

Scotsman[®]

MANUEL DE SERVICE

MXG 328

MXG 428

MXG 438

MXG 638

MXG 938

**Machines modulaires
électroniques à glaçons**

Scotsman Ice Srl
Via Lainate, 31 - 20010 Pogliano M.se - Milano - Italy
Tel. +39-02-93960.1 (Aut. Sel.)- Telefax +39-02-93550500
Direct Line to Service & Parts:
Phone +39-02-93960350 - Fax +39-02-93540449
Website: www.scotsman-ice.it
E-Mail: scotsman.europe@scotsman.it



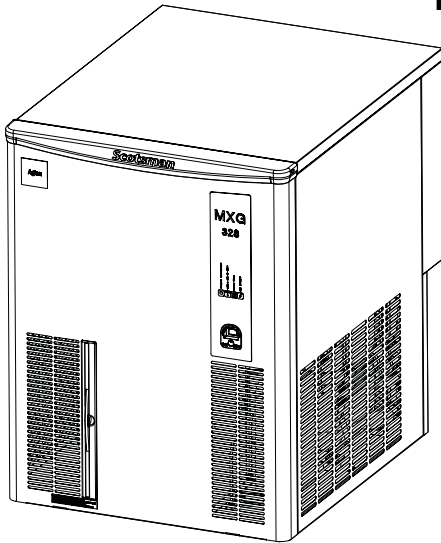
REV. 07/2016

**TABLE DES
MATIERES**

Table des matières	2
Caractéristiques techniques MXG 328	3
Caractéristiques techniques MXG 428	5
Caractéristiques techniques MXG 438	7
Caractéristiques techniques MXG 638	9
Caractéristiques techniques MXG 938	11
INFORMATIONS GÉNÉRALES ET INSTALLATION	
Introduction	13
Déballage et vérification-Fabrique de glace	13
Déballage et vérification-Cabine de stockage	13
Mise en place et de niveau	14
Branchements électriques	14
Branchements d'arrivée et d'évacuation d'eau	14
Liste de contrôle final	15
Installation pratique	16
INSTRUCTIONS D'UTILISATION	
Mise en marche (Démarrage)	17
Vérifications de fonctionnement	18
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	
Cycle de congélation	22
Cycle de démoulage	24
Séquence de contrôles	25
Description des composants	27
INSTRUCTIONS POUR LE REGLAGE ET LE REMPLACEMENT DES COMPOSANTS	
Réglage de la dimension des glaçons	32
Schema électrique	33-36
Diagnostic et dépannage	37
INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN ET DE NETTOYAGE	
Généralités	40
Machine à glace	40
Nettoyage du circuit d'eau	41

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

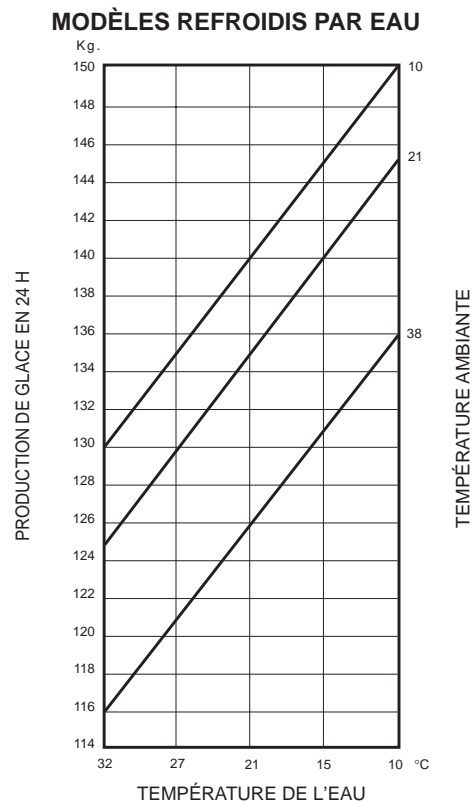
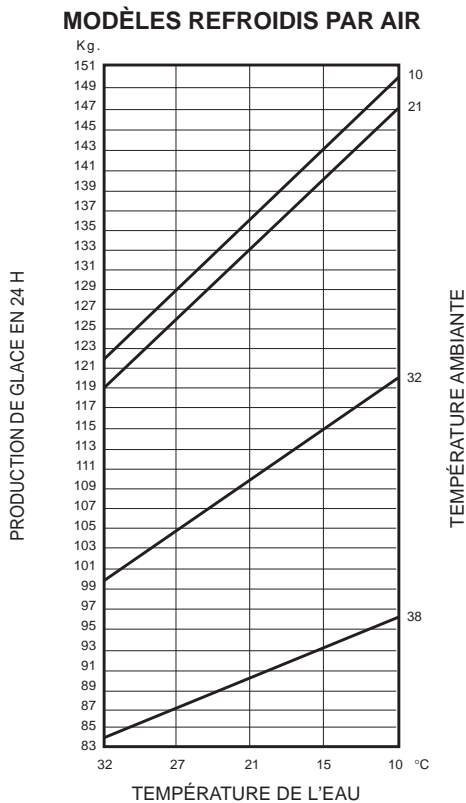
**MACHINE MODULAIRE À GLACE EN CUBES
MXG 328**



Limite de fonctionnement

	MIN.	MAX.
Température d'air	10°C	40°C
Température d'eau	5°C	35°C
Pression d'eau	1 bar	5 bar
Variation de tension	-10%	+10%

capacité de production

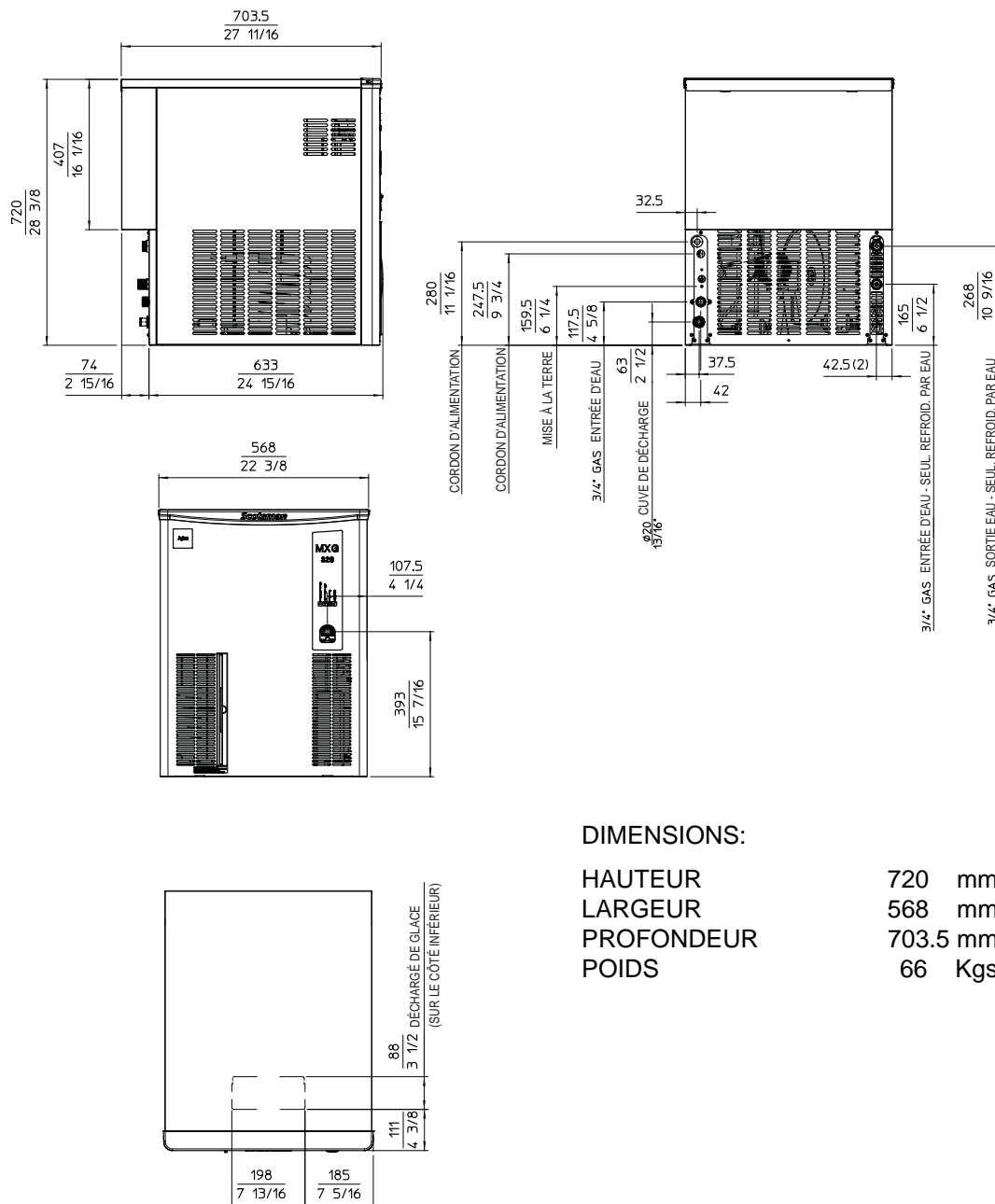


NOTA. La capacité de production est directement liée à la température d'arrivée de l'air sur le condenseur, à la température de l'eau et à l'ancienneté de la machine.

Pour conserver à votre **machine à glace en cubes SCOTSMAN** sa capacité maximum de production, il est nécessaire de procéder périodiquement à son entretien comme reporté au chapitre correspondant.

La production indiquée sur les graphiques correspond aux modèles MCM et MCL. Pour les modèles MCS la production sera inférieure de 10%.

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES



DIMENSIONS:

HAUTEUR 720 mm.
 LARGEUR 568 mm.
 PROFONDEUR 703.5 mm.
 POIDS 66 Kgs.

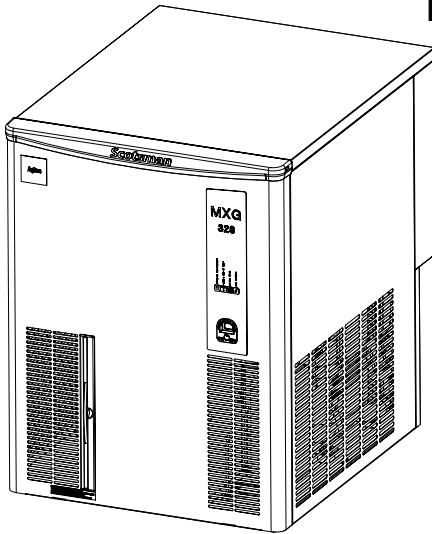
MXG 328 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Modèle	Mode de condensation	Finition	Quantité d'eau nécessaire - lt/24 H			
MXG 328 AS 6 MXG 328 WS 6	Air Eau	Acier inox Acier inox	320 1250*			
Nature du courant	Intensité en A.	Intensité de démarrage	Puissance en W.	Consommation en Kwh par 24 Hrs	Nbre et Section des cables	Fusible
230/50/1	5.5	31	1200	23.3	3 x 1.5 mm ²	16

Nombre de cubes par cycle: 72 gros -106 moyens -198 petits
 * At 15°C (60°F) température eau

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

**MACHINE MODULAIRE À GLACE EN CUBES
MXG 428**

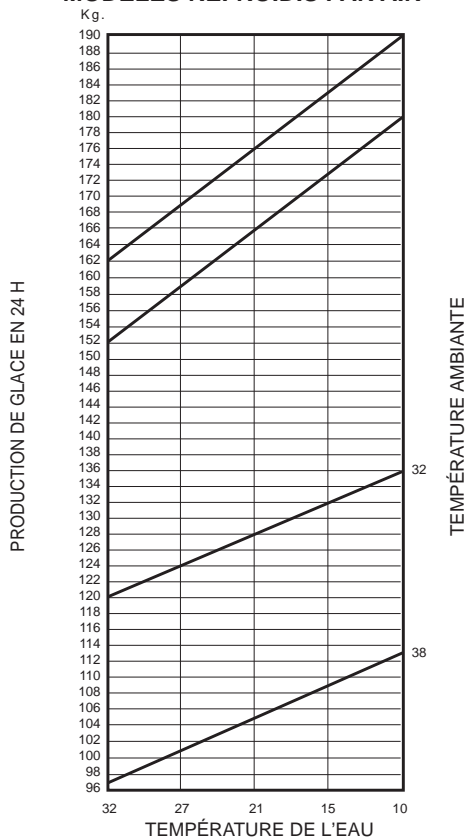


Limite de fonctionnement

	MIN.	MAX.
Température d'air	10°C	40°C
Température d'eau	5°C	35°C
Pression d'eau	1 bar	5 bar
Variation de tension	-10%	+10%

capacité de production

MODÈLES REFROIDIS PAR AIR

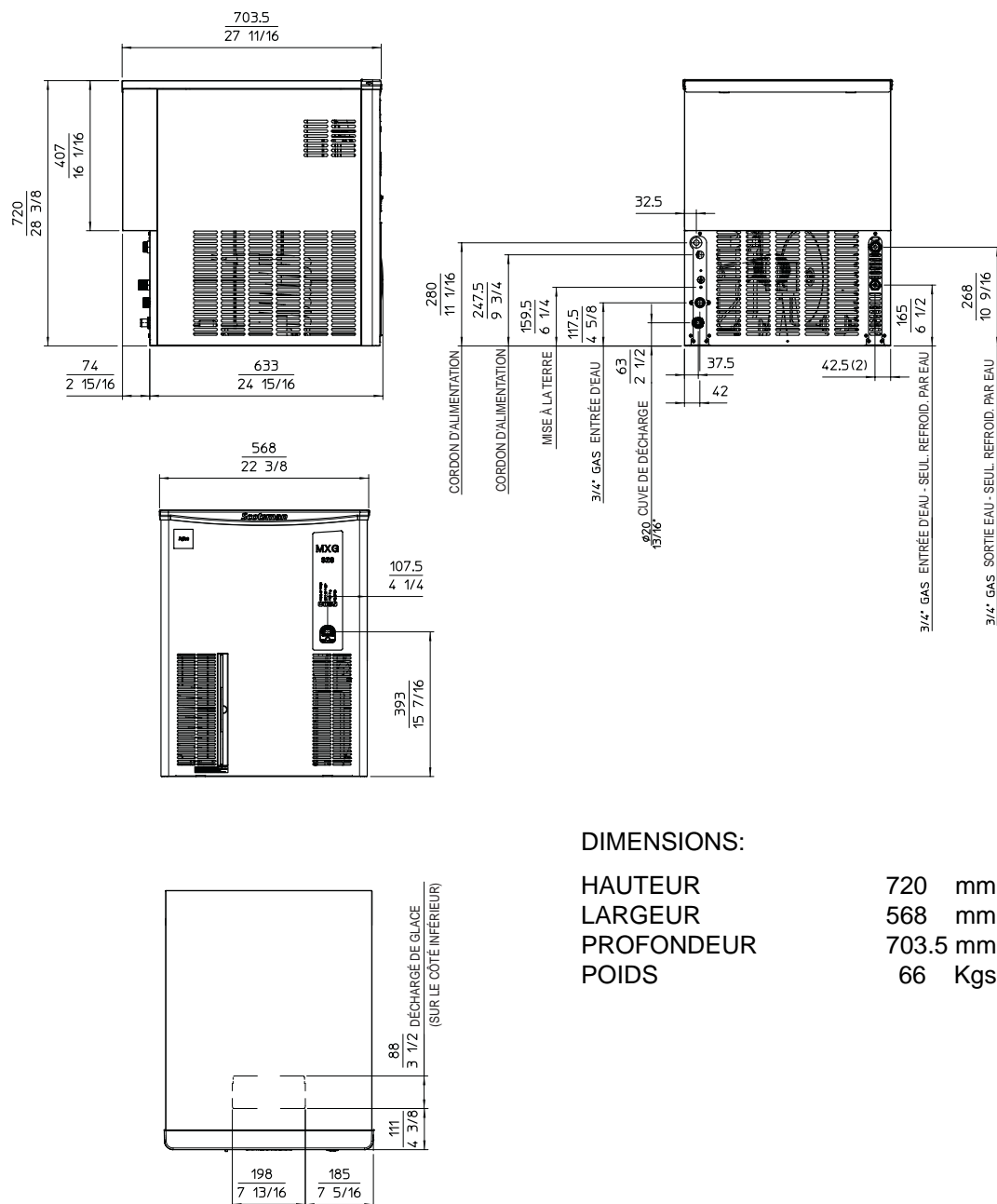


NOTA. La capacité de production est directement liée à la température d'arrivée de l'air sur le condenseur, à la température de l'eau et à l'ancienneté de la machine.

Pour conserver à votre **machine à glace en cubes SCOTSMAN** sa capacité maximum de production, il est nécessaire de procéder périodiquement à son entretien comme reporté au chapitre correspondant.

La production indiquée sur les graphiques correspond aux modèles MCM et MCL. Pour les modèles MCS la production sera inférieure de 10%.

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES



DIMENSIONS:

HAUTEUR	720 mm.
LARGEUR	568 mm.
PROFONDEUR	703.5 mm.
POIDS	66 Kgs.

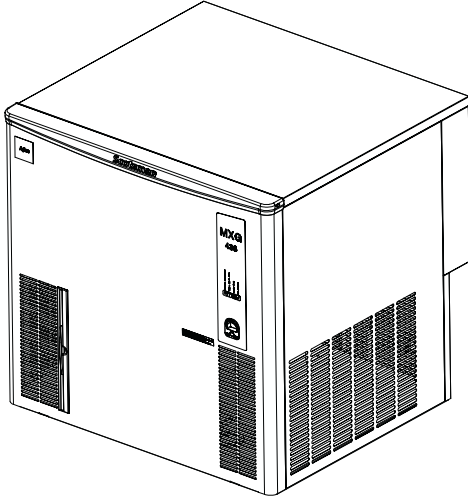
MXG 428 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Modèle	Mode de condensation	Finition	Quantité d'eau nécessaire - lt/24 H			
MXG 428 AS 6 MXG 428 WS 6	Air Eau	Acier inox Acier inox	370			
Nature du courant	Intensité en A.	Intensité de démarrage	Puissance en W.	Consommation en Kwh par 24 Hrs	Nbre et Section des cables	Fusible
230/50/1N 400/50/3N	9.9	31	1850	36.7	3 x 1.5 m/m ² 5 x 1.5 m/m ²	16

Nombre de cubes par cycle: 72 gros -106 moyens -198 petits
* At 15°C (60°F) température eau

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

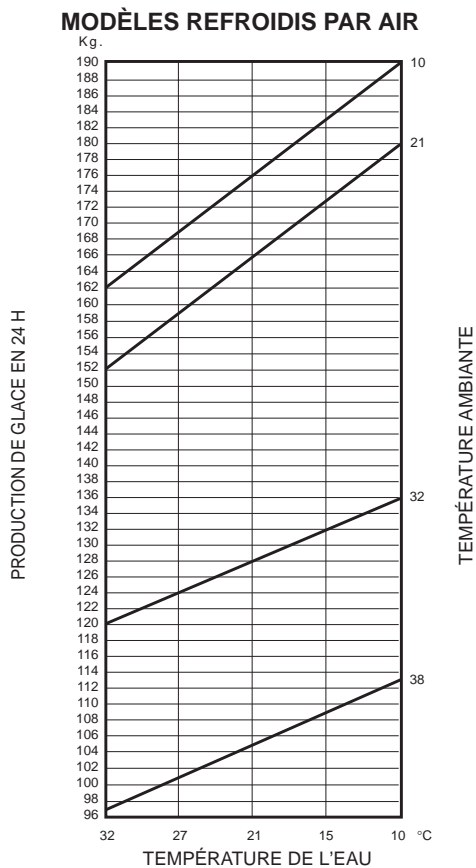
**MACHINE MODULAIRE À GLACE EN CUBES
MXG 438**



Limite de fonctionnement

	MIN.	MAX.
Température d'air	10°C	40°C
Température d'eau	5°C	35°C
Pression d'eau	1 bar	5 bar
Variation de tension	-10%	+10%

capacité de production

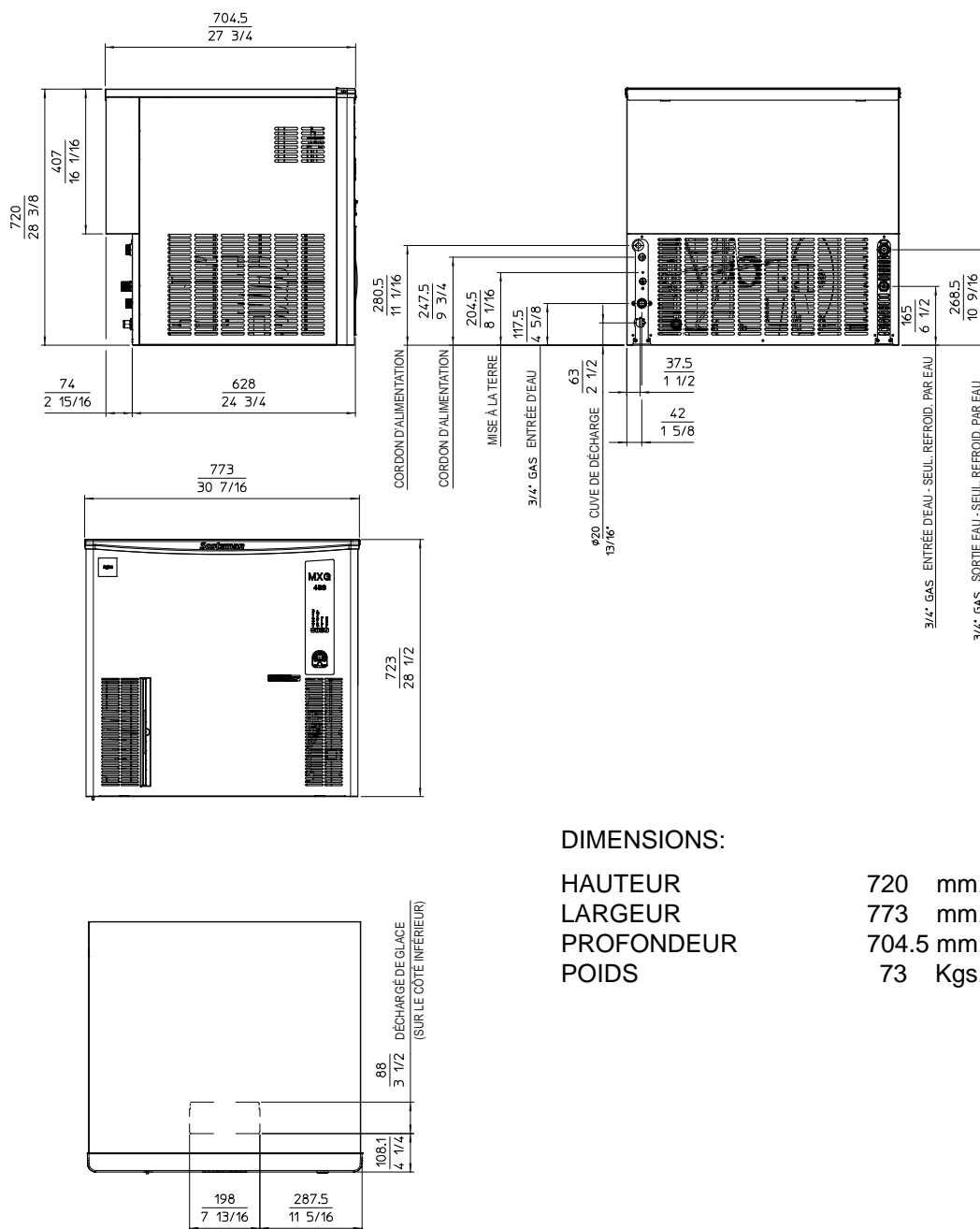


NOTA. La capacité de production est directement liée à la température d'arrivée de l'air sur le condenseur, à la température de l'eau et à l'ancienneté de la machine.

Pour conserver à votre **machine à glace en cubes SCOTSMAN** sa capacité maximum de production, il est nécessaire de procéder périodiquement à son entretien comme reporté au chapitre correspondant.

La production indiquée sur les graphiques correspond aux modèles MCM et MCL. Pour les modèles MCS la production sera inférieure de 10%.

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES



MXG 438 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

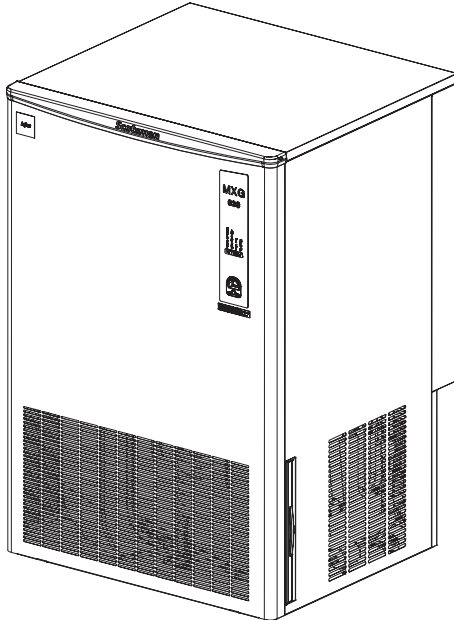
Modèle	Mode de condensation	Finition	Quantité d'eau nécessaire - lt/24 H
MXG 438 AS 6 MXG 438 WS 6	Air Eau	Acier inox Acier inox	370

Nature du courant	Intensité en A.	Intensité de démarrage	Puissance en W.	Consommation en Kwh par 24 Hrs	Nbre et Section des cables	Fusible
230/50/1N 400/50/3N	9.9	31	1850	36.7	3 x 1.5 m/m ² 5 x 1.5 m/m ²	16

Nombre de cubes par cycle: 72 gros -106 moyens -198 petits
* At 15°C (60°F) température eau

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

**MACHINE MODULAIRE À GLACE EN CUBES
MXG 638**

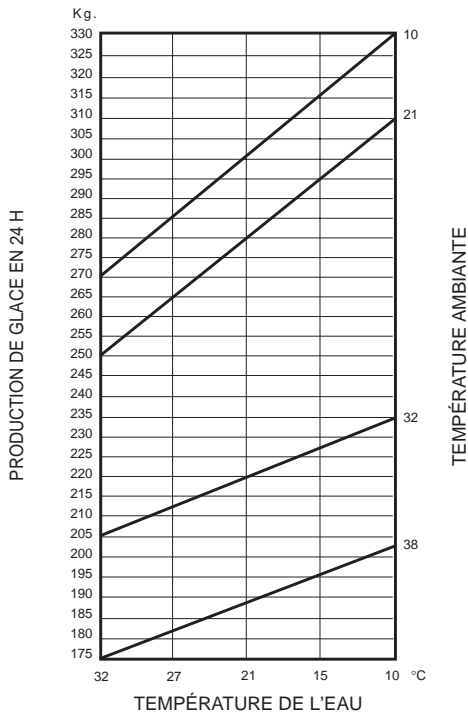


Limite de fonctionnement

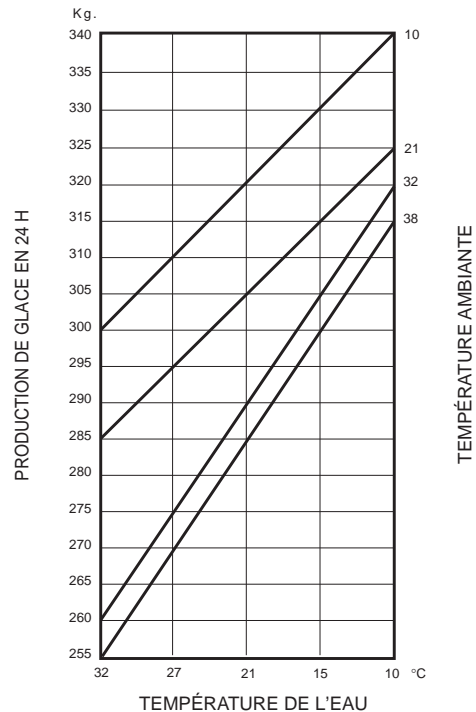
	MIN.	MAX.
Température d'air	10°C	40°C
Température d'eau	5°C	35°C
Pression d'eau	1 bar	5 bar
Variation de tension	-10%	+10%

capacité de production

MODÈLES REFROIDIS PAR AIR



MODÈLES REFROIDIS PAR EAU

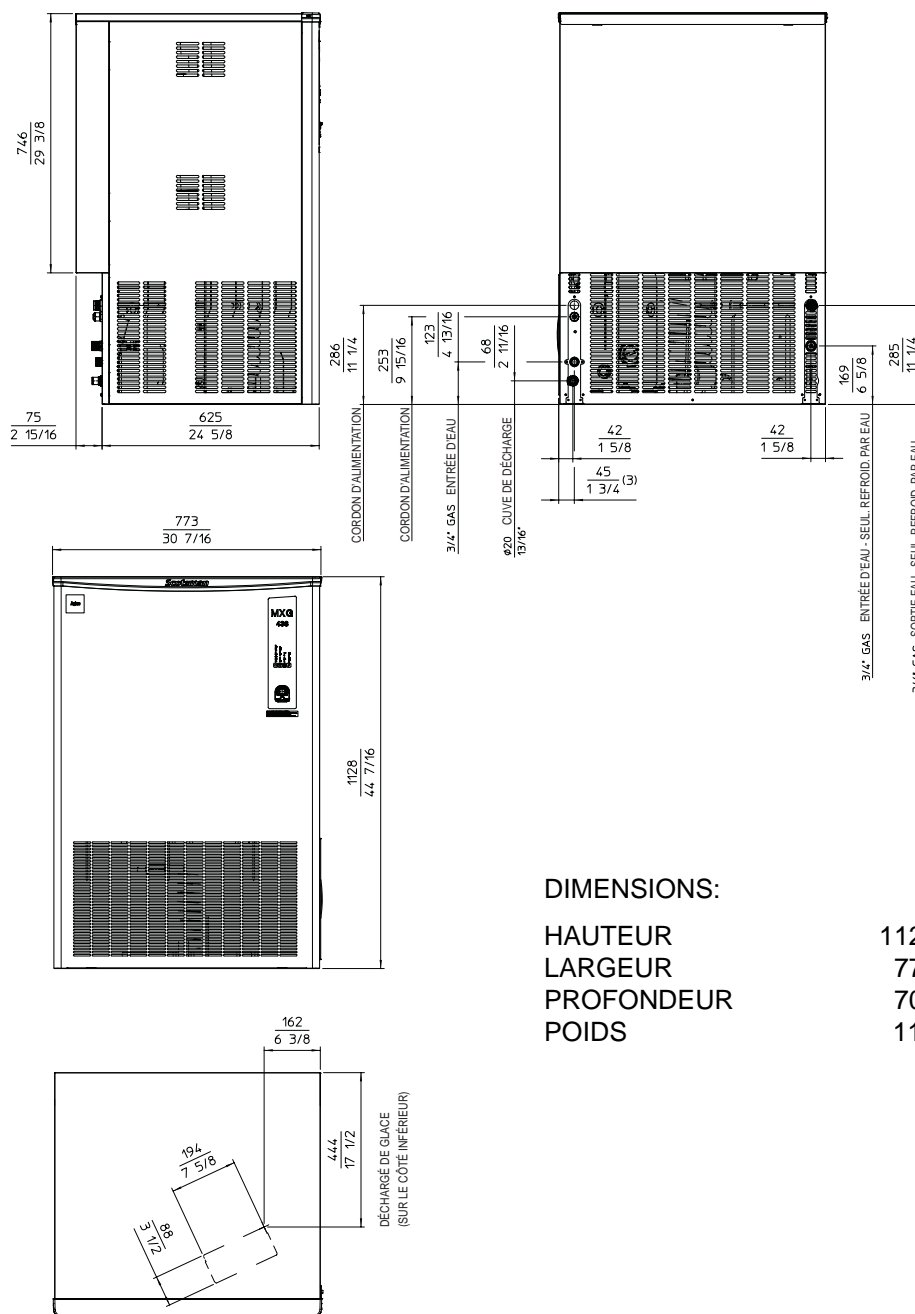


NOTA. La capacité de production est directement liée à la température d'arrivée de l'air sur le condenseur, à la température de l'eau et à l'ancienneté de la machine.

Pour conserver à votre **machine à glace en cubes SCOTSMAN** sa capacité maximum de production, il est nécessaire de procéder périodiquement à son entretien comme reporté au chapitre correspondant.

La production indiquée sur les graphiques correspond aux modèles MCM et MCL. Pour les modèles MCS la production sera inférieure de 10%.

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES



DIMENSIONS:

HAUTEUR 1128 mm.
LARGEUR 773 mm.
PROFONDEUR 700 mm.
POIDS 116 Kgs.

MXG 638 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

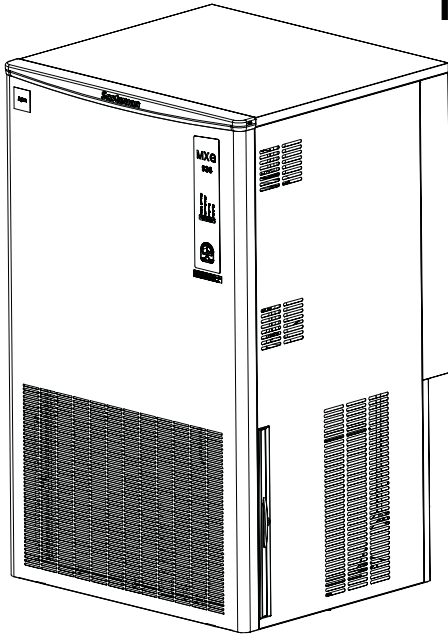
Modèle	Mode de condensation	Finition	Quantité d'eau nécessaire - l/24 H			
MXG 638 AS 6	Air	Acier inox	550			
MXG 638 WS 6	Eau	Acier inox	5400			
Nature du courant	Intensité en A.	Intensité de démarrage	Puissance en W.	Consommation en Kwh par 24 Hrs	Nbre et Section des cables	Fusible
230/50/1N	14.1	66	2500	52	3 x 1.5 m/m ² 5 x 1.5 m/m ²	20
400/50/3N	5.3	26.5	2800			

Nombre de cubes par cycle: 144 gros - 212 moyens - 396 petits

* At 15°C (60°F) température eau

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

**MACHINE MODULAIRE À GLACE EN CUBES
MXG 938**

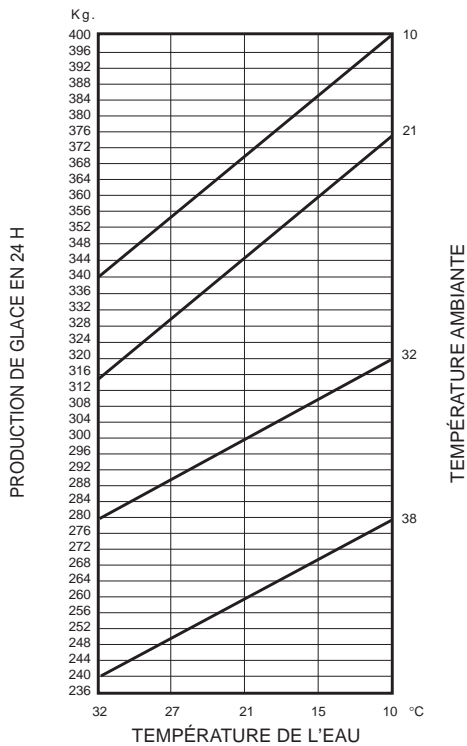


Limite de fonctionnement

	MIN.	MAX.
Température d'air	10°C	40°C
Température d'eau	5°C	35°C
Pression d'eau	1 bar	5 bar
Variation de tension	-10%	+10%

capacité de production

MODÈLES REFROIDIS PAR AIR

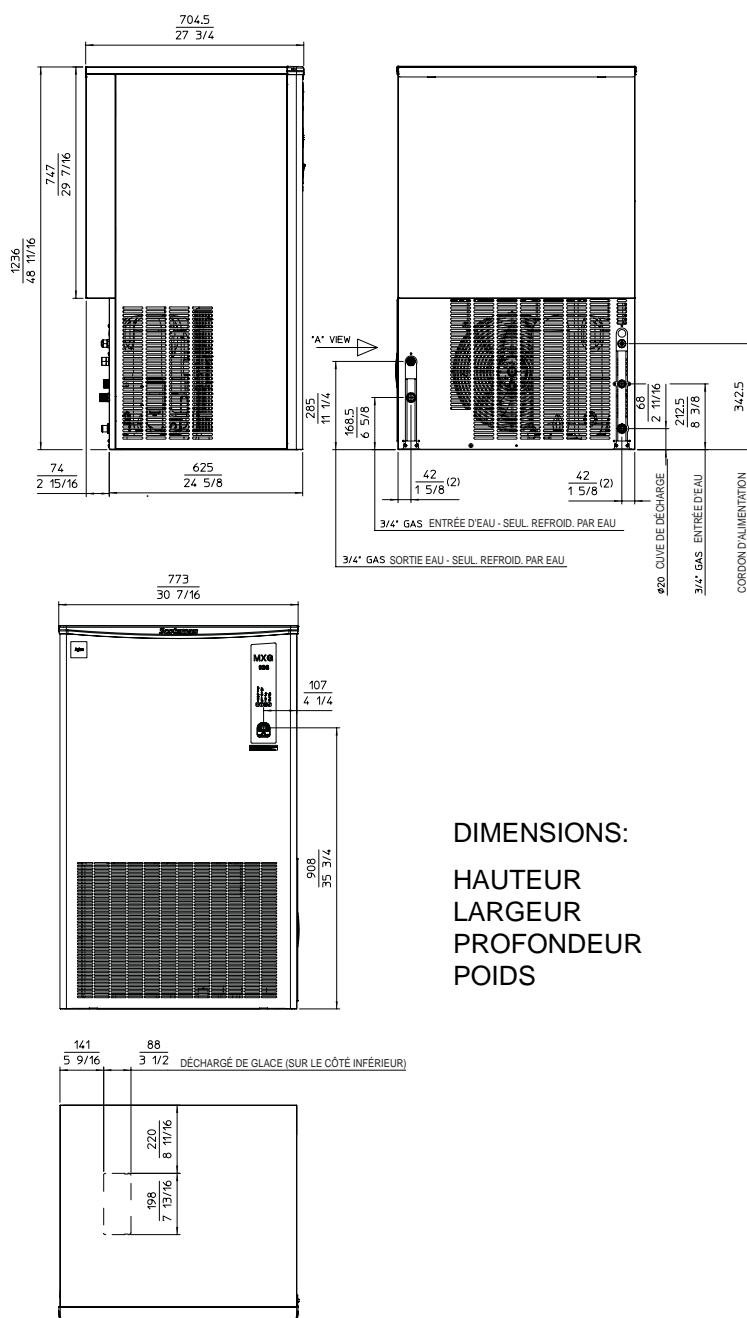


NOTA. La capacité de production est directement liée à la température d'arrivée de l'air sur le condenseur, à la température de l'eau et à l'ancienneté de la machine.

Pour conserver à votre **machine à glace en cubes SCOTSMAN** sa capacité maximum de production, il est nécessaire de procéder périodiquement à son entretien comme reporté au chapitre correspondant.

La production indiquée sur les graphiques correspond aux modèles MCM et MCL. Pour les modèles MCS la production sera inférieure de 10%.

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES



DIMENSIONS:

HAUTEUR	1236 mm.
LARGEUR	773 mm.
PROFONDEUR	704.5 mm.
POIDS	140 Kgs.

MXG 938 - CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Modèle	Mode de condensation	Finition	Quantité d'eau nécessaire - lt/24 H			
MXG 938 AS 6 MXG 938 WS 6	Air Eau	Acier inox Acier inox	900			
Nature du courant	Intensité en A.	Intensité de démarrage	Puissance en W.	Consommation en Kwh par 24 Hrs	Nbre et Section des cables	Fusible
400/50/1	9	51	3200	69.3	5 x 1.5 mm ²	20

Nombre de cubes par cycle: 144 gros - 204 moyens -396 petits
* At 15°C (60°F) température eau

INFORMATIONS GÉNÉRALES ET INSTALLATION

A. INTRODUCTION

Dans ce manuel vous trouverez les indications nécessaires et la marche à suivre pour réaliser: l'installation, le démarrage, le fonctionnement, l'entretien et le nettoyage des machines modulaire électronique à glace de la serie MXG.

Ces machines électroniques ont été étudiées, conçues, construites et vérifiées avec le maximum de soin pour satisfaire la clientèle la plus exigeante.

D'autre part, ces produits se sont qualifiés et ils ont donc obtenu l'homologation des Comités électrotechniques et sanitaires comme: VDE, GS, SEV et WRC desqueles nous representons à la suite les sceaux correspondents.



En effet, ces fabriques à glace répondent bien aux sévères standards qualitatifs imposés par nous mêmes mais, elles répondent aussi bien aux normes de qualité et de sécurité prescrites par les susdites Comités, dont les inspecteurs techniques ont Sèvèrement examiné soit les composants, qui doivent être absolument approuvés par eux même, ainsi que l'ensemble de la machine.

Ces inspecteurs se gardent le droit de vérifier, à tout moment, soit les machines sur le marché soit celles en cours de production en Usine, pour s'assurer qu'elles soient toujours construites selon les normes prescrites pour la sécurité de la clientèle.

NOTA. Pour préserver les caractéristiques de qualité et de sécurité des ces fabriques de glace, il est fondamentale d'effectuer les opérations d'installation et de maintenance strictement selon les instructions indiquées dans ce manuel de service.

B. DÉBALLAGE ET VÉRIFICATION

Machine modulaire a glaçons

1. Appeller le distributeur ou le vendeur SCOTSMAN concerné de votre secteur.

2. Examiner l'extérieur du carton d'emballage et s'assurer qu'il n'y a pas d'avarie imputable au transport.

Celle-ci pouvant entraîner un dommage caché sur la machine, exiger un examen intérieur en présence du transporteur.

3. a) Couper et enlever les sangles en plastique maintenant le cartonnage sur son socle.

b) Ouvrir le dessus du carton et enlever la plaque et les plots d'angle de polystyrène de protection.

c) Enlever entièrement la boîte en carton.

4. Démonter tous les panneaux de la machine et s'assurer qu'il n'y a pas de dégats à l'intérieur. Faire une déclaration auprès du transporteur dans le cas d'un dommage caché, comme indiqué au paragraphe 2 ci-dessus.

5. Enlever tous les supports intérieurs d'emballage et les rubans adhésifs de protection.

6. Dévisser les deux boulons de fixation de la machine sur le socle en bois et enlever le en manière de pouvoir positionner l'appareil sur la cabine de stockage glace correspondente.

7. S'assurer que les tuyauteries frigorifiques ne frottent, ni ne touchent, ni entre elles ni à d'autres surfaces et que l'hélice du ventilateur du condenseur tourne librement.

8. S'assurer que le compresseur repose bien sur ses "silenblocs".

9. S'assurer que la tension d'alimentation correspond bien aux indications mentionnées sur la plaque signalétique fixée à l'arrière du chassis.

ATTENTION. Tout incident occasionné par l'utilisation d'une mauvaise tension d'alimentation annulera vos droits à la GARANTIE.

10. Retirer du Mode d'Emploi la fiche de garantie et la remplir avec soin en y indiquant le type et le numero de série relevés sur la plaque signalétique. Envoyer un exemplaire à l'Usine Scotsman Europe / Frimont.

Cabine de stockage

1. Suivre les instructions indiquées aux repères 1, 2 et 3 du chapitre précédent pour procéder au déballage de la cabine de stockage glace.

2. Dévisser les deux vis de fixation et enlever la protection en tôle du raccord d'écoulement d'eau.

3. Coucher la cabine sur côté arrière et procéder à monter les quatre pieds en correspondance de leur fixations.

4. Enlever tous les supports intérieurs d'emballage, les rubans adhésifs de protection et la glissière en plastique des glaçons.

5. Retirer du Mode d'Emploi la fiche de garantie et la remplir avec soin en y indiquant le type et le numéro de série de la cabine relevés sur la plaque signalétique. Envoyer un exemplaire à l'Usine Scotsman Ice.

C. LOGEMENT ET MISE DE NIVEAU

ATTENTION. Cette machine n'est pas faite pour fonctionner à l'extérieur lorsque les températures de l'air ambiant sont en dessous de +10°C ou au dessus de +40°C. Le fonctionnement prolongé hors de ces limites est considéré annule les clauses du contrat de garantie SCOTSMAN.

1. Mettre en place la cabine de stockage et la machine dans l'emplacement qui leur est réservé. Pour le choix de l'emplacement tenir compte:

a) température ambiante du local compris entre +10°C et +40°C.

b) température de l'eau d'alimentation compris entre +5°C et +40°C.

c) endroit bien ventilé pour assurer un refroidissement correct du condenseur.

d) espace suffisant pour accéder aux branchements à l'arrière. Un espace libre de 15 cm minimum est nécessaire autour de l'unité pour le passage de l'air frais sur le condenseur des groupes à air et son évacuation.

2. Mettre de niveau la cabine de stockage en utilisant les pieds réglables.

3. S'assurer que le joint supérieur de la cabine de stockage ne soit pas fendu ou endommagé en manière de pouvoir garantir une bonne étanchéité entre la fabrique à glaçons et la cabine.

4. Superposer la fabrique modulaire à glaçons sur sa cabine ayant soin de ne pas endommager le joint d'étanchéité.

5. Soulever un petit peu le côté droite de la machine pour arriver à bien installer le support métallique du contrôle lumineux de niveau glace ayant soin de faire bien joindre le trou de fixation.

6. Enlever le bouchon - en PVC - de trou percé sur le côté droite de l'ouverture de passage des glaçons.

7. Situer le détecteur optique de contrôle de niveau glace positionné, pour le transport, au dessus de l'ensemble évaporateur et introduire dans l'intérieur de la cabine à travers le trou débouché avant.

8. A l'aide des deux vis de fixation en dotation, monter le détecteur optique sur son support en tôle.

9. Pratiquer une fente radiale dans le bouchon en PVC, insérer dans la fente le cordon électrique du détecteur optique au fin de prévenir qu'il puisse toucher le bord en tôle de l'embase de l'unité, ensuite placer le bouchon dans son trou ayant soin d'enrouler à l'intérieur de la machine la portion excédente du cordon électrique.

10. Fixer définitivement la machine modulaire à glace à sa cabine à l'aide des deux vis de fixation en dotation.

NOTA. Cette fabrique de glace est équipée de composants délicats et de précision; il faut donc éviter de la cogner et de la choquer.

D. BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES

Déterminer en fonction des indications mentionnées sur la plaque signalétique (puissance, intensité) la dimension du câble nécessaire pour l'alimentation électrique de la machine.

Tous les machines SCOTSMAN sont expédiées complètement câblées avec leur cordon d'alimentation électrique. S'assurer que la machine à bien sa ligne d'alimentation qui est branchée à un interrupteur bipolaire murale pourvu des fusibles et d'un conducteur de terre. Voir la plaque signalétique pour déterminer le calibre du fusible.

Tout le câblage extérieur devra être conforme aux normes électriques en vigueur.

Vérifier la conformité du voltage de la ligne d'alimentation avec la plaque d'immatriculation avant de brancher la machine.

La tension admissible maximum ne doit pas dépasser 10% de la valeur indiquée sur la plaque, même lors du démarrage. Le sous-voltage admissible ne doit pas dépasser 10%.

Un sous-voltage peut occasionner un mauvais fonctionnement et détériorer les contacts et les enroulements de moteur.

Avant de brancher la machine vérifiez encore une fois la tension disponible contre les indications de la plaque signalétique.

NOTA. Le branchements électriques doivent être fait par un professionnel dans le respect des normes locales.

E. BRANCHEMENTS D'ARRIVÉE ET D'ÉVACUATION D'EAU

Généralités

Pour le choix du mode d'alimentation d'eau sur la machine à glaçons il faudra tenir compte:

- a) du temps de fonctionnement
- b) de la clarté et de la pureté de l'eau
- c) de sa pression

La glace est obtenue à partir de l'eau. Les points ci-dessus sont donc importantes pour le bon fonctionnement de la machine.

L'eau contenant, en quantité, des sels minéraux aura tendance à produire des cubes d'autant plus opaques qu'elle contiendra plus de sels.

Une pression trop basse, inférieure à 1 bar, peut être une cause de mauvaise fabrication de la glace.

Une eau trop fortement chlorée peut être améliorée en utilisant des filtres au charbon de bois ou au charbon actif.

Alimentation d'eau

Raccorder avec un tuyau flexible en plastique alimentaire ou avec un tube en cuivre, l'alimentation d'eau générale au raccord 3/4" GAS mâle situé sur la vanne électromagnétique d'arrivée d'eau.

Installer, à un endroit accessible, entre l'arrivée et la machine une vanne d'arrêt.

Alimentation d'eau - Modèles refroidis par eau

Les machines à glaçons SCOTSMAN en version à refroidissement par eau ont besoin de deux lignes d'alimentation d'eau séparées.

Une pour l'eau qui doit être transformée en glaçons et l'autre pour l'eau de refroidissement du condenseur.

Raccorder l'alimentation d'eau avec un tuyau flexible en plastique ou avec un tube en cuivre de 3/8" diamètre ext. au raccord de 3/4" GAS mâle d'arrivée d'eau de condensation en prenant soin d'installer une vanne d'arrêt à proximité de la machine.

Évacuation d'eau

Le tube d'évacuation recommandé est un tube en plastique rigide de 18 mm diamètre int. conduisant à un siphon de sol ouvert avec une pente de 3 cm par mètre.

Pour faciliter l'écoulement d'eau dans le tube d'évacuation il est nécessaire de mettre une prise d'air vertical au niveau du raccordement d'évacuation.

Évacuation d'eau - Modèles refroidis par eau

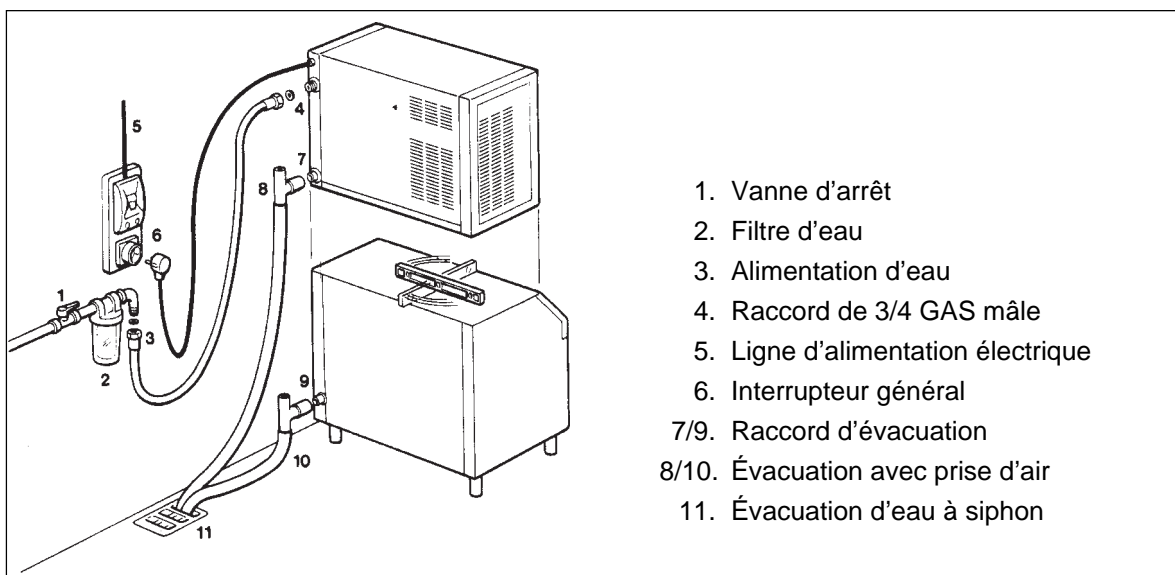
Dans le cas d'une machine à condensation par eau, il faut raccorder sur le raccord 3/4" mâle d'évacuation d'eau de condensation, un tuyau de vidange séparée conduisant à un siphon ouvert.

NOTA. L'alimentation et l'évacuation d'eau doivent être installées par un professionnel dans le respect des normes locales.

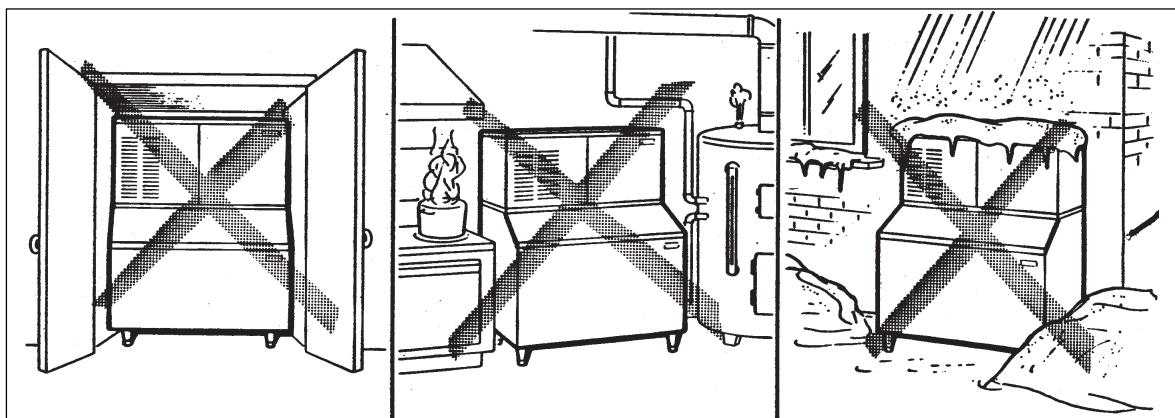
F. LISTE DE CONTROLE FINAL

1. Est-ce que la machine a été placée dans une pièce où la température ambiante ne descend jamais au dessous de +10°C durant les mois d'hiver?
2. Y-a t-il au moins 15 cm d'espace libre à l'arrière et autour de la machine pour une bonne aération?
3. La machine à t-elle été mise de niveau?
4. Tous les raccordements électriques et d'eau y compris la vanne d'arrêt ont-ils été effectués?
5. La tension électrique d'alimentation correspond t-elle bien aux indications de la plaque signalétique?
6. S'est-on assuré que la pression minimum de l'eau fournie ne sera jamais inférieur à 1 bar?
7. Avez-vous vérifié que toutes les tuyauteries frigorifiques et autres sont à l'abri des vibrations, de l'usure et d'un éventuel défaut?
8. Les boulons de blocage du compresseur ont-ils été retirés? S'assurer que le compresseur est bien calé sur ses silenblocs.
9. Les parois intérieures et extérieures de la cabine et de la machine ont t-elles été essuyés proprement?
10. Avez-vous bien remis le manuel contenant les instructions d'utilisation au client? Avez-vous attiré son attention sur l'importance de l'entretien périodique de la machine?
11. Avez-vous rempli correctement la fiche de garantie? Avez-vous bien vérifié le type et le numéro de série sur la plaque avant de l'envoyer?
12. Avez-vous donné le nom du client et son numéro de téléphone au représentant local SCOTSMAN de son secteur?

G. INSTALLATION PRATIQUE



ATTENTION. Cette machine à glace n'est pas prévue pour fonctionner à l'extérieur. L'utiliser pour des températures ambiante comprises entre +10°C et +40°C et d'eau comprises entre +5°C et +35°C.



INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

NOTA. La Carte Electronique de la machine est équipée par un chevalier pour gérer le retard au démarrage qui peut être de 0 min. (contact fermés - MXG 328-428-438) ou de 60 min. (cotacts ouvertes - MXG 638-938) pour permettre le chauffage du compresseur.

DÉMARRAGE

Après avoir installé correctement la fabrique de glace et avoir complété le branchements hydrauliques et électriques, effectuez les opérations de démarrage ci-dessous:

A. Mettez l'interrupteur principale en position **ON** (Marche) pour mettre la machine sous tension et pousser le bouton vert pour mettre en marche la machine.

NOTA. Chaque fois que la machine est mise sous tension, après une coupure de courant, les vannes d'arrivée d'eau, de gaz chauds et d'évacuation d'eau, viennent à être excitées pour un temps de 5 minutes, ce-ci pour faire arriver à l'intérieur du réservoir d'eau une abondant quantité d'eau, pour bien le remplir et aussi faire action de dégorgement pour éliminer les sels minéraux et impuretés qui éventuellement se sont déposés à l'intérieur du réservoir pendant le période d'arrêt de la machine (Fig.1).

B. Pendant la phase de remplissage d'eau, vérifiez que l'eau, qui arrive sur la platine évaporateur, s'écoule bien par les trous, percés dans la platine, prévu à cet effet et tombe bien dans le réservoir d'eau. Dans le réservoir le niveau d'eau monte graduellement jusqu'à ce qu'il arrive en correspondance au trop plein, l'eau en excès qui continue à arriver dans le réservoir s'écoule, par le trop plein, dans la vidange. Pendant cette phase les composants en fonctionnement sont:

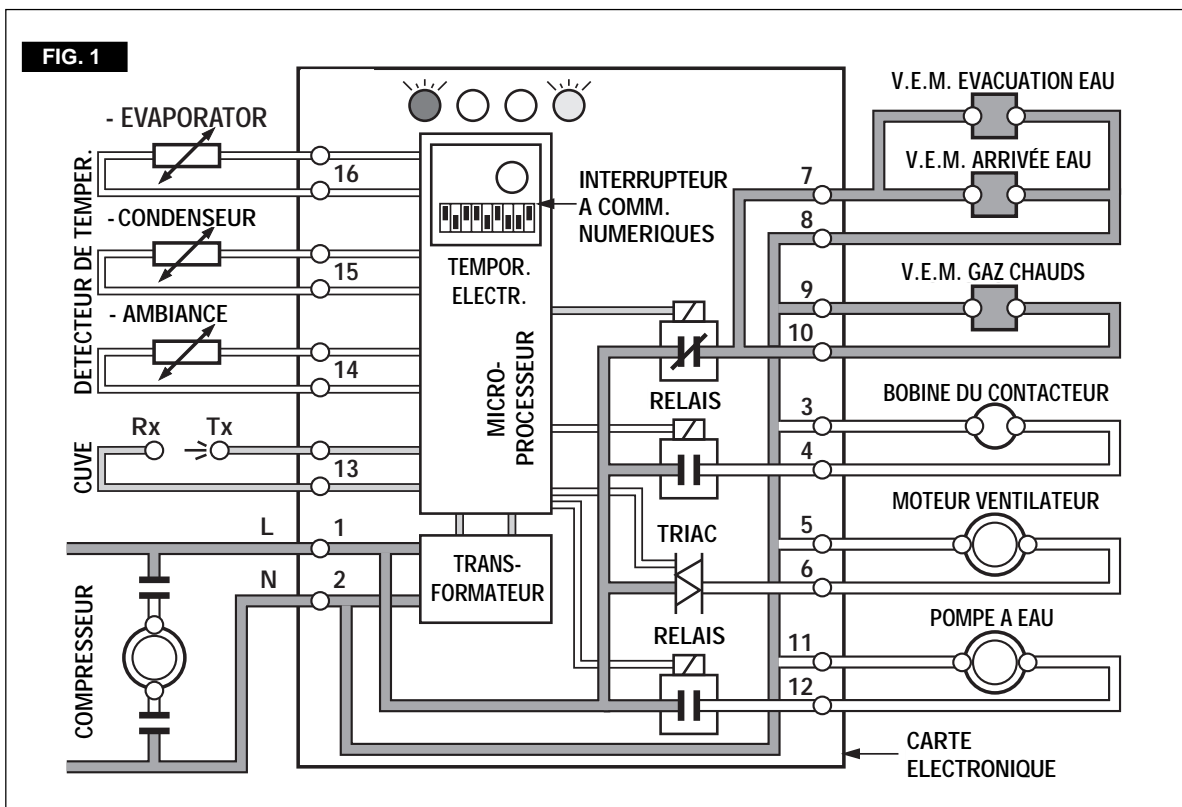
LA VANNE D'ARRIVEE D'EAU

LA VANNE DE GAZ CHAUS

LA VANNE D'ÉVACUATON D'EAU

NOTA. Si pendant la période de remplissage d'eau, (durée 5 minutes) le niveau d'eau dans le réservoir n'atteint pas le bord supérieur du trop plein, il faut se préoccuper de vérifier:

1. La pression d'eau de la ligne d'alimentation ne soit pas inférieure à **1 bar** (mais elle ne doit pas dépasser 5 bars).
2. Le dispositif de filtrage ou de traitement d'eau éventuel ne réduise pas la pression d'eau d'alimentation.
3. Qu'il n'y a pas un bouchon dans la tuyauterie d'eau de la machine ou bien de la saleté sur le filtre de l'arrivée d'eau ou dans le réducteur de contrôle du débit d'eau.



C. À la fin de la phase de remplissage d'eau (5 minutes de durée) la machine passe automatiquement en cycle de congélation avec le démarrage des éléments suivants:

COMPRESSEUR

POMPE A EAU

VENTILATEUR (pour les machines refroidis par air) qui est activé par le détecteur de température placé dans les ailettes du condenseur (Fig.2).

Après avoir examiné la raison de l'arrêt et avoir éventuellement remédié à la situation, il est nécessaire de débrancher et rebrancher électriquement la machine de manière à commencer un nouveau cycle de congélation. Initialement on aura, comme toujours dans ce cas, la phase de remplissage d'eau d'une durée de 5 minutes.

FONCTIONNEMENT VERIFICATIONS

D. Si nécessaire relier le "manifold" (jeu de manomètres de contrôle) aux raccords "Schröder" HP et BP correspondants pour vérifier les haute et basse pressions du circuit frigorifique.

NOTA. Sur les modèles refroidis par air, la haute pression (condensation) est maintenue entre 15 et 17 bar par un détecteur de température placé dans les ailettes du condenseur. Dans le cas où la température du condenseur monte à une valeur supérieure à 70°C, à cause du condenseur bloqué par la saleté ou d'une panne du ventilateur, dans les machines refroidi par air, et à 60°C, dans celles refroidi par eau, le détecteur de température arrête le fonctionnement de la machine allumant simultanément, le témoin ROUGE de haute température (Fig.3).



E. Vérifiez, à travers l'ouverture de passage de glaçons, que la rampe à eau asperge bien à l'intérieur des godets de l'évaporateur.

F. Le processus de fabrication de glace commence lorsque l'eau est aspergée à l'intérieur des godets.

Ceux-ci viennent à être graduellement réfrigérés par l'évaporation du réfrigérant qui circule dans le serpentin d'évaporateur.

Pendant ce processus, quand le détecteur de température d'évaporateur sent que la température d'évaporation a baissée pour atteindre une valeur pré-déterminée, il fait arriver au contrôle électronique un flux de courant de basse tension qui active un temporisateur électronique (Fig.4).

Le cycle de congélation se poursuit ainsi sous contrôle du temporisateur électronique.

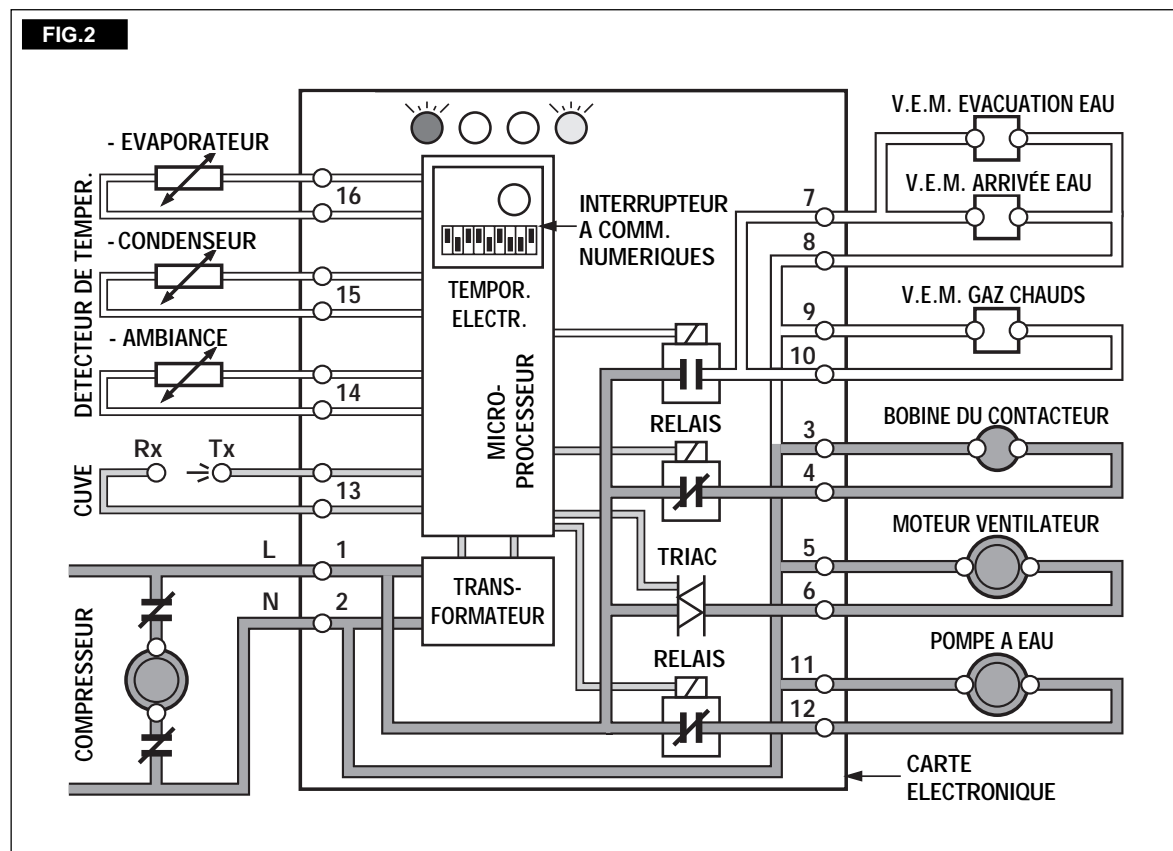


FIG. 3

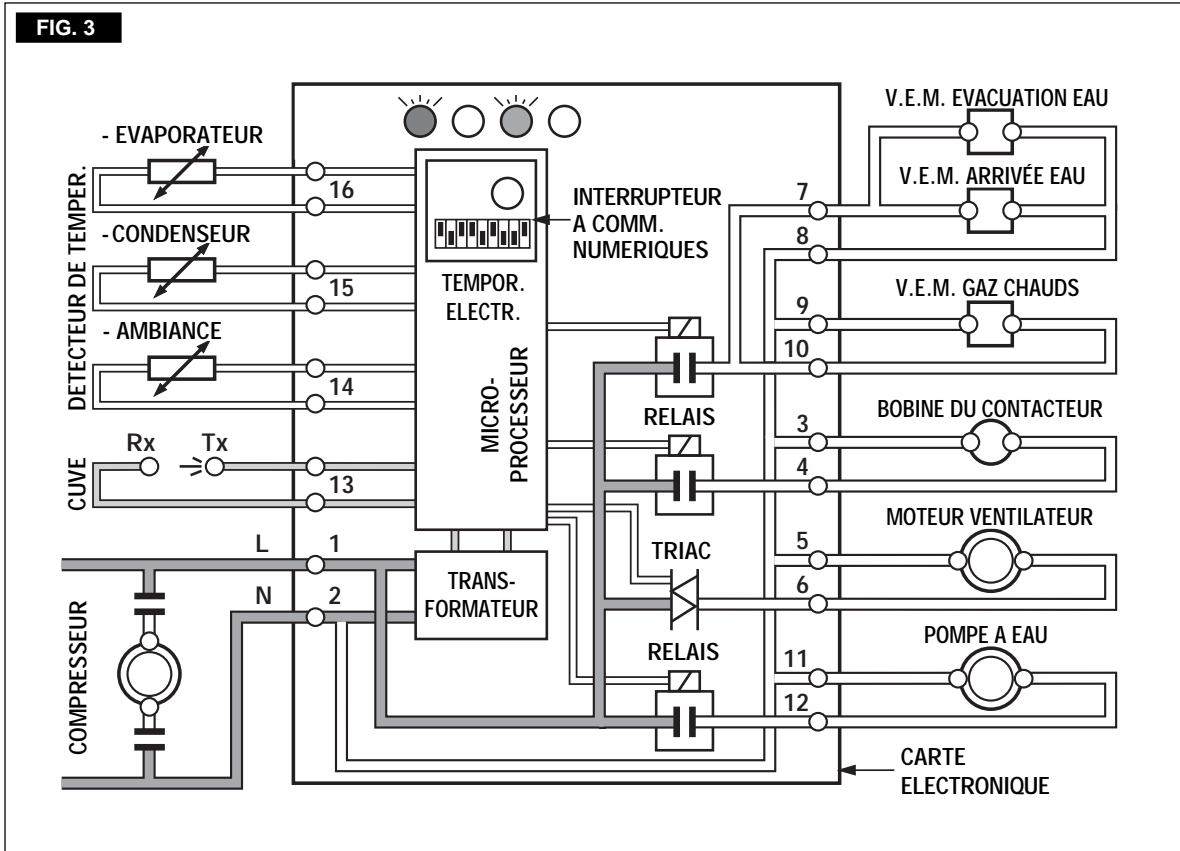
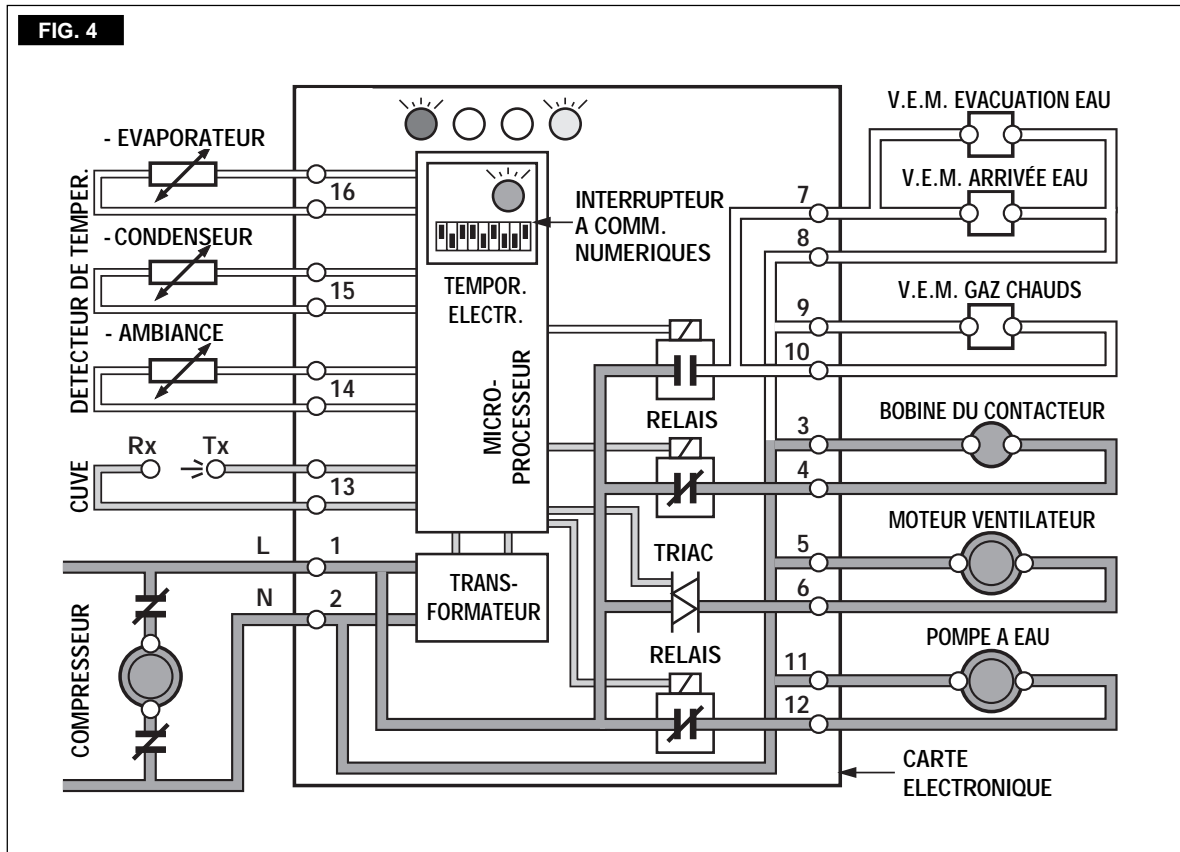


FIG. 4



NOTA. La longueur totale du cycle de congélation est gouvernée par le détecteur de la température d'évaporateur, qui à son bulbe sensible en contact avec le serpentin évaporateur (non réglable) relié au temporisateur électronique (réglable) incorporé à la Carte Électronique. Le réglage du temporisateur est fait en usine en rapport au type de fabrication de glace, au type de refroidissement et à la taille des glaçons (Petit, Moyen et Gros). Les cas échéant, il est possible de varier la longueur du cycle sous contrôle du temporisateur en le changeant l'ordre de réglage de l'interrupteur (encastré) à commutateurs numériques (**DIP SWITCH**) qui est placé sur le devant de la Carte Électronique. Sur le tableau B reproduit dans la section PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT vous trouverez les différents longueurs de durée de la deuxième phase du cycle de congélation en rapport aux différents position du commutateur numérique du DIP SWITCH.

G. Après un temps de 17-20 min. de congélation, dans une ambiance avec une température hypotétique de 21°C a lieu le cycle de dégivrage avec l'activation simultanée des vannes de gaz chauds et d'arrivée d'eau (Fig. 5). Les composants électriques en fonctionnement sont:

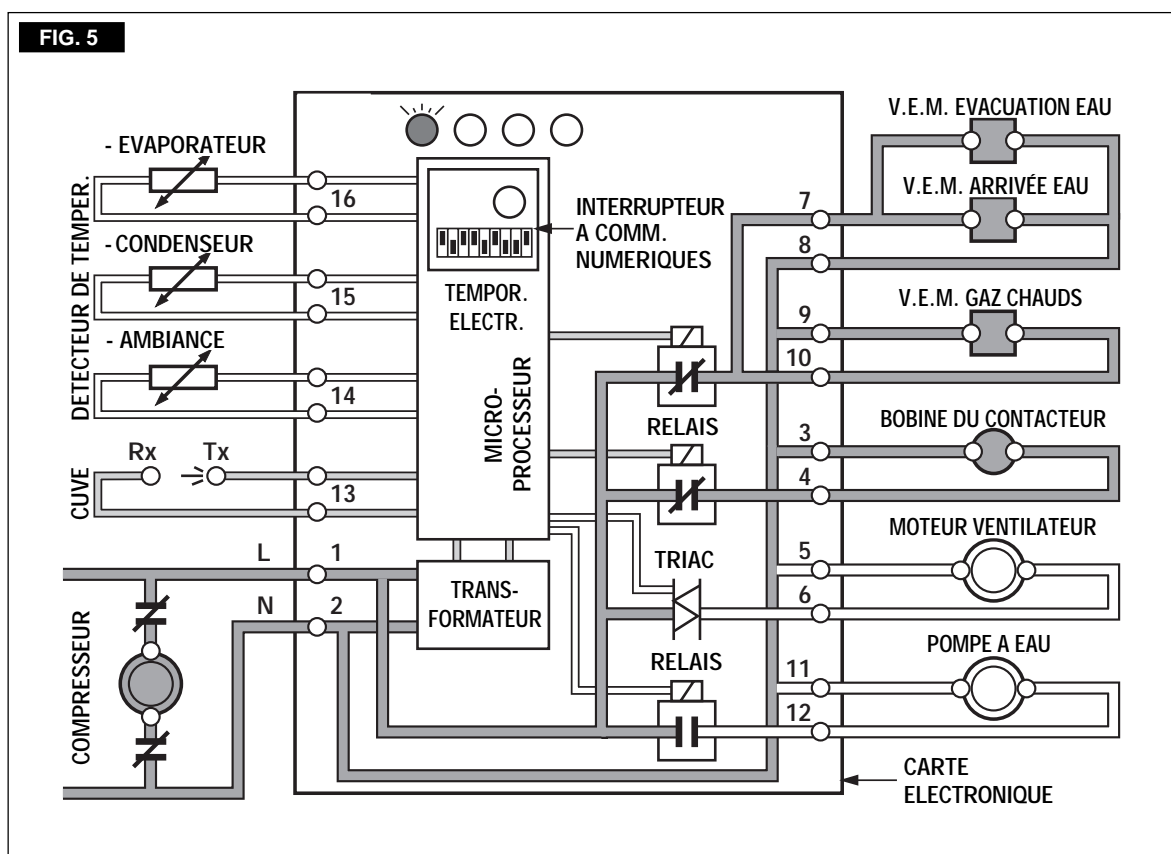
COMPRESSEUR
VANNE D'ARRIVEE D'EAU

VANNE DE GAZ CHAUDS
VANNE D'ÉVACUATION D'EAU

et
POMPE A EAU
pendant les premiers 15 seconds.

NOTA. La durée du cycle de dégivrage est automatiquement déterminée par le MICROPROCESSEUR de la carte électronique en rapport a temps par réduire la température d'évaporation de 0°C a -15°C, variable en fonction de la température ambiante, comme illustré dans le tableau de page 29. Comme représenté, la durée du cycle de démoulage est inversement proportionnelle à la durée du cycle de congélation. Pour cette raison un cycle de congélation assez longue correspondra un cycle de démoulage plus court et viceversa. Dans des ambiances chauds, le temps plus long pour la congélation vient à être partiellement recupéré par un cycle de démoulage plus court dû à des conditions ambiance plus favorables au démoulage. Il est possible de modifier la longueur du cycle de dégivrage avec les microinterrupteurs 7 et 8 de la carte comme montre a page 29.

H. Contrôlez, pendant le cycle de démoulage, que l'eau qui arrive coule bien sur la platine évaporateur, pour tomber dans le réservoir, de



manière de rétablir le niveau d'eau jusqu'au bord du trop plein et que le surplus d'eau s'écoule bien à la vidange.

I. Contrôlez l'apparence et la forme des glaçons qui viennent de tomber dans la cabine. Les glaçons corrects doivent avoir un creux de 5-6 mm dans leur embase. Lorsqu'ils ne sont pas conformes, attendre la fin du second cycle avant de faire un réglage éventuel.

Si nécessaire, on peut varier la longueur du cycle de congélation en modifiant la position des commutateurs du DIP SWITCH comme indiqué dans le PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT.

Si les glaçons se présentent opaques et avec un creux trop profond dans leur centre, cela peut provenir d'une manque partielle d'eau qui s'est vérifiée pendant la phase finale du cycle de congélation ou, il peut bien provenir d'une mauvaise qualité de l'eau.

Pour ce dernier cas, il sera nécessaire d'avoir un filtre ou un équipement de traitement d'eau.

J. Pour vérifier le bon fonctionnement du Détecteur (Oeil électronique) de niveau de glace stockée, mettez votre main entre les deux capteurs optiques de manière à couper leur faisceau lumineux.

Le **TEMOIN JAUNE** de cabine pleine commence à clignoter jusqu'à la fin du cycle de dégivrage après la machine s'arrête avec le **même TEMOIN JAUNE** qui s'allume simultanément (Fig.6).



Enlevez votre main de la cabine pour rétablir le faisceau lumineux; le **TEMOIN JAUNE** commence à clignoter rapidement et après 6 seconds, la machine reprend le fonctionnement avec le témoin jaune de la cabine pleine qui s'éteint, tandis que le témoin de **FONCTIONNEMENT** de la machine s'allume.

NOTA. Le **contrôle du niveau glace** dans la cabine (détecteur optique) n'est pas influençable par la température mais il peut bien être **mise en difficulté par des sources lumineuses extérieures ou par des dépôts calcaires ou de la saleté** qui peuvent se déposer directement sur les capteurs optiques. Pour prévenir donc quelque situation de mal fonctionnement de la machine, à cause d'une fausse détection des ces capteurs optiques, il est conseillé de situer la fabrique à glace où elle ne peut pas être rallié par aucune source lumineuse directe; il est aussi conseillé de maintenir la porte de cabine constamment fermée et de suivre les indications de nettoyage périodique des capteurs optiques comme spécifié dans la section **MAINTENANCE ET NETTOYAGE**.

K. Demonter, si installé, le jeu de manomètres et re-montez les panneaux enlevés avant.

L. Expliquez avec soin au client/utilisateur les spécifications importantes de la machine, la mise en route et l'entretien, en parcourant toutes les procédures dans le **MODE D'EMPLOI**.

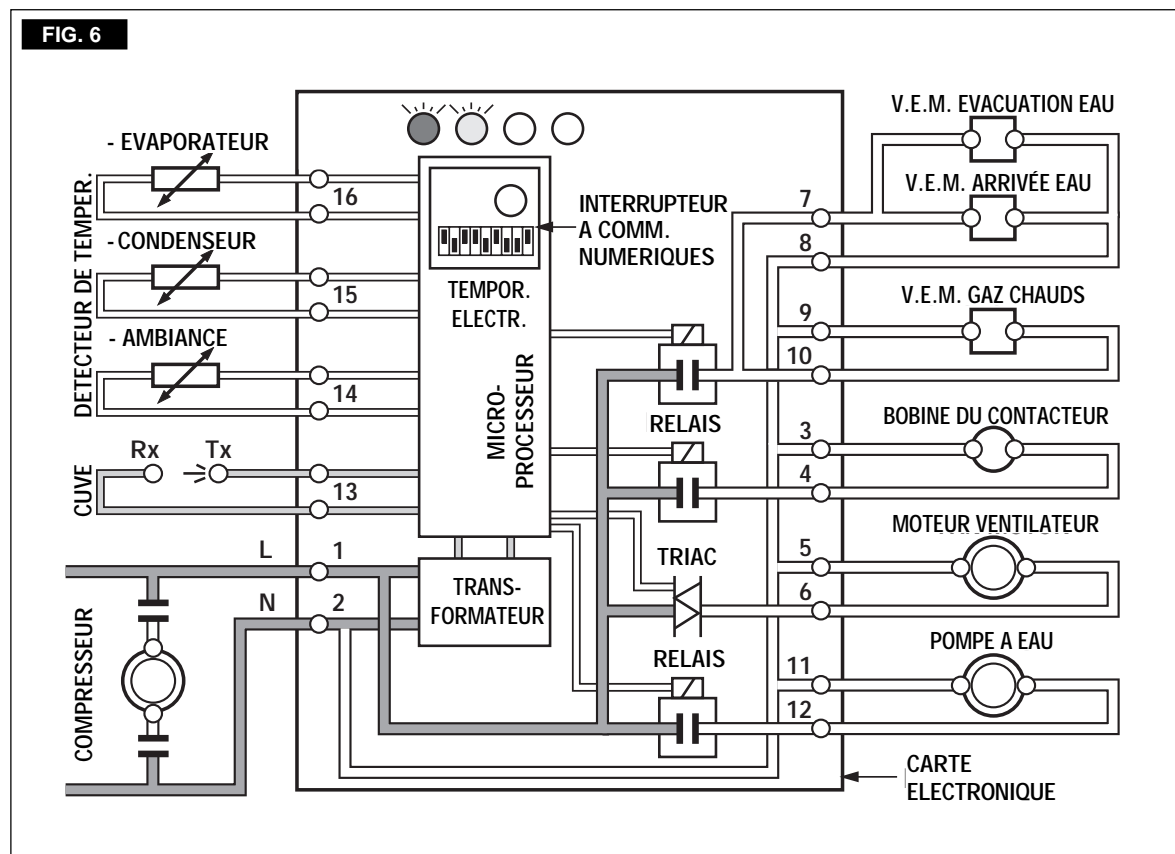


FIG. A

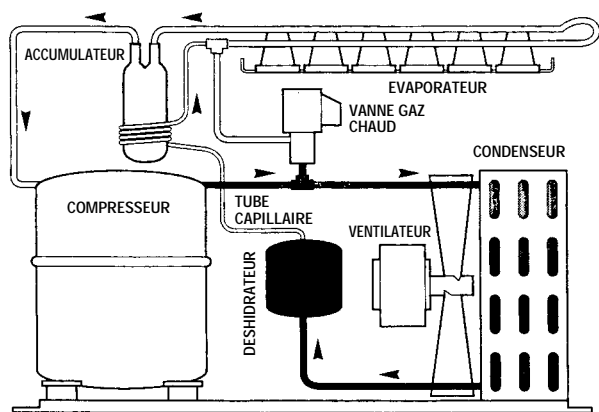


FIG. B

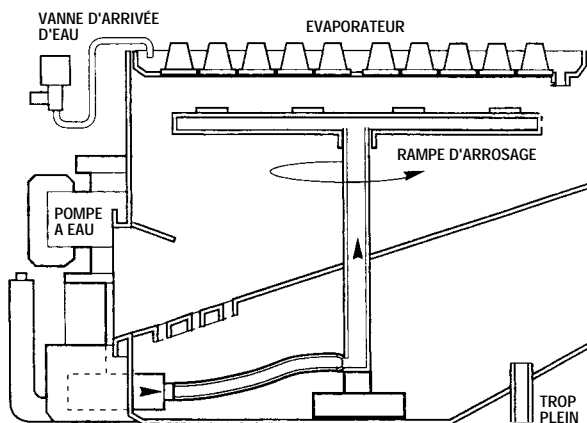


FIG. C

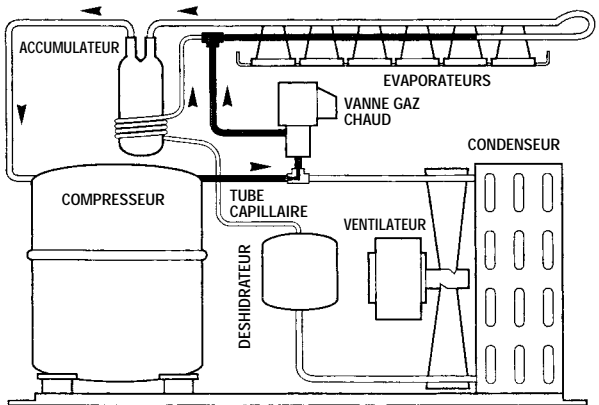
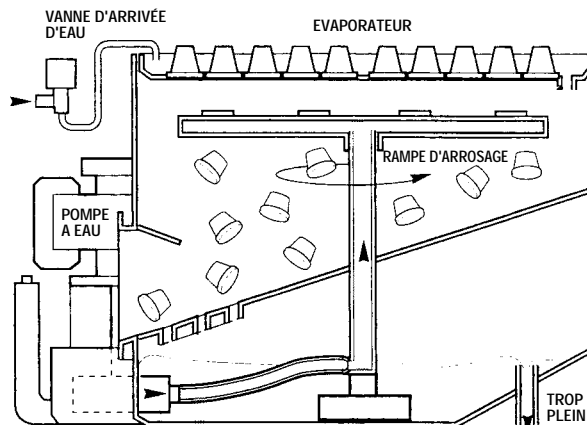


FIG. D



Le positionnement des commutateurs numériques du DIP SWITCH est fait en fonction du modèle de la fabrique de glace, du type de condenseur utilisé et de la taille des glaçons fabriqués (Petit-Moyen-Gros).

Sur le tableau B sont indiqués les variations de longueur de la deuxième partie du cycle (phase temporisée), en relation aux différentes positions possibles des combineurs du DIP SWITCH. En suite sont illustrés les différentes positions des commutateurs numériques étudié en usine pour les différents modèles et versions des machines (Tab.A).

Les composants électriques en fonctionnement pendant le cycle de congélation sont:

COMPRESSEUR

VENTILATEUR (Pour les machines refroidis par air)

POMPE A EAU

A cela il faut ajouter, pour la deuxième partie du cycle, le

TEMPORISATEUR ÉLECTRONIQUE

Pendant le cycle de congélation, la haute pression est maintenu entre des valeurs prefixés par l'action du détecteur de température du condenseur (capteur placé entre les ailettes du condenseur à air).

Sur les versions à refroidissement par air, quand le capteur de température du condenseur détecte la montée de la température au dessus d'une certaine limite, il change sa résistance électrique de manière à faire varier la tension d'alimentation du TRIAC, ainsi il met en fonctionnement le Moto-ventilateur.

Quand se vérifie la situation contraire, c'est à dire, la température du condenseur descend au dessous d'une valeur limite, le capteur change sa résistance pour réduire le flux électrique à la carte électronique et couper, par conséquent, le fonctionnement du moto-ventilateur.

NOTA. Dans le cas où la température du condenseur monte à un valeur supérieur à 70°C - dans les machines refroidi air - ou à 60°C - dans celles refroidi par eau - a cause du:

**CONDENSEUR A AIR OBSTRUE
PASSAGE D'EAU INSUFFISANT** (dans le condenseur à eau)

MOTO-VENTILATEUR EN PANNE (machines à air)

TEMPERATURE AMBIANTE TROP ELEVÉE

la carte électronique arrêt instantanément le fonctionnement de la machine et provoque l'allumage du témoin Rouge de température élevée. Ce fait à lieu pour prévenir un fonctionnement de la machine dans des conditions extrêmes et dangereux.

Après avoir éliminée la source éventuelle de cette condition anormale il faut procéder à débrancher et rebrancher électriquement la machine.

La fabrique de glace passera en cycle de congélation après avoir complété la phase de remplissage d'eau de la durée de 5 minutes.

Au départ du cycle de congélation la pression d'aspiration descend assez rapidement puis elle s'abaisse graduellement en relation avec l'augmentation graduelle d'épaisseur glaçons (pour les pressions de référence, voir pag. 29). La longueur total du cycle de congélation varie entre 20-25 minutes.

CYCLE DE DÉMOULAGE (Tab. C et D)

Lorsque le temporisateur électronique a complété la deuxième partie du cycle de la machine, a lieu la phase de démoulage.

ATTENTION. Dans le cas la machine est capable d'arrivée a la température de 0°C en un temps de 15 minutes mais apres 45 minutes, du debut du cycle de congelation, il n'est pas arrivée a la température d'évaporation de -15°C, la carte électronique mettra la machine directement dans le cycle de demoulage omettant la deuxième part du cycle de congelation contrôlée par les premières quatre DIP SWITCH.

NOTA. La longueur du cycle de démoulage (non réglable) est liée à la longueur de la 2ème phase du cycle de congélation T_2 (temps pour faire tomber la température d'évaporation de 0°C a -15°C) comme spécifié a page 29. Il est possible de augmenter le temps de dégivrage avec les commutateurs 7 et 8 de la carte comme montré dans le tableau de la même page.

Les composants électriques en fonctionnement pendant ce cycle sont:

COMPRESSEUR

VANNE D'ARRIVÉE D'EAU

VANNE GAZ CHAUDS

VANNE D'ÉVACUATION D'EAU

et

POMPE A EAU

pendant les premières 15 seconds.

L'eau qui arrive dans la machine, en passant par la vanne d'arrivée et par le limiteur de débit, s'écoule sur la platine évaporateur, dont l'eau travers les trous d'écoulement et tombe dans le réservoir.

Cette eau se mélange avec celle qui est restée du cycle précédent, pour faire monter le niveau jusqu'au bord du trop plein.

L'excès d'eau du réservoir s'évacue par le trop plein de la vidange, de ce fait limite la concentration des sels minéraux dans le réservoir.

Entre temps les gaz chauds déchargé par le compresseur sont dévié par la vanne de gaz chauds ouverte, directement dans le serpentin évaporateur.

Le gaz chauds qui circule dans le serpentine évaporateur chauffe suffisamment les godets pour faire décoller de leur intérieur les glaçons formés.

Les glaçons libérés tombent sur le plan de chute et ils sont canalisés, au travers de l'ouverture de sortie glace, dans la cabine de stockage.

A la fin du cycle de dégivrage les deux vannes, celle de gaz chauds et celle d'arrivée d'eau, viennent à être désactivées, permettant ainsi à la machine de commencer un nouveau cycle de congélation.

SÉQUENCE ÉLECTRIQUE

Au début de la phase de congélation, le capteur de la température d'évaporation prend soin de la durée de la première partie du cycle de congélation.

Lorsque la température d'évaporation atteint une valeur pré-déterminée, le capteur envoie à la carte électronique un flux de courant de basse tension.

Ce fait permet l'activation du temporisateur électronique qui prend contrôle de la durée de la 2ème phase du cycle de congélation en rapport à la combinaison des commutateurs numériques du DIP SWITCH (Voir table B).

NOTA. *Le détecteur de température d'évaporation est pré-reglé en usine; le point de réglage est le même pour tous les modèles et il n'est pas variable.*

Lorsque la 2ème phase du cycle de congélation se complète, le système passe automatiquement en phase de démoulage.

Cette phase à aussi une durée pré-établi qui se peut varier en rapport aux changements de températures ambiantes comme indiqué sur la table a page 29.

Dés que la phase de démoulage est terminé, la carte électronique mette de nouveau le système en congélation.

FONCTIONNEMENT - SÉQUENCE ÉLECTRIQUE

Les tableaux suivants indiquent quels sont les composants électrique et les interrupteurs qui sont activés et ceux qui sont désactivés dans chaque phase particulière du cycle complète.

Pour une compréhension correcte il faut aussi consulter les schémas électriques.

CONGÉLATION - 1ère Phase

Composants électriques	ON	OFF
Compresseur	•	
Ventilateur et TRIAC	•	
Vanne gaz chauds		•
Vanne d'arrivée d'eau		•
Vanne d'évacuation d'eau		•
Bobine relais 1 Carte Électr.		•
Bobine relais 2 & 3 Carte Électr.	•	
Pompe à eau	•	
Temporisateur Électronique Carte ...		•
Détecteurs et Contrôles électr.		
Détecteur de temp. évaporateur		•
Détecteur de temp. condenseur	•	
Contrôle optique niveau glaçons	•	

CONGÉLATION - 2ème Phase (Temporisée)

Composants électriques	ON	OFF
Compresseur	•	
Ventilateur et TRIAC	•	•
Vanne gaz chauds		•
Vanne d'arrivée d'eau		•
Vanne d'évacuation d'eau		•
Bobine relais 1 Carte Électr.		•
Bobine relais 2 & 3 Carte Électr.	•	
Pompe à eau	•	
Temporisateur Électronique Carte ...	•	
Détecteurs et Contrôles électr.		
Détecteur de temp. évaporateur	•	
Détecteur de temp. condenseur	•	•
Contrôle optique niveau glaçons	•	

DÉMOULAGE

(Évacuation eau - Première 15")

Composants électriques	ON	OFF
Compresseur	•	
Ventilateur et TRIAC		•
Vanne gaz chauds	•	
Vanne d'arrivée d'eau	•	
Vanne d'évacuation eau	•	
Bobine relais 1 & 2 Carte Électr.	•	
Bobine relais 3 Carte Électr.	•	
Pompe à eau	•	
Temporisateur Électronique Carte ...	•	
Détecteurs et Contrôles élect.	ON	OFF
Détecteur de temp. évaporateur		•
Détecteur de temp. condenseur		•
Contrôle optique niveau glaçons	•	

DÉMOULAGE (Chargement eau)

Composants électriques	ON	OFF
Compresseur	•	
Ventilateur et TRIAC		•
Vanne gaz chauds	•	
Vanne d'arrivée d'eau	•	
Vanne d'évacuation eau	•	
Bobine relais 1 & 2 Carte Électr.	•	
Bobine relais 3 Carte Électr.		•
Pompe à eau		•
Temporisateur Électronique Carte ...	•	
Détecteurs et Contrôles élect.	ON	OFF
Détecteur de temp. évaporateur		•
Détecteur de temp. condenseur		•
Contrôle optique niveau glaçons	•	

PRESSIONES ET CHARGE DE RÉFRIGÉRANT

MODÈLE	VOLTAGE	TAILLE GLAÇONS	CHARGE DE RÉFR. (R404a - gr.)	PRESSIONS DE FONCTIONNEMENT (bar)	
				à 21°C amb. / 15°C eau	
				BP (début/fin congélation)	HP
MXG 328 A	230/50/1	S	710	3,6 / 1,85	15 - 16,5
		M	610	3,1 / 1,6	14,5 - 16,5
		L	610	3 / 1,5	15 - 16,5
MXG 328 W	230/50/1	M	480	3,7 / 1,9	17
MXG 428-438 A	230/50/1	S	690	2,6 / 1,2	16,5 - 21
		M	630	2,6 / 1,1	14,5 - 16,5
		L	580	2 / 0,9	15 - 17
MXG 638 A	230/50/1	S	950	2,8 / 1,5	14 - 15,5
		M	770	2,7 / 1,1	13,5 - 16,5
		L	800	2,2 / 1	13 - 15
	400/50/3	M	870	2,6 / 1,1	13 - 15
MXG 638 W	230/50/1	M	650	2,8 / 1,5	17
MXG 938 A	400/50/3	M	2300	1,5 / 0,7	13,5 - 16,5

NOTA. Avant de procéder à une charge, toujours vérifier la plaque signalétique sur chaque machine pour s'assurer de la charge de réfrigérant spécifique.
Les charges indiquées sont en rapport aux conditions de fonctionnement moyennes.

ATTENTION. Car le réfrigérant R 404 A est un mélange des différents types des réfrigérants il est impératif charger le système frigorifique seulement en phase liquide pour éviter de altérer sa composition d'origine.

DESCRIPTION DES COMPOSANTS

A. Pompe a eau

La pompe à eau fonctionne en permanence pendant la phase de congélation et, seulement pour les premières 15 secondes, pendant le démoulage. Elle refoule l'eau en direction du système d'arrosage pour l'asperger à l'intérieur des godets/moules, en ce faisant, l'eau vient à être aérée, chose qui permet la formation de glaçons transparents et solides.

Il est recommandé de vérifier les roulements du moteur de la pompe tous les six mois.

B. Électrovanne d'admission d'eau

L'électrovanne d'admission d'eau est activé par le micro-processeur pendant les 5 minutes de la phase de remplissage d'eau et pendant la phase de démoulage. Quand elle est activée une quantité d'eau suffisante circule entre les godets de la platine évaporateur, aidant ainsi le gaz chauds à démouler les glaçons.

L'eau s'écoule à travers les trous de la platine pour tomber dans le réservoir, situé sous l'évaporateur, d'où elle est recyclée par la pompe à eau en direction du système d'arrosage.

C. Électrovanne de gaz chaud

L'électrovanne de gaz chauds comprend deux parties: le corps avec son noyau plongeur et la bobine. Elle est montée sur la ligne de refoulement du compresseur et est alimentée par le micro-processeur pendant le cycle de démoulage et pendant le cycle de remplissage d'eau.

Pendant le démoulage, la bobine, placée au dessous du corps de la vanne, est excitée attirant ainsi le noyau plongeur à l'intérieur du corps de la vanne pour dévier le gaz chauds, provenant du compresseur, directement dans le serpentine évaporateur pour dégivrer les glaçons formés.

D. Détecteur de température du condenseur

Le capteur de ce détecteur, qui se trouve entre les ailettes du condenseur à air ou en contact avec le serpentin du condenseur à eau, détecte les variations de température du condenseur; cette température fait varier la résistance électrique du capteur et donc la tension d'alimentation du TRIAC de la carte électronique. Celui-ci devient passant à partir d'une certaine valeur et commande ainsi le moto-ventilateur qui s'arrête lorsque que la tension d'alimentation est inférieure à cette valeur.

En définitive, ce détecteur fait marcher le motoventilateur quand la température du condenseur a atteint une certaine valeur et l'arrête quand la température de condensation descend. Dans le cas où la température du condenseur monte à une valeur supérieure à **70°C** dans les machines refroidi par air et à **60°C** dans celles refroidi par eau le détecteur fait arriver à la carte un signal électrique tel qui provoque l'arrêt immédiat de la machine.

E. Détecteur de température d'évaporateur

Le capteur de ce détecteur est placé en contact avec le serpentin évaporateur et il détecte ainsi

la chute de température d'évaporation pendant le cycle de congélation, pour la signaler à la carte. En effet quand la température d'évaporation atteint une valeur pré-déterminée, le détecteur signale à la carte (petit LED ROUGE clignotant ou fixe) de faire démarrer le temporisateur électronique de façon à commencer la phase temporisée du cycle. La durée de cette phase dernière est pré-fixée par la combinaison des commutateurs 1, 2, 3 et 4 du DIP SWITCH.

Quand le temporisateur vient à être activé le LED ROUGE, placé sur le devant de la Carte, s'allume. Ce fait a lieu environ vers la moitié du cycle de congélation juste pour signaler le passage à la phase temporisée.

NOTA. Dans le cas qui après 15 minutes du début de cycle de congélation la température de l'évaporateur n'y a pas encore arrivée à la valeur de 0°C, la Carte Electronique arrête le fonctionnement de la machine avec le LED ROUGE clignotant.

F. Détecteur de niveau de glace

Placé à l'intérieur de la cabine de stockage, l'oeil électronique détecte la présence de la glace entre ses capteurs pour arrêter le fonctionnement de la machine.

En effet, quand le niveau des glaçons qui tombent dans la cabine monte de manière à couper le faisceau lumineux des capteurs optiques, premièrement le TÉMOIN JAUNE commence à clignoter. Si l'interruption du faisceau lumineux se prolonge jusqu'à la fin du cycle de dégivrage, elle arrête le fonctionnement de la machine et allume simultanément le TÉMOIN JAUNE de cabine plaine (fixe).

Lorsque on prélève des glaçons de la cabine le niveau de glace se baisse de façon à faire rétablir le faisceau lumineux entre les capteurs optiques; le TÉMOIN JAUNE clignote rapidement et après 6 seconds, la machine redémarre et le 2^{ème} TÉMOIN JAUNE s'éteint.

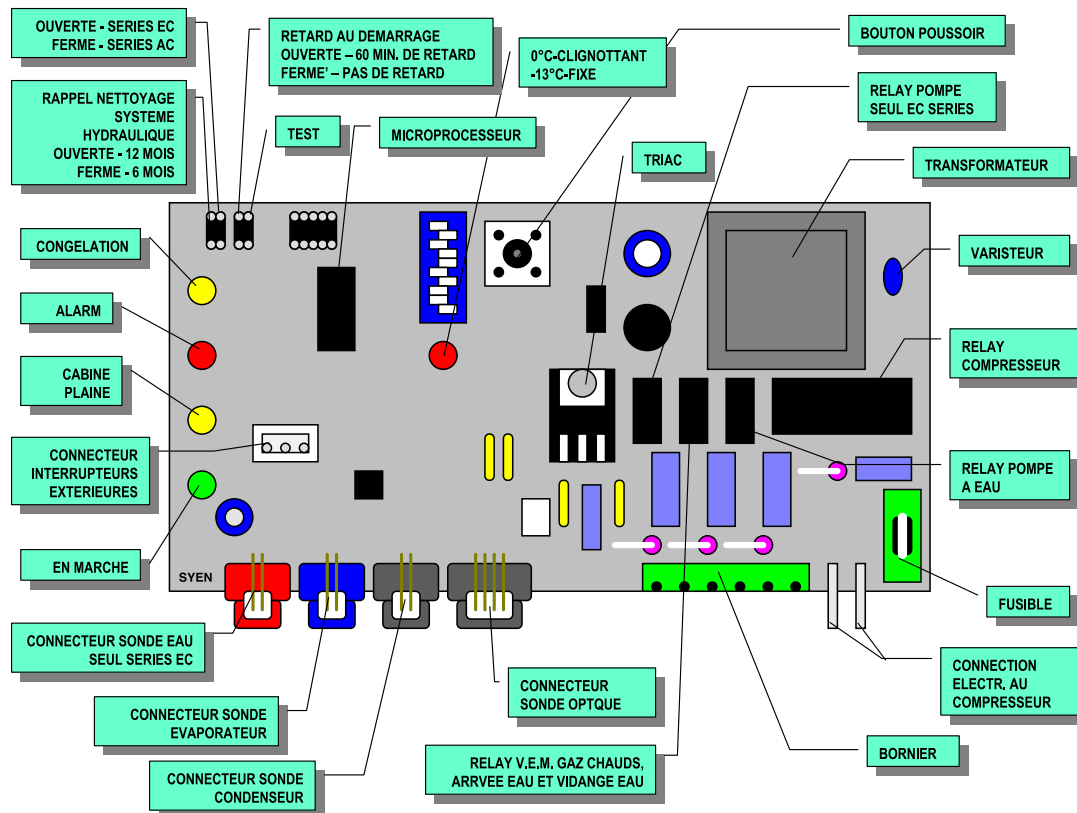
NOTA. La machine redémarre dans le cycle de congélation si la température de la sonde évaporateur est plus haute de 0°C. Si, au contraire, la sonde est à une température plus basse de 0°C, la machine redémarre dans le cycle de dégivrage.

G. Carte électronique

La carte électronique est logée dans sa boîte en plastique placée sur le côté frontal de la machine. Elle est composée par deux circuits imprimés, un à voltage nominale et l'autre à basse tension intégré avec **quatre lampes témoins (LED)** placées en ligne verticale ou horizontale, **un LED ROUGES (clignotant = 0°C; fixe = -15°C), un interrupteur à dix commutateurs numériques (DIP SWITCH)**, un poussoir, un bornier pour la sortie des conducteurs qui vont aux différents composants électriques, un autre bornes pour l'arrivée des conducteurs qui viennent des capteurs et un petit fiche pour la connection à les deux interrupteurs.

La carte est le cerveau du système, en effet par son microprocesseur elle élabore les signaux qui arrivent des trois capteurs de ma-nière à

contrôler le fonctionnement des différents composants électriques de la machine (Compresseur, Pompe à eau, Vannes solénoïdes, ect.).

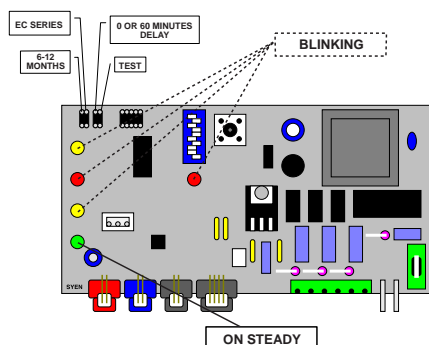


Au redémarrage, après l'arrêt a cabine plaine, la Carte Electronique assure un remplissage d'eau du réservoir pour 45 secondes, jusqu'au niveau maximal.

Sur la carte, il y a quatre cavaliers pour sélectionner:

- 0 ou 12 mois de temps de rappel pour le nettoyage du système hydraulique
- Le fonctionnement de la pompe à eau d'évacuation eau (cavalier fermé série EC)
- "Aucun retard" ou 60 minutes de retard au premier démarrage
- TEST

Dans le cas où les contacts de test sont fermés avec le cavalier au démarrage de la machine, la Carte met sous tension tous les composants électriques pour un temps maximum de 3minutes. A la fin des 3 minutes, la Carte met hors tension l'ensemble de la machine avec le clignotement de tous les voyant comme indiqué sur le dessin du bas.



H. FONCTIONNEMENT DU BOUTON POUSSOIR

PENDANT LA PHASE DE REMPLISSAGE D'EAU

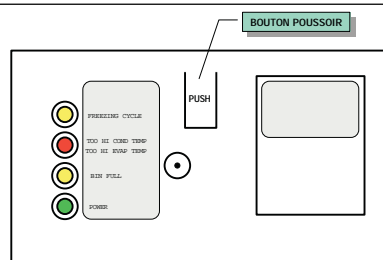
- Pousser pour un temps entre 2 et 5 secondes la machine passe dans le cycle de Nettoyage
- Pousser pour un temps plus long de 5 seconds, la machine passe dans le cycle de congélation.

PENDANT LA PHASE DE CONGÉLATION/DEGIVRAGE

- Pousser pour un temps plus long de 5 seconds pendant le cycle de congélation, la machine passe dans le cycle de degivrage
- Pousser pour un temps plus long de 5 seconds pendant le cycle de degivrage, la machine passe dans le cycle de congélation.

NOTA. La durée du cycle de degivrage est de:

- 35" si le bouton poussoir à ete poussé avant d'arriver a -15° C temperature d'evaporation (petit LED rouge eteint ou clignottant)
- Comme la durée standard du cycle de degivrage, si le bouton poussoir à ete poussé avec la temperature de la sonde évaporateur plus foied que -15° C (petit LED rouge fixe)



I. SIGNIFICATION DES TÉMOINS

TÉMOIN VERT

Machine alimentée électriquement

TÉMOIN JAUNE DE CABINE PLAINES ALLUMÉ FIXE

Machine à l'arrêt pour cabine de stockage pleine

TÉMOIN JAUNE DE CABINE PLAINES CLIGNOTTANT

Faisceau infrarouge sonde optique coupé

TÉMOIN JAUNE DE CABINE PLAINES CLIGNOTTANT RAPIDE

Faisceau infrarouge cellule niveau glace établi

TÉMOIN ROUGE ALLUMÉ FIXE

Machine à l'arrêt pour température de condensation trop élevée

TÉMOIN ROUGE CLIGNOTTANT

Machine à l'arrêt pour température d'évaporation trop élevée

TÉMOIN JAUNE DE CONGÉLATION ALLUMÉ

Machine dans le cycle de congélation

TÉMOIN JAUNE DE CONGÉLATION ET TÉMOIN ROUGE ALLUMÉ FIXES

Sonde condenseur hors service

TÉMOIN JAUNE DE CONGÉLATION ET TÉMOIN ROUGE CLIGNOTTANTS

Sonde évaporateur hors service

TÉMOIN JAUNE DE CONGÉLATION ET TÉMOIN ROUGE CLIGNOTTANTS ALTERNÉS

Sonde niveau glace hors service

LED	STATUS	SIGNIFICATION
	FIXE	SOUS TENSION
	FIXE	EN RÉFRIGÉRATION
	CLIGNOTANT	60 MINUTES DE RETARD AU DEMARRAGE – CAVALIER J3 OUVERTE
	FIXE	COUPURE HP
	CLIGNOTANT	COUPURE BP (0°C LU PAR LA SONE EVAP, NON ATTEINTE APRES 15' FONCT.)
	FIXE	CABINE PLEINE
	CLIGNOTANT LENT	FAISCEAU INFRA ROUGE CELLULE NIVEAU GLACE INTERROMPU
	CLIGNOTANT RAPIDE	FAISCEAU INFRA ROUGE CELLULE NIVEAU GLACE ETABLI
	FIXE	CALIBRATION FAISCEAU INFRA ROUGE CELL. NIVEAU GLACE REALISE'
	CLIGNOTANT	MACHINE EN MODE DETARTRAGE OU ARRETE APRES LE TEST – CAVALIER TEST FERME'
	FIXE	SONDE CONDENSEUR HS
	CLIGNOTANT	SONDE EVAPORATEUR HS
	CLIGNOTANT ALTERNE'	SONDE INFRA ROUGE CELLULE NIVEAU GLACE HS

	APPUI > 5" EN REMPLISSAGE POUR BASCULER LA MACHINE EN REFRIGERATION APPUI > 5" EN CONGELATION POUR BASCULER LA MACHINE EN DEGIVRAGE APPUI > 5" EN DEGIVRAGE POUR BASCULER LA MACHINE EN CONGELATION APPUI 2"< 5" EN REMPLISSAGE POUR BASCULER LA MACHINE EN DETARTRAGE APPUI PENDANT LE RETARD AU DEMARRAGE POUR LE BY-PASSER
--	---

J. Interrupteur à commutateurs numeriques (Dip Switch)

Cet interrupteur a dix commutateurs numeriques qui permettent de formuler plusieurs combinaisons qui au-travers du micro-processeur engendrent en l'occurrence la durée des cycles de congélation et de démoulage en fonction des modèles et versions des fabriques à glace.

Les **premiers quatre commutateurs** sont reliés à la durée de la 2ème phase du cycle de congélation (phase temporisée) comme illustre à la table B.

Les **commutateurs 5 et 6** servent à varier la longueur du cycle de démoulage en rapport à les différentes programmées:

- ON ON : PROGRAMME A
- ON OFF : PROGRAMME B
- OFF OFF : PROGRAMME C
- OFF ON : PROGRAMME D

TEMPS DU CYCLE DE DEGIVRAGE EN FONCTION DU TEMPS POUR FAIRE TOMBER LA TEMPERATURE D'ÉVAPORATION DA 0°C A -15°C

DURÉE DU CYCLE DEMOULAGE	PROGRAMMES			
	A	B	C	D
180"	Up to 6'30"	***	Up to 9'30"	xxxx
165"	6'30"-7'	Up to 3'	9'30"-10'	xxxx
150"	7'-8'	3'-3'15'	10'-11'	xxxx
135"	8'-9'	3'15"-3'30"	11'-12'	xxxx
120"	9'-10'30"	3'30"-4'30"	12'-13'30"	< 3'
105"	10'30"-12'	4'30"-6'	13'30"-15'	3' - 4'
90"	>12'	>6'	>15'	> 4'

Les **commutateurs 7 et 8** servent à modifier la longueur du cycle de degivrage comme illustré dans la table suivante:

DIP SWITCH		TEMPS AJOUTÉS
7	8	
ON	ON	0
OFF	ON	30"
ON	OFF	60"

Avec les deux commutateurs 7 & 8 sur la position OFF, la pompe a eau est a l'arret pendant le cycle de degivrage sans aucun temps ajoutés.

Le **numero 9** permet de selectionner le temp de fonctionnement de la pompe a eau de 15 seconds (OFF) ou de 30 seconds (ON).

Le **commutateur 10** permet de modifier la temperature de securité d'arrêt a condensation trop élevée da **70°C**, des machines refroidi par air (**position ON**), a **60°C** pour les machines refroidi par eau (**position OFF**).

TAB. B		TEMPS DE DUREE DE LA PHASE TEMPORISEE SELON LES DIFFERENTS COMBINAISONS DES QUATRE PREMIERS COMMUTATEURS DU "DIP SWITCH"								
		1	2	3	4	1	2	3	4	
1	ON OFF	■	■	■	■					25 min.
2	ON OFF	■	■	■	■					23 min.
3	ON OFF	■	■	■	■					21 min.
4	ON OFF	■	■	■	■					19 min.
5	ON OFF	■	■	■	■					17 min.
6	ON OFF	■	■	■	■					15 min.
7	ON OFF	■	■	■	■					13 min.
8	ON OFF		■	■	■	■				11 min.
9	ON OFF		■	■	■	■				9 min.
10	ON OFF		■	■	■	■				7 min.
11	ON OFF		■	■	■	■				5 min.
12	ON OFF		■	■	■	■				3 min.
13	ON OFF		■	■	■	■				1 min.

K. Motoventilateur (Versions refroidis par air)

Le fonctionnement du motoventilateur est commandé au travers le TRIAC par la carte électronique qui reçoit les signaux envoyés par le capteur de la température du condenseur. Normalement le motoventilateur fonctionne seulement pendant le cycle de congélation, il aspire l'air de refroidissement à travers les ailettes du condenseur.

Pendant la 2ème phase du cycle de congélation il arrive à fonctionner par intermittance parce que la pression de condensation est maintenu entre les valeurs préfixés.

L. Compresseur

Le compresseur, du type hermétique, est le coeur du circuit réfrigérant, il véhicule et récupère le réfrigérant à travers l'ensemble du système. Il comprime le réfrigérant vapeur, à basse pression, augmentant ainsi sa température et le transforme en gaz chauds à haute pression qui vient déchargé par le clapet de réoulement.

M. Vanne de régulation d'eau (Modèles refroidis par eau)

Cette vanne maintient la haute pression constante en contrôlant le débit d'eau circulant dans le condenseur à eau.

Comme la haute pression monte, la vanne de régulation s'ouvre un peu plus pour augmenter le débit d'eau dans le condenseur.

N. Système d'arrosage d'eau

La rampe d'arrosage d'eau sert à diriger les jets de l'eau mise sous pression par la pompe, à l'intérieur des godets inversés de l'évaporateur. Cet rampe est entraînée en rotation par un jet d'eau qui passe par un trou prévu à cet effet d'un des bras de la rampe même.

O. Vanne solénoïde d'évacuation d'eau

Cette vanne solénoïde, ensamble à la pompe à eau, permet de dévier dans la tuyauterie d'évacuation toute l'eau resté dans le réservoir à la fin du cycle de congélation.

Cette vanne reste en marche par tout la durée du cycle de degivrage (branchée en parallèle a les vannes d'arrivée d'eau et du gaz chauds). Il est la pompe qu'il reste en marche seulement pendant les premières 15 secondes de cycle de degivrage qui permettent de vidangé l'eau.

P. Interrupteur a bouton poussoir vert

Placer en partie frontale de la machine, le bouton poussoir «vert» permet de mettre en route ou d'éteindre la machine.

Voyant allumé vert en fonctionnement, éteint à l'arrêt.

Q. Connecteur a les interrupteurs extérieures

Branché a les Interrupteurs Exterieurs Vert et Rouge, il est utilisé pour recevoir la courant par l'interrupteur vert pour mettre en marche la carte électronique ainsi que la machine.

Il donne aussi les signal a l'interrupteur rouge pour signaler des états de la machine comme la nécessité du nettoyage du condenseur a air ou manque d'eau du refroidissement comme indiqué a le point R.

Il signal aussi le temp pour le nettoyage du système hydraulique qu'il peut être réglé entre 6 mois (contact fermé de la carte) ou 12 mois (contact ouverte).

Premièrement nettoyer le circuit hydraulique si nécessaire, puis réinitialiser l'alarme temps du prochain détartrage en appuyant et maintenant appuyer plus de 20 secondes le bouton poussoir rouge alarme jusqu'à ce qu'il clignote.

R. Filtre a air du condenseur (modèle à refroidissement par air)

Placé devant le condenseur à air le filtre à air peut être retiré pour être nettoyé ou changer en le tirant au travers du panneau.

Des glissières supérieur et inférieur, installée à l'intérieur de la machine permettent de glisser correctement le filtre à air.

S. Détendeur Thermostatique

Le détendeur thermostatique commande le passage du réfrigérant à l'évaporateur. A mesure que la température à la sortie de l'évaporateur décroît, le détendeur réduit le flux de réfrigérant à l'évaporateur où il absorbe la chaleur de l'eau.

T. Contacteur

Placé à l'extérieur de la boîte de logement de la carte, le contacteur est contrôlé par la carte de manière à alimenter ou non le compresseur.

U. Relais de courant (version 3 phase seulement)

Connecté en série au compresseur 3 phases arrête le contacteur du compresseur lorsque le courant de l'une des trois phases est plus haut de:

Voltage	Courant
230/50/3	8 Amps
230/60/3	9 Amps
400/50/3	6 Amps

INSTRUCTIONS POUR LE RÉGLAGE ET LE REMPLACEMENT DES COMPOSANTS

A. RÉGLAGE DE LA DIMENSION DES CUBES

ATTENTION. Avant de procéder à un réglage effectif de la dimension des cubes, vérifier toutes les causes possibles concernant le problème de dimension. Voir le diagnostic de pannes pour prendre connaissance des listes de pannes possibles et l'analyse des mesures à prendre.
Avant de procéder au réglage des dimensions des glaçons attendre que soient complétés plusieurs cycles complets pour s'assurer qu'il existe effectivement un problème de dimension de glaçons.

I. Si les glaçons ne sont pas complètement formés, il est bien possible que la longueur de la 2ème phase du cycle de congélation soit un peu courte; pour prolonger la durée de cette phase il faut effectuer les opérations ci-après indiquées.

1. Situer le DIP SWITCH sur la partie frontale de la carte électronique.

2. Prendre note de la combinaison des premiers quatre commutateurs numériques et observer sur le tableau B la durée correspondant de la 2ème phase du cycle.

3. Varier la combinaison des premiers quatre commutateurs pour la faire correspondre à celle du tableau B qui indique une durée de deux minutes plus longue.

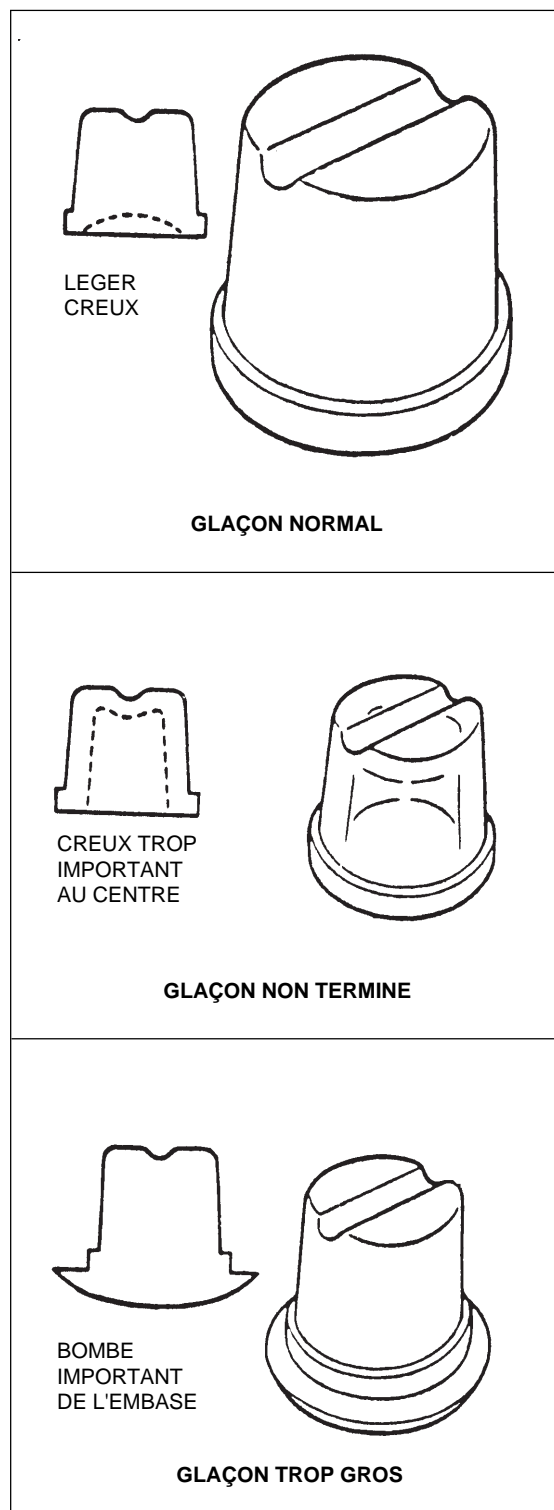
4. Vérifier la dimension des glaçons qui seront fabriquées dans les deux cycles successifs et si un réglage ultérieur est nécessaire procéder comme l'indique les opérations aux point 2 et 3 ci-dessus jusqu'à obtention des glaçons normales.

II. Si les glaçons sont surdimensionnés (bombé trop important à l'embase des glaçons) signifie que la durée de la 2ème phase du cycle de congélation est trop longue; pour accourcir cette durée il faut procéder comme ci-après indiqué.

1. Situer le DIP SWITCH sur la partie frontale de la carte électronique.

2. Prendre note de la combinaison des premiers quatre commutateurs numériques et observer sur le tableau B la durée correspondant de la 2ème phase du cycle.

3. Varier la combinaison des premiers quatre commutateurs pour la faire correspondre à celle du tableau B qui indique une durée de deux minutes plus courte.



4. Vérifier la dimension des glaçons qui seront fabriquées dans les deux cycles successifs et si ils demandent un réglage ultérieur procéder comme l'indique les opérations aux point 2 et 3 ci-dessus jusqu'à obtention des glaçons normales.

SCHÉMA ÉLECTRIQUE

MXG 328-428-438 - CONDENSATION PAR AIR ET PAR EAU 230/50-60/1

Cette machine doit être impérativement "mise à la terre"

- BN - MARRON
- BU - BLEU
- GY - GRIS
- GNTÉ - VERT-JAUNE
- GN - VERT
- RD - ROUGE
- YE - JAUNE
- WH - BLANC
- OG - ORANGE
- PK - ROSE
- BK - NOIR

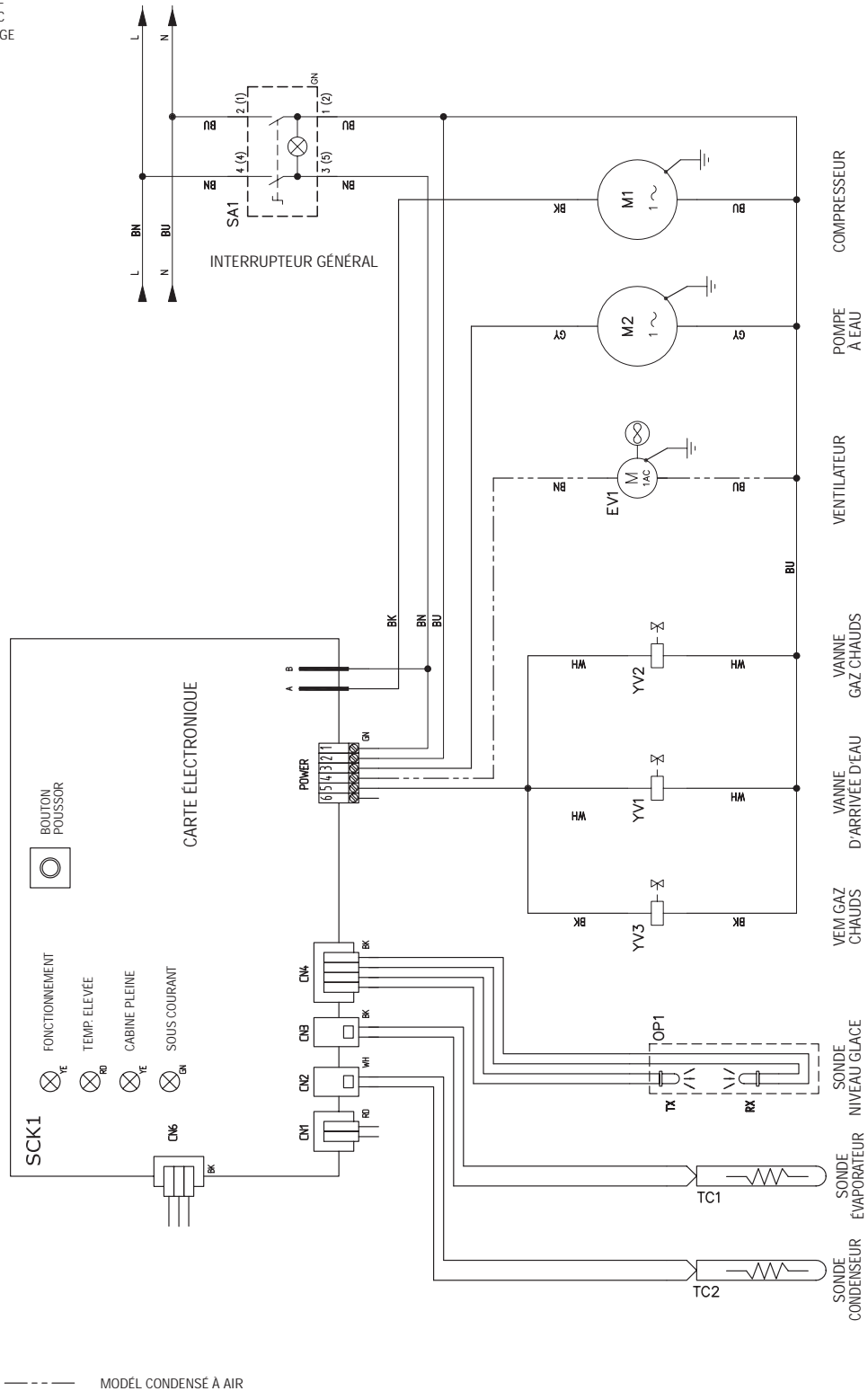


SCHÉMA ÉLECTRIQUE

MXG 638 - CONDENSATION PAR AIR ET PAR EAU 230/50-60/1

Cette machine doit être impérativement "mise à la terre"

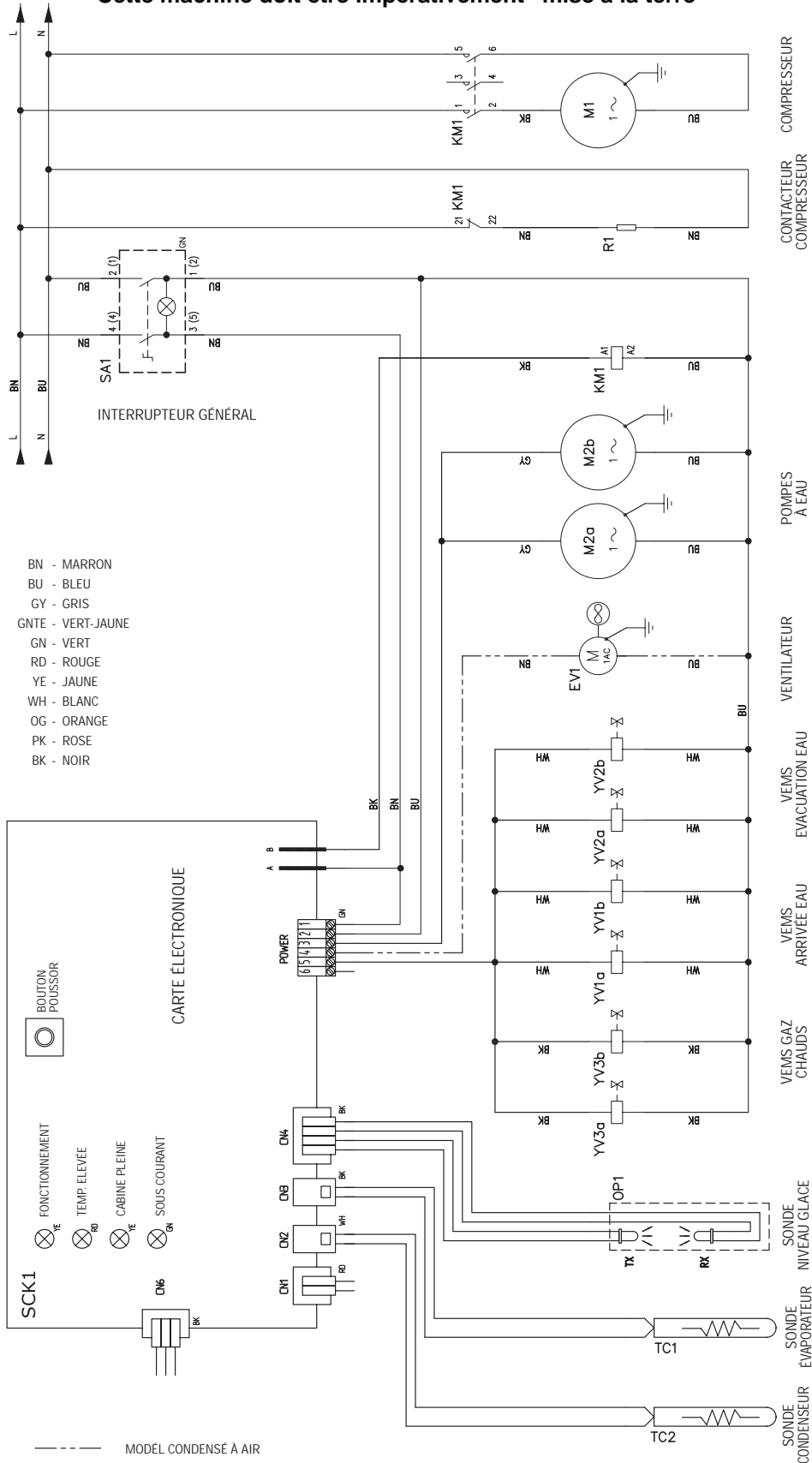
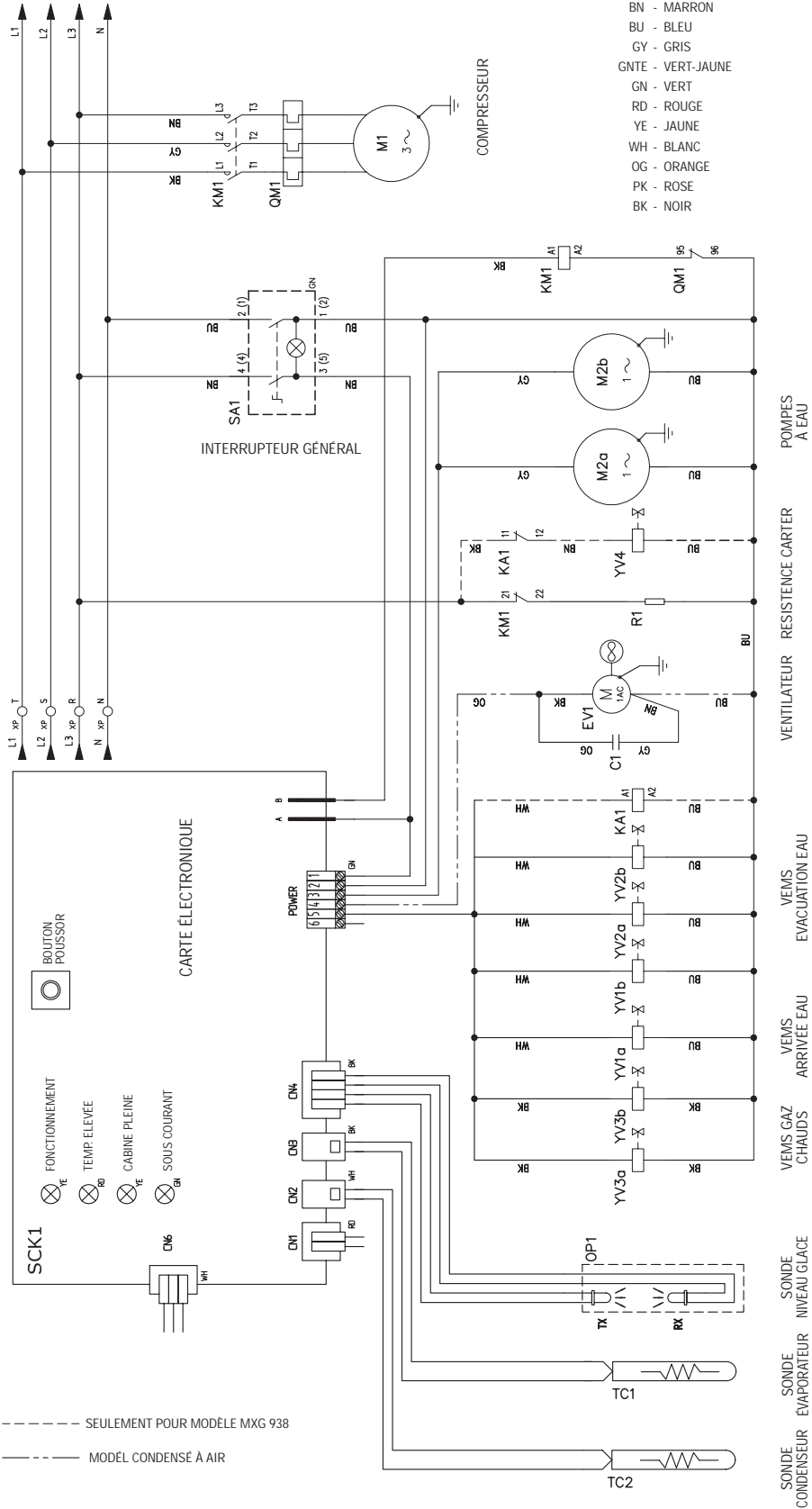


SCHÉMA ÉLECTRIQUE

MXG 638 - 938 - CONDENSATION PAR AIR ET PAR EAU 400/50/3 + N

Cette machine doit être impérativement "mise à la terre"

- BN - MARRON
- BU - BLEU
- GY - GRIS
- GNTÉ - VERT-JAUNE
- GN - VERT
- RD - ROUGE
- YE - JAUNE
- WH - BLANC
- OG - ORANGE
- PK - ROSE
- BK - NOIR



--- SEULEMENT POUR MODELE MXG 938

- - - - - MODEL CONDENSE A AIR

POMPES A EAU

RESISTANCE CARTER

VENTILATEUR

VEIMS

VEIMS CHAUDS






















VEIMS ARRIVEE EAU

VEIMS EVACUATION EAU

SONDE CONDENSEUR

SONDE EVAPORATEUR

SONDE NIVEAU GLACE

Sim.\Sym.	Sigla\Item	Funzione\Use Type	Sim.\Sym.	Sigla\Item	Funzione\Use Type	Sim.\Sym.	Sigla\Item	Funzione\Use Type
	C1	Capacité motoventilateur		TC1	Sonde evaporateur			
	EV1	Motoventilateur		TC2	Sonde condenseur			
	KA1	Relai vem liquide		YV3a	Vem gaz chauds			
	KM1	Contacteur compresseur		YV3b	Vem gaz chauds			
	M1	Compresseur		YV1a	Vem arrivée eau			
	M2a	Pompe à eau		YV1b	Vem arrivée eau			
	M2b	Pompe à eau		YV2a	Vem évacuation eau			
	OP1	Sonde niveau glace		YV2b	Vem évacuation eau			
	QM1	Protecteur thermique compresseur		YV4	Vem liquide			
	R1	Resistance carter		SA1	Interrupteur			
	SCK1	Carte électronique						

DIAGNOSTIC ET DEPANNAGE

SYMPTOME	ANOMALIE POSSIBLE	REMEDE
La machine ne fonctionne pas Aucune LED allumé	Fusible de la Carte fondu	Remplacer le fusible et rechercher le motif de la panne
	Interrupteur général en position ARRÊT	Tourner le bouton sur la position MARCHÉ
	Interrupteur principale hors service	Le remplacer
	Interrupteur manuel placé en position "OFF" (ARRÊT)	Mettre l'interrupteur sur la position "ON" (MARCHÉ)
	Carte Électr. en panne	Remplacer la Carte
	Cable élect. mal branché	Revoir le câblage
Témoin vert allumé	Fusible sortie de la Carte fondu	Remplacer le fusible et rechercher le motif de la panne
Témoin jaune cabine pleine allumé	Contrôle de niveau glace en panne	Remplacer
Témoin Rouge "alarme" fixe et machine à l'arrêt	Coupure HP (T° > 70°C) air (T° > 60°C) eau	Vérifier le filtre à air, le moteur ventilateur, la T° de condensation de la présence d'eau pour condenseur à eau puis effacer le défaut
Témoin rouge clignotant	Temperature d'évaporation élevé	Perte vanne gaz chauds - Remplacer. Perte vanne arrivée eau - Remplacer.
Témoin rouge et jaune allumée fixes	Sonde du condenseur hors service	Remplacer la sonde
Témoin rouge et jaune clignotantes	Sonde évaporateur hors service	Remplacer la sonde
Témoin rouge et jaune clignotant en alternance	Sonde optique hors service	Remplacer la sonde
Le compresseur fonctionne de manière intermittente	Tension insuffisante	Vérifier le circuit et rechercher une surcharge possible Vérifier la tension au point de raccordement du bâtiment En cas de tension trop basse consulter la Compagnie d'Electricité
	Dispositif démarrage compr. en panne ou mal branché	Revoir les branchements ou remplacer l'ensemble relais & capacités
	Poche de gaz incondensable	Purger et recharger le circuit
Cubes de glace trop petits	Cycle de congélation trop court	Revoir la combinaison du DIP SWITCH
	Tube capillaire partiellement obstrué	Purger, changer le déshydrateur faire le vide et charger
	Présence d'humidité dans le circuit	Même mesure que ci-dessus
	Manque d'eau	Voir remèdes pour manque d'eau
	Manque de réfrigérant recharger	Rechercher la fuite, boucher et recharger

DIAGNOSTIC ET DEPANNAGE

SYMPTOME	ANOMALIE POSSIBLE	REMEDE
Cubes opaques	Manque d'eau Eau chargée de minéraux Accumulation d'impuretés	Voir remèdes pour manque d'eau Utiliser un adoucisseur ou filtre appr. Procéder à le nettoyage avec le SCOTSMAN Cleaner
Manque d'eau	Électrovanne eau n'ouvre pas Fuite d'eau du réservoir Obstruction de la buse de débit d'eau Eau passe à travers le lamelles du rideau	Remplacer Rechercher et réparer Démonter et nettoyer Vérifier le rideau et le remplacer si est en mauvais état
Irrégularité dans la dimension des cubes dont une partie est opaque	Buses aspersion eau du système d'arrosage obstruées Manque d'eau Machine hors de niveau	Nettoyer le système d'arrosage d'eau Voir remèdes pour manque d'eau Remettre a niveau selon instructions
Glaçons trop gros	Cycle de congélation trop long	Revoir la combinaison du DIP SWITCH
Diminution de la production de glaçons	Compresseur inefficace Vanne d'arrivé d'eau ne ferme pas Haute préssion élevée Mauvaise circulation d'air ou emplacement trop chaud Charge de réfrigérant excessive ou insuffisante Tube capillaire partiellement obstrué Vanne gaz chauds ne ferme pas	Remplacer Réparer ou remplacer Condenseur sale. Nettoyer Déplacer la machine ou ameliorer la ventilation pratiquant des passage d'air Corriger la charge. Purger lentement ou ajouter le réfrigérant Purger, changer le déshydrateur faire le vide et charger Remplacer
Démoulage incomplet	Temps de démoulage trop curt Restriction dans le tube d'alimentation d'eau Vanne d'arrivée d'eau n'ouvre pas Trous prise d'air des godets bouchés Restriction du passage à niveau orifice vanne gaz chauds Haute préssion trop basse	Vérifier la combinaison du DIP SWITCH 7 et 8 Vérifier le filtre et la buse du contrôle de débit Vanne grippé ou solenoide en court-circuit Déboucher les trous Remplacer Voir haute préssion incorrect

DIAGNOSTIC ET DEPANNAGE

SYMPTOME	ANOMALIE POSSIBLE	REMEDE
Machine ne démoule pas	Carte Électronique hors service Électrovanne d'arrivée eau ou élect. gaz chauds hors service	Remplacer Vérifier et remplacer la bobine ou la vanne complet
Haute prèssion incorrect	Détecteur temp. condenseur hors service Carte Électronique hors service Vanne pressostatique régulation eau condensation mal réglée (Machine à eau)	Remplacer Remplacer Régler la vanne
Excès d'eau dans la base de la machine	Fuite sur la tuyauterie	Vérifier. Serrer colliers, boucher ou remplacer

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN ET DE NETTOYAGE

A. GÉNÉRALITES

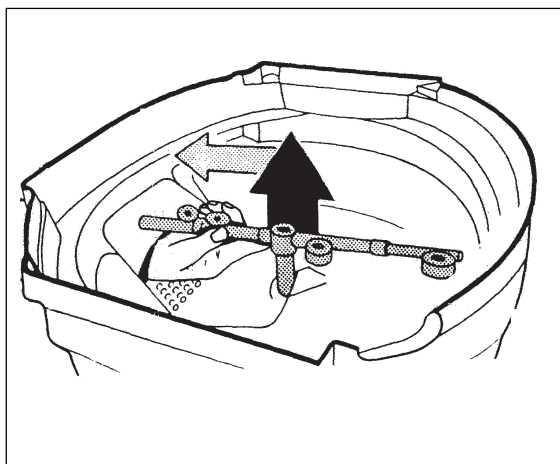
La fréquence et le mode d'emploi pour l'entretien et le nettoyage sont donnés à titre indicatif et ne constituent pas une règle absolue d'utilisation. La fréquence de nettoyage variera en fonction des conditions de température ambiante du local et de l'eau et aussi de la quantité de glace produite.

Chaque machine doit être entretenu individuellement en conformité avec son utilisation propre.

B. ENTRETIEN

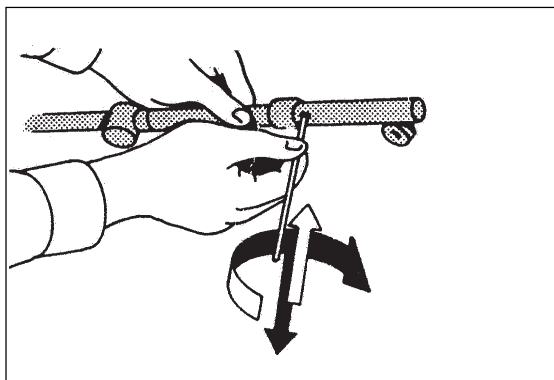
La procédure d'entretien suivante sera appliquée au mois deux fois par an sur la machine à glace.

1. Vérifier et nettoyer le petit filtre placé à l'intérieure de la vanne d'arrivée d'eau.
2. Vérifier que la machine est bien mise de niveau (dans chaque sens).
3. Nettoyer le circuit d'eau, l'évaporateur, la cabine et la rampe de pulvérisation d'eau utilisant une solution de "SCOTSMAN Cleaner". Se reporter au mode opératoire - para C - donnant les instructions pour le nettoyage. Ceci donnera des indications sur la fréquence et les procédures futures spécifiques à cette machine compte tenu de ses conditions propres d'utilisation.
4. Atteindre la rampe d'arrosage par l'intérieur de la chambre de congélation et la soulever de son siège.



Plonger la dans un solution liquide détartrante et en suite rincer bien sous un jet d'eau de robinet.

A l'aide d'une pointe s'assurer que le trou pour le passage du jet d'eau - propulsif de la rampe - est bien dégagé.



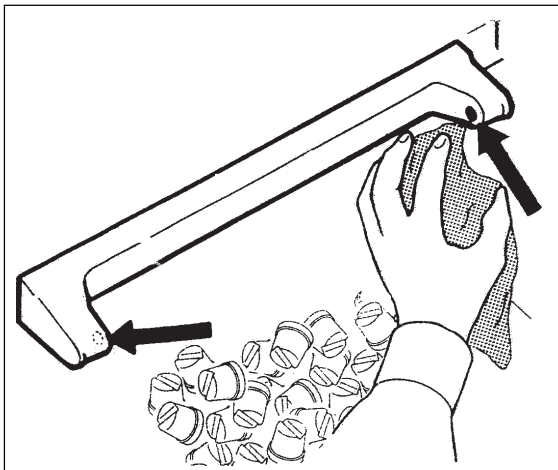
NOTA. Les fréquences de nettoyage varient en fonction de l'eau employée et de l'utilisation de la machine. Un contrôle continu de la clarté des cubes et une inspection visuelle des différentes parties de la rampe avant et après le nettoyage indiqueront la fréquence et les procédures qui devront être suivies pour cette machine en particulier.

5. Sur les machines à condensation par air, et après avoir arrêté la machine, nettoyer le condenseur en utilisant un aspirateur, un jet d'air sous pression ou une brosse non métallique.
6. Vérifier les fuites éventuelles sur les lignes d'alimentation et d'évacuation d'eau. Remplir d'eau le fond de la cabine pour s'assurer que l'évacuation est propre et n'est pas obstruée.
7. Vérifier la taille, l'état et la transparence des glaçons. Régler selon besoin les commutateurs du DIP SWITCH.
8. Vérifier l'intervention du contrôle optique du niveau des cubes dans la cabine. Vers la fin du cycle de démoulage ou, au début du cycle de congélation, mettre votre main entre les capteurs à infrarouge de manière à couper le rayon lumineux pour un temps de une minute. Cette action doit entraîner l'arrêt de la machine et l'allumage du 2ème Témoin Jaune.

IMPORTANT. Effectuez cette opération seulement quand la machine se trouve à la fin du démoulage ou juste au départ d'un nouveau cycle de congélation; ce-ci évitera de faire un double cycle de congélation.

NOTA. Quelques secondes après avoir enlevé votre main d'entre les capteurs à l'infrarouge la machine redémarre. Quand la machine redémarre, après ces types d'arrêts, elle commence toujours un nouveau cycle de congélation.

Le contrôle du niveau de glace dans la cabine utilise des détecteur optiques qui doivent rester prôpre pour pouvoir "voir". Les capteurs optiques doivent être nettoyés **une fois par mois** à l'aide d'un chiffon souple.



9. Vérifier s'il n'y a pas des fuites de fluide frigorigène.

C. NETTOYAGE DU CIRCUIT D'EAU

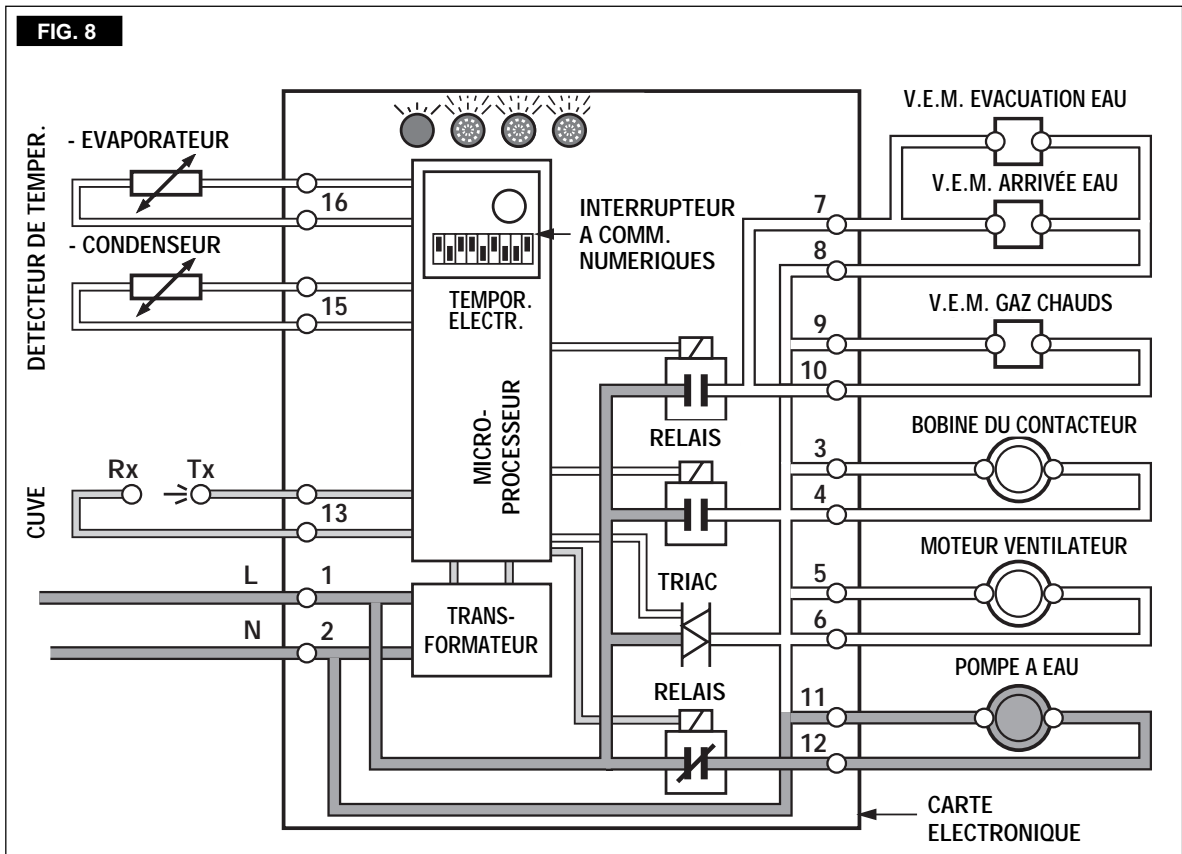
1. Enlevez les panneaux devant et supérieur de manière à avoir accès à la boîte de contrôle et à l'évaporateur.
2. Attendez que la machine complète le cycle en cours et termine aussi le démoulage puis, arrêtez la machine à l'interrupteur électrique extérieur.

NETTOYAGE

3. Préparez la solution de nettoyage suivante: mélangez environ 200-300 gr de Scotsman Ice Machine Cleaner dans 3 lt. environ d'eau chaude (45- 50° C) contenue dans un bac en plastique.

AVERTISSEMENT. Le produit de nettoyage Scotsman Ice Machine Cleaner contient de l'acide phosphorique et de l'acide hydroxyacétique. Ces constituents sont corrosif et peuvent provoquer des brûlures en cas d'absorption. **NE PAS PROVOQUER DE VOMISSEMENT.** Administrer de grandes quantité d'eau ou de lait. Appeler immédiatement le médecin. En cas de contact externe, rincer abondamment avec de l'eau. **GARDER HORS DE PORTEE DES ENFANTS.**

4. Enlevez toute la glace déposée dans la cabine de stockage pour éviter qu'elle soit contaminée par la solution de nettoyage puis, videz le réservoir d'eau en courbant vers le bas le tuyau plastique de vidange d'eau.



5. Démontez le couvercle d'évaporateur puis verser lentement sur l'évaporateur la solution préparée avant.

À l'aide d'un pinceau nettoyez les points cachés où les dépôts calcaires qui sont plus résistants.

6. Rebranchez de nouveau la machine et poussez sur le bouton poussoir de la carte pour un temps entre les 2 et les 5 seconds pour mettre la machine dans la phase de NETTOYAGE.

NOTA. Quand la machine est en NETTOYAGE le seul composant en fonctionnement est la pompe à eau qui doit faire circuler la solution de nettoyage à l'intérieur du circuit d'eau.

7. Laissez la machine à glace fonctionner dans cette position pendant environ 20-25 minutes puis débranchez la machine.

8. Vidangez le réservoir d'eau pour le libérer de la solution de nettoyage utilisée puis, à plusieurs reprises, versez sur l'évaporateur deux ou trois carafes d'eau potable afin de faire un bon rinçage.

Si nécessaire enlevez la rampe d'arrosage ou la plate-forme d'arrosage pour la nettoyer soigneusement à la main comme indiquée aux points 3 et 4 du para B.

9. Rebranchez de nouveau la machine et poussez sur le bouton poussoir de la carte pour un temps entre les 2 et les 5 seconds.

La pompe à eau cette fois refoule simplement l'eau versée avant sur l'évaporateur pour rincer les parties intérieures de la machine.

10. Après 6-10 minutes débranchez la machine et vidangez l'eau.

ASEPTISATION

NOTA. Il est recommandé de faire l'aseptisation du système hydraulique une fois chaque mois

11. Préparer une solution aseptisant selon les indications du fournisseur avec de l'eau tiède (40°C).

NOTA. Ne mélanger pas le produit détartrant avec le produit alguecide pour éviter la formation d'un acide très agressif.

12. Suivre la procédure pour le nettoyage (du rep. 4 à 10) avec le fonctionnement de la pompe à eau pour 10 minutes.

13. Réplacez le couvercle de l'évaporateur, remontez les panneaux enlevés avant et rebranchez la machine.

14. Quand le cycle est complété et les glaçons sont démoulés examinez chaque cube de glace pour s'assurer qu'ils sont bien transparents et que tout le goût acide a été éliminé.

ATTENTION. Si les glaçons sont opaques et ils ont un goût acide il faut les faire fondre en versant sur eux de l'eau chaude.

15. Nettoyez avec un chiffon propre les parois intérieures de la cabine de stockage.

RAPPELEZ que pour prévenir l'accumulation des bactéries ou micro-organismes indésirables il est bien nécessaire de stériliser toutes les semaines l'intérieur de la cabine de stockage à l'aide du produit désinfectant/anti algues SCOTSMAN.