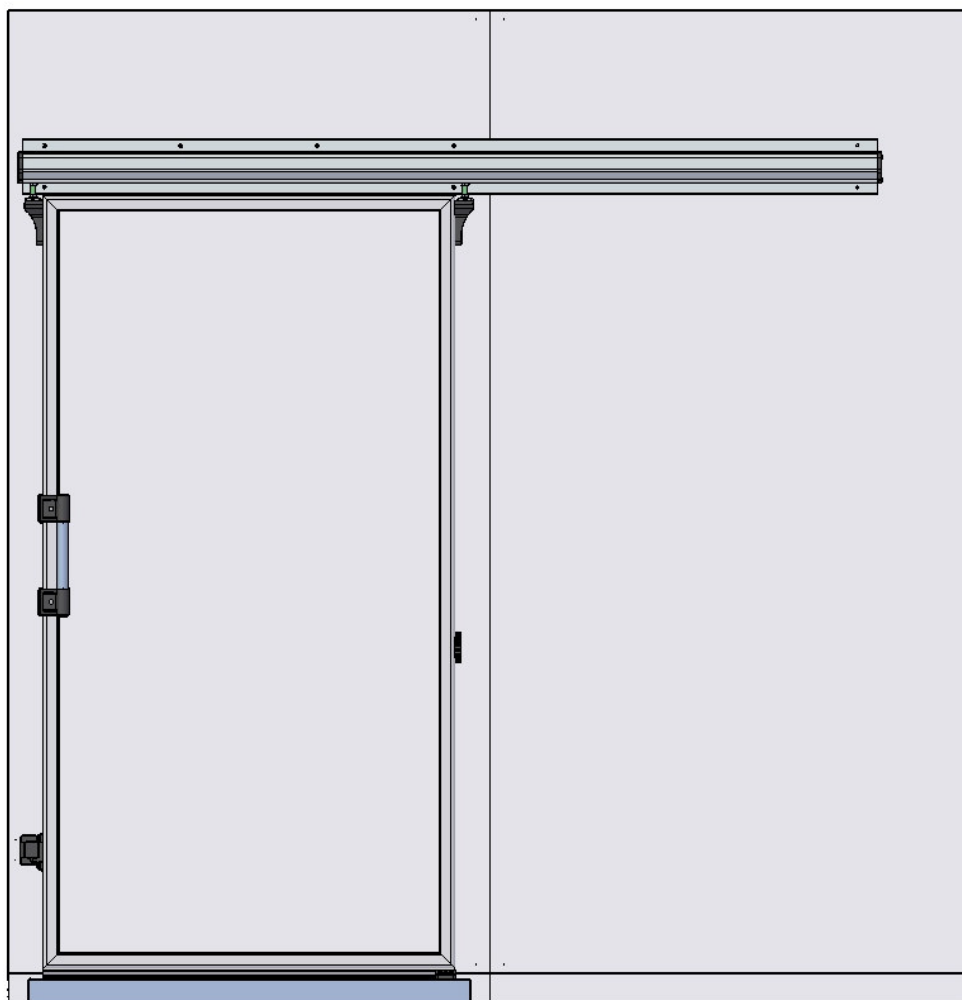
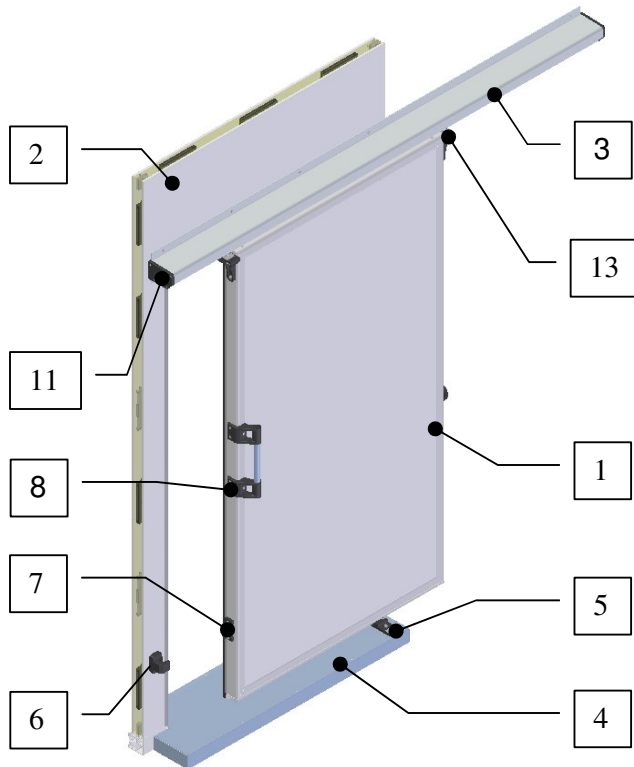




PORTE SCORREVOLI MULTI	pg.3
MULTI SLIDING DOORS	pg.7
PORTES COULISSANTES MULTI	pg.11
MULTI SCHIEBETÜREN	pg.15



ricambi / spare parts / Ersatzteile / pièces de rechange



1=Battente / Leaf / Türflügel / Vantail

2=Pannello porta / Door panel / Türpaneel / Panneau de porte

3= Guida superiore / Upper rail / Obere Führung / Guide supérieure

4= Soglia porta / Door threshold / Türschwelle / Seuil de la porte

5= Guida a pavimento / Floor rail / Bodenführung / Guide au sol
Code: 04070067

6= Scontro chiusura inferiore / Lower closing hook/
 unterer Schließhaken / crochet fermeture inférieure
Code: 04082119

7= Cuneo chiusura inferiore / lower closing wedge /
 unterer Schließkeil / coin fermeture inférieure
Code: 04082118

8= Maniglia esterna / External handle / Außengriff /
 Poignée extérieure
Code:04082086

9= Maniglia interna / Internal handle
 / InnenGriff / Poignée intérieure
Code: 04070152

10=Serratura reversibile
(su richiesta)
 / Reversible keylock (on request)/ Umwendbares Schloß
 (auf Anfrage) /Serrure reversible (sur demande)
Code: 04070024

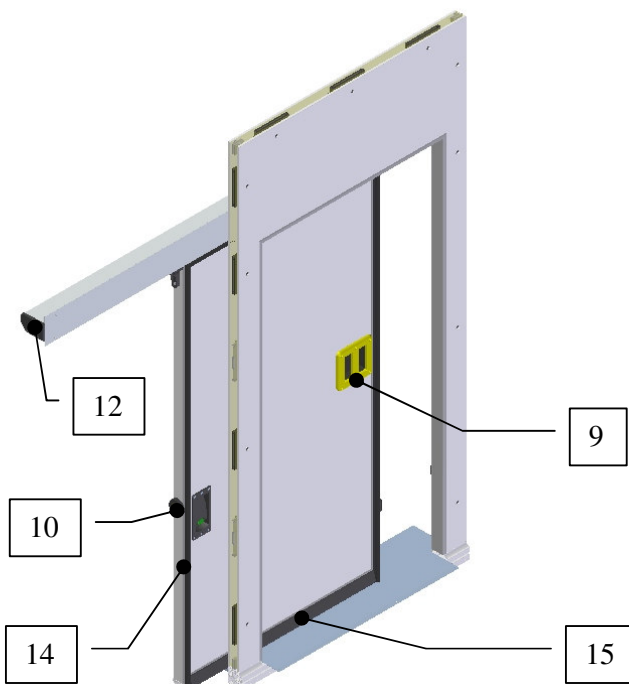
11=Testata sx / Left head piece/ Kopfteil links / Tête
 cache rail gauche
Code: 04070142

12 =Testata dx / Right head piece / Kopfteil rechts / Tête
 cache rail droite
Code: 04070141

13= Staffa di supporto / Supportino bracket /
 Holtersbrigel / Support pour poulie
Code: 04070071

14=Guarnizione perimetrale / Perimetral gasket /
 Umferegs / Joint périphérique
Code: 00190044

15= Guarnizione inferiore / Lower basket / Untere
 dichtung / Joint inférieur
Code: 00190038



INDICE:

- **INTRODUZIONE** pag. 4
(MOVIMENTAZIONE / OPERAZIONI PRELIMINARI)
- **SEQUENZA DI MONTAGGIO PORTA** pag. 5
- **MANUTENZIONE E PULIZIA** pag. 6
- **ILLUSTRAZIONI** pag. 19
- **SOSTITUZIONE DEL CAVO ANTICONDENSA** pag. 21
(SOLO PER PORTE BT)

Introduzione:

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

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

Movimentazione:

Per la movimentazione della porta, utilizzare carrelli elevatore adeguati alle dimensioni e al peso della stessa, con la massima cura facendo attenzione a non rovinarla e danneggiarla. Il battente della porta, monta un profilo in alluminio inferiore che si può rovinare se appoggiato a terra, bisogna usare degli appoggi per proteggerla; anche le guarnizioni perimetrali del battente vanno protette, adagiando il battente con la parte interna rivolta verso l'alto (e quindi anche le guarnizioni) e con degli appoggi (fogli di polistirolo) per non strisciare il fronte.

E' inoltre 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.

Operazioni preliminari:

Controllare ed eventualmente sistemare:

- la planarità del pavimento della cella o del locale cella (nel caso di montaggio su celle senza pavimento) al fine di garantire un'adeguata chiusura della porta nella parte inferiore.
- la perfetta verticalità delle pareti della cella (verificare con filo a piombo) su cui verrà installata la porta

La fornitura comprende.

- Pannello porta
- Battente porta
- Guida superiore (smontata)
- Gradino esterno assemblato con soglia (solo su celle con pavimento)
- Accessori di montaggio

Per il montaggio della porta munirsi di:

- Chiave azionamento ganci (fornita con accessori cella)
- Giravite o avvitatore impronta a croce
- Filo a piombo e bolla ad acqua
- Trapano con punta Ø 4 mm e punta Ø 12 mm per muratura (solo per porte senza pavimento)
- Chiavi a forchetta di varie dimensioni
- Rivettatrice (manuale o pneumatica)

- **Montaggio del pannello porta: (fig.1)**

Posizionare il pannello porta come previsto dal layout-cella, inserendo i sistemi di allineamento (IN-LINE e CORNER-LINE) e ancorarlo ai pannelli o angolari laterali mediante il sistema "ganci ad eccentrico". Nel caso di celle con pavimento il profilo angolare a terra della cella deve essere montato rispettando l'ordine dei pezzi come da layout-cella lasciando lo spazio libero per la parte inferiore (assieme angolare) del pannello porta; nel caso di celle senza pavimento il profilo a "U" della cella dovrà essere tagliato in prossimità della luce porta.

- **Posizionamento del gradino porta (solo per celle con pavimento):**

Il gradino deve essere posto di fronte al foro porta con la parte superiore (copertura soglia) entrante nella cella, appoggiata al pavimento (**fig.2**), e fissata allo stesso per mezzo delle viti autofilettanti con testa svasata 2,9x25, in corrispondenza dei fori presenti sulla stessa (**fig.3**)

Nel caso di celle con pavimento incassato, è possibile rimuovere il gradino come indicato in figura 4 agendo sulle viti indicate; la guida inferiore rimarrà solidale alla soglia.

- **Montaggio della guida inferiore (solo celle senza pavimento)**

Questo particolare deve essere montato sul pavimento esterno cella e la posizione dei fori per i tasselli di fissaggio, deve essere tracciata per mezzo delle dime (una destra e una sinistra) fornite a corredo.

Procedura

1. Posizionare la dima a terra tra esterno pannello porta e interno luce porta (come indicato nei 2 dettagli di **fig.5 e fig.6**),
2. tracciare la posizione dei 3 fori (a DX o a SX a seconda del senso di apertura della porta)
3. togliere la dima e eseguire in corrispondenza dei punti trovati 3 fori Ø 12mm e profondità 65mm. Si raccomanda un'accurata pulizia del foro prima di inserire i tasselli (forniti a corredo).

Il fissaggio dei particolari deve essere fatto usando le viti a testa esagonale M6x50 avendo cura di far combaciare le parti zigrinate della piastrina di regolazione e della guida inferiore; le viti di fissaggio passeranno attraverso l'asola (che permette la regolazione) e attraverso il foro delle piastrine (che garantiscono stabilità al sistema **fig.7**).

- **Montaggio della guida superiore (fig.8)**

(le immagini rappresentano una porta con apertura DX, nel caso di porta con apertura SX, la guida sporrà dalla parte opposta).

Far corrispondere le asole della guida con i fori presenti sul pannello porta, fissare la guida con le viti testa cilindrica M6x20 (UNI7687) in dotazione e relative rondelle facendo in modo di centrarle sulle asole (**fig.9**).

In corrispondenza dei fori presenti all'estremità opposta della guida bisogna predisporre 2 fori sul pannello per l'applicazione di rivetti di fissaggio (**fig.10**)

- **Montaggio del battente**

Asportare la testata lato apertura della guida di scorrimento agendo sulle 4 viti con impronta a croce, infilare il tamponi facendo scorrere i suoi cuscinetti all'interno della guida (**fig.12**).

Far scorrere il battente in modo da infilare il profilo in alluminio sottostante nella guida inferiore (**fig.13**).

Rimontare la testata e coprire le viti con i tappi in dotazione presenti nella scatola di montaggio.

- **Operazioni pre-utilizzo**

Regolazioni:

Se occorre alzare o abbassare il battente (a garanzia della tenuta a terra), bisogna agire sui dadi (avvitandoli o svitandoli) posti sulle viti di collegamento tra carrello e battente (**fig.14**) mentre per avvicinarlo al pannello porta bisogna sfruttare l'asola presente sulla staffa di sostegno.

E' inoltre possibile regolare la tenuta della guarnizione nella zona inferiore, sfruttando le asole del cuneo di chiusura (**fig.15**) e della guida inferiore (**fig.16**) agendo sulle viti di fissaggio di questi ultimi.

- **Collegamento del cavo anticondensa (porte per celle in bassa temperatura)**

Per porte in bassa temperatura, bisogna collegare (operazione a cura di personale qualificato) il cavo anticondensa alla rete di alimentazione prevedendo le apposite protezioni elettriche dimensionate sulla base della potenza della resistenza (leggere i dati elettrici sul cartellino posto sul cavo).

- **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. I danni provocati al rivestimento organico dei pannelli durante le operazioni di montaggio, possono essere ritoccati con vernice spray o in barattolo. La vernice va applicata con un pennello fi ne sulle parti poco scalfite, mentre nel caso di graffiature più profonde si consiglia l'uso di stucco metallico prima di riverniciare la parte danneggiata del pannello. In merito alle operazioni di pulizia dei pannelli, si ricorda di consultare sempre le indicazioni fornite dai produttori di prodotti per la pulizia, circa l'idoneità all'utilizzo su determinate superfici e sulle concentrazioni da utilizzare.

- **Pulizia delle pareti esterne**

Per la pulizia dei pannelli devono essere impiegate solo le tradizionali soluzioni saponose. Le macchie di grasso od olio causate durante il montaggio possono essere rimosse con piccole dosi di acqua ragia. Non devono essere mai utilizzati diluenti cellullosici, 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 fi ne 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.

- **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 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**

La procedura di pulizia deve essere adattata alle esigenze reali, in particolare:

- Su una superficie molto sporca:
 - Eseguire un prelavaggio delle pareti con lancia ed acqua calda a bassa pressione (da 2 a 3 bar);
 - Pulire con una soluzione schiumogena applicata con apposita pistola dosatrice;
 - Togliere il detergente disinfettante con acqua;
- Su una superficie poco sporca:
 - Eseguire un prelavaggio delle pareti con getto d'acqua calda a bassa pressione (da 2 a 3 bar);
 - 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 bar).

- **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 bar);
- 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 bar).

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 superfi ci.

Per l'asciugatura si consiglia l'impiego di strisce in gomma, come quelle utilizzate per le superfici vetrate.

INDEX:

- **INTRODUCTION** page 8
(HANDLING / PRELIMINARY OPERATIONS)
- **DOOR ASSEMBLY PROCEDURE** page 9
- **MAINTENANCE AND CLEANING** page 10
- **ILLUSTRATIONS** page 19
- **REPLACEMENT OF HOT WIRE** page 21
(ONLY FOR LT DOORS)

Introduction:

Read this manual before installing the door, taking care to follow the instructions to insure its proper operation.

If you have any questions, do not hesitate to contact the manufacturer.

Handling:

In handling the door, use forklifts of adequate capacity for the weight and handle with care so as not to ruin and damage it. The jamb is fitted with an aluminum profile on the bottom that can be ruined if rested on the ground; use shims to protect it. The weatherstripping around the jambs should also be protected and the jamb should be laid down with the inside (and weatherstripping) facing upward; use sheets of styrofoam to prevent scratching the face.

We also recommend wearing gloves and all the other safety gear to prevent injury or damage to the installer or others.

Preliminary Operations:

Check and perform any necessary actions.

- the flatness of the floor of the cold room or installation site (for cold rooms assembled without the floor) to ensure proper closure of the door at the bottom.
- perfect verticality of the walls of the cold room (use a plumb line to check) on which the door will be installed

The supply includes.

- Door panel
- Jamb
- Upper rail (disassembled)
- Outside step assembled with threshold (only for cold room with floor)
- Assembly kit

To assemble the door you will need:

- Camlock wrench (supplied with the cold room)
- Screwdriver or screwing drill with Philips type head
- Plumb line and bubble level
- Drill with Ø 4 mm and 12 mm bits for masonry (only for doors without floor)
- Fork wrenches of various sizes
- Manual or pneumatic riveter

- **Door panel assembly (Fig. 1):**

Assemble the door in the position foreseen by the cold room layout, inserting the alignment systems (IN-LINE and CORNER-LINE) and fastening it to the panels or corners with the "camlocks". For cold rooms with floor, the corner profile on the floor of the cold room must be installed respecting the order of pieces in accordance with the cold room layout, leaving room for the lower section (corner assembly) of the door panel; for cold rooms without floor the U-profile of the cold room must be cut near the door opening.

- **Positioning the step (only cold rooms with floor):**

The step must be placed in front of the door opening with the upper part (threshold cover) protruding into the cold room, resting on the floor (**Fig. 2**), and fastened to it with tapping countersunk screws 2.9x25, in the holes provided (**Fig. 3**).

For cold rooms with a sunken floor, it is possible to remove the step as shown in figure 4 using the screws shown; the bottom guide is fastened to the threshold.

- **Assembly of the bottom guide (only cold rooms without floor)**

This part must be installed on the floor outside the cold room and the position of the holes for the anchorages must be drawn using the left and right templates supplied.

Procedure

1. Place the template on the floor between the external door panel and the internal door opening (as shown in the 2 details of **Fig. 5 and Fig. 6**).
2. Trace the position of the 3 holes (on the right or left depending on which direction the door must open).
3. Remove the templates and drill the 3 holes marked with the Ø 12mm bit to a depth of 65 mm. Clean the holes thoroughly before inserting the anchor bolts (supplied).

Fasten the parts using the M6x50 hexagonal head screws, taking care to match the knurled zone on the adjustment plate and the bottom guide; the fastening screws will pass through the slot (that serves for adjustment) and through the hole in the plates (that ensure stability of the system **Fig. 7**).

- **Assembly of upper rail (Fig. 8)**

(The drawings show a door with the opening to the right. In case of opening to the left, the guide will protrude on the other side).

Match the slots on the guide with the holes on the door panel, and fasten the guide with the M6x20 fillister screws (UNI7687) supplied and the relative washers, centering them on the slots (**Fig. 9**).

Drill 2 holes on the panel to match the holes on the opposite end of the guide for application of the fastening rivets (**Fig. 10**).

- **Assembly of the jamb**

Remove the aperture head piece of the sliding guide by turning the 4 Phillips screws, and insert the door panel by sliding its bearings inside the guide. (**Fig. 12**).

Slide the panel so as to fit it in the aluminum profile under the bottom guide. (**Fig. 13**).

Replace the head piece and cover the screws with the caps supplied in the kit.

- **Before using the door**

Adjustments:

If necessary, raise or lower the jamb (to guarantee the seal at the floor), by turning the nuts (tightening or loosening them) on the screws connecting the carriage with the jamb (**Fig. 14**). To move the door panel closer use the slot on the supporting bracket.

It is also possible to adjust the seal of the weatherstripping along the bottom using the slots on the closing wedge (**Fig. 15**) and bottom guide (**Fig. 16**) and turning their fastening screws.

- **Connecting the hot wire (only for doors of low temperature cold rooms)**

For low temperature doors, it is essential to connect the hot wire to the power mains (this should be done by qualified personnel) providing special electrical safety devices of a size appropriate to the power of the heating element. (read the electrical data on the tag on the wire).

- **Maintenance and cleaning**

The inside and outside walls of all panels are covered with special plastic film applied to protect the surfaces during handling, storage and assembly, that must be removed after installation. To prevent damage and excessive adhesion to the metal surface, the protective film must be kept out of direct sunlight and high temperatures during storage prior to installation. Damage to the organic coating on the panels during assembly can be touched up with paint in spray bottles or cans. The paint should be applied with a fine brush to minor scratches, while in case of deep scratches we recommend using metal stucco before repainting the damaged part of the panel. With regard to cleaning, always read the recommendations provided by the producers of cleaning products and ascertain whether they are suitable on particular surfaces and the concentrations to use.

- **Cleaning the exterior walls**

Use only traditional soapy solutions to clean the panels. Any grease stains caused during assembly can be removed with small amounts of turpentine. Never use cellulose diluents, chlorine diluents, aromatic solvents, ammonia or abrasive products. There are specific products on the market for cleaning polyester linings. Residues of the cutting operations must be removed afterward to prevent the development of traces of rust; if necessary, the rust can be eliminated using, for example, the cleaning product P3 – T1166 produced by HENKEL, suitable for painted surfaces.

- **Cleaning the interior walls**

Taking account of the importance of cleaning and hygiene in food storage facilities, we recommend preparing a hygiene program taking account of the resistance of the panels to aggressive agents, risks of corrosion, the seal of the gaskets, the watertight seal of the gaskets, joints and other points.

Cold rooms that work at a temperature $T \leq 0^{\circ}\text{C}$ must not be washed with abundant water. It is a good rule to follow the manufacturer's instructions for the product used for cleaning and, in general, the following criteria:

- pH between 4 and 9;
- respect of tenor of concentration;
- temperature $T \leq 30^{\circ}\text{C}$;
- contact time < 30 minutes;
- thorough rinsing;
- pressure at the base $\leq 5\text{Mpa}$;

the choice of the product is conditioned by the degree of dirt to remove and the type of material used for construction of the panels, to prevent problems of corrosion; we particularly recommend avoiding the use of products containing chlorine.

Before using a new product for cleaning, check the technical sheet to ascertain its chemical composition, pH, concentration and conditions of use (temperature, application and frequency).

- **Recommended procedure for cleaning**

The cleaning procedure should be adapted to the effective needs, as follows:

- If the surface is very dirty:
 - Hose down the door at a pressure of 2-3 bar (low pressure);
 - Clean and disinfect using a foam-generating cleanser applied with the dispenser gun;
 - Rinse the disinfectant detergent with water;
- If the surface is slightly dirty:
 - Hose down the door at a pressure of 2-3 bar (low pressure);
 - Clean and disinfect using a foam-generating cleanser applied with the dispenser gun; the application time must be at least 20 minutes;
 - Rinse the disinfectant detergent with water sprayed at low pressure (2-3 bar).

- **Cleaning stainless steel surfaces**

Use any chlorine-free detergent, and rinse well with water. This should be sufficient to remove any dirt. Proceed as follows:

- Prewash the wall with a jet of hot water at low pressure (2-3 bar);
- Clean and disinfect with a chlorine-free foam-generating solution applied with a special dispenser gun; the application time must be at least 20 minutes;
- Rinse the disinfectant detergent with water sprayed at low pressure (2-3 bar).

Never use stiff brushes, steel wool or metal sponges and abrasive products with fine grain as they could scratch the material. Do not use polish as it leaves a film of grease on the surface.

To dry, use strips of rubber like those used to clean glass.

SOMMAIRE :

- **INTRODUCTION** page 12
(MANUTENTION / OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES)
- **SÉQUENCE DE MONTAGE PORTE** page 13
- **ENTRETIEN ET NETTOYAGE** page 14
- **ILLUSTRATIONS** page 19
- **REMPLACEMENT DU CÂBLE ANTI-CONDENSATION** page 22
(SEULEMENT POUR PORTES BT)

Introduction :

Le présent manuel doit être lu avant le montage de la porte. Pendant le montage, respecter strictement tout ce qui y est décrit afin de garantir un fonctionnement correct de la porte.

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

Manutention :

Pour la manutention de la porte, utiliser des chariots élévateurs adéquats aux dimensions et au poids de la porte et faire très attention pour ne pas l'abîmer ou l'endommager. Le vantail de la porte a un profil inférieur en aluminium qui peut s'abîmer s'il est appuyé par terre, il faut donc utiliser des appuis pour le protéger. Les joints périphériques du vantail doivent être protégés aussi. Pour cela, poser le vantail avec la face intérieure (et donc les joints aussi) tournée vers le haut et sur des appuis (feuilles de polystyrène) pour ne pas rayer la partie frontale.

Il est en outre recommandé d'utiliser des gants et tout autre équipement approprié afin d'éviter les risques d'accidents ou de dommages au monteur ou à des tiers.

Opérations préliminaires :

Contrôler et éventuellement corriger :

- La planéité du sol de la chambre froide ou du local chambre froide (dans le cas de montage sur chambres sans sol) afin de garantir une fermeture adéquate de la porte dans la partie inférieure.
- La verticalité parfaite des murs de la chambre (vérifier avec un fil à plomb) sur lesquels la porte sera installée.

La fourniture comprend :

- Panneau de porte
- Vantail porte
- Guide supérieur (démontée)
- Marche extérieure assemblée avec seuil (uniquement sur des chambres froides avec sol)
- Accessoires de montage

Pour le montage de la porte, s'équiper de :

- Clé d'actionnement crochets (fournie avec les accessoires de la chambre)
- Tournevis ou visseuse à pointe cruciforme
- Fil à plomb et niveau à bulle
- Perceuse avec mèche Ø 4 mm et mèche Ø 12 mm pour mur (uniquement pour portes sans sol)
- Clés à fourche de différents numéros
- Riveteuse (manuelle ou pneumatique)

- **Montage panneau de porte (Fig.1)**

Monter le panneau de porte dans la position prévue par le schéma d'ensemble de la chambre froide en insérant les systèmes d'alignement (IN-LINE et CORNER-LINE) et en le fixant par le système « crochets à excentrique » aux panneaux ou aux poteaux latéraux. Dans le cas de chambres froides avec sol, le poteau au sol de la chambre doit être monté en respectant l'ordre des pièces du schéma d'ensemble de la chambre froide en laissant l'espace libre pour la partie inférieure (ensemble poteau) du panneau de porte. Dans le cas de chambres froides sans sol, le profil en « U » de la chambre doit être coupé en proximité du passage porte.

- **Mise en place de la marche de la porte (uniquement pour chambres froides avec sol)**

La marche doit être placée devant le trou de la porte avec la partie supérieure (couverture seuil) entrant dans la chambre, appuyée et fixée au sol (**Fig.2**) à l'aide des vis auto-taraudeuses avec tête fraisée 2.9x25 en correspondance des trous présents sur la couverture seuil (**Fig.3**).

Dans le cas de chambres froides avec sol encastré, il est possible d'enlever la marche comme il est indiqué dans la figure 4 en intervenant sur les vis indiquées ; Le guide inférieur restera solidaire au seuil.

- **Montage du guide inférieur (uniquement pour chambres froides sans sol)**

Cette pièce doit être montée sur le sol extérieur de la chambre et la position des trous pour les chevilles de fixation, doit être tracée au moyen des gabarits (un à droite et un à gauche) fournis avec.

Procédure

1. Placer le gabarit au sol entre l'extérieur panneau de porte et l'intérieur passage porte (comme montré dans les deux détails de la **Fig.5** et **Fig.6**).
2. Tracer au sol la position des 3 trous (à droite ou à gauche selon le sens d'ouverture de la porte).
3. Enlever le gabarit et exécuter en correspondance des points marqués 3 trous de Ø 12 mm et de profondeur 65 mm. Il faut nettoyer soigneusement le trou avant d'insérer les chevilles (fournies avec).

La fixation des pièces doit être faite en utilisant les vis à tête à six pans M6x50 en faisant attention à faire coïncider les parties moletées de la plaquette de réglage et du guide inférieur. Les vis de fixation passeront à travers le trou (qui permet le réglage) et à travers le trou des plaquettes (qui garantissent la stabilité au système **Fig.7**).

- **Montage du guide supérieur (Fig.8)**

(Les figures montrent une porte avec une ouverture droite. Dans le cas de porte avec une ouverture gauche, le guide sortira du côté opposé). Faire correspondre les trous du guide avec les trous présents sur le panneau de porte, fixer le guide avec les vis à tête cylindrique M6x20 (UNI7687) fournies et les rondelles relatives en les centrant sur les trous du guide (**Fig.9**).

En correspondance des trous présents au bout opposé du guide, il faut faire 2 trous sur le panneau pour l'application des rivets de fixation (**Fig.10**).

- **Montage du vantail**

Enlever la tête cache rail du côté d'ouverture du guide de coulissement en agissant sur les 4 vis à tête cruciforme, faire entrer le vantail en faisant rouler ses roulements à billes à l'intérieur du guide (**Fig.12**). Faire glisser le vantail de façon à faire entrer le profil en aluminium sous-jacent dans le guide inférieur (**Fig.13**). Monter de nouveau la tête et couvrir les vis avec les bouchons fournis présents dans la boîte de montage.

- **Opérations avant utilisation**

Réglages :

S'il faut lever ou baisser le vantail (pour garantir l'étanchéité au sol), il suffit de régler les écrous (en les vissant ou en les dévissant) placés sur les vis qui fixent le chariot au vantail (**Fig.14**). Pour le rapprocher au panneau de porte, il faut par contre utiliser le trou présent sur l'étrier de support.

Il est en outre possible de régler l'étanchéité du joint dans la zone inférieure en utilisant les trous du coin de fermeture (**Fig.15**) et du guide inférieur (**Fig.16**) en agissant sur les vis de fixation de ces derniers.

- **Branchement du câble anti-condensation (portes pour chambres en basse température)**

Pour les portes en basse température, il faut brancher (opération à exécuter par un personnel qualifié) le câble chauffant anti-condensation au secteur d'alimentation en prévoyant les protections électriques appropriées dimensionnées en fonction de la puissance de la résistance (lire les données électriques sur l'étiquette du câble).

- **Entretien et Nettoyage**

Les parois intérieures et extérieures de tous les panneaux sont protégées par un film protecteur qui a la fonction de protéger la surface des panneaux pendant les opérations de manutention, stockage et montage et il doit être enlevé après la mise en œuvre. Afin d'éviter l'endommagement et une adhérence excessive à la surface métallique, le film protecteur ne doit pas être exposé aux rayons UV et à des températures élevées pendant le stockage avant la mise en œuvre. Les dommages provoqués au revêtement organique des panneaux pendant les opérations de montage peuvent être retouchés avec du vernis spray ou en boîte. Le vernis doit être appliqué avec un pinceau fin sur les parties peu éraflées, tandis que dans le cas de rayures plus profondes, il est à conseiller l'utilisation de stuc métallique avant de revenir la partie endommagée du panneau. Pour les opérations de nettoyage des panneaux, il faut rappeler qu'il faut toujours consulter les instructions fournies par les fabricants des produits de nettoyage en ce qui concerne l'aptitude à l'utilisation sur des surfaces déterminées et sur les concentrations à utiliser.

- **Nettoyage des surfaces extérieures**

Pour le nettoyage des panneaux il ne faut employer que les solutions savonneuses traditionnelles. Les taches de graisse ou d'huile causées pendant le montage peuvent être enlevées avec des petites doses de white spirit. Il ne faut jamais utiliser de diluants celluloseux, de diluants à base de chlore, de solvants aromatiques, d'ammoniaque ou de produits abrasifs. 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. En cas de nécessité, la rouille peut être éliminée en utilisant, par exemple, le produit pour le nettoyage P3-T1166 de la HENKEL, apte au nettoyage des surfaces laquées.

- **Nettoyage des surfaces intérieures**

Compte tenu de l'importance du nettoyage et de l'hygiène à l'intérieur des locaux agro-alimentaires, il est recommandé de préparer le planning d'hygiène en tenant compte de la résistance des panneaux aux agents agressifs, des risques de corrosion, de l'étanchéité des joints, de l'imperméabilité des joints et des points particuliers.

Les chambres froides qui travaillent à la température $T \leq 0^{\circ}\text{C}$ ne doivent pas être lavées avec beaucoup d'eau. Il faut suivre avec attention les instructions du fabricant du produit utilisé pour le nettoyage et, en général, les critères suivants :

- pH compris entre 4 et 9 ;
- Respect de la teneur de concentration ;
- Température $T \leq 30^{\circ}\text{C}$;
- Temps de contact < 30 minutes ;
- Rinçage adéquat ;
- Pression à la base $\leq 5\text{MPa}$.

Le choix du produit dépend aussi bien du degré de saleté à enlever que du type de matériel utilisé pour la construction des panneaux, pour éviter des phénomènes de corrosion. En particulier, il est recommandé de ne pas utiliser de produits contenant du chlore.

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

- **Procédures recommandées pour le nettoyage**

La procédure de nettoyage doit être adaptée aux exigences réelles, en particulier :

- Sur une surface très sale :
 - Exécuter un pré lavage des surfaces avec une lance et de l'eau chaude à basse pression (de 2 à 3 bar) ;
 - Nettoyer avec une solution moussante appliquée par pistolet spécial doseur ;
 - Enlever le détergent désinfectant avec de l'eau ;
- Sur une surface peu sale :
 - Exécuter un pré lavage des surfaces avec un jet d'eau chaude à basse pression (de 2 à 3 bar) ;
 - Nettoyer et désinfecter avec une solution moussante appliquée par pistolet spécial doseur ; le temps d'application de la solution doit être au moins 20 minutes ;
 - Rincer le détergent désinfectant avec un jet d'eau à basse pression (de 2 à 3 bar).

- **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, est en général suffisant à enlever la saleté. Opérer de la façon suivante :

- Exécuter un pré lavage des surfaces avec un jet d'eau chaude à basse pression (de 2 à 3 bar) ;
- Nettoyer et désinfecter avec une solution moussante appliquée par pistolet spécial doseur ; le temps d'application de la solution doit être au moins 20 minutes ;
- Rincer le détergent désinfectant avec un jet d'eau à basse pression (de 2 à 3 bar).

Au contraire, il est interdit d'utiliser des brosses rigides, de la laine d'acier ou des éponges métalliques et produits abrasifs à grain fin parce qu'ils peuvent rayer le matériel. En outre, il faut éviter les produits polisseurs qui laissent une patine de graisse sur les surfaces.

Pour le séchage, il est conseillé d'utiliser des lames en caoutchouc comme celles utilisées pour les vitres.

INHALT:

- **EINFÜHRUNG** Seite 4
(HANDLING / VORBEREITUNG)
- **MONTAGEREIHENFOLGE DER TÜR** Seite 5
- **WARTUNG UND REINIGUNG** Seite 11
- **ABBILDUNGEN** Seite 19
- **WECHSEL DES ANTIKONDENSKABELS** Seite 22
(NUR FÜR BT-TÜREN)

Einführung:

Um eine korrekte Funktion der Tür selbst zu garantieren, muss das vorliegende Handbuch vor Montage durchgelesen und die darin enthaltenen Anleitungen genauestens beachtet werden. Bei Zweifeln, wenden Sie sich bitte für nähere Erläuterungen an den Hersteller.

Handling:

Zum Handling müssen den Abmessungen und dem Gewicht der Tür entsprechende Hubstapler eingesetzt werden. Beachten Sie dabei, die Tür nicht zu beschädigen. Auf dem Türflügel ist ein unteres Aluminiumprofil montiert, dass bei Aufstützen auf dem Boden beschädigt werden kann. Benützen Sie zum Schutz Auflagen. Auch die Dichtungen am Umfang müssen geschützt werden, indem der Türflügel mit der Innenseite nach oben (und folglich auch die Dichtungen) auf Unterlagen (Polystyrolplatten) gelegt wird, um die Stirnseite nicht zu zerkratzen.

Es wird ferner der Einsatz von Handschuhen und anderen Schutzeinrichtungen empfohlen, um Unfälle oder Verletzungen des Monteurs oder an Dritten zu vermeiden.

Vorbereitung:

Vor Beginn muss folgendes kontrolliert und eventuell in Ordnung gebracht werden:

- Die Ebenheit des Zellenbodens bzw. des Zellenraums (bei Montage auf Zellen ohne Boden), um eine zweckentsprechende Schließung der Tür im unteren Teil zu garantieren.
- Die Wände der Zelle, wo die Tür installiert wird, müssen perfekt vertikal sein (mit einem Lot kontrollieren).

Zusammensetzung des Lieferumfangs:

- Türpaneel
- Türflügel
- Obere Schiene (zerlegt)
- Äußere Stufe mit der Schwelle zusammengebaut (nur bei Zellen mit Boden)
- Montagezubehör

Zur Montage der Tür benötigt man:

- Schlüssel zur Hakenbetätigung (mit dem Zellenzubehör mitgeliefert)
- Schraubenzieher oder Schraubendreher mit Kreuz
- Lot und Wasserwaage
- Bohrer mit einer Bohrspitze von Ø 4 mm und Ø 12 mm für gemauerte Wände (nur für Türen ohne Boden)
- Stiftschlüssel mit verschiedenen Größen
- Nietmaschine (manuell bzw. pneumatisch)

- **Montage des Türpaneels (Abb. 1)**

Das Türpaneel in der Position des Zellen-Layouts montieren und die Anpassungssysteme (IN-LINE und CORNER-LINE) einsetzen und mit dem Exzenterhakensystem an den Paneelen bzw. seitlichen Eckprofilen verankern. Bei Zellen mit Boden muss das Eckprofil am Boden der Zelle montiert werden, wobei die Reihenfolge der Bauteile wie aus dem Zellen-Layout hervorgeht, berücksichtigt und ein Freiraum für den unteren Teil (gesamte Eckprofil) des Türpaneels freigelassen werden muss. Bei Zellen ohne Boden, muss das U-Profil der Zelle in der Nähe der Türöffnung abgeschnitten werden.

- **Positionierung der Stufe (nur bei Zellen mit Boden)**

Die Stufe muss vor der Türöffnung mit der Oberseite (Stufenabdeckung) in die Zelle gehend und am Boden aufliegend (**Abb. 2**) montiert und mit den Blechschrauben mit Senkkopf 2,9x25 an den vorhandenen Löchern dieser befestigt werden (**Abb. 3**). Bei Zellen mit eingebautem Boden kann die Stufe wie aus **Abb. 4** hervorgeht, entfernt werden. Dabei müssen die angegebenen Schrauben betätigt werden. Die untere Schiene bleibt mit der Schwelle verbunden.

- **Montage der unteren Schiene (nur bei Zellen ohne Boden)**

Dieser Bauteil muss am äußeren Zellenboden montiert und die Position der Löcher für die Befestigungsdübel müssen mit den gelieferten Schablonen (eine links und eine rechts) angerissen werden.

Vorgangsweise

4. Die Schablone am Boden, zwischen äußerem Türpaneel und interner Türöffnung, auflegen (wie im Detail 1 und 2 der **Abb. 5** und **Abb. 6** ersichtlich).
5. Dann wird die Position der 3 Löcher (rechts bzw. links, je nach der Öffnungsrichtung der Tür) angerissen.
6. Die Schablone entfernen und an den angerissenen drei Punkten die Bohrungen mit einem Durchmesser von 12 mm und einer Tiefe von 65 mm vornehmen. Es wird darauf hingewiesen, dass die Löcher vor Einsetzen der Dübel (in der Ausstattung mitgeliefert) sorgfältig gereinigt werden müssen.
Die Befestigung der Bauteile muss mit den Sechskantschrauben M6x20 erfolgen. Es muss dabei beachtet werden, dass die gerändelten Bereiche des Plättchens zur Einstellung mit der unteren Schiene übereinstimmen. Die Befestigungsschrauben gehen durch den Schlitz (zur Einstellung) und das Loch der Plättchen (zur Systemstabilität **Abb. 7**).

- **Montage der oberen Schiene (Abb. 8)**

(In den Abbildungen ist eine Tür mit Rechtsöffnung ersichtlich. Bei einer Tür mit Linksöffnung steht die Schiene auf der anderen Seite vor). Die Schienenschlitze mit den Löchern am Türpaneel ausrichten, dann die Schiene mit den Zylinderkopfschrauben M6x20 (UNI7687) und den dazugehörigen Scheiben der Ausstattung befestigen. Die Scheiben müssen auf den Schlitzen zentriert werden (**Abb. 9**).

Bei den Löchern auf der anderen Schienenseite müssen 2 Löcher auf dem Paneel vorgenommen werden, um das Paneel zum Einsetzen der Befestigungsnieten vorzubereiten (**Abb. 10**).

- **Montage des Türflügels**

Den Kopfteil der Gleitschiene auf der Seite zum Öffnen durch Betätigung der 4 Kreuzschrauben entfernen. Dann den Türflügel einsetzen und auf den Lagern in der Schiene gleiten lassen (**Abb. 12**).

Der Türflügel muss so gleiten, dass das untere Aluminiumprofil in die untere Schiene eingeführt werden kann (**Abb. 13**). Den Kopfteil wieder einbauen und die Schrauben mit den Stöpseln im Montagebausatz abdecken.

- **Schritte vor Gebrauch der Tür**

Einstellungen:

Wenn der Türflügel angehoben oder gesenkt werden sollte (um die Dichtung am Boden zu garantieren), müssen die Schraubenmutter (anziehen oder lockern) auf den Verbindungsschrauben zwischen dem Wagen und Türflügel (**Abb. 14**) betätigt werden. Zum Annähern an das Türpaneel hingegen, muss der Schlitz am Stützbügel benützt werden.

Es ist ferner möglich, die Dichtung im unteren Bereich zu regeln, indem die Befestigungsschrauben in den Schlitzen des Keils zum Schließen (**Abb. 15**) und der unteren Schiene (**Abb. 16**) benützt werden.

- **Anschluss des Antikondenskabels (Türen für Zellen mit Niedrigtemperatur)**

Bei Türen für Niedrigtemperaturen, muss das Antikondenskabel am Versorgungsnetz angeschlossen werden (von qualifiziertem Fachpersonal vorzunehmen). Dabei müssen auch für die entsprechenden elektrischen Schutzeinrichtungen vorgesehen werden, die nach der Heizelementleistung bemessen werden müssen (lesen Sie die elektrischen Angaben am Kabelschild).

- **Wartung und Reinigung**

Die Innen- und Außenwände aller Paneele besitzen eine Schutzfolie, die zum Schutz der Paneeloberfläche während des Handlings, der Lagerung und Montage dienen. Diese Folie muss nach Inbetriebsetzung entfernt werden. Um Beschädigungen und eine zu starke Haftung an der Metalloberfläche zu vermeiden, muss die Schutzfolie vor UV-Strahlen und zu hohen Temperaturen während der Lagerung und vor Einbau, geschützt werden. Die an der organischen Verkleidung der Paneele während der Montage zugefügten Schäden, können mit Spraylack bzw. Lack in Dosen ausgebessert werden. Bei Zonen mit wenigen Schrammen muss der Lack mit einem feinen Pinsel aufgetragen werden, während bei tieferen Kratzern empfohlen wird, vor Nachlackieren der beschädigten Paneelteile eine Metallfüllmasse aufzutragen. Hinsichtlich der Reinigung der Paneele wird erinnert, dass die Anleitungen des Herstellers der Reinigungsmittel betreffend die Reinigung, die Tauglichkeit, diese auf bestimmten Oberflächen einzusetzen und die zu benützenden Konzentrationen, immer beachtet werden müssen.

- **Reinigung der Außenwände**

Zur Reinigung der Paneele dürfen nur herkömmliche Seifenlösungen benützt werden. Die während der Montage verursachten Fett- bzw. Ölflecken können mit geringen Mengen Lackbenzin entfernt werden. Es dürfen niemals Zelluloseverdünner, Verdünner mit Chlorbasis, aromatische Lösungsmittel, Ammoniak bzw. abrasive Produkte benützt werden. Es sind spezifische Produkte zur Reinigung von Polyester-Verkleidungen vorhanden.

Die Schnittreste müssen entfernt werden, um die Bildung von Rostspuren zu vermeiden. Bei Notwendigkeit, kann der Rost zum Beispiel mit dem Reiniger P3 – T1166 von HENKEL, zur Reinigung von lackierten Oberflächen, entfernt werden.

- **Reinigung der Innenwände**

Die Reinigung und Hygiene in den Agrar- und Nahrungsmittellräumen ist sehr wichtig und es wird daher nahegelegt, einen Hygieneplan festzulegen, worin die Beständigkeit der Paneele gegen die aggressiven Mittel, Korrosionsrisiken, die Dichte der Dichtungen, die Wasserdichte der Verbindungen und der einzelnen Punkte berücksichtigt werden müssen.

Die Kühlzellen, die mit einer Temperatur von $T \leq 0^{\circ}\text{C}$ betrieben werden, dürfen nicht mit sehr viel Wasser gewaschen werden. Es wird empfohlen, die Anleitungen des Herstellers, des zur Reinigung eingesetzten Produkts, und im Allgemeinen nachfolgende Kriterien genauestens zu beachten:

- pH-Wert zwischen 4 und 9;
- Berücksichtigung des Konzentrationsgehalts;
- Temperatur $T \leq 30^{\circ}\text{C}$;
- Kontaktzeit < 30 Minuten;
- Angemessenes Nachspülen;
- Druck auf der Auflagefläche $\leq 5\text{MPa}$;

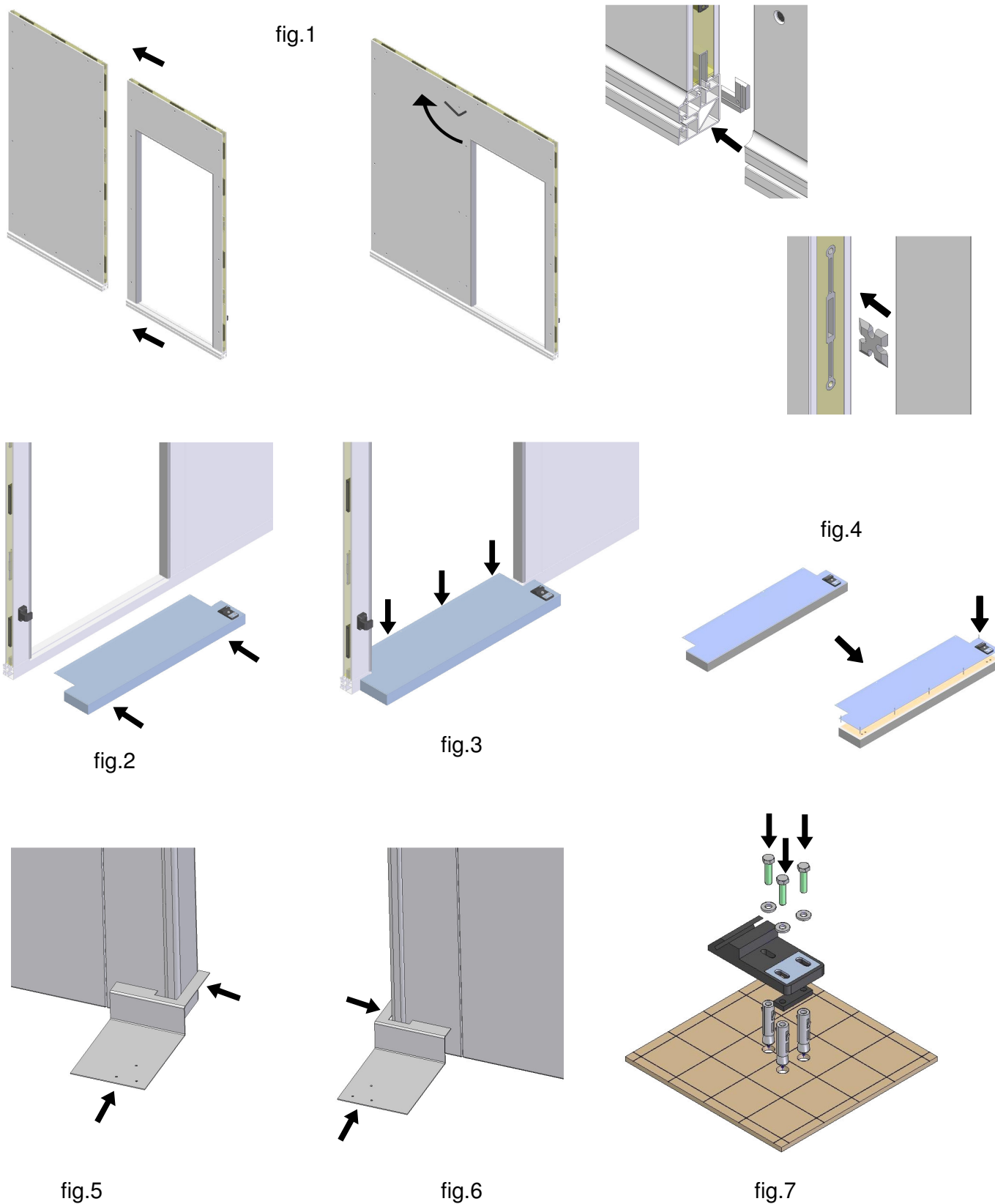
Die Wahl des Produkts hängt, um Korrosionseffekte zu verhindern, sowohl vom Grad der zu entfernenden Verunreinigung als auch vom Werkstoff ab, der zur Fertigung der Paneele eingesetzt wurde. Insbesondere wird empfohlen, keine Produkte mit Chlor zu benützen.

Vor Benützung eines neuen Reinigungsmittels, muss das Datenblatt, die chemische Zusammensetzung, der PH-Wert, die Konzentration sowie die Einsatzbedingungen (Temperatur, Auftragsweise und Häufigkeit) kontrolliert werden.

- **Zur Reinigung empfohlene Vorgangsweise**

Der Reinigungsvorgang muss den tatsächlichen Anforderungen entsprechen, und insbesondere:

- Auf einer sehr stark verschmutzten Oberfläche:
 - Alle Wände mit einer Warmwasserlanze und Niederdruck (von 2 bis 3 bar) vorspülen;
 - Mit einer Schaumlösung, die mit einer zweckentsprechenden Dosierpistole aufgetragen wird, reinigen;
 - Das Desinfektionsmittel mit Wasser entfernen;
- Auf einer wenig verschmutzten Oberfläche:
 - Die Wände mit einem Warmwasserstrahl und Niederdruck (von 2 bis 3 bar) vorspülen;
 - Mit einer Schaumlösung, die mit einer zweckentsprechenden Dosierpistole aufgetragen wird, reinigen und desinfizieren; die Auftragszeit der Lösung muss mindestens 20 Minuten betragen;
 - Das Desinfektionsmittel mit einem Warmwasserstrahl und Niederdruck (von 2 bis 3 bar) nachspülen.



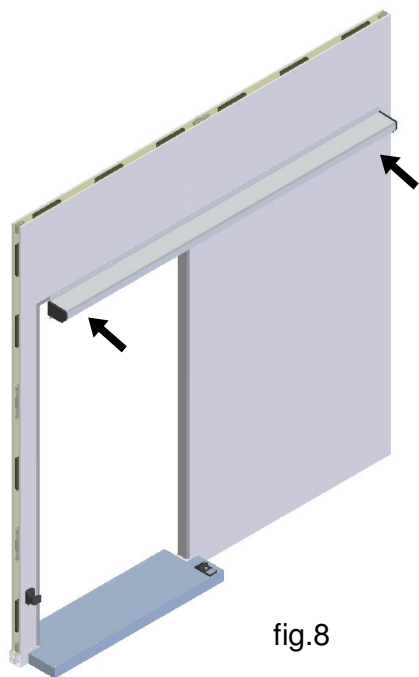


fig.8

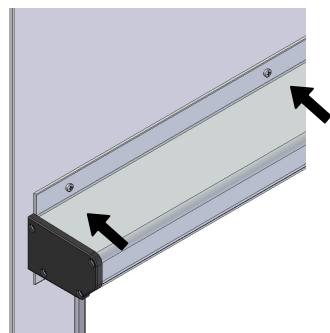


fig.9

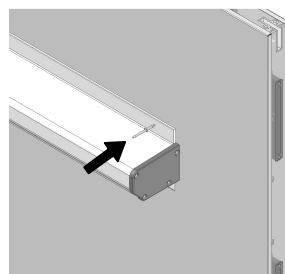


fig.10

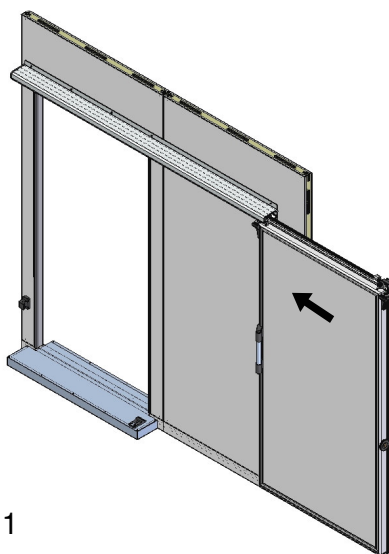


fig.11

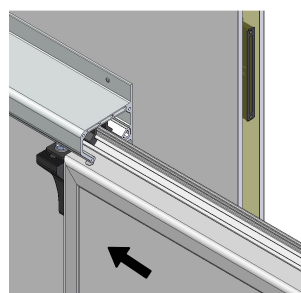


fig.12

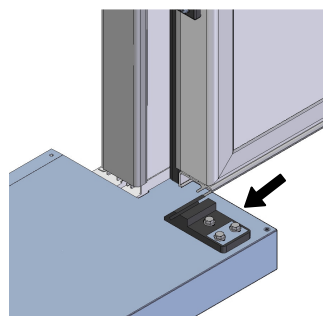


fig.13

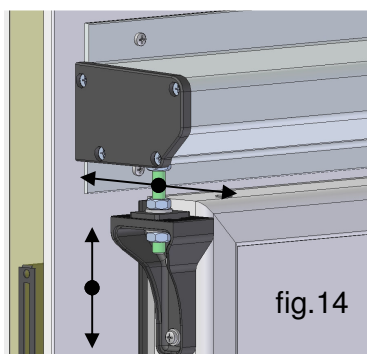


fig.14

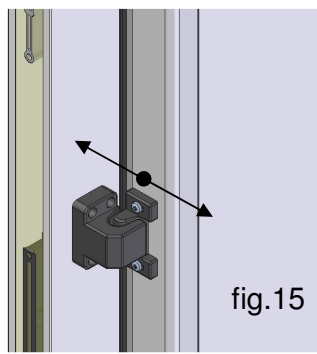


fig.15

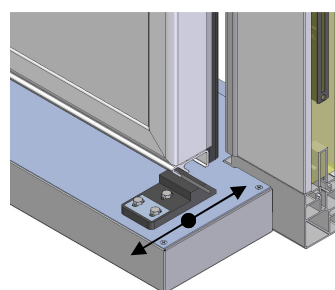


fig.16

I

- **Sostituzione del cavo caldo anticondensa:**

Prima di procedere alla 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 ovviamente ad essere a conoscenza delle norme stesse.

Per la sostituzione del cavo anticondensa munirsi di:

- **Cavo riscaldante di adeguata potenza (20W/m) e dimensioni.**
- **Cacciavite con impronta a croce**
- **Pistola per sigillante**
- **Aria compressa**

1. Smontaggio vano porta

Asportare la soglia agendo sulle apposite viti (fig.4), togliere poi i profili in PVC (fig.A) di bordatura verticali iniziando dal basso tirando con forza ma lentamente, aiutarsi con una spatola. Togliere successivamente il profilo di bordatura orizzontale (fig.B) con la stessa procedura dei profili verticali.

2. Sostituzione del cavo anticondensa

Svitare la ghiera del pressaguaina (fig.C), asportare la copertura agendo sulle viti e rimuovere il cavo dalla sua sede sul perimetro porta (fig.D), pulire accuratamente la sede con aria compressa. Infilare il nuovo cavo nel foro sulla lamiera e riposizionarlo nella sede facendo in modo che i contrassegni neri posti sul cavo cadano in corrispondenza dell'angolo di uscita dello stesso; controllare con apposito strumento la continuità elettrica del cavo sostituito (ohmetro).

3. Ripristino del vano porta

A controllo avvenuto riposizionare i profili di bordatura vano (prima il trasverso poi i verticali) utilizzando l'apposito sigillante, quindi risistemare la copertura e il pressaguaina (fig.C). Collegare il cavo alla linea elettrica e dare tensione.

GB

- **Replacement of hot wire:**

Before replacing the hot wire, disconnect the power supply.

The operation should be done, in any case, by specialized personnel using all the precautions foreseen by the safety regulations as well as, obviously, their own knowledge of the rules.

To replace the hot wire, you will need:

- **Hot wire of adequate power (20W/m) and size.**
- **Phillips screwdriver**
- **Sealant gun**
- **Compressed air**

4. Dismantling the door section

Remove the threshold by unscrewing the screws (Fig. 4), then remove the profiles in PVC (Fig. A) on the vertical edges starting from the bottom, pulling gently but firmly, with the aid of a spatula. Next, remove the horizontal edging (Fig. B) using the same procedure.

5. Replacement of hot wire

Unscrew the lock ring on the clamp (Fig. C), remove the cover by turning the screw and remove the wire from its housing around the door (Fig. D), clean the housing thoroughly with compressed air. Insert the new wire in the hole in the sheet metal and position it in the housing so that the marks on the wire correspond to the corner outlets on the door; check the electrical continuity of the new wire with an ohmmeter.

6. Reassembly of the door section

After installation, replace the edging strips (first the horizontal one then the vertical ones) using the sealant, then replace the cover and the clamp (Fig. C).

Connect the wire to the power line and power the installation.

FR

- **Remplacement du câble chauffant anti-condensation :**

Avant de procéder au remplacement du câble anti-condensation, il faut débrancher l'alimentation électrique. L'opération doit de toute façon être exécutée par un personnel spécialisé muni de toutes les précautions prévues par les normes de sécurité en plus évidemment de la connaissance de ces normes mêmes.

Pour le remplacement du câble anti-condensation, se munir de :

- **Câble chauffant de puissance (20W/m) et dimensions adéquates.**
- **Tournevis à pointe cruciforme**
- **Pistolet pour scellant**
- **Air comprimé**

7. Démontage ébrasement porte

Enlever le seuil en agissant sur les vis (Fig.4), puis enlever les profils en PVC (Fig.A) d'habillage verticaux en commençant du bas en tirant avec force mais lentement, se servir d'une spatule. Enlever ensuite le profil d'habillage horizontal (Fig.B) avec la même procédure des profils verticaux.

8. Remplacement du câble anti-condensation

Dévisser la bague du presse-gaine (Fig.C), enlever le boîtier en agissant sur les vis et enlever le câble de son logement sur le périmètre de la porte (Fig.D). Nettoyer soigneusement le logement avec de l'air comprimé. Mettre le nouveau câble dans le trou sur la tôle et le repositionner dans le logement en faisant de sorte que les marques noires sur le câble se trouvent en correspondance de l'angle de sortie du câble. Contrôler avec un instrument la continuité électrique du câble remplacé (ohmmètre).

9. Montage ébrasement porte

Après avoir contrôlé, remettre en place les profils d'habillage (premièrement l'horizontal puis les verticaux) en utilisant le scellant approprié, puis remettre en place le boîtier et le presse-gaine (Fig.C). Brancher le câble à la ligne électrique et brancher le courant.

D

- **Besondere Merkmale der Edelstahlverkleidung**

Die Reinigung mit Reinigungsmitteln (sie dürfen kein Chlor enthalten) und ein nachfolgendes Abspülen mit reichlich Wasser ist zur Entfernung der Verschmutzung im Allgemeinen ausreichend. Wie folgt vorgehen:

- Die Wände mit einem Warmwasserstrahl und Niederdruck (von 2 bis 3 bar) vospülen;
- Mit einer Schaumlösung (ohne Chlor), die mit einer zweckentsprechenden Dosierpistole aufgetragen wird, reinigen und desinfizieren; die Auftragszeit der Lösung muss mindestens 20 Minuten betragen;
- Das Desinfektionsmittel mit einem Warmwasserstrahl und Niederdruck (von 2 bis 3 bar) nachspülen.

Der Einsatz von starren Bürsten, Stahlwolle bzw. Metallschwämmen und abrasiven, feinkörnigen Produkten ist verboten, da diese das Material zerkratzen können. Ferner sind Polierprodukte zu vermeiden, die einen Fettfilm auf den Oberflächen hinterlassen.

Zum Trocknen werden Gummistreifen (wie jene, die für Glasoberfläche benützt werden) empfohlen.

- **Schritte zum Wechsel des Antikondenskabells**

Vor Wechsel des Antikondenskabells wird nahegelegt, die Stromversorgung zu trennen. Dieser Vorgang muss auf jeden Fall von einem fachmännisch ausgebildeten Personal vorgenommen werden, das mit allen Maßnahmen, die von den Sicherheitsnormen vorgesehen sind, ausgestattet ist und die Normen selbst kennt.

Zur Montage der Tür benötigt man:

- **Wärmekabel mit angemessener Leistung (20W/m) und Länge**
- **Schraubenzieher mit Kreuz**
- **Pistole für die Füllmasse**
- **Druckluft**

10. Entfernung der Profile der Türöffnung

Durch Betätigen der entsprechenden Schrauben (Abb. 4) die Stufe entfernen, dann die PVC-Profile (Abb. A) zum vertikalen Rand entfernen, indem von unten durch starkes, aber langsames Ziehen begonnen wird, zur Hilfe eine Spachtel benützen. Danach das horizontale Kantenprofil (Abb. B) mit der gleichen Vorgangsweise der Vertikalprofile entfernen.

11. Wechsel des Antikondenskabels

Den Ring der Schlauchtülle (Abb. C) abschrauben, die Abdeckung durch Betätigen der Schrauben abnehmen und dann das Kabel am Türumfang (Abb. D) entfernen und den Kabelsitz sorgfältig mit Druckluft reinigen. Das neue Kabel in das Loch auf dem Blech einführen und dann so anlegen, dass die schwarze Kennzeichnung am Kabel mit dem Ausgangswinkel des Kabels selbst übereinstimmt. Kontrollieren Sie nun mit einem zweckentsprechenden Gerät (Ohmmeter) den elektrischen Durchgang des gewechselten Kabels.

12. Neuerliches Anlegen der Profile der Türöffnung

Nach abgeschlossener Kontrolle, die Kantenprofile (zuerst das Querprofil, dann die vertikalen) der Türöffnung wieder anlegen und dabei die entsprechende Füllmasse benützen, dann die Abdeckung und die Schlauchtülle wieder positionieren (Abb. C).

Das Kabel an der Stromleitung anschließen und unter Spannung setzen.

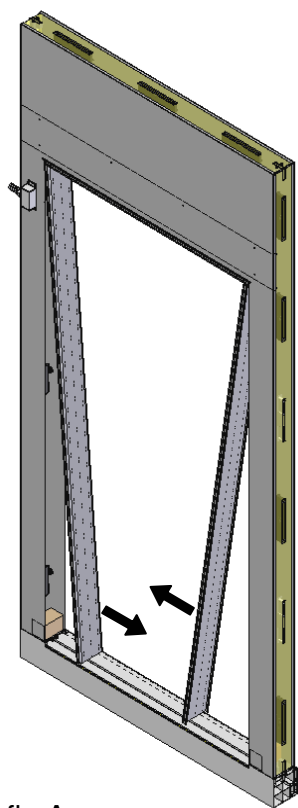


fig.A

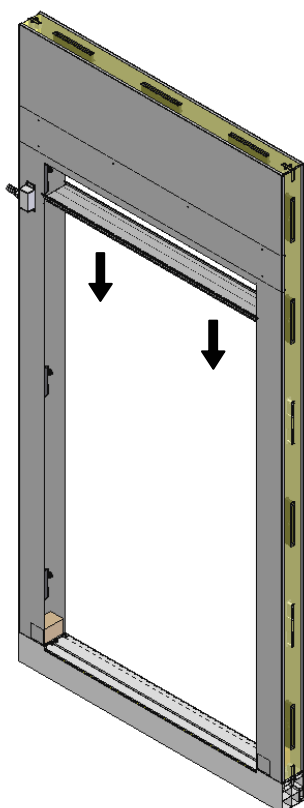


fig.B

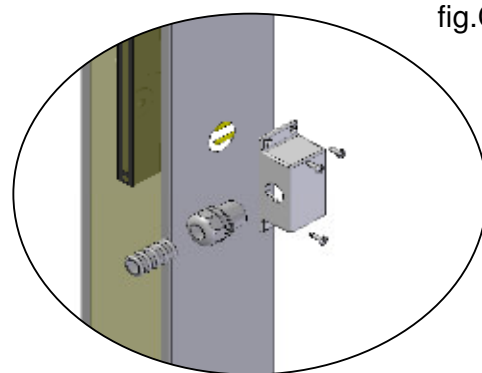


fig.C

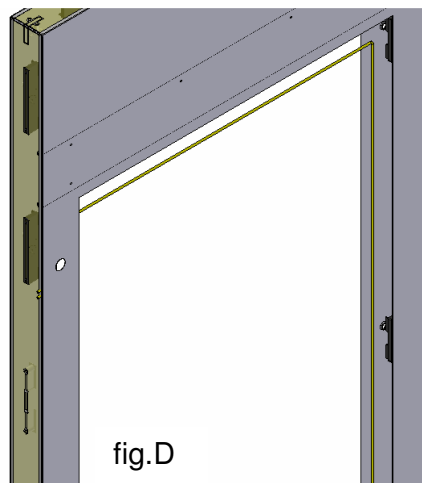


fig.D