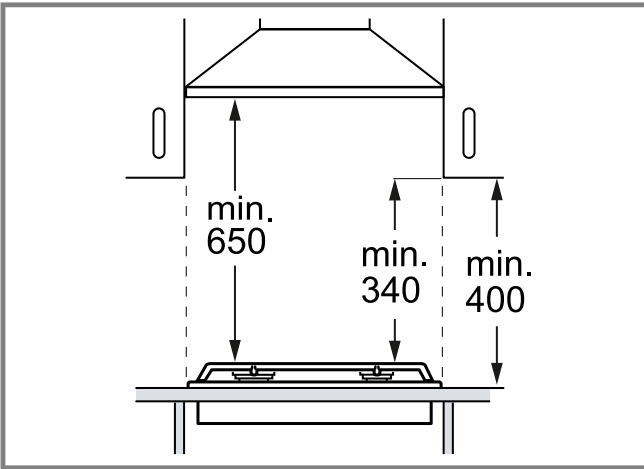
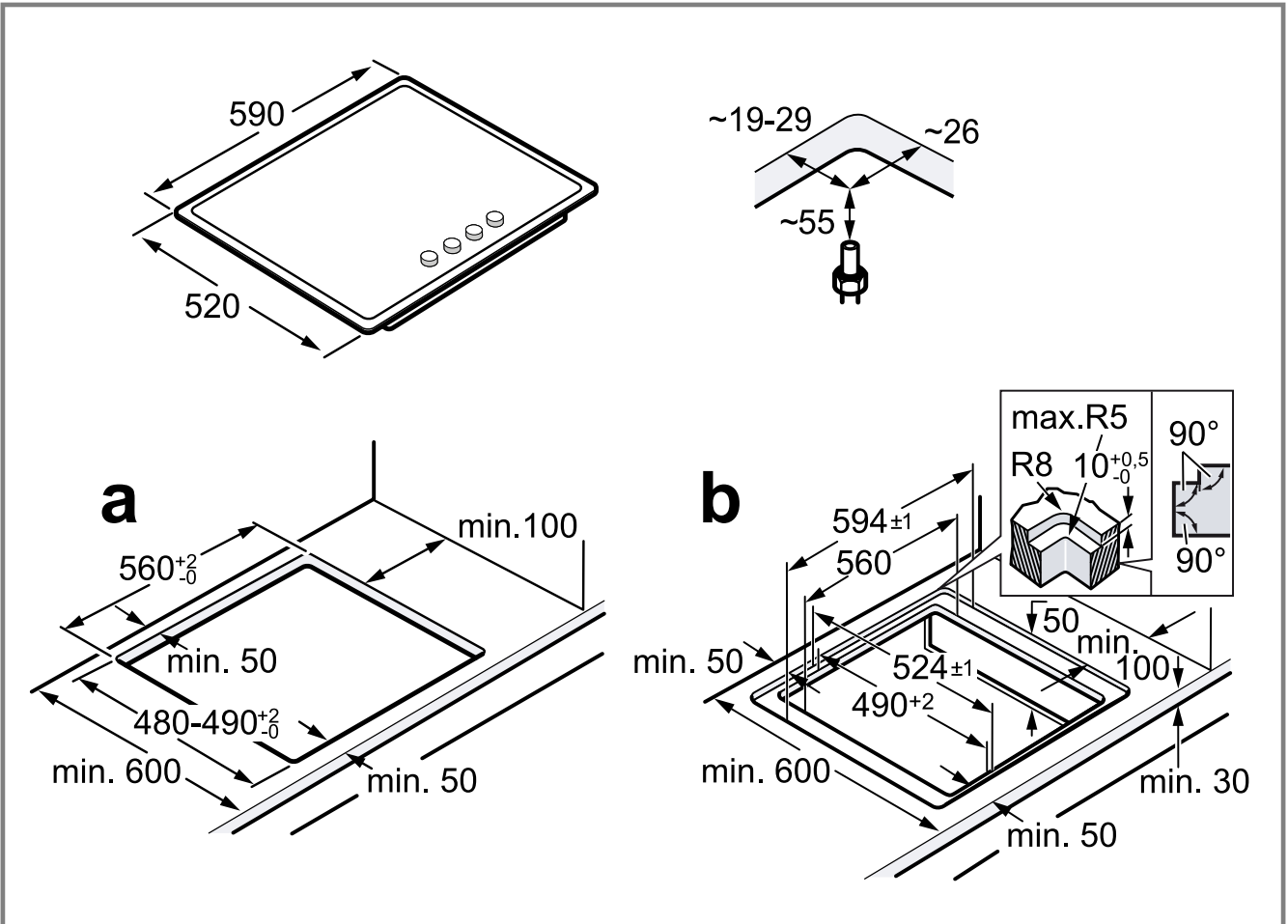




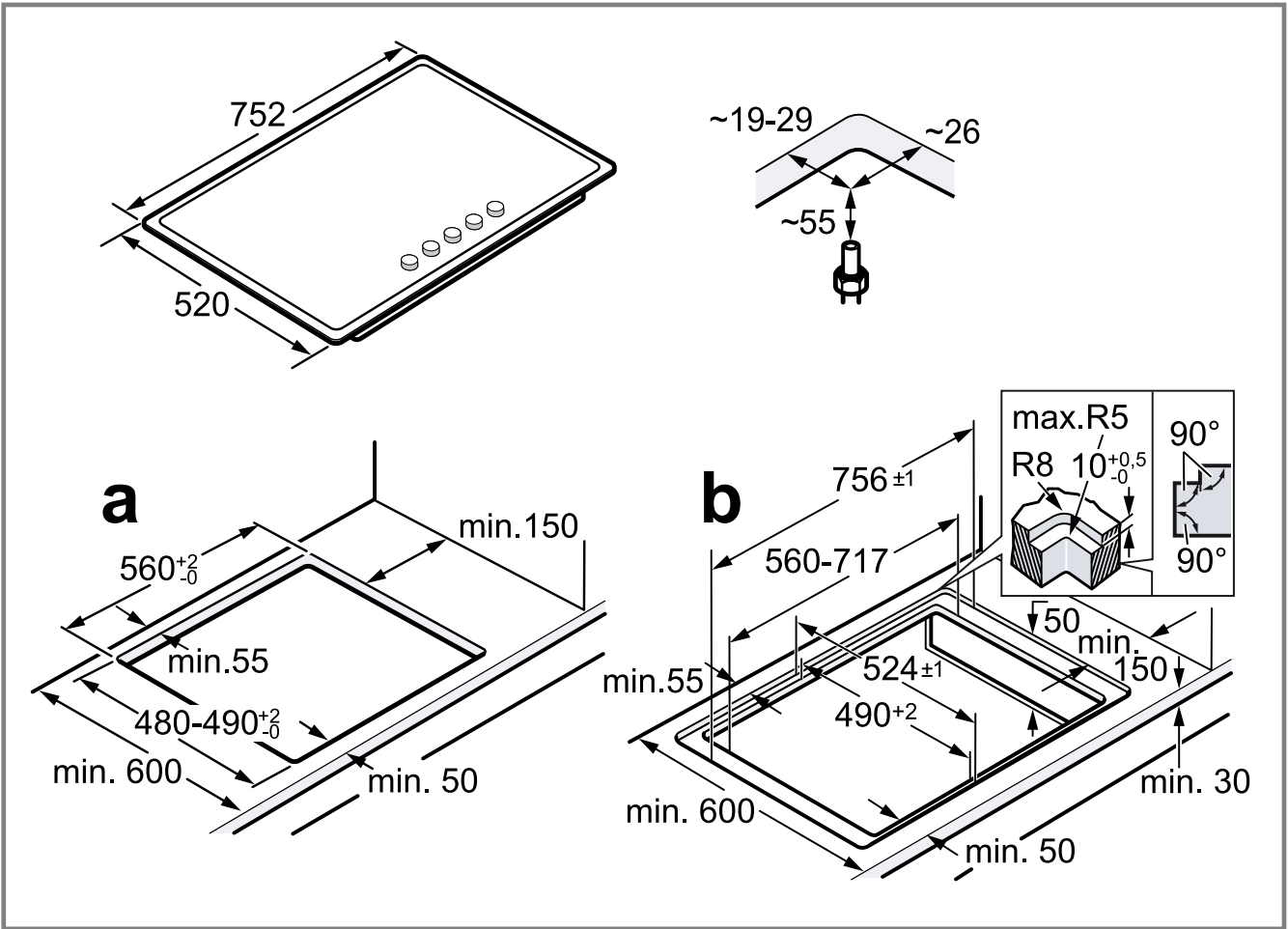
az Quraşdırma təlimatları



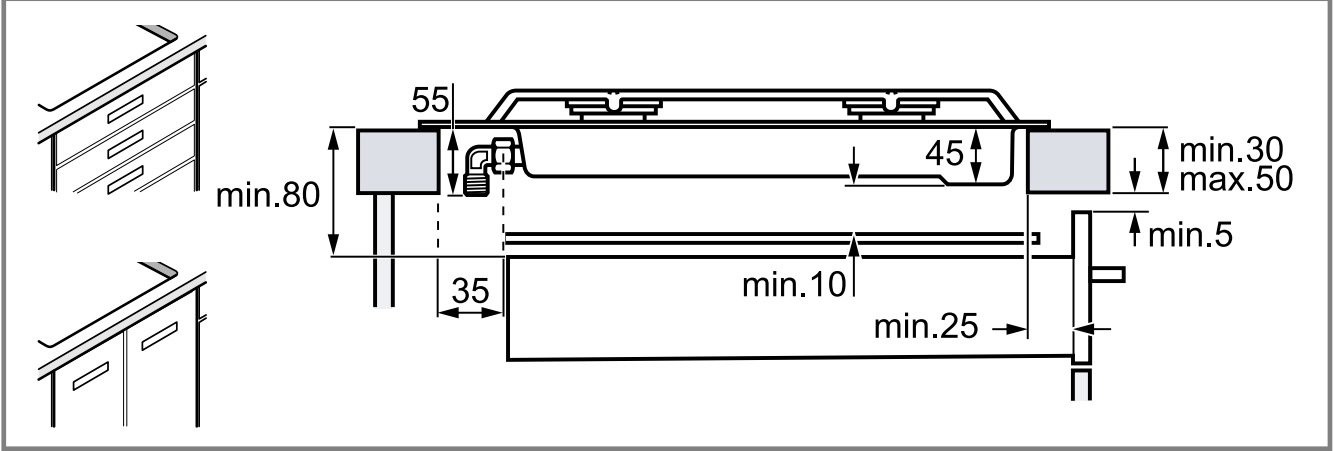
1



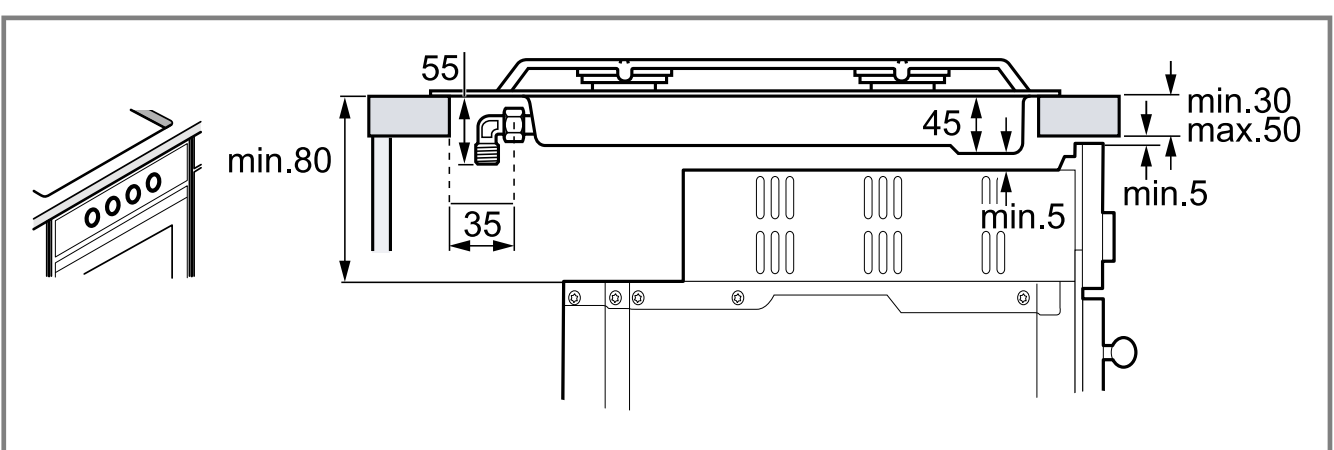
2



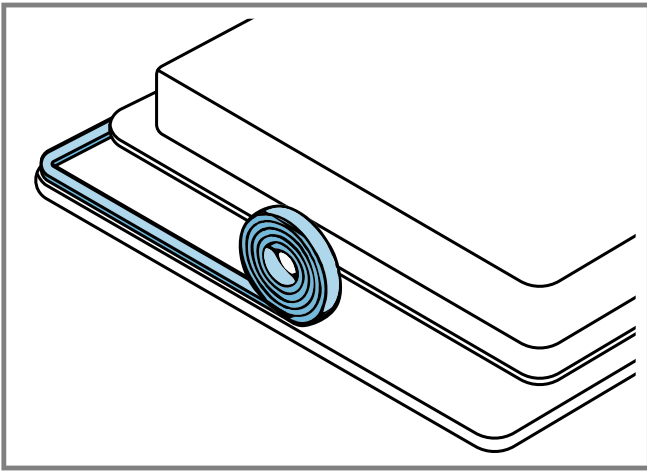
3



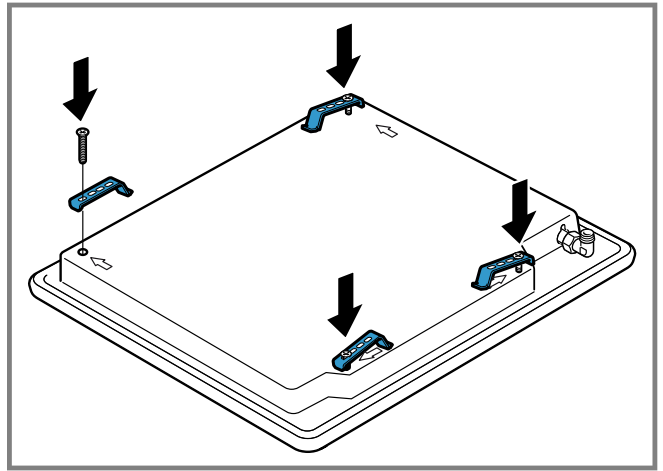
4



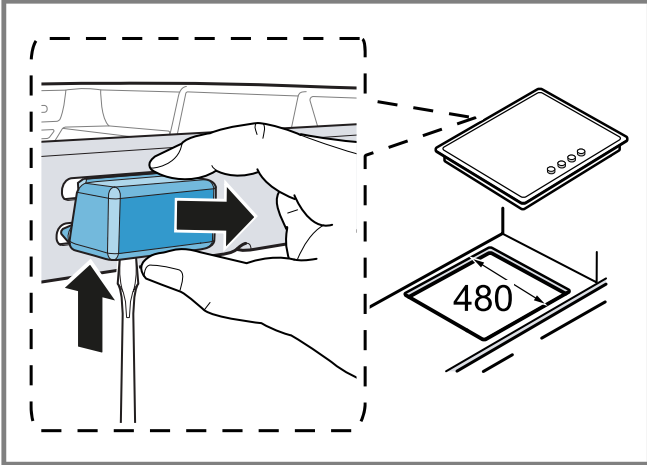
5



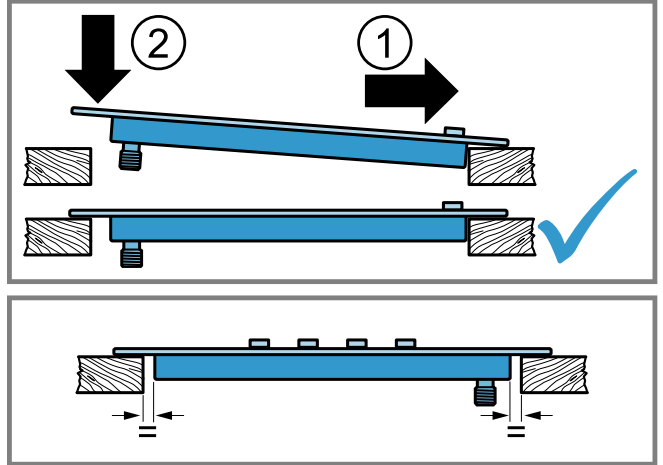
6



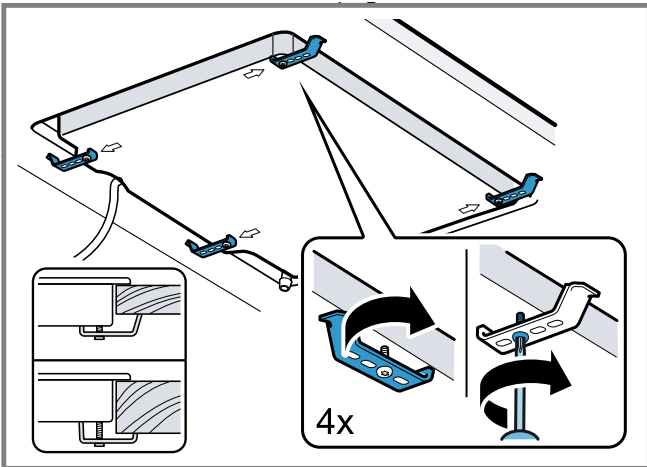
7



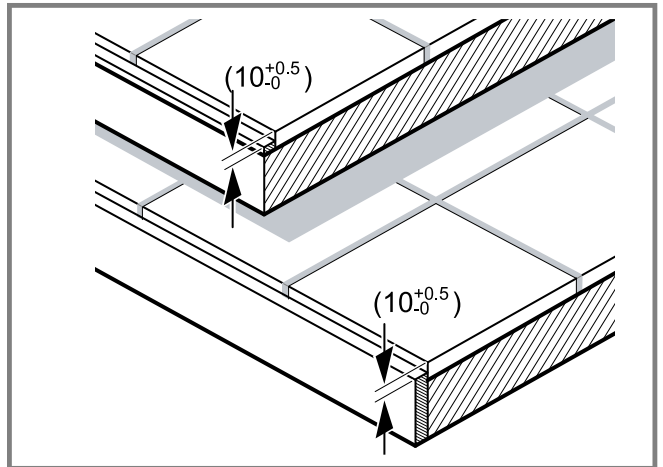
8



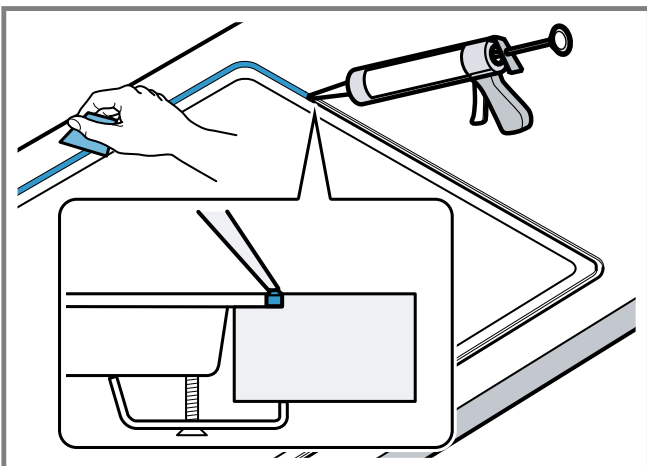
9



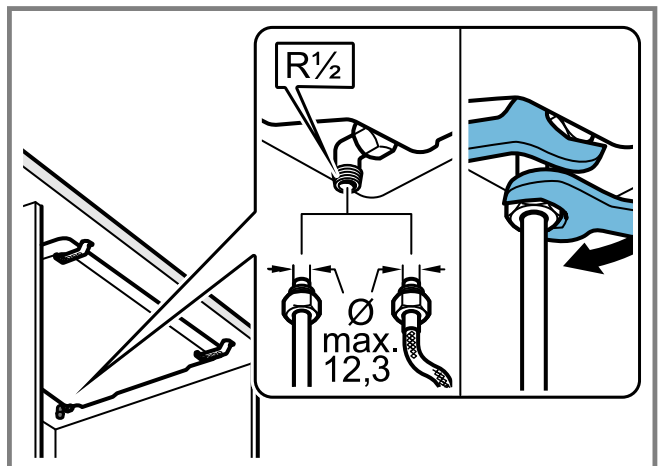
10



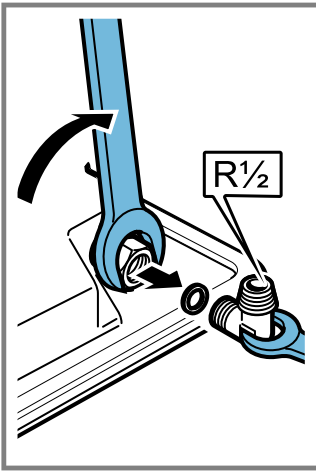
11



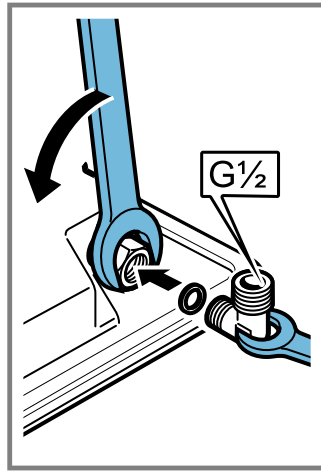
12



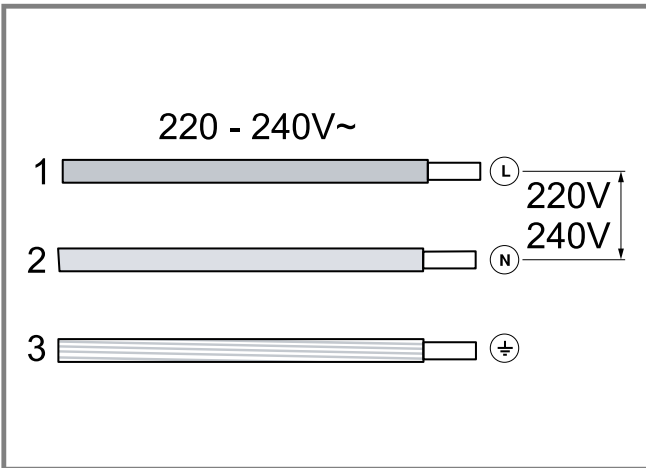
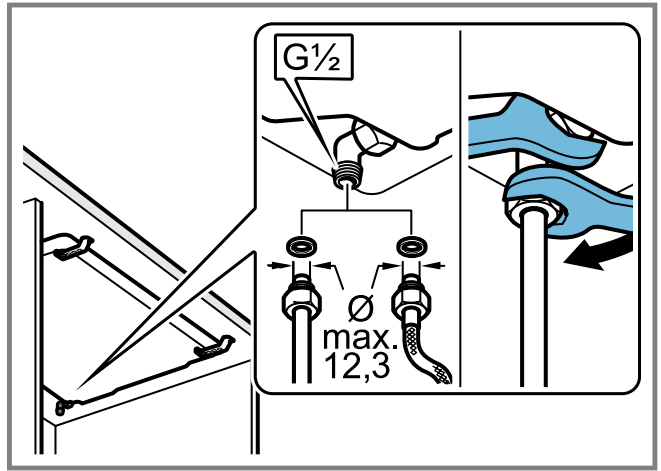
13



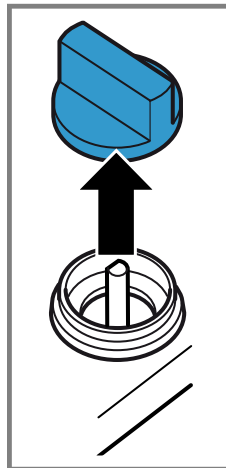
14



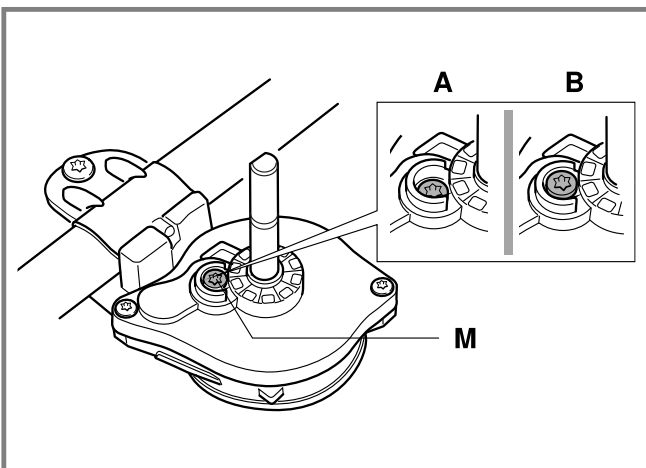
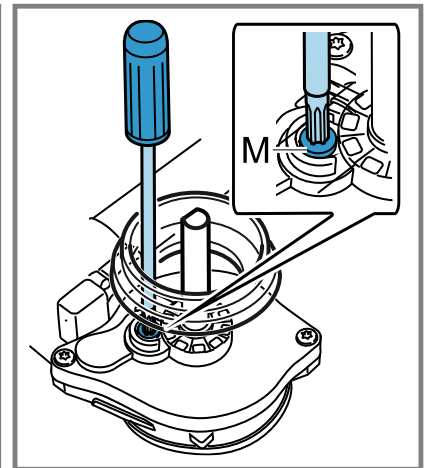
15



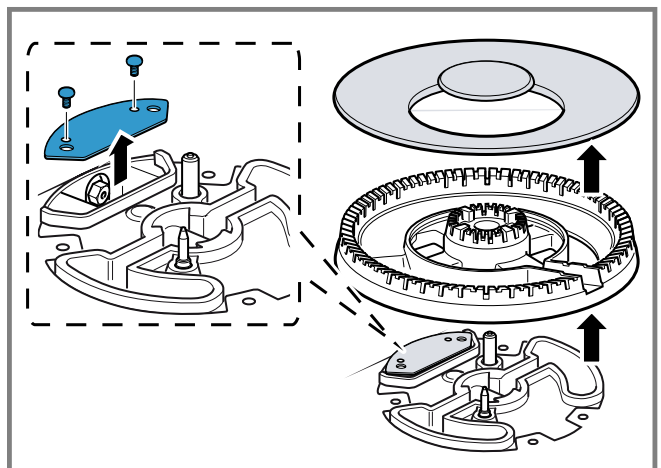
16



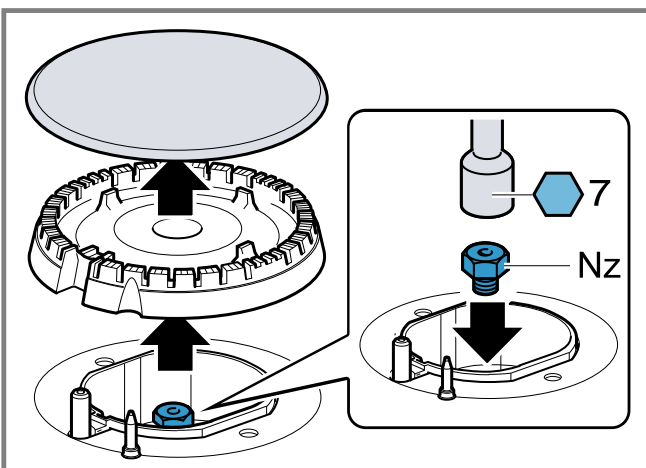
17



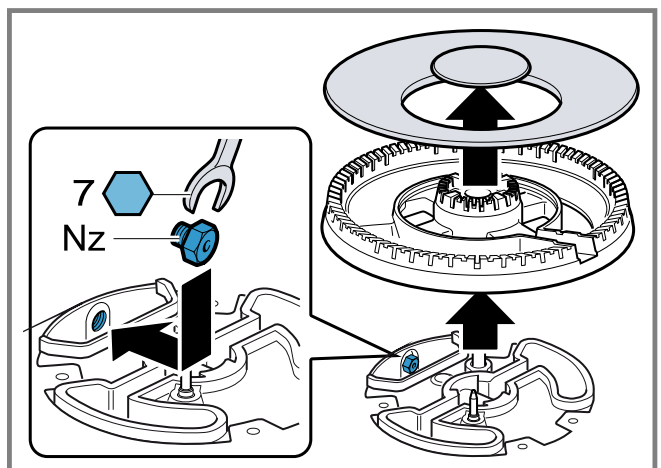
18



19



20



21

ID	Gas	Nz ☺	Qn (kW)	m ³ /h	g/h	M
C	G20/20 mbar	73	1,00	0,095	-	B
C	G20/25 mbar	70	1,00	0,095	-	B
C	G25/20 mbar	75	1,00	0,111	-	B
C	G25/25 mbar	77	1,00	0,111	-	B
C	G25.1/25 mbar	77	0,90	0,1	-	B
C	G25.3/25 mbar	77	1,00	0,108	-	B
C	G30/29 mbar	50	1,00	-	73	A
C	G30/37 mbar	45	1,00	-	73	A
C	G30/50 mbar	44	1,00	-	73	A
C	G31/37 mbar	50	1,00	-	71	A
D	G20/20 mbar	97	1,75	0,167	-	B
D	G20/25 mbar	91	1,75	0,167	-	B
D	G25/20 mbar	100	1,75	0,194	-	B
D	G25/25 mbar	95	1,75	0,194	-	B
D	G25.1/25 mbar	95	1,60	0,19	-	B
D	G25.3/25 mbar	95	1,75	0,19	-	B
D	G30/29 mbar	66	1,75	-	127	A
D	G30/37 mbar	61	1,75	-	127	A
D	G30/50 mbar	58	1,75	-	127	A
D	G31/37 mbar	66	1,75	-	125	A
E	G20/20 mbar	128	3,00	0,286	-	B
E	G20/25 mbar	120	3,00	0,286	-	B
E	G25/20 mbar	134	3,00	0,333	-	B
E	G25/25 mbar	126	3,00	0,333	-	B
E	G25.1/25 mbar	126	2,80	0,31	-	B
E	G25.3/25 mbar	126	3,00	0,325	-	B
E	G30/29 mbar	87	3,00	-	218	A
E	G30/37 mbar	80	3,00	-	218	A
E	G30/50 mbar	75	3,00	-	218	A
E	G31/37 mbar	87	3,00	-	214	A
F	G20/20 mbar	140	3,50	0,334	-	B
F	G20/25 mbar	134	3,50	0,334	-	B
F	G25/20 mbar	143	3,50	0,388	-	B
F	G25/25 mbar	137	3,50	0,388	-	B
F	G25.1/25 mbar	137	3,50	0,388	-	B
F	G25.3/25 mbar	137	3,50	0,379	-	B
F	G30/29 mbar	91	3,30	-	240	A
F	G30/37 mbar	84	3,30	-	240	A
F	G30/50 mbar	73	3,30	-	240	A
F	G31/37 mbar	91	3,30	-	240	A
G	G20/20 mbar	151	4,00	0,381	-	B
G	G20/25 mbar	141	4,00	0,381	-	B
G	G25/20 mbar	154	4,00	0,443	-	B
G	G25/25 mbar	146	4,00	0,443	-	B
G	G25.1/25 mbar	146	3,80	0,42	-	B
G	G25.3/25 mbar	146	4,00	0,434	-	B
G	G30/29 mbar	102	4,00	-	290	A
G	G30/37 mbar	94	4,00	-	290	A
G	G30/50 mbar	88	4,00	-	290	A

ID	Gas	Nz	Qn (kW)	m ³ /h	g/h	M
G	G31/37 mbar	102	4,00	-	285	A

22

az

Təhlükəsiz montaj

Cihazı montaj edərkən təhlükəsizliyə dair göstərişlərə diqqət yetirin.

- Bu təlimatı diqqətlə oxuyun.
- Bu təlimatda olan təsvirlər təlimat üçündür.
- Yalnız peşəkar mütəxəsis göstərişinə uyğun olaraq müvafiq quraşdırılma istifadə zamanı təhlükəsizliyi təmin etmiş olur. Quraşdıran usta qoşulan yerdə düzgün işləməsi üçün məsuliyyət daşıyır.

⚠ XƏBƏRDARLIQ – Partlama riski!

Sızan qaz partlayışa səbəb ola bilər.

- ▶ Bütün quraşdırma, birləşdirmə, tənzimləmə və başqa bir qaz növünə keçirmə işləri səlahiyyətli peşəkar işçi gücü tərəfindən, uyğun olaraq tətbiq oluna bilən tənzimləmə və qanuni göstərişləri, eləcə də yerli cərəyan və qaz təminatçısının müddəaları nəzərə alınmaqla yerinə yetirilməlidir. Havalandırma üçün mövcud qaydalar və qanunlara xüsusi diqqət yetirmək lazımdır. Digər qaz növünə keçid işləri üçün müştəri xidmətinə zəng etməyinizi məsləhət görürük.

⚠ XƏBƏRDARLIQ – Zəhərlənmə riski!

Natamam yanma zamanı sağlamlıq üçün zərərli qazlar əmələ gələ bilər.

- ▶ Təyinatına uyğun bir çalışmanı təmin etmək üçün, cihazın alt tərəfindən içəri yetərli yanma havası yönləndirilməlidir. Cihazın altındakı mebelə ümumi sahəsi ən azı 100 cm² olan havalandırma dəliyinin mövcud olduğundan əmin olmalı.
- Mətbəxin yetərli havalandırılmasına diqqət yetirmək lazımdır, xüsusən də qazla çalışan bişirmə cihazlarından istifadə zamanı.
- Cihazı yanma məhsulları üçün olan tullantı qaz qurğusuna birləşdirmək olmaz.
- Bu cihazı heç vaxt qayıq və ya nəqliyyat vasitələrində yerləşdirərək quraşdırmaq olmaz.
- Zəmanət, cihazın yalnız təyinatına uyğun şəkildə istifadə edilməsi zamanı keçərlidir.
- Cihazın quraşdırılmasından öncə, təchizatçının yerli faktiki şəraitlərinin tip lövhəsində verilmiş cihaz parametrləri ilə uyumlu olması yoxlanılır (qaz növü və təzyiqi, güc gərginlik).
- Sobanın və ya bişirmə sahəsinin qaynar hissələrinin toxunmasının qarşısını almaq üçün, dolabdakı şəbəkə kabelini bərkitmək lazımdır.
- Cihazda aparılan hər növ işdən öncə, cərəyan girişini və qaz girişini bağlamalı.
- Cərəyan təchizatlı cihazları yerlə əlaqələndirmək.
- Cihazın daxili hissəsində heç bir dəyişiklik etməmək. Ehtiyac olarsa, texniki müştəri xidmətimizə müraciət edin.

Yerləşdirməzdən öncə

- Bu cihaz, qaz cihazları üçün EN 30-1-1 əsasən 3. sinifə müvafiqdir: quraşdırma cihazı.
- İçində cihazın quraşdırıldığı mebel hissəsi, müvafiq olaraq bərkidilməli və sabit olmalıdır.
- Cihazın yaxınlığındakı mebellər, laminasiya edilmiş üzlüklər və onların bərkidildiyi yapışqan maddəsi alovlanmayan və istiliyə davamlı materiallardan təşkil olunmalıdır.
- Bu cihazı soyuducular, paltaryuyan maşınlar, qabyuyan maşınlar və ya oxşar cihazların üstündə quraşdırmaq olmaz.

- Cihaz yalnız təcili havalandırılmalı bir bişirmə sobasının üstündə quraşdırıla bilər. Sobanın quraşdırma təlimatındakı sobanın ölçülərini ümumi yoxlamaq.
- Əgər Siz bir bişirmə sahəsinin altında bir bişirmə sobası yerinə quraşdırsanız, işçi səthin qalınlığı bu təlimatdakı ölçü məlumatlarından yayına bilər. Bişirmə sobasının montaj təlimatındakı göstərişlərə diqqət edin.
- Əgər bir çıxış hava ventilyatoru, yaxud da bir aspirator quraşdırılırsa, onun quraşdırma təlimatına diqqət yetirmək. Hər zaman bişirmə sahəsinə olan şaquli minimal məsafəyə diqqət yetirmək lazımdır.

→ *Fiq. 1*

Mebeli hazırlamaq

- Arzu olunan quraşdırma rejiminə əsasən, işçi səthdə arzu olunan ölçülərlə bir kəsik mişarlayıb açmaq: normal (a) və ya bitişik (b).
- *Fiq. 2*, → *Fiq. 3*
- Onları rütubətdən qorumaq üçün, taxtadan olan işçi səthlərin kəsik sahələrinin arasını xüsusi yapışqanla doldurmaq.
 - Əgər bişirmə sahəsinin altında heç bir yerinə quraşdırılan bişirmə sobası yerləşməsə, bişirmə sahəsinin altından 10 mm-lik məsafədə yanmayan materialdan olan (məs. metal və ya taxta faner) bir məsafə qoruyucusunu qoyub yerləşdirmək. Bununla da bişirmə sahəsinin altına ediləcək müdaxilənin qarşısı alınır. Aralıq rəflə cihazın elektrik şəbəkəyə qoşulması arasındakı məsafə 10 mm-dən az olmamalıdır.
- *Fiq. 4*, → *Fiq. 5*

Səthə bərabər yerinə quraşdırma üçün mebel hissəsinin hazırlanması

- İşçi səthdə olan bütün kəsmə işləri ixtisaslaşmış emalatxanada icra edilməlidir.
- Səthin üstündə kəsik kantları görüldüyü üçün, kəsiklər təmiz və dəqiq olmalıdır. Mebelin sabitliyi həmçinin kəsik yerindən sonra da təmin edilməlidir.
- Yalnız xüsusi, temperatur və suya davamlı işçi sahələrdən (məs. təbii daş və ya kafel) istifadə etməmək.
- Quraşdırma mebeli 90 °C temperatura qədər davamlı olmalıdır.

Cihazı mövqeləndirmək

Qeyd: Cihazı işçi səthə silikonla yapışdırmaq olmaz.

1. Üst tərəfi altıda olan bişirmə sahəsinə hamar, sabit bir altlığın üstünə qoymaq.
2. Yanında göndərilmiş yapışqan kəpəkci bişirmə sahəsinin aşağı kantına yapışdırmaq. Yapışqan kəpək mayələrin nüfuz etməsinin qarşısını alır.
→ *Fiq. 6*
3. Yanında göndərilmiş sıxacları verilmiş mövqedə yerinə elə vintləmək lazımdır ki, onlar sərbəst fırlansınlar.
→ *Fiq. 7*
4. Əgər Siz cihazı 480 mm enində bir oyuqda yerinə quraşdırsanız, bəzi modellərdə öncədən arxa tərəfdə quraşdırılmış məsafə saxlayıcısını kənarlaşdırmalısınız.
→ *Fiq. 8*

5. Bişirmə sahəsinə çevirib fırladaraq çuxur oyuğunda yerinə oturtmaq. Bişirmə sahəsinə çuxur oyuğunun ön tərəfinə qarşı yerinə oturtmaq.
→ **Fiq. 9**
6. Sıxacları fırladaraq möhkəm sıxmaq.
→ **Fiq. 10**
Pərçimlərin mövqeləri iş dəzgahının qalınlığından asılıdır.

Cihazı səthə bərabər şəkildə yerinə quraşdırmaq

1. Cihazı elə quraşdırmaq lazımdır ki, hər tərəfdən eyni ölçülü boşluq əmələ gəlsin. → "Cihazı mövqeləndirmək", *Səhifə 6*
 - Bişirmə sahəsi işçi sahənin bir qədər altında yerləşməli idi. Kafel döşənmiş işçi səthlərdə dayaq səthi müv. olaraq temperatur və suya davamlı plankalarla yüksəlməlidir.
→ **Fiq. 11**
2. Cihazın funksiya və vəziyyətini ümumi yoxlamaq.
3. İşçi sahə ilə bişirmə paneli arasındakı boşluğu satışda olan uyğun bir silikon yapışdırıcı ilə doldurmaq.
→ **Fiq. 12**
Möhkəm bir təbəqə yaranmazdan öncə, silikon yapışdırıcını bir şpatel və ya sabunla isladılmış barmaqla hamarlamaq.

Qeyd: Siz cihazı işlətməzdən öncə, silikon yapışdırıcını qurumağa buraxmaq lazımdır.

Tip: Əgər Siz təbii daş səthlərin üstündə uyğun olmayan bir silikon yapışdırıcıdan istifadə etsəniz, bu artıq kənarlaşdırmaq mümkün olmayan rəng solmalarına gətirib çıxara bilər. Siz texniki müştəri xidmətimizdən uyğun bir yapışdırıcı maddə əldə edə bilərsiniz.

Cihazı demontaj etmək

1. Cihazı cərəyan və qaz birləşməsindən ayırmaq.
2. Sıxacların vintlərini boşaldaraq hərəkəti əks ardıcılıqla icra etmək.

Qazı birləşdirmək

Ölkə xüsusiyyətlərinə uyğun qaydalara diqqət edin.

⚠ EHTİYATLI OL – Partlama riski!

Bir qaz sızıntısı partlamaya səbəb ola bilər.

- ▶ Birləşmələrlə görülən işlərdən sonra, hər zaman onların kipliyini yoxlamaq.
- Qaz birləşməsinə elə sıralamaq lazımdır ki, tıxac krani əlçatan olsun.
- Tip lövhəsində olan qaz növü və qaz təzyiqinə dair məlumatların qoşulma ilə bağlı yerli şərtlərlə uyğun gəldiyindən əmin olmalı.
- Cihazı tərpənməz bir qaz xəttinə və ya çevik bir metal xəttə birləşdirmək.
- Çevik metal xətt mebelin, cihazın yerinə quraşdırıldığı hərəkət hissələri ilə təmas etməməli (məs. bir siyirtmə) və tikilib örtülə biləcək sahələrdən keçməməlidir.
- Cihazda qaz birləşmə bucağı: R 1/2 .
- Qaz birləşmə bucağını hərəkət etdirmək və ya aşırı burmaq olmaz.

Qaz birləşməsi üçün ehtiyat hissələri

Qaz birləşməsi üçün hissələri texniki müştəri xidmətindən əldə edə bilərsiniz.

Sıxlıq	00034308
Qaz birləşmə bucağı: G 1/2	10006024

Qaz birləşməsi R 1/2

→ **Fiq. 13**

Qaz birləşməsi G 1/2

1. Cihazdakı qaz birləşdirmə bucağını cihazın yanında aksesuar torbasında göndərilmiş qaz birləşdirmə bucağı G 1/2 ilə əvəzləmək.
→ **Fiq. 14**
2. Cihazın qaz birləşməsi ilə qaz təminatı arasındakı kipləşməni yerinə oturtmaq.
→ **Fiq. 15**

Elektrik birləşməsi

- Cihaz Y tipinə aiddir: Birləşmə kabeli istifadəçi tərəfindən deyil, texniki müştəri xidməti tərəfindən dəyişdirilməlidir. Kabel tipi və minimal en kəsiyinə diqqət yetirmək.
- Bişirmə sahələri ştekerli və ya ştekersiz bir şəbəkə kabeli ilə göndərilir.
- Ştekerlə təxhiz olunmuş cihazları, yalnız düzgün şəkildə quraşdırılmış qoruyucu xətlə elektrik yuvalarına birləşdirmək.
- Əgər şteker istifadəçi üçün əlçatan deyilsə, 3 mm minimal kontakt dəlikli çoxqütblü ayırıcı bir qoruyucu söndürmə avtomatı nəzərdə tutmaq.
→ **Fiq. 16**

Qaz növünü başqasına keçirmək

Əgər ölkənin müddəaları yolverirsə, tip lövhəsində göstərilmiş müddətə bu cihaz, digər qaz növlərinə uyğunlaşdırıla bilər.

Uyğun gələn hissələri, cihazla birgə göndərilmiş torbadadırlar, yaxud da onları müştəri xidmətindən alıb əldə edə bilərsiniz. Cədvəldə → **Fiq. 22** müvafiq forsunka və qaz növü üçün uyğun kombinasiyanı tapacaqsınız.

C	Qənaətcil forsunka
D	Normal forsunka
E	Güclü forsunka
F	Miniwok-çoxtaclı forsunka
G	Wok-çoxtaclı forsunka

Kranların tənzimlənməsi

1. Fırlanan düymələri minimal güc mövqeyinə qoyaraq çölə tərəf çəkmək.
2. Baypas-vintinə kimi çatmaq üçün, vintaçanın ucu ilə çevik rezin tutacaqdan sıxmaq.
→ **Fiq. 17**
Kipləşdirmə halqasını əsla çıxarıb götürmək olmaz. Kipləşdirmə halqaları cihazın funksionallığına mənfi təsir edən maye və çirkin daxil olmasının qarşısını alır.
3. Baypass-vintinin (M) qurulması üçün cədvələ → **Fiq. 22** diqqət yetirmək.
 - A: Baypas vintlərini möhkəm burub sıxmaq.
 - B: Baypass vintləri yuvaya bitişik şəkildə birləşdirilməlidir.
→ **Fiq. 18**

Keçirmə ucluqlarını dəyişib əvəzləmək

1. Dəmir torları, forsunka qapaqlarını və paylayıcıları qaldırmaq.
2. Bəzi cihazlarda çoxtaclı forsunkanın vintlənmiş metal paneli ola bilər. Metal panelin vintini burub açaraq kənarlaşdırmaq.
→ **Fiq. 19**

3. Kipliyi təmin etmək üçün, keçirmə ucluqlarını uyğun vint açarı ilə təkrar yerinə oturdaraq ehtiyatla burub sıxmaq.

→ *Fiq. 20*, → *Fiq. 21*

Götürərkən, yaxud da bərkidərkən ucluğun açılmamasına diqqət etmək.

4. Əgər cihaz vok-forsunkasında bir metal panelə sahibdirsə, metal paneli təkrar burub vintləmək.

Cihazı təkrar yerinə quraşdırmaq

- ▶ Cihaz komponentlərini təkrar əks ardıcılıqla yerinə quraşdırmaq.

Funksiya çalışqanlığını yoxlamaq

1. Fırlanan düymənin maksimal güc üçün mövqe ilə minimal güc üçün mövqe arasında fırlanması, forsunkanın sönməsinə və ya təkrar alovlanmasına gətirib çıxarmadığını yoxlamaq lazımdır.
2. Əgər forsunkanın qaz çıxışı düzgün olmasa, ucluq və bypass-vintinin mövqeyinin düzgün olmasını cədvəldə → *Fiq. 22* yoxlamaq lazımdır.

Qaz növünü başqasına keçirməni sənədləşdirmək

- ▶ Yeni qaz növü məlumatlı yapışqanı tip lövhəsinin yaxınlığına gətirib yapışdırmaq.