OSOBOWEGO
- URZĄDZENIE
- MODUŁ KONTROLNY
- MONTAŻ
- KONSERWACJA I UTRZYMANIE
- RYSUNKI TECHNICZNE

SV Fullständig dokumentation:

- ALLMÄNT
- PASSAGEKONTROLL ALLMÄNNA REGLER
- ENHET
- STYRMODUL
- MONTERING
- UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL
- TEKNISKA RITNINGAR

NL Volledige documentatie:

- ALGEMENE INFORMATIE
- CONTROLE VAN PERSONENVERKEER
- APPARAAT
- BEDIENINGSMODULE
- INSTALLATIE
- ONDERHOUD EN VERZORGING
- TECHNISCHE TEKENINGEN

IT Completa documentazione:

- INFORMAZIONI GENERALI
- CONTROLLO DELLA CIRCOLAZIONE DI PERSONE
- DISPOSITIVO
- MODULO DI COMANDO
- MONTAGGIO
- MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE
- DISEGNI TECNICI

HU Teljes dokumentáció:

- ÁLTALÁNOS INFORMÁCIÓK
- SZEMÉLYFORGALOM ELLENŐRZÉS
- BERENDEZÉS
- VEZÉRLŐEGYSÉG
- ÖSSZESZERELÉS
- KARBANTARTÁS ÉS JAVÍTÁS
- MŰSZAKI RAJZOK

ES

- INFORMACIÓN GENERALCONTROL DEL TRÁFICO PEATONALDISPOSITIVOMÓDULO DE CONTROLMONTAJEMANTENIMIENTO Y SERVICIODIBUJOS TÉCNICOS

RO Documentaţia completă:

- INFORMATII GENERALE
- CONTROLUL TRAFICULUI DE PERSOANE
- DISPOZITIV
- MODUL DE COMANDĂ
- ASAMBLARE
- MENTENANTĂ
- DESENE TEHNICE

RU Полная документация:

- ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
- КОНТРОЛЬ ДВИЖЕНИЯ ЛЮДЕЙ
- УСТРОЙСТВО
- УПРАВЛЯЮЩИЙ МОДУЛЬ
- СБОРКА
- УХОД И СОДЕРЖАНИЕ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

EN ENGLISH 4
DE DEUTSCH 9
FR FRANÇAIS 14
PL POLSKI 19
SV SVENSKA 24
EN NEDERLANDS 28
IT ITALIANO 33
HU MAGYAR 38
ES ESPAÑOL 43
RO ROMÂNĂ 48
RU РОССИЯ 53

EN ENGLISH

Table of contents

MAINTENANCE AND SERVICE 5
MAINTENANCE AND SERVICE OF ELECTROMECHANISM 5
MAINTENANCE AND CARE OF THE DEVICE'S HOUSING AND FRAME 5
MAINTENANCE OF STAINLESS STEEL ELEMENTS 5
AGENTS FOR MAINTENANCE AND CARE OF STAINLESS STEEL ELEMENTS 5
FREQUENCY OF STAINLESS STEEL MAINTENANCE WORKS 6
MAINTENANCE OF POWDER COATED STEEL ELEMENTS 6
WHY POWDER VARNISHED SURFACES SHOULD BE MAINTAINED 6
AGENTS FOR MAINTENANCE OF POWDER VARNISHED SURFACES 6
WAYS AND FREQUENCY FOR MAINTENANCE OF POWDER VARNISHED SURFACES 6
MAINTENANCE OF ZINC COATED ELEMENTS 7
MAINTENANCE OF GLASS AND LAMINATED ELEMENTS 7
MAINTENANCE OF JOINT ELEMENTS 7
POINTS OF PERIODICAL LUBRICATION REFILL 7
DEVICE DIAGNOSTICS 7

MAINTENANCE AND SERVICE

To maintain durability, life and look of the device's and its features (e.g. housing, electromechanical system, electrical system), it is necessary to perform the following maintenance works, inspections and actions periodically:

MAINTENANCE AND SERVICE OF ELECTROMECHANISM

Frequency	Description of an action	Person authorised
After each plugging and unplugging from the power supply.	Checking whether all functions of the device work properly (including a case when the device has not been used for more than one month or was maintained, repaired or installed).	A trained person e.g. user, operator
Periodically, at least once every one to six months	Checking correctness of photoelectric sensors operation (in the case of systems at places where sensors are subject to excessive settling of contaminants; applies to devices equipped in movements sensors).	A trained person e.g. user, operator
Periodically, at least once a year	Inspection (checking whether all functions of the device work properly) and refilling lubrication of mechanic parts, bearings, lubricated friction elements, removing contaminations from sensors, if necessary (in the case of systems at places where sensors are subject to excessive dust settling or other contaminants that may influence sensors' work).	Authorised repairer (service paid, contact the Sales Department to order the service)
After each plugging and unplugging from the controller and at least once a year	Cleaning all electrical contacts using isopropanol alcohol of an agent for electrical contacts cleaning.	A trained person e.g. user, operator
Immediately after signs of malfunctioning have been noticed	In cases of the device's malfunction, unplug the power supply, secure from personal access and contact GASTOP service.	Authorised repairer

MAINTENANCE AND CARE OF THE DEVICE'S HOUSING AND FRAME

MAINTENANCE OF STAINLESS STEEL ELEMENTS

To maintain good appearance and corrosive resistance of stainless steel elements, the surface must be cleaned. Corrosive resistance of stainless steel, results from an effect called the 'autogenous passivation'. Pollutants accumulation on the surface caused by the lack of or improper maintenance of the surface may lead to a sudden increase in corrosive compounds concentration, that will eventually break the passive layer down. Cleaning of stainless steel is necessary to maintain steel's self-healing mechanism, that prevents accumulation of critical concentration of pollutants such as sulphur dioxide, chlorides and pollutants created by iron.

Surface of stainless steel elements is not resistant to scratching, thus it requires surface tending from time to time to maintain the original appearance and protect it against occurrence of changes on the surface.

To reduce cleaning time and labour consumption, as well as to reduce the risk of leaving markings on the surface and its appearance, cleaning the surface shall be performed before pollutant accumulation is visible.

Stainless steel can be subject to a variety of potentially more aggressive environment impacts as a result of contact with the following factors:

1. Marine environment,
2. Environment loaded with a great industrial pollutants load,
3. Spray of salt used for defrosting roads,
4. Atmospheric and traffic dirt.

AGENTS FOR MAINTENANCE AND CARE OF STAINLESS STEEL ELEMENTS

Contamination	Cleaning agents
Cement and mortar	Solution containing a small amount of tetraoxophosphoric acid, and then pure water (best if demineralised)
Iron particles coming from tools	At an early stage - mechanically; if pits are observed - etching and passivation creams
Paints	Agents for removing paint coating, based on alkaline compounds or solvents
Calcareous deposit	Solution of ¼ vinegar and ¾ water
Oils and lubricants	Agents based on alcohol (including methylated spirit and isopropyl alcohol), solvents e.g. acetone, agents for cleaning chromium elements

Contamination	Cleaning agents
Fingerprints	Water with soap or a detergent, agents for cleaning glass not containing chlorides
Other	Agents for cleaning stainless steel produced by BERNER, WÜRTH or 3M manufacturers

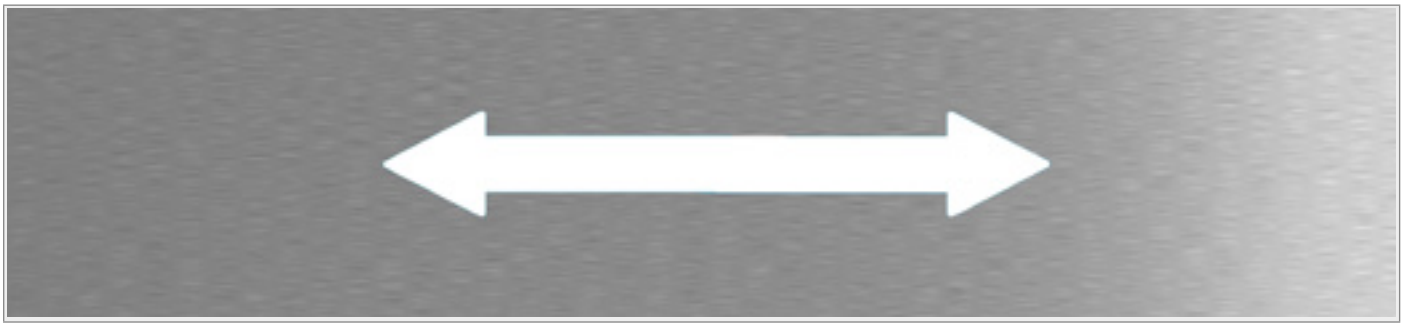
!	Note: for cleaning of inox steel the following must not be used: products neither for removing mortar nor diluted hydrochloric acid, whiteners, agents for cleaning silver, abrasive materials or agents (e.g. wire brushes made of carbon steel, cleaning wool, steel pads for scrubbing). Fabrics such as chamois leather or nylon sponge shall be used for cleaning.

FREQUENCY OF STAINLESS STEEL MAINTENANCE WORKS

The surface of stainless steel elements must be impregnated for the first time on the day of assembly, in a given facility. For this purpose, use agents intended for cleaning stainless steel produced by BERNER, WÜRTH or 3M manufacturers.
Depending on a stainless steel surface contamination type, performing a periodical stainless steel surface maintenance works are necessary. Time intervals required for stainless steel surface maintenance works are given in a table below:

Frequency of cleaning	Type of contamination
Immediately after contamination	Cleaning chemical contaminations hard to remove.
Once - twice a month by contamination degree	Cleaning contaminations resulting from the device's function (e.g. fingerprints etc.)
Twice - four times a month by contamination degree	Cleaning contaminations (in locations where aggressive environment occurs, e.g. construction works site)

!	Note: Dust and contaminants found on a facility's building site while construction works are at progress is harmful to the device. Devices shall be stored and installed on a site and at a time that no risk of dust contamination occurs or of any other factors that may have impact on materials' structure and device's mechanism. If there is a possibility of occurrence of the abovementioned contaminants and dust, all devices must be secured. A direction for cleaning stainless steel should be compliant with a direction of its grinding. Drawing below shows what is being meant. While cleaning stainless steel surfaces, circular motions should not be made.



!	Note: Inflammatory focuses (rusty layer) can appear on stainless steel surfaces due to an improper maintenance. Those inflammatory focuses (rusty layer) are not a material defect but only a lack of proper maintenance of the surface. Those inflammatory focuses (rusty layer) shall be removed with the abovementioned agents.

MAINTENANCE OF POWDER COATED STEEL ELEMENTS

If a part or an element is powder coated, it requires surface tending from time to time to maintain the original appearance and protect it against occurrence of changes on the surface.

WHY POWDER VARNISHED SURFACES SHOULD BE MAINTAINED

The reason for powder varnished surfaces maintenance is to protect those surfaces against the environment impacts and to correct defects such as pits, scratches, varnish oxidation marks and finishing the surface to obtain polish effect. Polishing of the varnish allows to restore its original depth in cases of some bigger defects as well.

AGENTS FOR MAINTENANCE OF POWDER VARNISHED SURFACES

Depending on a type of the varnished surface contamination, a relevant agent for its maintenance should be used, with regard to its manufacturer's guidelines. Main agents for maintenance of powder varnished surfaces are the following:
- water, polishing milk, polishing wax, varnishing cream.

WAYS AND FREQUENCY FOR MAINTENANCE OF POWDER VARNISHED SURFACES

First cleaning of the surface should be performed within 2 to 4 weeks from the device's purchase. No chemical agents must be used, just pure water. Wipe the device's surface with a damp cloth gently. Average time of the successive maintenance works may change due to the

frequency of the device's operation. In extreme conditions the device may need to be cleaned from 2 to 6 times a month, not less than twice a month, though. Once every three months all devices shall be protected with protective agents. To do this, a varnishing cream or polishing wax can be used. Thanks to performing those works, neither dust nor dirt shall settle on the varnished surface too intensely, and the surface shall maintain polish required.

MAINTENANCE OF ZINC COATED ELEMENTS

With time zinc coating undergoes oxidation, that may lead to damages or to decay of the pure zinc coating, and in consequence to exposure of zinc and iron alloy layer. Evidently, alloy layer also provides protection against corrosion for it contains zinc as well. Durability of the zinc coating depends on a so called corrosive load of environment mostly, where zinc plated elements are used. Zinc coats do not require any special maintenance works apart from washing the atmospheric contaminations off using water with widely available washing agents and a soft brush, from time to time.

If any damages to zinc surfaces shall occur, repairing of the really damaged zinc coating, as EN ISO 1461 Standard recommends, can be done using a method of thermal spraying with zinc (EN 22063) or by proper painting using a paint rich in zinc.

All bigger surface damages must be fixed immediately using the abovementioned techniques in order to prevent corrosive processes to appear.

!	Note: Zinc coated surface does not provide protection against scratches or mechanical damages of the surface.
!	Note: Zinc oxide, zinc carbonate and zinc hydroxide can appear on zinced surfaces, what is visible as a white coating. Although this coating affects visual value of the element, it does not influence the anticorrosive value of steel. After a few months, patina is formed on the zinced surface which protects the surface from zinc oxidation. The white coating is removed by precipitation.

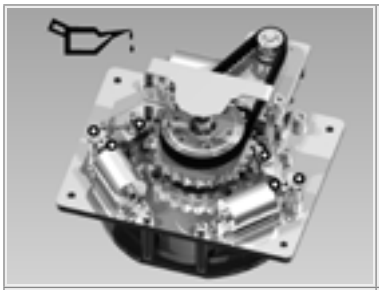
MAINTENANCE OF GLASS AND LAMINATED ELEMENTS

Maintenance of glass and laminated surfaces includes a periodical, at least once every fortnight, dusting the surface and removing contaminations resulting from standard operation. To do this, warm water with cleaning agents can be used. Use a soft cloth for washing. If there are stains difficult to remove, try to remove them using one of agents available on the market (e.g. Platinum Sparkling Glass Clean). Aggressive whiteners, agents with acetone additive and other chemical agents react with glass or laminate must not be used in any case.

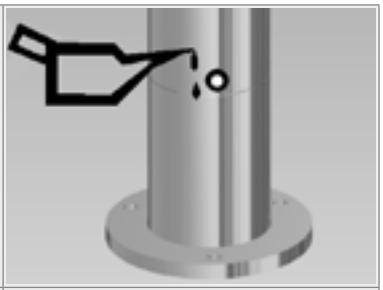
MAINTENANCE OF JOINT ELEMENTS

Maintenance of joint elements shall be performed in accordance with the abovementioned guidelines due to a type of material that a joint elements is made of.

POINTS OF PERIODICAL LUBRICATION REFILL



Points of the electromechanism periodical lubrication refill (BA3, BR2).



Points of periodical lubrication refill of a bearing in the rotor's leg in BA3 gates (grease nipple).

DEVICE DIAGNOSTICS

The electronic circuit turns the device operating mode off after a series of 10 to 100 thousand cycles, depending on the device, and turns the diagnostic mode on to verify and confirm the device operating parameters by an authorised service person. In order to turn the device operating mode, the parameters must be confirmed and an a diagnostic code must be entered. If the device operating parameters that have been read out exceed the correct operation range, it is advised to contact a service department and exclude the device from operation until a relevant confirmation from the service department is received.

DE DEUTSCH

Inhaltsverzeichnis

WARTUNG UND INSTANDHALTUNG 10
WARTUNG UND INSTANDHALTUNG VOM ELEKTROMECHANISCHEN MECHANISMUS 10
WARTUNG UND PFLEGE VOM GEHÄUSE UND KONSTRUKTION DER ANLAGE 10
WARTUNG DER ELEMENTE AUS ROSTBESTÄNDIGEM STAHL 10
PFLEGE - UND WARTUNGSMITTEL FÜR ELEMENTE AUS ROSTBESTÄNDIGEM STAHL 11
HAÜFIGKEIT DER PFLEGE VON ROSTBESTÄNDIGEM STAHL 11
WARTUNG DER ELEMENTE AUS PULVERLACKIERTEM STAHL 11
ZIEL DER PFLEGE PULVERLACKIERTER OBERFLÄCHEN 11
MITTEL FÜR PFLEGE VON PULVERLACKIERTEN OBERFLÄCHEN 12
ART UND HÄUFIGKEIT DER PFLEGE PULVERLACKIERTER OBERFLÄCHEN 12
WARTUNG DER VERZINKTEN ELEMENTE 12
WARTUNG DER ELEMENTE AUS GLAS UND VERBUNDSTOFF 12
WARTUNG DER VERBINDUNGSELEMENTE 12
STELLEN DER PERIODISCHEN NACHSCHMIERUNG 13
DIAGNOSTIK DES GERÄTES 13

WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

Zwecks der Erhaltung von Beständigkeit, Lebensdauer und ästhetischem Erscheinungsbild der Anlage und deren Bestandteile (z.B. des Gehäuses, des elektromechanischen Systems, des elektrischen Systems) soll man die periodischen Wartungen, Durchsichten sowie die unten genannten Tätigkeiten durchführen:

WARTUNG UND INSTANDHALTUNG VOM ELEKTROMECHANISCHEN MECHANISMUS

Häufigkeit	Beschreibung der Tätigkeiten	Berechtigte Person
Bei jeder Abschaltung und jedem Anschluss an das elektrische Versorgungsnetz	Kontrolle der Funktionsfähigkeit aller Funktionen der Anlage (u.a. im Falle, wenn die Anlage länger als 1 Monat außer Betrieb war, oder gewartet, repariert und installiert wurde).	Geschulte Person, z. B. Betreiber, Bediener.
Periodisch, jedoch nicht seltener als einmal für 6 Monate (betrifft die Anlagen mit fotoelektrischen Sensoren)	Kontrolle der Funktionsfähigkeit der fotoelektrischen Sensoren (im Falle der Installation an Stellen, wo die Sensoren den Verunreinigungen ausgesetzt sind; das betrifft die Anlagen ausgestattet mit Bewegungssensoren).	Geschulte Person, z. B. Betreiber, Bediener.
Periodisch, jedoch nicht seltener als einmal im Jahr	Durchsicht (Kontrolle der Funktionsfähigkeit aller Funktionen der Anlage) und eventuelle zusätzliche Nachschmierung der mechanischen Elemente, der Lager, der Reibelemente, die geschmiert werden müssen, die Beseitigung von Verunreinigungen der Sensoren (im Falle der Installation an Stellen, wo die Sensoren besonders starkem Staub und anderen Verunreinigungen ausgesetzt sind, die den Betrieb der Sensoren beeinflussen können).	Zertifizierter Servicearbeiter (die Leistung ist zusätzlich zahlbar. Um sie zu bestellen ist die Kontaktaufnahme mit der Handelsabteilung notwendig).
Bei jeder Abschaltung und Anschluss der Stecker an das Steuergerät und nicht seltener als einmal im Jahr	Reinigung aller elektrischen Kontakte mit Isopropylalkohol oder mit Präparat bestimmt zur Reinigung von elektrischen Kontakten.	Geschulte Person, z. B. Betreiber, Bediener.
Unverzüglich nach Auftreten der Betriebsstörungen	Im Falle der Betriebsstörungen der Anlage ist die Versorgung abzuschalten, die Anlage vor Zutritt der unbefugten Personen zu sichern und den Kundendienst der Firma Gastop zu kontaktieren.	Zertifizierter Servicearbeiter.

WARTUNG UND PFLEGE VOM GEHÄUSE UND KONSTRUKTION DER ANLAGE

WARTUNG DER ELEMENTE AUS ROSTBESTÄNDIGEM STAHL

Die Oberfläche der Elemente aus rostbeständigem Stahl muss gereinigt werden, damit sie ästhetisches Aussehen und Korrosionsbeständigkeit bewahrt. Die Korrosionsbeständigkeit vom rostbeständigen Stahl ergibt sich aus der Erscheinung, die „selbsttätige Passivierung" genannt wird. Die Anhäufung an der Oberfläche von Verunreinigungen, die durch mangelnde oder unrichtige Pflege der Oberfläche verursacht werden, kann zur plötzlichen Zunahme der Konzentration der Korrosionsverbindungen führen, die zum Schluss die Passivschicht beschädigen. Die Reinigung von rostbeständigem Stahl ist daher für die Erhaltung des Selbstreparaturmechanismus von Stahl notwendig, der der Zunahme der maximalen Konzentration von solchen Verunreinigungen wie z.B. Schwefeldioxid, Chloride und Verunreinigungen vom Eisen vorbeugt.

Die Oberfläche der Elemente aus rostbeständigem Stahl verfügt nicht über Rissfestigkeit und bedarf der periodischen Pflege zwecks der Erhaltung des ursprünglichen Aussehens und des Schutzes gegen Oberflächenveränderungen.

Die Reinigung der Oberfläche soll erfolgen, bevor die angehäuften Verunreinigungen sichtbar werden. Der Arbeitsaufwand und die Reinigungskosten werden dadurch minimalisiert, auch das Risiko, dass auf der Oberfläche die Spuren bleiben, was ihr Aussehen beeinträchtigt, ist viel kleiner.

Rostbeständiger Stahl kann einer Reihe von potenziell mehr aggressiven Umgebungseinflüssen ausgesetzt werden; dies erfolgt im Kontakt mit folgenden Faktoren:

1. Meeresumgebung.
2. Umgebung mit großen Industrieverunreinigungen.
3. Streusalz verwendet zum Schmelzen von Schnee und Eis auf Verkehrswegen.
4. Atmosphärischer Schmutz und Schmutz vom Straßenverkehr.

PFLEGE - UND WARTUNGSMITTEL FÜR ELEMENTE AUS ROSTBESTÄNDIGEM STAHL

Verunreinigungen	Reinigungsmittel
Zement und Mörtel	Lösung, die eine geringe Menge an Phosphorsäure enthält und dann Wasser (am besten entmineralisiert)
Eisenteilchen von den Werkzeugen	Auf der Frühetappe – mechanisch; bei Anfressungen – Beiz- und Passivierungspasten
Farben	Mittel zur Anstrichentfernung, die auf alkalischen Verbindungen oder Lösungsmitteln basieren
Kalkschlamm	Lösung von ¼ Essig und ¾ Wasser
Öle und Schmiere	Mittel auf Alkoholbasis (mitsamt Methylspiritus und Isopropylalkohol), Lösungsmittel, z. B. Aceton, Reinigungsmittel für verchromte Elemente
Fingerabdrücke	Wasser mit Seife oder Detergens, chloridfreie Glasreinigungsmittel
Sonstige	Reinigungsmittel für rostbeständigen Stahl hergestellt von BERNER, WÜRTH oder 3M

!	Achtung: folgende Mittel sollen nicht zur Reinigung INOX- Stahl verwendet werden: Produkte zur Entfernung von Mörtel, verdünnte Salzsäure, Bleichmittel, Silberreinigungsmittel, Schleifmittel (z. B. Drahtbürsten aus Kohlenstahl, Stahlwolle, Scheuerkissen aus Stahl). Zur Reinigung verwenden: Gewebe, Wildleder oder Nylonschwamm.

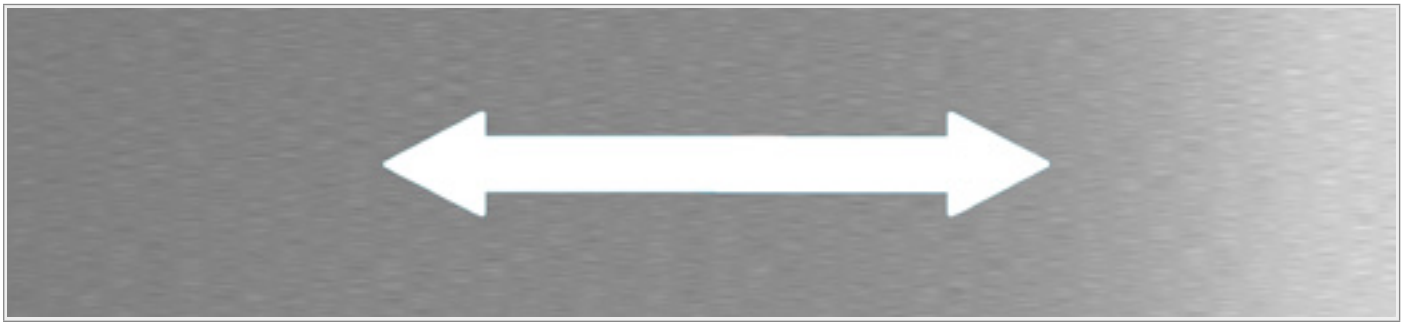
HAÜFIGKEIT DER PFLEGE VON ROSTBESTÄNDIGEM STAHL

Die Oberfläche von Edelstahlelementen muss am Montagetag in einer Anlage erstmalig imprägniert werden. Verwenden Sie dazu Mittel zur Reinigung von Edelstahl der Hersteller BERNER, WÜRTH oder 3M.

Je nach der Art der Verschmutzung der Oberfläche vom rostbeständigen Stahl ist die periodische Pflege der Oberfläche vom rostbeständigen Stahl notwendig. In der Tabelle unten wurden die erforderlichen Zeitperioden für die Pflege vom rostbeständigen Stahl dargestellt:

Häufigkeit der Pflege	Art der Verschmutzung
Unverzüglich nach Verschmutzung	Reinigung von hartnäckigen chemischen Verschmutzungen
1-2 mal im Monat je nach Verschmutzungsgrad	Reinigung der Verschmutzungen, die sich aus der Funktion der Anlage ergeben (z. B. Fingerabdrücke)
2-4 mal im Monat je nach Verschmutzungsgrad,	Reinigung von Verschmutzungen (an Stellen, wo aggressive Umgebung auftritt, z. B. Baustelle)

!	Achtung: Staub und Verschmutzungen, die während der Ausführung von Bauarbeiten auf der Baustelle auftreten, sind für die Anlage schädlich. Die Anlagen sind an solchen Stellen aufzubewahren und in solcher Zeit zu installieren, die die Gefahr der Staubverschmutzung, welche die Struktur der Stoffe und des Mechanismus der Anlagen beeinflussen kann, ausschließen. Im Falle, wenn die oben genannten Verschmutzungen und Stäube auftreten können, soll die Anlage entsprechend gesichert werden. Die Richtung der Reinigung von rostbeständigem Stahl soll in der Schliffrichtung erfolgen. Das wird im Bild unten dargestellt. Während der Reinigung vom rostbeständigen Stahl soll man keine Kreisbewegungen ausführen.



!	Achtung: Auf der Oberfläche des rostfreien Stahls können bei unsachgemäßer Pflege Brennstellen (Rostschichten) aus Rückständen auf der Oberfläche entstehen. Die Brennstellen (Rostschichten) sind kein Materialmangel, sondern lediglich das Ergebnis unsachgemäßer Pflege. Die Brennstellen (Rostschichten) sind mit den oben beschriebenen Mitteln zu entfernen.

WARTUNG DER ELEMENTE AUS PULVERLACKIERTEM STAHL

Wenn ein Element aus pulverlackiertem Stahl ausgeführt wird, ist die periodische Pflege der Oberfläche zwecks der Einhaltung des ursprünglichen Aussehens und des Schutzes gegen die Oberflächenveränderungen erforderlich.

ZIEL DER PFLEGE PULVERLACKIERTER OBERFLÄCHEN

Das Ziel der Pflege pulverlackierter Oberflächen ist der Schutz der Oberfläche gegen die Einflüsse der Außenumgebung, Korrektur sol-

cher Mängel wie Anfressungen, Risse, Spuren von Lackoxidation sowie die Oberflächenverarbeitung bis Glanz entsteht. Das Polieren von Lack ermöglicht seine originelle Tiefe wiederherzustellen auch im Falle von größeren Mängeln.

MITTEL FÜR PFLEGE VON PULVERLACKIERTEN OBERFLÄCHEN

Je nach der Art der Verschmutzung von lackierten Oberflächen soll man das richtige Mittel für Pflege verwenden, indem man dabei die Hinweise seines Herstellers beachtet. Die Hauptmittel für Pflege der lackierten Oberflächen sind:

- Wasser, Pflegemilch (Glanzmilch), Glanzwachs, Polierpaste.

ART UND HÄUFIGKEIT DER PFLEGE PULVERLACKIERTER OBERFLÄCHEN

Die erste Reinigung soll innerhalb von 2 bis 4 Wochen gerechnet ab Datum des Einkaufs der Anlage durchgeführt werden. Es sollen keine chemischen Mittel verwendet werden, nur klares Wasser. Die Oberfläche der Anlage wird mit leicht angefeuchtetem Reinigungstuch abgewischt. Die mittlere Häufigkeit der nächsten Pflegetätigkeiten kann je nach der Häufigkeit der Benutzung der Anlage unterschiedlich sein. In extremen Fällen kann die Anlage 2 - bis 6 mal im Monat gereinigt werden, jedoch nicht seltener als zweimal im Monat. Die Anlagen sollen einmal im Vierteljahr mit den Schutzpräparaten gesichert werden. Zu diesem Zweck kann man die Polierpaste oder das Glanzwachs verwenden. Dank diesen Tätigkeiten werden sich weder Staub noch Schmutz auf den lackierten Überzug zu intensiv absetzen, und der Überzug wird den geforderten Glanz beibehalten.

WARTUNG DER VERZINKTEN ELEMENTE

Im Laufe der Zeit unterliegt die verzinkte Schicht der Oxidation. Das kann zu den Verlusten und sogar zum Schwund der Schicht reinen Zinkes führen, und dadurch zur Freilegung der Schicht der Zink-Eisen-Legierung. Die Legierungsschicht gewährleistet natürlich auch einen Korrosionsschutz, weil in dieser Schicht das Zink auftritt. Die Lebensdauer der Zinkschicht hängt vor allem von der sog. Korrosionsbelastung der Umgebung ab, in der die verzinkten Elemente genutzt werden. Die Zinkschichten bedürfen keiner speziellen Pflegetätigkeiten. Die Ausnahmen bilden Verunreinigungen, die infolge des Witterungseinflusses entstanden sind und die periodisch abgewaschen werden. Das Abwaschen erfolgt mit klarem Wasser und handelsüblichen Reinigungsmitteln und mithilfe einer weichen Bürste.

Sollte es zu Beschädigungen der Zinkoberflächen kommen, kann man die Reparatur der fehlerhaften Zinkschicht mithilfe von thermischem Spritzen mit Zink (EN 22063) oder durch entsprechende Beschichtung mit zinkhaltiger Farbe gemäß den Anforderungen der Norm PN-EN ISO 1461 durchführen.

Alle größeren Beschädigungen der Oberfläche sollen unter Verwendung der oben beschriebenen Methoden zwecks Verhinderung der Korrosionsprozesse unverzüglich repariert werden.

⚠	Achtung: die verzinkte Oberfläche stellt keinen Schutz gegen Risse oder mechanische Beschädigungen der Oberfläche dar.
⚠	Achtung: Auf den Bauteilen mit einer neuen Zinnbeschichtung kann auf den Produkten sichtbares Zinkoxid, Zinkcarbonat und Hydroxid als weiße Schicht auftreten. Diese Schicht mindert den ästhetischen Wert, aber nicht den Wert des Korrosionsschutzes des Stahls. Nach einigen Monaten bildet sich auf der verzinkten Oberfläche Patina, welche die Oberfläche vor Zinkoxidation schützt. Die weißen Rückstände werden durch atmosphärische Niederschläge abgewaschen.

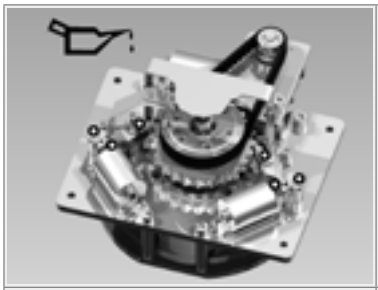
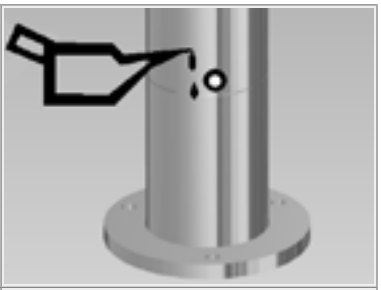
WARTUNG DER ELEMENTE AUS GLAS UND VERBUNDSTOFF

Der Umfang der Wartung der Glasoberflächen und der laminierten Oberflächen umfasst periodisches Abwischen –mindestens alle 2 Wochen- des Staubes von der Oberfläche und die Beseitigung der Verunreinigungen, die sich aus der üblichen Benutzung ergeben. Zu diesem Zweck wird lauwarmes Wasser unter Zusatz von Reinigungsmitteln verwendet. Für die Reinigung benutzt man ein weiches Reinigungstuch. Bei hartnäckigen Flecken kann man versuchen, sie mithilfe von den handelsüblichen Reinigungsmitteln zu entfernen (z.B. Platinum Sparkling Glass Clean). In keinem Fall darf man die aggressiven Bleichmittel, Reinigungsmittel unter Zusatz von Aceton sowie andere chemische Mittel verwenden, die eine Reaktion mit Glas oder Laminat verursachen.

WARTUNG DER VERBINDUNGSELEMENTE

Die Wartung der Verbindungselemente ist nach den oben genannten Hinweisen durchzuführen. Dabei ist das Material, aus dem das Element ausgeführt wird, zu beachten.

STELLEN DER PERIODISCHEN NACHSCHMIERUNG

	
Stellen der periodischen Nachschmierung vom elektromechanischen Mechanismus (BA-3, BR-2).	Stellen der periodischen Vervollständigung der Schmierung vom Lager im Fuß des Rotors in den BA3-Toren (Schmiernippel).

DIAGNOSTIK DES GERÄTES

Das elektronische System, abhängig vom Gerät, schaltet den Betriebsmodus des Gerätes nach einer Serie von 10 bis 100 Tausend Zyklen aus und schaltet den Diagnosemodus Ziels Verifizierung und Bestätigung der Funktionsparameter des Gerätes durch eine autorisierte Instandhaltungsfachkraft ein. Um den Betriebsmodus des Gerätes einzuschalten, sind die Parameter zu bestätigen und der diagnostische Code einzugeben.

Im Fall, wenn die abgelesenen Betriebsparameter des Gerätes außerhalb der korrekten Funktionsweise liegen, ist die Instandhaltungsabteilung zu benachrichtigen und das Gerät außer Betrieb zu setzen, bis eine entsprechende Bestätigung der Instandhaltungsabteilung vorliegt.

FR FRANÇAIS

Sommaire

MAINTENANCE ET ENTRETIEN 15
MAINTENANCE ET ENTRETIEN DE ÉLECTROMÉCANISME 15
MAINTENANCE ET SOINS DU BOÎTIER ET CONSTRUCTION DE L'ÉQUIPEMENT 15
MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS EN ACIER INOXIDABLE 15
NETTOYANT POUR ENTRETIEN ET MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS EN ACIER INOXIDABLE 15
FRÉQUENCE DE SOIN D'ACIER INOXIDABLE 16
MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS EN ANCIER RÊVETU DE PEINTURE EN POUDRE 16
BUT DE SOIN DE SURFACE RÊVETUE DE PEINTURE EN POUDRE 16
NETTOYANT POUR SURFACES RÊVETUES DE PEINTURE EN POUDRE 16
MANIÈRE ET FRÉQUENCE DE SOINS DE SURFACE RÊVETUE DE PEINTURE EN POUDRE 16
MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS GALVANISÉS 17
MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS EN VERRE ET STRATIFIÉS 17
MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS CONJONCTIFS 17
ENDROITS DE REGRAISSAGE PERIODIQUE 17
DIAGNOSTIC DE L'APPAREIL 17

MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Afin de préserver la stabilité, la vitalité et l'esthétique de l'équipement ainsi que de ses éléments (par exemple boîtier, un système électromécanique, système électrique) il faut effectuer la maintenance périodique, inspections et les activités énoncées ci-dessous:

MAINTENANCE ET ENTRETIEN DE ÉLECTROMÉCANISME

Fréquence	Description des activités	Personne autorisée
Chaque fois que vous déconnectez et connectez à l'alimentation électrique	Vérifiez le bon fonctionnement de toutes les fonctions de l'équipement (par exemple, dans le cas où l'équipement n'a pas fonctionné pendant plus d'un mois ou a été maintenu, réparé, installé).	La personne qualifiée p. ex.utilisateur, opérateur
Périodiquement, mais au moins 1 fois par 6 mois (s'applique aux équipements de détecteur photoélectriques)	Vérification du fonctionnement des capteurs photoélectriques (pour l'installation dans les zones où les détecteur sont exposés à des dépôts de polluants; s'applique aux équipements équipés de capteurs de mouvement).	La personne qualifiée p. ex.utilisateur, opérateur
Périodiquement, mais au moins 1 fois par an	Révision (vérification du fonctionnement de toutes les fonctions de l'équipement) et éventuel approvisionnement de graissage des composants mécaniques, les palier, les éléments de friction, nettoyage de la saleté sur la détecteur (au cas d'une installation dans des endroits où les détecteurs sont exposés à la présence de poussière, ou d'autres contaminants qui influent sur le fonctionnement des détecteur).	Technicien autorisé (service supplémentairement payé, pour commander s'il vous plaît contacter notre département des ventes)
Chaque fois que vous déconnectez et connectez les fiches au pilote et au moins 1 fois par an	Purger tous les contacts électriques de l'alcool isopropylique ou d'un nettoyant destiné au nettoyage des contacts électriques.	La personne qualifiée p. ex.utilisateur, opérateur
Immédiatement après l'apparition des symptômes de dysfonctionnement	En cas de dysfonctionnement, coupez l'alimentation électrique, vous protégez contre les accès des personnes non autorisées et contactez avec le service GASTOP.	Technicien autorisé

MAINTENANCE ET SOINS DU BOÎTIER ET CONSTRUCTION DE L'ÉQUIPEMENT

MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS EN ACIER INOXIDABLE

Surface des éléments en acier inoxydable doit être nettoyé, pour qu'elle conserve l'aspect esthétique et résistance à la corrosion. La résistance à la corrosion de l'acier inoxydable résulte d'un phénomène appelé „auto-passivation" L'entassement de saleté sur la surface causée par l'absence ou mauvais entretien de la surface peut en arriver à une augmentation soudaine de la concentration de composés corrosifs qui endommagent finalement la couche passive. Le nettoyage de l'acier inoxydable est donc nécessaire pour maintenir le mécanisme d'auto-réparation de l'acier, qui empêche la formation de la concentration maximale de polluants tels que le dioxyde de soufre, des chlorures de fer et d'impuretés.

Surface des composants en acier inoxydable n'est pas résistant aux rayures et nécessite périodique cultivent la surface afin de préserver l'aspect original et éviter la survenue de changements sur la surface.

Nettoyage de surface doit être effectuée avant que les contaminants accumulés deviennent visibles; pour minimiser la charge de travail et le coût du nettoyage, ainsi que le risque de laisser des traces sur la surface et son aspect.

L'acier inoxydable peut être exposé à un certain nombre d'environnements potentiellement plus agressives à la suite d'un contact avec les éléments suivants:

1. Milieu marin.
2. Environnements chargés de la pollution industrielle.
3. Pulvérisation de sel de déglaçage des routes.
4. Saleté atmosphérique et du trafic.

NETTOYANT POUR ENTRETIEN ET MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS EN ACIER INOXIDABLE

Impureté	Nettoyant
Ciment et mortier	La solution contenant une petite quantité d'acide phosphorique, puis de l'eau (de préférence déminéralisée)
Les particules de fer à partir d'outils	À un stade précoce - mécaniquement; dans le cas de l'apparition de piqûres de corrosion – les pâte gravure et de passivation
Peinture	Les nettoyant pour enlever les revêtements, à base de composés d'alcalins ou de solvants
Sédiment calcaire	La solution de ¼ du vinaigre et de ¾ de l'eau

Impureté	Nettoyant
Huiles et lubrifiants	Les nettoyant à base de l'alcool (y compris l'alcool méthylique et l'alcool isopropylique), des solvants tels que l'acétone, des éléments pour nettoyage de chrome
Empreintes digitales	Eau avec un savon ou un détergent, nettoyants pour vitres ne pas court-circuiter les chlorures
Autres	Nettoyant pour l'acier inoxidable fabriqué par BERNER, WÜRTH ou 3M

Attention: pour nettoyage d'acier inoxidable ne pas utiliser: : des produits pour nettoyer des mortier ou l'acide chlorhydrique dilué, des produits blanchissant, des produits pour nettoyer de l'argent, des matériaux et produits abrasifs (par exemple: des brosses métalliques, acier au carbone, de la laine de nettoyage, tampons à récurer en acier) pour nettoyer il faut utiliser une tissu, une peau de chamois ou une éponge en nylon.

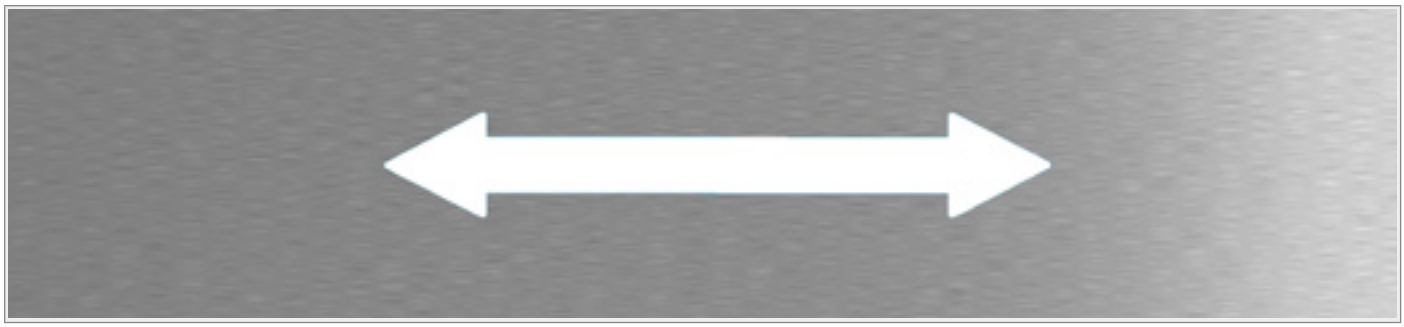
FRÉQUENCE DE SOIN D'ACIER INOXIDABLE

La surface des éléments en acier inoxydable doit être imprégnée pour la première fois le jour du montage, dans une installation donnée. A cet effet, utilisez des agents destinés au nettoyage des aciers inoxydables produits par les fabricants BERNER, WÜRTH ou 3M.

Selon le type de saleté de la surface en acier inoxydable, il est nécessaire de faire l'entretien périodique de la surface en acier inoxydable. Le tableau ci-dessous montre les périodes nécessaires de soins de l'acier inoxydable:

Fréquence de nettoyage	Types de saleté
Immédiatement après l'apparition de saleté	Nettoyage des saletés chimiques, difficiles à nettoyer.
1-2 fois par mois, selon le degré d'impureté	Nettoyage de la saleté qui résulte des fonctions de l'équipement (par exemple, les empreintes digitales, etc)
2-4 fois par mois, selon le degré d'impureté	Nettoyage de la saleté (dans des endroits où il y a un environnement agressif comme le terrain des travaux de construction)

Attention: la poussière et les impuretés trouvés sur le site pendant les travaux de construction sont nuisibles pour votre équipement. Équipement doit être entreposé et installé dans un endroit et le temps pendant lequel il n'y a aucune risque de contamination par la poussière qui peut avoir un effet au matériel et la structure du mécanisme de l'équipement. Dans le cas de la possibilité de l'apparition des impuretés mentionnés ci-dessus et la poussière, l'équipement doit être protégé.
Direction de nettoyage d'acier inoxydable devrait être compatible avec la direction de la meule. Ceci est illustré dans l'image ci-dessous. Lors du nettoyage de l'acier inoxydable il ne faut pas effectuer un mouvement circulaire.



Attention: En cas de mauvais entretien, les taches de couleur rouille risquent d'apparaître sur la surface en acier inoxydable.
Elles ne sont pas dues à un défaut de matière, mais à un mauvais entretien. Elles doivent être éliminées à l'aide des agents visés ci-dessus.

MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS EN ANCIER RÊVETU DE PEINTURE EN POUDRE

Si un équipement est disponible sous la forme rêvetu de peinture en poudre, il est nécessaire d'entretenir la surface périodiquement afin de préserver l'aspect original et d'empêcher l'apparition de modifications sur la surface.

BUT DE SOIN DE SURFACE RÊVETUE DE PEINTURE EN POUDRE

Le but de soin de surface rêvetu de peinture en poudre est protection de surface contre les influences de l'environnement et la correction de défauts tels que les puits, les fissures, les traces d'oxydation de la peinture et la finition à un éclat. Polissage de peinture vous permet de rétablir sa profondeur originale également dans le cas de grands défauts.

NETTOYANT POUR SURFACES RÊVETUES DE PEINTURE EN POUDRE

Selon le type de saleté sur la surfaces rêvetue de peinture en poudre il faut utiliser les nettoyants appropriés à ses soins, tout en respectant les principes énoncés par le fabricant. Les principaux nettoyants pour les soins des surfaces rêvetues de peinture en poudre sont:

- eau, vernis à lait, cire brillance, pâte à polir.

MANIÈRE ET FRÉQUENCE DE SOINS DE SURFACE RÊVETUE DE PEINTURE EN POUDRE

Le premier nettoyage de la surface doit être effectuée 2 à 4 semaines suivant l'achat. Il ne faut pas utiliser de produits chimiques, seulement l'eau pure. La surface de l'équipement on essuie légèrement avec un chiffon humide. Le temps moyen des entretiens suivants peut varier en fonction de la fréquence d'utilisation de l'équipement. Dans les cas extrêmes, l'équipement peut être nettoyé de 2 à 6 fois par mois, mais pas moins que deux fois par mois. Une fois par trimestre, l'équipement doit être protégée avec des préparations de protection. Dans ce but, on peut utiliser la pâte à polir ou cire brillance. Suivez ces étapes, la poussière et la saleté ne se déposent pas trop dur au vernis de revêtement, et le revêtement sera caractérisé par l'éclat nécessaire.

MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS GALVANISÉS

Comme le temps passe, le zinc s'oxyde, ce qui peut mener aux défauts et même la disparition de la couche de zinc pur, et donc d'exposer la couche d'alliages de zinc et de fer. Il est évident que la couche d'alliage fournit également une protection contre la corrosion, car il contient du zinc. La durabilité du revêtement de zinc dépend essentiellement de, soi-disant, la charge corrosive de l'environnement dans lequel les éléments galvanisés sont exploités. Les revêtements de zinc ne nécessitent pas de traitements spéciaux, à l'exception de nettoyage périodique des impuretés atmosphériques en utilisant l'eau douce avec les détergents accesibles et une brosse douce.

Au cas où il y a eu des dommages à la surface du zinc selon la norme EN ISO 1461 la réparation du revêtement défectueau de zinc peut être réalisée en utilisant un alliage de zinc par pulvérisation thermique (EN 22063) ou par la couverture de peinture riche en zinc.

Tous plus grans dommages sur la surface devraient être réparés rapidement en utilisant les méthodes mentionnées ci-dessus afin d'éviter l'apparition de phénomènes de corrosion.

⚠	Attention: la surface galvanisé n'empêche pas de rayures ou d'endommagement mécanique sur la surface.

⚠	Attention: Sur les éléments structuraux dotés d'un nouveau revêtement de zinc, l'oxyde de zinc, le carbonate de zinc et l'hydroxyde de zinc sont visibles sous forme de taches blanches. Ces taches diminuent la valeur esthétique, mais ne pèsent pas sur les qualités anticorrosives de l'acier. La patine qui se forme sur le revêtement galvanisé protège la surface contre l'oxydation du zinc. Les taches blanches sont lavées par les précipitations.

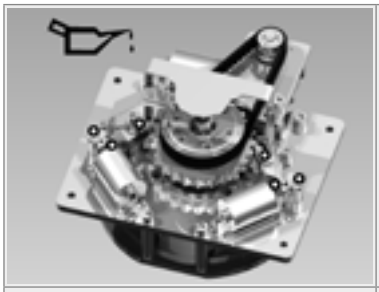
MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS EN VERRE ET STRATIFIÉS

S'il sagît de la maintenance des éléments en verre et stratifié on peut compter le nettoyage de la surface périodique mais pas moins fréquemment que chaque 2 semaines et le nettoyage de impuretés qui résultent d'utilisation de l'équipement. Pour faire cela on utilise l'eau tiède avec nettoyants. Pour le nettoyage, on utilise un chiffon doux. Pour les taches plus tenaces, vous pouvez essayer de les supprimer en utilisant des préparations disponibles sur le marché (p.ex. Platinum Sparkling Glass Clean). En aucun cas il ne faut pas utiliser des produits blanchissant, des produits avec l'acétone et autres produits chimiques qui causent la rélation avec un verre ou stratifié.

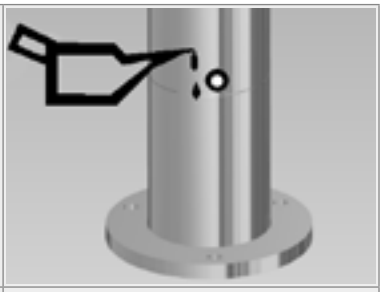
MAINTENANCE DES ÉLÉMENTS CONJONCTIFS

Le maintenance des éléments conjonctifs doit être réalisé selon les directives ci-dessus mentionnés qui correspond au type du matériau dont il est fait un élément de liaison.

ENDROITS DE REGRAISSAGE PERIODIQUE



Endroits de regraissage périodique de l'électromécanisme (BA3, BR2).



Endroits de regraissage périodique du palier dans le pied du rotor du portillon BA3 (embout de graissage).

DIAGNOSTIC DE L'APPAREIL

Après une série de 10 à 100 mille cycles - en fonction de l'appareil, le système électronique arrête le mode de travail de l'appareil en le basculant vers le mode de diagnostic pour permettre le contrôle et la validation des paramètres du fonctionnement de l'appareil par un réparateur agrée. Pour revenir au mode de travail, validez les paramètres et saisissez le code de diagnostic.

Dans le cas où les paramètres de travail relevés ne correspondraient pas au fonctionnement normal, consultez le service de la maintenance et mettez l'appareil hors service jusqu'à l'obtention de la validation nécessaire dudit service.

PL POLSKI

Spis treści

KONSERWACJA I UTRZYMANIE 20
KONSERWACJA I UTRZYMANIE ELEKTROMECHANIZMU 20
KONSERWACJA I PIELĘGNACJA OBUDOWY I KONSTRUKCJI URZĄDZENIA 20
KONSERWACJA ELEMENTÓW ZE STALI NIERDZEWNEJ 20
ŚRODKI DO PIELĘGNACJI I KONSERWACJI ELEMENTÓW ZE STALI NIERDZEWNEJ 20
CZĘSTOTLIWOŚĆ PIELĘGNACJI STALI NIERDZEWNEJ 21
KONSERWACJA ELEMENTÓW ZE STALI MALOWANEJ PROSZKOWO 21
CEL PIELĘGNACJI POWIERZCHNI LAKIEROWANYCH PROSZKOWO 21
ŚRODKI DO PIELĘGNACJI POWIERZCHNI LAKIEROWANYCH PROSZKOWO 21
SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PIELĘGNACJI POWIERZCHNI LAKIEROWANYCH PROSZKOWO 22
KONSERWACJA ELEMENTÓW OCYNKOWANYCH 22
KONSERWACJA ELEMENTÓW WYKONANYCH ZE SZKŁA I LAMINATÓW 22
KONSERWACJA ELEMENTÓW ŁĄCZNYCH 22
MIEJSCA OKRESOWEGO UZUPEŁNIENIA SMAROWANIA 22
DIAGNOSTYKA URZĄDZENIA 23

KONSERWACJA I UTRZYMANIE

W celu utrzymania trwałości, żywotności oraz estetyki urządzenia jak i jego elementów składowych (np. obudowy, układu elektromechanicznego, układu elektrycznego) należy wykonywać okresowe konserwacje, przeglądy oraz czynności określone poniżej.

KONSERWACJA I UTRZYMANIE ELEKTROMECHANIZMU

Częstotliwość	Opis czynności	Osoba uprawniona
Przy każdym odłączeniu i podłączeniu do zasilania	Sprawdzenie poprawności działania wszystkich funkcji urządzenia (m. in. w przypadku, gdy urządzenie nie pracowało dłużej niż 1 miesiąc lub było konserwowane, naprawiane, instalowane).	Osoba przeszkolona np. użytkownik, operator
Okresowo jednak nie rzadziej niż 1 raz na 6 miesięcy (dotyczy urządzeń z sensorami fotoelektrycznymi)	Sprawdzenie poprawności działania sensorów fotoelektrycznych (w przypadku instalacji w miejscach gdzie czujniki narażone są na osadzanie zanieczyszczeń; dotyczy urządzeń wyposażonych w sensory ruchu).	Osoba przeszkolona np. użytkownik, operator
Okresowo jednak nie rzadziej niż 1 raz na rok	Przegląd (sprawdzenie poprawności działania wszystkich funkcji urządzenia) i ewentualne uzupełnienie smarowania elementów mechanicznych, łożysk, elementów ciernych podlegających smarowaniu, usunięcie zabrudzeń czujników (w przypadku instalacji w miejscach gdzie czujniki narażone są na występowanie nadmiernie osadzającego się kurzu lub innych zanieczyszczeń mających wpływ na działanie czujników).	Autoryzowany serwisant (usługa dodatkowo płatna, aby zamówić należy skontaktować się z działem handlowym)
Przy każdym odłączeniu i podłączeniu wtyczek do sterownika oraz nie rzadziej niż 1 raz na rok	Przeczyszczenie wszystkich styków elektrycznych alkoholem izopropanolowym lub preparatem przeznaczonym do czyszczenia styków elektrycznych.	Osoba przeszkolona np. użytkownik, operator
Niezwłocznie po nastąpieniu objawów nieprawidłowego działania	W przypadku wadliwego działania urządzenia należy odłączyć zasilanie, zabezpieczyć przed dostępem osób oraz skontaktować się z serwisem GASTOP.	Autoryzowany serwisant

KONSERWACJA I PIELĘGNACJA OBUDOWY I KONSTRUKCJI URZĄDZENIA

KONSERWACJA ELEMENTÓW ZE STALI NIERDZEWNEJ

Powierzchnia elementów ze stali nierdzewnej musi być czyszczona, aby zachowała estetyczny wygląd i odporność korozyjną. Odporność korozyjna stali nierdzewnej wynika ze zjawiska zwanego „samoczynną pasywacją". Nagromadzenie na powierzchni zanieczyszczeń spowodowanych brakiem lub niewłaściwą pielęgnacją powierzchni może doprowadzić do nagłego wzrostu koncentracji związków korozyjnych, które ostatecznie uszkadzają warstwę pasywną. Czyszczenie stali nierdzewnej jest zatem konieczne dla utrzymania mechanizmu samo-naprawczego stali, który zapobiega narastaniu stężenia maksymalnego zanieczyszczeń takich jak np. dwutlenek siarki, chlorki i zanieczyszczenia od żelaza.

Powierzchnia elementów ze stali nierdzewnej nie jest odporna na zarysowania oraz wymaga okresowego pielęgnowania powierzchni w celu zachowania pierwotnego wyglądu i zabezpieczenia przed wystąpieniem zmian na powierzchni.

Czyszczenie powierzchni winno być dokonywane zanim nagromadzone zanieczyszczenia stają się widoczne, dla zminimalizowania pracochłonności i kosztu czyszczenia, jak również ryzyka pozostawiania śladów na powierzchni oraz jej wyglądu.

Stal nierdzewna może być narażona na szereg potencjalnie bardziej agresywnych wpływów środowiska, w wyniku kontaktu z następującymi czynnikami:

1. Środowisko morskie,
2. Środowisko obciążone dużym ładunkiem zanieczyszczeń przemysłowych,
3. Natrysk soli z odmrażania dróg,
4. Brud atmosferyczny i z ruchu ulicznego.

ŚRODKI DO PIELĘGNACJI I KONSERWACJI ELEMENTÓW ZE STALI NIERDZEWNEJ

Zanieczyszczenie	Środki do czyszczenia
Cement i zaprawa	Roztwór zawierający niewielką ilość kwasu fosforowego, a następnie woda (najlepiej zdemineralizowana)
Cząstki żelaza pochodzące z narzędzi	Na wczesnym etapie – mechanicznie; w przypadku pojawienia się wżerów – pasty trawiące i pasywacyjne
Farby	Środki do usuwania powłok malarskich, oparte na związkach alkaicznych lub rozpuszczalnikach
Osad wapienny	Roztwór ¼ octu i ¾ wody

Zanieczyszczenie	Środki do czyszczenia
Oleje i smary	Środki oparte na alkoholu (włącznie ze spirytusem metylowym i alkoholem izopropylowym), rozpuszczalniki, np. aceton, środki do czyszczenia elementów chromowych
Odciski palców	Woda z mydłem lub detergentem, środki do czyszczenia szkła nie zwierające chlorków
Inne	Środki do czyszczenia stali nierdzewnej produkowane przez producentów BERNER, WÜRTH lub 3M

Uwaga: do czyszczenia stali inox nie stosować: produktów do usuwania zapraw ani rozcieńczonego kwasu solnego, wybielaczy, środków do czyszczenia srebra, materiałów i środków ściernych (np. szczotek drucianych ze stali węglowej, wełny czyszczącej, stalowych poduszek do szorowania). do czyszczenia używać tkaniny, skóry zamszowej lub gąbki nylonowej.

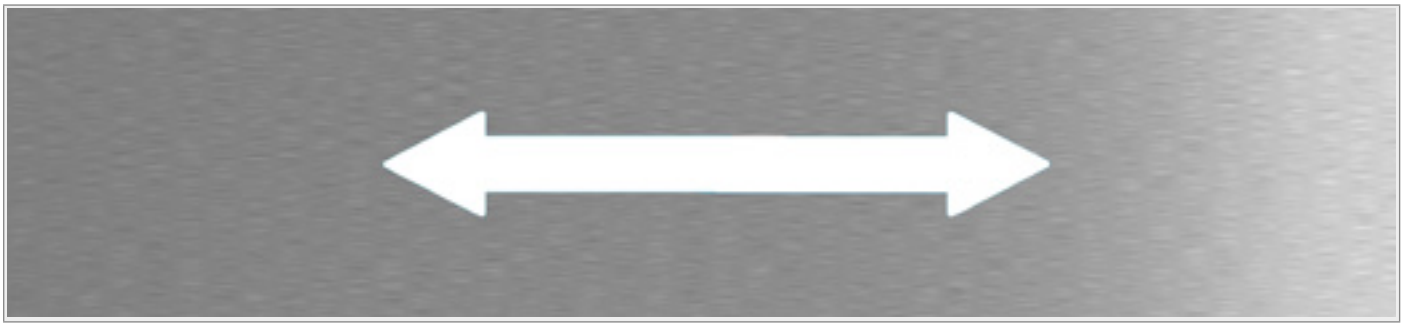
CZĘSTOTLIWOŚĆ PIELĘGNACJI STALI NIERDZEWNEJ

Powierzchnia elementów ze stali nierdzewnej musi być zaimpregnowana pierwszy raz w dniu montażu, na danym obiekcie. Należy w tym celu użyć środków przeznaczonych do czyszczenia stali nierdzewnej produkowanych przez producentów BERNER, WÜRTH lub 3M.

W zależności od rodzaju zabrudzenia powierzchni stali nierdzewnej, konieczne jest wykonanie okresowej pielęgnacji powierzchni stali nierdzewnej. Poniżej w tabeli przedstawiono wymagane okresy pielęgnacji stali nierdzewnej:

Częstotliwość czyszczenia	Rodzaj zabrudzenia
Niezwłocznie po wystąpieniu zabrudzenia	Czyszczenie zabrudzeń chemicznych ciężko usuwalnych.
1-2 razy w ciągu miesiąca w zależności od stopnia zanieczyszczenia	Czyszczenie zabrudzeń wynikających z funkcji urządzenia (np. odciski palców itp.)
2-4 razy w ciągu miesiąca w zależności od stopnia zanieczyszczenia	Czyszczenie zabrudzeń (w lokalizacjach gdzie występuje środowisko agresywne np. teren prowadzenia robót budowlanych)

Uwaga: pyły i zanieczyszczenia występujące na terenie budowy podczas prowadzenia robót budowlanych są szkodliwe dla urządzenia. Urządzenia należy przechowywać i instalować w miejscu i czasie gdzie nie występuje zagrożenie zanieczyszczenia pyłami mogącymi mieć wpływ na strukturę materiałów i mechanizmu urządzenia. W przypadku możliwości wystąpienia w/w zanieczyszczeń i pyłów urządzenia należy zabezpieczyć.
Kierunek czyszczenia stali nierdzewnej powinien być zgodny z kierunkiem jej szlifowania. Przedstawia to rysunek poniżej. Podczas czyszczenia stali nierdzewnej nie należy wykonywać ruchów okrężnych.



Uwaga: Na powierzchni stali nierdzewnej w przypadku nieprawidłowej pielęgnacji mogą powstawać ogniska zapalne (rdzawe naloty) z osadów na powierzchni. Ogniska zapalne (rdzawe naloty) nie są wadą materiałową a wyłącznie brakiem właściwej pielęgnacji. Ogniska zapalne (rdzawe naloty) należy usuwać środkami określonymi jak wyżej.

KONSERWACJA ELEMENTÓW ZE STALI MALOWANEJ PROSZKOWO

Jeżeli element urządzenia występuje w wersji malowanej proszkowo niezbędne jest okresowe pielęgnowanie powierzchni w celu zachowania pierwotnego wyglądu i zabezpieczenia przed wystąpieniem zmian na powierzchni.

CEL PIELĘGNACJI POWIERZCHNI LAKIEROWANYCH PROSZKOWO

Celem pielęgnacji powierzchni lakierowanych proszkowo jest zabezpieczenie powierzchni przed wpływami środowiska zewnętrznego i korekcja takich defektów jak wżery, rysy, ślady utleniania się lakieru oraz wykończenie powierzchni w celu uzyskania połysku. Polerowanie lakieru pozwala na przywrócenie jego oryginalnej głębi również w przypadku większych defektów.

ŚRODKI DO PIELĘGNACJI POWIERZCHNI LAKIEROWANYCH PROSZKOWO

W zależności od rodzaju zabrudzenia powierzchni lakierowanej należy zastosować właściwy środek do jej pielęgnacji, przestrzegając przy tym zasad określonych przez jego producenta. Podstawowymi środkami do pielęgnacji powierzchni lakierowanych są:

- woda, mleczko nabłyszczające, wosk nabłyszczający, pasta polerska.

SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PIELĘGNACJI POWIERZCHNI LAKIEROWANYCH PROSZKOWO

Pierwsze czyszczenie powierzchni należy przeprowadzić od 2 do 4 tygodni od zakupu urządzenia. Nie należy stosować żadnych środków chemicznych, tylko czystą wodę. Powierzchnię urządzenia wycieramy lekko wilgotną ściereczką. Średni czas kolejnych pielęgnacji może się zmieniać w zależności od częstotliwości użytkowania urządzenia. W skrajnych przypadkach urządzenie może być czyszczone od 2 do 6 razy w miesiącu, jednak nie rzadziej niż 2 razy w miesiącu. Raz na kwartał urządzenia powinny zostać zabezpieczone preparatami ochronnymi. W tym celu możemy użyć pastę polerską lub wosk nabłyszczający. Dzięki przeprowadzeniu tych czynności kurz i brud nie będzie osiadał na powłoce lakierowej zbyt intensywnie, a powłoka będzie się charakteryzować wymaganym połyskiem.

KONSERWACJA ELEMENTÓW OCYNKOWANYCH

W miarę upływu czasu powłoka cynkowa ulega utlenianiu, co może prowadzić do ubytków, a nawet zaniku warstwy czystego cynku, a tym samym do odsłonięcia warstwy stopowej cynku i żelaza. Oczywiście warstwa stopowa również zapewnia ochronę przed korozją, ponieważ występuje w niej cynk. Trwałość powłoki cynkowej zależy przede wszystkim od tzw. obciążenia korozyjnego środowiska, w którym ocynkowane elementy są eksploatowane. Powłoki cynkowe nie wymagają specjalnych zabiegów pielęgnacyjnych z wyjątkiem okresowego zmycia zanieczyszczeń atmosferycznych czystą wodą z dodatkiem ogólnodostępnych środków myjących za pomocą miękkiej szczotki.

W przypadku gdyby doszło do uszkodzeń powierzchni cynkowych zgodnie z zaleceniami normy EN ISO 1461 naprawę wadliwej powłoki cynkowej można przeprowadzić za pomocą natryskiwania cieplnego cynkiem (EN 22063) lub przez odpowiednie pokrycie farbą bogatą w cynk.

Wszelkie większe uszkodzenia powierzchni powinny być niezwłocznie naprawione za pomocą powyżej przedstawionych metod w celu zapobieżenia pojawieniu się procesów korozyjnych.

!	Uwaga: powierzchnia ocynkowa nie stanowi zabezpieczenia przed zarysowaniami lub uszkodzeniami mechanicznymi powierzchni.

!	Uwaga: Na elementach konstrukcyjnych z nową powłoką cynkową może występować tlenek cynku, węglan cynku oraz wodorotlenek cynku widoczny na produktach jako biały nalot. Nalot ten obniża wartość estetyczną, nie obniża wartości antykorozyjnej stali. Po czasie kilku miesięcy na powłoce ocynkowanej tworzy się patyna, która chroni powierzchnię przed utlenieniem się cynku. Biały osad zmywany jest przez opady atmosferyczne.

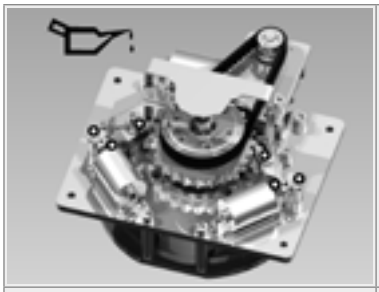
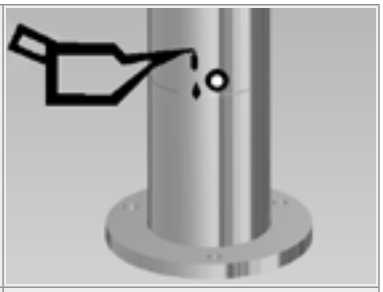
KONSERWACJA ELEMENTÓW WYKONANYCH ZE SZKŁA I LAMINATÓW

W zakres konserwacji powierzchni szklanych i laminowanych wchodzi okresowe nie rzadsze niż co 2 tygodnie przetarcie powierzchni z kurzu i usunięcie zabrudzeń wynikających z naturalnego użytkowania. Do tego celu używamy letniej wody z dodatkiem środków myjących. Do mycia używamy miękkiej ściereczki. W przypadku bardziej uporczywych plam można próbować je usunąć jednym z preparatów dostępnych na rynku (np. Platinum Sparkling Glass Clean). W żadnym wypadku nie należy używać agresywnych wybielaczy, środków z dodatkiem acetonu i innych środków chemicznych powodujących reakcję ze szkłem lub laminatem.

KONSERWACJA ELEMENTÓW ŁĄCZNYCH

Konserwację elementów łącznych należy przeprowadzić według powyższych wytycznych zgodnie z rodzajem materiału z którego jest wykonany element łączący.

MIEJSCA OKRESOWEGO UZUPEŁNIENIA SMAROWANIA

	
Miejsca okresowego uzupełnienia smarowania elektromechnizmu BA3, BR2.	Miejsca okresowego uzupełnienia smarowania łożyska w nodze rotora w bramkach BA3 (kalamitka).

DIAGNOSTYKA URZĄDZENIA

Układ elektroniczny w zależności od urządzenia po serii od 10 do 100 tysięcy cykli wyłącza tryb pracy urządzenia i włącza tryb diagnostyczny w celu weryfikacji i potwierdzenia parametrów działania urządzenia przez autoryzowanego serwisanta. Tryb diagnostyczny urządzenia umożliwia wyłącznie kontrolę parametrów. W celu włączenia trybu pracy urządzenia należy zatwierdzić parametry i wprowadzić kod diagnostyczny.

W przypadku gdy odczytane parametry pracy urządzenia są poza zakresem prawidłowej pracy należy skonsultować się z działem serwisowym i wyłączyć urządzenie z użytkowania do czasu uzyskania odpowiedniego potwierdzenia z działu serwisowego.

SV SVENSKA

Innehålsförteckning

UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL 25
UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL AV ELMEKANISM 25
UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL AV ENHETENS HÖLJE OCH KONSTRUKTION 25
UNDERHÅLL AV KOMPONENTER AV ROSTFRITT STÅL 25
SKÖTSEL- OCH UNDERHÅLLSMEDEL FÖR KOMPONENTER AV ROSTFRITT STÅL 25
HUR OFTA MAN SKA SKÖTA ROSTFRITT STÅL 26
UNDERHÅLL AV KOMPONENTER AV PULVERLACKERAT STÅL 26
SYFTET MED SKÖTSEL AV PULVERLACKERADE YTOR 26
SKÖTSELMEDEL FÖR PULVERLACKERADE YTOR 26
HUR OCH HUR OFTA MAN SKA SKÖTA PULVERLACKERADE YTOR 26
UNDERHÅLL AV FÖRZINKADE KOMPONENTER 27
UNDERHÅLL AV KOMPONENTER AV GLAS OCH LAMINAT 27
UNDERHÅLL AV KOPPLINGSDELAR 27
SMÖRJPUNKTER SOM OMFATTAS AV PERIODISK KOMPLETTERANDE SMÖRJNING 27
DIAGNOSTIK PÅ ENHETEN 27

UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL

För att upprätthålla hållfasthet, livslängd och estetik hos enheten och komponenter (t.ex. höljet, det elektromagnetiska systemet, elsystemet) ska periodiskt underhåll, inspektioner och följande åtgärder utföras:

UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL AV ELMEKANISM

Hur ofta	Beskrivning av åtgärder	Behörig person
Varje gång du kopplar bort och kopplar på strömmen	Kontrollera att alla funktioner i enheten fungerar som de ska (bl.a. när enheten inte var i drift i mer en månad eller har underhållits, reparerats, installerats).	En utbildad person, t.ex. användaren, operatören
Periodvis, men inte mindre än var 6:e månad (gäller för enheter utrustade med fotoelektrisk sensorer)	Kontrollera att fotoelekriska sensorer fungerar som de ska (vid installation av sensorerna på platser där de utsätts för ansamling av föroreningar; gäller för enheter utrustade med rörelsesensorer).	En utbildad person, t.ex. användaren, operatören
Periodvis, men inte mindre än en gång per år	Inspektion (kontrollera att alla funktioner i enheten fungerar som de ska) och eventuellt komplettera smörjning av mekaniska komponenter, lager, friktionselement som ska smörjas, avlägsna smuts från sensorerna (vid installation av sensorerna på platser där de utsätts för överdriven ansamling av damm eller andra föroreningar som påverkar driften av sensorerna).	Auktoriserad serviceman (en betaltjänst, vänligen kontakta vår försäljningsavdelning för att beställa tjänsten)
Varje gång du kopplar ur eller ansluter kontakterna till styrenheten, dock inte mindre än en gång per år	Rengör alla elektriska kontakter med isopropylalkohol eller ett medel avsett för rengöring av elektriska kontakter.	En utbildad person, t.ex. användaren, operatören
Omedelbart efter det att du upptäckt tecken på felaktig drift	Vid felaktig drift av enheten, koppla bort strömmen, skydda enheten mot obehörig åtkomst och kontakta GASTOP service.	Auktoriserad serviceman

UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL AV ENHETENS HÖLJE OCH KONSTRUKTION

UNDERHÅLL AV KOMPONENTER AV ROSTFRITT STÅL

Ytor av komponenter av rostfritt stål måste rengöras för att behålla sitt estetika utseende och korrosionsbeständighet. Korrosionsbeständigheten hos rostfritt stål beror på ett fenomen som kallas "en egen förmåga att passivisera". Ansamling av föroreningar på ytan på grund av bristande eller felaktig skötsel kan leda till en plötslig ökning av koncentrationen av korrosiva föreningar som så småningom kommer att skada det passiva skiktet. Rengöring av rostfritt stål är därför nödvändig för att bibehålla stålets självreparerande egenskaper som förhindrar bildningen av den maximala koncentrationen av föroreningar såsom t.ex. svaveldioxid, klorider och järnföroreningar.

Ytor av komponenter av rostfritt stål är inte reptålig och kräver regelbunden skötsel för att behålla sitt ursprungliga utseende och förhindra ytförändringar.

Ytorna bör rengöras innan ackumulerade föroreningar blir synliga för att minimera ansträngningen och kostnaden för städning, liksom risken för att lämna spår efter sig på ytan försämra dess utseende.

Rostfritt stål kan utsättas för en rad potentiellt mer aggressiva miljöpåverkan genom kontakt med följande faktorer:

1. Havsmiljö.
2. Miljö som är tungt belastad med industriella föroreningar.
3. Saltstänk med salt för avfrostning av vägar.
4. Atmosfäriska föroreningar och trafiksmuts.

SKÖTSEL- OCH UNDERHÅLLSMEDEL FÖR KOMPONENTER AV ROSTFRITT STÅL

Förorening	Rengöringsmedel
Cement och murbruk	En lösning som innehåller en liten mängd fosforsyra och därefter vatten (helst demineraliserat)
Järnpartiklar som kommer från verktyg	I ett tidigt skede – mekaniska; vid gropfrätning – etspastor och passiviserande pastor
Färger	Medel för borttagning av färgbeläggningar baserade på alkaliska föreningar eller lösningsmedel
Kalkbeläggning	Lösning: ¼ ättika och ¾ vatten
Oljor och smörjningsmedel	Alkoholbaserade medel (inklusive metylalkohol och isopropylalkohol), lösningsmedel t.ex. aceton, rengöringsmedel för förkromade delar
Fingeravtryck	Vatten med tvål eller rengöringsmedel, fönsterputsmedel som inte innehåller klorider
Andra	Rengöringsmedel för rostfritt stål som tillverkas av BERNER, WÜRTH eller 3M

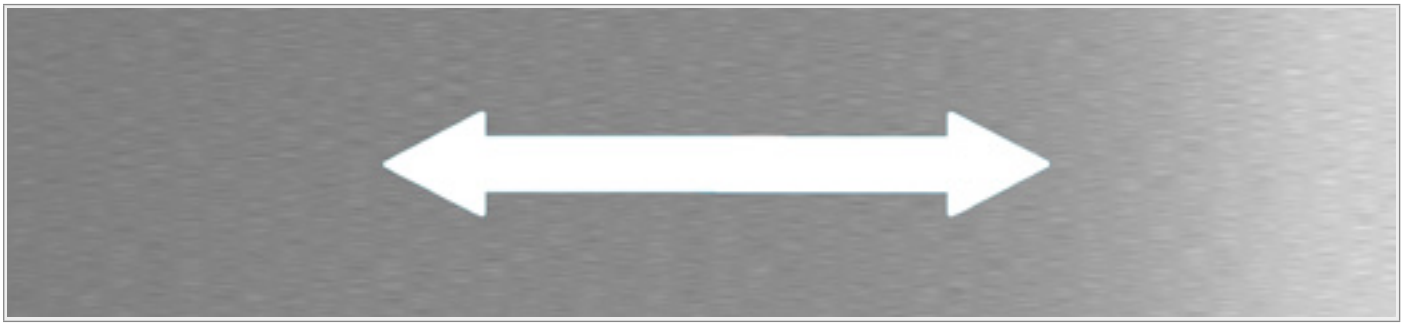
Observera: för rengöring av rostfritt stål (Inox) ska följande inte användas: produkter för borttagning av murbruk eller utspädd saltsyra, blekmedel, rengöringsmedel för silver, slipmaterial och slipmedel (t.ex. trådborstar gjorda av kolstål, rengöringsull, grytsvampar i stål). Använd tyg, sämskinn eller nylonsvamp till rengöring.

HUR OFTA MAN SKA SKÖTA ROSTFRITT STÅL

Ytan på rostfria element måste impregneras första gången på monteringsdagen, i en given anläggning. Använd för detta ändamål rengöringsmedel avsedda för rengöring av rostfritt stål tillverkade av BERNER, WÜRTH eller 3M tillverkare.
Beroende på typen av nedsmutsning av ytan i rostfritt stål är det nödvändigt att utföra periodiskt underhåll av ytan i rostfritt stål. I tabellen nedan anges de erforderliga intervallerna mellan skötseltillfällena:

Hur ofta man ska rengöra	Typ av nedsmutsning
Direkt efter förekomsten av smuts	Rengöring av kemiska envisa fläckar.
1-2 gånger per månad beroende på föroreningens grad	Rengöring av föroreningar till följd av enhetens funktion (t.ex. fingeravtryck etc.)
2-4 gånger per månad beroende på föroreningens grad	Rengöring av föroreningar (på platser där det finns en aggressiv miljö, t.ex. byggarbetsplats)

Observera: damm och smuts som förekommer på byggplatsen under bygg- och anläggningsarbeten är skadliga för enheten. Enheterna ska förvaras och installeras på plats och i tid där det inte finns någon risk för dammbildning som kan påverka strukturen av enhetens material och mekanism. Vid risk för att ovanstående smuts och damm kan förekomma, ska enheterna skyddas.
Rostfritt stål ska rengöras i samma riktning som det slipas. Detta illustreras i figuren nedan. Vid rengöring av rostfritt stål ska du inte utföra cirkelrörelser.



Observera: Felaktig skötsel av ytor i rostfritt stål kan leda till inflammatoriska effekter (beläggningar av rost) av avlagringar på ytan.
Inflammatoriska effekter (beläggningar av rost) är ingen defekt i materialet, utan endast en effekt av bristande skötsel. Inflammatoriska effekter (beläggningar av rost) ska åtgärdas med medel som anges ovan.

UNDERHÅLL AV KOMPONENTER AV PULVERLACKERAT STÅL

Om en komponent av enheten förekommer i ett pulverlackerat utförande är det nödvändigt att regelbundet vårda ytan för att behålla dess ursprungliga utseende och förhindra ytförändringar.

SYFTET MED SKÖTSEL AV PULVERLACKERADE YTOR

Syftet med skötsel av pulverlackerade ytor är att skydda ytan mot yttre miljöpåverkan och åtgärda sådana defekter såsom gropfrätor, repor, tecken på oxidation lackoxidation och ytbehandling för att få en glänsande yta. Genom lackpolering återfår färgen sitt ursprunglinga djup även vid större defekter.

SKÖTSELMEDEL FÖR PULVERLACKERADE YTOR

Beroende på typ av förorening som förekommer på en pulverlackerad yta ska ett lämpligt skötselmedel användas, samtidigt som man följer tillverkarens rekommendationer. Grundläggande skötselmedel för vård av pulverlackerade ytor är:
- vatten, polermedel, glansgivande vax, polerpasta.

HUR OCH HUR OFTA MAN SKA SKÖTA PULVERLACKERADE YTOR

För första gången ska ytan rengöras från 2 till 4 veckor efter köpet av enheten. Använd inga kemikalier, utan rent vatten. Torka av ytan av enheten lätt med en fuktig trasa. Den genomsnittliga tiden fram till nästa underhållstillfälle kan variera beroende på hur ofta enheten används. I extrema fall kan enheten rengöras från 2 till 6 gånger i månaden, men inte mindre än 2 gånger per månad. En gång i kvartalet bör enheten behandlas med skyddsmedel. För detta kan du använda polerpasta eller glansgivande vax. Genom att följa dessa steg kommer damm och smuts att inte samlas på lackbeläggningen för intensivt, och beläggningen ska ha den erforderliga glansen.

UNDERHÅLL AV FÖRZINKADE KOMPONENTER

Zinkbeläggningen oxideras med tiden, vilket kan leda till förluster och även till försvinnande av det rena zinkskiktet och därmed till utsättning av legeringsskiktet av zink och järn. Naturligtvis ger legeringsskiktet också korrosionsskydd, eftersom det innehåller zink. Zinkbeläggningens hållbarhet beror främst på s.k. korrosionsbelastning i den miljö där de förzinkade komponenterna används. Zinkbeläggningar kräver ingen speciell skötsel, förutom regelbunden rengöring av atmosfäriska föroreningar med rent vatten med tillsats av allmänt tillgängliga rengöringsmedel med hjälp av en mjuk borste.

Om förzinkade ytor skadas kan den defakta zinkbeläggningen, enligt EN ISO 1461, åtgärdas med termisk zinksprutning (EN 22063) eller genom att måla med en zinkrik färg.

Eventuella större skador på ytan bör omedelbart åtgärdas med hjälp av de ovan beskrivna metoderna för att förhindra uppkomsten av korrosionsprocesser.

⚠	Observera: förzinkad yta skyddar inte mot repor eller mekaniska skador på ytan.
⚠	Observera: På konstruktionselement med en ny zinkbeläggning kan det förekomma zinkoxid, zinkkarbonat och zinkhydroxid som syns på produkter som en vit beläggning. Denna beläggning minskar det estetiska värdet, men inte stålets korrosionsgrad. Efter några månader bildas patina på den förzinkade beläggningen som skyddar ytan mot oxidation av zink. Den vita beläggningen tvättas bort av nederbörd.

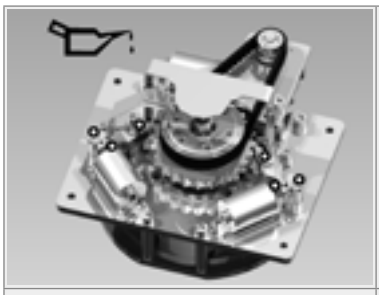
UNDERHÅLL AV KOMPONENTER AV GLAS OCH LAMINAT

Underhåll av glasytor och laminerade ytor omfattar regelbunen, dock inte mer sällan än varannan vecka, torkning av ytan för att ta bort damm och smuts som ansamlas vid normal användning. För detta används ljummet vatten och rengöringsmedel. Använd en mjuk trasa till rengöring. Vid mer envisa fläckar kan fu försöka ta bort dem med ett rengöringsmedel som finns på marknaden (t.ex. Platinum Sparkling Glass Clean). Använd aldrig aggressiva blekmedel, medel som innehåller aceton och andra kemikalier som orsakar reaktion med glas eller laminat.

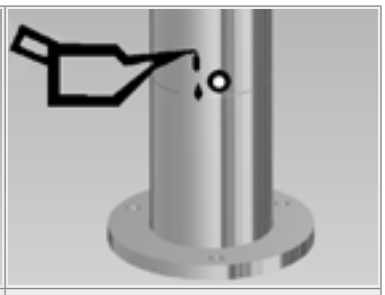
UNDERHÅLL AV KOPPLINGSDELAR

Underhåll av kopplingsdelar ska utföras enligt ovanstående riktlinjer och i enlighet med typ av material som kopplingsdelen är gjord av.

SMÖRJPUNKTER SOM OMFATTAS AV PERIODISK KOMPLETTERANDE SMÖRJNING



Smörjpunkter som omfattas av periodisk kompletterande smörjning av elmekanismen i BA3, BR2.



Smörjpunkter som omfattas av periodisk kompletterande smörjning av lagret i vändkorsets ben i grindar BA3 (smörjnippel).

DIAGNOSTIK PÅ ENHETEN

Det elektroniska systemet stänger av driftläget efter en serie av 10 till 100 tusen cykler, beroende på enheten, och aktiverar diagnostikläge för att verifiera och bekräfta enhetens driftparametrar av en auktoriserad servicetekniker. För att aktivera driftläget måste man bekräfta parametrarna och ange diagnostikkod.

Om de avlästa driftparametrarna ligger utanför intervallet för normal drift, ska du kontakta serviceavdelningen och ta enheten ur bruk tills du får godkännandet från serviceavdelningen.

NL NEDERLANDS

Inhoudsopgave

ONDERHOUD EN VERZORGING....29
ONDERHOUD VAN HET ELEKTROMECHANISME....29
ONDERHOUD VAN DE BEHUZING EN CONSTRUCTIE VAN HET APPARAAT....29
ONDERHOUD VAN ROESTVRIJSTALEN ONDERDELEN....29
ONDERHOUDSMIDDELEN VOOR ROESTVRIJSTALEN ONDERDELEN....29
VERZORGINGSFREQUENTIE ROESTVRIJ STAAL....30
ONDERHOUD VAN ONDERDELEN VAN GEPOEDERLAKT STAAL....30
DOEL VAN DE VERZORGING VAN GEPOEDERLAKTE OPPERVLAKKEN....30
VERZORGINGSMIDDELEN VOOR GEPOEDERLAKTE OPPERVLAKKEN....30
WIJZE EN FREQUENTIE VAN DE VERZORGING VAN GEPOEDERLAKTE OPPERVLAKKEN....31
ONDERHOUD VAN GEGALVANISEERDE ONDERDELEN....31
ONDERHOUD VAN ONDERDELEN UIT GLAS EN LAMINAAT....31
ONDERHOUD VAN VERBINDINGSONDERDELEN....31
PLEKKEN VAN PERIODIEKE AANVULLING VAN DE SMEER....31
APPARAATDIAGNOSTIEK....32

ONDERHOUD EN VERZORGING

Om de duurzaamheid, levensduur en esthetiek van het apparaat en zijn onderdelen te waarborgen (bijv. de behuizing, elektromechaniek, elektrische systeem) dient periodiek onderhoud plaats te vinden aan de hand van de hieronder omschreven handelingen.

ONDERHOUD VAN HET ELEKTROMECHANISME

Frequentie	Omschrijving handeling	Bevoegd persoon
Bij iedere keer aan- en afsluiten van de stroom	Controle van de juiste werking van alle apparaatfuncties (o.a. wanneer het apparaat langer dan een maand buiten werking is geweest of is onderhouden, gerepareerd en geïnstalleerd).	Geschoold persoon, bijv. gebruiker of bediener
Periodiek, echter tenminste eens per half jaar (betreft apparaten met foto-elektrische sensoren)	Controle van de juiste werking van de foto-elektrische sensoren (in geval van installatie op plekken waar de sensoren worden blootgesteld aan de afzetting van vuil. Dit betreft apparaten die zijn uitgerust met bewegings-sensoren).	Geschoold persoon, bijv. gebruiker of bediener
Periodiek, echter tenminste één keer per jaar	Inspectie (controle van de juiste werking van alle apparaatfuncties) en eventueel aanvullend smeren van mechanische onderdelen, lagers, schurende onderdelen; verwijderen van vuil van de sensoren (in geval van instal-latie op plekken waar de sensoren worden blootgesteld aan bovenmatige afzetting van stof of ander vuil dat van invloed is op de werking van de sensoren).	Bevoegde service-medewerker (betaalde service; neem contact op met de handelsafdeling voor een afspraak)
Bij iedere keer aan- en afsluiten van de stekkers van de bediening en tenminste één keer per jaar	Het reinigen van alle elektrische contacten met isopropy-lalcohol of een middel voor het reinigen van elektrische contacten	Geschoold persoon, bijv. gebruiker of bediener
Onmiddellijk na het optreden van onjuiste werking	In geval van onjuiste werking van het apparaat de stroom afsluiten, het apparaat beveiligen tegen toegang en contact opnemen met de GASTOP-service.	Bevoegde service-medewerker

ONDERHOUD VAN DE BEHUZING EN CONSTRUCTIE VAN HET APPARAAT

ONDERHOUD VAN ROESTVRIJSTALEN ONDERDELEN

Het oppervlak van roestvrijstalen elementen moet worden gereinigd om het esthetische uiterlijk en de corrosiebestendighe-id te waarborgen. De corrosiebestendigheid van roestvrij staal is een resultaat van het verschijnsel ‚automatische passivatie'. Het op het oppervlak verzamelen van verontreinigingen ten gevolge van het een gebrekkige verzorging kan leiden tot plotselinge toename van de concentratie van corrosieve verbindingen die uiteindelijk de passieve laag aantasten. Het reinigen van roestvrij staal is derhalve noodzakelijk om het zelf-herstellende mechanische in stand te houden dat het overschrijden van de maximale concentratie verontreinigende stoffen als zwaveldioxide, chloriden en ijzer voorkomt.

Het oppervlak van roestvrijstalen onderdelen is niet bestendig tegen krassen en dient periodiek te worden verzorgd om het oorspronke-lijke uiterlijk te behouden en veranderingen aan het oppervlak te voorkomen.

Het reinigen van de oppervlakken dient derhalve plaats te vinden voordat het verzamelde vuil zichtbaar wordt, dit om de tijdrovendheid en kosten van het reinigen evenals de risico's op het overblijven van vuilsporen op het oppervlak te minimaliseren.

Roestvrij staal kan blootgesteld raken aan een reeks potentieel zeer agressieve omgevings-invloeden ten gevolge van contact met de volgende factoren:

1. Maritieme omgeving
2. Omgeving met een hoge mate van industriële verontreiniging
3. Strooizout
4. Vuil in de lucht en door het straatverkeer.

ONDERHOUDSMIDDELEN VOOR ROESTVRIJSTALEN ONDERDELEN

Verontreiniging	Reinigingsmiddelen
Cement en mortel	Een oplossing met een kleine hoeveelheid fosforzuur en vervolgens water (bij voorkeur gedemineraliseerd)
IJzerdeeltjes afkomstig van gereedschap	In een vroeg stadium: mechanische reiniging; in geval van putjes: passivatie- en etspasta
Verf	Middelen voor het verwijderen van verflagen, op basis van alkalische verbindingen of oplosmiddelen
Kalkafzetting	Oplossing van ¼ azijn en ¾ water

Verontreiniging	Reinigingsmiddelen
Oliën en smeren	Middelen op alcoholbasis (incl. methylspiritus en isopropylalcohol), oplosmiddelen, bijv. aceton, reinigingsmiddelen voor chroom)
Vingerafdrukken	Water met zeep of schoonmaakmiddel, reinigingsmiddelen zonder chloor voor glas
Overige	Reinigingsmiddelen voor roestvrij staal, geproduceerd door de producenten BERNER, WÜRTH of 3M

Let op: gebruik voor het reinigen van inoxstaal geen producten voor het verwijderen van mortel of verdund zoutzuur, bleekmiddel, zilverpoets, schurende materialen en middelen (bijv. staalborstels van koolstofstaal, poetswol, stalen schuursponsen). Gebruik voor het reinigen textiel, suède of een nylon spons.

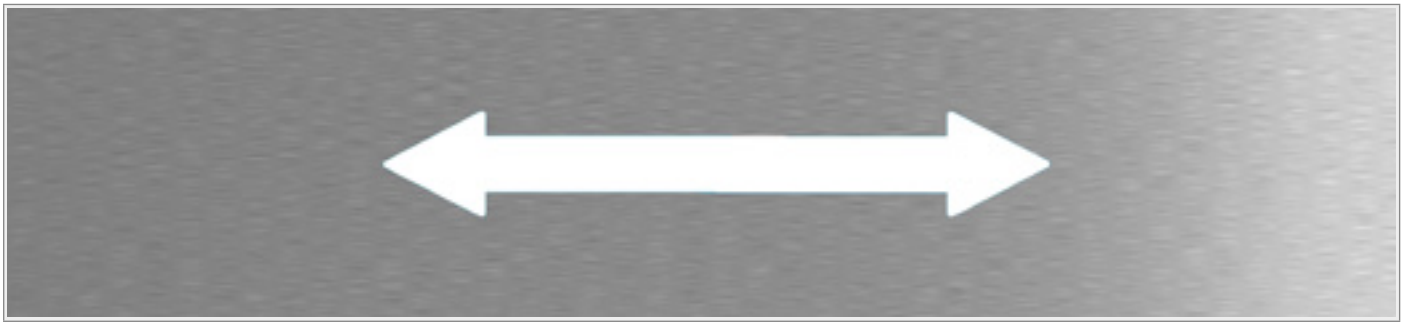
VERZORGINGSFREQUENTIE ROESTVRIJ STAAL

Het oppervlak van roestvrijstalen elementen moet voor de eerste keer worden geïmpregneerd op de dag van montage, in een bepaalde faciliteit. Gebruik hiervoor middelen die bedoeld zijn voor het reinigen van roestvrij staal van de fabrikanten BERNER, WÜRTH of 3M.

Naar gelang het type vervuiling van het roestvrijstalen oppervlak is periodieke verzorging noodzakelijk. De onderstaande tabel geeft de vereiste tijdsintervallen voor onderhoud weer:

Reinigingsfrequentie	Type verontreiniging
Direct na het optreden van de vervuiling	Reinigen van moeilijk verwijderbare chemische verontreiniging
1-2 keer per maand, afhankelijk van de mate van vervuiling	Reinigen van vervuiling ten gevolge van de functies van het apparaat (bijv. vingerafdrukken etc.)
2-4 keer per maand, afhankelijk van de mate van vervuiling	Reinigen van vervuilingen (op plekken waar een agressieve omgeving is zoals bijv. een bouwterrein)

Let op: stof en verontreiniging op bouwterreinen tijdens bouwwerkzaamheden zijn schadelijk voor het apparaat. Het apparaat dient te worden opgeslagen en geïnstalleerd op een plek en op een moment zonder bedreiging door verontreiniging van stof die van invloed kan zijn op de materiaalstructuur en het mechanische van het apparaat. In geval van het mogelijke optreden van bovengenoemde verontreinigingen en stof dient het apparaat te worden beschermd.
De reinigingsrichting van het roestvrij staal dient overeen te komen met de slijprichting. Dit wordt weergegeven door onderstaande tekening. Tijdens het reinigen van roestvrij staal mogen er geen circulerende bewegingen worden gemaakt.



Let op: Op roestvrijstalen oppervlakken kunnen in geval van onjuiste verzorging roestafzettingen ontstaan. Roestafzettingen vormen geen materiaaldefect en zijn uitsluiteind het gevolg van gebrekkige verzorging. Roestafzettingen dienen m.b.v. bovengenoemde middelen te worden verwijderd.

ONDERHOUD VAN ONDERDELEN VAN GEPOEDERLAKT STAAL

Indien er een onderdeel van het apparaat gepoederlakt is, dient periodieke verzorging van het oppervlak plaats te vinden om het oorspronkelijke uiterlijk te handhaven en het te beschermen tegen wijzigingen van het oppervlak.

DOEL VAN DE VERZORGING VAN GEPOEDERLAKTE OPPERVLAKKEN

Het doel van de verzorging van gepoederlakte oppervlakken is het beschermen van deze oppervlaken tegen invloeden van het externe milieu, het corrigeren van defecten als kuiltjes, krassen, roest van de lak en het afwerken van het oppervlak om een glans te verkrijgen. Het poleren van de lak zorgt ervoor dat de originele diepte wordt hersteld, tevens in geval van grotere defecten.

VERZORGINGSMIDDELEN VOOR GEPOEDERLAKTE OPPERVLAKKEN

Naar gelang het type verontreiniging van het gelakte oppervlak dient het juiste verzorgingsmiddelen te worden gebruikt onder naleving van de regels van de betreffende producent. De basismiddelen voor de verzorging van geverfde oppervlakken zijn:

water, glansmelk, glanswas en poleerpasta.

WIJZE EN FREQUENTIE VAN DE VERZORGING VAN GEPOEDERLAKTE OPPERVLAKKEN

De eerste reiniging van de oppervlakken dient plaats te vinden binnen 2 tot 4 weken na de aankoop van het apparaat. Gebruik geen chemische middelen, alleen schoon water. Wrijf het apparaat schoon met een licht bevochtigd doekje. De gemiddelde tijd van de volgende verzorgingsbeurten kan variëren naar gelang de gebruiksintensiteit van het apparaat. In extreme gevallen kan het apparaat 2 tot 6 keer per maand worden gereinigd, echter niet minder vaak dan 2 keer per maand. Eens per kwartaal moet het apparaat worden beschermd met beschermmiddelen. Hiervoor kan poleerpasta of glanswas worden gebruikt. Dankzij dergelijke handelingen zal geen intensieve afzetting van stof en vuil op de verflaag plaatsvinden en behoudt deze zijn karakteristieke glans.

ONDERHOUD VAN GEGALVANISEERDE ONDERDELEN

Na verloop van tijd zijn zinkoppervlakken onderhavig aan oxidatie, wat kan leiden tot schade en zelfs het verloren gaan van de zuivere zinklaag en het tevoorschijn komen van de legeringslaag van zink en ijzer. Uiteraard biedt de legeringslaag tevens bescherming tegen corrosie aangezien deze zink bevat. De duurzaamheid van de zinklaag hangt vooral af van de zgn. corrosieve belasting door de omgeving waaraan de gegalvaniseerde onderdelen worden blootgesteld. Zinkopppervlakken behoeven geen speciale verzorgingsbeurten behalve het periodiek afwassen van atmosferische verontreiniging met schoon water, algemeen verkrijgbare schoonmaakmiddelen en een zachte borstel.

In geval van beschadiging van het zinkoppervlak mag de reparatie van de defecte zinklaag conform de aanbevelingen van norm EN ISO 1461 worden uitgevoerd door het oppervlak te bespuiten van warme zink (EN 22063) of voldoende af te dekken met zinkrijke verf.

Alle grotere beschadigingen dienen onmiddellijk te worden gerepareerd met behulp van een van de bovenstaande methoden om het optreden van corrosie te voorkomen.

⚠	Let op: gegalvaniseerde oppervlakken bieden geen bescherming tegen krassen of mechanische schade van het oppervlak.

⚠	Let op: Op de constructieonderdelen van een nieuwe zinklaag kunnen zinkoxiden, zinkcarbonaten en zinkhydroxiden voorkomen die op het product zichtbaar zijn als witte afzetting. Deze afzetting vermindert de esthetische waarde maar niet de anti-corrosie-eigenschappen van het staal. Na enkele maanden vormt zich een patina op het gegalvaniseerde oppervlak die beschermt tegen het oxideren van zink. De witte afzetting verdwijnt door atmosferische neerslag.

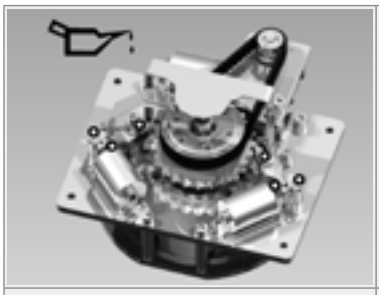
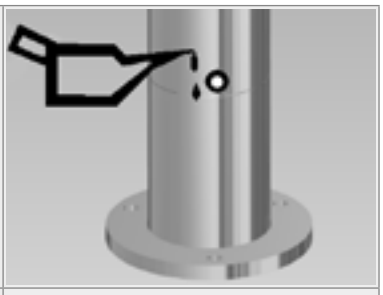
ONDERHOUD VAN ONDERDELEN UIT GLAS EN LAMINAAT

Binnen het onderhoud van oppervlakken van glazen en gelamineerde oppervlakken valt het periodieke, minimaal eens in de twee weken schoonwrijven van het oppervlak van stof en vuil ten gevolge van natuurlijk gebruik. Hiervoor kan lauw water met schoonmaakmiddelen worden gebruikt. Gebruikt voor het wassen een zacht doekje. In geval van hardnekkige vlekken kan worden geprobeerd om deze te verwijderen met een op de markt beschikbaar middel (bijv. Platinum Glass Clean). Er mogen in geen geval agressieve bleekmiddelen, middelen met aceton of andere chemische middelen worden gebruikt die reageren met glas of laminaat.

ONDERHOUD VAN VERBINDINGSONDERDELEN

Onderhoud van verbindingsonderdelen dient plaats te vinden aan de hand van de bovenstaande aanbevelingen conform het type materiaal waaruit het vervaardigd is.

PLEKKEN VAN PERIODIEKE AANVULLING VAN DE SMEER

	
Plek voor het periodiek aanvullen van de smeer van het elektromechanische BA3, BR2	Plek voor het periodiek aanvullen van de smeer va de lagers in de rotorpoot van de BA3-poorten (smeernippel).

APPARAATDIAGNOSTIEK

Het elektrische systeem schakelt naar gelang het type apparaat uit de serie na tien- tot honderdduizend cycli over in de diagnostische modus om de parameters te laten verifiëren en te bevestigen door een bevoegde service-medewerker. Om de werkmodus van het apparaat weer in te schakelen dienen de parameters te worden bevestigd en de diagnostische code te worden ingevoerd.

Indien de afgelezen werkparameters zich buiten het bereik van juiste werking bevinden, dient contact te worden opgenomen met de service-afdeling en moet het apparaat buiten gebruik blijven totdat een juiste bevestiging van de parameters door deze afdeling is verkregen.

IT ITALIANO

Indice

MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE 34
MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE DELL'ELETTROMECCANISMO 34
MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE DELL'INVOLUCRO E DELLA STRUTTURA DEL DISPOSITIVO 34
MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI IN ACCIAIO INOSSIDABILE 34
PRODOTTI PER LA PULIZIA E MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI IN ACCIAIO INOSSIDABILE 34
FREQUENZA DELLA CURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE 35
MANUTENZIONE DI ELEMENTI IN ACCIAIO VERNICIATO A POLVERE 35
LO SCOPO DELLA CURA DELLE SUPERFICI VERNICIATE A POLVERE 35
I PRODOTTI PER LA CURA DELLE SUPERFICI VERNICIATE A POLVERE 35
MODALITA' E FREQUENZA DELLA CURA DELLE SUPERFICI VERNICIATE A POLVERE 36
MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI ZINCATI 36
MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI IN VETRO E LAMINATI 36
MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI DI COLLEGAMENTO 36
PUNTI DELLA LUBRIFICAZIONE PERIODICA 36
DIAGNOSTICA DEL DISPOSITIVO 37

MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE

Al fine di mantenere la durevolezza, la durabilità e l'estetica del dispositivo e dei suoi componenti (ad es. l'involucro, il sistema elettromeccanico, il sistema elettrico), occorre eseguire le manutenzioni periodiche, le revisioni e le operazioni di cui sotto.

MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE DELL'ELETTROMECCANISMO

Frequenza	Descrizione dell'operazione	Persona abilitata
Ad ogni spegnimento e accensione dell'alimentazione	Verifica del corretto funzionamento di tutte le funzioni del dispositivo (ad es. quando il dispositivo era fermo per più di un mese oppure era soggetto alla manutenzione, riparazione o installazione).	Persona addestrata, ad es. utente, operatore
Periodicamente, comunque non meno di 1 volta ogni 6 mesi (applicabile per i dispositivi con sensori fotoelettrici)	Verifica del corretto funzionamento dei sensori fotoelettrici (nel caso dell'installazione nei punti dove i sensori sono esposti all'accumulo delle impurità; applicabile per i dispositivi dotati dei sensori di moto).	Persona addestrata, ad es. utente, operatore
Periodicamente, comunque non meno di 1 volta all'anno	Revisione (verifica del corretto funzionamento di tutte le funzioni del dispositivo) e l'eventuale rifornimento della lubrificazione di elementi meccanici, cuscinetti, elementi abrasivi soggetti alla lubrificazione, rimozione delle impurità dai sensori (nel caso dell'installazione nei punti dove i sensori sono esposti alla presenza dell'eccessivo accumulo della polvere o delle altre impurità che influenzano il funzionamento dei sensori).	Manutentore autorizzato (prestazione a pagamento aggiuntivo, per ordinare - contattare il reparto commerciale)
A ogni allacciamento e stacco delle prese al controllore e non meno di 1 volta all'anno	Pulizia di tutti i contatti elettrici con l'alcool isopropilico o con il prodotto destinato alla pulizia dei contatti elettrici.	Persona addestrata, ad es. utente, operatore
Immediatamente dopo la verifica dei sintomi dell'incorretto funzionamento	Nel caso del funzionamento difettoso, staccare l'alimentazione, proteggere il dispositivo contro l'accesso delle persone e contattare il servizio GASTOP.	Manutentore autorizzato

MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE DELL'INVOLUCRO E DELLA STRUTTURA DEL DISPOSITIVO

MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI IN ACCIAIO INOSSIDABILE

La superficie degli elementi in acciaio inossidabile deve essere pulita per mantenere l'estetico aspetto e la resistenza anticorrosiva. La resistenza anticorrosiva dell'acciaio inossidabile risulta dal fenomeno chiamato "autonoma passivazione". L'accumulo delle impurità sulla superficie causato dalla mancata o dall'inadeguata cura della superficie può causare un improvviso aumento della concentrazione dei composti corrosivi che definitivamente danneggiano la superficie passiva. La pulizia dell'acciaio inossidabile è quindi necessaria per mantenere il meccanismo auto-riparativo dell'acciaio che impedisce l'aumento della massima concentrazione delle impurità, quali: anidride solforosa, cloruri e impurità dal ferro.

La superficie degli elementi in acciaio inossidabile non è resistente ai graffi e richiede la periodica cura della superficie per mantenere l'aspetto iniziale e per proteggere contro la presenza delle modifiche sulla superficie.

Eseguire la pulizia della superficie prima che le accumulate impurità diventino visibili, per minimizzare sia il volume e il costo della pulizia che il rischio che sulla superficie rimangano le tracce e cambi il suo aspetto.

L'acciaio inossidabile può essere esposto a una serie dei potenzialmente più aggressivi impatti dell'ambiente di seguito al contatto con i seguenti fattori:

1. Ambiente marino,
2. Ambiente soggetto ad un forte inquinamento industriale
3. Spruzzo del sale dal disgelo delle strade,
4. Inquinamento atmosferico e dal traffico.

PRODOTTI PER LA PULIZIA E MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI IN ACCIAIO INOSSIDABILE

Impurità	Prodotti per la pulizia
Cemento e malto	Soluzione contenente una piccola quantità dell'acido fosforico e di seguito acqua (preferibilmente demineralizzata)
Particelle di ferro provenienti dagli strumenti	Nella fase principale - meccanicamente; nel caso della presenza del pitting - paste d'incisione e di passivazione
Vernici	Prodotti per rimuovere le superfici di pittura basati sui composti alcalini o solventi
Calcare	Soluzione ¼ di aceto e ¾ d'acqua
Oli e grassi lubrificanti	Prodotti con base di alcool (incluso l'alcool metilico e l'alcool isopropilico), solventi, ad es. acetone, prodotti per la pulizia degli elementi cromati

Impurità	Prodotti per la pulizia
Impronte digitali	Acqua con sapone o detergente, prodotti per la pulizia del vetro senza cloruri
Altri	Prodotti per la pulizia dell'acciaio inossidabile fabbricati dai produttori BERNER, WÜRTH o 3M

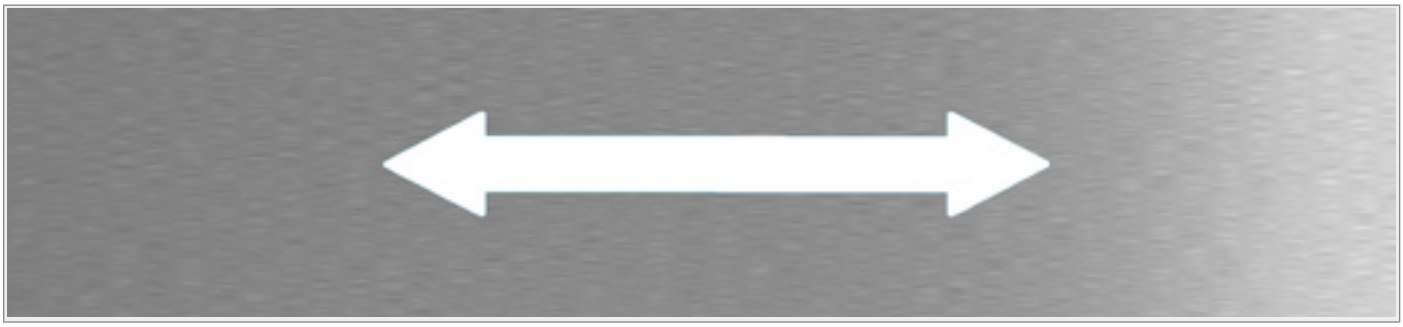
Nota bene: per pulire l'acciaio inossidabile non utilizzare: prodotti per la rimozione di malti né del diluito acido cloridrico, candeggine, prodotti per la pulizia dell'argento, materiali e prodotti abrasivi (ad es. spazzole a fili di acciaio al carbonio, lana per la pulizia, cuscini in acciaio per la pulizia). Per la pulizia utilizzare il tessuto, la pelle di camoscio o la spugna di nylon.

FREQUENZA DELLA CURA DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE

La superficie degli elementi in acciaio inox deve essere impregnata per la prima volta il giorno del montaggio, in una determinata struttura. A tal fine, utilizzare agenti destinati alla pulizia dell'acciaio inossidabile dei produttori BERNER, WÜRTH o 3M. A seconda del tipo delle impurità sulla superficie dell'acciaio inossidabile, è necessario eseguire la cura periodica della superficie dell'acciaio inossidabile. Nella tabella sottostante sono stati presentati i richiesti periodi della cura dell'acciaio inossidabile:

Frequenza della pulizia	Tipo dell'impurità
Immediatamente dopo la presenza dell'impurità	La pulizia delle impurità chimiche difficili da eliminare.
1-2 volte al mese a seconda del livello dell'impurità	La pulizia delle impurità risultanti dalle funzioni del dispositivo
2-4 volte al mese a seconda del livello dell'impurità	La pulizia delle impurità (nei punti con presenza dell'ambiente aggressivo, ad es. il terreno dei lavori

Nota bene: la polvere e le impurità presenti sul territorio del cantiere durante lo svolgimento dei lavori edili sono dannosi alla salute. Stoccare e installare i dispositivi nel tempo e nel luogo dove non è presente il rischio dell'inquinamento con le polveri che possono impattare la struttura di materiali e il meccanismo del dispositivo. Qualora sia possibile la presenza delle impurità e delle polveri di cui sopra, proteggere adeguatamente i dispositivi.
La direzione della pulizia dell'acciaio inossidabile dovrà essere conforme alla direzione della levigatura. Come illustrato nella successiva figura. Durante la pulizia dell'acciaio inossidabile non eseguire i movimenti circolari.



Nota : Nel caso dell'incorretta cura, sulla superficie dell'acciaio inossidabile possono presentarsi i focolari (alone irrugginito) dai depositi sulla superficie.
I focolari (alone irrugginito) non risultano da un difetto di materiale ma esclusivamente dalla mancata cura. Rimuovere i focolari (alone irrugginito) con prodotti indicati sopra.

MANUTENZIONE DI ELEMENTI IN ACCIAIO VERNICIATO A POLVERE

Se l'elemento del dispositivo è presente nella versione verniciata a polvere, richiede la periodica cura della superficie per mantenere l'aspetto iniziale e per proteggere contro la presenza delle modifiche sulla superficie.

LO SCOPO DELLA CURA DELLE SUPERFICI VERNICIATE A POLVERE

Lo scopo della cura delle superfici verniciate a polvere è la protezione della superficie contro l'impatto dell'ambiente esterno e la correzione dei difetti tipo incisioni, graffi, tracce di ossidazione della vernice e la finitura superficiale per ottenere la lucidezza. La lucidatura della vernice permette di ripristinare la sua originale profondità, anche nel caso di maggiori difetti.

I PRODOTTI PER LA CURA DELLE SUPERFICI VERNICIATE A POLVERE

A seconda del tipo dell'impurità della superficie verniciata, utilizzare l'adeguato prodotto per la cura, osservando le regole definite dal produttore. I principali prodotti per la cura delle superfici verniciate a polvere sono seguenti:
- acqua, latte lucidante, cera lucidante, pasta lucidante.

MODALITA' E FREQUENZA DELLA CURA DELLE SUPERFICI VERNICIATE A POLVERE

Eseguire la prima pulizia della superficie dopo 2 -4 settimane dall'acquisto del dispositivo. Non utilizzare alcuni prodotti chimici - soltanto l'acqua. Pulire la superficie del dispositivo con un panno leggermente umido. La frequenza media delle ulteriori cure può variare a seconda della frequenza d'uso del dispositivo. Nei casi estremi, il dispositivo può essere pulito da 2 a 6 volte al mese, comunque non più di 2 volte al mese. Una volta ogni tre mesi proteggere il dispositivo con prodotti protettivi. A tal fine utilizzare la pasta lucidante o la cera lucidante. Grazie a tali operazioni, la polvere e le impurità non saranno presenti sulla copertura di vernice e la copertura sarà caratterizzata della richiesta lucidezza.

MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI ZINCATI

Con il passare del tempo, la copertura di zinco è soggetta all'ossidazione il che può causare perdite o persino la scomparsa dello strato del puro zinco, quindi può causare la rivelazione dello strato della lega di zinco e ferro. Ovviamente lo strato di lega assicura anche la protezione contro la corrosione in quanto contiene il zinco. La durezza della copertura di zinco dipende prima di tutto dal cd. carico corrosivo dell'ambiente in cui sono utilizzati gli elementi zincati. Le coperture di zinco non richiedono gli specifici trattamenti ad esclusione della periodica pulizia delle impurità atmosferiche con acqua pulita con aggiunta dei comunemente disponibili detergenti con uso di una spazzola morbida.

Qualora ci fossero dei danneggiamenti delle superfici di zinco ai sensi della norma EN ISO 1461, la riparazione della difettosa copertura di zinco può essere eseguita grazie allo spruzzo termico con zinco (EN 22063) oppure grazie all'idonea copertura con una vernice ricca di zinco.

Ogni maggiore danno della superficie dovrà essere immediatamente riparato grazie ai metodi di cui sopra al fine di prevenire la creazione dei fenomeni di corrosione.

⚠	Nota bene: la superficie zincata non costituisce la protezione contro le graffiature o i danni meccanici della superficie.

⚠	Nota : Sugli elementi strutturali con la nuova copertura di zinco può presentarsi l'ossido di zinco, il carbonato di zinco e l'idrossido di zinco visibile sui prodotti in forma di un alone di colore bianco. Tale alone diminuisce il valore estetico ma non diminuisce il valore anticorrosivo dell'acciaio. Dopo qualche mese sulla superficie zincata viene creata la patina che protegge la superficie contro l'ossidazione del zinco. Il deposito bianco viene pulito dalle precipitazioni.

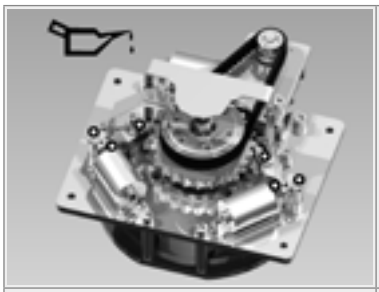
MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI IN VETRO E LAMINATI

La manutenzione delle superfici di vetro e delle superfici laminate include la pulizia delle superfici dalla polvere e la rimozione delle impurità risultanti dal normale uso, almeno una volta ogni 2 settimane. Utilizzare l'acqua tiepida con detergenti. Per pulire utilizzare un panno morbido. Nel caso di più resistenti macchie, è possibile provare a rimuoverle con uno dei prodotti disponibili sul mercato (ad es. Platinum Sparkling Glass Clean). In nessun caso utilizzare candeggine aggressive, prodotti con aggiunta di acetone e altri prodotti chimici che causano reazioni con vetro o laminato.

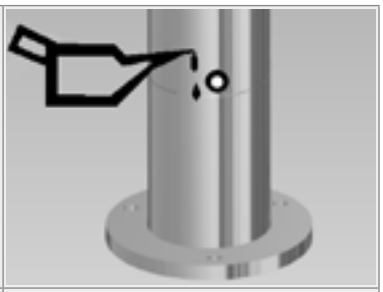
MANUTENZIONE DEGLI ELEMENTI DI COLLEGAMENTO

Eseguire la manutenzione degli elementi di collegamento secondo le regole di cui sopra a seconda del tipo di materiale dal quale è eseguito un dato elemento.

PUNTI DELLA LUBRIFICAZIONE PERIODICA



punti della lubrificazione periodica dell'elettromeccanismo BA3, BR2.



I punti della lubrificazione periodica del cuscinetto nel gambo del rotore nei cancelli BA3 (punto d'ingrassaggio).

DIAGNOSTICA DEL DISPOSITIVO

Il sistema elettronico a seconda del dispositivo dopo la serie da 10 a 100 mila cicli spegne la modalità di funzionamento del dispositivo e accende la modalità diagnostica al fine di verificare e confermare i parametri di funzionamento del dispositivo da parte dell'autorizzato manutentore. Al fine di accendere la modalità di funzionamento del dispositivo, confermare i parametri e inserire il codice diagnostico.

Qualora i rilevati parametri di funzionamento del dispositivo sono fuori l'ambito del corretto funzionamento, consultare il reparto di servizio e spegnere il dispositivo fino a ottenere l'adeguata conferma dal reparto di servizio.

HU MAGYAR

Tartalomjegyzék

KARBANTARTÁS ÉS JAVÍTÁS 39
AZ ELEKTROMECHANIZMUS KARBANTARTÁSA ÉS JAVÍTÁSA 39
A BERENDEZÉS FELÉPÍTÉSÉNEK ÉS SZERKEZETÉNEK KARBANTARTÁSA ÉS ÁPOLÁSA 39
ROZSDAMENTES ACÉLELEMEK KARBANTARTÁSA 39
ROZSDAMENTES ACÉLELEMEK ÁPOLÓ- ÉS KARBANTARTÁSI ESZKÖZEI 39
ROZSDAMENTES ACÉL ÁPOLÁSÁNAK A GYAKORISÁGA 40
PORFESTETT ACÉLELEMEK KARBANTARTÁSA 40
PORLAKKOZOTT FELÜLETEK ÁPOLÁSÁNAK A CÉLJA 40
PORLAKKOZOTT FELÜLETEK ÁPOLÁSÁNAK AZ ESZKÖZEI 40
PORLAKKOZOTT FELÜLETEK ÁPOLÁSÁNAK A MÓDJA ÉS GYAKORISÁGA 41
HORGANYZOTT ELEMEK KARBANTARTÁSA 41
ÜVEGBŐL ÉS LAMINÁLTBÓL KÉSZÜLT ELEMEK KARBANTARTÁSA 41
KÖTŐELEMEK KARBANTARTÁSA 41
KENÉS IDŐSZAKOS PÓTLÁSÁNAK A HELYEI 41
A BERENDEZÉS DIAGNOSZTIKÁJA 42

KARBANTARTÁS ÉS JAVÍTÁS

A berendezés és annak alkotóelemei (pl. készülékház, elektromechanikai rendszer, elektromos rendszer) tartósságának, élettartamának és esztétikájának a megőrzéséhez végre kell hajtani a lentebb felvázolt időszakos karbantartásokat, átnézéseket.

AZ ELEKTROMECHANIZMUS KARBANTARTÁSA ÉS JAVÍTÁSA

Gyakoriság	Művelet leírása	Feljogosított személy
A tápellátás minden egyes lekapcsolásakor és csatlakoztatásakor	A berendezés minden funkciója megfelelő működésének az ellenőrzése (többek között abban az esetben, ha a berendezés 1 hónapnál hosszabb ideig nem üzemelt, vagy karban volt tartva, javítva vagy telepítve volt).	Betanított személy pl. felhasználó, kezelő
Időszakonként, de legalább 6 havonta 1 alkalommal (fotoelektromos érzékelőkkel felszerelt berendezések esetén)	Fotoelektromos érzékelők megfelelő működésének az ellenőrzése (ha olyan helyen lettek telepítve, ahol az érzékelők szennyeződés lerakódásnak vannak kitéve; mozgásérzékelővel felszerelt berendezésekre vonatkozik).	Betanított személy pl. felhasználó, kezelő
Időszakonként, de legalább évente 1 alkalommal	Kenésnek kitett mechanikus elemek, csapágyak, súrlódó elemek átnézése (a berendezés minden funkciója megfelelő működésének az ellenőrzése) és szükség esetén a kenés pótlása, érzékelők szennyeződéseinek az eltávolítása (olyan helyeken történő telepítés esetén, ahol az érzékelők működését befolyásoló túlságosan nagy mennyiségben lerakodó pornak vagy más szennyeződésnek vannak kitéve).	Márkaszerelő (fizetős szolgáltatás, megrendeléséhez lépjen kapcsolatba a kereskedelmi osztállyal)
A dugó vezérlőre való minden lekapcsolása és csatlakoztatása alkalmából, valamint legalább évente 1 alkalommal	Minden elektromos érintkező megtisztítása izopropil alkohollal vagy elektromos csatlakozók tisztítására szolgáló készítménnyel.	Betanított személy pl. felhasználó, kezelő
Haladéktalanul a hibás működés jeleni észrevétele után	A berendezés hibás működése esetén áramtalanítani kell a berendezést, levédeni harmadik személyek elől és kapcsolatba lépni a GASTOP szervizzel.	Márkaszerelő

A BERENDEZÉS FELÉPÍTÉSÉNEK ÉS SZERKEZETÉNEK KARBANTARTÁSA ÉS ÁPOLÁSA

ROZSDAMENTES ACÉLELEMEK KARBANTARTÁSA

A rozsdamentes acélelemek felületét tisztán kell tartani, hogy megőrizze esztétikus kinézetét és korrózióállóságát. A rozsdamentes acél korrózióállósága az úgynevezett „automatikus passziválás" jelenségből adódik. A felület elmaradt vagy nem megfelelő ápolása következtében a felületen összegyűlő szennyeződések a korróziós vegyületek koncentrációjának hirtelen növekedéséhez vezethet, amely végsősorban sérülést okoz a passzív rétegben. A rozsdamentes acél tisztítása tehát elengedhetetlen az acél önjavító mechanizmusának a fenntartásához, amely megelőzi az olyan szennyeződések maximális koncentrációjának a növekedését, mint pl. kén-dioxid, kloridok és vasszennyeződések.

A rozsdamentes acélelemek felülete nem karcálló és időszakos ápolást igényel az eredeti kinézet megőrzéséhez és a felületi elváltozásoktól való védelem céljából.

A felület tisztítását azelőtt kell elvégezni, mielőtt az összegyűlő szennyeződések láthatóvá válnának, az elvégzett munka és a tisztítási költségek, valamint a felületen kialakuló nyomok minimálisra csökkentéséhez céljából.

A rozsdamentes acél számos potenciális agresszívabb környezeti hatásnak lehet kitéve, a következő tényezőkkel való kapcsolat eredményeképpen:

1. Tengeri környezet,
2. Nagy ipari szennyeződéssel terhelt környezet,
3. Téli útfenntartáshoz használt só,
4. Légköri és forgalmi szennyeződések.

ROZSDAMENTES ACÉLELEMEK ÁPOLÓ- ÉS KARBANTARTÁSI ESZKÖZEI

Szennyeződés	Tisztítóeszköz
Cement és habarcs	Kevés mennyiségű foszforsavat tartalmazó oldat, majd víz (lehetőleg ioncserélt)
Szerszámból származó vasrészecskék	Korai szakaszban – mechanikusan; berágódások megjelenése esetén – maró és passziválási paszták
Festékek	Alkáli vegyületeken és oldószereken alapuló festékbevonat eltávolító eszközök
Mészlerakódás	¼ ecet és ¾ víz oldata

Szennyeződés	Tisztítóeszköz
Olajok és kenőanyagok	Alkoholos készítmények (metil alkohollal és izopropil alkohollal együtt), oldószerek, pl. aceton, krómelemek tisztítására szolgáló eszközök
Ujjnyomok	Szappanos vagy mosószeres víz, kloridmentes üvegtisztító eszközök
Egyéb	BERNER, WÜRTH vagy 3M gyártók által gyártott rozsdamentes acéltisztító szerek

Figyelem: inox acél tisztításához ne használjon: habarcseltávolító terméket és higított sósavat, fehérítőt, ezüsttisztítót, súrolóanyagokat (pl. szénacél drótkefét, tisztító gyapotot, acél súrolópárnát). Tisztításhoz szövetet, szarvasbőrt vagy nylon szivacsot használjon.

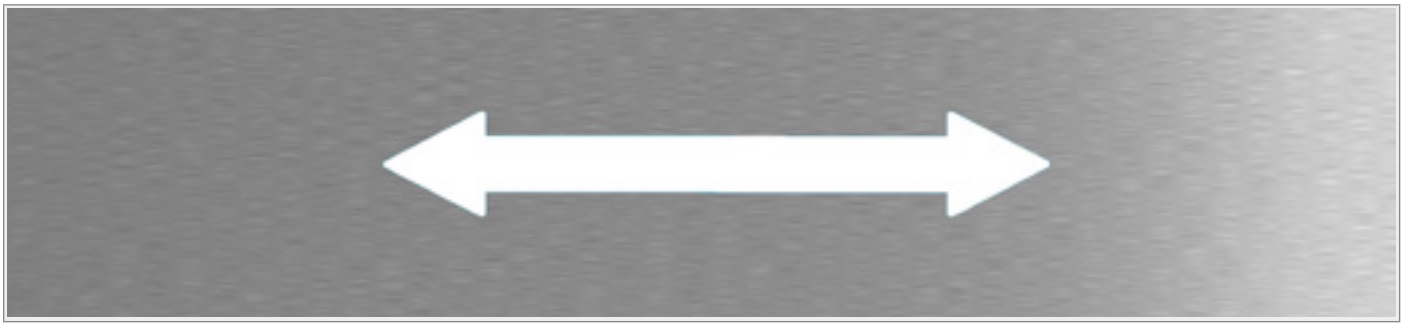
ROZSDAMENTES ACÉL ÁPOLÁSÁNAK A GYAKORISÁGA

A rozsdamentes acél elemek felületét első alkalommal az összeszerelés napján, adott létesítményben kell impregnálni. Erre a célra használjon BERNER, WÜRTH vagy 3M gyártók által gyártott rozsdamentes acél tisztítására szolgáló szereket.

A rozsdamentes acélfelület szennyeződésének a típusától függően elengedhetetlen a rozsdamentes acélfelület időszakos ápolásának a végrehajtása. A lenti táblázatban bemutatásra került a rozsdamentes acélfelület ápolásának megadott időszakai:

Tisztítás gyakorisága	Szennyeződés típusa
Haladéktalanul a szennyeződés megjelenése után	Nehezen eltávolítható kémiai szennyeződések tisztítása
Havonta 1-2 alkalommal a szennyeződés erősségétől függően	Berendezés funkciójából eredő szennyeződések tisztítása (pl. ujjnyomok stb.)
Havonta 2-4 alkalommal a szennyeződés erősségétől függően	Szennyeződések tisztítása (olyan helyeken, ahol agresszív környezet található, pl. építési munkálatok végrehajtási helyén)

Figyelem: Az építés területén az építési munkálatok végrehajtása során előforduló porok és szennyeződések károsak a berendezésekre. A berendezést olyan helyen és időben kell tárolni és telepíteni, ahol nem áll fenn a berendezés anyagszerkezetére és mechanizmusára károsan ható porszennyezés veszélye.
Amennyiben fennáll a fenti szennyeződések és porok a lehetősége, le kell védeni a berendezést.
A rozsdamentes acél tisztítási irányának meg kell egyeznie a csiszolás irányával. Ezt a lenti ábra ábrázolja. A rozsdamentes acél tisztítása során nem szabad körkörös mozgást végezni.



Figyelem: A rozsdamentes acél felületén helytelen ápolás esetén gyulladás jelei keletkezhetnek (rozsdás bevonat) a lerakódásoktól.
A gyulladások (rozsdás bevonatok) nem anyaghibák, kizárólag a megfelelő ápolás hiánya. A gyulladási gócokat (rozsdás bevonatok) a fent említett eszközökkel kell eltávolítani.

PORFESTETT ACÉLELEMEK KARBANTARTÁSA

Ha a berendezés eleme porfestett verzióban van, elengedhetetlen a felület időszakos ápolása az eredeti kinézet megőrzése és a felületi elváltozások kialakulásának a megelőzése érdekében.

PORLAKKOZOTT FELÜLETEK ÁPOLÁSÁNAK A CÉLJA

A porlakkozott felületek ápolásának a célja a felületek levédése a külső környezeti hatásokkal szemben és az olyan defektek korrekciója, mint a berágódások, karcolások, lakk oxidációjának a nyomai, valamint a felület kivitelezése a ragyogás visszanyerése céljából. A lakk polírozása nagyobb defektek esetében is lehetőséget nzújt az eredeti mélység visszaállítására.

PORLAKKOZOTT FELÜLETEK ÁPOLÁSÁNAK AZ ESZKÖZEI

A lakkozott felület szennyeződésének típusától függően megfelelő ápolószert kell alkalmazni, betartva a gyártó által meghatározott szabályokat. A lakkozott felületek fő ápolószerei:

- Víz, fényesítő paszta, fényesítő viasz, polírozó paszta.

PORLAKKOZOTT FELÜLETEK ÁPOLÁSÁNAK A MÓDJA ÉS GYAKORISÁGA

A felület első tisztítását a berendezés megvásárlásától számított 2 – 4 héten belül kell elvégezni. Semmilyen vegyszert nem kell használni, csak tiszta vizet. A berendezés felületét letöröljük enyhén benedvesített törlőkendővel. A következő ápolások között eltelt átlagos idő a berendezés használatának a gyakoriságától függ. Szélsőséges esetekben a berendezés havonta 2 – 6 alkalommal is tisztítható, de minimum havonta 2 alkalommal. A berendezést negyedévente le kell védeni felületvédő készítménnyel. Ehhez használhatunk polírozó pasztát vagy fényesítő viaszt. E műveletek végrehajtásának köszönhetően a por és a kosz nem fog túl intenzíven lerakódni a lakkbevonaton, a bevonat fényes marad.

HORGANYZOTT ELEMEK KARBANTARTÁSA

Az idő elteltével a cinkbevonat oxidálódik, ami hiányok, de akár a tiszta cink réteg eltűnéséhez, ezzel együtt pedig a cink és a vas ötvözeti rétegének a feltárásához vezethet. Természetesen az ötvözeti réteg szintén védelmet nyújt a korrózióval szemben, mivel van benne cink. A cinkbevonat tartóssága elsősorban az ún. környezeti korróziós terheléstől függ, amelyben a horganyzott elemek használva vannak. A cinkbevonatok nem igényelnek speciális ápolási műveleteket a légköri szennyeződések általános forgalmazású mosószeres tiszta vízzel és egy puha kefe segítségével történő időszakos lemosása kivételével.

Abban az esetben, ha megsérülne a cinkbevonat felülete, az EN ISO 1461 szabvány ajánlásainak megfelelően a hibás cinkbevonat javítását szórt termikus cinkkel (EN 22063) vagy cinkben gazdag festék megfelelő bevonatával lehet végrehajtani.

A korróziós folyamatok megjelenésének az elkerülése végett a felület minden nagyobb sérülését haladéktalanul meg kell javítani a fent bemutatott módon.

⚠	Figyelem: a horganyzott felület nem nyújt védelmet a mechanikus felületek karcolásai vagy sérüléseivel szemben.

⚠	Figyelem: Az új cinkbevonattal bevont szerkezeti elemeken cink-oxid, cink-karbid, valamint cink-hidroxid jelentkezhet fehér virágosodás formájában. Ez a virágosodás csökkenti az esztétikai értéket, de nem csökkenti az acél korrózióállósát. Néhány hónap elteltével a horganyzott bevonaton patina jön létre, amely megvédi a felületet a cink oxidációjától. A fehér lerakódást a légköri csapadékok lemossák.

ÜVEGBŐL ÉS LAMINÁLTBÓL KÉSZÜLT ELEMEK KARBANTARTÁSA

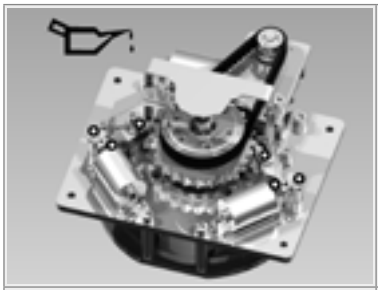
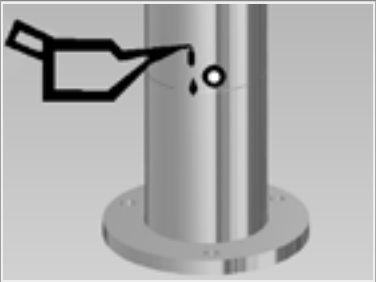
Az üveg- és laminált felületek karbantartásába legalább 2 hetente végrehajtandó, felület letörlésén vonatkozik a portól és a természetes használatból eredő szennyeződések eltávolítása céljából. Ehhez mosószeres langyos vizet használunk.

Mosáshoz puha törlőkendőt használunk. A makacsabb foltokat megpróbálhatjuk eltávolítani az egyik piacon kapható készítménnyel (pl. Platinum Sparkling Glass Clean). Semmilyen esetben sem szabad agresszív fehérítőt, aceton tartalmú eszközt és más, üveggel vagy laminálttal reakcióba lépő vegyszert használni.

KÖTŐELEMEK KARBANTARTÁSA

A kötőelemek karbantartását a fenti irányelvek szerint kell végrehajtani az anyag típusa szerint, amelyből a kötőelem készült.

KENÉS IDŐSZAKOS PÓTLÁSÁNAK A HELYEI

	
BA3, BR2 elektromechanizmus kenése időszakos pótlásának a helyei.	BA3 kapuk rotorja lábán a csapágyak kenésének időszakos pótlási helyei (zsírzó).

A BERENDEZÉS DIAGNOSZTIKÁJA

Az elektromos rendszer a berendezéstől függően 10 és 100 ezer közötti ciklus után kikapcsolja a berendezés munkamódját és bekapcsolja a diagnosztika módot a berendezés működési paramétereinek márkaszerelő általi ellenőrzése és megerősítése céljából. A berendezés munkamódjának a bekapcsolásához erősítse meg a paramétereket és adja meg a diagnosztikai kódot.

Abban az esetben, ha a berendezés leolvasott munkaparaméterei a megfelelő munkatartományon kívülre esnek, lépjen kapcsolatba a szervizzel és kapcsolja ki a berendezést a szerviz osztály megfelelő visszaigazolásának az eléréséig.

ES ESPAÑOL

Tabla de contendidos

MANTENIMIENTO Y SERVICIO 44
MANTENIMIENTO Y SERVICIO DEL ELECTROMECANISMO 44
MANTENIMIENTO Y CUIDADO DE LA CUBIERTA DEL DISPOSITIVO Y DEL MARCO 44
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE 44
AGENTES PARA EL MANTENIMIENTO Y CUIDADO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE 44
FRECUENCIA DE LOS TRABAJOS DE MANTENIMIENTO DEL ACERO INOXIDABLE 45
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO RECUBIERTOS DE POLVO 45
POR QUÉ SE DEBEN MANTENER LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO 45
AGENTES PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO 45
MANERAS Y FRECUENCIA PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO 46
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS RECUBIERTOS DE ZINC 46
MANTENIMIENTO DEL VIDRIO Y DE LOS ELEMENTOS LAMINADOS 46
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE UNIÓN 46
PUNTOS DE RELLENO DE LUBRICACIÓN PERIÓDICA 46
DIAGNÓSTICO DE DISPOSITIVO 47

MANTENIMIENTO Y SERVICIO

Para mantener la durabilidad, la vida y la apariencia del dispositivo, así como sus características (p. ej. cubierta, sistema electromecánico, sistema eléctrico), es necesario llevar a cabo los siguientes trabajos de mantenimiento, inspecciones y acciones de forma periódica.

MANTENIMIENTO Y SERVICIO DEL ELECTROMECANISMO

Frecuencia	Descripción de la acción	Personas autorizadas
Después de cada vez que se conecta y desconecta de la fuente de energía	Comprobar si todas las funciones del dispositivo funcionan correctamente (incluyendo casos como cuando el dispositivo no se ha usado durante más de un mes, o ha sido mantenido, reparado o instalado)	Una persona capacitada p. ej. un usuario, un operador
Periódicamente, al menos una vez por cada período de entre un mes y seis meses	Comprobar el correcto funcionamiento de los sensores fotoeléctricos (en el caso de sistemas en lugares donde los sensores están sujetos a un excesivo asentamiento de contaminantes: aplica a dispositivos equipados con sensores de movimiento)	Una persona capacitada p. ej. un usuario, un operador
Periódicamente, al menos una vez al año	Inspeccionar (comprobar si todas las funciones del dispositivo funcionan correctamente) y rellenar la lubricación de las piezas mecánicas, cojinetes, elementos lubricados de fricción y eliminar la contaminación de los sensores, si es necesario (en el caso de sistemas en lugares donde los sensores están sujetos a un asentamiento excesivo de polvo u otros contaminantes que puedan influir en el trabajo de éstos)	Un reparador autorizado (servicio pagado, contactar con el departamento de ventas para encargar el servicio)
Después de cada vez que se conecta y desconecta del controlador y al menos una vez al año	Limpiar todos los contactos eléctricos usando alcohol isopropílico de un agente para la limpieza de contactos eléctricos	Una persona capacitada p. ej. un usuario, un operador
Inmediatamente después de que se hayan notado signos de mal funcionamiento	En casos de un mal funcionamiento del dispositivo, desenchufar la corriente eléctrica, asegurar el acceso personal y ponerse en contacto con el servicio de GASTOP	Un reparador autorizado

MANTENIMIENTO Y CUIDADO DE LA CUBIERTA DEL DISPOSITIVO Y DEL MARCO

MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE

Para mantener un buen aspecto y una resistencia corrosiva de los elementos de acero inoxidable, se debe limpiar la superficie. La resistencia corrosiva de los elementos de acero inoxidable es el resultado del efecto llamado "pasivación autógena". La acumulación de contaminantes en la superficie causada por una falta o un inadecuado mantenimiento de la superficie, puede conducir a un aumento repentino de la concentración de compuestos corrosivos, que eventualmente romperán con la capa pasiva. La limpieza del acero inoxidable es necesaria para mantener el mecanismo de auto curación del acero, que previene la acumulación de concentraciones críticas de contaminantes tales como el dióxido de azufre, cloruros y contaminantes creados por el hierro. La superficie de los elementos de acero inoxidable no es resistente a rasguños, por lo que de vez en cuando la superficie requiere mantener la apariencia original y protegerla contra la aparición de cambios en la superficie.

Para reducir el tiempo de limpieza y de consumo de mano de obra, así como para reducir el riesgo de dejar marcas en la superficie y en su apariencia, la limpieza de la superficie debe llevarse a cabo antes de que la acumulación de contaminantes sea visible

El acero inoxidable puede estar sujeto a una variedad de impactos ambientales potencialmente más agresivos como resultado del contacto de los siguientes factores:

1. Ambiente marino
2. Ambiente cargado con una buena carga de contaminantes industriales
3. Espray de sal usado para descongelar carreteras
4. Suciedad atmosférica y del tráfico

AGENTES PARA EL MANTENIMIENTO Y CUIDADO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE

Contaminación	Agentes de limpieza
Cemento y mortero	Solución que contiene una pequeña cantidad de ácido tetraoxofosfórico y agua pura (mejor si está desmineralizada)
Partículas de hierro provenientes de herramientas	En una etapa temprana – mecánicamente: si se observan hoyos – crema de grabado y crema de pasivación
Pintadas	Agentes para eliminar el recubrimiento de pintura, basados en compuestos alcalinos o disolventes
Depósito calcáreo	Solución de ¼ de vinagre y ¾ de agua

Contaminación	Agentes de limpieza
Aceites y lubricantes	Agentes basados en el alcohol (incluyendo alcohol metilado y alcohol isopropílico), disolventes p. ej. acetona, agentes para limpiar elementos de cromo
Huellas dactilares	Agua con jabón o detergente, agentes para limpiar vidrios que no contengan cloruro
Otros	Agentes para limpiar acero inoxidable producidos por los fabricantes BERNER, WURTH o 3M

Nota: Para limpiar el acero inoxidable, no se deben usar: productos para eliminar mortero o ácido clorhídrico diluido, blanqueadores, agentes para limpiar la plata, agentes o materiales abrasivos (p. ej. escobillas de acero hechas de acero al carbono, lana para limpiar, estropajos de acero para fregar). Para limpiar, se deben usar telas como el cuero de gamuza o una esponja de nylon

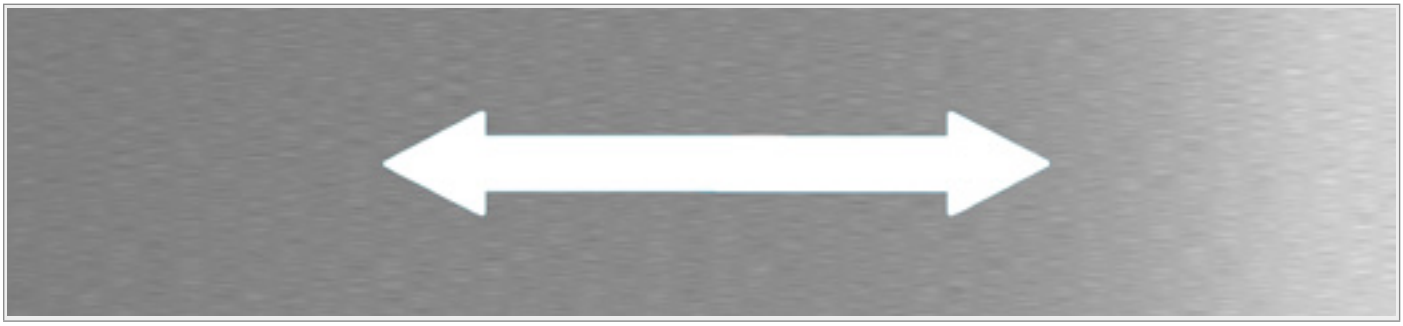
FRECUENCIA DE LOS TRABAJOS DE MANTENIMIENTO DEL ACERO INOXIDABLE

La superficie de los elementos de acero inoxidable debe ser impregnada por primera vez el día del montaje, en una instalación determinada. Para ello, utilice productos destinados a la limpieza del acero inoxidable de los fabricantes BERNER, WÜRTH o 3M.

Dependiendo del tipo de contaminación de la superficie de acero inoxidable, es necesario llevar a cabo trabajos periódicos de mantenimiento de la superficie de acero inoxidable. En la siguiente tabla se muestran los intervalos de tiempo requeridos para los trabajos de mantenimiento de superficies de acero inoxidable.

Frecuencia de limpieza	Tipo de contaminación
Inmediatamente después de la contaminación	Limpieza de contaminaciones químicas difíciles de eliminar
Una o dos veces al mes dependiendo del grado de contaminación	Limpieza de contaminaciones resultantes del funcionamiento del dispositivo (p. ej. huellas dactilares, etc.)
De dos a cuatro veces al mes dependiendo del grado de contaminación	Limpieza de contaminantes (en lugares donde hay ambientes agresivos, p. ej. lugares de trabajo de construcción)

Nota: El polvo y los contaminantes que se encuentren en las instalaciones del edificio mientras los trabajos de construcción están en progreso, son perjudiciales para el dispositivo. Los dispositivos se deben almacenar e instalar en un lugar y en un momento que no conlleve ningún riesgo de contaminación por polvo o de cualquier otro factor que pueda tener algún impacto sobre la estructura de los materiales y el mecanismo del dispositivo. Si existe la posibilidad de que se produzcan las contaminaciones por contaminantes y polvo mencionadas anteriormente, todos los dispositivos deben asegurarse. Una dirección para la limpieza de acero inoxidable debe ser compatible con una dirección de su molienda. El dibujo que se muestra a continuación muestra lo explicado anteriormente. Mientras se limpian superficies de acero inoxidable, no se deben realizar movimientos circulares.



Nota: Pueden aparecer focos inflamatorios (capa oxidada) en superficies de acero debido a un mantenimiento incorrecto. Esos focos inflamatorios (capa oxidada) no son un defecto del material, sino una falta del mantenimiento adecuado de la superficie. Esos focos inflamatorios (capa oxidada) se deben eliminar con los agentes citados anteriormente.

MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO RECUBIERTOS DE POLVO

Si una parte o un elemento están recubiertos de polvo, de vez en cuando la superficie requiere mantener la apariencia original y protegerla contra la aparición de cambios en la superficie.

POR QUÉ SE DEBEN MANTENER LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO

La razón del mantenimiento de las superficies barnizadas en polvo es proteger esas superficies contra los impactos ambientales y corregir defectos tales como agujeros, arañazos o marcas de oxidación del barniz, y terminar la superficie para obtener un efecto pulido. El pulido de barniz permite restaurar su profundidad original y también casos de defectos más grandes.

AGENTES PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO

Dependiendo del tipo de contaminación de la superficie barnizada, se debe utilizar el agente adecuado para su mantenimiento con respecto a las directrices del fabricante. Los principales agentes para el mantenimiento de superficies barnizadas en polvo son los siguientes:

- Agua, leche de pulir, cera de pulir, crema de barnizar.

MANERAS Y FRECUENCIA PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO

La primera limpieza de la superficie se debe realizar dentro de 2 – 4 semanas desde la compra del dispositivo. No se deben usar agentes químicos, solo agua pura. Limpiar suavemente la superficie del dispositivo con un paño húmedo. El tiempo medio de los sucesivos trabajos de mantenimiento puede cambiar debido a la frecuencia del funcionamiento del dispositivo. En condiciones extremas, el dispositivo puede necesitar ser limpiado de 2 a 6 veces al mes, no menos de 2 veces al mes. Una vez cada 3 meses todos los dispositivos deben ser protegidos con agentes protectores. Para ello, se puede utilizar crema de barniz o cera de pulir. Gracias a la realización de estos trabajos, ni el polvo ni la suciedad se depositarán sobre la superficie barnizada de manera demasiado intensa, y la superficie mantendrá el pulido requerido.

MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS RECUBIERTOS DE ZINC

Con el tiempo, el recubrimiento de zinc experimenta oxidación, la cual puede conducir a daños o al decaimiento del recubrimiento de zinc puro, y en consecuencia a la exposición del zinc y de la capa de aleación del hierro. Evidentemente, la capa de aleación también proporciona protección contra la corrosión porque también contiene zinc. La durabilidad del recubrimiento de zinc depende mayormente de la llamada carga corrosiva del ambiente, donde se utilizan elementos zincados. Los recubrimientos de zinc no requieren trabajos especiales de mantenimiento aparte de lavar de vez en cuando las contaminaciones atmosféricas usando agua con agentes de lavado ampliamente disponibles y un cepillo suave.

Si se producen daños en las superficies de zinc, la reparación del recubrimiento de zinc realmente dañado, como recomienda la norma EN ISO 1461 standard, puede realizarse mediante un método de pulverización térmica con zinc (EN22063) o mediante un pintado adecuado usando una pintura rica en zinc.

Todos los daños mayores realizados sobre la superficie se deben reparar inmediatamente utilizando las técnicas mencionadas anteriormente para evitar que aparezcan procesos corrosivos.

⚠	Nota: La superficie recubierta de zinc no proporciona protección contra arañazos o daños mecánicos de la superficie.

⚠	Nota: El óxido de zinc, el carbonato de zinc y el hidróxido de zinc pueden aparecer en superficies zincadas, los cuales son visibles como un recubrimiento blanco. Aunque este recubrimiento afecta al valor visual del elemento, no influye en el valor anticorrosivo del acero. Después de algunos meses, se forma una pátina en la superficie zincada que protege la superficie de la oxidación del zinc. El recubrimiento blanco se elimina con las precipitaciones.

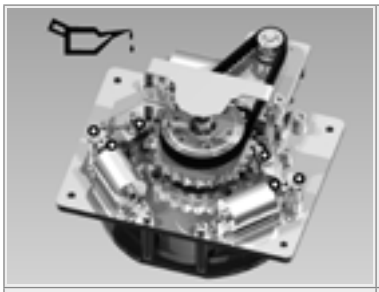
MANTENIMIENTO DEL VIDRIO Y DE LOS ELEMENTOS LAMINADOS

El mantenimiento de las superficies de vidrio y de las superficies laminadas incluye, periódicamente, al menos una vez cada 15 días, la limpieza de la superficie y la eliminación de las contaminaciones resultantes del funcionamiento estándar. Para ello, se puede utilizar agua caliente con agentes de limpieza. Utilizar un paño suave para lavar. Si hay manchas difíciles de eliminar, hay que intentar eliminarlas utilizando uno de los agentes disponibles en el mercado (p. ej. Platinum Sparkling Glass Clean). Los blanqueadores agresivos, los agentes con aditivos de acetona y otros agentes químicos que reaccionan con el vidrio o con el laminado, no deben ser utilizados en ningún caso.

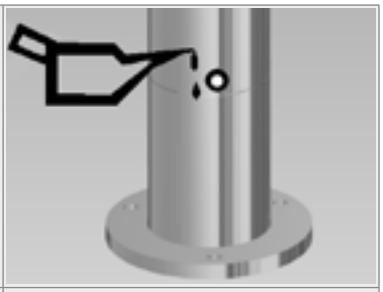
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE UNIÓN

El mantenimiento de los elementos de unión se debe llevar a cabo de acuerdo con las directrices mencionadas anteriormente debido al tipo de material del que están hechos los elementos de unión.

PUNTOS DE RELLENO DE LUBRICACIÓN PERIÓDICA



Miejsca okresowego uzupełnienia smarowania elektromechnizmu BA3, BR2.



Puntos de relleno de lubricación periódica del electro mecanismo (BA3, BR2).

DIAGNÓSTICO DE DISPOSITIVO

El circuito electrónico apaga el modo de funcionamiento del dispositivo después de una serie de 10 a 100 mil ciclos, dependiendo del dispositivo, y enciende el modo de diagnóstico para verificar y confirmar los parámetros de funcionamiento del dispositivo por parte de una persona del servicio autorizada. Para activar el modo de funcionamiento del dispositivo, se deben confirmar los parámetros y se debe introducir un código de diagnóstico.

Si los parámetros de funcionamiento del dispositivo que se han leído exceden el rango de funcionamiento correcto, se aconseja ponerse en contacto con el departamento de servicio y excluir el dispositivo de funcionamiento hasta que se reciba la confirmación adecuada por parte del departamento de servicio.

RO ROMÂNĂ

Cuprins

MENTENANȚĂ 49
MENTENANȚA ELECTRO-MECANISMULUI 49
ÎNTREȚINEREA ȘI ÎNGRIJIREA CARCASEI ȘI A STRUCTURII DISPOZITIVULUI 49
ÎNTREȚINERA ELEMENTELOR DIN OȚEL INOXIDABIL 49
PRODUSE DE ÎNGRIJIRE ȘI ÎNTREȚINERE A ELEMENTELOR DIN OȚEL INOXIDABIL 49
FRECVENȚA OPERAȚIUNILOR DE CURĂȚARE A OȚELULUI INOXIDABIL 50
ÎNTREȚINEREA ELEMENTELOR DIN OȚEL VOPSIT PRIN PULVERIZARE 50
SCOPUL ÎNGRIJIRII SUPRAFEȚELOR LĂCUITE PRIN PULVERIZARE 50
PRODUSE PENTRU ÎNGRIJIREA SUPRAFEȚELOR LĂCUITE PRIN PULVERIZARE 50
MODUL ȘI FRECVENȚA DE ÎNGIJIRE A SUPRAFEȚELOR LĂCUITE PRIN PULVERIZARE 51
ÎNTREȚINEREA ELEMENTELOR GALVANIZATE 51
ÎNTREȚINEREA ELEMENTELOR CONFECȚIONATE DIN STICLĂ ȘI PLĂCI LAMINATE 51
ÎNTREȚINEREA ELEMENTELOR DE ÎMBINARE 51
LOCURI DE COMPLETARE PERIOADICĂ A LUBRIFIERII 51
DIAGNOSTICAREA ECHIPAMENTULUI 52

MENTENANȚĂ

Pentru a menține durabilitatea, viabilitatea și estetica dispozitivului și a componetelor sale (de ez. carcas, sistem electro-mecanic, sistem electric) se vor efectua periodic operațiunile de întreținere, inspecție și cele stabilite mai jos.

MENTENANȚA ELECTRO-MECANISMULUI

Frecvența	Descrierea operațiunii	Persoana autorizată
La fiecare deconectare și conectare la sursa de alimentare	Verificarea funcționării tuturor funcțiilor ale dispozitivului (de ex. dacă dispozitivul a lucrat mai mult de 1 lună sau a fost supus operațiunilor de întreținere, reparare, instalare)	Persoană instruită de ex. utilizator, operator
Periodic, cel puțin 1 dată la 6 luni (în cazul dispozitivelor cu senzori optici)	Verificarea funcționării senzorilor optici (în cazul instalațiilor din locuri unde senzorii sunt expuși la depunerea impurităților; este vorba de dispozitive echipate cu senzori de mișcare)	Persoană instruită de ex. utilizator, operator
Periodic, cel puțin 1 dată pe an	Inspecția (verificarea funcționării tuturor funcțiilor dispozitivului și completarea lubrifierii elementelor mecanice, Rulmenților, elementelor de fricțiune, curățarea senzorilor (în cazul instalațiilor din locuri unde senzorii sunt expuși la depuneri excesive de praf sau alte impurități care afectează funcționarea senzorilor	Tehnician de service autorizat (serviciuL contra-cost, pentru a-l comanda, contactați departamentul comercial
La fiecare deconectare și conectare a ștecărelor la driver, precum și cel puțin 1 dată pe an	Curățarea tuturor contactelor electrice cu alcool izopropanol sau preparat prevăzut pentru curățarea contactelor electrice	Persoană instruită de ex. utilizator, operator
Imediat după apariția simptomelor de funcționare incorectă	În caz de funcționare incorectă a dispozitivului, deconectați sursa de alimentare, protejați împotriva accesului de persoane și contactați service-ul GASTOP	Tehnician de service autorizat

ÎNTREȚINEREA ȘI ÎNGRIJIREA CARCASEI ȘI A STRUCTURII DISPOZITIVULUI

ÎNTREȚINERA ELEMENTELOR DIN OȚEL INOXIDABIL

Suprafața elementelor din oțel inox trebuie curățată pentru menținerea aspectului estetic și a rezistenței la coroziune. Rezistența la coroziune a oțelului inox rezultă din fenomenul numit „autopasivare". Acumularea impurităților pe suprafață cauzate de lipsa sau de îngrijirea incorectă a suprafeței poate duce la creșterea bruscă a concentrației de compuși corozivi care în cele din urmă distrug stratul pasiv. Curățarea oțelului inox este, prin urmare, necesară pentru menținerea mecanismului de autoreparare a oțelului care împiedică creșterea concentrației maxime de poluanți, cum ar fi dioxid de sulf, cloruri și impurități de fier.

Suprafața elementelor din oțel inox nu este rezistentă la zgârieturi și necesită îngrijirea periodică a suprafeței în vederea menținerii aspectului orginal și protejării împotriva apariției schimbărilor pe suprafață.

Suprafața trebuie curățată înainte ca imuritățile acumulate vor deveni vizibile, pentru a reduce la minim efortul și costurile de curățare, precum și riscul de a lăsa urme pe suprafața și aspectul acestuia.

Oțelul inoxidabil poate fi expus la o serie de influențe potențail agresive de mediu, la contactul cu următorii factori:
1. Mediu marin.
2. Mediu încărcat de emisii industriale.
3. Pulverizări de sare din degivrare de drumuri.
4. Poluanți atmosferici și din trafic rutier.

PRODUSE DE ÎNGRIJIRE ȘI ÎNTREȚINERE A ELEMENTELOR DIN OȚEL INOXIDABIL

Murdărie	Produse de curățat
Ciment și mortar	Soluție care conține o cantitate mică de acid fosforic iar apoi apă (preferabil demineralizată)
Particule de fier provenite din instrumente	În prima etapă - mecanic; în cazul petelor – paste pentru gravură și de pasivare
Vopsele	Produse pentru îndepărtarea straturilor de vopsea, pe bază de compuși alcalini sau solvenți

Murdărie	Produse de curăţat
Calcar	Soluţie de ¼ oţet şi ¾ apă
Uleiuri şi lubrifianţi	Produse pe bază de alcool (inclusiv alcool metilic şi alcool izopropilic), solvenţi, de ex. acetonă, produse pentru curăţarea elementelor cromate
Amprente digitale	Apă cu săpun sau detergent, produse pentru curăţarea sticlei care nu conţin cloruri
Alte	Produse pentru curăţarea oţelului inoxidabil fabricate de către producătorii BERNER, WÜRTH sau 3M

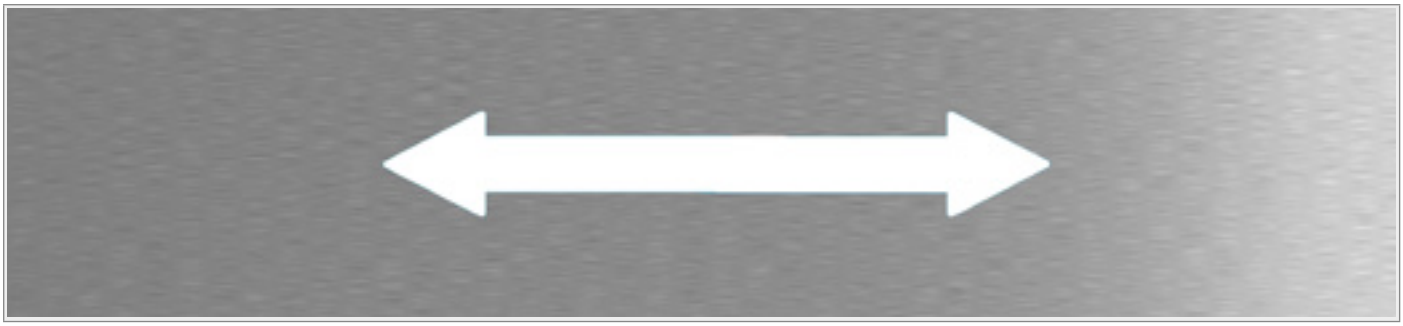
Atenţie: a nu se utiliza pentru curăţarea oţelului inoxidabil: produse pentru îndepărtarea de mortar, acid clorhidric diluat, înălbitori, produse pentru curăţarea argintului, materiale , şi produse abrazive (de ex. perii din sârmă din oţel carbon, lână de curăţare, bureţi din oţel de curăţat). Pentru curăţare se vor utiliza cârpe de curăţare, piele întoarsă sau bureţi de nylon.

FRECVENŢA OPERAŢIUNILOR DE CURĂŢARE A OŢELULUI INOXIDABIL

Suprafata elementelor din otel inoxidabil trebuie să fie impregnată pentru prima dată în ziua montării, într-o anumită instalatie. În acest scop, utilizati agenti de curătare a otelului inoxidabil produşi de producătorii BERNER, WÜRTH sau 3M.
În funcţie de tipul de poluare a suprafeţei de oţel inoxidabil, este necesară îngrijirea periodică a suprafeţei de oţel inoxidabil. Mai jos, în tabel sunt specificate perioadele necesare de îngrijire:

Frecvenţa de curăţare	Tip de murdărie
Imediat după apariţia murdăriei	Curăţarea murdăriei chimice persistente.
1-2 ori pe lună în funcţie de gradul de poluare	Curăţarea murdăriei rezultând din funcţia dispozitivului (de ex. urme de degete etc.)
2-4 ori pe lună în funcţie de gradul de poluare	Curăţarea murdăriei (în locuri cu mediu agresiv De ex. teren de construcţii)

Atenţie: praful şi murdăria prezente pe şantier în timpul realizării lucrărilor de construcţii sunt dăunătoare pentru echipament. Echipamentul se va depozita şi instala într-un loc unde nu există pericol de contaminare cu praf care poate afecta structura materialelor şi mecanismului echipamentului.
În cazul posibilităţii de contaminare şi praf, echipamentul se va proteja.
Direcţia de curăţare a oţelului inoxidabil trebuie să fie conform cu direcţia de şefuire a acestuia. Acest lucru este prezentat pe desenul de mai jos. În timpul curăţării oţelului inoxidabil nu se vor efectua mişcările circulare.



Atenţie: Pe suprafaţa oţelului inoxidabil, în cazul îngrijiirii incorect, po apărea focare inflamatorii (pete de rugină) din depuneri de pe suprafaţă. Focarele (pete de rugină) nu sunt un defecte de material ci o lipsă de îngrijire corectă. Focarele inflamatorii (pete de rugină) se vor înlătura cu ajutorul produselor specificate mai sus.

ÎNTREŢINEREA ELEMENTELOR DIN OŢEL VOPSIT PRIN PULVERIZARE

În cazul în care un element al echipamentului există în versiunea vopsită prin pulverizare, este necesară ingrijirea periodică a suprafeţei în vederea menţinerii aspectului original şi protejării împotriva apariţiei modificărilor pe suprafaţă.

SCOPUL ÎNGRIJIRII SUPRAFEŢELOR LĂCUITE PRIN PULVERIZARE

Scopul îngrijirii suprafeţelor lăcuite prin pulverizare este protejarea suprafeţei împotriva influenţei mediului exterior şi corectarea defectelor, cum ar fi pete, zgârieturi, urme de oxidare a lacului, precum şi finisarea suprafeţei în vederea obţinerii luciului. Lustruirea lacului permite refacerea adâncimii lui originale şi în cazul defectelor mai mari.

PRODUSE PENTRU ÎNGRIJIREA SUPRAFEŢELOR LĂCUITE PRIN PULVERIZARE

În funcţie de tipul de murdărie a suprafeţei lăcuite, se vor utiliza produsele potrivite pentru îngijirea acesteia, cu respectarea condiţilor specificate de către producător. Produsele de bază pentru îngrijirea suprafeţelor lăcuite sunt:
- apă, loţiune pentru luciu, ceară pentru luciu, pastă de lustruit.

MODUL ȘI FRECVENȚA DE ÎNGIJIRE A SUPRAFEȚELOR LĂCUITE PRIN PULVERIZARE

Prima operațiune de curățare se va realiza ăn perioada între 2 și 4 săptămâni de la cumpărarea echippamentului. Nu se vor utiliza produse chimice, doar apa. Suprafața echipamentului ștergeți cu o cârpă ușor umezită. Perioada medie de următoarele curățări se poate schimba în funcție de frecvența de utilizare a echipamentului. În cazuri extreme, echipamentul poate fi curățat de la 2 până la 6 ori pe lună dar nu mai puțin de 2 ori pe lună. O dată pe trimestru echipamentul trebuie protejat cu preparatele de protecție. Î acest scop utilizați pasta de lustruit sau ceara pentru luciu. Datorită realizării acestor operațiuni, praful și murdăria nu se vor depune prea intensiv pe suprafața lăcuită, iar stratul de acopeire va avea luciu necesar.

ÎNTREȚINEREA ELEMENTELOR GALVANIZATE

Cu trecerea timpului, stratul galvanizat se oxidează ceea ce poate duce la pierderi sau chiar dispariția stratului de zinc pur și prin urmare, la expunerea stratului de aliaj de zinc și fier. Bineînțeles, și stratul de aliaj asigură o protecție împotriva coroziunii deoarece conține zinc. Durabilitatea stratului galvanizat depinde în primul rând de așa-numita încărcarea mediului coroziv, în care sunt exploatate elementele galvanizate. Straturile galvanizate nu necesită măsuri speciale de îngrijire, cu excepția spălării periodice a poluanților atmosferici cu apă curată cu adaos de de produse de curățare de uz casnic, cu utilizarea periei moale.

În cazul deteriorării surafețelor galvanizate, în conformitate cu standardul EN ISO 1461 reparația stratului defect se va efectua cu ajutorul pulverizării la cald z zincului (EN 22063) sau prin vopsire cu vopsea bogată în zinc.

Toate deteriorările mai mari ale suprafeței trebuie reparate imediat cu ajutorul metodelor prezentate mai sus în vederea prevenirii proceselor de coroziune.

⚠	Atenție: suprafața galvanizată nu constituie protecție împotriva zgârieturilor sau deteriorărilor mecanice ale suprafeței.
⚠	Atenție: Pe lemente cu stratul galvanizat nou poate să existe oxid de zinc, carbonat de zinc și hidroxid de zinc vizibil pe produse ca un strat albt. Acest strat scade valoarea estetică dar nu scade valoarea anticorozivă a oțelului. După câteva luni, pe stratul galvanizat se creează patina care protejează suprafața împotriva oxidării zincului. Stratul alb este spălat de precipitații.

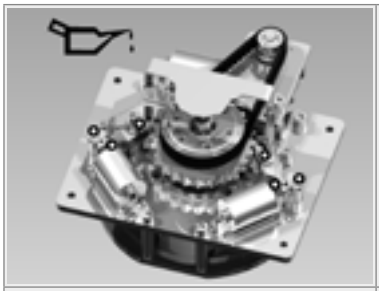
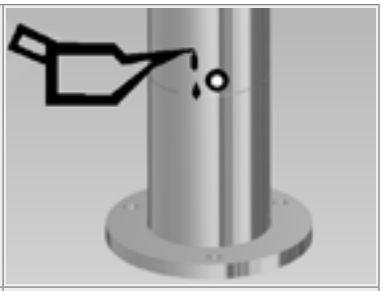
ÎNTREȚINEREA ELEMENTELOR CONFECȚIONATE DIN STICLĂ ȘI PLĂCI LAMINATE

Suprafețele de sticlă și plăci laminate se vor șterge periodic dar cel puțin o dată la 2 săptămâni de praf și se va înlătura murdăria rezultând din utilizarea naturală. În acest scop utilizați apa călduță cu detergenți. Pentru spălarea utilizați cârpa moale. În cazul petelor mai persistente încercați să le îndepărtați cu ajutorul preparatelor disponibile pe piață (de ex. Platinum Sparkling Glass Clean). În nici un caz nu utilizați înălbitori agresivi, produse cu adaos de acetonă și alte produse chimice care intră în reacție cu sticlă și plăci laminate.

ÎNTREȚINEREA ELEMENTELOR DE ÎMBINARE

Întreținerea elementelor de îmbinare se va realiza conform indicațiilor de mai sus, în conformitate cu tipul de material din care elementul respectiv este confecționat.

LOCURI DE COMPLETARE PERIOADICĂ A LUBRIFIERII

	
Locuri de competare perioadică a lubrifiantului electr-mecanismului BA3, BR2.	Locul de completare periodică a lubrifierii rulmentului din piciorul rotorului în turnicheți- BA3

DIAGNOSTICAREA ECHIPAMENTULUI

Sistemul electronic, în funcșie de echipament, după seria de la 10 până la 100 mii de cicluri oprește modul de lucru al echipamentului și activează modul de diagnosticare în vederea verificării și confirmării parametrilor de funcționare a echipamentului de către tehnician de service autorizat. În vederea activării modului de lucru al echipamentului se vor confirma parametrii și se va introduce codul de diagnosticare. În cazul în care parametrii citiți depășesc intervalul de funcționare corectă, consultați departamentul de serice și opriți utilizarea echipamentului până la momentul obținerii confirmării corespunzătoare de la departamentul de service.

RU РОССИЯ

Содержание

УХОД И СОДЕРЖАНИЕ 54
УХОД И СОДЕРЖАНИЕ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЗМА 54
УХОД ЗА КОРПУСОМ И КОНСТРУКЦИЕЙ УСТРОЙСТВА 54
УХОД ЗА ЭЛЕМЕНТАМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ 54
СРЕДСТВА ДЛЯ УХОДА ЗА ЭЛЕМЕНТАМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ 54
ЧАСТОТА УХОДА ЗА НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛЬЮ 55
УХОД ЗА ЭЛЕМЕНТАМИ ИЗ СТАЛИ, ОКРАШЕННОЙ ПОРОШКОМ 55
ЦЕЛЬ УХОДА ЗА ЛАКИРОВАНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ С ПОРОШКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ 55
СРЕДСТВА УХОДА ЗА ЛАКИРОВАНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ С ПОРОШКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ 55
СПОСОБ И ЧАСТОТА УХОДА ЗА ЛАКИРОВАННЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ С ПОРОШКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ 56
УХОД ЗА ОЦИНКОВАННЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ 56
УХОД ЗА ЭЛЕМЕНТАМИ ИЗ СТЕКЛА И ЛАМИНАТА 56
УХОД ЗА СОЕДИНИТЕЛЬНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ 56
МЕСТА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПОПОЛНЕНИЯ СМАЗКИ 57
ДИАГНОСТИКА УСТРОЙСТВА 57

УХОД И СОДЕРЖАНИЕ

Для того, чтобы сохранить прочность, срок работы и эстетику устройства, как и его составляющих элементов (например, корпуса, электромеханической системы, электросистемы) необходимо выполнять периодический уход, осмотры и действия, описанные ниже.

УХОД И СОДЕРЖАНИЕ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЗМА

Частота	Описание действий	Уполномоченное лицо
При каждом отключении и подключении к питанию	Проверка корректности работы всех функций устройства (в т.ч., в случае, когда устройство не работало более 1 месяца или находилось в хранении, было ремонтировано, установлено).	Обученное лицо, например пользователь, оператор
Периодически, но не реже 1 раза в 6 месяцев. (относится к устройствам с фотоэлектрическими сенсорами)	Проверка корректности работы фотоэлектрических сенсоров (в случае установки в местах, где датчики подвергаются осаживанию загрязнений; относится к устройствам, имеющих сенсоры движения).	Обученное лицо, например пользователь, оператор
Периодически, но не реже 1 раза в год.	Осмотр (проверка корректности работы всех функций устройства) и возможное добавление смазки в механические элементы, подшипники, фрикционные элементы, подлежащие смазыванию, удаление загрязнений датчиков (в случае установки в местах, где датчики подвергаются повышенному осаживанию пыли или других загрязнений, которые влияют на работу датчиков).	Сертифицированный сервисный работник (услуга платная, для заказа необходимо связаться с коммерческим отделом)
При каждом отключении и подключении штепселя к контроллеру и не реже 1 раза в год	Прочистка всех электрических контактов изопропиловым спиртом или средством для прочистки электрических контактов.	Обученное лицо, например пользователь, оператор
Сразу же после появления признаков неправильной работы	В случае неправильной работы устройства необходимо отключить питание, обеспечить отсутствие доступа лиц к устройству и связаться с сервисным центром GASTOP.	Сертифицированный сервисный работник

УХОД ЗА КОРПУСОМ И КОНСТРУКЦИЕЙ УСТРОЙСТВА

УХОД ЗА ЭЛЕМЕНТАМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Поверхность элементов из нержавеющей стали необходимо чистить, чтобы она сохранила эстетический внешний вид и устойчивость к коррозии. Устойчивость к коррозии нержавеющей стали следует из явления, называемого «самопассивация». Накопление загрязнений на поверхности из-за отсутствия или ненадлежащего ухода за поверхностью может привести к резкому увеличению концентрации коррозионных соединений, которые в конечном счете повреждают пассивный слой. Поэтому очистка нержавеющей стали является необходимой для сохранения samonaprawczego механизма стали, который предотвращает накопление максимальной концентрации загрязняющих веществ, таких как оксид серы, хлориды и загрязнения железом.

Поверхность элементов из нержавеющей стали не является устойчивой к царапинам и требует периодического ухода поверхности для того, чтобы сохранить первоначальный внешний вид и предотвратить возникновение изменений на поверхности.

Очистка поверхности должна производиться до того, как накопленные загрязнения становятся заметными, для того чтобы минимизировать трудоемкость и стоимость очистки, так и риск появления следов на поверхности и ее внешнего вида.

Нержавеющая сталь может быть подвержена воздействию ряда потенциально более агрессивных воздействий окружающей среды из-за контакта со следующими факторами:

1. Морская среда,
2. Среда, нагруженная промышленными загрязнениями,
3. Используемая для оттаивания дорог соль,
4. Атмосферная грязь и уличная грязь.

СРЕДСТВА ДЛЯ УХОДА ЗА ЭЛЕМЕНТАМИ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Загрязнение	Средства для чистки
Цемент и раствор	Раствор, содержащий небольшое количество ортофосфорной кислоты, а потом вода (лучше обессоленная вода)
Частички железа от инструментов	На раннем этапе - механически; в случае появления полостей - травильные пасты и пасты для пассивации

Загрязнение	Средства для чистки
Краски	Средства для удаления малярных покрытий на основе щелочных соединений или растворителей
Известковый налет	Раствор ¼ уксуса и ¾ воды
Масла и смазки	Средства на основе спирта (в том числе метанол и изопропиловый спирт), растворители, например ацетон, средства для чистки хромовых элементов
Отпечатки пальцев	Вода с мылом или детергент, средства для чистки стекол, не содержащие хлорида
Другое	Средства для чистки нержавеющей стали производства BERNER, WÜRTH или 3M

Внимание: для чистки стали inox не использовать: изделий для удаления растворов, разведенную соляную кислоту, отбеливатели, средства для чистки серебряных изделий, абразивные материалы и средства (например, стальные щетки, вата для чистки, стальные губки для мытья), Для чистки использовать ткань, замшу или нейлоновую губку.

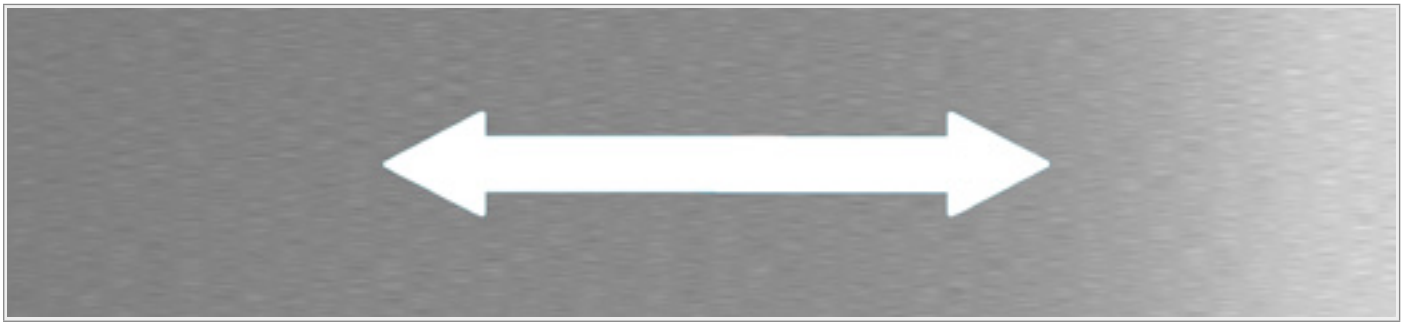
ЧАСТОТА УХОДА ЗА НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛЬЮ

Поверхность элементов из нержавеющей стали должна быть пропитана в первый раз в день сборки на данном предприятии. Для этого используйте средства, предназначенные для очистки нержавеющей стали, производства BERNER, WÜRTH или 3M. В зависимости от вида загрязнения поверхности нержавеющей стали необходимо выполнять периодический уход за поверхностью из нержавеющей стали. В приведенной ниже таблице указаны необходимые сроки ухода за нержавеющей сталью:

Частота чистки	Вид загрязнения
Сразу после появления загрязнения	Чистка химических загрязнений трудно удаляемых.
1-2 раза в месяц в зависимости от степени загрязнения	Чистка загрязнений, вытекающих из выполняемых устройство функций (например, отпечатки пальцев и т.д.)
2-4 раза в месяц в зависимости от степени загрязнения	Чистка загрязнений (в местах, где есть агрессивная среда, например строительство)

Внимание: пыль и загрязнения, возникающие на месте строительства, во время строительных работ являются вредными для устройства. Устройства необходимо хранить и устанавливать в местах и во время, когда не возникает риск загрязнения пылью, что может повлиять на структуру материалов и механизма устройства. В случае возможности возникновения вышеуказанных загрязнений и пыли устройстве должно быть защищено.

Направление очистки нержавеющей стали должно соответствовать направлению шлифования. Как показано на рисунке ниже. Во время чистки нержавеющей стали не стоит выполнять круговые движения.



Внимание: На поверхности нержавеющей стали в случае неправильного ухода могут образовываться проблемные очаги (ржавый налет) из-за осадка на поверхности. Проблемные очаги (ржавый налет) не являются браком материала, а являются исключительно результатом отсутствия надлежащего ухода. Проблемные очаги (ржавый налет) необходимо удалять средствами как указано выше.

УХОД ЗА ЭЛЕМЕНТАМИ ИЗ СТАЛИ, ОКРАШЕННОЙ ПОРОШКОМ

Если элемент устройства сделан из стали, окрашенной порошком, необходим периодический уход за поверхностью для сохранения первоначального внешнего вида и защиты от появлений изменений на поверхности.

ЦЕЛЬ УХОДА ЗА ЛАКИРОВАНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ С ПОРОШКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ

Целью ухода за поверхностью с порошковым покрытием является защита поверхности от воздействия окружающей среды и коррекция дефектов, таких как пустоты, царапины, следы окисления лака и отделка поверхности для получения блеска. Полировка лака позволяет восстановить первоначальную глубину и в случае больших дефектов.

СРЕДСТВА УХОДА ЗА ЛАКИРОВАНЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ С ПОРОШКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ

В зависимости от вида загрязнений лакированных поверхностей следует использовать соответствующее средство для ухода за ней, соблюдая при этом правила, определенные его производителем. Основные средства для ухода за лакированными поверхностями:

- вода, полироли, воск, полировочная паста.

СПОСОБ И ЧАСТОТА УХОДА ЗА ЛАКИРОВАННЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ С ПОРОШКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ

Первую чистку необходимо провести через 2-4 недели со дня покупки устройства. Нельзя использовать химические средства, только чистую воду. Поверхность устройства вытирать влажной тряпочкой. Среднее время последующего ухода может варьироваться в зависимости от частоты использования устройства В крайнем случае, устройство можно чистить от 2 до 6 раз в месяц, но не менее, чем 2 раза в месяц. Раз в квартал устройства необходимо покрыть защитными средствами. Для этого можно использовать полировочную пасту или воск. Благодаря этому пыль и грязь не будут оседать на лаковом покрытии слишком сильно, а покрытие будет отмечаться требуемым блеском.

УХОД ЗА ОЦИНКОВАННЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

С течением времени, цинковое покрытие окисляется, что может привести к ущербу, и даже к исчезновению слоя чистого цинка, и тем самым обнажить легированный слой цинка и железа. Конечно, легированный слой также обеспечивает защиту от коррозии, так как он содержит цинк. Прочность цинкового покрытия зависит прежде всего от так называемой нагрузки коррозионной среды, в которой используются оцинкованные элементы. Цинковые покрытия не требуют специальных процедур ухода, за исключением периодического смывания атмосферных загрязнений чистой водой с добавлением общедоступных средств для мытья с помощью мягкой щетки.

В случае, если произошло повреждение цинковой поверхности, то в соответствии со стандартом EN ISO 1461, можно произвести ремонт дефектного цинкового покрытия с помощью термического напыления цинка (EN 22063) или с помощью нанесения соответствующей краски с цинком.

Все крупные поверхностные дефекты должны быть немедленно исправлены с помощью вышеуказанных способов в целях предотвращения появления коррозионных процессов.

⚠	Внимание: оцинкованная поверхность не защищает от царапин или механических повреждений поверхности.
⚠	Внимание: На элементах конструкции с новым оцинкованным покрытием могут быть оксид цинка, карбонат цинка и гидроксид цинка, заметные на изделиях как белый налет. Данный налет снижает эстетическую ценность, однако не снижает качество антикоррозионной стали. Примерно через пару месяцев на оцинкованном покрытии образовывается патина, которая защищает поверхность от окисления цинка. Белый осадок смывается осадками.

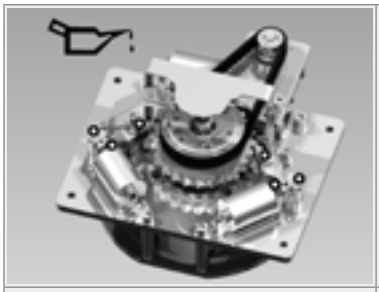
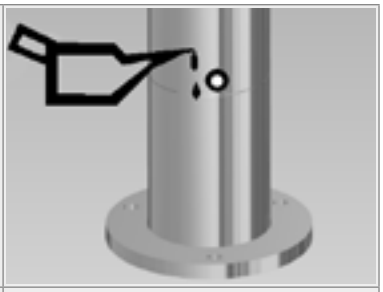
УХОД ЗА ЭЛЕМЕНТАМИ ИЗ СТЕКЛА И ЛАМИНАТА

Уход за стеклянными поверхностями и поверхностями из ламината состоит в периодической, не реже, чем раз в 2 недели, протирке от пыли и грязи, возникающих в результате естественного использования. Для этого используем воду комнатной температуры с добавлением моющих средств. Для мытья используем мягкую тряпочку. В случае более стойких пятен, можно попробовать удалить их одним из средств, имеющихся на рынке (например, Platinum Sparkling Glass Clean). Никогда не используйте агрессивные отбеливатели, средства с добавлением ацетона и других химических веществ, которые вызывают реакцию со стеклом или ламинатом.

УХОД ЗА СОЕДИНИТЕЛЬНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

Уход за соединительными элементами необходимо осуществлять в соответствии с вышеуказанными указаниями согласно материалу, из которого изготовлен соединительный элемент.

МЕСТА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПОПОЛНЕНИЯ СМАЗКИ

	
Места периодического пополнения смазки электромеханизма BA3, BR2.	Места периодического пополнения смазки подшипника в стойке ротора в турникетах BA3 (масленка).

ДИАГНОСТИКА УСТРОЙСТВА

Электронная система в зависимости от устройства после серии от 10 до 100 тыс. циклов отключает режим работы и запускает диагностический режим для верификации и подтверждения параметров работы устройства сертифицированным сервисным работником. Для того, чтобы включить режим работы устройства, необходимо подтвердить параметры и ввести диагностический код.

В случае, если считанные параметры работы устройства находятся за пределами правильной работы, то необходимо проконсультироваться с сервисным центром и отключить устройство до момента получения соответствующих инструкций от сервисного центра.

Заметки:

EU: GASTOPGROUP.COM
USA: GASTOP.US