

IT

MULTI&EVOSYSTEM

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

EVOKIT 80 Mini celle frigorifere



2020-03
04030424 04



video tutorial

 **incold®**

Introduzione:

Il presente manuale deve essere letto prima del montaggio della cella, avendo cura poi di rispettare quanto descritto al fine di garantire un corretto funzionamento.

Prima di procedere con l'installazione verificare:

- se sono stati forniti tutti gli elementi per il montaggio della stessa (utilizzare il disegno e la bolla con la distinta dei materiali consegnati)
- se la cella può essere contenuta nello spazio previsto per il montaggio (altezza del locale) e che la distanza delle pareti cella sia di circa 10 cm dalle pareti del locale di installazione.
- la perfetta planarità del pavimento su cui verrà montata
- che il luogo di montaggio non sia nelle vicinanze di una sorgente termica o direttamente esposto all'irraggiamento solare
- che il locale sia ben arieggiato per evitare umidità e formazione di condensa

Si invita, nel caso di dubbi, a rivolgersi al produttore per ogni eventuale chiarimento.

Movimentazione:

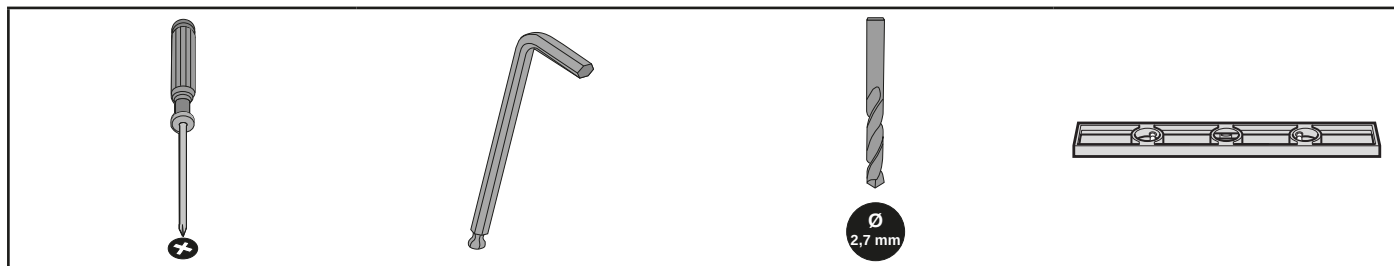
Per la movimentazione dei pannelli, utilizzare carrelli elevatori adeguati alle dimensioni e al peso adottando adeguate protezioni per non danneggiarli.

E' raccomandato l'uso di guanti e di ogni altro dispositivo del caso, al fine di evitare rischio di infortuni o danni al montatore o a terzi.

La fornitura comprende.

- Pannelli cella
- Porta
- Accessori di montaggio
- Monoblocco (optional)
- Scaffalatura (optional)

Per il montaggio della cella munirsi di:



FASE 1

- Montaggio dei pavimenti:

Accostare i pannelli pavimento (fig.1), posizionare la chiave per l'azionamento dei ganci eccentrici e ruotarla in senso orario fino all'arresto (fig.2).

Prima di serrare i pannelli interporre un cordone di silicone per evitare infiltrazioni di acqua (fig. 2a); a montaggio ultimato verificare la planarità con una livella

Per celle a temperatura negativa è consigliabile prevedere un vespaio aerato (fig. 1a); in caso di dislivello determinate il punto più alto e, a partire da qui, collocate il profilo per l'aerazione facendo in modo di ottenere una base perfettamente piana.

Mantenere una distanza di 30-40 cm tra i profili

FASE 2:

- Montaggio delle pareti:

Montare esattamente i pannelli come da disegno di progetto partendo da un angolo (fig.3) e proseguire con gli altri lati (fig.4 - 5) Per il perfetto allineamento tra i pannelli, utilizzare i sistemi di allineamento e sostegno IN-LINE (fig.3b) e CORNER-LINE (fig.3c). L'unione tra i pannelli avviene per mezzo di ganci a eccentrico come per i pannelli pavimento; utilizzare la stessa procedura per l'azionamento.

Il fronte della cella sarà composto da un pannello "destro porta" e un pannello "sinistro porta" e dalla porta (fig.6).

Nel caso di porta con apertura DX il pannello "sinistro porta" sarà predisposto con scontro della maniglia (fig.6a) mentre il pannello "destro porta" con le cerniere (fig.6b); viceversa se la porta avrà apertura SX. Per questi ultimi utilizzare i perni di allineamento come indicato in fig.6c

FASE 3

- Montaggio dei soffitti:

Nel caso di cella predisposta per monoblocco di tipo “accavallato” i soffitti dovranno essere installati successivamente al monoblocco (fig.7 - 8).

Accostare i pannelli soffitto e unirli tra loro utilizzando la stessa procedura utilizzata per i pannelli pavimento (fig.9 - 10)

FASE 4

- Montaggio della porta:

Far coincidere il foro sulla semi-cerniera presente sulla porta, con il perno della semi-cerniera fissata sul pannello (fig.11)

Fissare le soglie in acciaio con le viti fornite a corredo nella parte superiore e inferiore del vano.(fig.12a)

Controllare il corretto funzionamento della porta verificando che attorno al perimetro non vi siano passaggi di luce.

Se fosse necessario, agire sulla regolazione dello scontro maniglia (fig.12b) e sulla maniglia

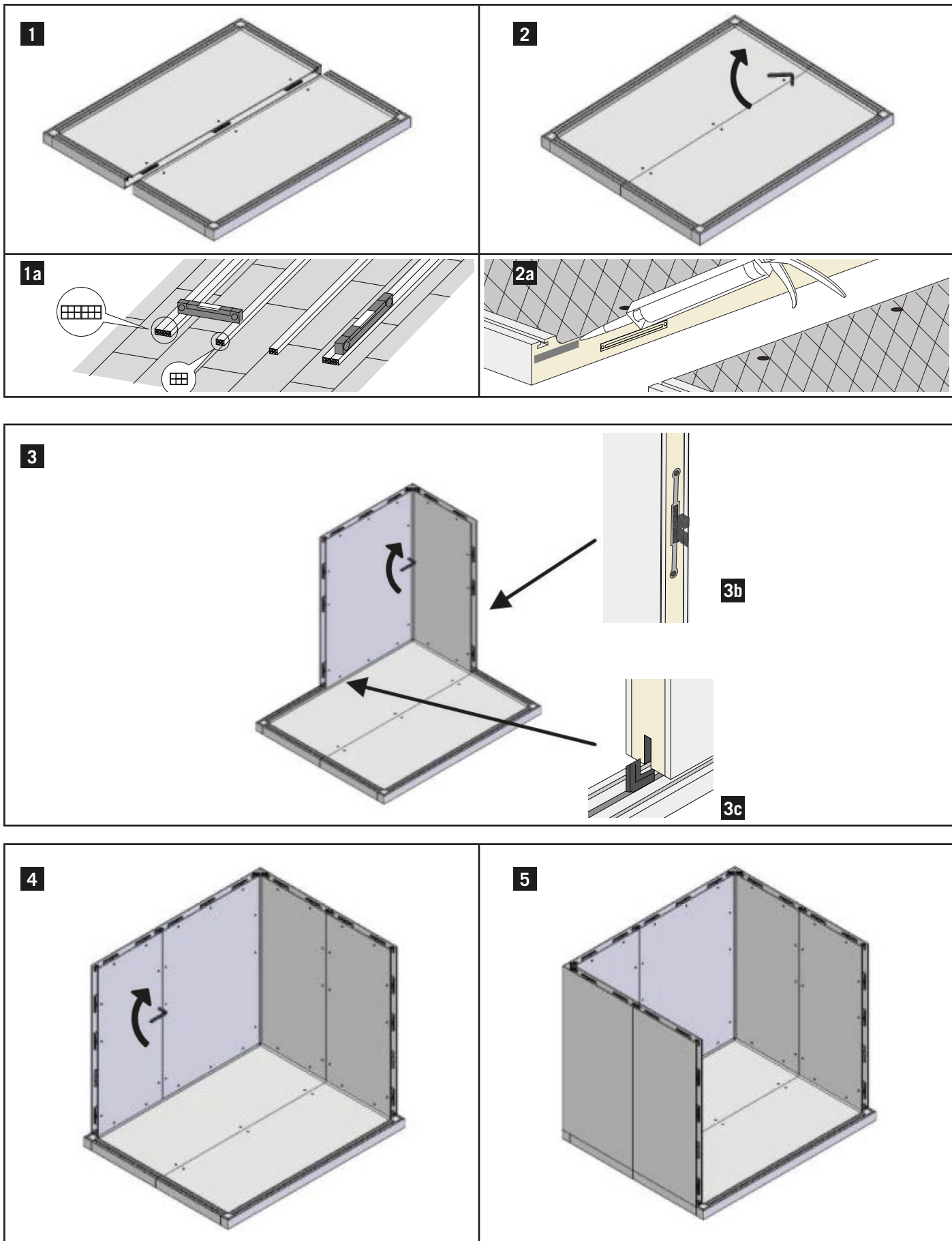
Per porte in bassa temperatura, bisogna collegare (operazione a cura di personale qualificato) il cavo anticondensa (fig.13a) alla rete di alimentazione prevedendo le apposite protezioni elettriche dimensionate in base alla potenza della resistenza (leggere i dati elettrici sul cartellino posto sul cavo;20W/m 220V mono)

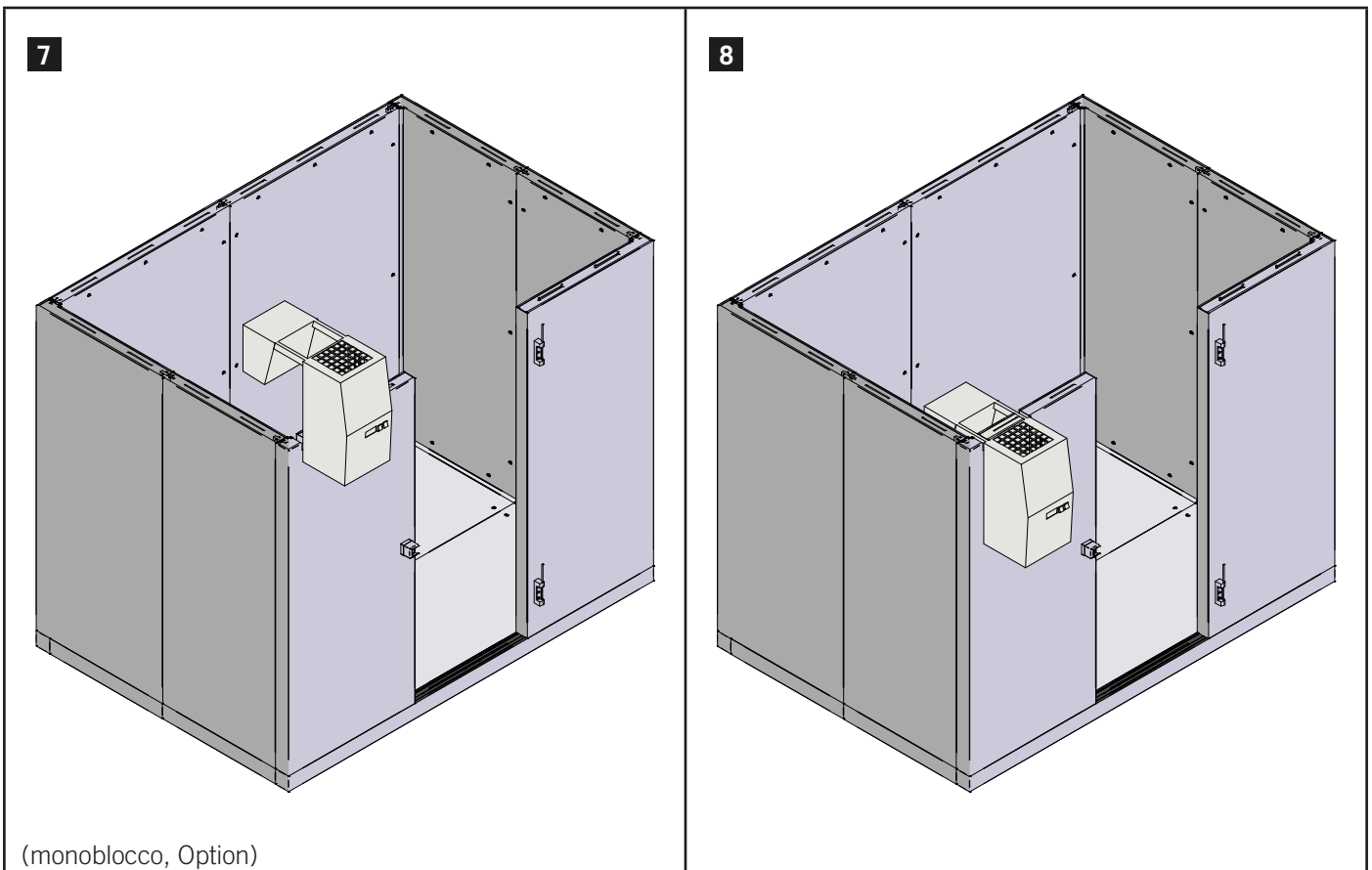
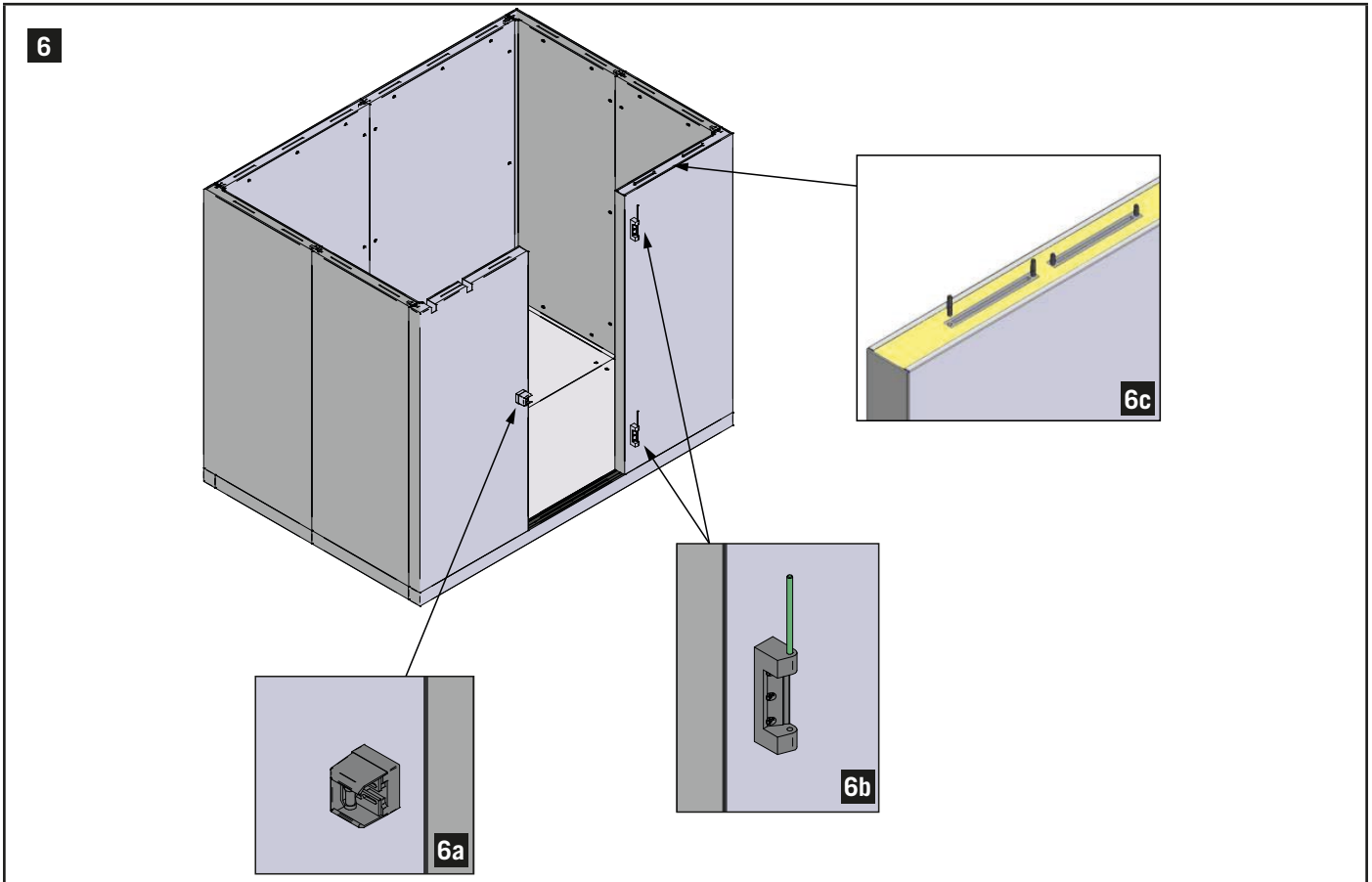
FASE 5

- Operazioni pre-utilizzo:

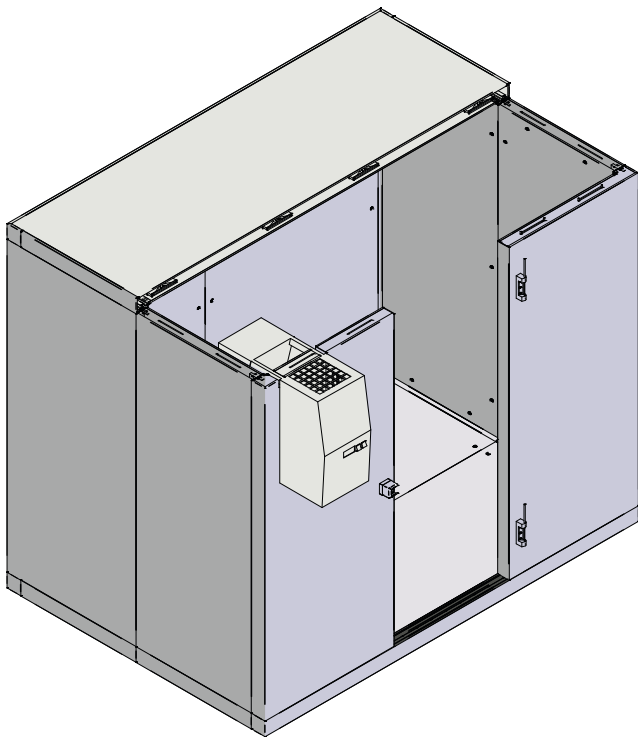
Togliere eventuale silicone in esubero dalle giunzioni, rimuovere il film protettivo dai pannelli, chiudere i fori per l'azionamento dei ganci con gli appositi tappi.

Arieggiare adeguatamente la cella per almeno 24h prima di introdurre i prodotti da conservare.

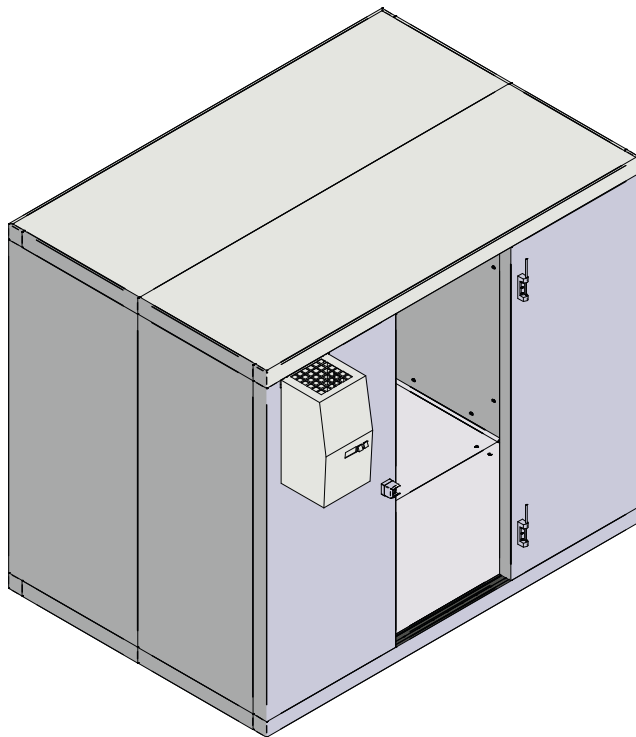




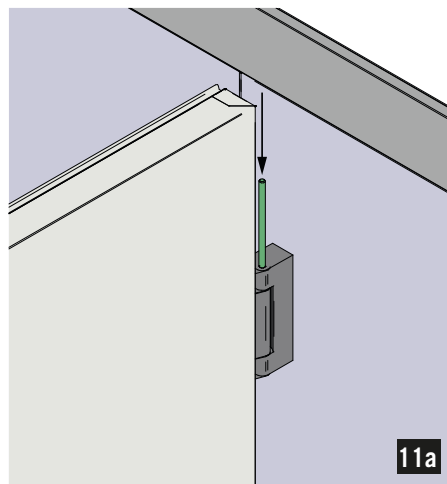
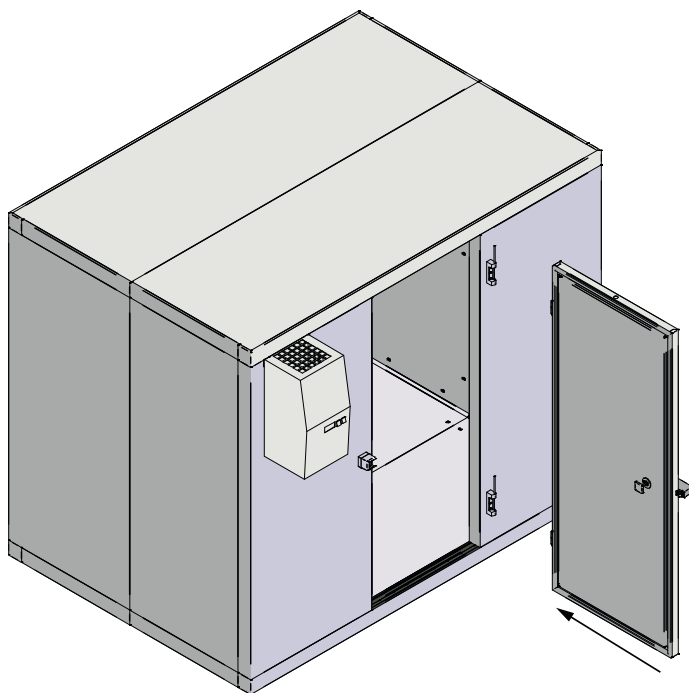
9



10

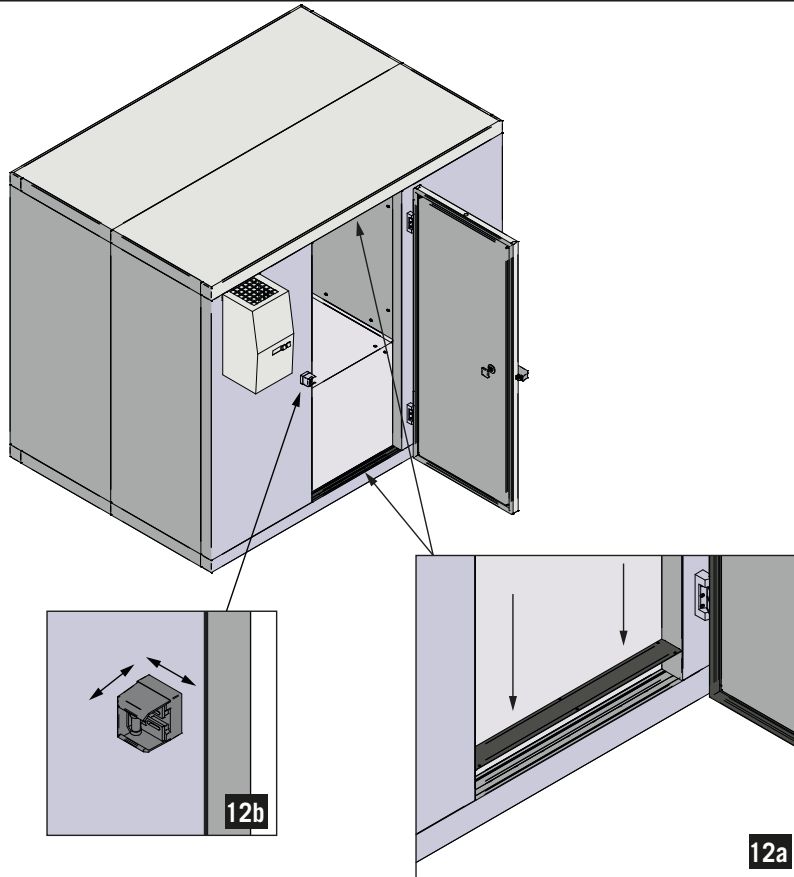


11

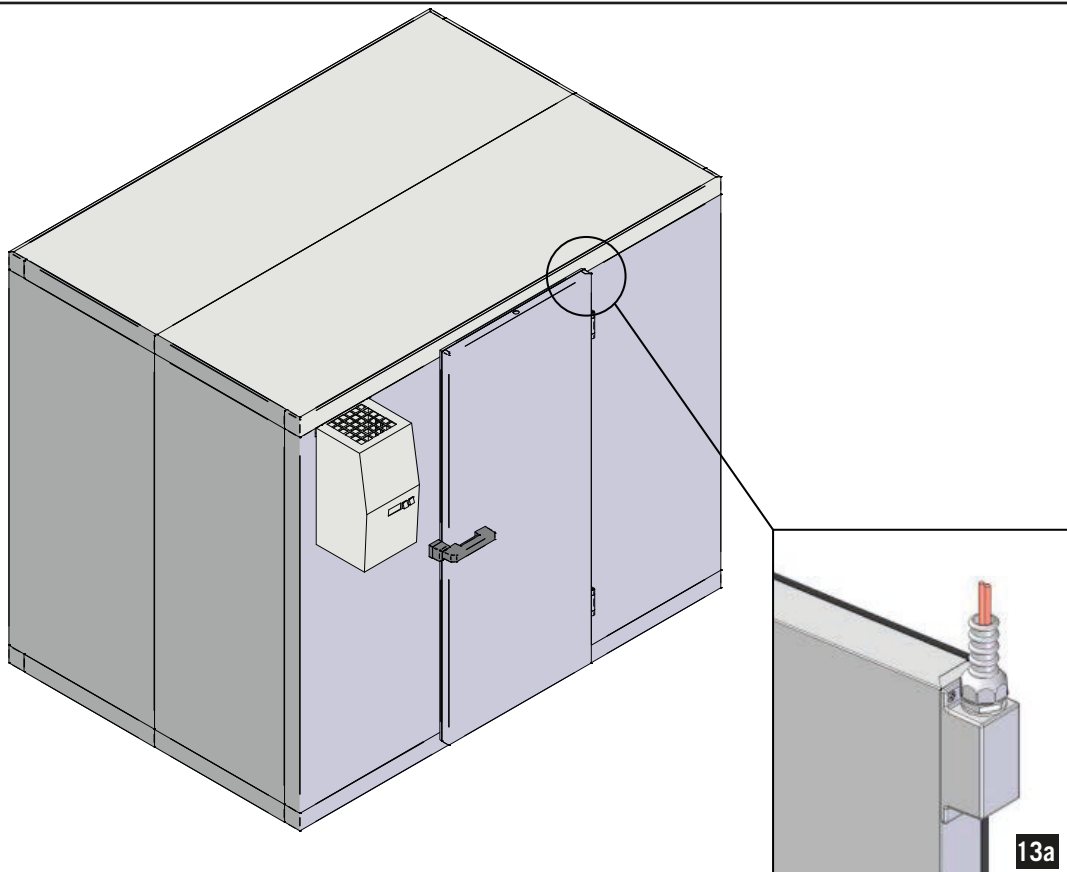


11a

12



13



(solo BT)

Sostituzione / Montaggio cavo anticondensa

Introduzione:

Prima di procedere con la sostituzione del cavo anticondensa si raccomanda di scollegare l'alimentazione elettrica.

L'operazione è comunque da farsi a cura di personale specializzato munito di tutte le precauzioni previste dalle norme di sicurezza oltre ad essere a conoscenza delle norme stesse.

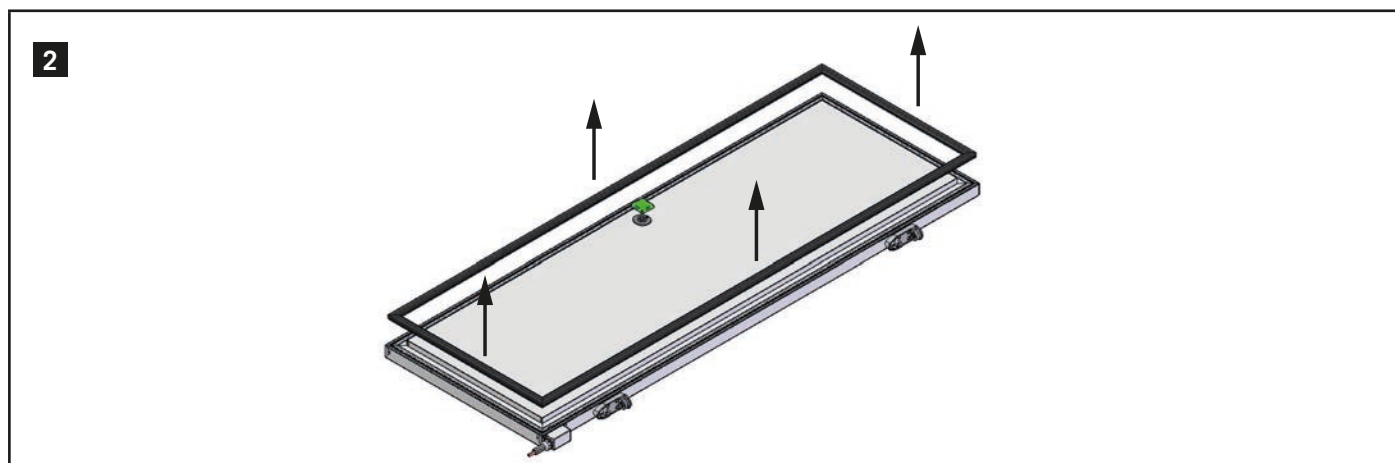
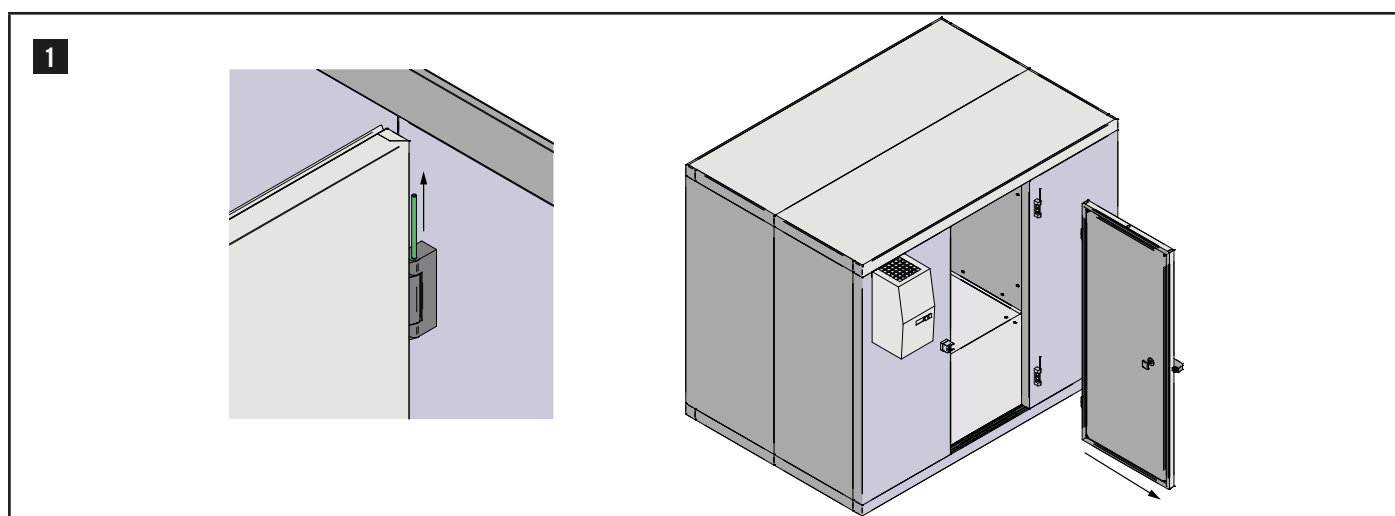
Si invita, nel caso di dubbi, a rivolgersi al produttore per ogni eventuale chiarimento.

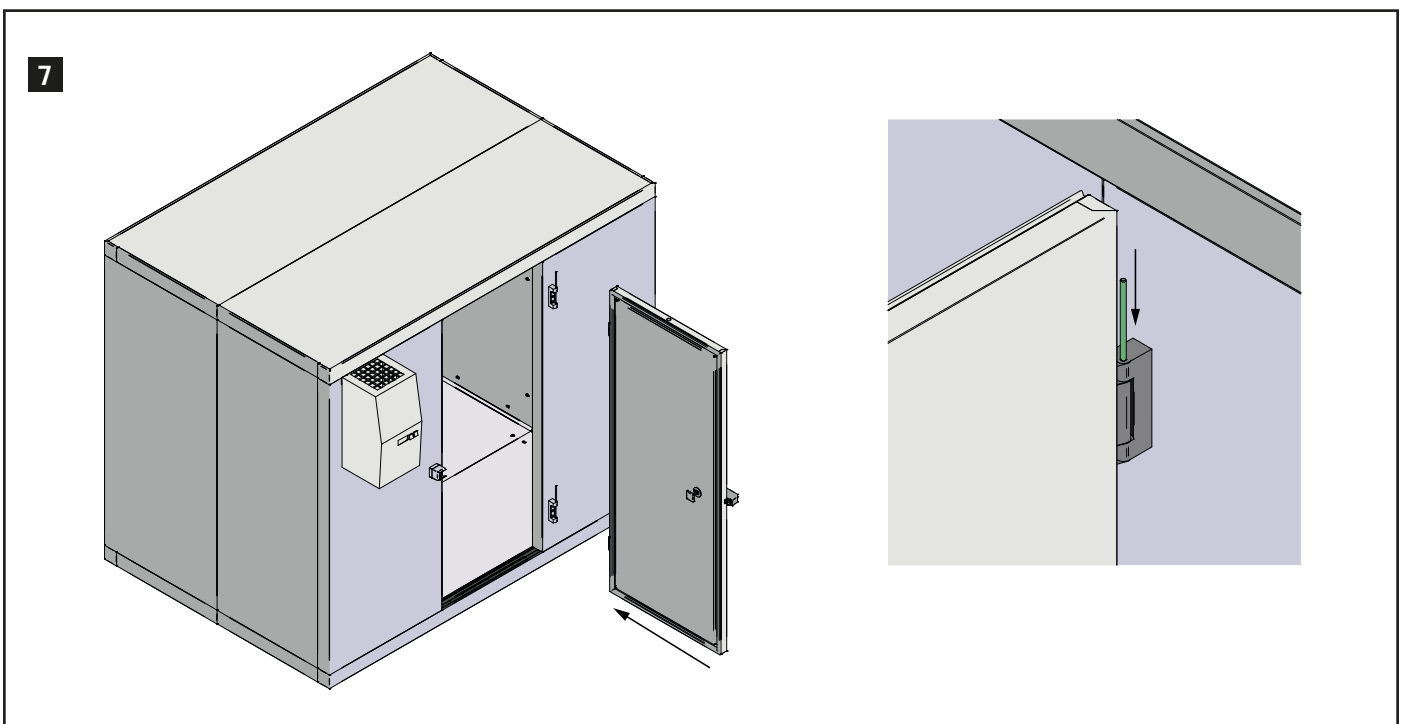
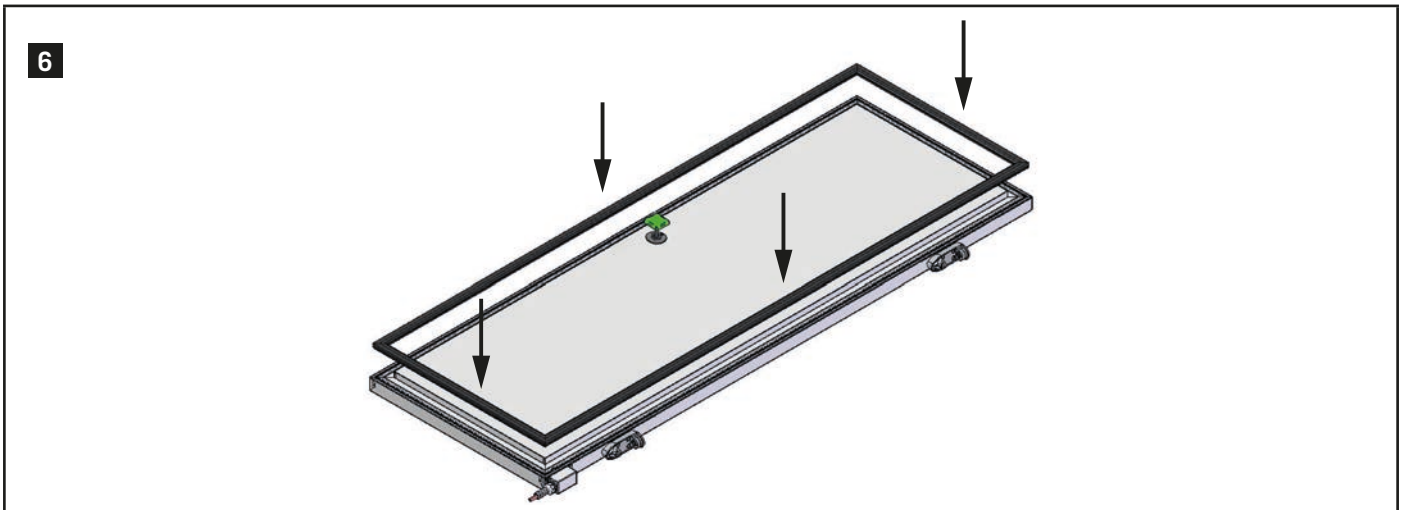
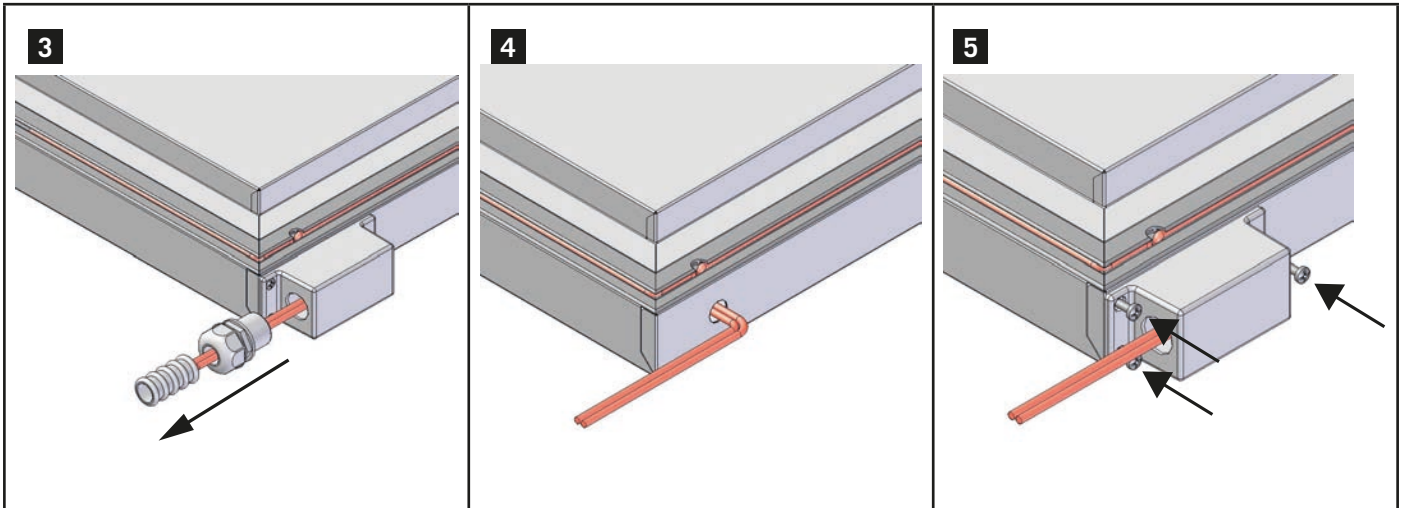
Per il montaggio della cella munirsi di:

- Cavo riscaldante di adeguata potenza (20W/m) e dimensioni
- Cacciavite con impronta a croce
- Trapano con punta Ø 14mm e Ø 10mm
- Aria compressa

Sostituzione del cavo anticondensa:

1. Asportare la copertura (nera) delle cerniere e togliere il fermo presente sul perno. Sfilare il battente (fig.1) e appoggiarlo su una base adeguata con la guarnizione verso l'alto
2. Asportare la guarnizione avendo cura di non danneggiarla (fig.2), svitare la ghiera del pressaguaina (fig.3), asportare la copertura agendo sulle viti e rimuovere il cavo anticondensa danneggiato dalla propria sede (fig.4).
3. Riposizionare il nuovo cavo nella propria sede facendo in modo che i contrassegni neri posti sul cavo cadano in corrispondenza dell'angolo di uscita dello stesso, montare la copertura e riposizionare il pressaguaina e la guaina corrugata (fig.5).
4. Controllare con apposito strumento la continuità del cavo sostituito (ohmetro), riposizionare la guarnizione perimetrale prestando attenzione ad incastrarla correttamente nella sua sede (fig.6).
5. Infilare il battente nel perno delle cerniere, riposizionare il fermo e le coperture (fig.7). Collegare il cavo alla linea elettrica e dare tensione.

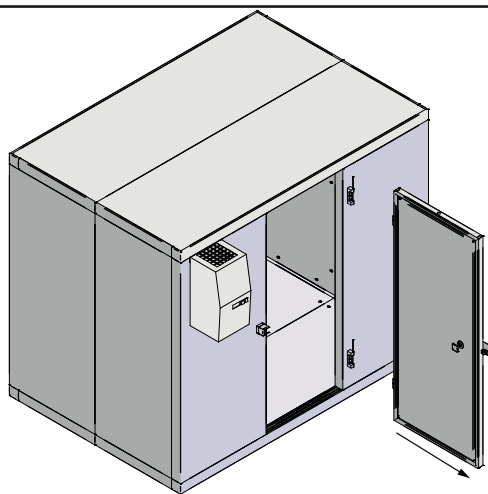
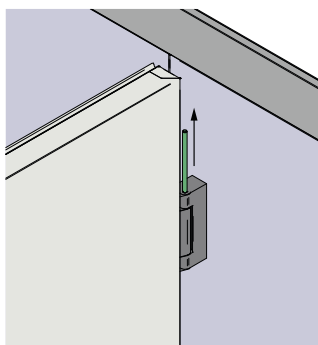




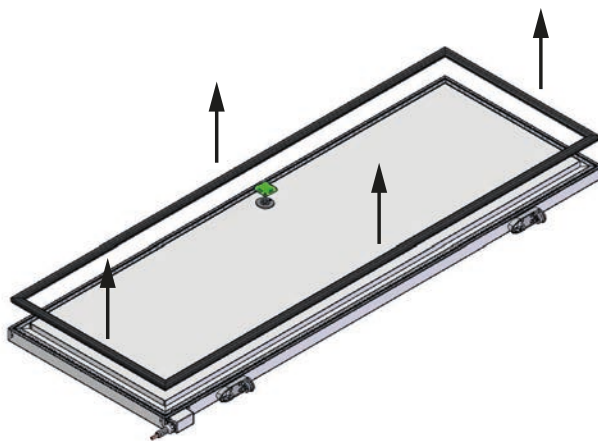
Montaggio del cavo anticondensa (da TN a BT)

1. Asportare la copertura (nera) delle cerniere e togliere il fermo presente sul perno. Sfilare il battente (fig.1) e appoggiarlo su una base adeguata con la guarnizione verso l'alto
2. Asportare la guarnizione avendo cura di non danneggiarla (fig.2), Praticare 2 fori perpendicolari tra loro come indicato (fig.3), posizionare il cavo anticondensa nella sede ricavata nel portaguarnizione facendo in modo che i contrassegni neri posti sul cavo cadano in corrispondenza dell'angolo di uscita dello stesso e applicare il passacavo.
3. Posizionare la copertura in plastica nell'angolo in alto del battente lato cerniere e fissarlo con le viti autoperforanti fornite in dotazione (fig.5). Montare il pressaguaina e il tubo corrugato (fig.6).
4. Controllare con apposito strumento la continuità del cavo sostituito (ohmetro), riposizionare la guarnizione perimetrale prestando attenzione ad incastrarla correttamente nella sua sede (fig.7).
5. Infilare il battente nel perno delle cerniere, riposizionare il fermo e le coperture (fig.8). Collegare il cavo alla linea elettrica e dare tensione.

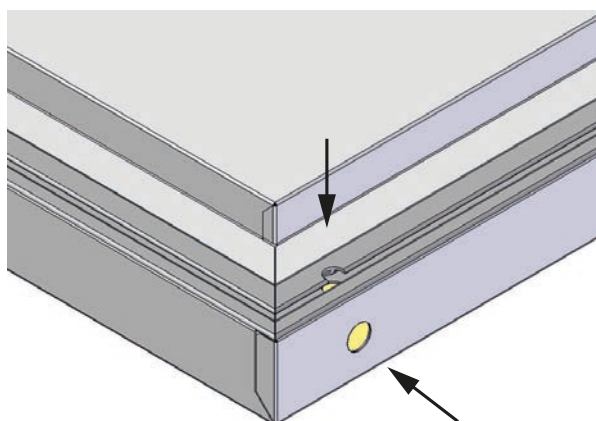
1

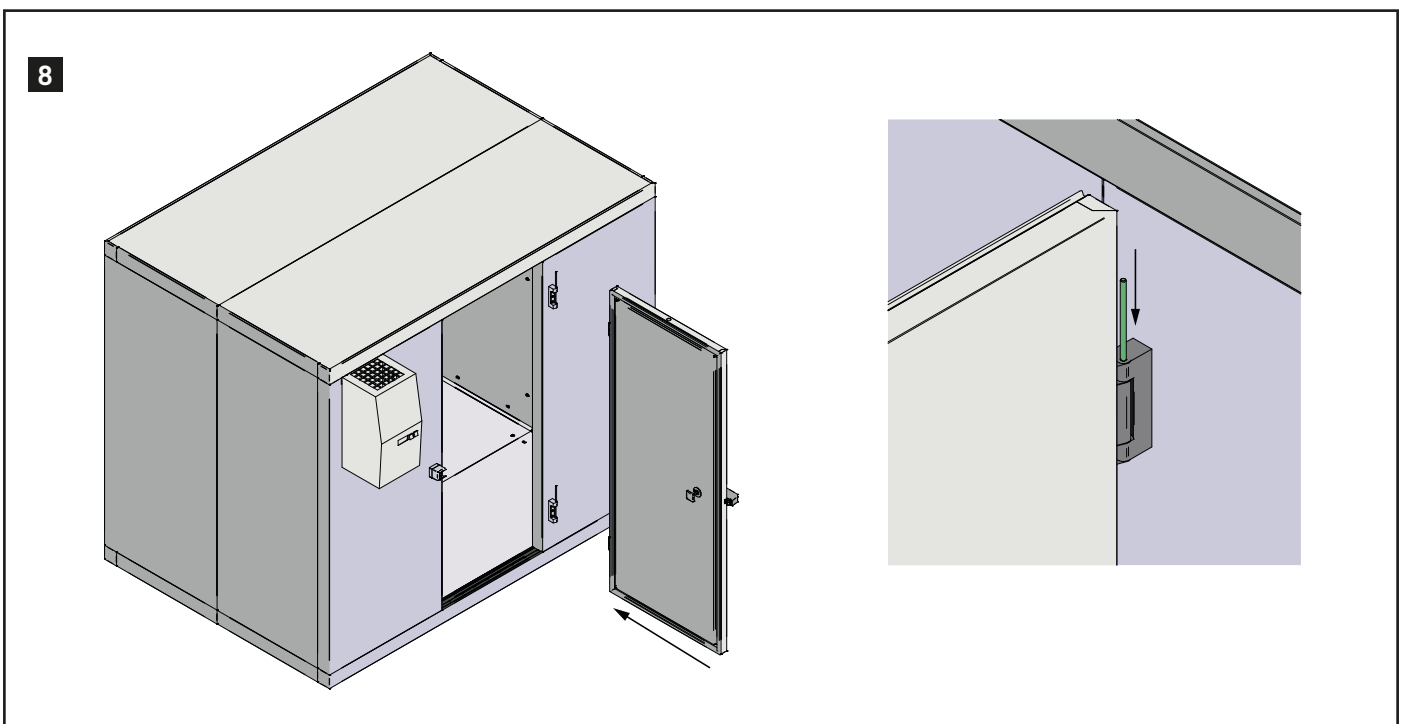
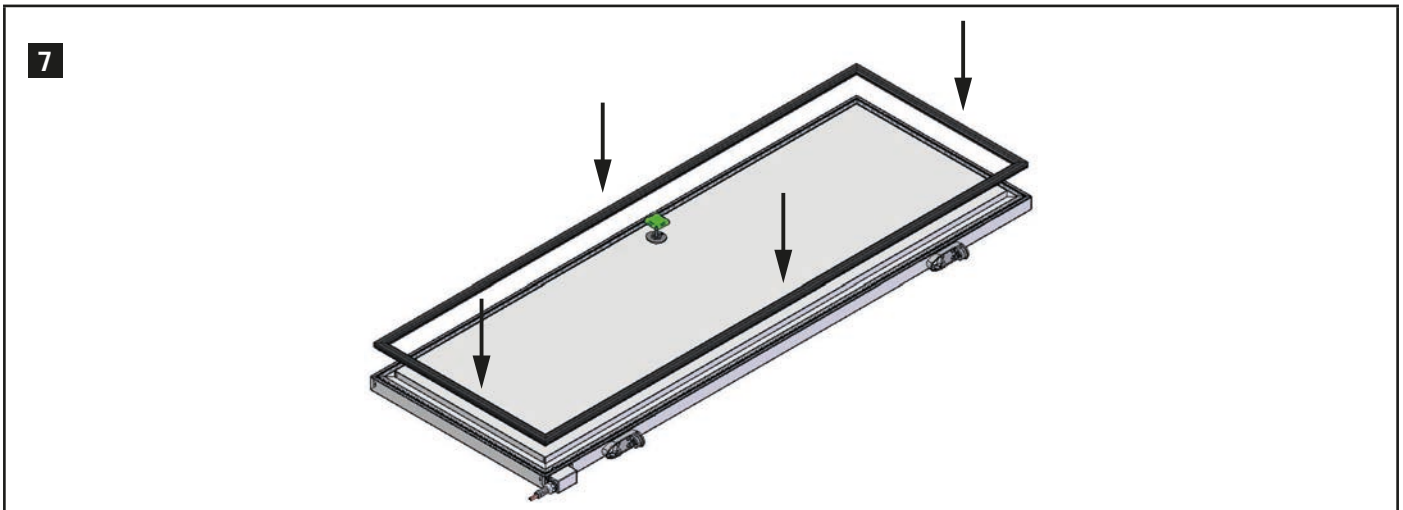
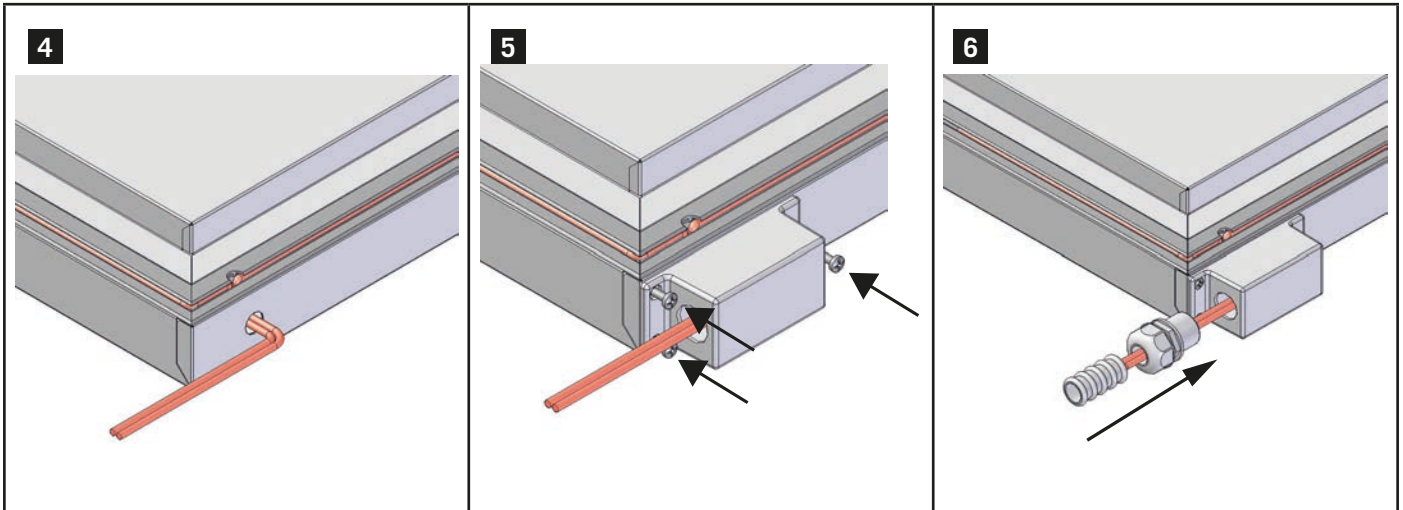


2



3





Manutenzione e Pulizia

Le pareti interne ed esterne di tutti i pannelli sono protette da un film protettivo che ha la funzione di proteggere la superficie dei pannelli durante le operazioni di movimentazione, stoccaggio e montaggio e deve essere rimossa dopo la messa in opera. Al fine di evitare il danneggiamento ed una eccessiva adesione alla superficie metallica, il film protettivo deve essere riparato dai raggi UV e dalle temperature elevate durante lo stoccaggio prima della messa in opera.

Le porte sono realizzate utilizzando gli stessi materiali dei pannelli, specialmente riguardo a facce metalliche e materiale isolante; pertanto, le stesse disposizioni descritte di seguito per i pannelli possono essere utilizzate per le porte.

Pulizia delle pareti esterne

Per la pulizia non devono essere utilizzati diluenti cellulosici, diluenti a base di cloro, dei solventi aromatici, ammoniaca o prodotti abrasivi. Esistono dei prodotti specifici per la pulizia dei rivestimenti in poliestere.

I residui di operazioni di taglio devono essere tolti al fine di evitare la comparsa di tracce di ruggine; in caso di necessità, la ruggine può essere eliminata utilizzando, ad esempio, il prodotto per la pulizia P3 –T1166 della HENKEL, adatto alla pulizia di superfici verniciate.

In ogni caso, come indicazione generale, si raccomanda di provare il prodotto scelto su una piccola zona, per verificare che non danneggi la superficie trattata.

Pulizia delle pareti interne

Tenuto conto dell'importanza della pulizia ed igiene all'interno dei locali agro-alimentari, si raccomanda di predisporre il piano di igiene tenendo conto della resistenza dei pannelli e porte agli agenti aggressivi, ai rischi di corrosione, alla tenuta delle guarnizioni, all'impermeabilità dei giunti e dei singoli punti.

Le celle frigorifere che lavorano a temperatura $T \leq 0^{\circ}\text{C}$ non devono essere lavate con molta acqua.

È buona norma seguire con attenzione le istruzioni del fabbricante del prodotto utilizzato per la pulizia e, in generale, i seguenti criteri:

- pH compreso tra 4 e 9;
- rispetto del tenore di concentrazione;
- temperatura $T \leq 30^{\circ}\text{C}$;
- tempo di contatto < 30 minuti;
- risciacquo adeguato;
- pressione alla base $\leq 5\text{MPa}$;

la scelta del prodotto è condizionata sia dal grado di sporcizia da rimuovere sia dal tipo di materiale utilizzato per la costruzione dei pannelli, per evitare fenomeni di corrosione; in particolare si raccomanda di non utilizzare prodotti contenenti cloro.

Prima di utilizzare un nuovo prodotto per la pulizia, verificarne sulla scheda tecnica, la composizione chimica, il PH, la concentrazione, nonché le condizioni di utilizzo (temperatura, tecnica di applicazione e frequenza).

Procedure raccomandate per la pulizia

1. Su una superficie molto sporca:
 - Eseguire un prelavaggio delle pareti con lancia ed acqua calda, pulire con una soluzione schiumogena applicata con apposita pistola dosatrice. Il tempo di applicazione della schiuma va da 15 a 30 minuti, ed è importante non lasciarla asciugare;
 - Risciacquare con la lancia a bassa pressione;
 - Disinfettare con una schiuma adeguata e lasciare agire per almeno 20 minuti, o per il tempo indicato dal produttore del prodotto;
 - Togliere il detergente disinfettante con acqua, seguire le istruzioni del produttore;
2. Su una superficie poco sporca:
 - Eseguire un prelavaggio delle pareti con getto d'acqua calda a bassa pressione (da 2 a 3 MPa);
 - Pulire e disinfettare con una soluzione schiumogena applicata con apposita pistola dosatrice; il tempo di applicazione della soluzione deve essere di almeno 20 minuti;
 - Risciacquare il detergente disinfettante con getto d'acqua a bassa pressione (da 2 a 3 MPa).

Particolarità del rivestimento in inox

La pulizia con prodotti detergenti, a condizione che non contengano cloro, seguita da un risciacquo abbondante con acqua è generalmente sufficiente a rimuovere lo sporco. Procedere come segue:

- Eseguire un prelavaggio delle pareti con getto d'acqua calda a bassa pressione (da 2 a 3 MPa);
- Pulire e disinfettare con una soluzione schiumogena esente da cloro applicata con apposita pistola dosatrice; il tempo di applicazione della soluzione deve essere di almeno 20 minuti;
- Risciacquare il detergente disinfettante con getto d'acqua a bassa pressione (da 2 a 3 MPa).

Al contrario, sono proibiti l'utilizzo di spazzole rigide di lana d'acciaio o di spugne metalliche e di prodotti abrasivi a grana fine in quanto possono rigare il materiale; inoltre sono da evitare prodotti lucidanti che lasciano una patina di grasso sulle superfici. Per l'asciugatura si consiglia l'impiego di strisce in gomma, come quelle utilizzate per le superfici vetrate.

Pulizia delle guarnizioni delle porte

Le guarnizioni sono soggette ad usura e sono sensibili ai frequenti cambi di temperatura. Quando la porta è chiusa la guarnizione è in compressione, mentre quando è aperta ritorna alla sua conformazione originale. Il susseguirsi di cicli di apertura/chiusura della porta e di distensione e compressione delle guarnizioni, uniti ai cambi di temperatura, tendono a seccare ed indurire le guarnizioni, che con il tempo perdono elasticità e morbidezza. Se le guarnizioni perdono queste caratteristiche non riusciranno più ad aderire perfettamente al profilo e la porta perderà la sua funzione ermetica.

Per evitare questi problemi si consiglia di pulire con un panno umido le guarnizioni eliminando eventuali residui di polvere e sporco. Successivamente, quando risulteranno nuovamente pulite, con un silicone spray o in stick procedere alla loro lubrificazione lungo tutto il perimetro della porta. I prodotti lubrificanti sono facilmente reperibili sul mercato.

Una corretta manutenzione eseguita ad intervalli regolari può nella maggior parte dei casi aumentare la longevità della guarnizione della porta.

Raccomandazioni finali



ATTENZIONE: Si raccomanda di verificare lo stato integrità della finitura delle superfici che ci si appresta a pulire, e ad effettuare eventuali riparazioni prima di procedere con la pulizia.

Si ricorda, infatti, che quando i prodotti detergenti vengono in contatto con superfici metalliche esposte possono causare la corrosione delle stesse.

Inoltre si ricorda che è necessario risciacquare adeguatamente dopo le operazioni di pulizia; infatti è da evitare lasciare acidi forti o basi forti, o comunque soluzioni fortemente ossidanti sulla superficie metallica.

Incold, la cui politica è quella di un continuo perfezionamento, si riserva il diritto di cambiare in qualsiasi momento i dettagli tecnici senza preavviso.

NOTE:

[illegible]

NOTE:

[illegible]



INCOLD S.p.A. - Via Grandi, 1 - 45100 ROVIGO
Tel +39 0425 39 66 66 - Fax +39 0425 39 66 00
www.incold.it - incold@incold.it

EN

MULTI&EVOSYSTEM

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

EVOKIT 80

Mini cold rooms



2020-03
04030425 04



video tutorial

 **incold**[®]

Introduction:

This manual must be read before assembling the cold room, taking care to respect the indications so as to ensure correct operation.

Before starting installation, check the following:

- that all the elements needed for assembly have been supplied (use the drawing and the delivery note with the list of the materials delivered).
- whether the cold room can be contained within the space where you intend to assemble it (height of the premises) and the distance between the cold room walls and the walls of the rooms where it is to be installed is about 10 cm.
- that the floor on which it is to be assembled is perfectly flat.
- that the place of assembly is not close to a source of heat or directly exposed to the rays of the sun.
- that the premises are well ventilated to avoid humidity and the formation of condensation.

If you are in doubt, do not hesitate to contact the manufacturer for any explanations.

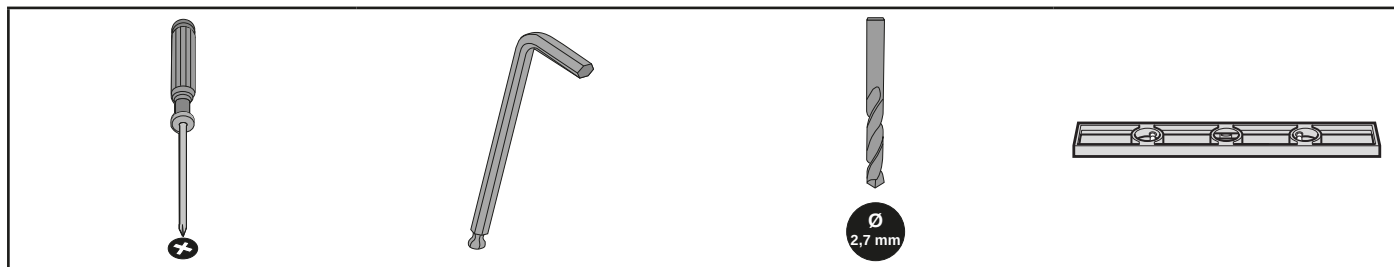
Handling:

To handle the panels, use forklift trucks suitable for the dimensions and weight, using adequate protection to avoid damaging them. It is recommended to use gloves and all other protective devices, to avoid the risk of accident or injury to the assembler or to third parties.

The supply includes:

- Vertical cold room panels
- Door
- Assembly accessories
- Monobloc (optional)
- Shelving (optional)

To assemble the cold room, make sure you have:



PHASE 1

-Floor assembly:

Lay the floor panels side by side (Fig. 1), position the key for activating the camlocks and turn it clockwise until it stops (Fig. 2). Before tightening the panels, insert a seam of silicone to avoid water infiltrations; on completing assembly, check with a spirit level to ensure the floor is flat.

For cold rooms with a negative temperature it is advisable to provide a ventilation space; if the level is uneven, determine the highest point and, starting from there, lay the ventilation profile, proceeding in such a way as to obtain a perfectly flat base. Keep a distance of 30-40 cm between the profiles.

PHASE 2

-Assembly of the walls:

Ensure that the panels are all fitted facing in the same direction, with the second fastening mechanism 1 m above the floor (Fig. 3).

Assemble the panels exactly as in the plan, starting from one corner (Fig. 3) and proceeding with the other sides (Fig. 4-5).

To ensure the panels are perfectly aligned, use IN-LINE (Fig. 3b) and CORNER-LINE (Fig. 3c).

The panels are joined together by means of camlocks as for the floor panels; use the same procedure to fasten them.

The front of the cold room will be composed of a "right door" panel, a "left door" panel and the door (Fig. 6).

If the door opens to the right, the "left door" panel will have a striker for the handle (Fig. 6a), while the "right door" panel will have hinges (Fig. 6b); vice versa if the door opens to the left. For the panels, use the lining up pins as indicated in picture 6c.

PHASE 3

-Ceiling assembly:

In the case of cold rooms for an overlapping monobloc, the ceilings must be installed after the monobloc (Fig. 7-8). Place the ceiling panels side by side and join them using the same procedure as for the floor panels (Fig. 9-10).

PHASE 4

-Door assembly:

Align the hole in the half-hinge on the door with the pin of the half-hinge fixed to the panel (Fig. 11).

Fix the steel thresholds with the screws provided to the top and bottom of the opening (Fig. 12a).

Check that the door works correctly, ensuring that there are no spaces around the perimeter.

If necessary, regulate the handle striker (Fig. 12b) and the handle.

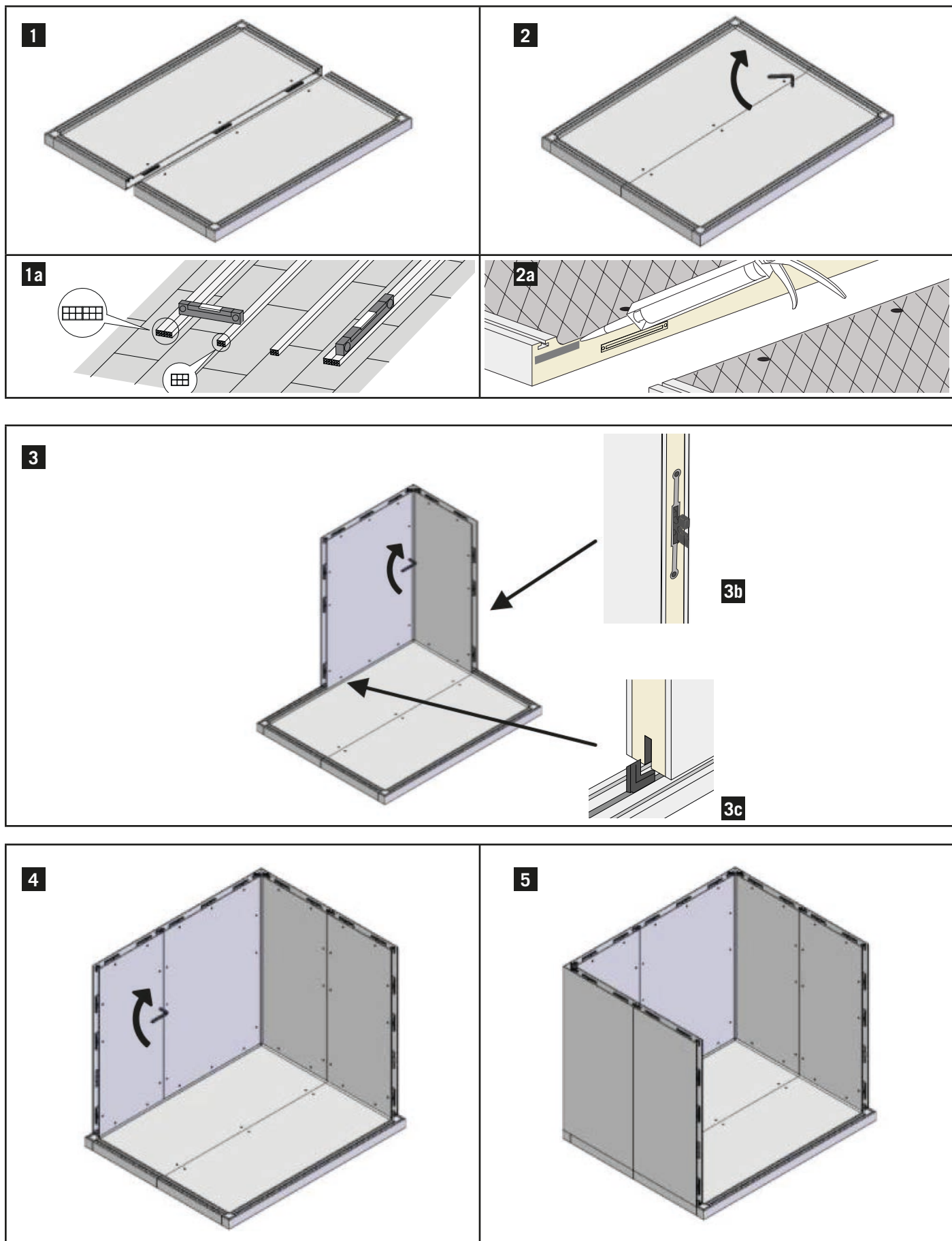
For low temperature doors, the anti-condensation cable (Fig. 13a) must be connected to the power mains (this must be done by qualified personnel), providing electrical protections sized to suit the resistance power (see the electrical data on the tag on the cable; 20W/m 220V mono).

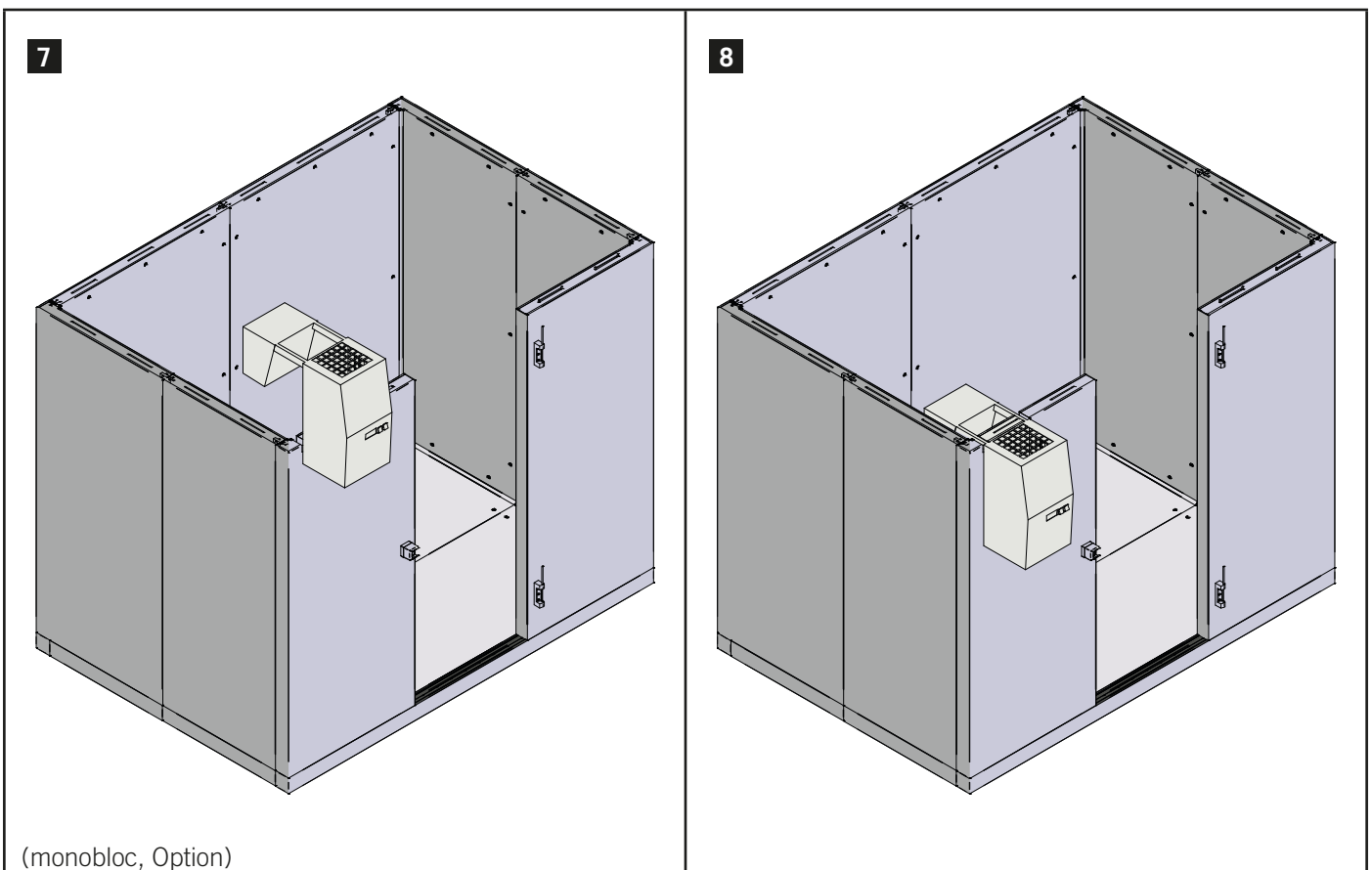
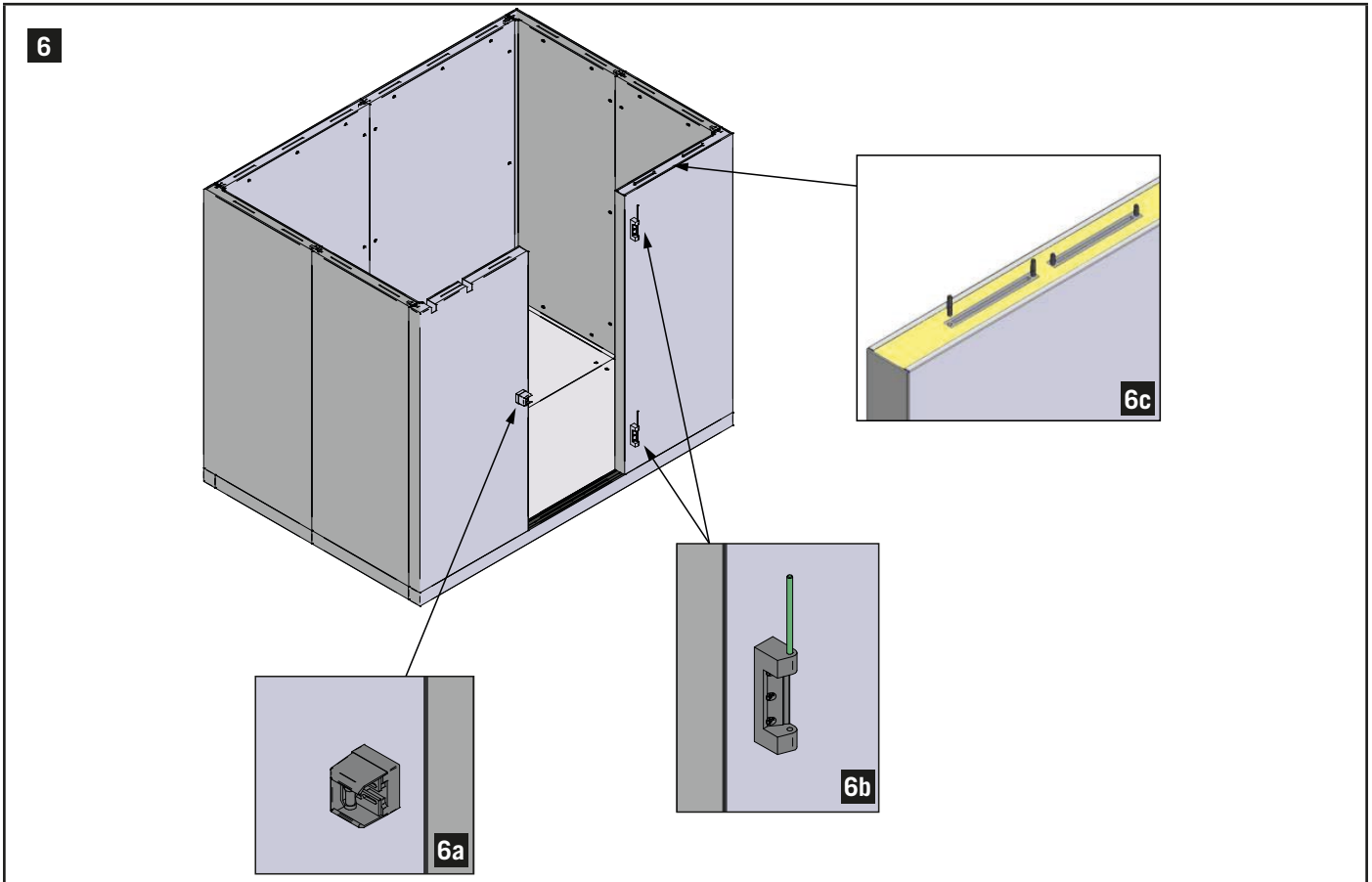
PHASE 5

-Operations before use:

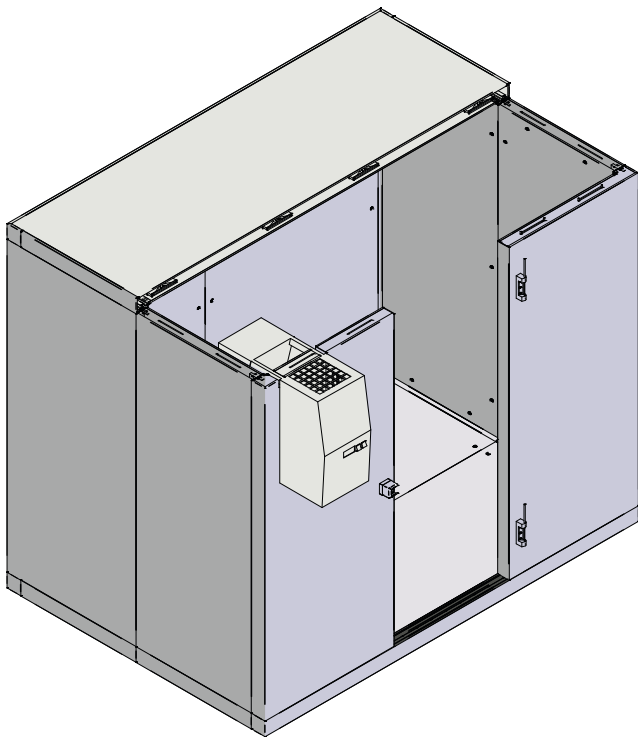
Remove any extra silicone from the joins, remove the protective film from the panels, close the holes for opening the camlocks with the caps provided.

Let the cold room air adequately for at least 24h before putting the products to be conserved into it.

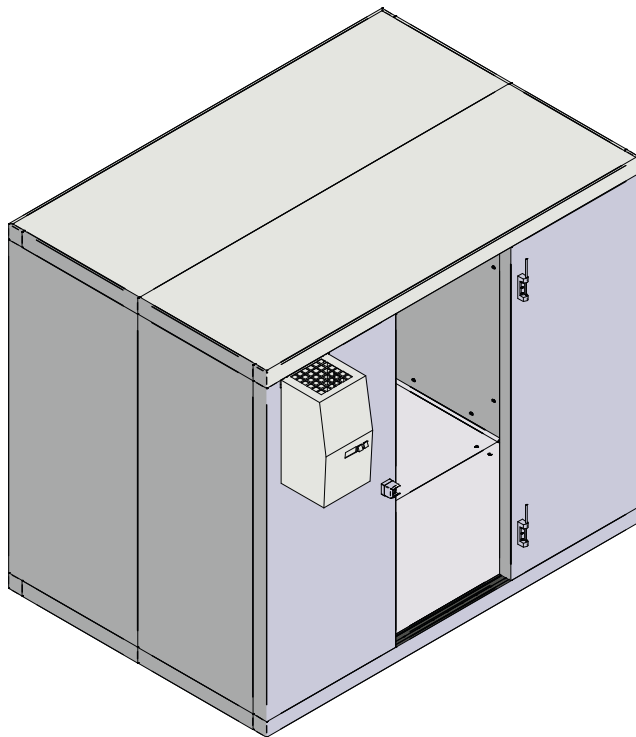




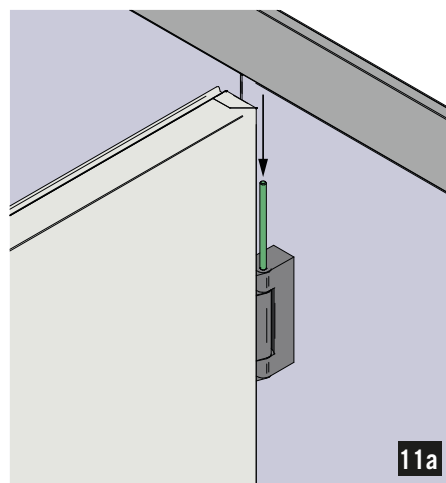
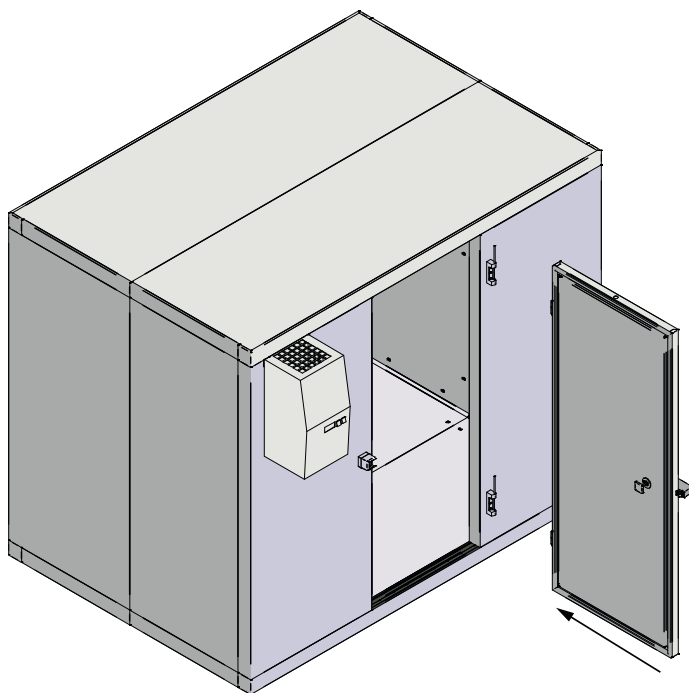
9



10

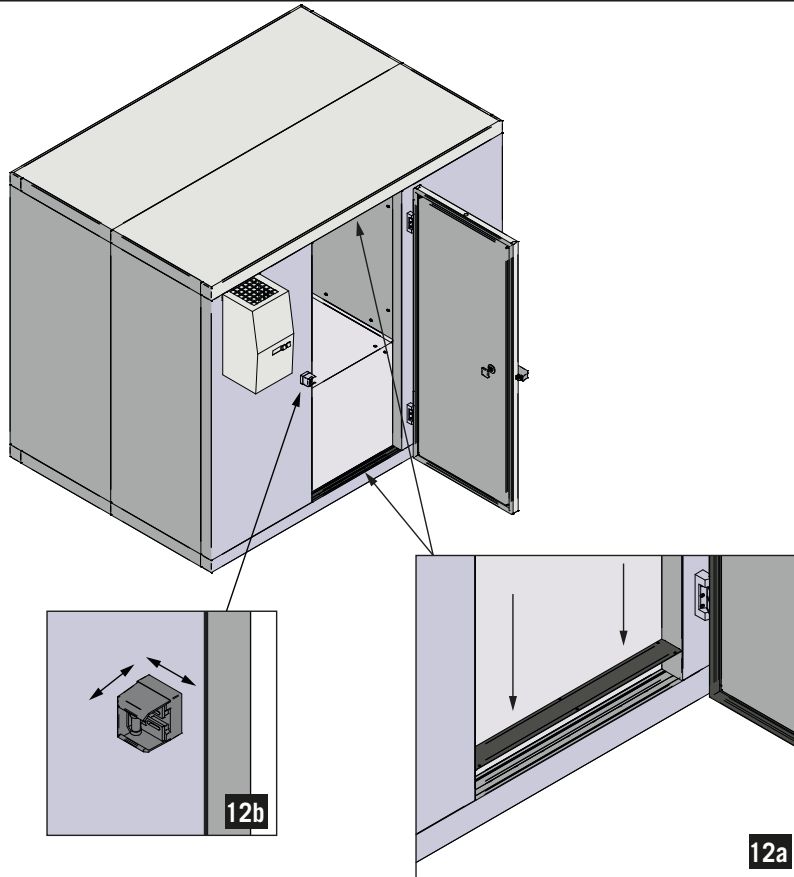


11

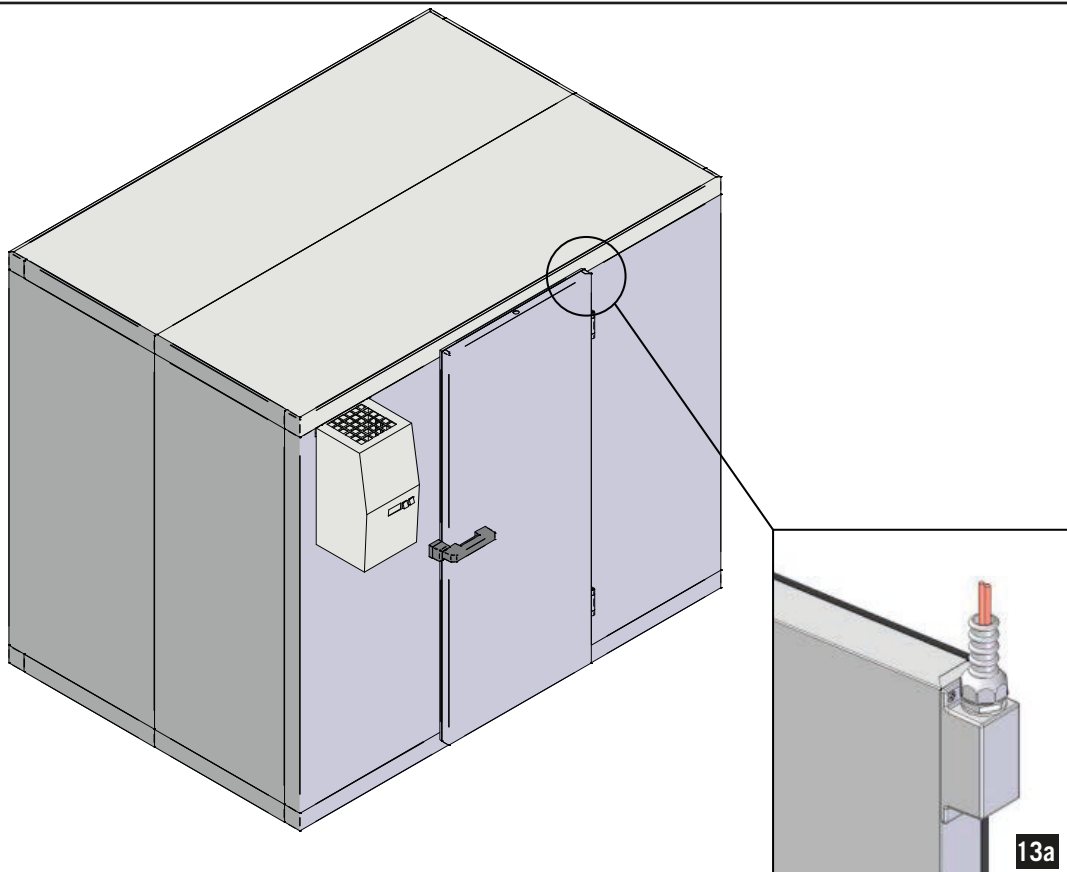


11a

12



13



(only BT)

Replacement / assembly of the anti-condensation cable

Introduction:

You are recommended to disconnect the electricity supply before going ahead with replacing the anti-condensation cable. Nevertheless, the operation should be carried out by specialist personnel who are equipped with all the precautions provided for by the safety regulations as well as being aware of those regulations.

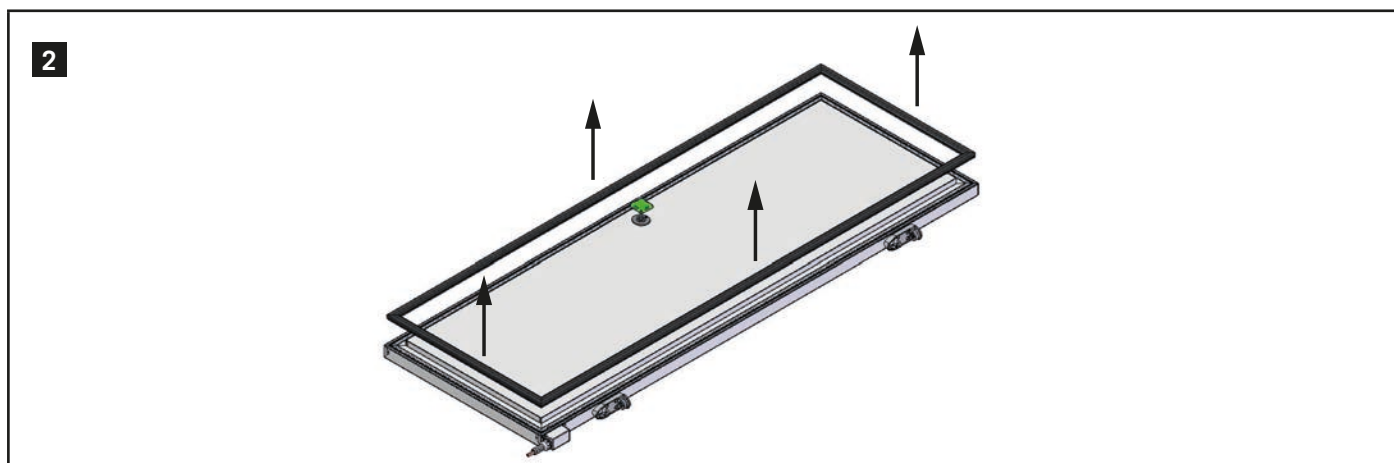
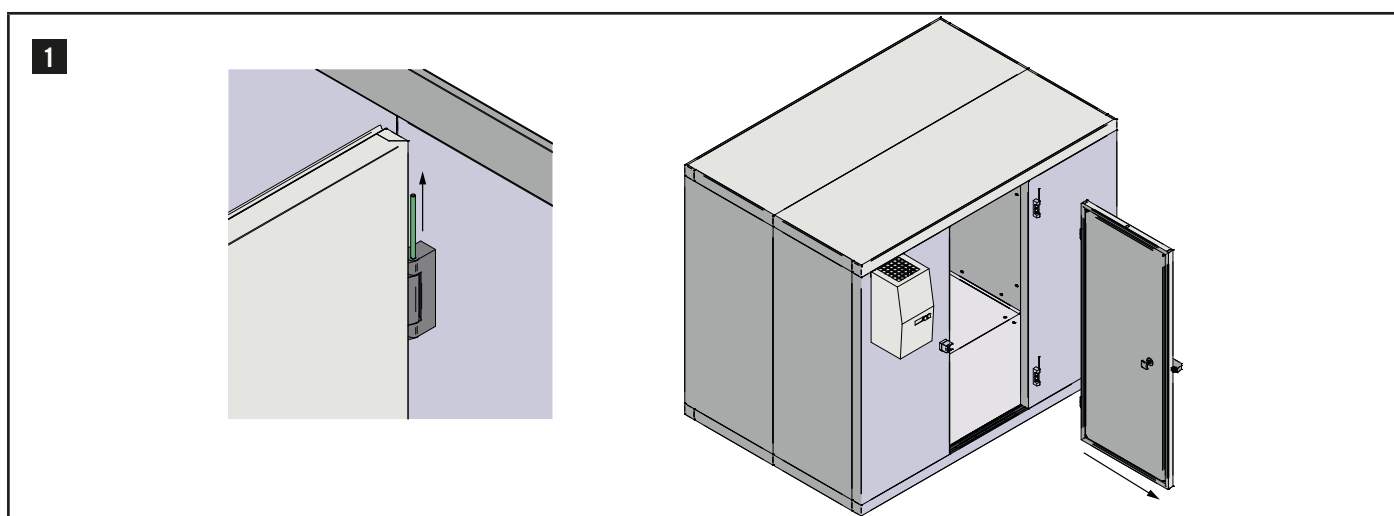
In the case of doubts, you are invited to contact the manufacturer for any clarification.

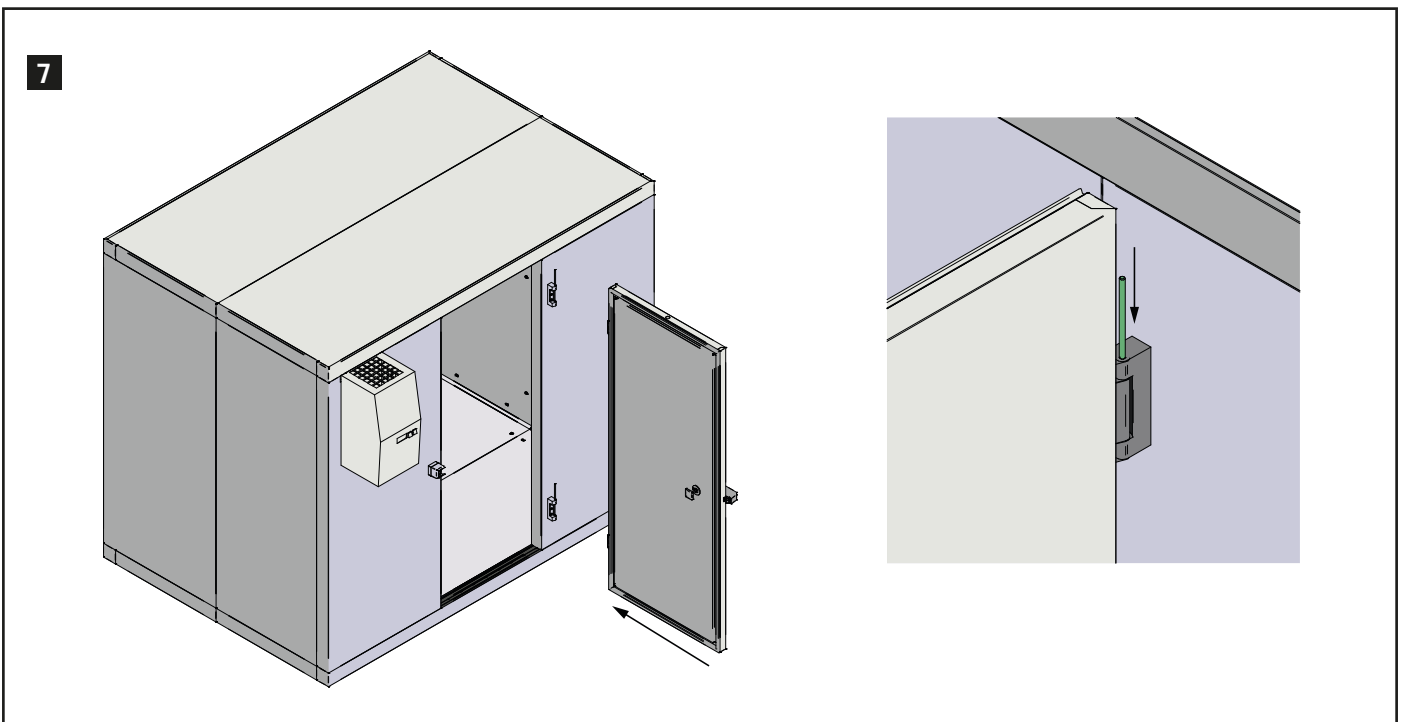
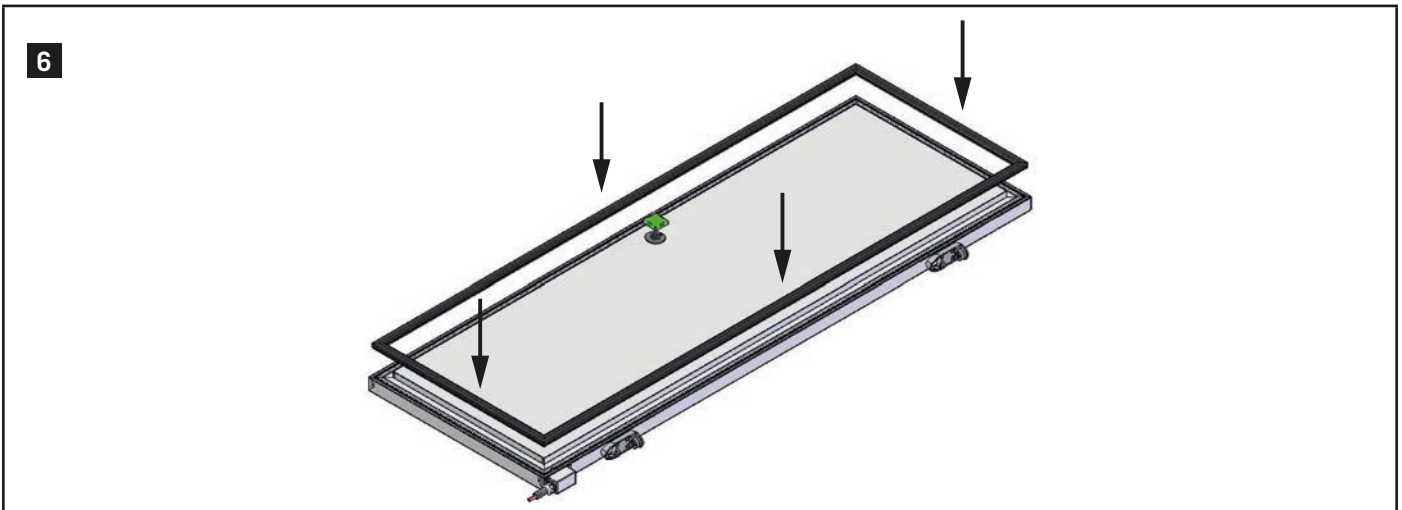
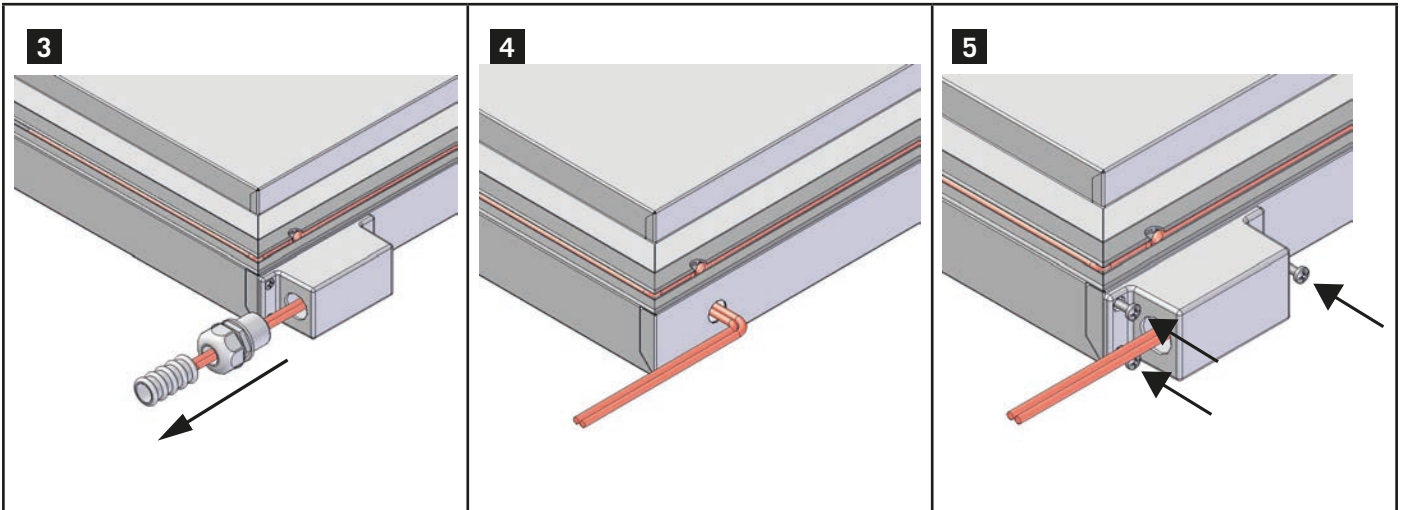
The following are required for the assembly of the cold room:

- Heater cable of adequate power (20 W/m) and dimensions
- Phillips head screw driver
- Drill with Ø 14 mm and Ø 10 mm bits
- Compressed air

Replacement of the anti-condensation cable

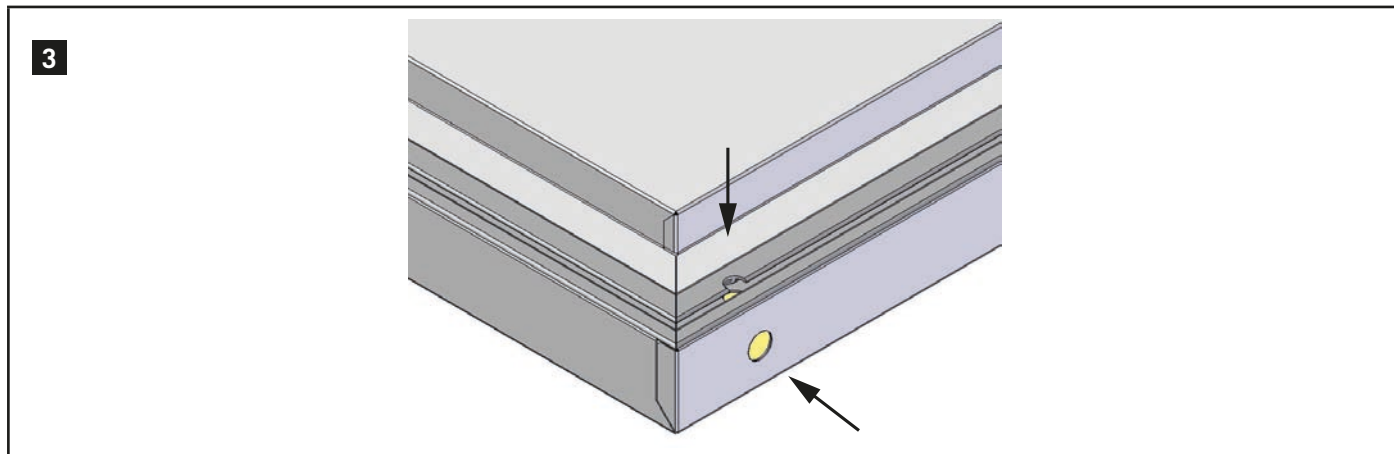
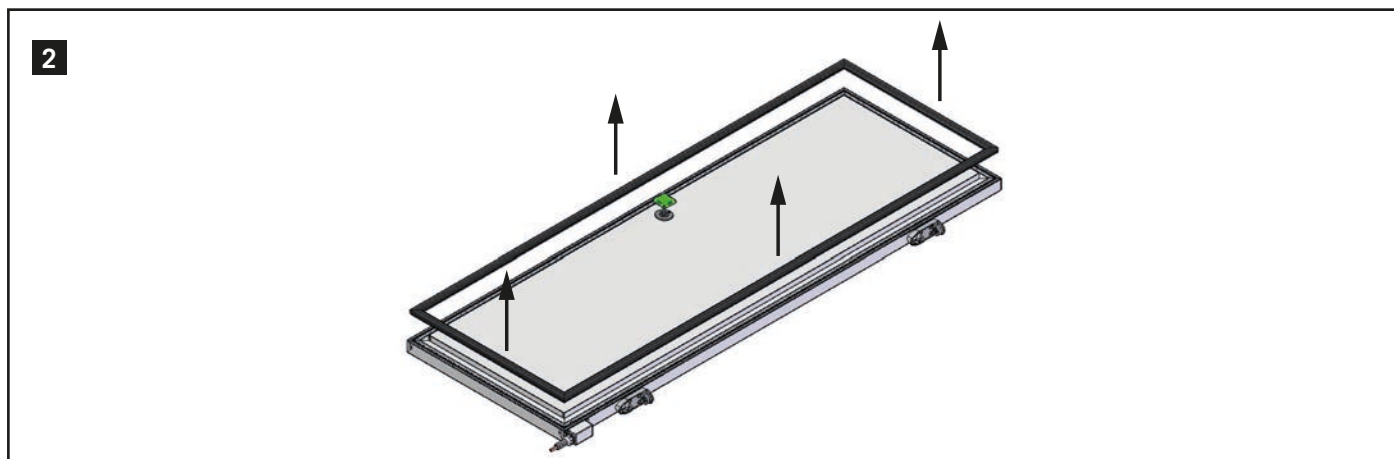
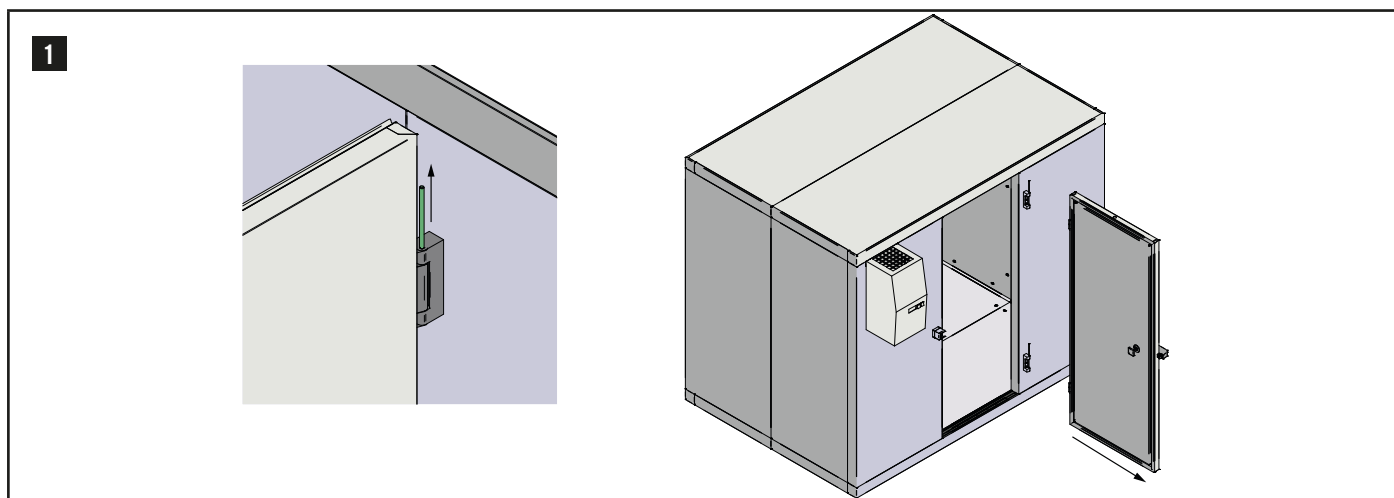
1. Remove the hinge cover (black) and take out the retainer on the pin. Extract the leaf (fig. 1) and rest it on a suitable base with the seal facing upwards.
2. Remove the seal taking care not to damage it (fig. 2), unscrew the cable sheath nut (fig. 3), take off the cover by turning the screws and remove the damaged anti-condensation cable from its housing (fig. 4).
3. Reposition the new cable in its housing making the black marks on the cable correspond to its exit corner, assemble the cover and reposition the cable sheath and corrugated sheath (fig. 5).
4. Using an appropriate instrument, check the continuity of the replaced cable (Ohmmeter), reposition the perimeter seal taking care to seat it correctly in its housing (fig. 6).
5. Put the leaf back on the hinge pin, reposition the retainer and covers (fig. 7). Connect the cable to the electric line and power on.

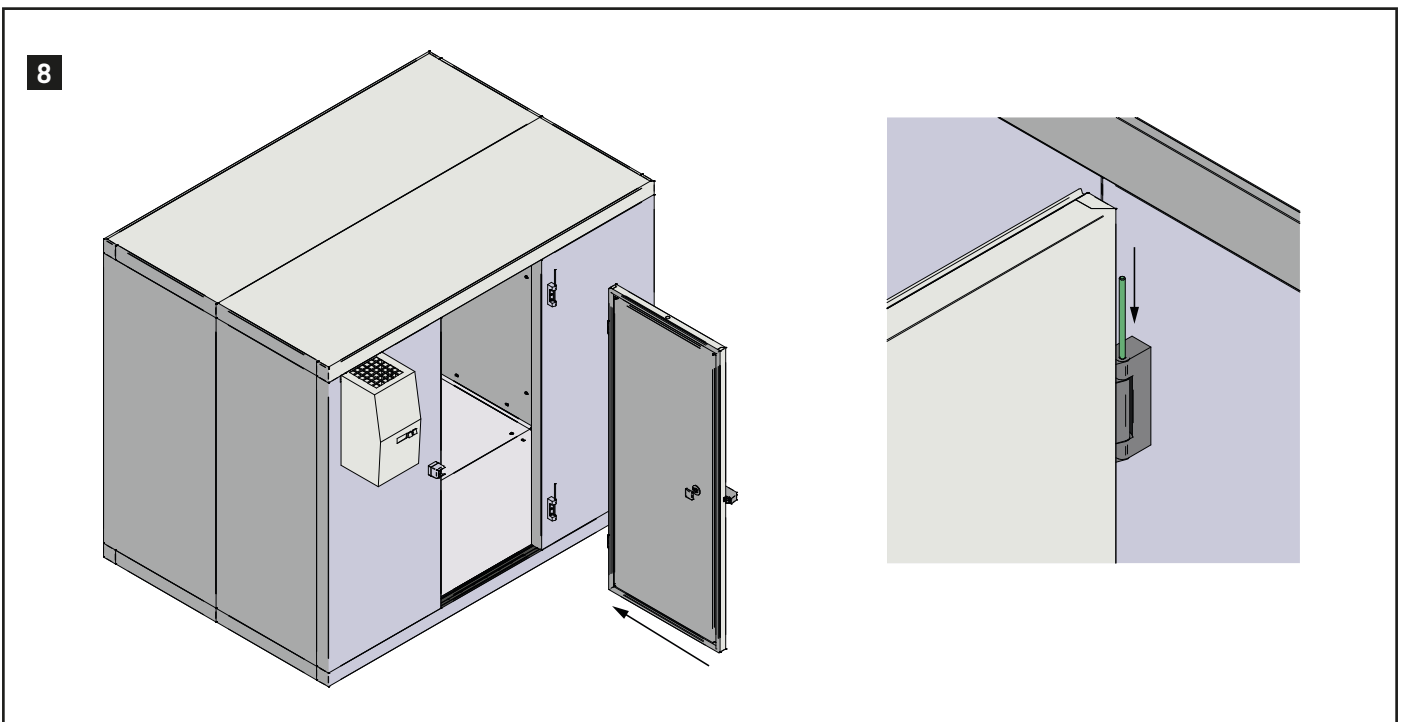
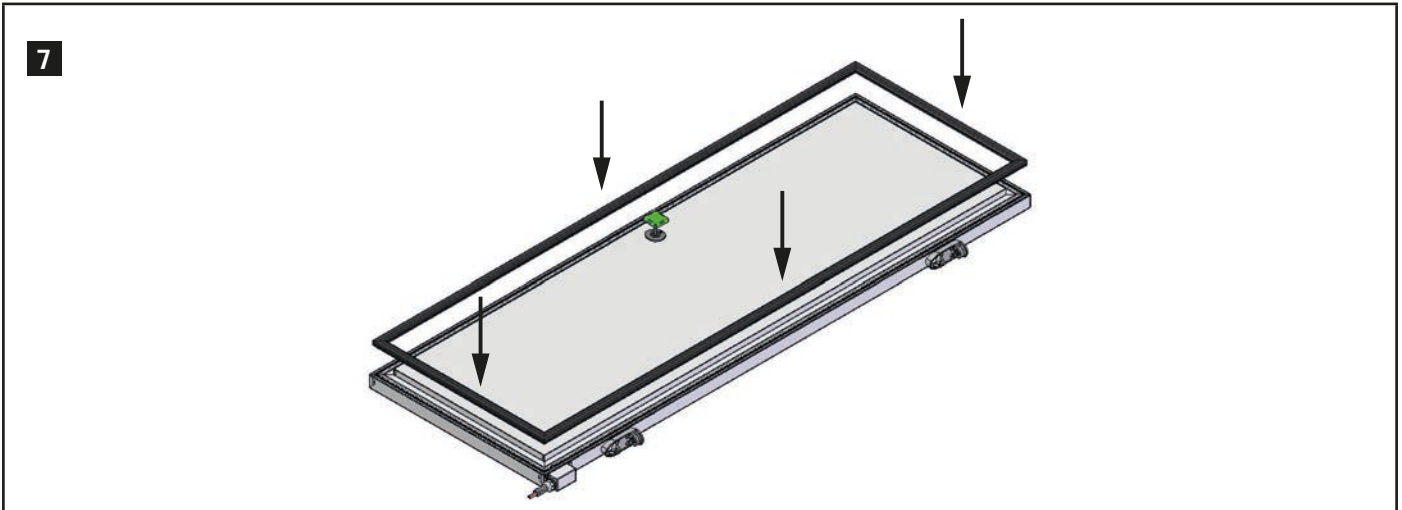
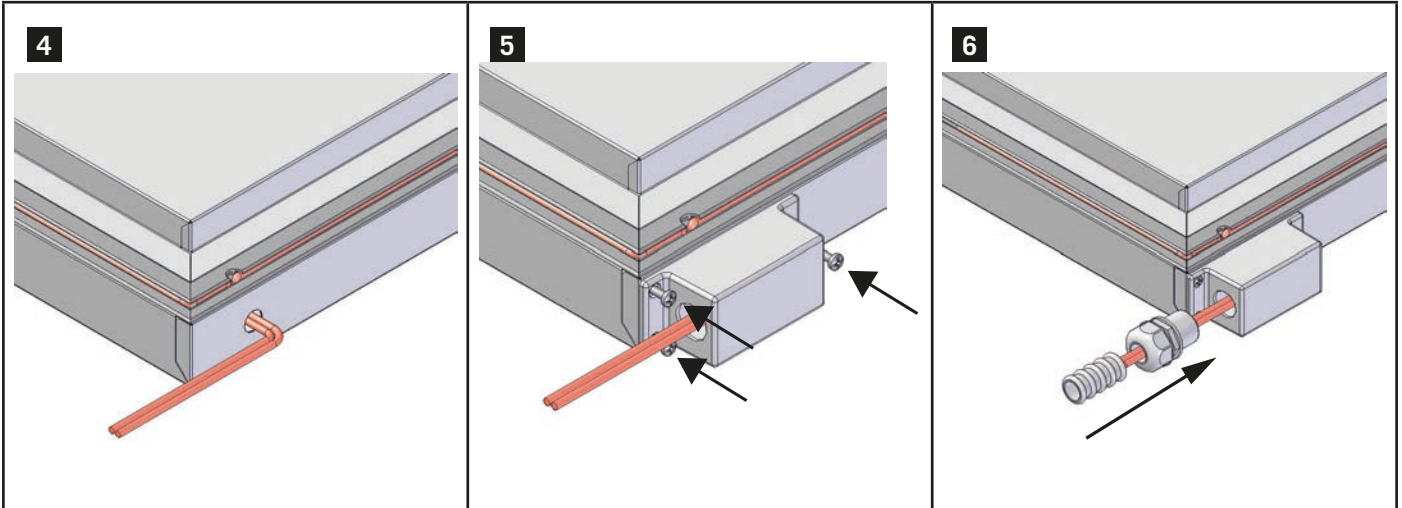




Assembly of the anti-condensation cable (NT and LT)

1. Remove the hinge cover (black) and take out the retainer on the pin. Extract the leaf (fig. 1) and rest it on a suitable base with the seal facing upwards.
2. Remove the seal taking care not to damage it (fig. 2), drill 2 holes perpendicular to each other as indicated (fig. 3), position the anti-condensation cable in the housing on the seal holder making the black marks on the cable correspond to its exit corner and apply the fairlead.
3. Position the plastic cover in the top corner of the leaf hinge side and secure it with the self-tapping screws provided (fig. 5). Assemble the cable sheath and corrugated tube (fig. 6).
4. Using an appropriate instrument, check the continuity of the replaced cable (Ohmmeter), reposition the perimeter seal taking care to seat it correctly in its housing (fig. 7).
5. Put the leaf back on the hinge pin, reposition the retainer and covers (fig. 8). Connect the cable to the electric line and power on.





Maintenance and cleaning

Internal and external metal faces of all panels are covered with a protective film that has the function of protecting the surfaces of the panels during the operations of handling, storage and installation, and must be removed after the installation is completed. In order to prevent damage and excessive adherence to the metal surface, the protective film must be protected from UV rays and high temperatures during storage prior to installation.

Door leaves are made using the same materials as panels, especially in regards of metal faces and insulating core material; therefore, the same provisions below described for panels, can be used for cleaning of doors.

Cleaning of external surfaces

For cleaning of external surfaces the use of the following products should be avoided: cellulose thinners, chlorine based thinners, aromatic solvents, ammonia or abrasive products. There are specific products for the cleaning of the polyester coatings.

Any residues of cutting operations are to be removed in order to avoid the appearing of traces of rust; in case of need, the rust can be eliminated by using, for example, the cleaning product P3 – T1166 of HENKEL, suitable for cleaning painted surfaces. It is recommended, as a general guideline, to test the selected product on a small area, to verify that it does not damage the treated surface.

Cleaning of internal surfaces

Given the importance of cleanliness and hygiene in the cold rooms, it is recommended to prepare a hygiene plan taking into account the resistance to aggressive agents of the metal surfaces of panels and doors, the risk of corrosion, the gasket sealing, impermeability of joints and of individual critical points.

Cold rooms with a operating temperature $T \leq 0^{\circ}\text{C}$ shall be cleaned using small quantities of water. It is good practice to carefully follow the instructions of the manufacturer of the product used for cleaning and, as a general guideline, the following criteria:

- pH between 4 and 9
- observe the level of concentration
- Temperature $T \leq 30^{\circ}\text{C}$
- Contact time < 30 minutes
- Rinse properly
- Pressure at the base $\leq 5\text{MPa}$

In order to avoid corrosion phenomena of the metal surface, the choice of the cleaning product is influenced by both, the degree of dirt to be removed, and the type of surface material and finish used to make the panels and doors. It is recommended not to use products containing chlorine.

Before using a new cleaning product, it is recommended to check the technical details, the chemical composition, pH, concentration, and the conditions of use (temperature, application method and frequency).

Moreover, it is recommended to test the selected product on a small area, to verify that it does not damage the treated surface.

Recommended procedures for cleaning

1. For very dirty surfaces:
 - Perform a pre-wash of the surfaces with spear and hot water, wipe with a foam solution applied by a spray dosing machine. The time of application of the foam is from 15 to 30 minutes, and it is important not to let it dry
 - Rinse with spear at low pressure
 - Disinfect with a adequate product and leave it work for at least 20 minutes, or for a time according to manufacturer's instructions
 - Remove the disinfectant detergent with water, follow manufacturer's instructions
2. For lightly dirty surfaces:
 - Perform a pre-wash of the surfaces with spear and hot water at low pressure (between 2 and 3MPa)
 - Clean and disinfect with a adequate product and leave it work for at least 20 minutes, or for a time according to manufacturer's instructions
 - Rinse with spear at low pressure (between 2 and 3MPa).

Recommended procedure for Stainless Steel

The removal of dirt with cleaning products, provided they do not contain chlorine, followed by a thorough rinsing with water is generally sufficient to clean the surfaces. Proceed as follows:

- Perform a pre-wash of the surfaces with spear and hot water at low pressure (between 2 and 3MPa)
- Clean and disinfect with a adequate product, not containing chlorine, applied with a dosing machine, and leave it work for at least 20 minutes, or for a time according to manufacturer's instructions

- Rinse with spear at low pressure (between 2 and 3MPa)

It is forbidden to use stiff brushes, steel wool or metal sponges and abrasive fine-grained products, as they can scratch the material and its surface. To be also avoided polishing products that leave a layer of grease on the treated surfaces.

To dry the stainless steel surfaces it is recommended the use of rubber strips, like those used for glass surfaces.

Recommended procedure for doors gaskets

Door gaskets are subject to wear, and are susceptible to frequent changes of temperature.

When the door is closed, the gasket is in compression, while when it is open it returns to its original conformation. The repetition of opening/closing cycles of the door, and then relaxing and compression of the gaskets, together with the temperature changes, tend to dry and harden the gaskets, that with time lose their elasticity and softness. If the gaskets lose these characteristics, they will no longer perfectly adhere to the profile, and the door will lose its hermetic function.

To avoid these problems, it is recommend to clean the gaskets with a damp cloth, removing any dust and dirt. Subsequently, when gaskets are clean, with a silicone spray or stick proceed to their lubrication, along the whole perimeter of the door. The gasket lubricants are readily available on the market.

Proper maintenance, performed at regular intervals, can in most cases increase the longevity of the door gaskets.

Final recommendations



WARNING: it is highly recommended to check the status of integrity of the surface finishes that are going to be cleaned and disinfected, and to make any repairs before proceeding with cleaning.

As a matter of fact, when detergent products come into contact with exposed metal surfaces, can cause corrosion.

Moreover, it is necessary to thoroughly rinse after cleaning, in order to remove any traces of the cleaning products; it is to be avoided to leave strong acids, strong bases, or strong oxidizing solutions on the metal surfaces.

Due to technical progress,
Incold reserves the right to change technical features without notice.

NOTES:

[illegible]

NOTES:

[illegible]



INCOLD S.p.A. - Via Grandi, 1 - 45100 ROVIGO
Tel +39 0425 39 66 66 - Fax +39 0425 39 66 00
www.incold.it - incold@incold.it

FR

MULTI&EVOSYSTEM

INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE

EVOKIT 80 Mini Chambres Froides



2020-03
04030427 04



video tutorial

 **incold**[®]

Introduction:

Avant le montage de la chambre froide, lire le présent manuel et pendant le montage, respecter tout ce qui est décrit afin de garantir le fonctionnement correct de la chambre.

Avant de commencer l'installation, vérifier:

- si tous les éléments pour le montage de la chambre froide ont été fournis (utiliser le dessin et le bulletin avec la liste des éléments livrés)
- si la chambre froide peut être contenue dans l'espace prévue pour le montage (hauteur de la pièce) et que la distance des panneaux paroi de la chambre des murs de la pièce d'installation est environ 10 cm.
- la planéité parfaite du sol sur lequel la chambre froide sera montée
- que l'endroit de montage n'est pas en proximité d'une source thermique ou exposé directement au rayonnement solaire
- que la pièce est bien aérée pour éviter l'humidité et la formation de condensation

En cas de doutes et pour tout éclaircissement éventuel, s'adresser au fabricant.

Manutention:

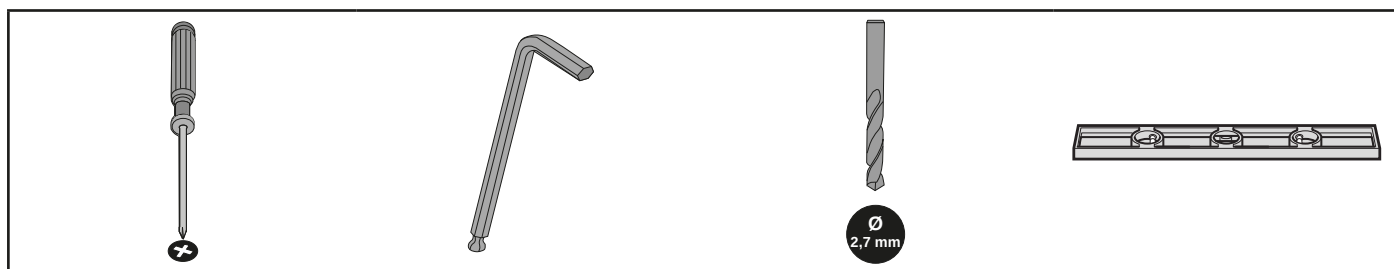
Pour la manutention des panneaux, utiliser des chariots élévateurs aptes pour les dimensions et le poids des panneaux en y appliquant des protections appropriées pour ne pas les endommager.

Il est recommandé l'usage de gants et de tout autre équipement ou protection appropriée afin d'éviter tous les risques d'accident ou de dommage au monteur ou à des tiers.

La fourniture comprend:

- Panneaux chambre
- Porte
- Accessoires de montage
- Monobloc (en option)
- Rayonnage (en option)

Pour le montage de la chambre froide, s'équiper de:



PHASE 1

- Montage des panneaux de sol:

Juxtaposer les panneaux de sol (Fig. 1), positionner la clé pour l'entraînement des crochets excentriques et la tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à l'arrêt (Fig. 2).

Avant de serrer les panneaux, interposer un cordon de silicone pour éviter les infiltrations d'eau. A la fin du montage, vérifier la planéité avec un niveau.

Pour des chambres froides à température négative, il est à conseiller de prévoir un vide aéré. En cas de dénivellation, trouver le point le plus haut et, à partir d'ici, y placer le profil pour la ventilation et de façon à avoir une base parfaitement plane.

Garder une distance de 30-40 cm entre les profils

PHASE 2

- Montage des panneaux de paroi:

Monter les panneaux exactement comme dans le dessin en partant d'un angle (Fig. 3) et continuer avec les autres côtés (Fig. 4 - 5).

Pour l'alignement parfait entre les panneaux, utiliser les dispositifs IN-LINE (Fig. 3b) et CORNER-LINE (Fig. 3c).

L'assemblage entre les panneaux se fait par des crochets à excentrique comme pour les panneaux de sol. Utiliser la même procédure pour l'entraînement.

Le devant de la chambre froide sera composé d'un panneau à droite de la porte et d'un panneau à gauche de la porte et de la porte (Fig. 6).

Dans le cas de porte avec ouverture droite, le panneau à gauche de la porte sera muni de la gâche de la serrure-poignée

(Fig. 6a) et le panneau à droite de la porte des parties mâles avec axe des paumelles (Fig. 6b) et vice versa si la porte a une ouverture gauche.

PHASE 3

- Montage des panneaux de plafond:

Dans le cas de chambre froide prédisposée pour monobloc de type “chevauchant”, les panneaux de plafond devront être installés après l’installation du monobloc (Fig. 7 - 8).

Approcher les panneaux de plafond et les assembler en utilisant la même procédure utilisée pour les panneaux de sol (Fig. 9 – 10)

PHASE 4

- Montage de la porte:

Faire coïncider le trou des parties femelles des paumelles présentes sur la porte, avec les axes des parties mâles sur le panneau (Fig. 11).

Fixer les seuils en acier avec les vis fournies dans la partie supérieure et inférieure de l’espace de la porte (Fig. 12a).

Contrôler le fonctionnement correct de la porte en vérifiant qu’autour du périmètre il n’y a pas de passages de lumière.

S’il est nécessaire, agir sur le réglage de la gâche (Fig. 12b) et sur la serrure-poignée.

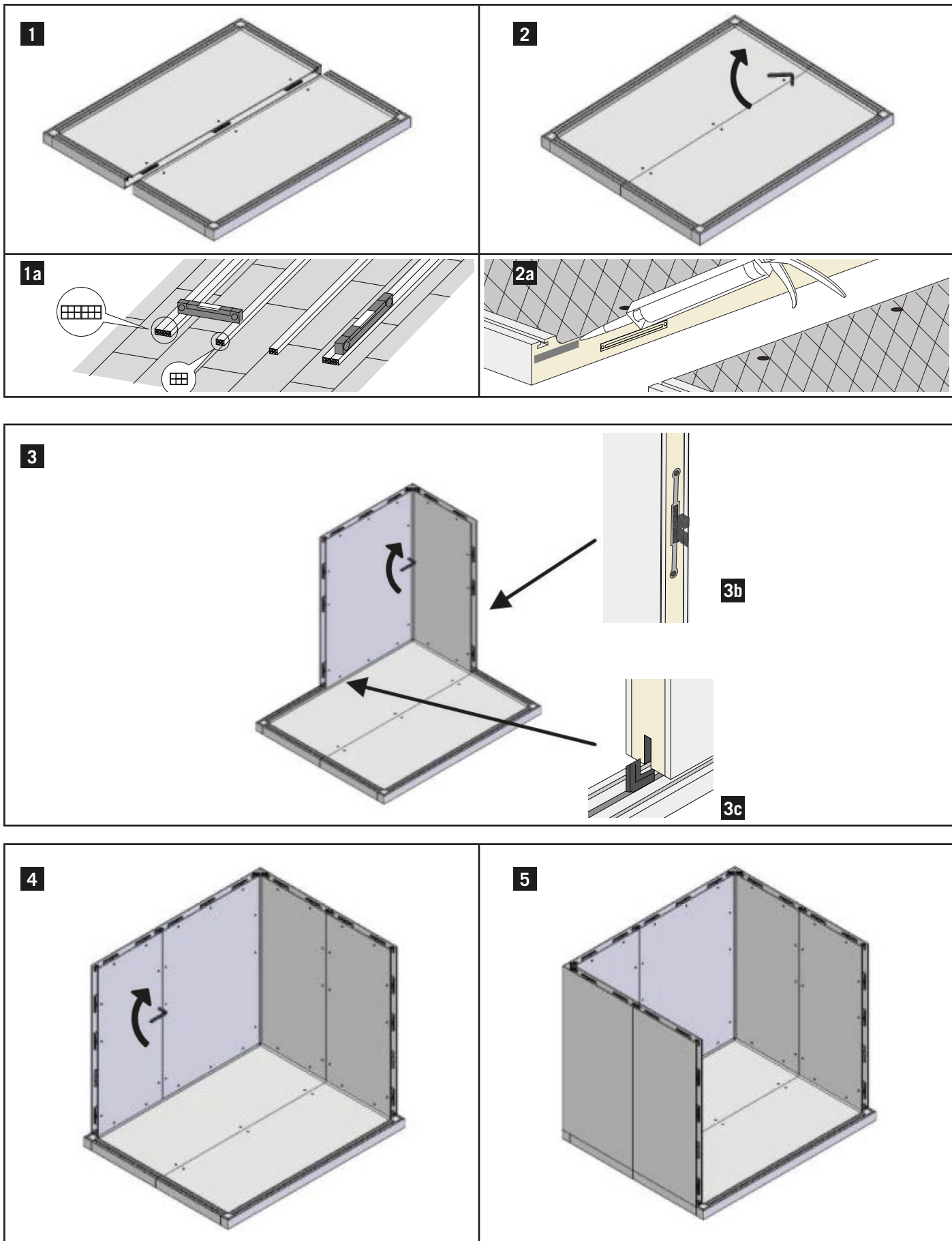
Pour des portes en basse température, il faut brancher (opération exécutée par un personnel qualifié) le câble anti-condensation (Fig. 13a) au secteur d’alimentation en prévoyant les protections électriques adéquates dimensionnées en fonction de la puissance de la résistance (lire les données électriques sur l’étiquette placée sur le câble ; 20W/m 220V monophasé).

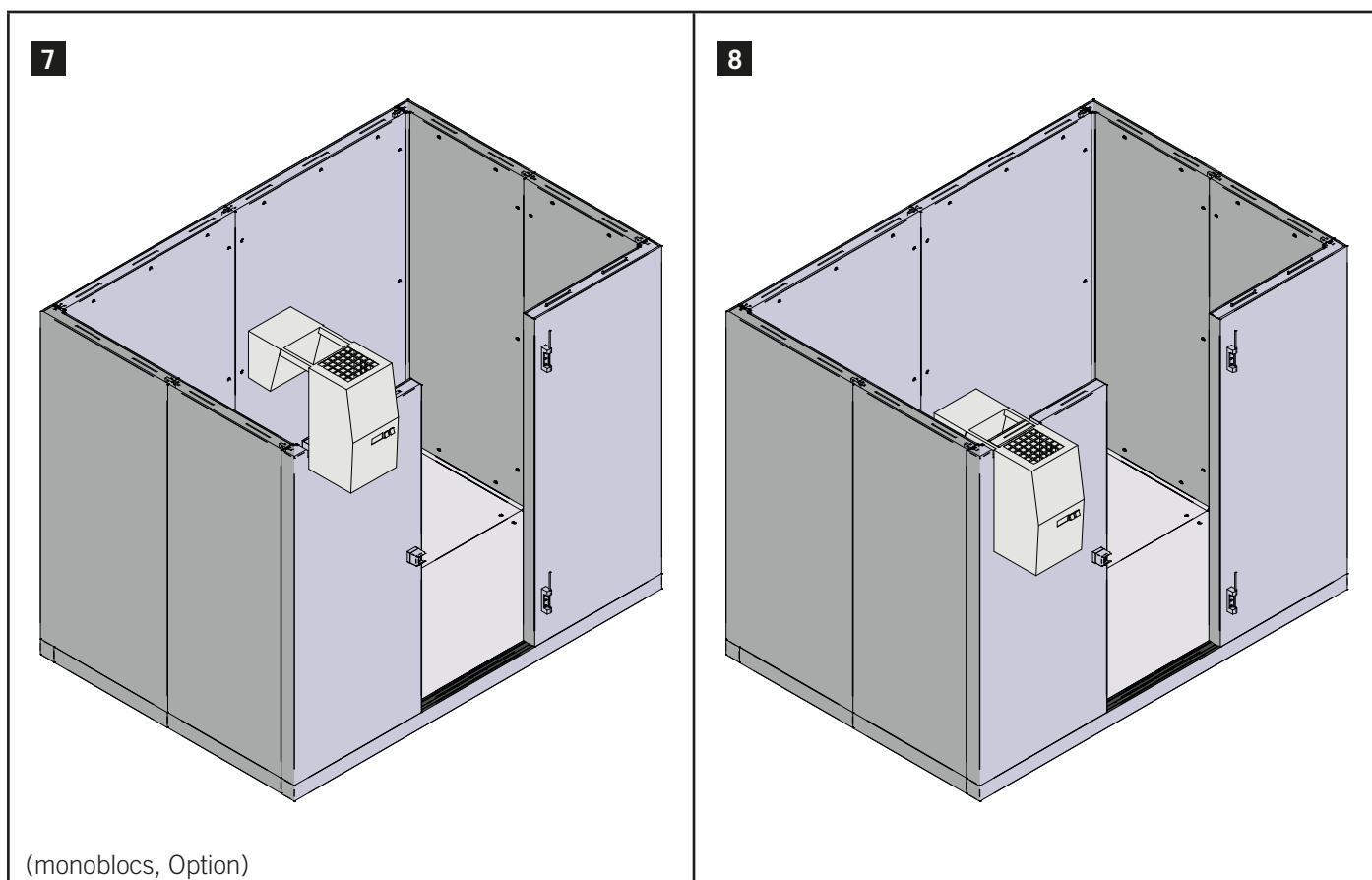
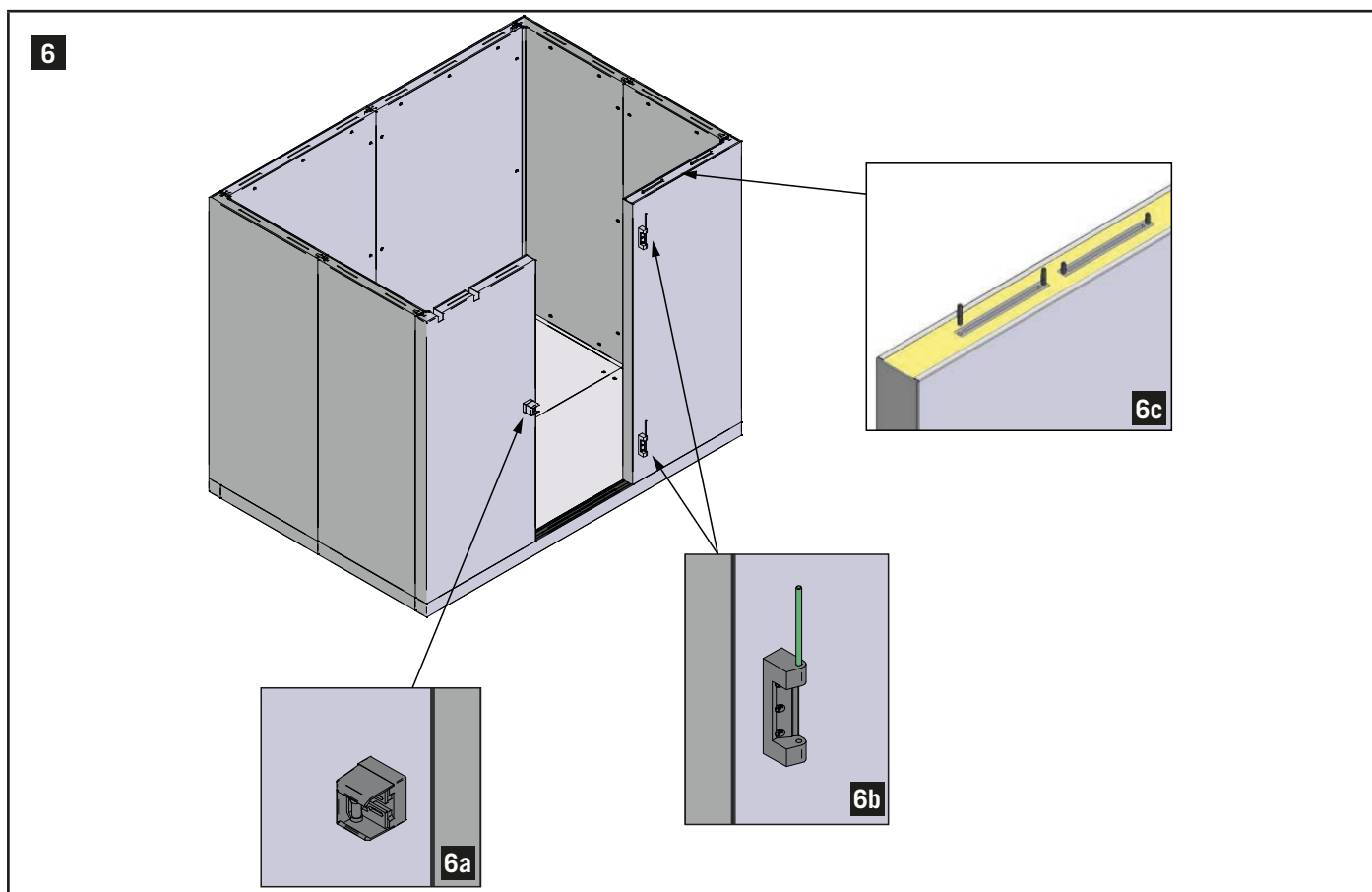
PHASE 5

- Opérations avant l’utilisation:

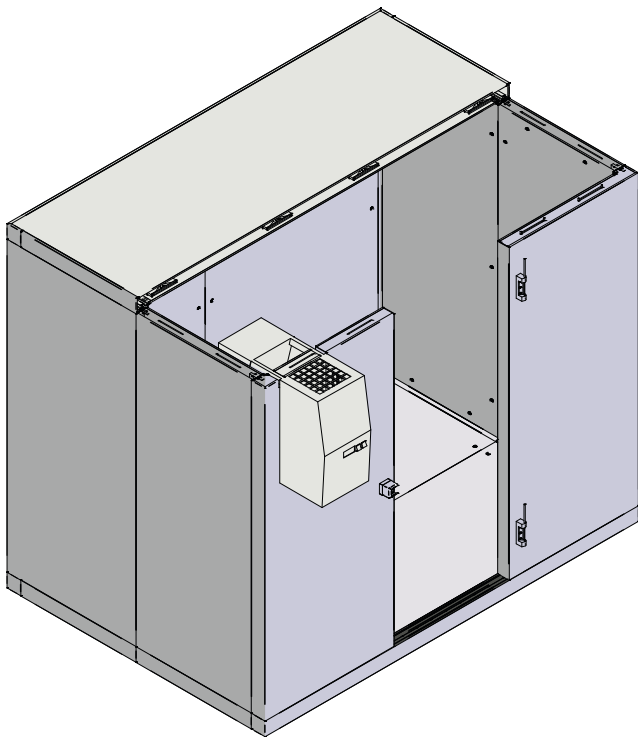
Enlever la silicone éventuelle en excès des joints, enlever le film protecteur des panneaux, fermer les trous pour l’entraînement des crochets avec leurs bouchons.

Bien aérer la chambre froide pendant au moins 24h avant d’y introduire les produits à conserver

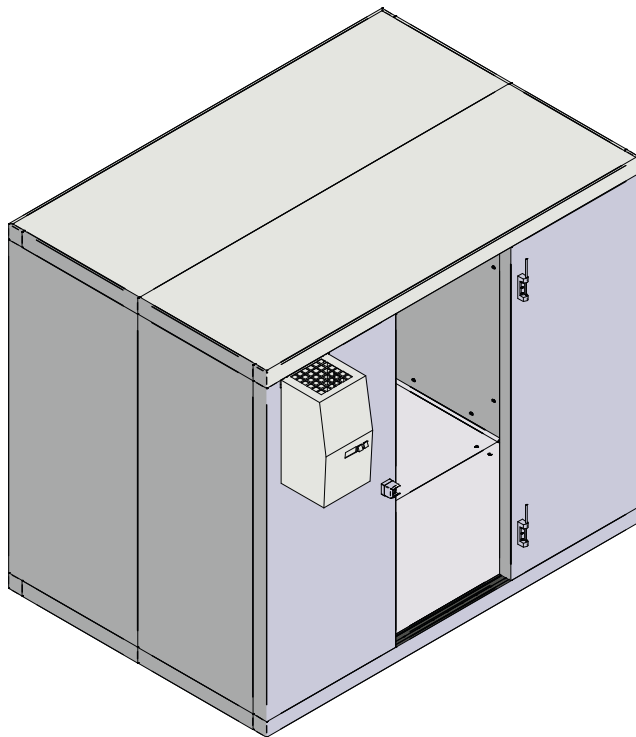




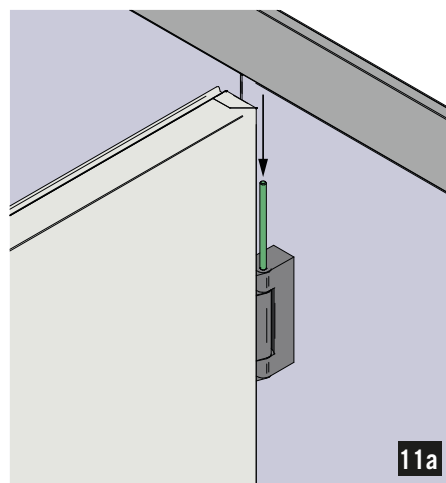
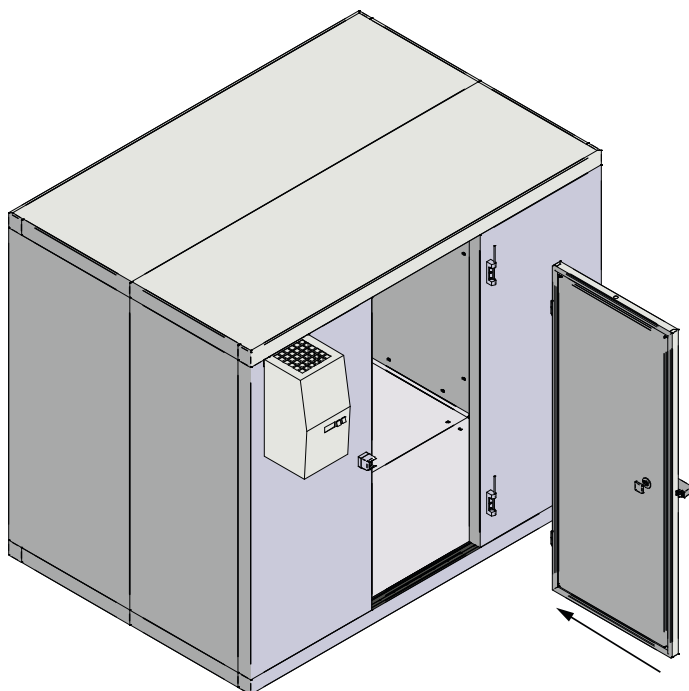
9



10

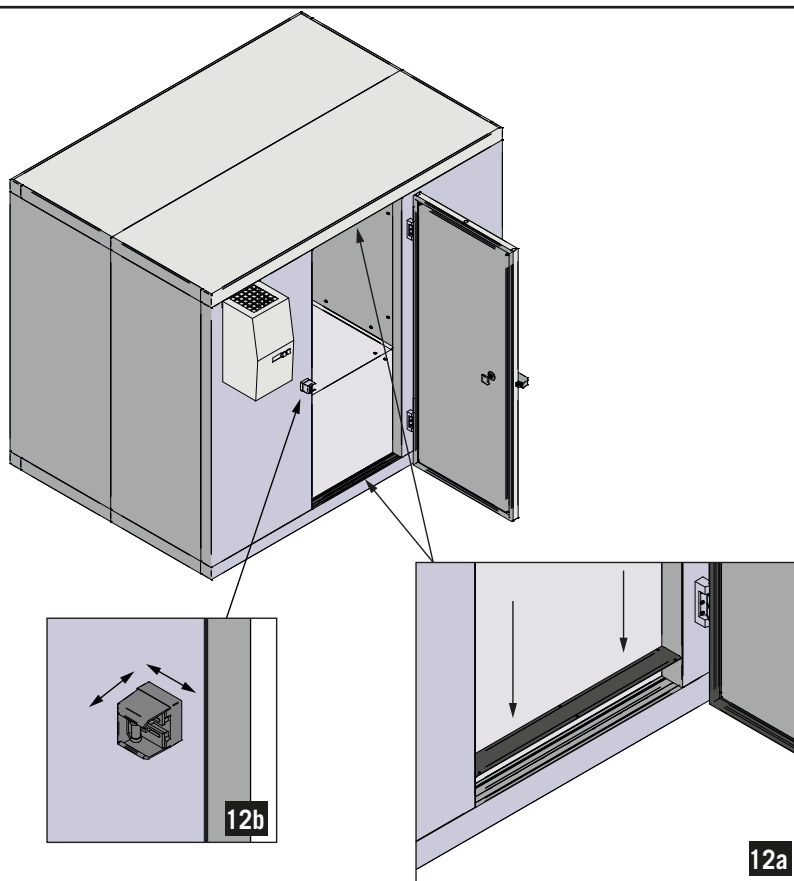


11

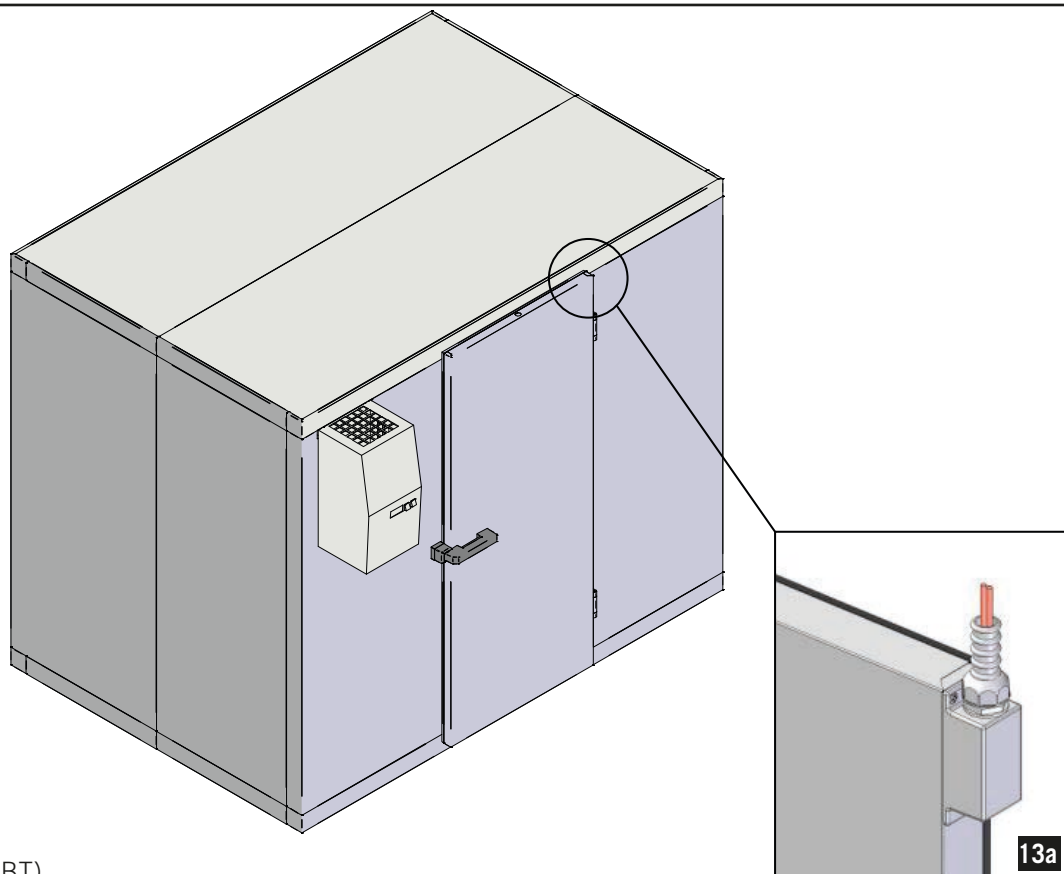


11a

12



13



(seulement BT)

Remplacement / Montage du câble antibuée

Introduction:

Avant de procéder au remplacement du câble antibuée, il est conseillé de débrancher l'alimentation électrique.

En tout cas, l'opération doit être effectuée par un personnel spécialisé équipé de toutes les précautions prévues par les normes de sécurité et à connaissance des mêmes normes.

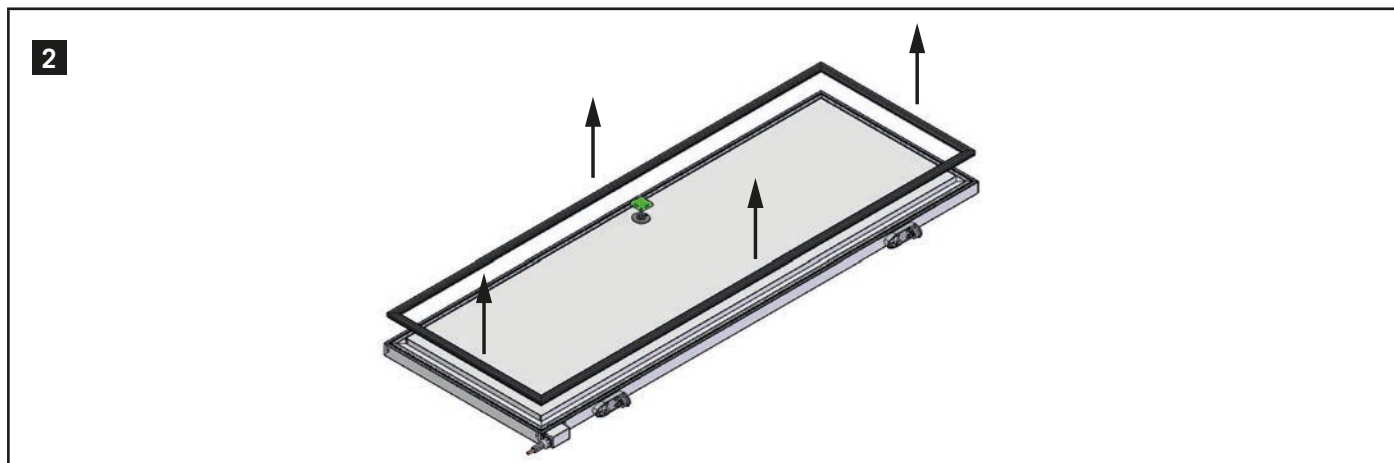
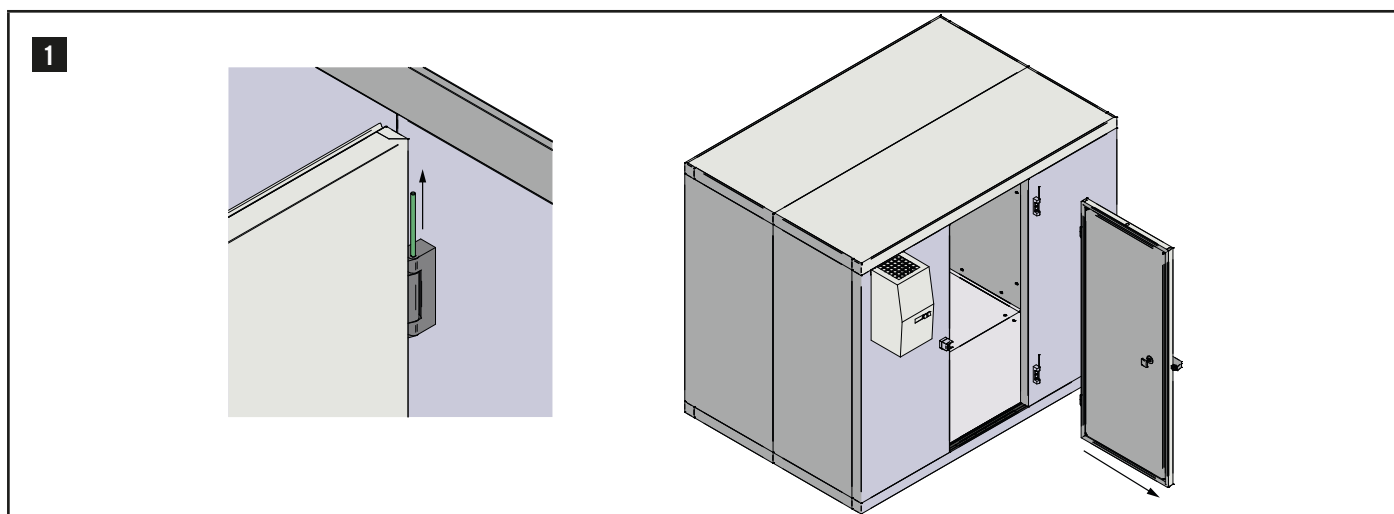
En cas de doute, prière de s'adresser au producteur pour tout éclaircissement.

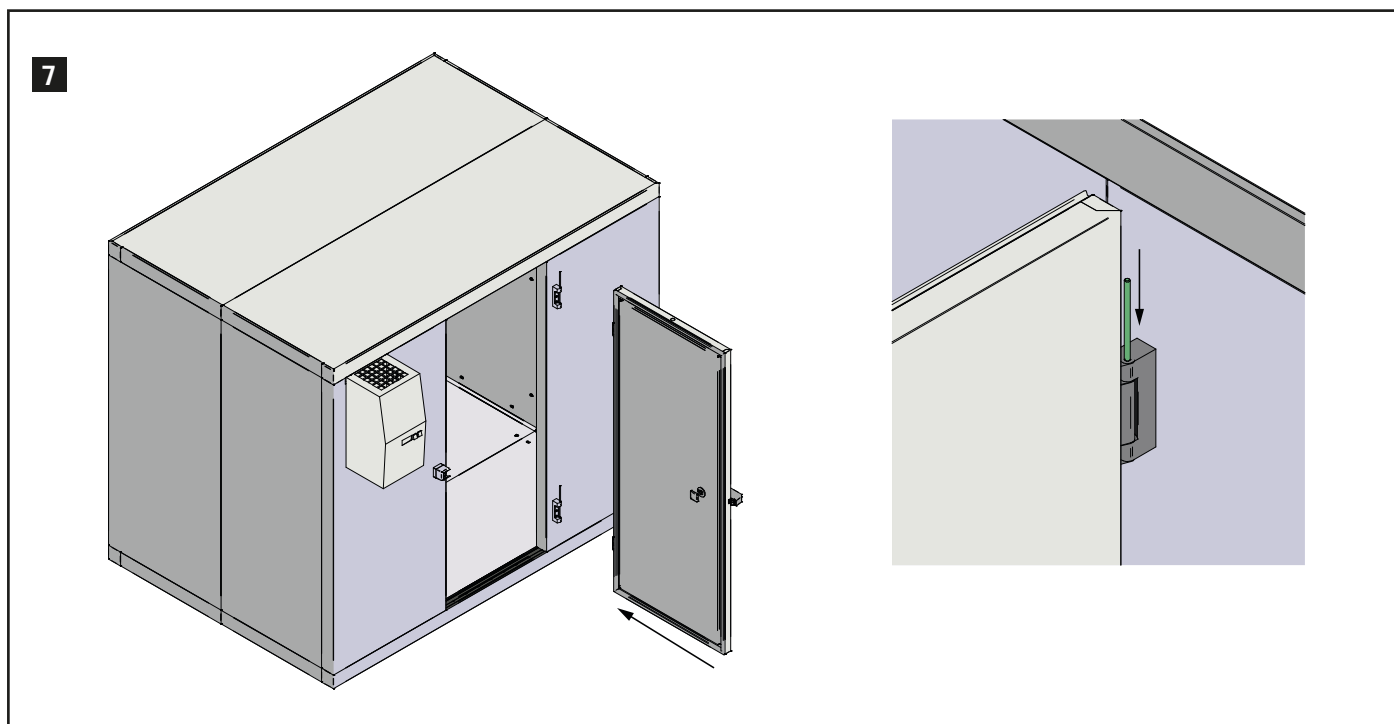
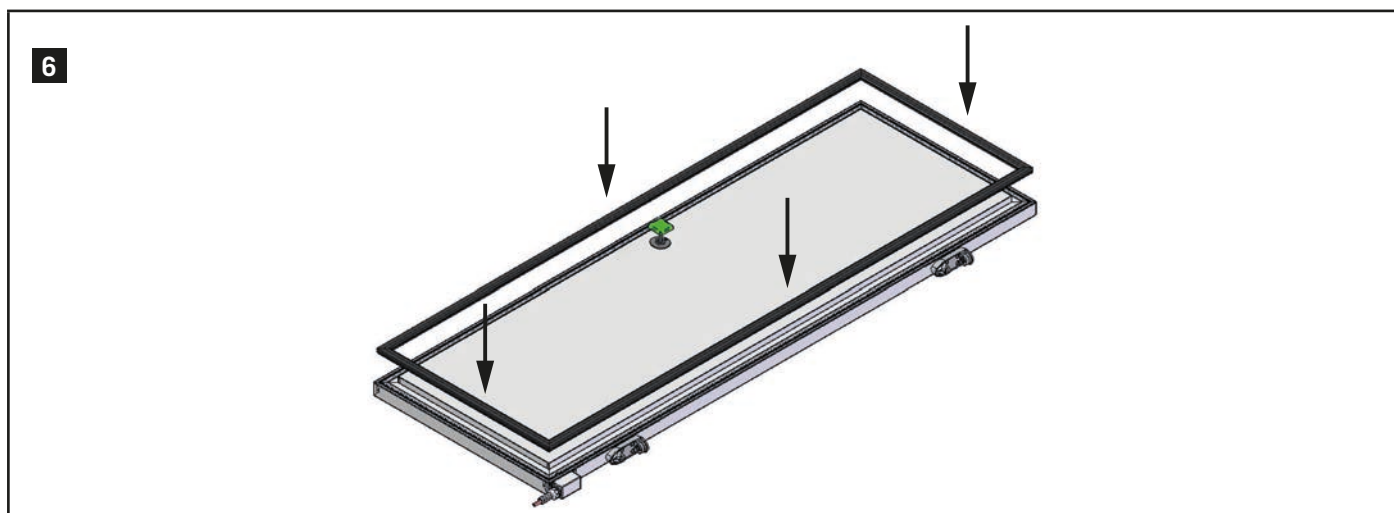
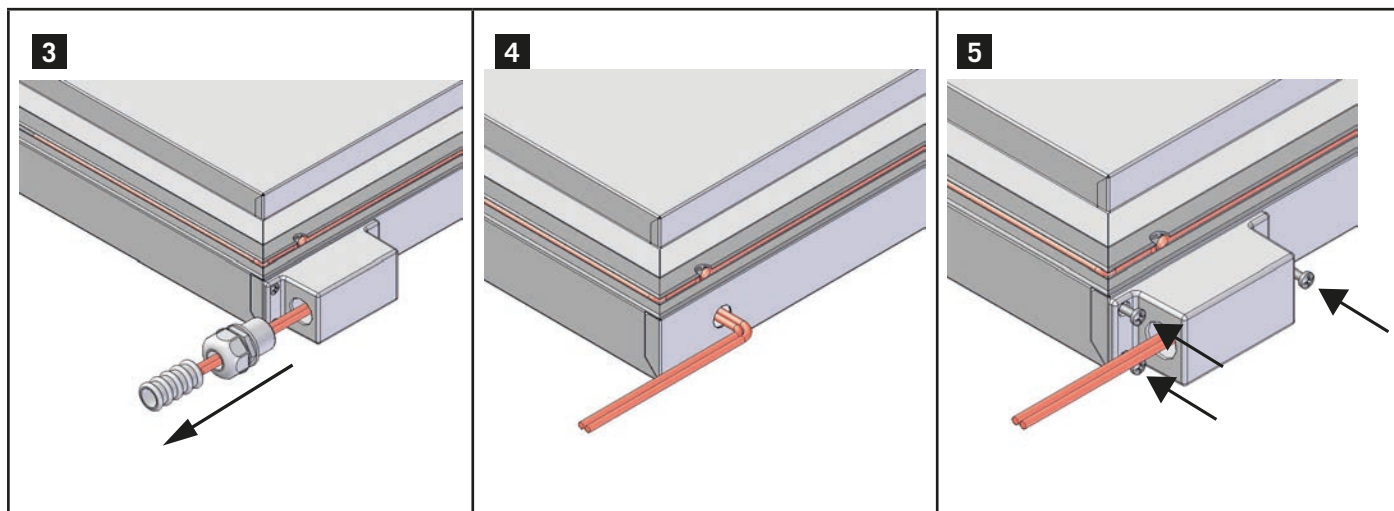
Pour le montage de la chambre, se munir de:

- Câble chauffant de dimensions et d'une puissance (20W/m) adéquates
- Tournevis à croix
- Perceuse avec pointe de Ø 14mm ou Ø 10mm
- Air comprimé

Remplacement du câble antibuée

1. Ôter la protection (noire) des charnières et enlever l'élément de blocage présent sur le gond. Retirer le battant (fig. 1) et poser le même sur une base adéquate, les joints tournés vers le haut.
2. Ôter les joints en prenant soin de ne pas l'endommager (fig. 2), dévisser la bague du presse-étoupe (fig. 3), enlever la couverture en agissant sur les vis et retirer le câble antibuée endommagé de son logement (fig. 4).
3. Positionner le nouveau câble dans son logement en s'assurant que les marques noires présentes sur le câble correspondent avec le coin de sortie du même, monter la couverture et remettre en place le presse-étoupe et la gaine ondulée (fig. 5).
4. Contrôler avec un instrument dédié (ohmmètre) la continuité du câble remplacé, repositionner le joint périphérique en prenant soin de bien l'encastrer dans son logement (fig. 6).
5. Enfiler le battant dans les gonds des charnières, replacer l'élément de blocage et les couvertures (fig. 7). Raccorder le câble au réseau électrique et mettre sous tension.



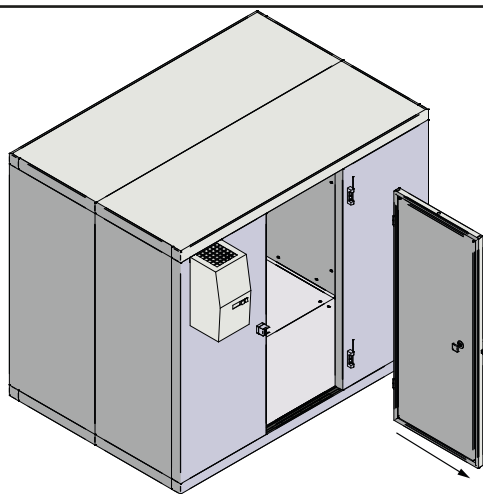
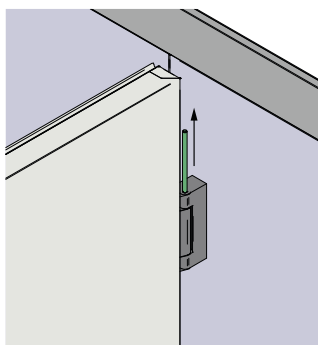


Montage du câble antibuée

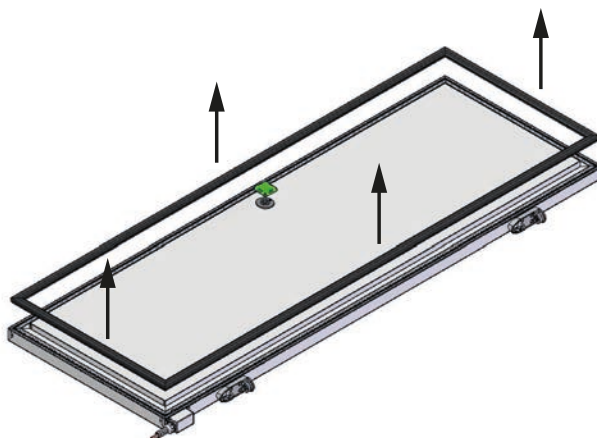
(de TN à BT)

1. Ôter la protection (noire) des charnières et enlever l'élément de blocage présent sur le gond. Retirer le battant (fig. 1) et poser le même sur une base adéquate, les joints tournés vers le haut.
2. Ôter les joints en prenant soin de ne pas l'endommager (fig. 2). Faire 2 trous perpendiculaires entre eux, comme indiqué (fig. 3), placer le câble antibuée dans le logement présent dans le support du joint afin que les marques noires présentes sur le câble correspondent avec le coin de sortie du même et appliquer le passe-câble.
3. Positionner la couverture en plastique dans le coin supérieur du battant côté charnière et le fixer avec les vis autoperforantes fournies avec le produit (fig. 5). Monter le presse-étoupe et le tube ondulé (fig. 6).
4. Contrôler avec un instrument dédié (ohmmètre) la continuité du câble remplacé, repositionner le joint périmétral en prenant soin de bien l'encastrer dans son logement (fig. 7).
5. Enfiler le battant dans les gonds des charnières, replacer l'élément de blocage et les couvertures (fig. 8). Raccorder le câble au réseau électrique et mettre sous tension.

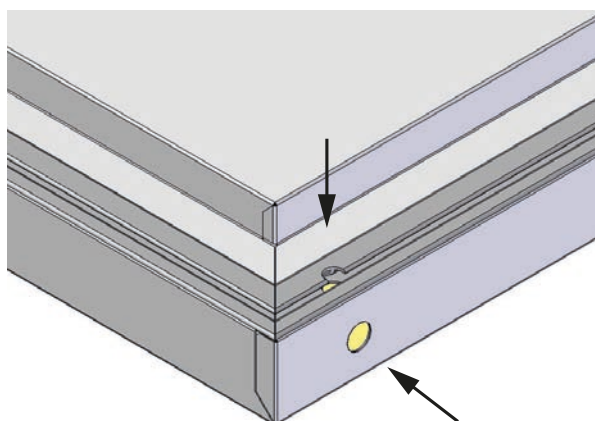
1

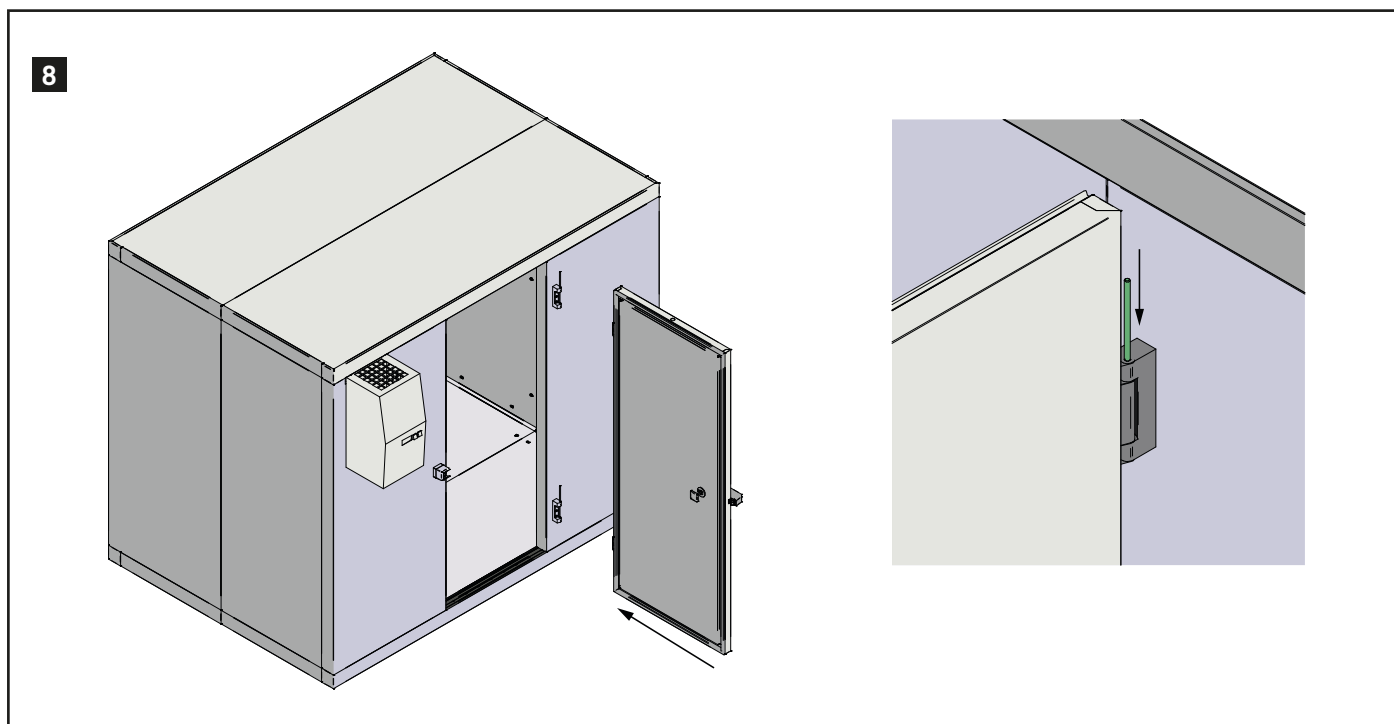
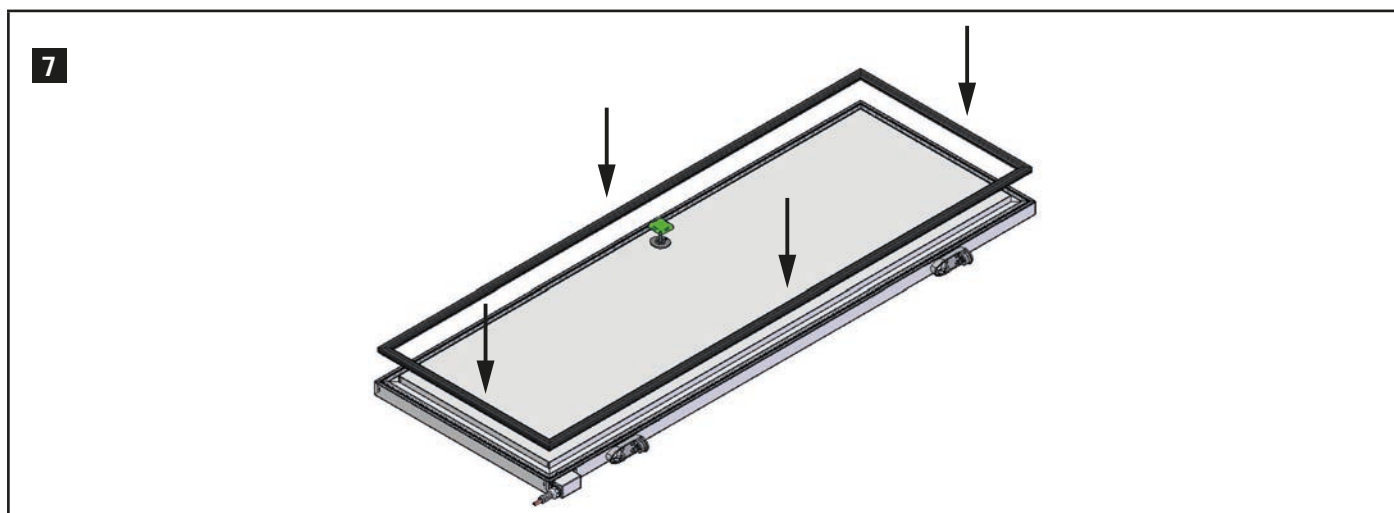
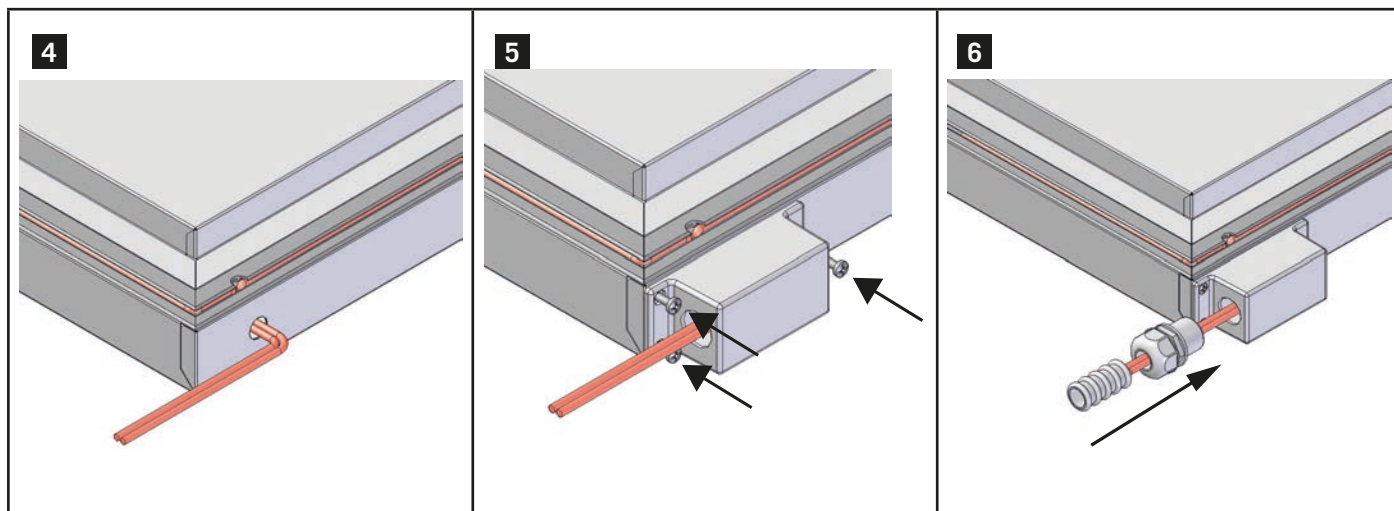


2



3





Entretien et nettoyage

Les parois internes et externes de tous les panneaux sont protégées par un film protecteur ayant pour fonction de préserver la surface des panneaux pendant les opérations de manutention, de stockage et de montage ; ce film doit être enlevé après la mise en oeuvre. Afin d'éviter tout endommagement et une adhérence excessive à la surface métallique, le film protecteur doit être tenu à l'écart des rayons UV et des températures élevées pendant le stockage avant la mise en oeuvre.

Les portes sont réalisées avec les mêmes matériaux que les panneaux, en particulier les faces métalliques et les matériaux isolants ; par conséquent, les dispositions décrites ci-dessous pour les panneaux sont aussi valables pour les portes.

Nettoyage des parois externes

Aucun diluant cellulosique, diluant à base de chlore, solvant aromatique, ammoniacal ni produit abrasif ne doit être utilisé pour le nettoyage. Il existe des produits spécifiques pour le nettoyage des revêtements en polyester.

Les résidus des opérations de coupe doivent être enlevés afin d'éviter l'apparition de traces de rouille ; si nécessaire, la rouille peut être éliminée en utilisant, par exemple, le produit de nettoyage P3 – T1166 de la marque HENKEL, qui convient au nettoyage des surfaces peintes.

Dans tous les cas, il est conseillé de façon générale d'essayer le produit choisi sur une petite surface pour s'assurer qu'il n'endommage pas la surface traitée

Nettoyage des parois internes

Compte tenu de l'importance du nettoyage et de l'hygiène à l'intérieur des locaux agroalimentaires, il est conseillé de préparer un plan d'hygiène en prenant en compte la résistance des panneaux et des portes aux agents agressifs, aux risques de corrosion, à la tenue des joints, à l'imperméabilité des joints et de chaque point pris isolément.

Les chambres froides travaillant à une température $T \leq 0^{\circ}\text{C}$ ne doivent pas être lavées avec beaucoup d'eau. Il est conseillé de suivre attentivement les instructions du fabricant du produit utilisé pour le nettoyage et, en général, de respecter les critères suivants :

- pH compris entre 4 et 9 ;
- respect des mesures de concentration ;
- température $T \leq 30^{\circ}\text{C}$;
- temps de contact < 30 minutes ;
- rinçage adéquat ;
- pression à la base $T \leq 5\text{MPa}$;

Le choix du produit dépend du degré de saleté à enlever et du type de matériau utilisé pour la fabrication des panneaux, pour éviter les phénomènes de corrosion ; en particulier, il est conseillé de ne pas utiliser de produit contenant du chlore.

Avant d'utiliser un nouveau produit nettoyant, consulter sa fiche technique pour en vérifier la composition chimique, le pH, la concentration, ainsi que les conditions d'utilisation (température, technique d'application et fréquence).

Procédure conseillée pour le nettoyage

1. Sur une surface très sale:
 - Effectuer un prélavage des parois avec un jet d'eau chaude ; nettoyer avec une solution moussante appliquée avec un pistolet doseur dédié. Le temps d'application de la mousse va de 15 à 30 minutes et il est important de ne pas la laisser sécher ;
 - Rincer avec un jet d'eau à basse pression ;
 - Désinfecter avec une mousse adéquate et laisser agir pendant au moins 20 minutes, ou pendant la durée indiquée par le producteur du produit ;
 - Enlever le détergent désinfectant avec de l'eau en respectant les indications du producteur.
2. Sur une surface modérément sale :
 - Effectuer un prélavage des parois avec un jet d'eau chaude à basse pression (de 2 à 3 MPa) ;
 - Nettoyer et désinfecter avec une solution moussante appliquée avec un pistolet doseur dédié ; le temps d'application doit être d'au moins 20 minutes ;
 - Rincer le détergent désinfectant avec un jet d'eau à basse pression (de 2 à 3 MPa).

Particularités du revêtement en inox

Le nettoyage avec des produits détergents, à condition qu'ils ne contiennent pas de chlore, suivi par un rinçage abondant avec de l'eau suffit généralement à enlever la saleté. Procéder comme suit :

- Effectuer un prélavage des parois avec un jet d'eau chaude à basse pression (de 2 à 3 MPa) ;
- Nettoyer et désinfecter avec une solution moussante non chlorée appliquée avec un pistolet doseur dédié ; le temps d'application doit être d'au moins 20 minutes ;
- Rincer le détergent désinfectant avec un jet d'eau à basse pression (de 2 à 3 MPa).

Par contre, il est interdit d'utiliser des brosses rigides, de la laine d'acier ou des éponges métalliques, ainsi que des produits abrasifs à grain fin, car ils peuvent rayer le matériau ; par ailleurs, les produits de lustrage sont à éviter, car ils laissent un film de graisse sur les surfaces.

Pour le séchage, il est conseillé d'employer des bandes en caoutchouc, comme celles qui sont employées pour les vitres.

Nettoyage des joints des portes

Les joints sont sujets à l'usure et sont sensibles aux changements de température fréquents. Quand la porte est fermée, le joint est comprimé, alors que quand la porte est ouverte le joint retourne à sa forme originale. L'enchaînement de cycles ouverture/fermeture de la porte, et donc de compression et distension des joints, conjugué aux changements de température, tendent à sécher et durcir les joints, qui avec le temps perdent de leur élasticité et de leur souplesse. Si les joints perdent ces caractéristiques, ils ne parviennent plus à adhérer parfaitement au profil et la porte perd sa fonction hermétique.

Pour éviter ces problèmes, il est conseillé de nettoyer les joints avec un linge humide, en éliminant d'éventuels résidus de poussière et de saleté. Ensuite, quand les joints sont de nouveau propres, lubrifiez-les avec un produit en stick ou en vaporisateur sur tout le périmètre de la porte. Les produits lubrifiants sont faciles à trouver sur le marché.

Un entretien correct effectué à intervalles réguliers peut dans la plupart des cas augmenter la durée de vie de la porte.

Recommandations finales



ATTENTION: il est conseillé de vérifier l'intégrité de la finition des surfaces que l'on s'apprête à nettoyer et à effectuer d'éventuelles réparations avant de procéder au nettoyage.

En effet, il convient de se rappeler que lorsque les produits détergents peuvent causer la corrosion des surfaces métalliques exposées quand ils entrent en contact avec elles.

Par ailleurs, rappelons qu'il est nécessaire de rincer correctement les surfaces après les opérations de nettoyage ; en effet, il faut éviter de laisser les acides forts, les bases fortes ou les produits fortement oxydants sur les surfaces métalliques.

INCOLD, dont la politique est celle d'un perfectionnement continu, se réserve le droit de varier les détails techniques sans préavis

NOTES:

[illegible]

NOTES:

[illegible]



INCOLD S.p.A. - Via Grandi, 1 - 45100 ROVIGO
Tel +39 0425 39 66 66 - Fax +39 0425 39 66 00
www.incold.it - incold@incold.it

DE

MULTI&EVOSYSTEM

MONTAGEANWEISUNGEN

EVOKIT 80 Minikühlzellen



2020-03
04030426 04



video tutorial

 **incold**[®]

Einführung:

Die vorliegenden Anleitungen müssen vor Montage der Zelle durchgelesen und die Beschreibungen genau befolgt werden, um eine korrekte Funktionsweise zu garantieren.

Vor Installation muss folgendes kontrolliert werden:

- ob alle Bestandteile zur Montage vorhanden sind (benützen Sie dazu den Plan und den übergebenen Lieferschein mit dem Verzeichnis der gelieferten Materiale);
- ob die Zelle für den zur Montage vorgesehenen Raum geeignet ist (Höhe des Standorts) und ob der Abstand der Zellenwände von den Wänden des Installationsraums ca. 10 cm beträgt;
- ob der zur Montage dienende Boden perfekt eben ist;
- ob sich der Montagestandort nicht in der Nähe von Hitzequellen befindet bzw. den direkten Sonnenstrahlen ausgesetzt ist;
- ob der Standort gut belüftet ist, um eine Feuchtigkeits- und Kondensbildung zu vermeiden.

Bei Zweifeln empfehlen wir, sich für evtl. nähere Erläuterungen an den Hersteller zu wenden.

Handling:

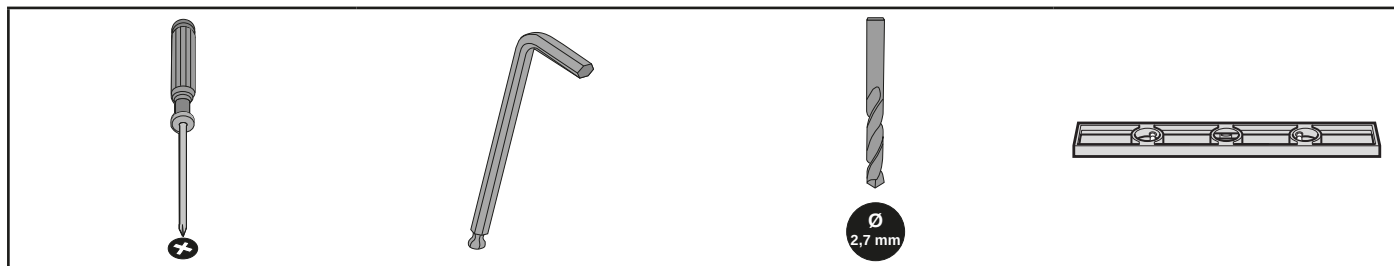
Zum Handling der Paneele müssen den Abmessungen und dem Gewicht entsprechende Hubstapler benützt und die notwendigen Sicherheitsmassnahmen getroffen werden, um diese nicht zu beschädigen.

Es wird ferner der Einsatz von Schutzhandschuhe und anderen Schutzeinrichtungen empfohlen, um Unfälle bzw. Verletzungen des Monteurs oder Dritter zu vermeiden.

Zusammensetzung des Lieferumfangs:

- Zellenwände
- Tür
- Montagezubehör
- Aggregat (Option)
- Regale (Option)

Zur Montage der Zelle benötigt man:



PHASE 1

- Montage der Böden:

Die Bodenpaneelle zusammensetzen (Abb. 1), dann den Schlüssel zur Betätigung des Exzenterhakensystems positionieren und diesen bis zum Anschlag im Uhrzeigersinn drehen (Abb. 2).

Vor Anziehen der Paneel, eine Silikonnaht dazwischen auftragen, um das Einsickern von Wasser zu vermeiden. Nach Abschluss der Montage, muss die Ebenheit mit einer Wasserwaage kontrolliert werden.

Bei Zellen mit negativer Temperatur wird geraten, für einen Belüftungshohlraum vorzusehen. Bei einem Höhenunterschied muss der höchste Punkt festgestellt werden und von da an muss das Belüftungsprofil so positioniert werden, dass eine perfekt ebene Grundfläche erzielt wird.

Zwischen den Profilen einen Abstand von 30 - 40 cm beibehalten.

PHASE 2:

- Montage der Wände:

Die Paneele genau nach Plan montieren, indem von einer Ecke aus begonnen wird (Abb. 3), dann mit den anderen Seiten fortschreiten (Abb. 4 - 5).

Zur perfekten Angleichung der Paneele muss das IN-LINE-System (Abb. 3b) und das CORNER-LINE-System (Abb. 3 c) benützt werden.

Die Verbindung zwischen den Paneelen erfolgt wie bei den Bodenpaneelen mit Exzenterhaken, es muss die gleiche Betätigungsvorgang durchgeführt werden.

Die Vorderseite der Zelle besteht aus einem Paneel „rechts der Tür“ und einem Paneel „links der Tür“ und der Tür selbst (Abb. 6).

Bei einer Tür mit einer Öffnung nach rechts, muss das Paneel „links der Tür“ mit einem Anschlag für den Türgriff versehen werden (Abb. 6a), während das Paneel „rechts der Tür“ mit Scharnieren versehen ist. Umgekehrt hingegen, wenn die Tür eine Öffnung nach links aufweisen sollte.

PHASE 3

- Montage der Decken:

Bei einer Zelle, die für ein Huckepack-Aggregat vorgesehen sind, müssen die Decken nach dem Aggregat installiert werden (Abb. 7 - 8).

Die Deckenpaneele zusammensetzen und diese untereinander mit der gleichen Prozedur der Bodenpaneele verbinden (Abb. 9 - 10).

PHASE 4

- Montage der Tür:

Nun muss das Loch auf dem Halbscharnier der Tür mit dem Stift des Halbscharniers auf dem Paneel ausgerichtet werden (Abb. 11).

Die Stahlschwellen mit den gelieferten Schrauben im oberen und unteren Teil des Raums befestigen (Abb. 12a).

Die korrekte Funktionsweise der Tür kontrollieren und überprüfen, dass am Umfang kein Licht eintritt.

Wenn notwendig, muss der Anschlag des Türgriffs (Abb. 12b) und der Türgriff reguliert werden.

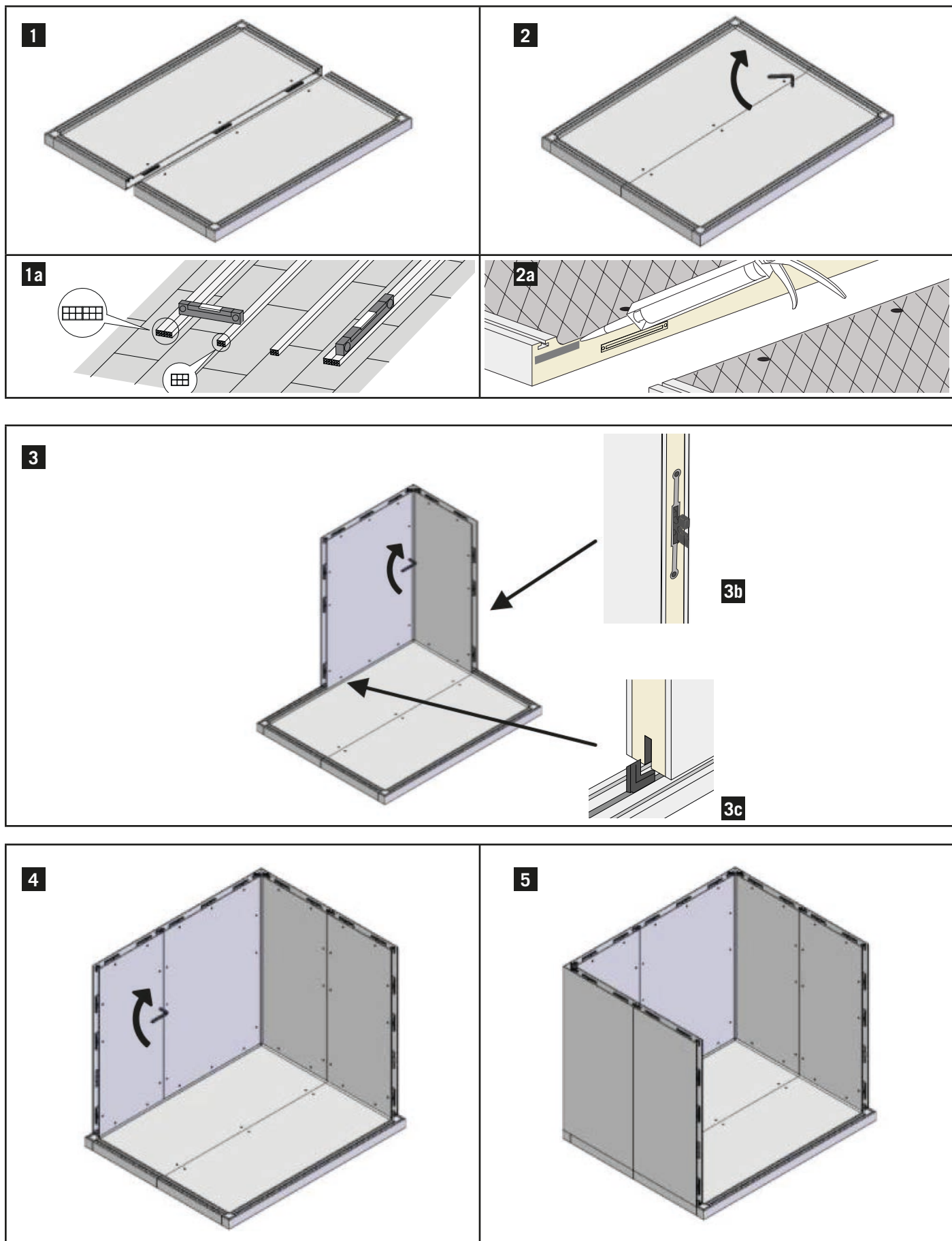
Bei Türen mit niedriger Temperatur muss das Kondensschutzkabel (Abb. 13 a) am Versorgungsnetz angeschlossen werden (dies muss von einem qualifiziertem Personal vorgenommen werden). Während dieses Vorgangs müssen alle entsprechenden, der Leistung der Widerstandsfähigkeit (lesen Sie die elektrischen Daten am Kabelschild, 20W/m 220V Mono) bemessenen Schutzeinrichtungen installiert werden.

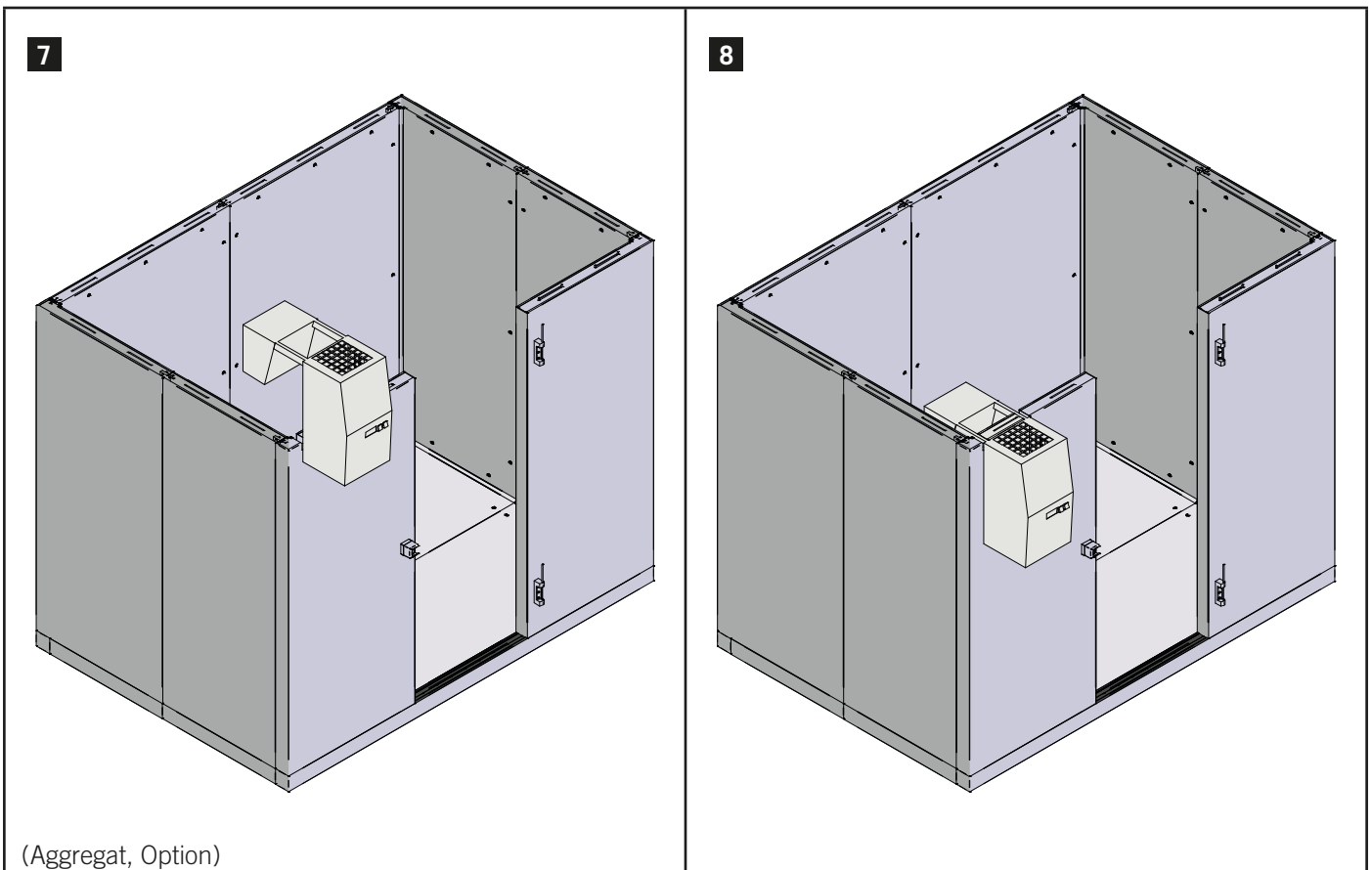
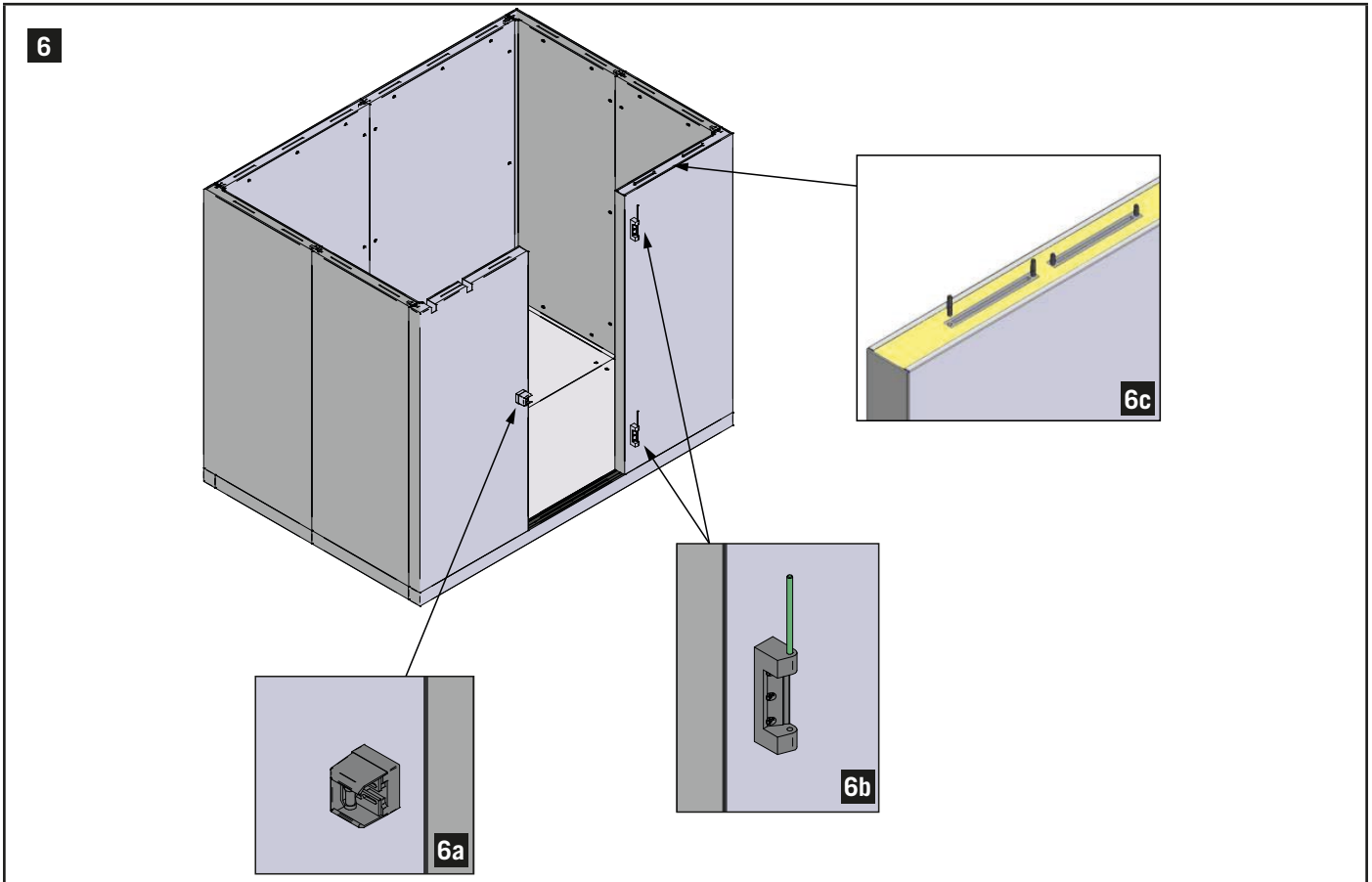
PHASE 5

- Vor Benützung vorzunehmende Schritte:

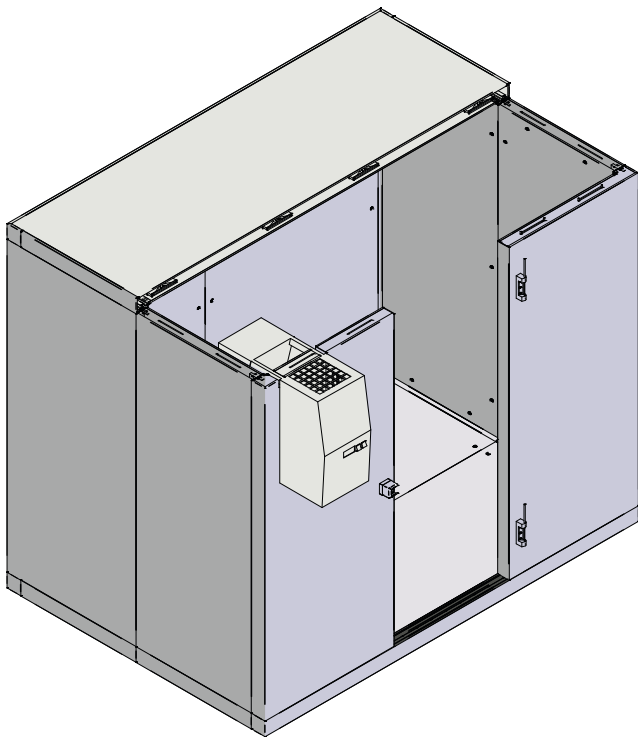
Das evtl. überschüssige Silikon von den Verbindungsstellen sowie die Schutzfolie von den Paneelen entfernen und die Löcher zur Betätigung der Haken mit den entsprechenden Verschlüssen schließen.

Die Zelle mindestens 20 Stunden lang lüften, bevor die zu konservierenden Produkte gelagert werden.

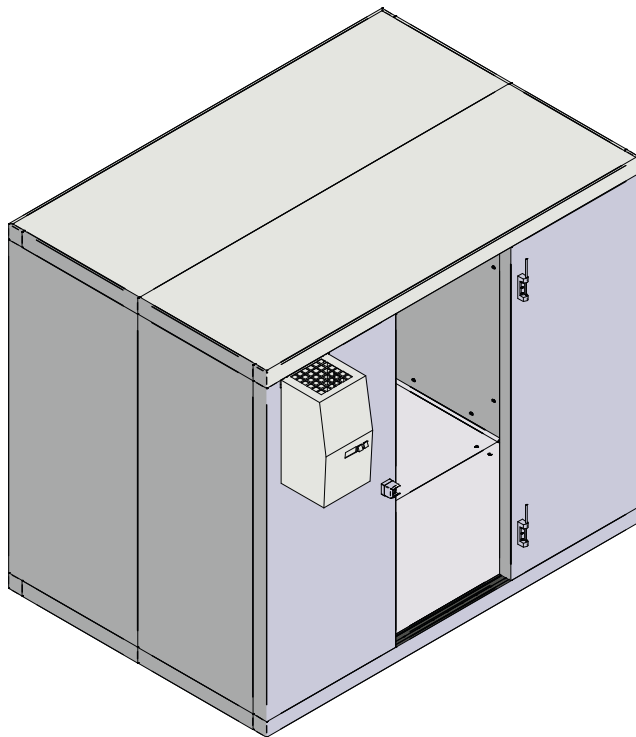




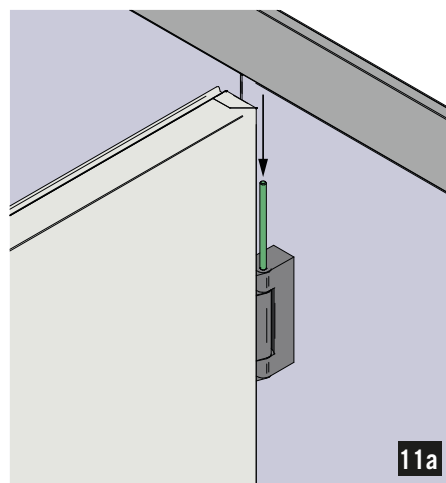
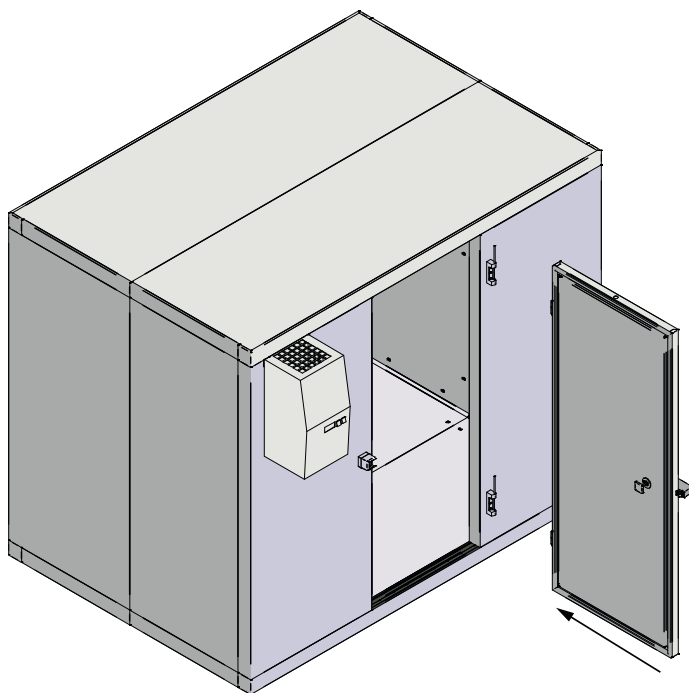
9



10

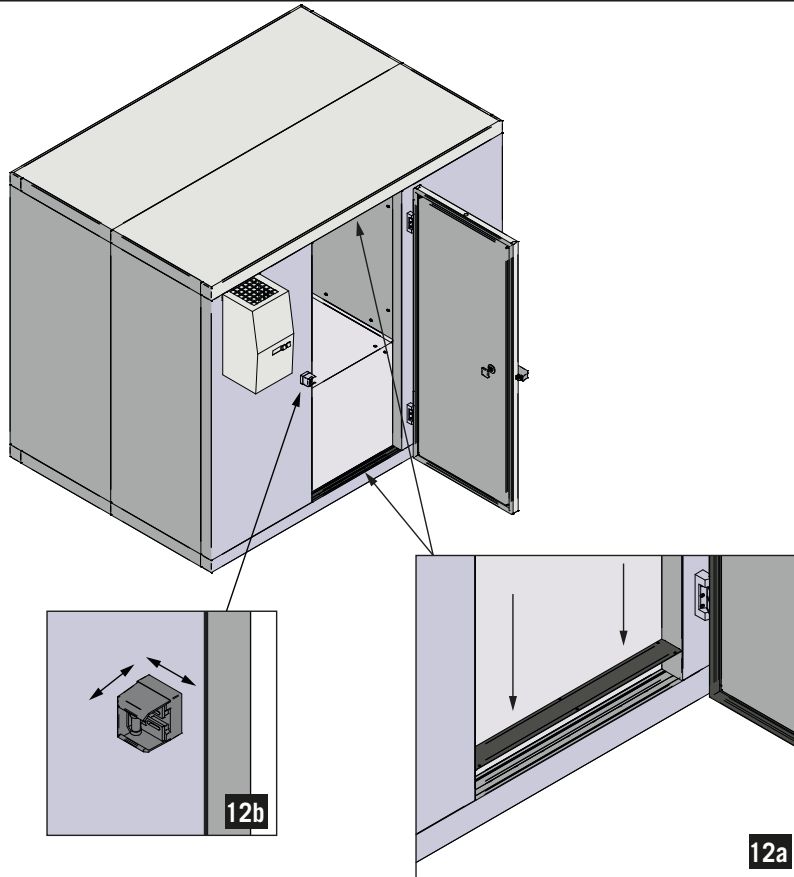


11

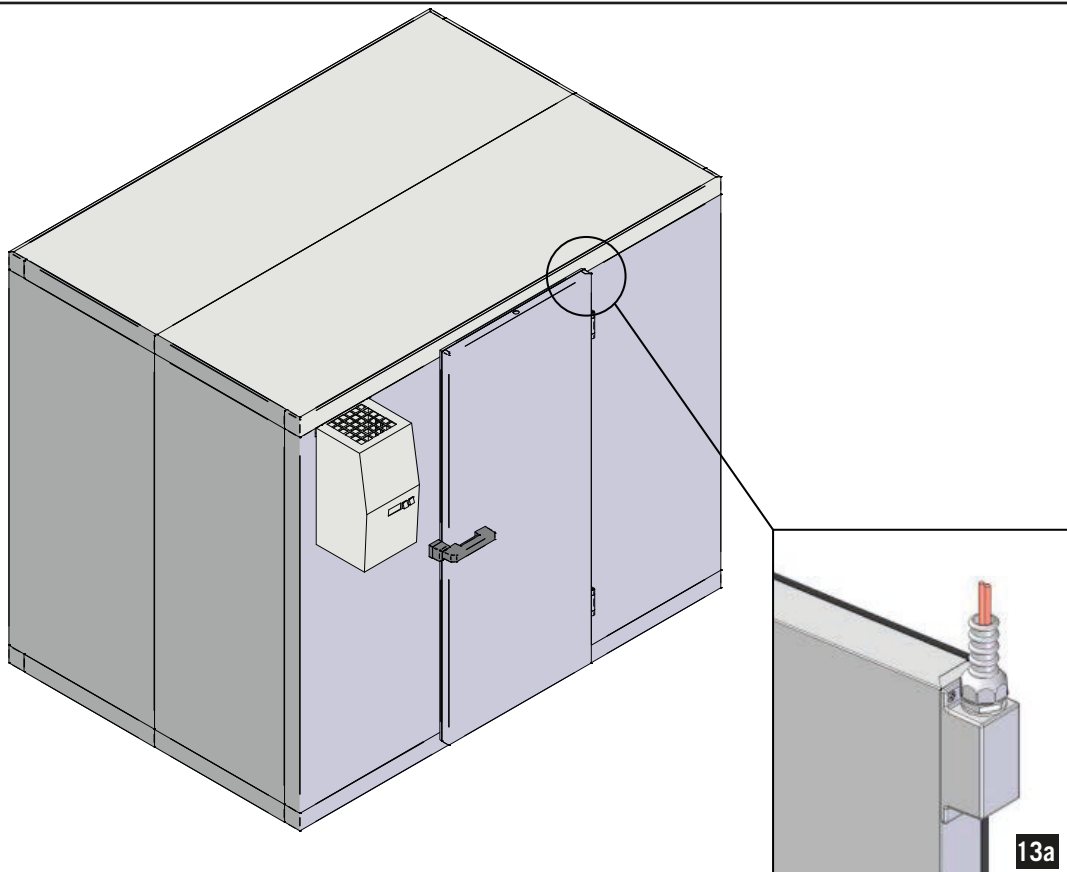


11a

12



13



(nur BT)

Austausch/Montage des Kondenswasserrohrs

Einleitung:

Bevor Sie mit dem Austausch des Kondenswasserrohrs beginnen, sollte die Stromversorgung abgetrennt werden.

Diese Arbeiten sind unbedingt von Fachpersonal auszuführen, das mit allen Sicherheitsbestimmungen vertraut und in der Lage ist, die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen.

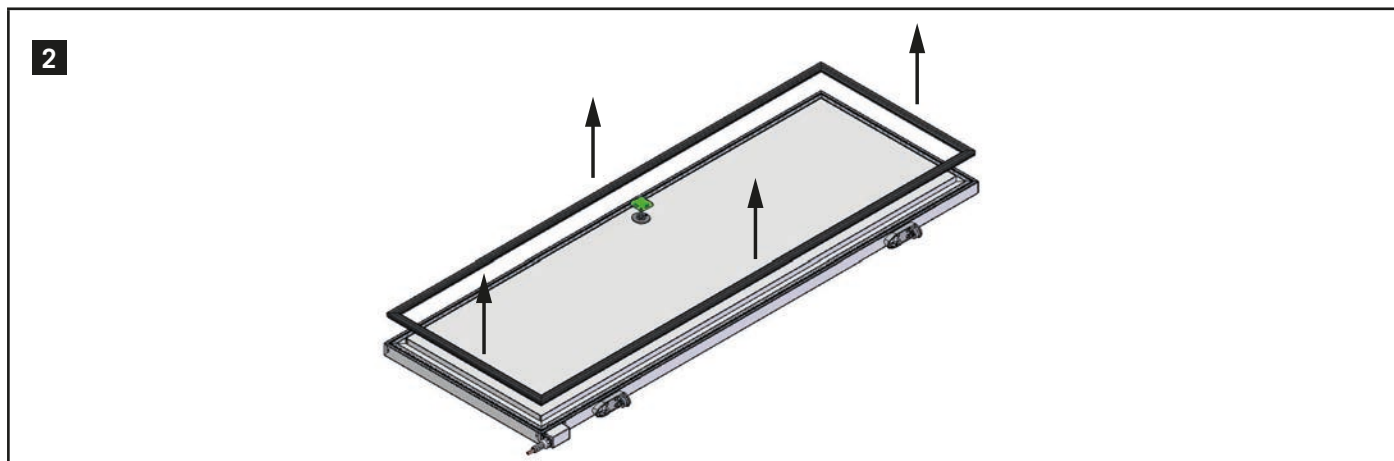
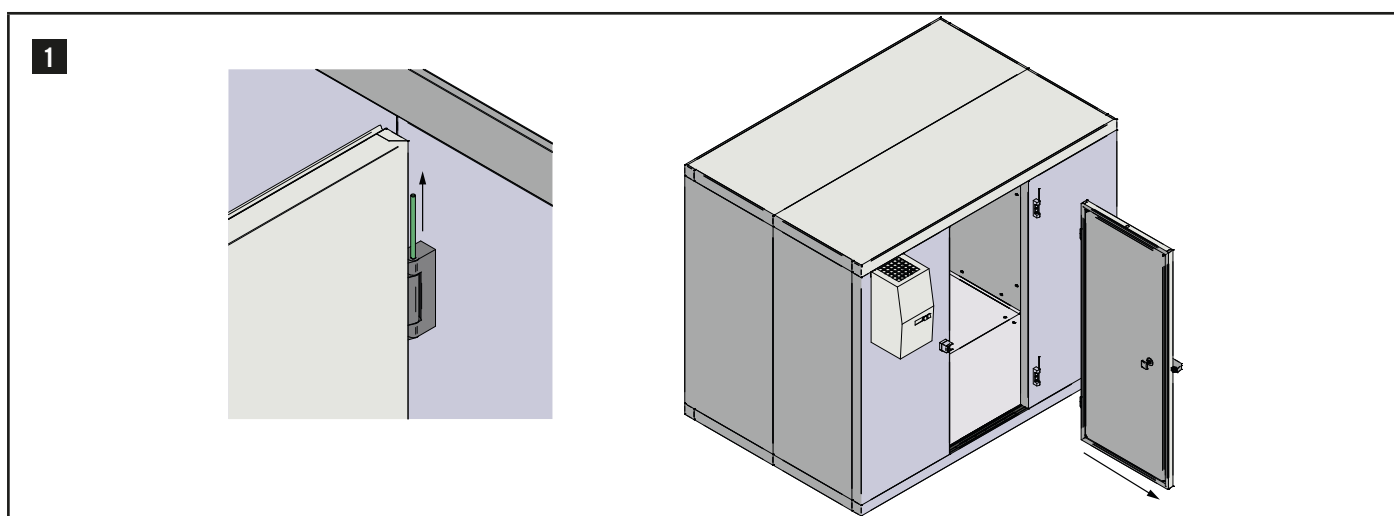
Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an den Hersteller, um weitere Informationen zu erhalten.

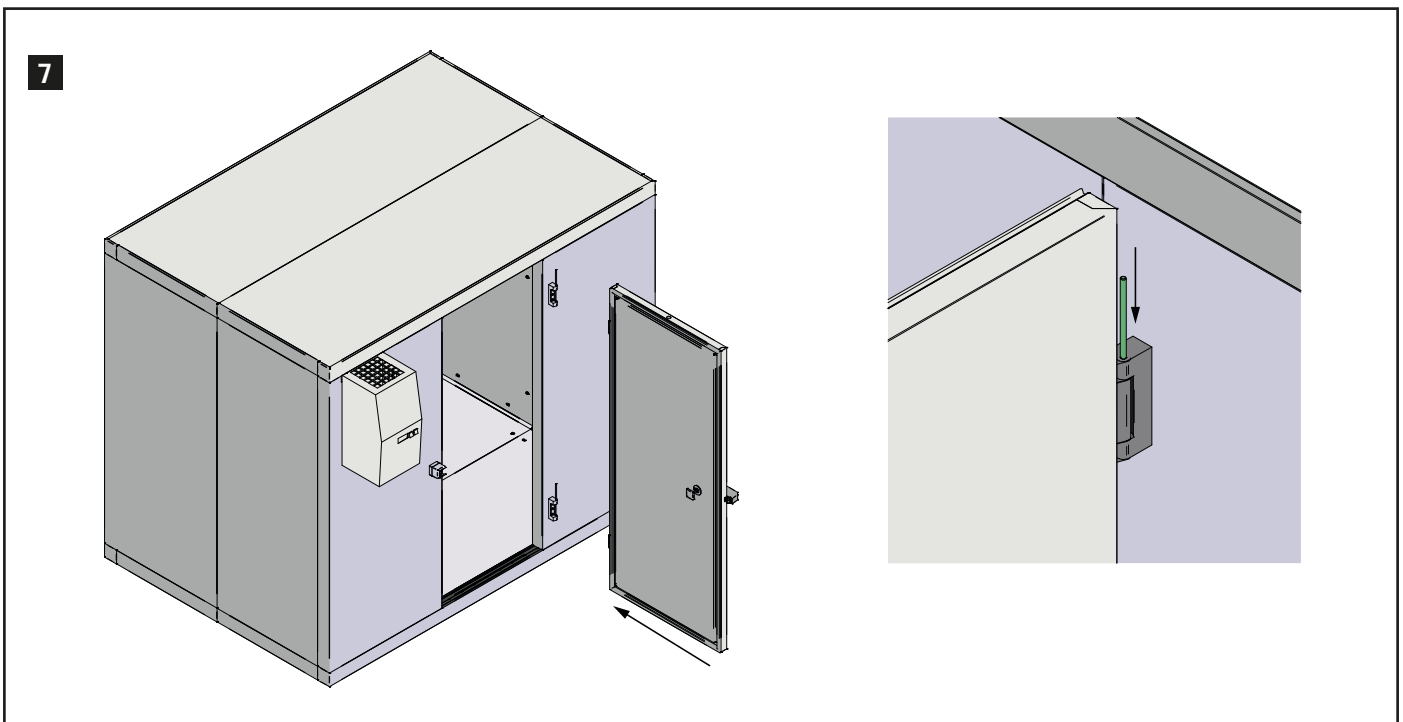
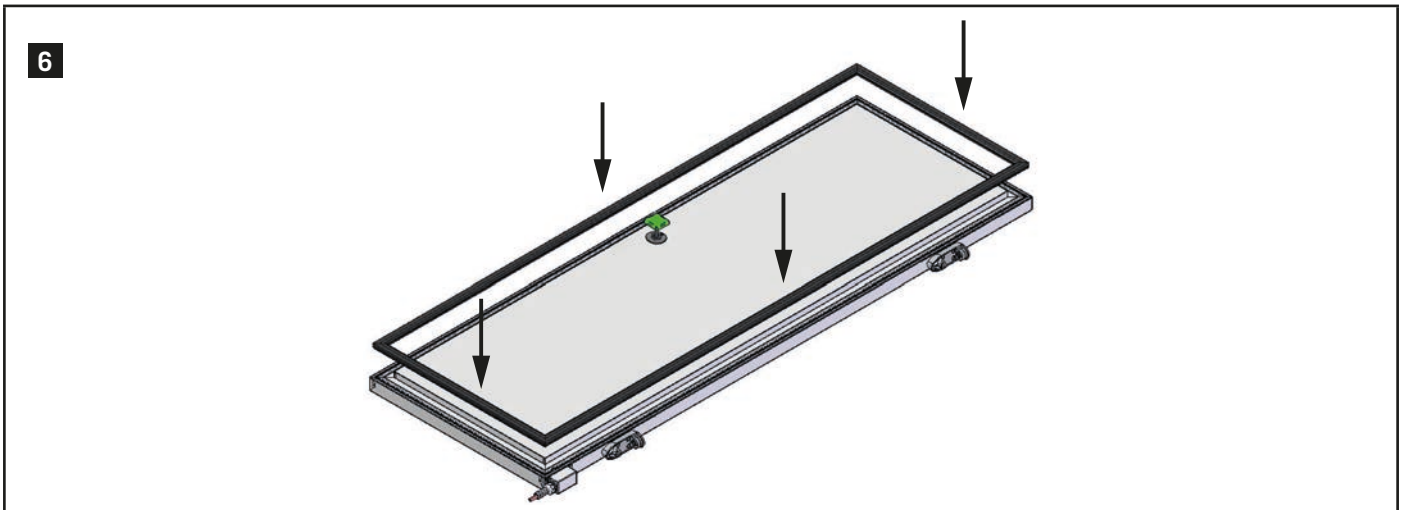
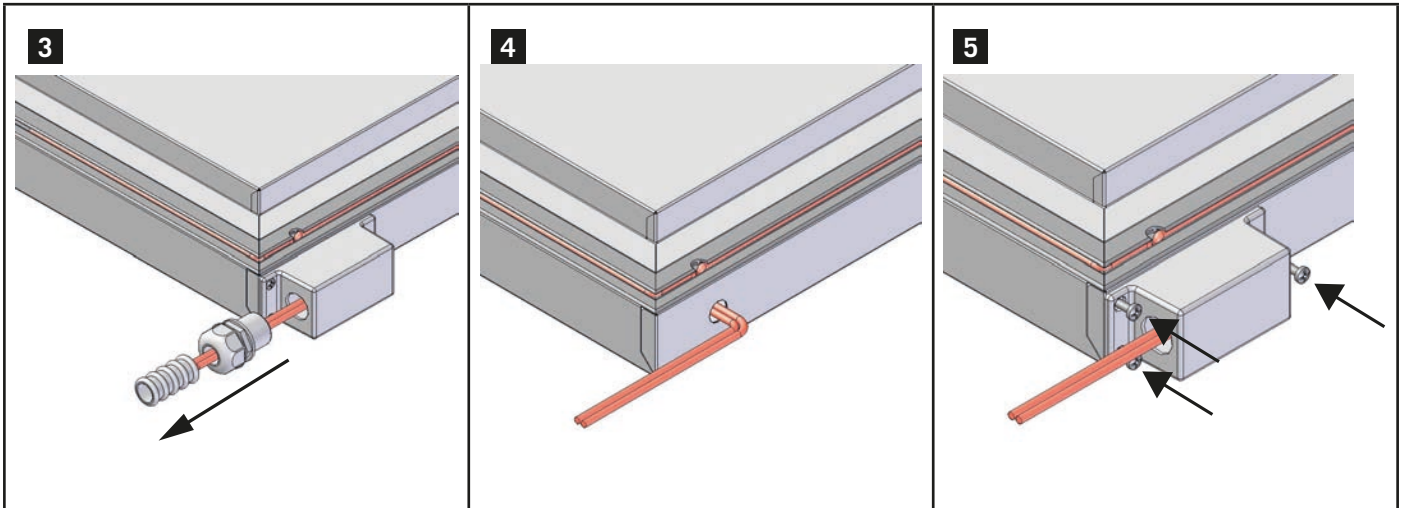
Für die Montage der Zelle benötigen Sie folgende Gegenstände:

- Heizkabel mit ausreichender Leistung (20W/m) und Abmessungen
- Kreuzschraubenschlüssel
- Bohrmaschine mit Bohrspitze Ø 14mm und Ø 10mm
- Druckluft

Austausch des Kondenswasserrohrs

1. Entfernen Sie die schwarzen Scharnierabdeckungen sowie die vorhandene Stifthalterung. Nehmen Sie das Türblatt (Abb.1) ab und legen Sie es mit der Dichtung nach oben auf einem geeigneten Untergrund ab.
2. Entfernen Sie die Dichtung und achten Sie darauf, dass diese nicht beschädigt wird (Abb. 2). Lösen Sie den Gewinding der Klemmhülle (Abb. 3). Schrauben Sie die Abdeckung ab und nehmen Sie das beschädigte Kondenswasserrohr aus seinem Sitz (Abb. 4).
3. Setzen Sie das neue Rohr in den Sitz ein. Achten Sie hierbei darauf, dass die vorhandenen schwarzen Markierungen übereinstimmen. Bringen Sie die Abdeckungen und die Flexdichtung (Abb. 5) wieder an.
4. Führen Sie mit einem geeigneten Werkzeug (Ohmmeter) eine Durchgangsprüfung am Rohr durch. Positionieren Sie die umlaufende Dichtung und achten Sie darauf, dass diese richtig in ihrem Sitz (Abb. 6) eingefügt ist.
5. Setzen Sie das Türblatt in die Scharniere ein und bringen Sie den Anschlag und die Abdeckungen (Abb. 7) wieder an. Verbinden Sie das Kabel mit der Stromleitung und schalten Sie den Strom an.

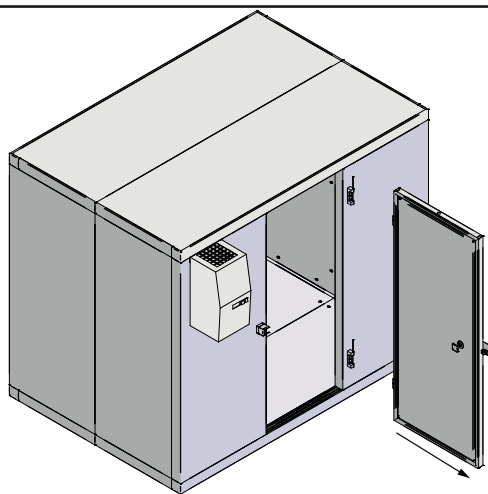
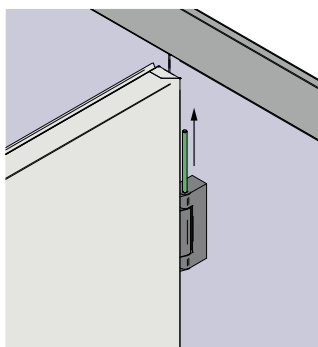




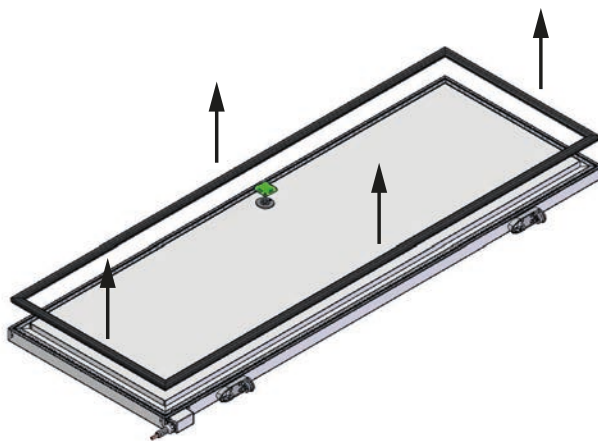
Montage der Kondenswasserrohrs (von TN zu BT)

1. Entfernen Sie die schwarzen Scharnierabdeckungen sowie die vorhandene Stifthalterung. Nehmen Sie das Türblatt (Abb.1) ab und legen Sie es mit der Dichtung nach oben auf einem geeigneten Untergrund ab.
2. Entfernen Sie die Dichtung und achten Sie darauf, dass sie nicht beschädigt wird (Abb. 2). Bohren Sie wie angegeben 2 Löcher senkrecht zueinander (Abb. 3). Positionieren Sie das Kondenswasserrohr in den in der Dichtungshalterung vorgesehenen Sitz in der Weise ein, dass die jeweiligen schwarzen Markierungen in Übereinstimmung sind und bringen Sie den Rohrdurchgang an.
3. Positionieren Sie die Kunststoffabdeckung in der oberen Ecke der Türscharnierseite und befestigen Sie diese mit den mitgelieferten selbstbohrenden Schrauben (Abb. 5). Montieren Sie die Klemmhülle und das Flexrohr (Abb. 6).
4. Führen Sie mit einem geeigneten Werkzeug (Ohmmeter) eine Durchgangsprüfung am Rohr durch. Positionieren Sie die umlaufende Dichtung und achten Sie darauf, dass diese richtig in ihren Sitz (Abb. 7) eingefügt ist.
5. Setzen Sie das Türblatt in die Scharniere ein und bringen Sie den Anschlag und die Abdeckungen (Abb. 8) wieder an. Verbinden Sie das Kabel mit der Stromleitung und schalten Sie den Strom an.

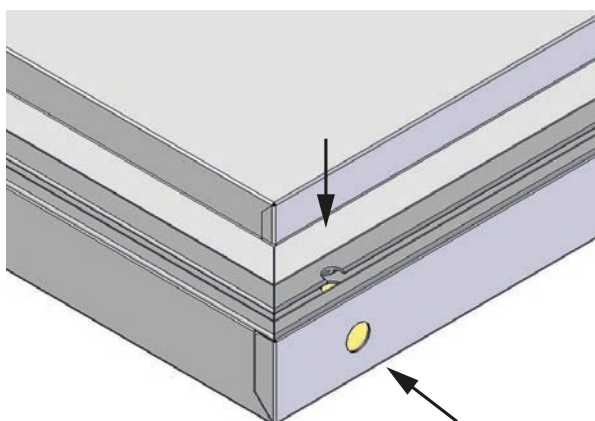
1

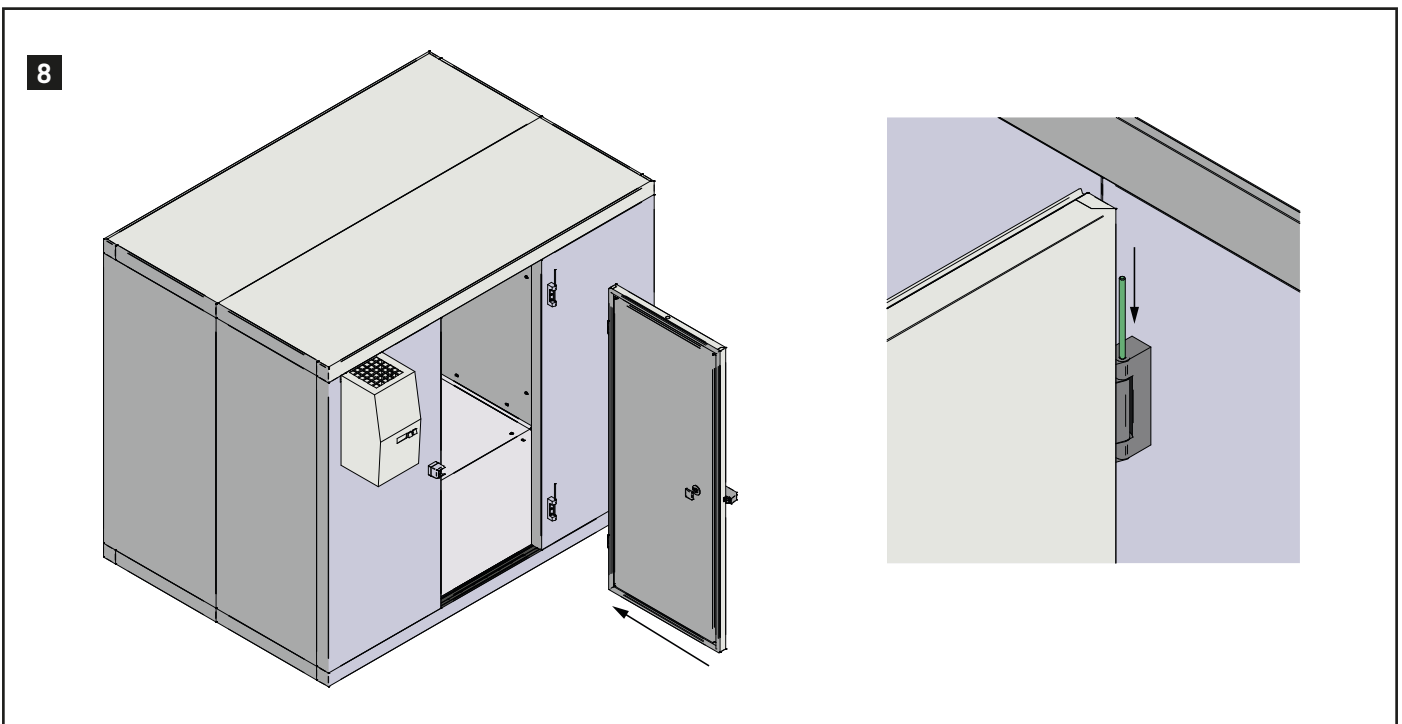
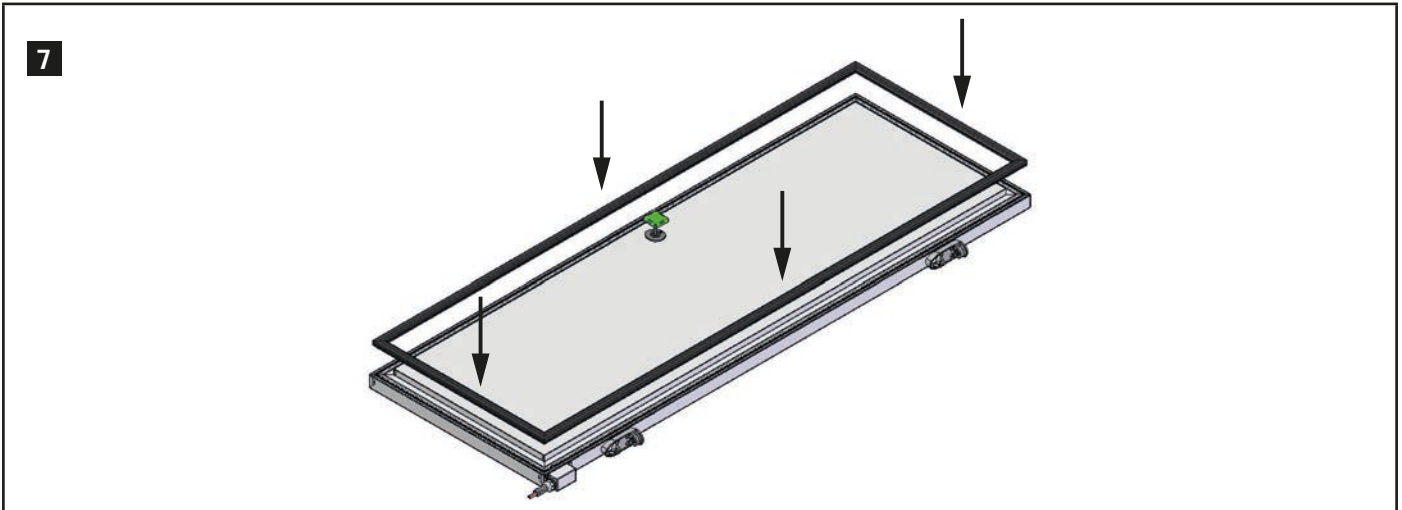
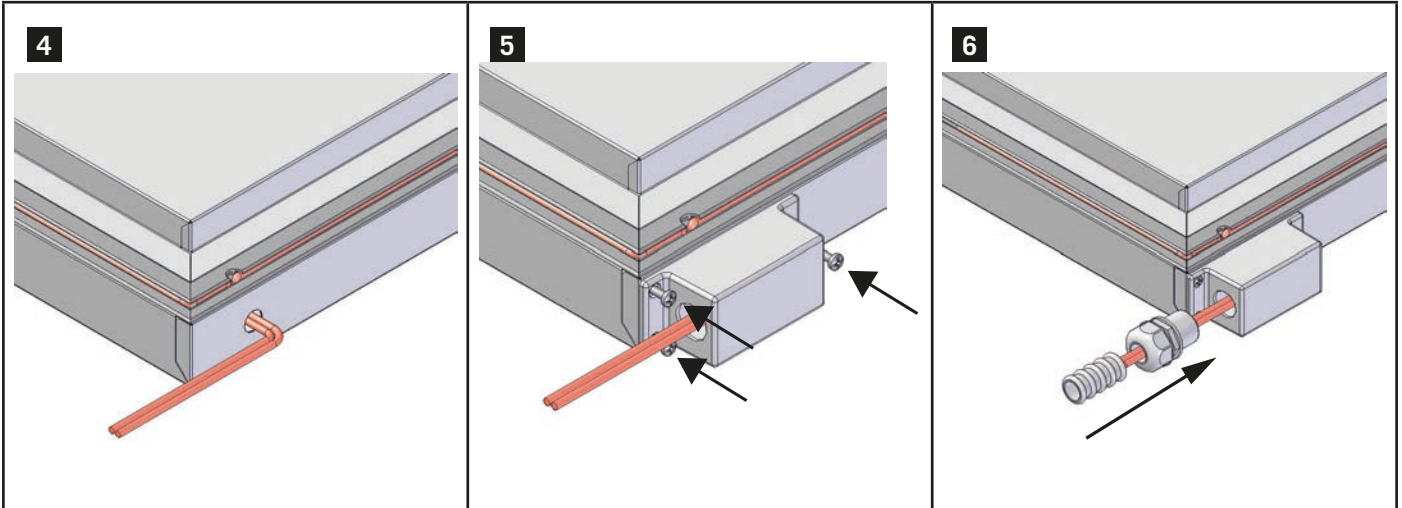


2



3





Wartung und Reinigung

Die Innen- und Außenwände aller Paneele sind durch eine Schutzfolie geschützt, die die Oberfläche der Paneele während der Handhabung, Lagerung und Montage schützt und nach der Installation entfernt werden muss.

Um Beschädigungen und übermäßiges Anhaften an der Metalloberfläche zu vermeiden, muss der Schutzfilm vor dem Einbau während der Lagerung vor UV-Strahlen und hohen Temperaturen geschützt werden.

Die Türen sind aus den gleichen Materialien wie die Paneele hergestellt, insbesondere was die Metallflächen und Isoliermaterialien anbelangt. Aus diesem Grund können die gleichen nachfolgenden Beschreibungen für die Paneele auch für die Türen angewandt werden.

Reinigung der Außenwände

Für die Reinigung dürfen keine Zellulose-Verdüner, Reinigungsmittel auf Chlorbasis, aromatische Lösungsmittel, Ammoniak oder Scheuermittel verwendet werden.

Für die Reinigung von Polyesterlacken gibt es spezielle Produkte.

Schnittreste müssen entfernt werden, um das Auftreten von Rostspuren zu vermeiden. Bei Bedarf kann Rost entfernt werden, z.B. mit dem Reinigungsmittel P3 – T1166 von HENKEL, das zur Reinigung von lackierten Oberflächen geeignet ist.

In jedem Falle wird empfohlen, das ausgewählte Produkt auf einer kleinen Fläche zu testen, um sicherzustellen, dass die behandelte Oberfläche keinen Schaden nimmt.

Reinigung der Innenwände

Unter Berücksichtigung der Wichtigkeit der Reinigung und der Hygiene in den Räumen, in denen Lebensmittel verarbeitet werden, ist es empfehlenswert, dass der Hygieneplan die Beständigkeit der Paneele und Türen gegenüber aggressiven Stoffen, Risiken von Korrosion, den Erhalt von Dichtungen, Dichtigkeit der Abdichtungen und einzelner Punkte, berücksichtigt. Kühlräume, die bei einer Temperatur T von 0°C arbeiten, dürfen nicht mit viel Wasser behandelt werden.

Eine gute Richtlinie ist es, die Anweisungen des Herstellers des zur Reinigung verwendeten Produktes und im Allgemeinen die folgenden Kriterien zu befolgen:

- pH zwischen 4 und 9;
- Einhaltung des Konzentrationsgehalts;
- Temperatur $T \leq 30^{\circ}\text{C}$;
- Kontaktzeit < 30 Minuten;
- ausreichende Spülung;
- Druck an der Basis $\leq 5\text{MPa}$;

Die Wahl des Produktes richtet sich sowohl nach dem Verschmutzungsgrad als auch nach der Art der für die Konstruktion der Paneele verwendeten Materialien, um Korrosion zu vermeiden. Insbesondere wird empfohlen, keine chlorhaltigen Mittel zu verwenden.

Prüfen Sie vor Anwendung eines neuen Produktes das technische Datenblatt, die chemische Zusammensetzung, den pH-Wert, die Konzentration sowie die Einsatzbedingungen (Temperatur, Anwendungstechnik und Häufigkeit).

Empfohlene Vorgehensweise bei der Reinigung

1. bei stark verschmutzter Oberfläche:
 - Hier ist eine Vorwäsche der Wände mit einer Lanze und heißem Wasser auszuführen. Die Reinigung erfolgt mit einer Schaumlösung, die mit einer entsprechenden Dosier-Pistole aufgebracht wird. Die Einwirkzeit für den Schaum beträgt 15 bis 30 Minuten. Es ist wichtig, dass der Schaum nichteintrocknet.
 - Mit einer Lanze und niedrigem Druck abspülen.
 - Mit einem entsprechenden Schaum desinfizieren und für mindestens 20 Minuten bzw. für die vom Produkthersteller angegebene Zeit einwirken lassen.
 - Entfernen Sie das Desinfektionsmittel mit Wasser und folgen Sie den Anweisungen des Herstellers.
2. bei einer nicht so stark verschmutzten Oberfläche:
 - Die Wände mit einem heißen Wasserstrahl (Niederdruck zwischen 2 und 3 MPa) vorreinigen;
 - Mit einer Schaumlösung, die mit einer entsprechenden Dosier-Pistole aufgebracht wird, reinigen und desinfizieren. Die Einwirkzeit der Lösung muss mindestens 20 Minuten betragen;
 - Das Desinfektionsmittel mit einem Wasserstrahl (Niederdruck zwischen 2 und 3 MPa) abspülen.

Besonderheit der Inox-Beschichtung

Die Reinigung mit Reinigungsmitteln, sofern diese kein Chlor enthalten, gefolgt von einer gründlichen Spülung mit Wasser ist in der Regel ausreichend, um den Schmutz zu entfernen.

Gehen Sie wie folgt vor:

- Die Wände mit einem heißen Wasserstrahl (Niederdruck zwischen 2 und 3 MPa) vorreinigen;

- Mit einer Schaumlösung ohne Chlor, die mit einer entsprechenden Dosier-Pistole aufgebracht wird, reinigen und desinfizieren. Die Einwirkzeit der Lösung muss mindestens 20 Minuten betragen;
- Das Desinfektionsmittel mit einem Wasserstrahl (Niederdruck zwischen 2 und 3 MPa) abspülen.

Die Verwendung von starren Bürsten, Stahlwolle oder Metallschwämmen und feinkörnigen Schleifmitteln ist verboten. Diese können die Materialien zerkratzen. Poliermittel, die eine Fettschicht auf den Oberflächen hinterlassen, sind ebenso zu vermeiden.

Zur Trocknung empfehlen wir Ihnen die Verwendung von Gummiwischern, wie sie für Glasoberflächen benutzt werden.

Reinigung der Türdichtungen

Dichtungen sind Verschleißprodukte und empfindlich gegenüber häufigen Temperaturschwankungen.

Bei geschlossener Tür ist die Dichtung unter Druck, während sie bei Öffnung wieder ihre ursprüngliche Form annimmt.

Die Abfolge von Öffnungs-/Schließzyklen der Tür bzw. das Strecken und Zusammendrücken der Dichtungen in Kombination mit Temperaturveränderungen führen dazu, dass die Dichtungen austrocknen und hart werden und mit der Zeit Elastizität und Weichheit einbüßen.

Wenn die Dichtungen diese Eigenschaften verlieren, können sie nicht mehr perfekt am Profil anliegen und die Tür wird nicht mehr hermetisch verschlossen.

Um diese Probleme zu vermeiden, empfehlen wir Ihnen, die Dichtungen mit einem feuchten Tuch zu reinigen und Staub und Schmutz zu entfernen.

Nach der Reinigung sind die Dichtungen entlang der gesamten Tür mit einem Silikonspray oder -stift einzufetten.

Diese Schmierprodukte sind auf dem Markt leicht erhältlich.

Eine korrekte in regelmäßigen Abständen durchgeführte Wartung kann in den meisten Fällen die Lebensdauer der Türdichtungen verlängern.

Abschließende Empfehlungen



ACHTUNG: empfehlen wir Ihnen, die Unversehrtheit der zu reinigenden Oberflächen zu prüfen und alle notwendigen Reparaturen durchzuführen, bevor Sie mit der Reinigung fortfahren.

Denken Sie daran, dass Reinigungsmittel, die mit freiliegenden Metalloberflächen in Kontakt kommen, Korrosion verursachen können.

Darüber hinaus sollten Sie daran denken, dass nach dem Reinigen eine gründliche Spülung erforderlich ist. Es ist unbedingt zu vermeiden, dass starke Säuren oder Basen sowie stark oxidierende Lösungen auf der Metalloberfläche zurückbleiben.

Die Firma Incold, dessen Bestreben eine stetige Verbesserung ihrer Produkte ist, behält sich das Recht vor die technischen Eigenschaften jederzeit ohne Benachrichtigung zu ändern

ANMERKUNG:[illegible]

ANMERKUNG:[illegible]



INCOLD S.p.A. - Via Grandi, 1 - 45100 ROVIGO
Tel +39 0425 39 66 66 - Fax +39 0425 39 66 00
www.incold.it - incold@incold.it