MANUEL D'ENTRETIEN



Manuel d'installation OV500EE

ML-132529 **OV500G2-EE**

- MISE EN GARDE -

Ce manuel a été rédigé pour les techniciens de Hobart Service et ne doit en aucun cas être utilisé par des personnes non qualifiées.

Ce manuel n'a pas pour objectif d'être utilisé en toutes circonstances. Si vous n'avez pas assisté à une formation offerte par Hobart Service pour ce produit, vous devriez lire, dans leur intégralité, les procédures de réparation que vous souhaitez effectuer afin de déterminer si vous avez les outils, instruments et savoir-faire nécessaires pour sa mise en œuvre. Les procédures pour lesquelles vous n'avez pas les outils, instruments et savoir-faire devront être réalisées par un technicien qualifié de chez Hobart Service.

Toute reproduction, transmission, vente ou tout autre usage de ce manuel sans le consentement exprès de Hobart Service est interdit.

Ce manuel vous est fourni par ITW Food Equipment Group LLC (« ITW FEG ») gratuitement et demeure la propriété de ITW FEG et en acceptant ce manuel vous consentez à le rendre à ITW FEG rapidement à sa demande s'il souhaite le récupérer à n'importe quel moment dans un avenir proche ou lointain.

TABLE DES MATIÈRES

IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ 3
IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ 3

GÉNÉRALITÉS 5
INTRODUCTION 5
GÉNÉRALITÉS 5
CHAUFFAGE 5
SYSTÈME DE VAPEUR 5
DÉBALLAGE 5
LIEU 5
DIMENSIONS DE L'ÉCARTEMENT 5
TESTER LA TUYAUTERIE DE L'ALIMENTATION EN GAZ 6
RÈGLES ET NORMES D'INSTALLATION 6
OUTILS SPÉCIAUX 6
CARACTÉRISTIQUES DU FOUR AU GAZ OV500G1-EE 6
CARACTÉRISTIQUES DU FOUR AU GAZ OV500G2-EE 9

INSTALLATION DU FOUR 11
LES DIFFÉRENTES PARTIES DU FOUR 11
PLANCHER/SEUIL 22
SYSTÈME DE VAPEUR 24
POIGNÉE DE LA PORTE 26
BLOC-PORTE 26
ACTIVATEUR DU COMMUTATEUR DE LA PORTE 28
BAS DE PORTE 29
COMPARTIMENTS DE CHAMBRE DE CUISSON - SYSTÈME DE LEVAGE « A » ET « C » 29
TRANSPORTEUR DE SUPPORT - SYSTÈME DE LEVAGE DE STYLE « B » 32
ASSEMBLAGE DE LA HOTTE 33
AÉRATION DE LA HOTTE 36
DÉFLECTEUR D'AIR ET FILTRES À GRAISSE 37
CALFEUTRER LE FOUR 37
PREMIER DÉMARRAGE 38
MATÉRIEL D'INFORMATION SUR LE PREMIER DÉMARRAGE 41
VÉRIFICATIONS FINALES 42

© HOBART SERVICE 2020

IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ

IMPORTANT POUR VOTRE SÉCURITÉ

CE MANUEL EST DESTINÉ AU PERSONNEL AYANT LES COMPÉTENCES REQUISES POUR INSTALLER UN ÉQUIPEMENT AU GAZ QUI SOUHAITE EFFECTUER UN PREMIER DÉMARRAGE ET LES AJUSTEMENTS DE L'ÉQUIPEMENT DÉTAILLÉ DANS CE MANUEL

AFFICHEZ DANS UN ENDROIT APPROPRIÉ LES INSTRUCTIONS À SUIVRE LORSQU'UNE ODEUR DE GAZ EST PERCEPTIBLE. CETTE INFORMATION PEUT ÊTRE OBTENUE AUPRÈS DU FOURNISSEUR DE GAZ LOCAL

EN CAS DE DÉFAILLANCE ÉLECTRIQUE, NE PAS UTILISER CET APPAREIL. GARDEZ LA

ZONE AUTOUR DU FOUR EXEMPTE DE TOUT OBJET INFLAMMABLE.

NE PAS OBSTRUER L'OUVERTURE DE COMBUSTION DE VENTILATION DU FOUR.

IMPORTANT

SI VOUS SENTEZ UNE ODEUR DE GAZ, ÉTEIGNEZ TOUTES LES MACHINES AU NIVEAU DE LA SOUPAPE DE MISE À L'ARRÊT PRINCIPALE ET CONTACTEZ LA COMPAGNIE LOCALE DE GAZ OU LE FOURNISSEUR DE GAZ.

POUR VOTRE SÉCURITÉ

NE PAS STOCKER OU UTILISER D'ESSENCE OU AUTRES VAPEURS OU LIQUIQUES INFLAMMABLES DANS LES ENVIRONS DE CET APPAREIL OU DE TOUT AUTRE APPAREIL.

AVERTISSEMENT

TOUTE INSTALLATION, AJUSTEMENT, ALTÉRATION OU ACTE DE MAINTENANCE OU DE SERVICE INAPPROPRIÉ PEUT CAUSER DES DOMMAGES MATÉRIELS OU PHYSIQUES VOIRE ENTRAINER LA MORT. LISEZ LES INSTRUCTIONS D'INSTALLATION DE FONCTIONNEMENT ET DE MAINTENANCE TRÈS ATTENTIVEMENT AVANT D'INSTALLER ET DE METTRE EN SERVICE CETTE MACHINE.

POUR VOTRE SÉCURITÉ

UNE ATTACHE POUR ÉVITER LES CHUTES EST SITUÉE EN HAUT DU FOUR AU CENTRE. LORSQUE VOUS TRAVAILLEZ EN HAUT DU FOUR, ASSUREZ-VOUS D'ÊTRE CORRECTEMENT RACCORDÉ AU HARNAIS DE SÉCURITÉ POUR ÉVITER DE CHUTER.



Fig. 1

GÉNÉRALITÉS

INTRODUCTION

Généralités
Les fours à chariot OV500G1-EE et OV500E1 peuvent contenir un seul chariot simple et les modèles OV500G2-EE et OV500E2 peuvent contenir deux chariots simples ou un double.

Fonctionnalité du four :

- Système de levage de grille alimenté avec des roulements à haute température et un système de rotation d'embrayage destiné à arrêter la grille dans le cas de bourrage sans dommage pour le moteur de rotation ou de perte d'alignement de la grille.
- Automate programmable numérique avec commande de sauvegarde en option et porte de la chambre de cuisson réversible.

Toutes informations, illustrations et caractéristiques contenues dans ce manuel sont basées sur les informations du plus récent produit disponible au moment de l'impression.

Chauffage
Le four à chariot atteint une température de cuisson de 350 °C en approximativement 20 minutes ; toutefois, 30 minutes de préchauffage sont recommandées pour chauffer complètement le générateur de vapeur.

Système de vapeur
Standard sur tous les fours à chariot C'est un système de diffusion de vapeur sphérique qui permet à la vapeur de se propager dans les meilleures conditions.

DÉBALLAGE

Retirez l'emballage à partir de l'extérieur du four et vérifiez s'il a des dégâts liés au transport. Si le four est endommagé après le déballage, conservez tous les éléments de l'emballage et contactez le transporteur dans les 15 jours suivant la livraison.

NOTE : S'il y a plusieurs fours au même endroit, conservez les emballages portant un numéro de série.

LIEU

MISE EN GARDE Pour réduire le risque incendie, l'appareil doit être installé uniquement sur une surface ignifugée, loin de tous matériaux inflammables dans un rayon de 18 po (45 cm) autour de celui-ci. L'appareil doit être installé sur des planchers ignifuges, comportant un revêtement de sol et un fini de surface ignifuges. Il ne doit pas y avoir de matériaux inflammables sur la sous-face, ou sur les dalles ou les arches ignifuges. De tels éléments de construction ne doivent dépasser en aucun cas l'appareil de plus de 12 po (30 cm) de chaque côté.

Les fours non livrés avec une hotte aspirante doivent être installés sous une hotte.

Le sol doit être mis à niveau avec la zone autour avec une inclinaison maximale de 1/8 po (0,3 cm) par pied (30 cm) et jusqu'à 3/4 po (1,9 cm) maximum dans toutes les directions. Les dispositifs d'ancrage au sol nécessitent un substrat de sol solide d'un po (2,5 cm) d'épaisseur.

La surface du plancher doit être mise à niveau avant de monter le four. La surface du plancher doit être d'au moins 104 po de profondeur (264 cm) et 74 po (187 cm) de largeur pour un four à chariot double et de 94 po de profondeur (238 cm) et 57 po (144 cm) de largeur pour un four à chariot simple afin de pouvoir accueillir le four et permettre à la porte de s'ouvrir. Vérifiez la surface du plancher de l'installation au niveau du seuil et de l'ouverture de la porte pour déterminer si l'encombrement a besoin d'être ajusté.

Ne pas obstruer la circulation de la combustion et de la ventilation. Préservez la zone autour de l'appareil de tout objet inflammable.

Assurez-vous qu'il y ait une alimentation d'appoint en air adéquate dans la chambre afin de permettre la combustion.

Le diagramme électrique est situé à intérieur de la porte de compartiment de l'échangeur thermique.

DIMENSIONS DE L'ÉCARTEMENT

Le four est homologué UL/CSA pour un écartement zéro entre la machine et les murs arrière et latéraux. Un écartement arrière de 1 à 4 po (2,5 à 10 cm) est recommandé pour le raccord du drain arrière.

Le haut du four nécessite un écartement minimum de 24 po (60 cm) afin de permettre l'accessibilité pour l'entretien.

TESTER LA TUYAUTERIE DE L'ALIMENTATION EN GAZ

Lorsque la pression de test dépasse 1/2 psig (14 po d'eau) (35,6 cm d'eau) (3,5 kPa), le four et sa soupape de mise à l'arrêt doivent être déconnectés de la tuyauterie d'alimentation en gaz. Les vannes d'isolement individuelles doivent être déconnectées de la tuyauterie de l'alimentation en gaz.

Lorsque la pression de test est de 1/2 psig (14 po d'eau) (35,6 cm d'eau) (3,5 kPa) ou moins, le four doit être isolé de la tuyauterie de l'alimentation en gaz en fermant la soupape de mise à l'arrêt.

RÈGLES ET NORMES D'INSTALLATION

Les fours OV500 doivent être installés conformément à :

États-Unis

1. Règles étatiques et locales.
2. National Fuel Gas Codes, ANSI Z223.1 (dernière édition), disponible auprès de la American Gas Association, 1515 Wilson Boulevard, Arlington, VA 22209.
3. ANSI/NFPA 96, Standard for Ventilation Control & Fire Protection of Commercial Cooking Operations (dernière édition) disponible auprès de la National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269.
4. National Electrical Code, ANSI/NFPA-70 (dernière édition).
5. NSF/ANSI 4 - 2007e Standard for Commercial Cooking, Rethermalization and Powered Hot Food Holding & Transport Equipment.

Canada

1. Règles locales.
2. CAN/CGA-B149-1, Installation for Natural Gas Burning Appliances and Equipment (dernière édition).
3. CAN/CGA-B149-2, Installation for Propane Burning Appliances and Equipment (dernière édition).
4. Canadian Electrical Code, Part 2, CSA Standard C22.1 (dernière édition).

Raccords de la tuyauterie

1. La tuyauterie de l'eau et d'évacuation des déchets doit respecter la règle International Plumbing Code 2003, International Code Council (ICC), ou le Uniform Plumbing Code 2003, International Association of Plumbing and Mechanical Officials (IAPMO).

NOTE : La plomberie doit respecter les règles sanitaires, de sureté et de plomberie en vigueur et offrir une protection contre le refoulement d'eau adéquate afin de respecter les règles fédérales, d'État et locales en vigueur.

OUTILS SPÉCIAUX

- Nanomètre incliné - Dwyer Cat. no 1227 ou équivalent.
- Compteur analyseur de combustion modèle Bacharach Fyrite Pro 125 Bacharach no 24-8105 ou modèle Fyrite « Insight » no 24-8251 (commander auprès du service client).
- Perceuse à percussion/marteau perforateur pour percer des trous dans le sol pour les boulons d'ancrage.
- Foret à maçonnerie 3/8 po pour percer des trous dans le sol pour les boulons d'ancrage.
- Testeur de température (type à thermocouple) avec 10 pi de longueur.
- Gauge pour vérifier l'obturateur d'air No de pièce 01- 1M5689-00001 (livré avec le four).
- Régulateur automatique de tirage BACHARACH modèle 13-3000 DCL 24490 ou équivalent.
- Roue servante no pièce 01-1M2335-00001.
- Mini dispositif d'autonivelage laser avec trépied Harbor Freight no 92703-OVGA.
- Treuil d'atelier pliable de 2 tonnes Harbor Freight no 35915-4VGA pour la partie élévatrice du four.
- Chaîne de 3/8 po de 20 pi de long avec une charge de base de 4700 lb Harbor Freight no 40461-7VGA utilisée avec un treuil
- Deux boulons 7/16 po X 5-1/2 po utilisés avec un treuil.
- Deux écrous de 7/16 po (1,1 cm) utilisés avec un treuil.
- Quatre rondelles de protection de 7/16 po (1,1 cm) utilisées avec un treuil.
- Loctite® 242™ No pièce 00-520228

CARACTÉRISTIQUES DU FOUR AU GAZ OV500G1-EE

1. **EAU :**

   Eau froide avec 1/2 po (1,27 cm) PTN, 30-75 PSI requise, client doit installer le filtre en ligne, la vanne d'isolement et le tamis de circuit.

2. **DRAIN :**

   Raccord A.A.F. de 6-1/4 po (15,8 cm) (avant) ou 7 po (17,7 cm) (arrière) VOIR NOTES. Passage pour le drain d'intervalle d'air Ne pas incliner le drain vers le haut. Branchez les fils du drain qui n'est pas en cours d'utilisation.

   Drain arrière : 1/2 po (1,27 cm) NPTF
   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **MISE SOUS TENSION :**

Deux alimentations sont nécessaires. Circuit dédié de 120/60/1 20 A requis et une des options de tension suivantes.

Tension	Intensité à pleine charge
208 - 240/60/1	8,8 - 7,6
208 - 240/60/3	5,0 - 4,4
440 - 480/60/3	2,4 - 2,2

4. **GAZ :**

   Gaz Naturel (G.N.)

   1 po PTN, W.C.N.G. (G.N. 1025 BTU/CU nominal. PI. SP. GR. 1,00)

   Gaz Propane Liquéfié (G.P.L.)

   1 po PTN, W.C.L.P.G. (G.P.L. 2440 BTU/ PIED CUBE SP. GR. 1,52)

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
BTU/H	180 000	180 000
PRESSION D'ENTRÉE	5,0 à 10,0 po d'eau	12,0 à 14,0 po d'eau
PRESSION D'ADMISSION	3,5 po d'eau	10,0 po (22,2 cm) d'eau

5. **HOTTE DE CUISINE**

   Bague de raccordement de 8 po (20 cm) de diamètre. Le client doit fournir les conduits et le ventilateur en fonction des règles de chaque état. Interrupteur de vérification d'air installé à l'usine et intégré dans le fonctionnement du brûleur. Relais fourni avec le four avec 10 Amps 1/2 hp max @ 120 V en sortie pour le fonctionnement du ventilateur. Si la tension est plus importante, utilisez le relais du four pour contrôler le contacteur/le relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de hotte. Les évents de la chambre sont fixés à l'usine à cette hotte intégrale. 690 CFM requis, Perte de 0,6 po (1,5 cm) d'eau de pression statique dans la hotte.
   La hotte est homologuée UL710 lorsque les filtres à graisse sont installés. L'évent de gaz de type B peut être utilisé, sauf lorsque les produits façonnés sont chargés de graisse.

NOTES :

1. A.A.F. : Au-dessus du plancher fini
2. Il revient au client de terminer et d'installer tous les services municipaux à la fois vers le four qu'à partir de celui-ci.
3. Tous les services doivent respecter les règles fédérales, étatiques et locales.

MISE EN GARDE Pour réduire le risque incendie, l'appareil doit être installé uniquement sur une surface ignifugée, loin de tous matériaux inflammables dans un rayon de 18 po (45 cm) autour de celui-ci. L'appareil doit être installé sur des planchers ignifuges, comportant un revêtement de sol et un fini de surface ignifuges. Il ne doit pas y avoir de matériaux inflammables sur la sous-face, ou sur les dalles ou les arches ignifuges. De tels éléments de construction ne doivent dépasser en aucun cas l'appareil de plus de 12 po (30 cm) de chaque côté.

4. Le sol doit être fait de matériaux ignifuges, et doit être mis à niveau avec la zone autour avec une inclinaison maximale de 1/8 po (0,3 cm) par pied (30 cm) et jusqu'à 3/4 po (1,9 cm) maximum dans toutes les directions. Les dispositifs d'ancrage au sol nécessitent un substrat de sol solide d'un po (2,5 cm) d'épaisseur.
5. Le four est classé UL/C-UL et certifié CSA (AGA/CGA) pour un écartement approuvé de 0 po au niveau des murs latéraux et arrière. L'unité nécessite un écartement d'un à 4 po (2,5 à 10,1 cm) pour le raccord du drain arrière.
6. Le haut du four nécessite un écartement minimum de 24 po (60 cm) afin de permettre l'accessibilité pour l'entretien.
7. Le client doit installer lui-même la tuyauterie de raccordement. Les raccords doivent comprendre une évacuation à l'extérieur du bâtiment.
8. Le fabricant se réserve le droit d'effectuer des changements dans la taille et les caractéristiques.

Service nominal de l'exportation

1. **EAU :**

   Eau froide avec 1/2 po (1,27 cm) PTN, 2,1 à 5,2 bar requis, client doit installer le filtre en ligne, la vanne d'isolement et le tamis de circuit. Débit d'écoulement de 8 L/min

2. **DRAIN :**

   Raccord A.A.F. de 6-1/4 po (15,8 cm) (avant) ou 7 po (17,7 cm) (arrière) VOIR NOTES. Passage pour le drain d'intervalle d'air Ne pas incliner le drain vers le haut. Branchez les fils du drain qui n'est pas en cours d'utilisation.

   Drain arrière : 1/2 po (1,27 cm) NPTF
   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **MISE SOUS TENSION :**

   Deux alimentations sont nécessaires. Circuit de commande : 100/50/60/1 ou 208-240/50/1

   Un transformateur d'un kVA fourni pour le contrôle de la tension de 110 V de fonctionnement du circuit. C'est un transformateur multifonction, par conséquent la tension de sortie doit être vérifiée avant de s'en servir. Certains câblages pourraient nécessiter une tension de sortie correcte.

   Ventilateur du four (1,1 kW) 200 V/50-60 Hz/3ph/5,3A or 380- 415 V/50 Hz/3ph/ 2,8 - 2,5A.

4. **GAZ :**

Gaz Naturel (G.N.)

1 po (2,5 cm) PTN (G.N. 38,2 Mj/m3 nominal ou 9120 kcal/m3 SP Gr 0,60-0,70)

Gaz Propane Liquéfié (GPL)

1 po (2,5 cm) PTN (GPL nominal 90,9 Mj/m3 ou 21710 kcal/m3 SP Gr 1,52)

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
SERVICE NOMINAL	45 400 kcal/h	45 400 kcal/h
PRESSION D'ENTRÉE	12,7 à 25,4 cm d'eau	30,5 à 35,6 cm d'eau
PRESSION D'ADMISSION	8,9 cm d'eau	25,4 cm d'eau
SERVICE NOMINAL	190 Mj/h	190 Mj/h
PRESSION D'ENTRÉE	1,25 - 2,50 kPa	3,00 - 3,50 kPa
PRESSION D'ADMISSION	0,87 kPa	2,50 kPa

NOTE : La pression ne doit pas dépasser 35,6 cm d'eau ou 3,5 kPa

5. **HOTTE DE CUISINE**

20,3 cm de diamètre. Bague de raccordement. Le client doit fournir les conduits et le ventilateur en fonction des règles de chaque état. L'évent de la chambre (la vapeur) et les rejets de combustions sont évacués dans la hotte. Un interrupteur de vérification d'air installé à l'usine et intégré dans le fonctionnement du brûleur. Si tout n'est pas correctement ventilé, le brûleur ne fonctionnera pas. Le four est fourni avec un relais pour activer un contacteur/relais fourni et alimenté par le client, afin que lorsque le four est allumé un ventilateur externe puisse fonctionner. La hotte nécessite un minimum de 19,5 m3/min pour fonctionner en toute sécurité. Vous devez prendre en considération la résistance de 0,15 kPA traversant la hotte dans les calculs du ventilateur. Vous devriez installer des filtres à graisse (en option) dans la hotte au lieu du séparateur standard.

FOUR À GAZ OV500G1-EE

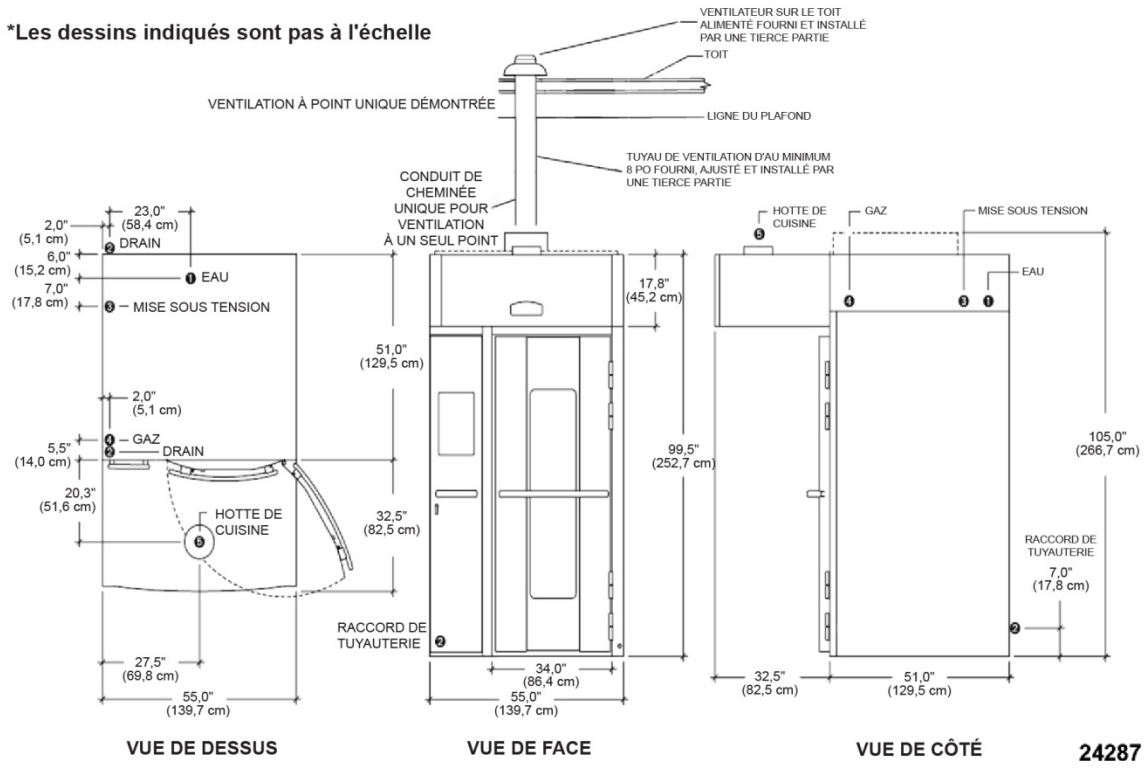


Fig. 2

CARACTÉRISTIQUES DU FOUR AU GAZ OV500G2-EE

1. **EAU :**

   Eau froide avec 1/2 po (1,27 cm) PTN, 30-75 PSI requise, client doit installer le filtre en ligne, la vanne d'isolement et le tamis de circuit.

2. **DRAIN :**

   Raccord A.A.F. de 6-1/4 po (15,8 cm) (avant) ou 7 po (17,7 cm) (arrière) VOIR NOTES. Passage pour le drain d'intervalle d'air Ne pas incliner le drain vers le haut. Branchez les fils du drain qui n'est pas en cours d'utilisation. Kit fourni pour allonger le drain sur n'importe quel côté du four.

   Drain arrière : 1/2 po (1,27 cm) NPTF
   Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **MISE SOUS TENSION :**

   Deux alimentations sont nécessaires.

   Circuit dédié de 120/60/1 20 A requis et une des options de tension suivantes.

Tension	Intensité à pleine charge
208 - 240/60/1	8,8 - 7,6
208 - 240/60/3	5,0 - 4,4
440 - 480/60/3	2,4 - 2,2

4. **GAZ :**

   Gaz Naturel (G.N.)

   1-1/4 po PTN (3,17 cm) W.C.N.G. (G.N. 1025 BTU/CU nominal. PI. SP. GR. 1,00)

   Gaz Propane Liquéfié (G.P.L.)

   1-1/4 po PTN (3,17 cm), W.C.L.P.G. (G.P.L. 2440 BTU/ PIED CUBE SP. GR. 1,52)

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
BTU/H	275 000	275 000
PRESSION D'ENTRÉE	5,0 à 10,0 po d'eau	10,0 po (25,4 cm) à 14,0 po (35,5 cm) d'eau
PRESSION D'ADMISSION	3,5 po d'eau	8,75 po (22,2 cm) d'eau

5. **HOTTE DE CUISINE**

   Bague de raccordement de 10 po (25,4 cm) de diamètre. Interrupteur de vérification d'air installé à l'usine et intégré dans le fonctionnement du brûleur. Relais fourni avec le four avec 10 A 1/2 hp max @ 120 V en sortie pour le fonctionnement du ventilateur. Si la tension est plus importante, utilisez le relais du four pour contrôler le contacteur/le relais supplémentaire alimenté séparément pour le ventilateur de la hotte. Le client doit fournir les conduits et le ventilateur en fonction des règles de chaque état. Les évents de la chambre sont fixés à l'usine à cette hotte intégrale. 900 CFM requis, Perte de 0,6 po (1,5 cm) d'eau de pression statique dans la hotte. La hotte est homologuée UL710 lorsque les filtres à graisse sont installés. L'évent de gaz de type B peut être utilisé, sauf lorsque les produits façonnés sont chargés de graisse.

NOTES :

1. A.A.F. : Au-dessus du plancher fini
2. Il revient au client de terminer et d'installer tous les services municipaux à la fois vers le four qu'à partir de celui-ci.
3. Tous les services doivent respecter les règles fédérales, étatiques et locales.

MISE EN GARDE Pour réduire le risque incendie, l'appareil doit être installé uniquement sur une surface ignifugée, loin de tous matériaux inflammables dans un rayon de 18 po (45 cm) autour de celui-ci. L'appareil doit être installé sur des planchers ignifuges, comportant un revêtement de sol et un fini de surface ignifuges. Il ne doit pas y avoir de matériaux inflammables sur la sous-face, ou sur les dalles ou les arches ignifuges. De tels éléments de construction ne doivent dépasser en aucun cas l'appareil de plus de 12 po (30 cm) de chaque côté.

4. Le sol doit être fait de matériaux ignifuges, et doit être mis à niveau avec la zone autour avec une inclinaison maximale de 1/8 po (0,3 cm) par pied et jusqu'à 3/4 po (1,9 cm) maximum dans toutes les directions. Les dispositifs d'ancrage au sol nécessitent un substrat de sol solide d'un po (2,5 cm) d'épaisseur.
5. Le four est classé UL/C-UL et certifié CSA (AGA/CGA) pour un écartement approuvé de 0 po au niveau des murs latéraux et arrière. L'unité nécessite un écartement d'un à 4 po (2,5 à 10,1 cm) pour le raccord du drain arrière.
6. Le haut du four nécessite un écartement minimum de 24 po (60 cm) afin de permettre l'accessibilité pour l'entretien.
7. Le client doit installer lui-même la tuyauterie de raccordement. Les raccords doivent comprendre une évacuation à l'extérieur du bâtiment.
8. Le fabricant se réserve le droit d'effectuer des changements dans la taille et les caractéristiques.

Service nominal de l'exportation

1. **EAU :**

   Eau froide avec 1/2 po (1,27 cm) PTN, 2,1 à 5,2 bar requis, client doit installer le filtre en ligne, la vanne d'isolement et le tamis de circuit. Débit d'écoulement de 8 L/min.

2. **DRAIN :**

   Raccord A.A.F. de 6-1/4 po (15,8 cm) (avant) ou 7 po (17,7 cm) (arrière) Passage pour le drain d'intervalle d'air. Ne pas incliner le drain vers le haut. Branchez les fils du drain qui n'est pas en cours d'utilisation. Kit fourni pour allonger le drain sur n'importe quel côté du four.

Drain arrière : 1/2 po (1,27 cm) NPTF
Drain avant : 1/2 po NPTF

3. **MISE SOUS TENSION :**

Deux alimentations sont nécessaires. Circuit de commande : 100/50/60/1 ou 208-240/50/1

Un transformateur d'un KVA fourni pour le contrôle de la tension de 110 V de fonctionnement du circuit. C'est un transformateur multifonction, par conséquent la tension de sortie doit être vérifiée avant de s'en servir. Certains câblages pourraient nécessiter une tension de sortie correcte.

Le ventilateur du four (1,1 kW) fonctionne @ 200/50/60/3 A ou 380-415/50/3, 2,8-2,5 A

4. **GAZ :**

Gaz Naturel (G.N.)

1 1/4 po (3,17 cm) PTN (G.N. 38,2 Mj/m3 nominal ou 9120 kcal/m3 SP Gr 0,60-0,70)

Gaz Propane Liquéfié (GPL)

3/4 po (1,9 cm) PTN (GPL nominal 90,9 Mj/m3 ou 21710 kcal/m3 SP Gr 1,52)

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
SERVICE NOMINAL	69 300 kcal/h	69 300 kcal/h
PRESSION D'ENTRÉE	12,7 à 25,4 cm d'eau	30,5 à 35,6 cm d'eau
PRESSION D'ADMISSION	8,9 cm d'eau	22,22 cm d'eau

	Gaz naturel	Gaz propane liquéfié
SERVICE NOMINAL	290 Mj/h	290 Mj/h
PRESSION D'ENTRÉE	1,25 - 3,50 kPa	3,00 - 3,50 kPa
PRESSION D'ADMISSION	0,87 kPa	2,18 kPa

NOTE : La pression ne doit pas dépasser 35,6 cm d'eau ou 3,5 kPa

5. **HOTTE DE CUISINE**

25,4 cm de diamètre. Bague de raccordement. Le client doit fournir les conduits et le ventilateur en fonction des règles de chaque état. L'évent de la chambre (la vapeur) et les rejets de combustions sont évacués dans la hotte. Un interrupteur de vérification d'air installé à l'usine et intégré dans le fonctionnement du brûleur. Si tout n'est pas correctement ventilé, le brûleur ne fonctionnera pas. Le four est fourni avec un relais pour activer un contacteur/relais fourni et alimenté par le client, afin que lorsque le four est allumé un ventilateur externe puisse fonctionner. La hotte nécessite un minimum de 25,5 m3/min pour fonctionner en toute sécurité. Vous devez prendre en considération la résistance de 0,15 kPa traversant la hotte dans les calculs du ventilateur. Vous devriez installer des filtres à graisse (en option) dans la hotte au lieu du séparateur standard.

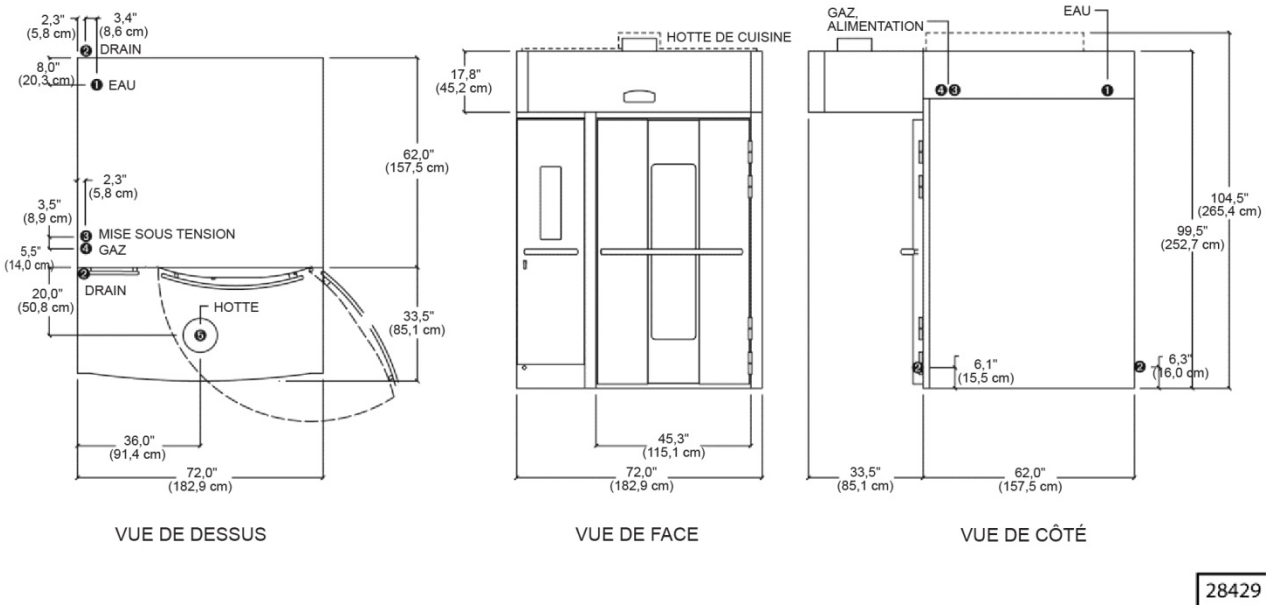


Fig. 3

INSTALLATION DU FOUR

Ce manuel a été rédigé pour une nouvelle installation pour pouvoir positionner le four en le laissant encore sur les palettes de transport. Certaines installations peuvent nécessiter que certaines parties du four soient soulevées sur les côtés pour passer les porter avant de poser les parties pour l'installation.

Avant d'installer le four, vérifiez que la surface du plancher est bien mise à niveau dans un maximum de 1/8 po (0,3 cm) par pied et jusqu'à 3/4 de pouce (1,9 cm) dans toutes les directions en utilisant un niveau laser pour déterminer si le four à besoin d'une cale. Vérifiez la surface du plancher de l'installation au niveau du seuil et de l'ouverture de la porte pour déterminer si l'encombrement a besoin d'être ajusté.

LES DIFFÉRENTES PARTIES DU FOUR

Retirez tous les assemblages des palettes à part les parties du four avant de les soulever. Dans la plupart des cas, les fours OV500G1 seront expédiés avec les parties déjà assemblées les unes aux autres.

1. Positionnez les différentes parties du four aussi près que possible de leur position finale tout en laissant suffisamment de place pour travailler avec les sections positionnées pour être soulevées.
   A. Vérifiez la hauteur sous plafond Le four est trop grand lorsqu'il est à 45 degrés du plancher lors du soulèvement. Si la partie du four est tournée sur son côté étroit afin de passer une porte, remettez en position de livraison avant de la soulever.
   B. Retirez le bas tout en maintenant les supports des deux palettes mais sans retirer les parties du four des palettes.
2. Soulevez les parties du four bien droit, en utilisant un treuil. Les deux parties du four doivent être le plus proche possible l'une de l'autre mais ne doivent pas se toucher.

NOTE : Le four à chariot simple possède un plancher fabriqué d'une seule pièce. Le sol devra être mis en place avec un cordon de silicone rouge haute température autour du bord extérieur de la bride de sol avant que les sections de four ne soient glissées ensemble. Puis le coin avant droit du four peut avoir besoin d'être soulevé pour dégager le plancher (retenue du montant de la porte) lors de l'installation d'un plancher fabriqué d'une seule pièce.

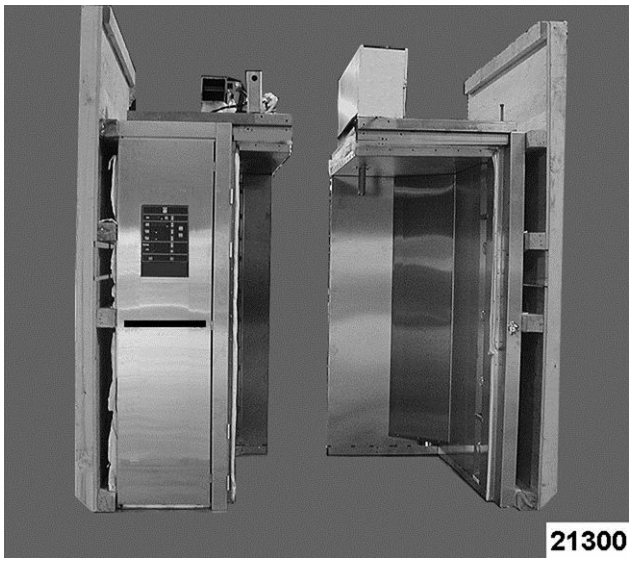


Fig. 4

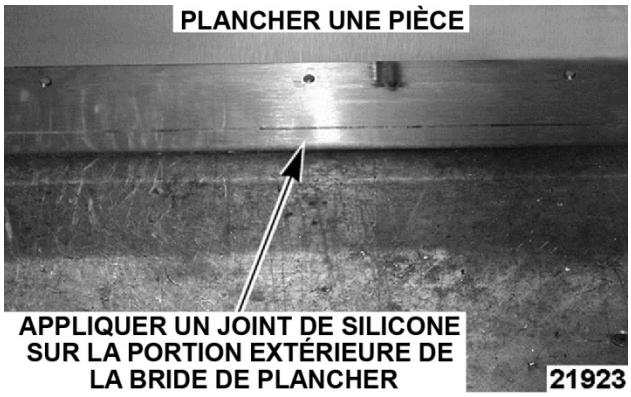


Fig. 5

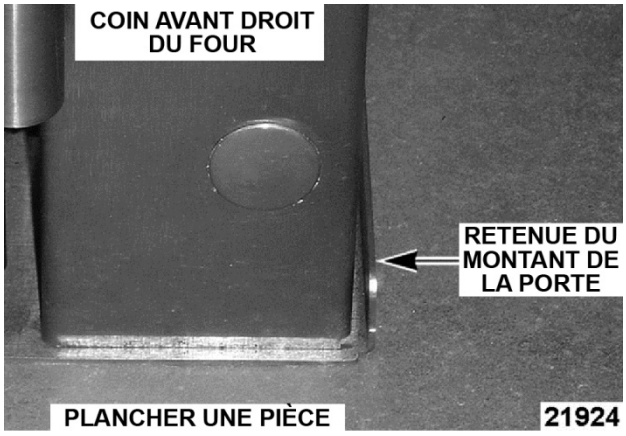


Fig. 6

3. Retirer le tire-fond de fixation du patin à la section du four.



Fig. 7

   A. Tirer la partie inférieure de la palette à une distance du four pour effacer le profil en Z.

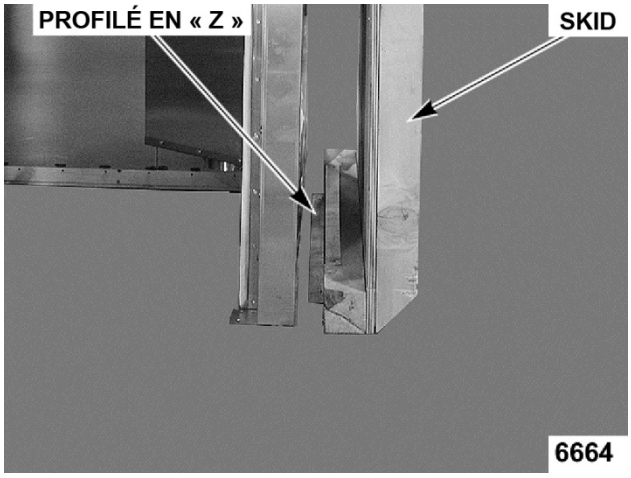


Fig. 8

   B. Abaisser le patin sur le sol en vous assurant que le profil en « Z » ne raye pas le côté du four.

   C. Effectuez la même procédure pour l'autre section de four.

4. Retirez la patte de support du tuyau collecteur.

   A. Retirez la vis du côté charnière du support.

   B. Déplacez le support et réinstaller la vis de la charnière.

   C. Retirez la vis du côté de la tête du tuyau collecteur et éliminer la vis et le support.

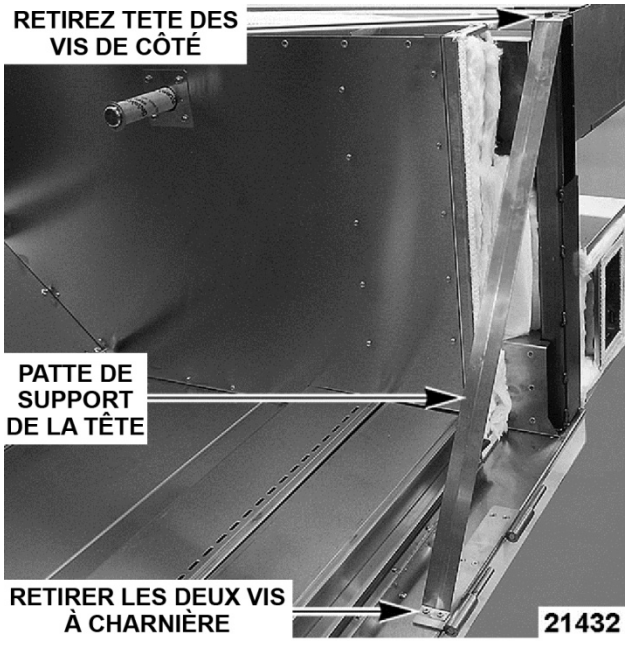


Fig. 9

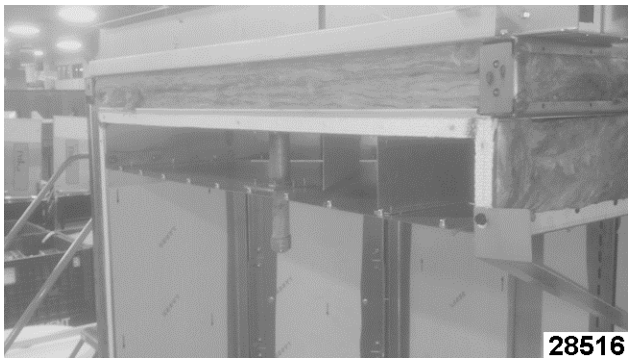


Fig. 10

5. Faites glisser les sections du four ensemble.

NOTE : Assurer que le plafond soit décalé des brides sous la section de plafond opposée du four.

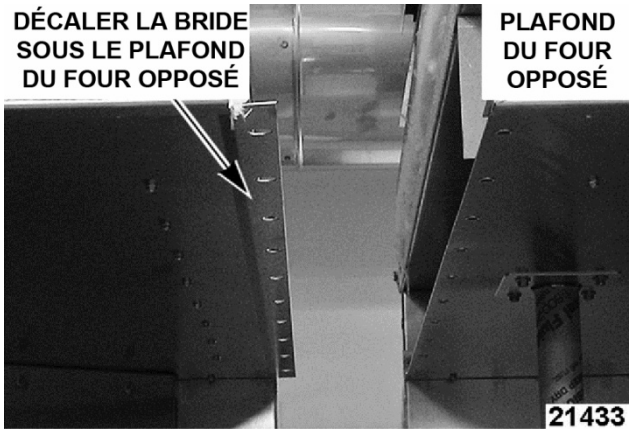


Fig. 11

6. Calfeutrer à l'aide de silicone l'intégralité des coins avant et arrière du plafond où le ruban de fibre de verre se trouve.
7. Installer un boulon de 1/2-13 x 1-1/2 po avec une rondelle de blocage et un écrou aux points de connexion du cadre arrière, à la fois en haut et en bas.

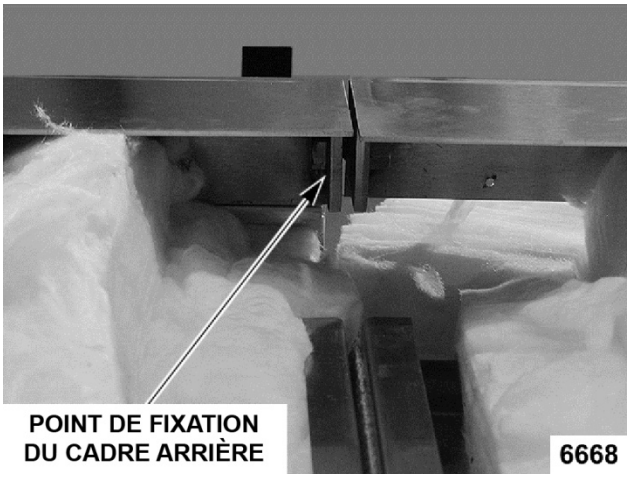


Fig. 12

8. Installez des vis à vrille de 5/16-18 x 1 po dans les connexions supérieures et inférieures du tuyau collecteur.

NOTE : S'assurer que les surfaces des sections du tuyau collecteur supérieur du four avant sont alignées.

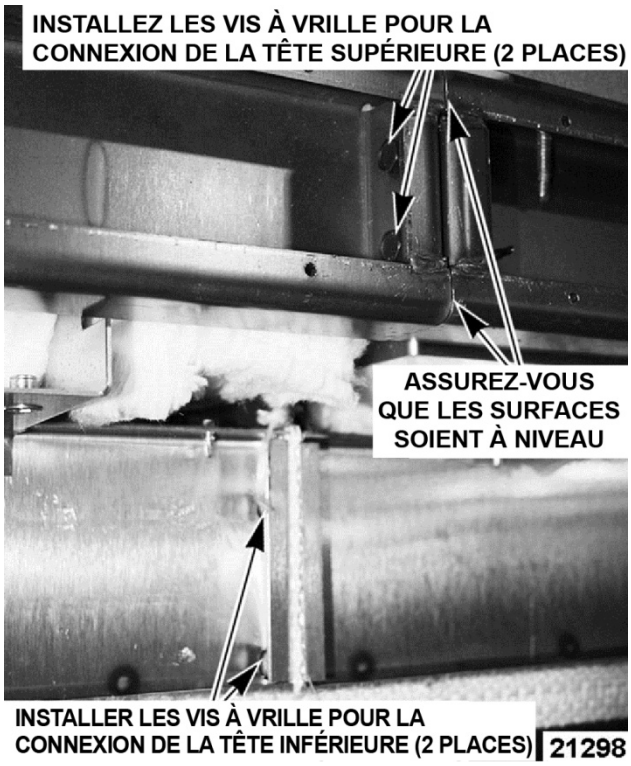


Fig. 13

NOTE : Si vous avez du mal à aligner les trous dans le châssis arrière, vous pourriez avoir à manipuler les sections de four en utilisant des niveleurs ou en faisant levier. Faites attention de ne pas endommager le plancher du bâtiment.

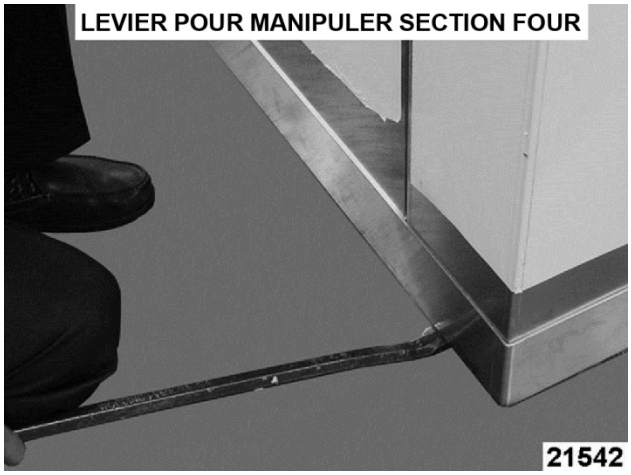


Fig. 14

NOTE : Vous pourriez avoir à déplacer les coins avant du four pour aligner les trous du tuyau collecteur externe avec les trous dans le four.

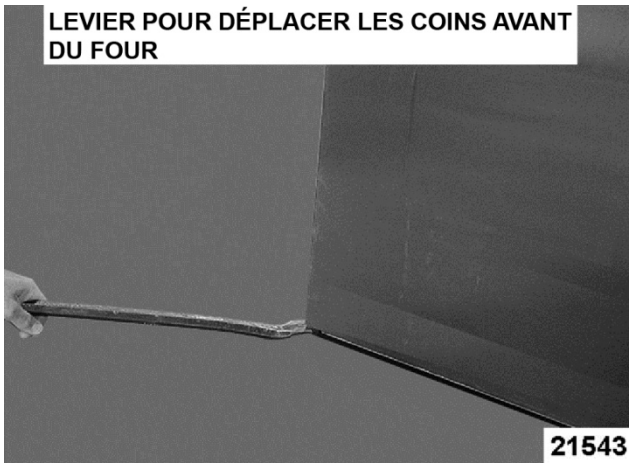


Fig. 15

9. Installez des vis d'accouplement de 5/16-18 x 1 po (2,54 cm) dans les brides des parties s'emboitant autour du périmètre du four, à la fois en haut et à l'arrière.

NOTE : Utiliser quelques vis à plusieurs endroits autour de la bride pour aider à aligner les trous de la bride.

10. Installer toutes les vis de la section d'accouplement de la bride et assurez-vous que les surfaces de contact sont alignées à l'intérieur et l'extérieur du four avant de serrer les vis.

NOTE : Si vous avez du mal à aligner les trous correspondants de la bride, vous pourriez avoir à manipuler les sections de four en utilisant les niveleurs ou en faisant levier.



Fig. 16

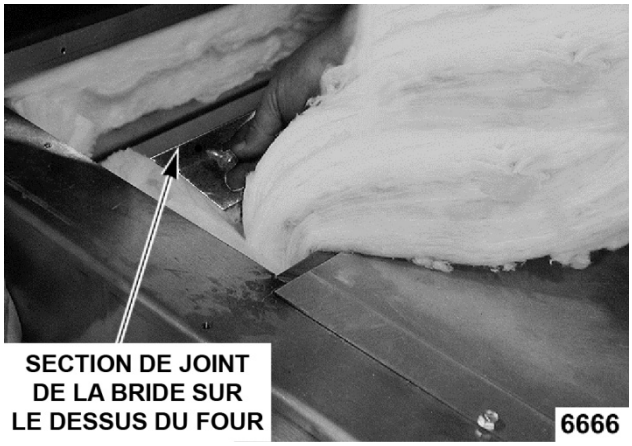


Fig. 17

11. Pour les fours OV500G1 et OV500E1 seulement : Installer le couvercle isolant sur le dessus du four.

12. Pour les fours OV500G1 et OV500E1 seulement : Installez l'ensemble des rotateurs sur l'assemblage de levage.

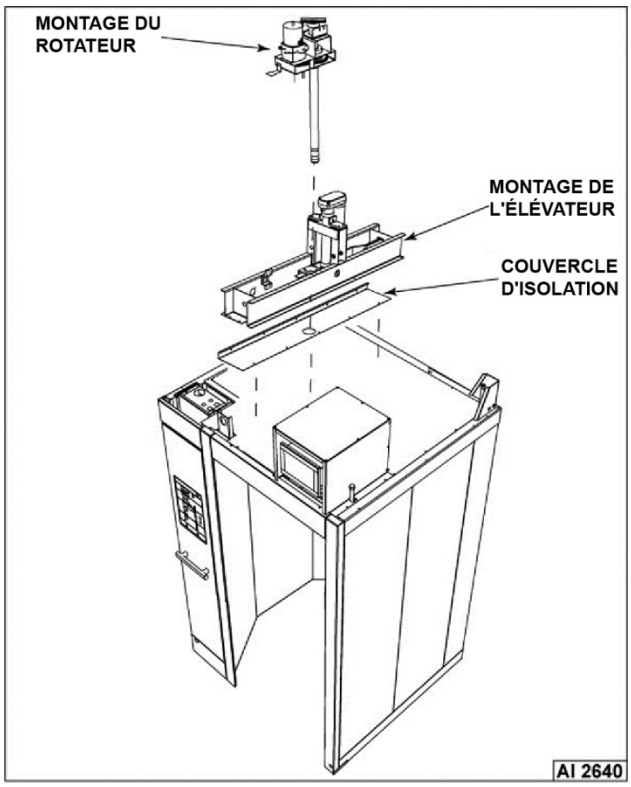


Fig. 18

13. Installer la plaque de support du tuyau collecteur supérieur avec des vis Tek no 10.



Fig. 19

14. Retirer les joints de retenue de la porte pour permettre l'installation du tuyau collecteur.

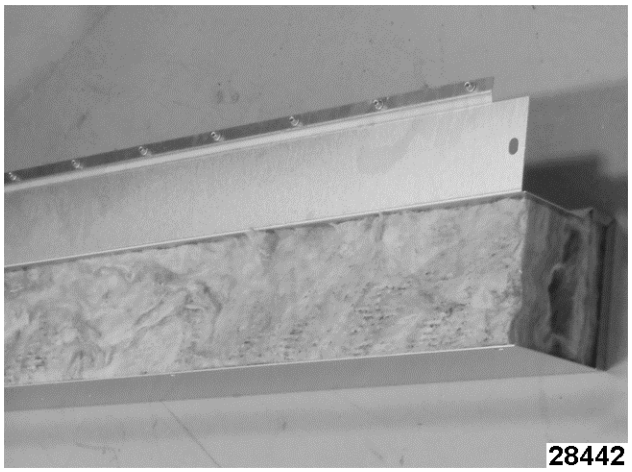


Fig. 20

15. Assurez-vous que le tuyau collecteur est à niveau à l'avant. Fixer avec quatre vis Tek no 10 sur le dessus du tuyau collecteur.

16. Installer le tuyau collecteur supérieur en plaçant la bride du couvercle en arrière de la bride inférieure du tuyau collecteur inférieur et fixer en utilisant vis 1/4-20.

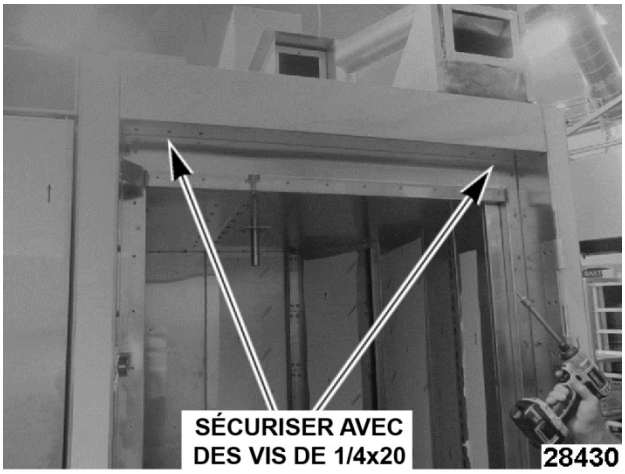


Fig. 21

17. Installer le joint supérieur de la porte aux retenues des joints supérieurs.

NOTE : NE PAS ÉTIRER LE JOINT

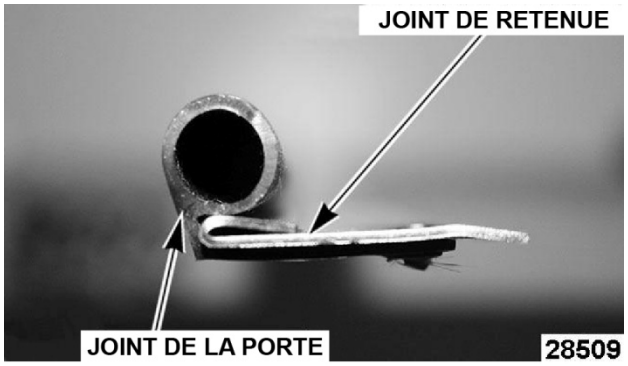


Fig. 22

A. Coupez le matériau d'étanchéité à la longueur du dispositif de retenue.

B. Installer le joint supérieur et vertical et la retenue à joint puis fixer le joint et la retenue au four avec des vis à vrille 10-32. Assurez-vous que les joints sont droits.

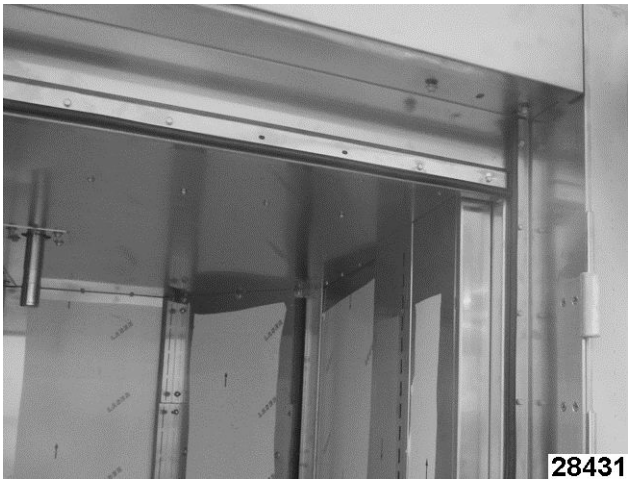


Fig. 23

C. Serrer les vis 1/4-20 sur le couvercle du tuyau collecteur.

18. Installer des vis d'accouplement de 1/4-20 X 3/4 po à tête hexagonale à l'intérieur de la chambre de cuisson.

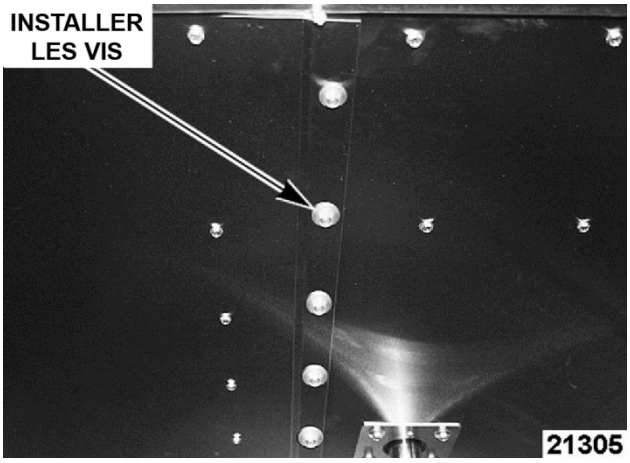


Fig. 24

19. Installer les pièces d'isolation.

    A. Sur la jointure arrière, plier les pivots de cuivre de sorte qu'ils font un angle de 90 degrés avec la paroi du four. Lors de l'installation de l'isolation, assurez-vous que l'isolation est supportée par ces pivots.

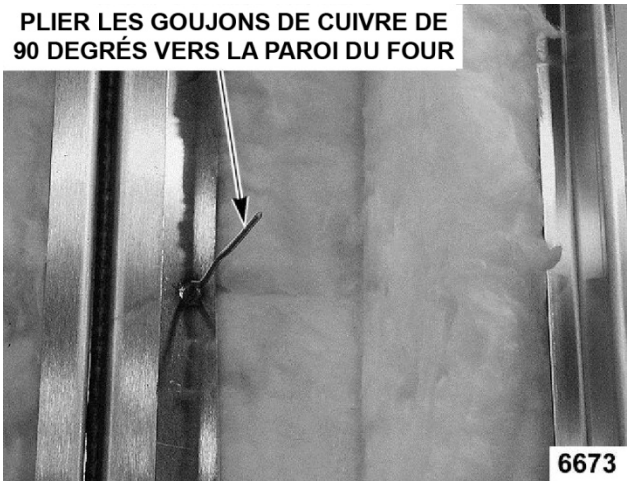


Fig. 25

    B. À la paroi arrière, placez les écrous capuchons sur les goujons de cuivre pour garantir l'isolation.

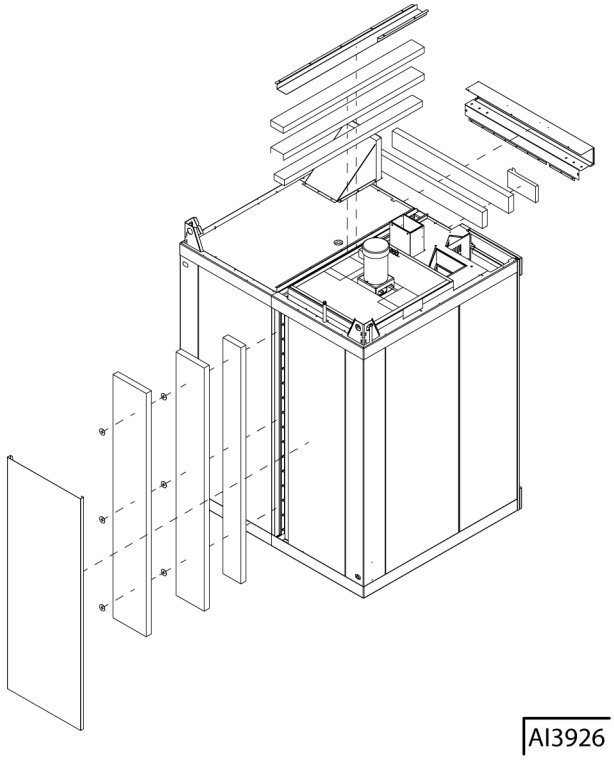


Fig. 26

20. Installer les panneaux de couverture arrière.

NOTE : Ce panneau aura également une couche d'isolation.

    A. Démarrez le haut du panneau derrière le rail supérieur du cadre supérieur.

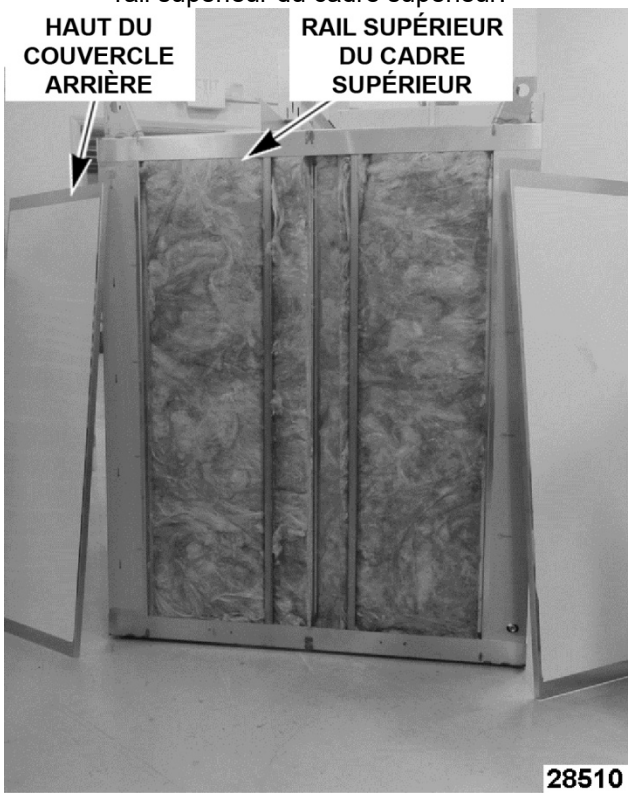


Fig. 27

B. Poussez le panneau vers le haut jusqu'à ce que le bas du panneau efface le rail inférieur du cadre de la section du four.

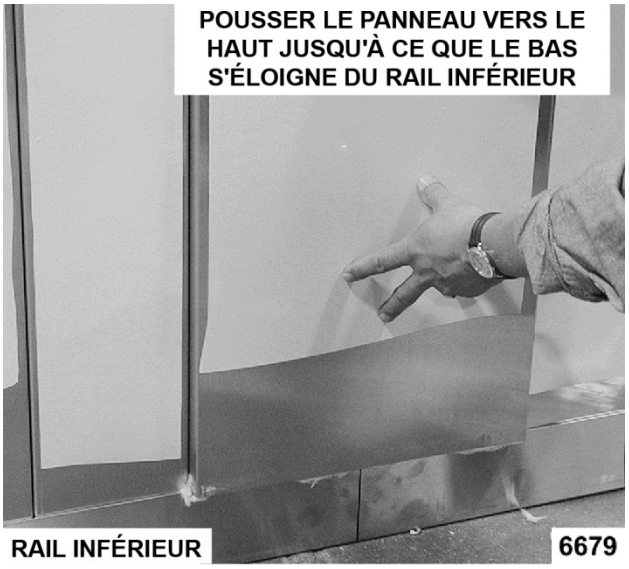


Fig. 28

C. Assurez-vous que le panneau est derrière le rail du cadre inférieur et reposera contre la butée lorsqu'il est abaissé en position.

D. Poussez le panneau vers le bas contre la butée.



Fig. 29

21. Connectez la vidange arrière si nécessaire. Si non utilisé, installer le bouchon de vidange avant.
    A. En utilisant les matériaux provenant de l'ensemble de drain fourni (fours à chariot double seulement), dirigez le drain vers l'un des côtés du four.
    B. Assurez-vous que la vidange descend de 1/4 po par pied.
22. Pour les fours OV500G2 et OV500E2 seulement : Installer l'isolant dans le plafond.

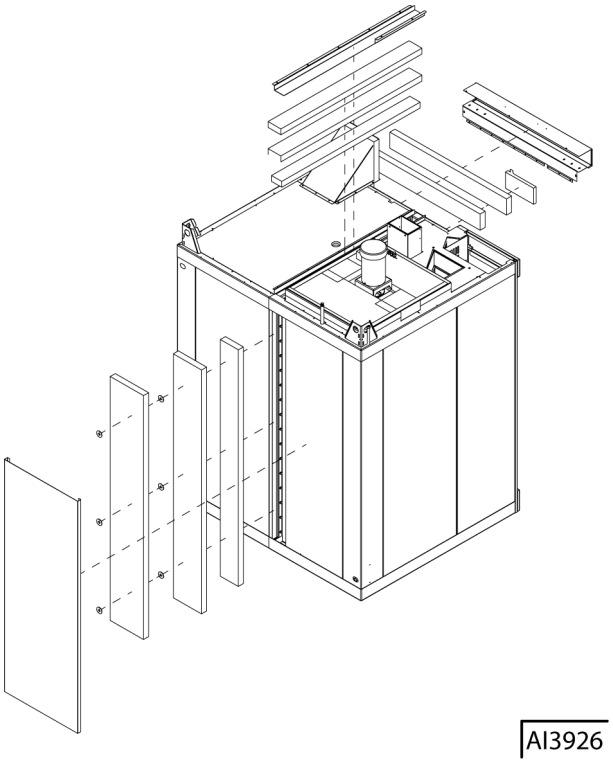


Fig. 30

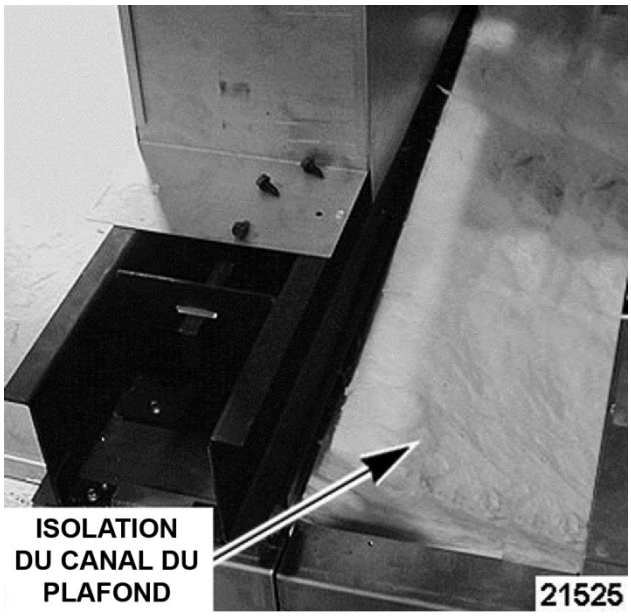


Fig. 31

23. Pour les fours OV500G2 et OV500E2 seulement : Installer le couvercle du canal de plafond avec des vis no 10 Tek sur le plafond.

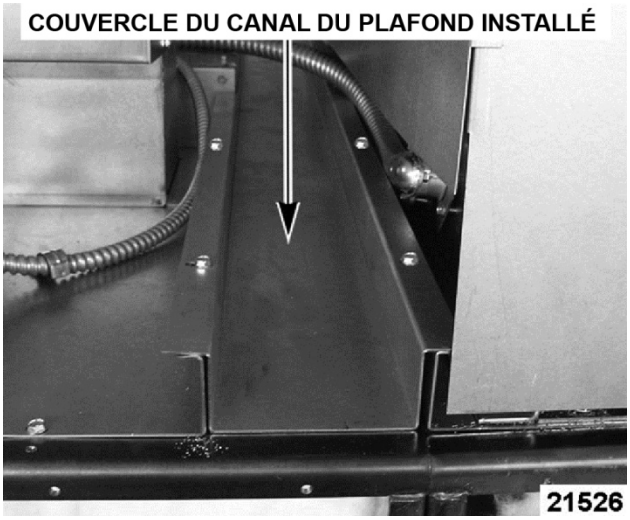
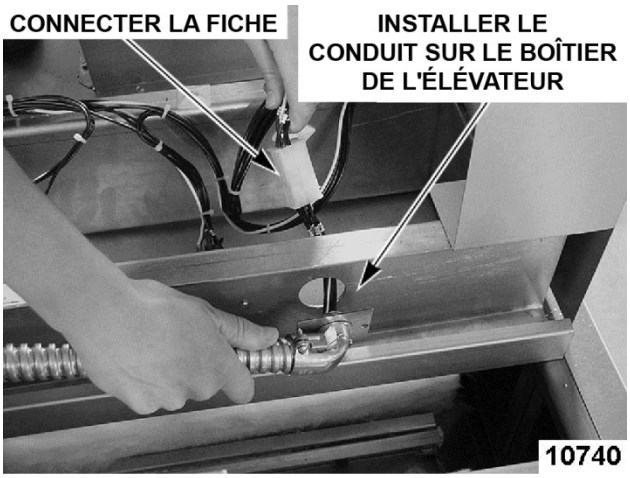


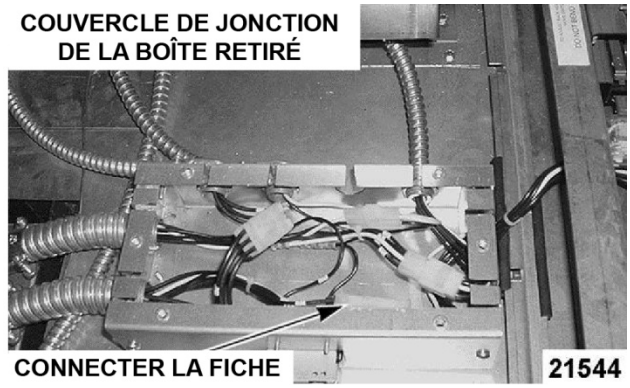
Fig. 32

24. Retirer le couvercle de la boîte de connexion pour accéder aux fiches de connexion pour la rotation de la grille et le levage de la grille. Connecter les fiches ensemble et installer la canalisation en haut du four.

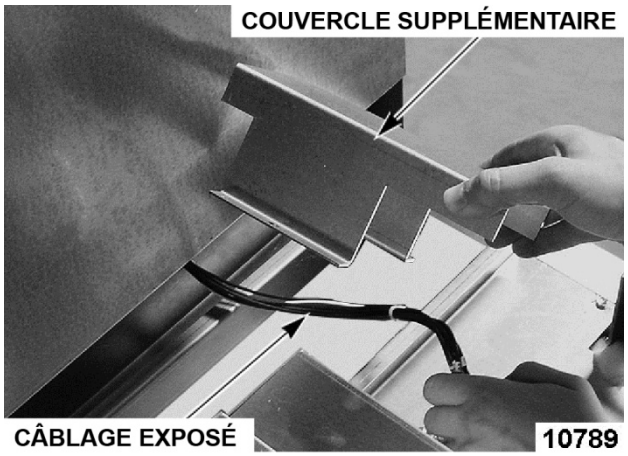
NOTE : Les fours à gaz n'auront pas la boîte de connexion, mais conduisent directement au composant. Les fours à chariot double électriques auront une couverture supplémentaire devant être installée sur un câblage exposé.



FOURSÀ GAZ



FOURS ÉLECTRIQUES SIMPLES



DOUBLES FOURS ÉLECTRIQUES

25. Si la vidange arrière du four est utilisée, installer avant que le four ne soit placé dans son emplacement final.
26. Retirer le plastique de protection de l'arrière et des côtés du four qui ne seront pas accessibles une fois que le four est en place.

NOTE : Ne pas endommager le sol du bâtiment lors de l'installation de la roue servante ou en utilisant des niveleurs avant. Utilisez des cales sous les niveleurs de plancher pour éviter d'endommager le plancher de l'établissement.

27. Retirer la rampe du loquet inférieur et les boulons du montant de la porte en bas à gauche et installer la roue servante.



Fig. 36

NOTE : Il est possible que vous ayez à utiliser les vérins avant pour soulever l'avant du four pour installer la roue servante. Faites attention de ne pas endommager le plancher du bâtiment.

A. Abaisser les vérins avant du four de sorte que le poids du four soit sur la roue de chariot.

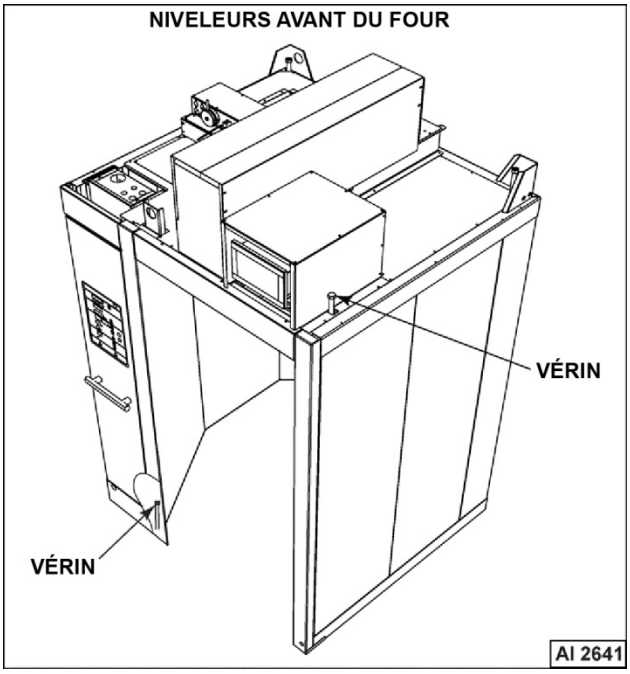


Fig. 37

B. Abaisser les roues arrière pour empêcher que le fond du four ne touche le sol.



Fig. 38

NOTE : Relever l'arrière du four excessivement peut entraîner l'avant du four à toucher le sol.

28. Déplacez le four dans la position finale avant de l'abaisser.
29. Placer les cales selon la hauteur déterminée par la technique de niveau au laser.

NOTE : Revoir le cours HOST pour la technique de niveau laser.

A. Placez temporairement le seuil en place.

B. Vérifiez que le four est à niveau d'avant en arrière et de gauche à droite.

NOTE : Si des cales sont nécessaires pour stabiliser le four dans le coin avant droit, des cales devront être placées sur le dessus du seuil sous le montant de la porte.

NOTE : Si des cales sont nécessaires pour stabiliser le four aux coins arrière, placer les cales devant les roues arrière. Si l'arrière du four n'est pas accessible, placez les cales sous le plancher de l'échangeur de chaleur et de l'angle de base de la paroi interne.

NOTE : Une fois que le four est à niveau et calé, soulever les niveleurs pour enlever le poids du four de tous les niveleurs.

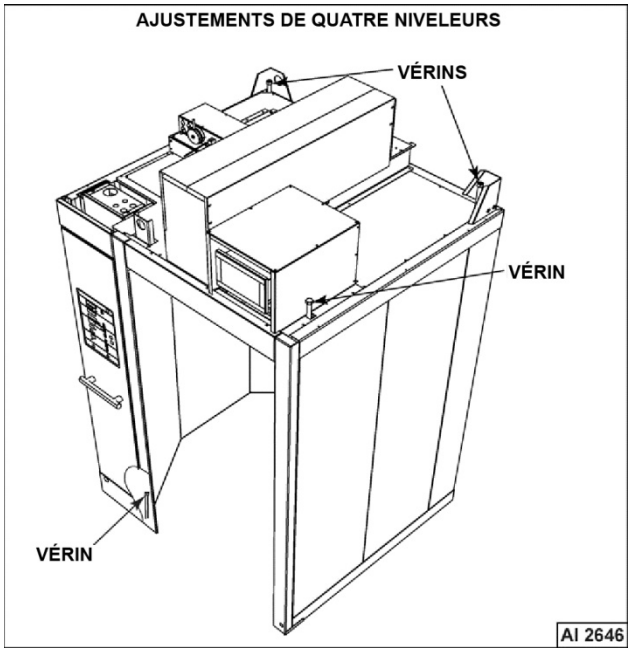


Fig. 39

30. Soulever les roues arrière pour abaisser le four. Le poids du four doit être complètement enlevé des roues arrière.
31. Retirer la roue servante et remplacer la rampe inférieure.

NOTE : Conserver la roue servante pour les futures installations du four.

32. Placez le seuil dans le montant de porte.

NOTE : Ne pas ancrer le seuil à ce moment.

33. Vérifiez que l'ouverture de la porte est carrée.

A. Mesurer la diagonale « X » à partir de la vis d'articulation la plus à l'intérieur à la partie supérieure droite à la vis d'articulation la plus à l'intérieur du montant gauche de la porte.

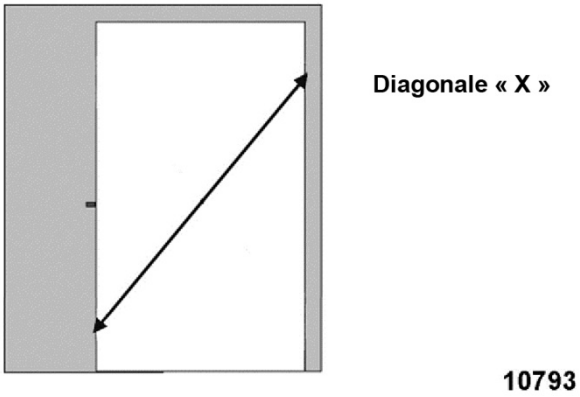


Fig. 40

B. Mesurer la diagonale « Y » à partir de la vis d'articulation la plus à l'intérieur à la partie supérieure gauche à la vis d'articulation la plus à l'intérieur du montant droit de la porte.

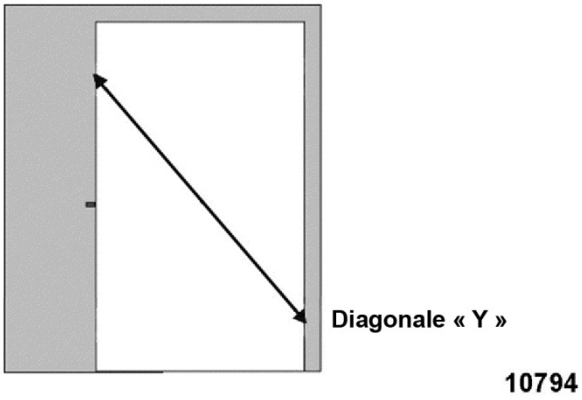


Fig. 41

C. Si des mesures ne sont pas à l'intérieur de 1/8 po l'une de l'autre, ajouter des cales supplémentaires au besoin.

   1) Si la diagonale « Y » est supérieure à la diagonale mesurée « X », ajouter des cales sous le montant de la porte avant droite. Placer des cales sur le dessus du seuil sous le montant de la porte.

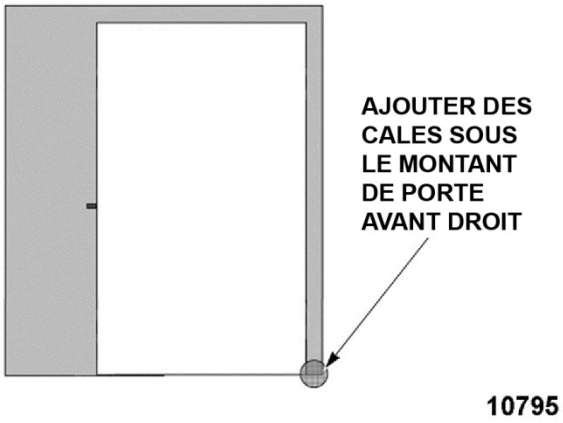


Fig. 42

   2) Si la diagonale « X » est supérieure à la diagonale « Y », ajouter des cales sous le montant de la porte avant gauche.

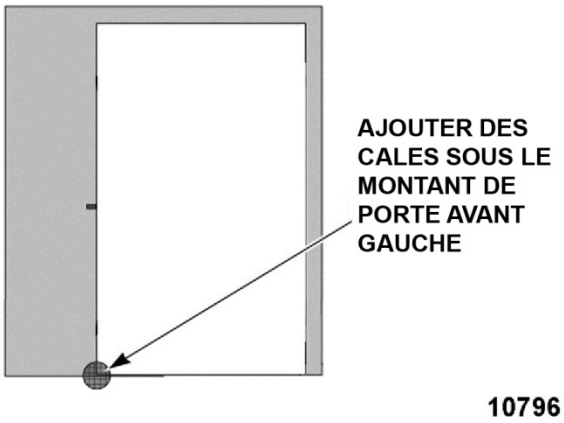


Fig. 43

D. Répéter la procédure jusqu'à ce que les diagonales soient à l'intérieur de 1/8 po l'une de l'autre.

34. Installer la porte.

   A. Ouvrir la porte du compartiment de verre pour enlever la poignée de la porte et mettre de côté.

NOTE : Onglet pour l'ouverture pour accéder au compartiment.



Fig. 44

B. Fermer la porte du compartiment en verre.

NOTE : Ne laissez pas la porte du compartiment de verre claquer.

NOTE : Desserrer les boulons de charnière sur le bloc-porte pour aider à l'installation de la porte.

C. Positionner la porte à 90 degrés par rapport au four près de l'ouverture de la porte.

D. Utilisez une barre de J pour soulever la porte du centre inférieur.

E. Placez la porte sur les charnières puis abaissez-la sur les axes d'articulation.

35. Avec la porte ouverte, vérifier visuellement si la porte pivote vers le four (position fermée) sur elle-même.

A. Si la porte pivote vers le four, ajouter des cales pour reculer coins du four jusqu'à ce que la porte cesse de se balancer d'elle-même.

36. Enlever les boulons qui fixent le panneau de vapeur au four.

A. Lever le panneau vers le haut tout en inclinant le haut du panneau vers le centre du four pour le retirer du four.



Fig. 45

37. Retirer les vis de fixation du couvercle du bac de vidange au four.

A. Tirez le couvercle à partir du panneau d'aspiration tout en soulevant le côté droit du couvercle en le poussant vers le coin arrière droit de la chambre de cuisson et hors du four.

NOTE : Faites attention lorsque vous retirez le couvercle de ne pas rayer les parois de la chambre de cuisson.

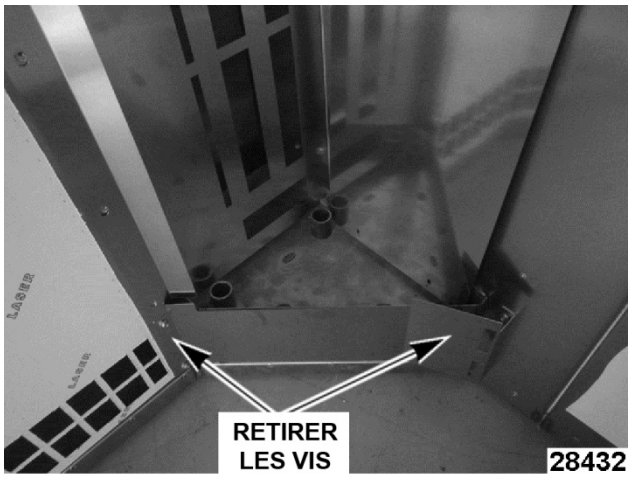


Fig. 46

38. Abaisser le boulon de support du bac de récupération inférieur jusqu'à ce que le boulon entre en contact avec le plancher.

NOTE : Boulon utilisé pour supporter le poids du système de vapeur.

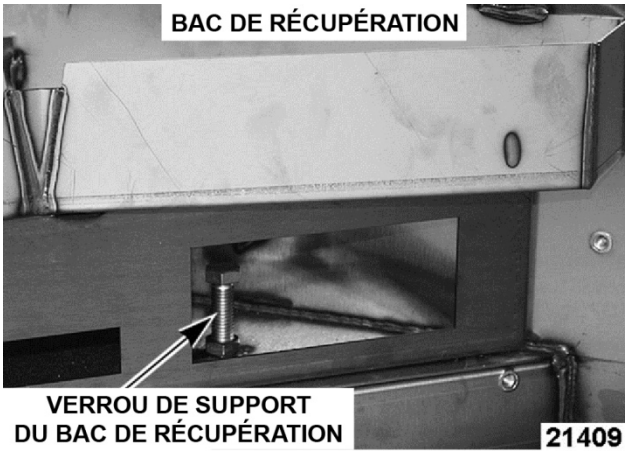


Fig. 47

39. Installer le couvercle du bac de récupération.

PLANCHER / SEUIL

1. Déplacez le seuil à mi-chemin du four.
2. Calfeutrez autour de la chambre de cuisson sur le sol de l'établissement avec du silicone rouge RTV.

NOTE : Le mastic utilisé à l'intérieur de la cavité du four doit être NSF; adapté pour la zone de nourriture et au minimum 275ºC/525ºF. Le mastic utilisé à l'extérieur de l'appareil doit être homologué NSF.



Fig. 48

3. Installer le panneau de plancher sans décalage. La bride monte.
4. Appliquer deux coulisses de silicone rouge RTV sur la bride du panneau de plancher sans décalage.
5. Installer le panneau de plancher avec le décalage. Le panneau de plancher avec un décalage s'adapte sur le panneau de plancher sans décalage.

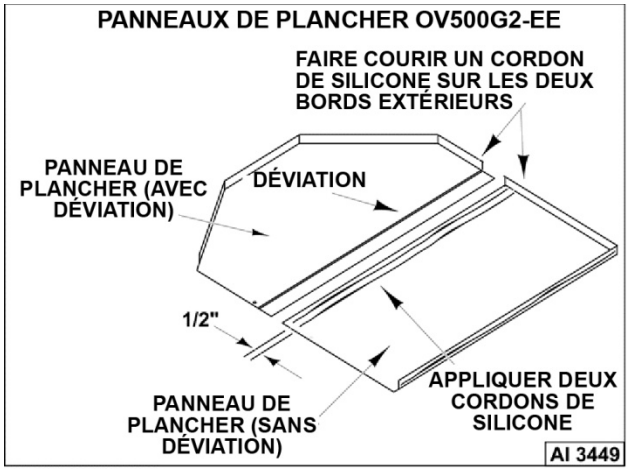


Fig. 49

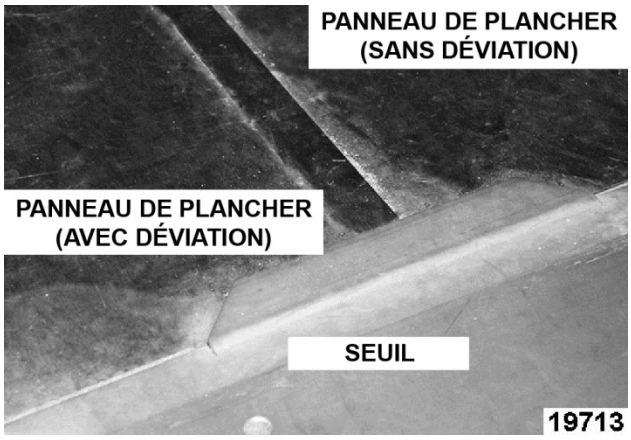


Fig. 50

6. Faire glisser le seuil sous le montant de la porte. Assurez-vous que les trois onglets de seuil sont installés au-dessus du plancher du four.

NOTE : Utilisez un marteau et une planche « 2X4 » pour aligner le seuil contre le plancher du four. Un écart de 1/8 po entre le plancher du four et le seuil est acceptable.

NOTE : Si des cales ont été nécessaires pour stabiliser four et égaliser le montant de la porte dans le coin avant droit, placez les cales sur le dessus du seuil sous le montant de la porte. Le seuil est d'environ une cale d'épaisseur.

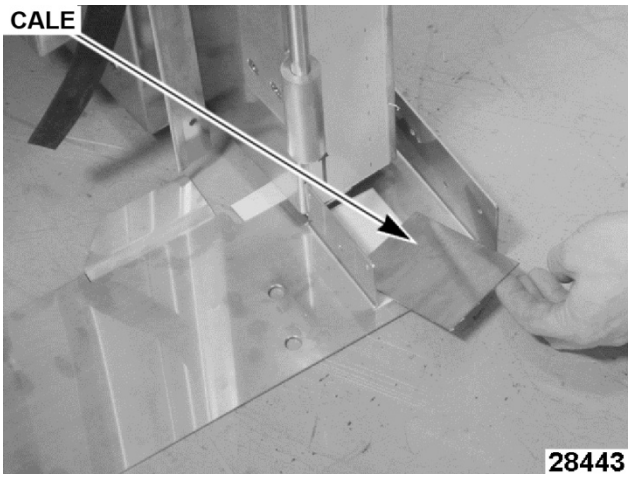


Fig. 51

7. Une fois que la chaussée est en place, mettre un cordon de silicone où le rebord du plancher rencontre le mur.
8. Installer la garniture de plancher. Attendez plus tard dans la procédure pour serrer les vis.
9. Percer et tapoter dans le montant de la porte aux trous de dégagement du seuil.
    A. Fixez le seuil au montant de la porte avec des vis 10-32 x 1/2 po, fixez la partie gauche d'abord.



Fig. 52

10. Ancrer le seuil au sol.

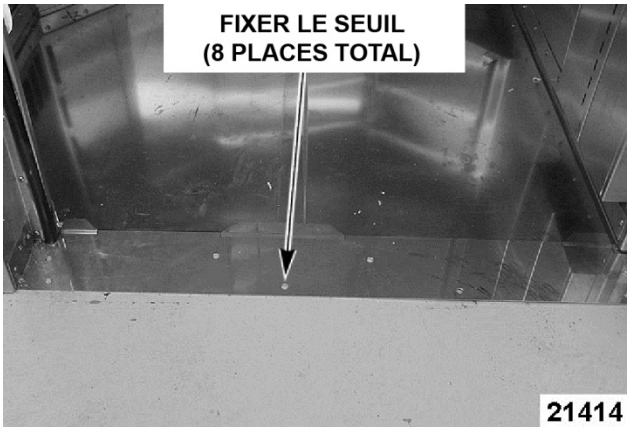


Fig. 53

11. Serrer les vis de finition de sol.
12. Calfeutrer l'écart entre le plancher du four et le seuil avec du silicone gris homologué NSF.

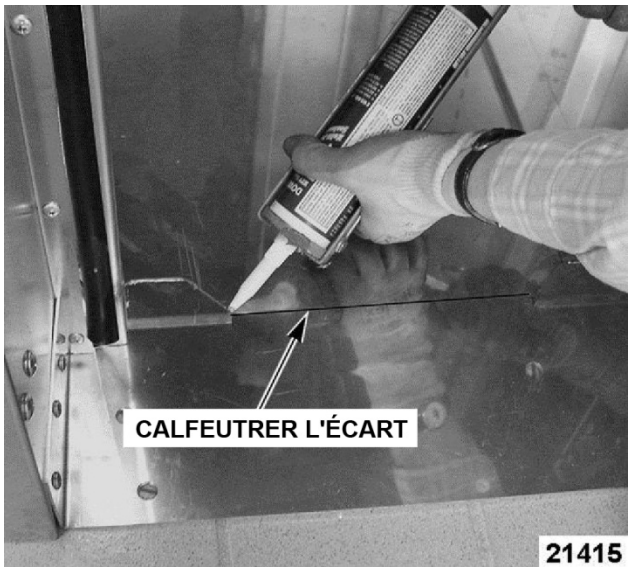


Fig. 54

13. Calfeutrez le montant de la porte avec du silicone gris homologué NSF.



Fig. 55

SYSTÈME DE VAPEUR

1. Retirez le panneau de vapeur à partir du coin arrière gauche de la paroi du four.
2. Placez les tuyaux (1 à 1/2 po) dans le bac de récupération tel qu'indiqué ci-dessous.
3. Commencez par fixer le premier ensemble de boules de vapeur à plat sur le plancher de la chambre de cuisson (à gauche coin arrière).

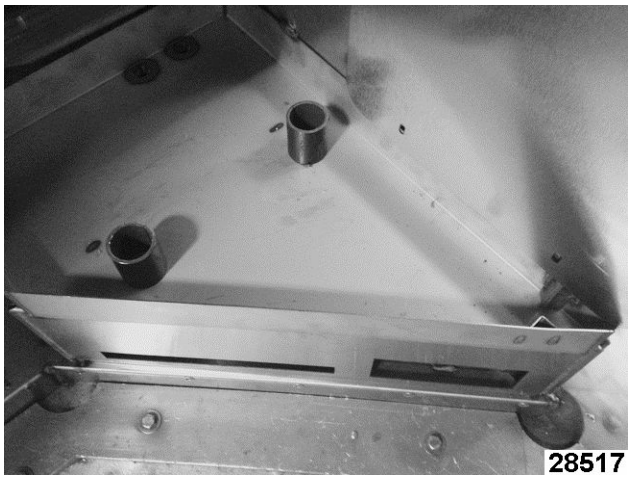


Fig. 56

NOTE : Placez le premier ensemble de boules de vapeur sur des entretoises pour obtenir la bonne hauteur.

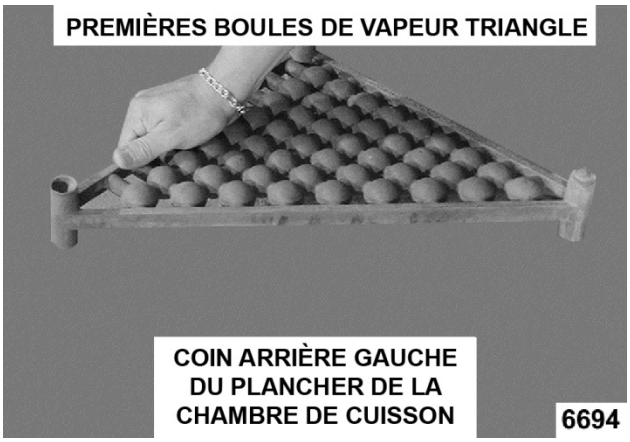


Fig. 57

4. (Seulement dans les fours avec 38 pièces) Installation du panneau d'éclaboussure avec rebord coudé sur le dessus de la première assemblée de la boule de vapeur et le séparateur soutenu par la paroi arrière.



Fig. 58

5. Le prochain assemblage de boule de vapeur doit être mis en place en faisant correspondre le poste femelle avec le poste mâle de l'assemblage précédent (un total de 30 ou 38 sections pour les fours OV500G2-EE et OV500E2, et un total de 15 sections pour les fours OV500G1-EE et OV500E1) .

NOTE : Les ensembles ne seront pas à niveau si les sections ne sont pas orientées correctement.

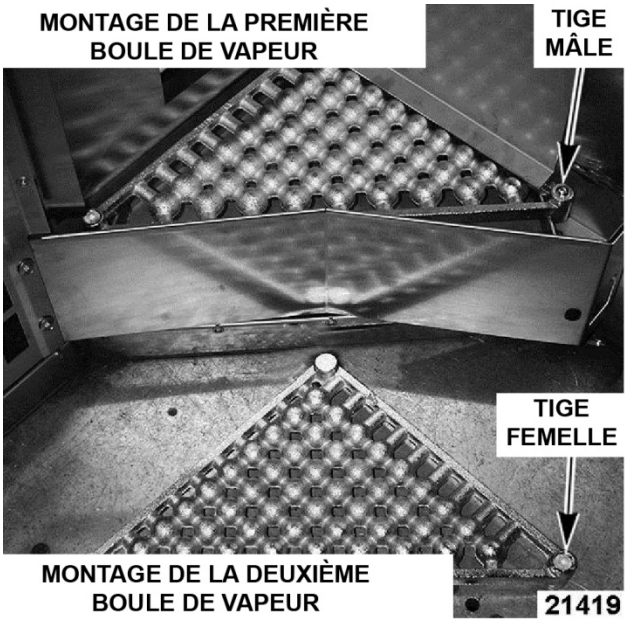


Fig. 59

6. Une fois tous les assemblages installés, placez la protection contre les projections sur le dernier ensemble de boules de vapeur et installez les conduites d'eau à l'extrémité des assemblages.
7. Commencez avec l'ensemble supérieur et installer les conduites d'eau sur la jante avant du haut, puis pour chaque ensemble sur deux (total de 7 conduites d'eau pour tous les fours).

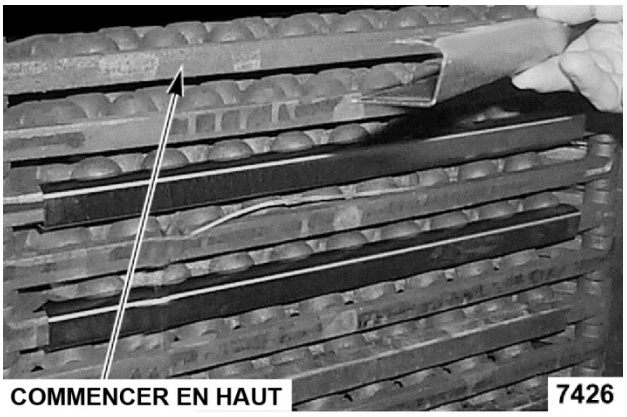


Fig. 60

8. Placer les protections contre les projections au-dessus des ensembles de boules de vapeur.



Fig. 61

9. Installer le panneau de vapeur gauche.

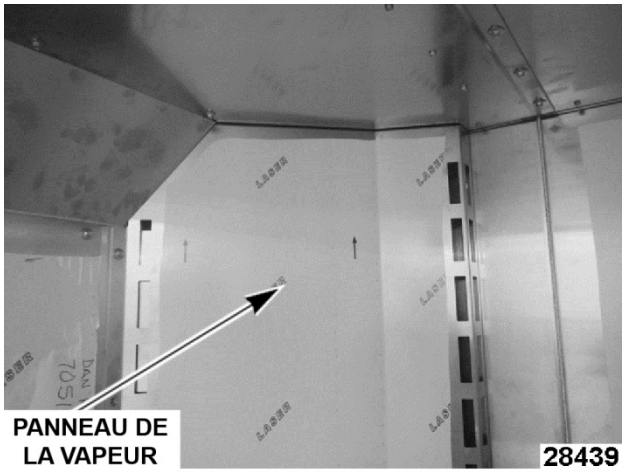


Fig. 62

10. Fixer le panneau à vapeur à l'arrière de la chambre de cuisson avec des vis d'accouplement à tête hexagonale 1/4-20 x 3/4 po.



Fig. 63

11. Fixer le panneau à vapeur à la gauche de la chambre de cuisson avec des vis d'accouplement à tête hexagonale 1/4-20 x 3/4 po.



Fig. 64

POIGNÉE DE LA PORTE

1. Retirer la vis de pivot du support de pivot du bloc-porte.

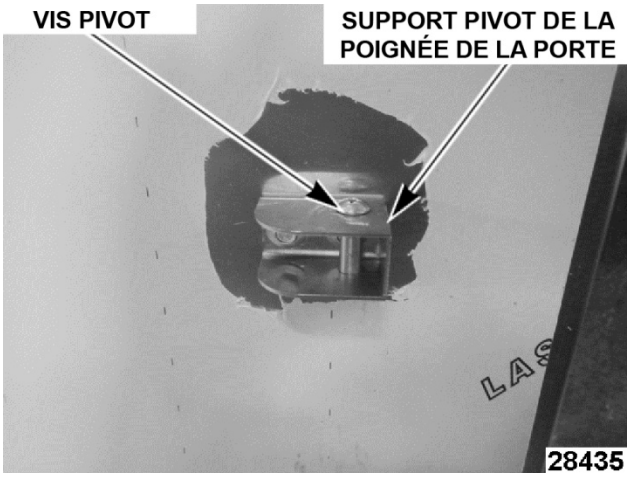


Fig. 65

2. Installer la poignée de porte sur le support de pivot et insérer la vis retirée plus tôt.



Fig. 66

   A. Pousser l'extrémité de la poignée de porte sur le support de verrouillage de de la porte jusqu'à ce que la poignée se verrouille sur le support.

NOTE : Assurez-vous que le mécanisme de verrouillage est en position déverrouillée.



Fig. 67

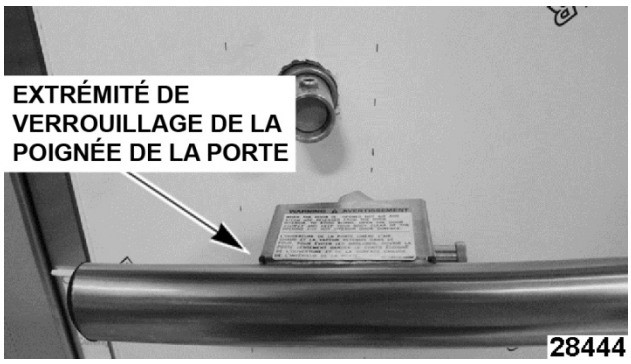


Fig. 68

BLOC-PORTE

1. Respectez les consignes suivantes :

   A. Avec la porte fermée, vérifiez visuellement l'espace autour du montant de la porte et le bord de la porte, l'écart doit être égal des deux côtés.



Fig. 69

NOTE : Si la porte frotte contre le montant ou traîne sur le sol de l'ouverture, vérifiez que le four soit est niveau. Si le nivellement ne corrige pas le problème, appelez le service de soutien.

B. Régler la charnière de la porte vers l'intérieur ou vers l'extérieur jusqu'à ce que la porte soit étanche contre le joint de la porte.

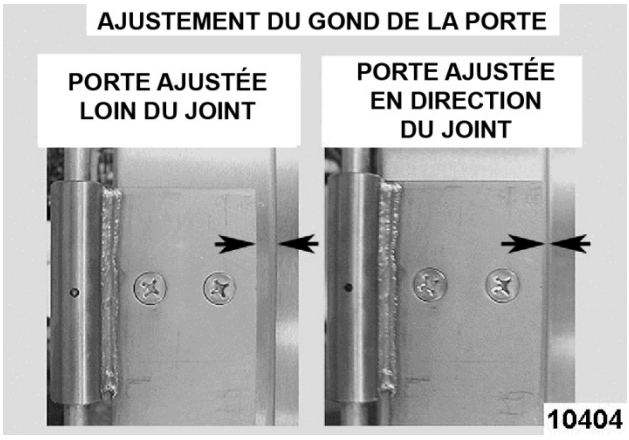


Fig. 70

2. Vérifiez que la porte se verrouille correctement.

A. Insérez un morceau de papier entre le montant de la porte et le joint de la porte sur les deux côtés et le dessus de la porte.

B. Si le papier est lâche, les loquets doivent être ajustés.

NOTE : Les directives d'alignement du loquet aident à aligner les rouleaux de porte sur les rampes de verrouillage lors de l'installation. Cela devrait être fait après que la porte de chargement soit installée et que four soit à niveau.

3. Pour aligner les loquets de portes :

A. Lorsque les deux rampes de verrouillage de porte ont le calibrage installé.

NOTE : Les lignes verticales ont pour objectif d'ajuster les rampes afin que les roues soient synchronisées.

NOTE : Si nécessaire, utiliser des lignes horizontales pour aider à sélectionner quels bras utiliser pour le positionnement correct des roues.

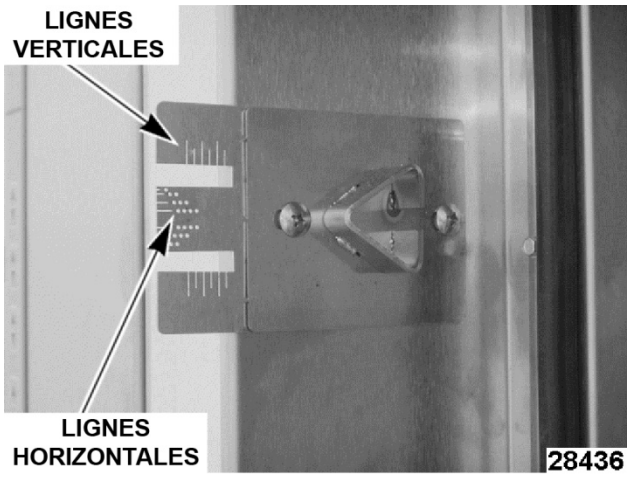


Fig. 71

B. Fermez la porte de chargement pour vérifier l'alignement de l'axe de roulement avec la jauge de la rampe de verrouillage. L'axe de roulement devrait correspondre à l'intérieur de la découpe sur la jauge comme indiqué.

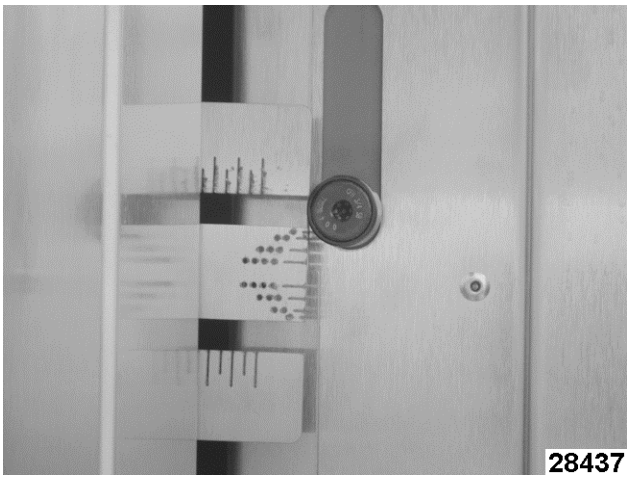


Fig. 72

C. Si l'axe de roulement ne correspond pas avec la mesure, les bras de verrouillage devront être remplacés.

NOTE : La ligne horizontale la plus proche en bas de l'axe de roulement déterminera quel verrou utiliser. Les lignes horizontales et les bras de verrouillage sont identifiés par un nombre différent de trous. Le schéma ci-dessous montre que vous devriez remplacer les bras de verrouillage en utilisant des bras de verrouillage avec deux oo.

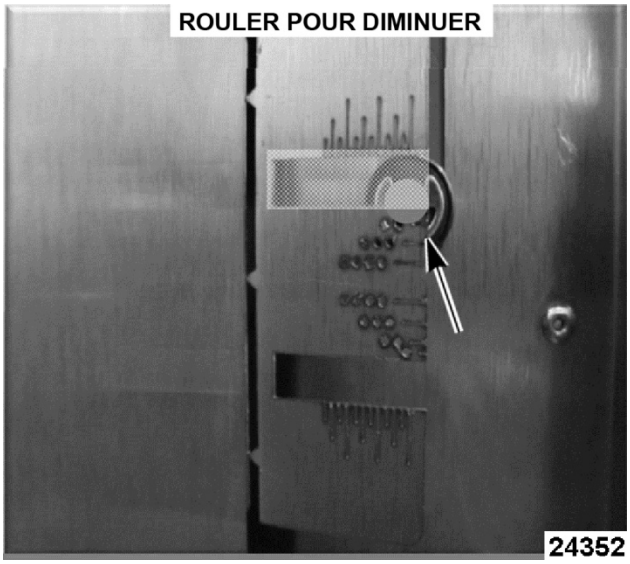


Fig. 73

4. Pour installer le bras de verrouillage :
   A. Retirer le couvercle de la poignée de porte intérieure.
   B. Retirer le boulon de 3/8 po. NE PAS jeter le tube, le boulon ou la rondelle.
   C. Retirer la e-pince et la broche. NE PAS jeter l'e-pince ou la broche.
   D. Remplacer les deux bras de verrouillage avec des pièces fournies. Remonter le mécanisme intérieur, en assurant que les bras de liaison sont situés en position haute. Ré-attacher la poignée de porte intérieure.

NOTE : Pour la charnière à gauche, le boulon et les bras doivent être retournés et fixés au trou. Placer les bras inutilisés pour verrouiller la boîte et fixer avec un boulon 1/4-20.

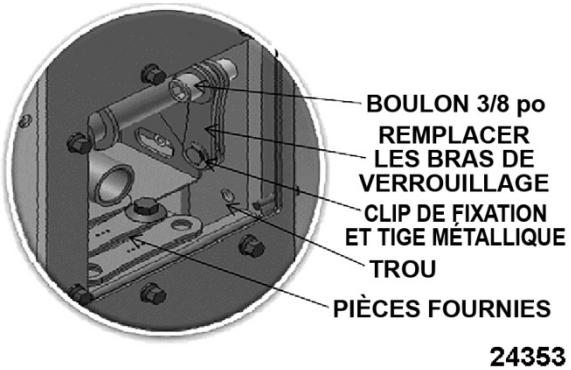


Fig. 74

5. Pour ajuster le joint d'étanchéité de la porte :
   A. Placez un morceau de papier à côté de la charnière inférieure entre la porte et le joint de la porte.
   B. Fermer la porte du four et tirer lentement sur le papier. Il devrait y avoir juste assez de force pour que le papier ne tombe pas. Répétez cette procédure autour de la porte tous les deux pieds. Si la porte est trop serrée sur le côté de la charnière, desserrer les charnières de la porte et ajuster la porte vers l'extérieur, l'inverse si trop lâche. Pour le réglage du verrouillage de côté, desserrer les vis sur la(les) rampe(s) et déplacer la(les) rampe(s) vers l'intérieur ou l'extérieur.
   C. Après avoir réglé les rampes pour un joint d'étanchéité correct, assurez-vous que les rouleaux entrent en contact avec les rampes en même temps. Pour vérifier cela, pousser la porte fermée jusqu'à ce qu'un rouleau effleure une rampe, vérifier pour voir où le bord de la porte s'aligne avec des lignes verticales sur la jauge de la rampe. Le bord de la porte doit être aligné sur la même ligne verticale sur chaque jauge de rampe.

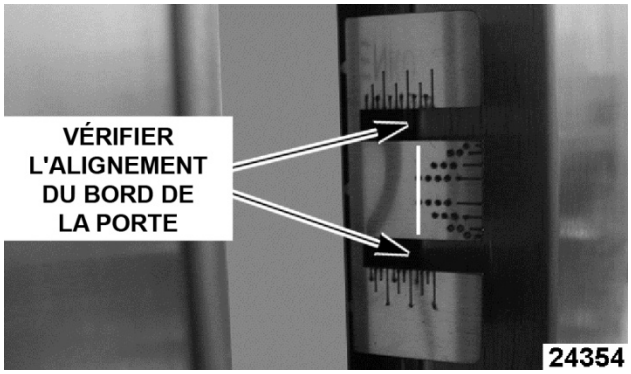


Fig. 75

   D. Si un réglage est nécessaire, déplacer une rampe de sorte que les deux rouleaux entrent en contact avec les rampes en même temps.

NOTE : Gardez à l'esprit le joint d'étanchéité de la porte. Les deux rampes doivent être au bon endroit pour égaliser la pression sur les rouleaux.

6. Répétez le processus jusqu'à ce que les résultats souhaités soient obtenus ou appelez le service à la clientèle.
7. Une fois les résultats escomptés obtenus, plier les jauges d'alignement vers arrière et l'avant afin de les rompre et les jeter.

ACTIVATEUR DU COMMUTATEUR DE LA PORTE

1. Vérifier le bon fonctionnement du commutateur de la porte et l'ajuster au besoin.



Fig. 76

BAS DE PORTE

1. Installer le bas de porte.

NOTE : Bas de porte expédié avec le bloc-porte.

   A. Ajustez le balayage de la porte de sorte que la plaque d'étanchéité de la porte métallique soit à 5/16 po du point le plus haut sur le plancher.

NOTE : Le bas de porte a des fentes pour l'ajustement.



Fig. 77

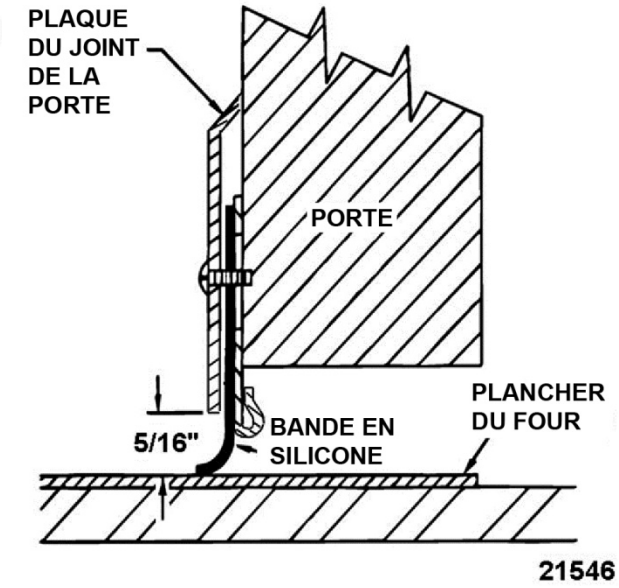


Fig. 78

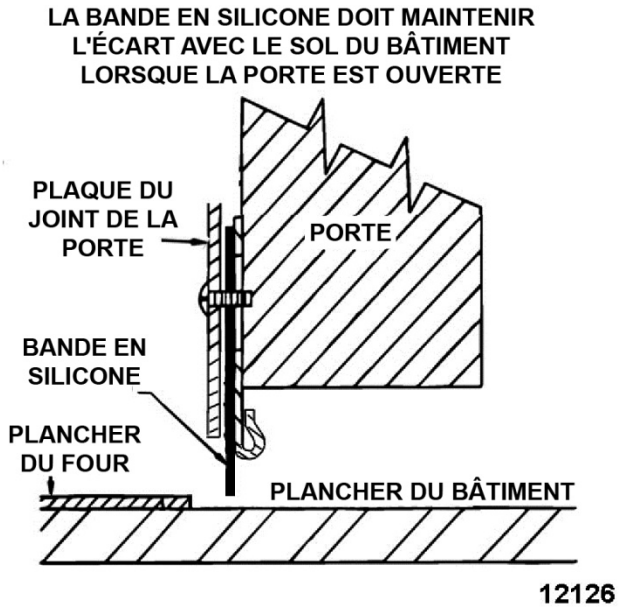


Fig. 79

COMPARTIMENTS DE CHAMBRE DE CUISSON - SYSTÈMES DE LEVAGE « A » ET « C »

NOTE : Une fois que le four a été mis à niveau.

1. Retirer l'anneau élastique (levage C) ou la broche et la rondelle (levage A) de l'arbre de rotation et mettre de côté pour l'installation du support. Le tube de carton peut être mis au rebut.

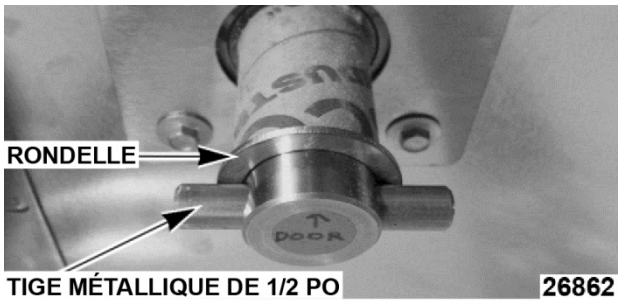


Fig. 80

Installation du système de levage « A » (arbre 1,25 po)

A. Positionner le transporteur sur l'arbre aligner avec le transporteur au moyen des flèches sur l'arbre.

B. Insérez une broche d'un demi-pouce à travers les trous dans le moyeu de support et l'arbre.

NOTE : La broche doit être centrée et l'ajustement serré dans l'arbre.

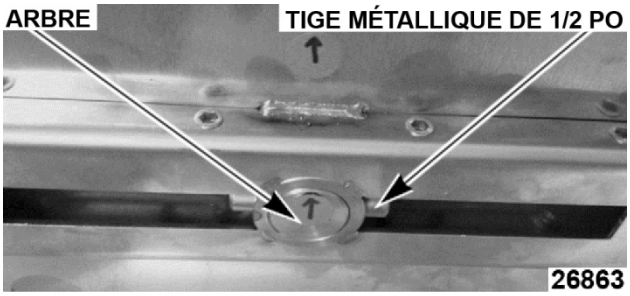


Fig. 81

C. Installer la plaque de couvercle vers le bas du support avec les vis fournies.

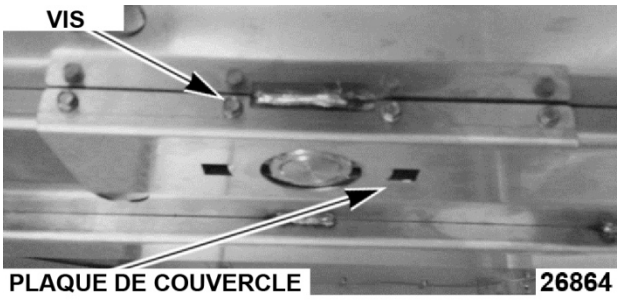


Fig. 82

Installation du système de levage « C » (arbre 1,25 po)

A. Installez le support de rack.

B. Appliquer du lubrifiant « Never Seize » de grade alimentaire pour ajuster les filets de vis sur (levage C) et commencer à visser les vis dans le transporteur.

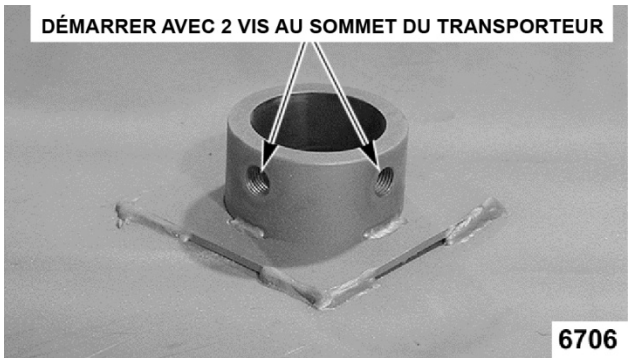


Fig. 83

C. Faites glisser le support sur l'arbre de mécanisme de levage et installer l'anneau élastique.

NOTE : Ne laissez pas l'arbre du mécanisme de levage se déplacer vers le haut. Maintenir l'arbre en bas à partir du dessus du four.

2. Rouler la grille de cuisson sur le support et vérifier la hauteur appropriée de support.

NOTE : Le transporteur devrait être à environ 0,125 po à 0,25 po des guides du système de levage. Vérifiez avec plusieurs grilles de cuisson.

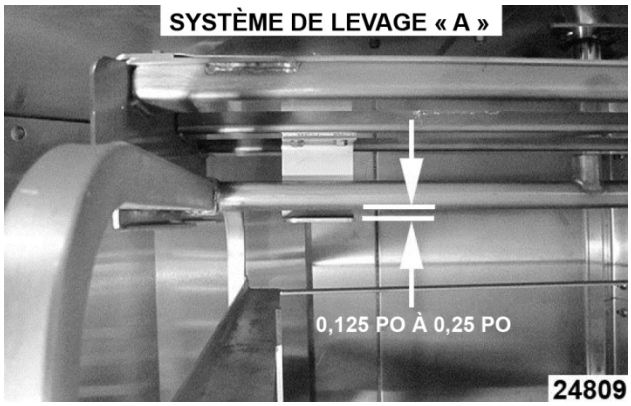


Fig. 84

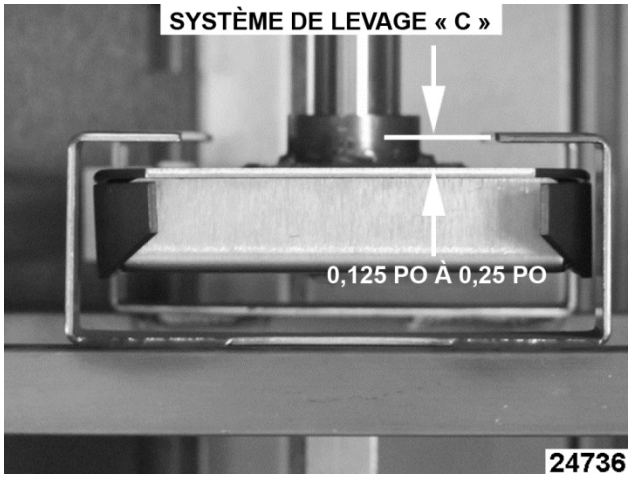


Fig. 85

A. Si la hauteur du support doit être ajustée, retirez la grille de cuisson et le transporteur de support, par exemple au moyen d'un escabeau et de blocs de bois pour corriger la hauteur.

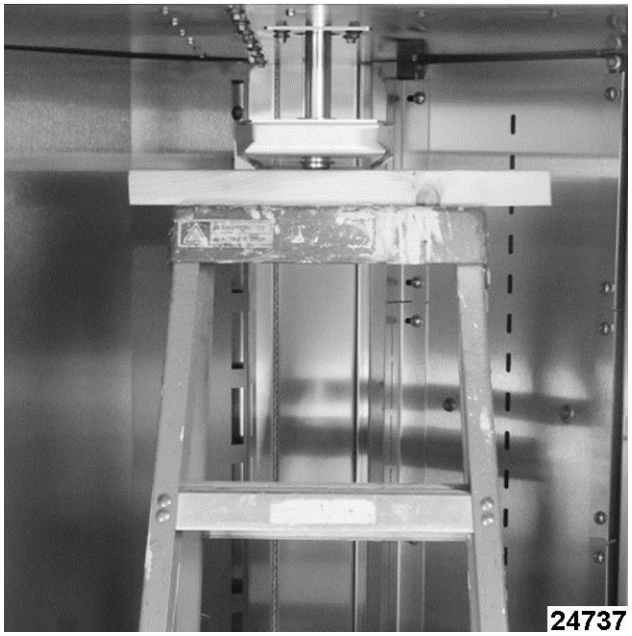


Fig. 86

B. Accès à la rotation/ensemble de levage en haut du four.

C. Desserrer, tourner/lever bague de l'arbre, tourner 1/4 de tour de vis.

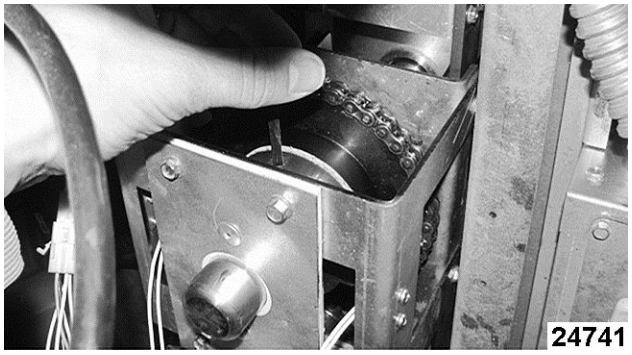


Fig. 87

D. Retirer les vis de fixation du support de palier en Teflon pour tourner/lever et lever de l'assemblage.

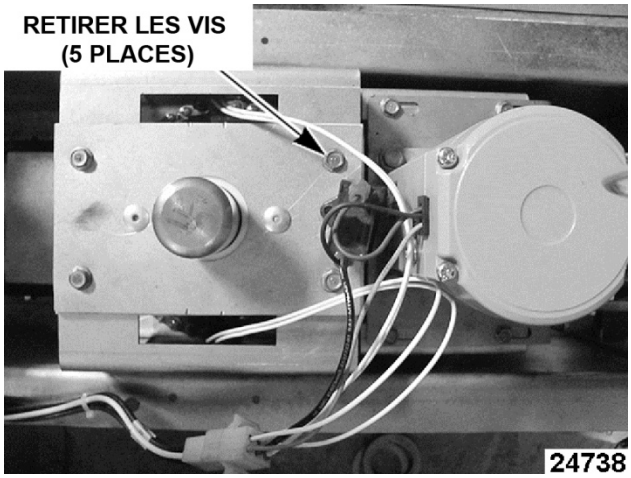


Fig. 88

E. Les rondelles de calage installées en usine. 5 au-dessus et 5 au-dessous de l'anneau de retenue. Placer les rondelles de calage au-dessus ou en-dessous de l'anneau de retenue pour la hauteur de support correcte.

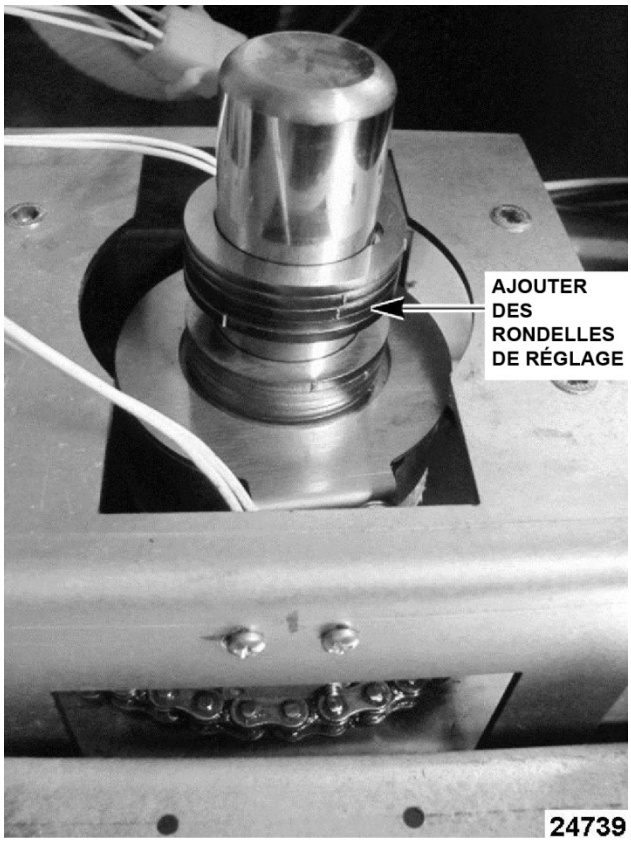


Fig. 89

F. Si le transporteur doit être inférieur à ce que l'anneau élastique permet, accéder aux axes à épaulement à l'arrière et abaisser les deux de manière égale.

NOTE : Toujours abaisser les axes à épaulement gauche et droit de la même distance. Un emplacement du trou est égal à un ajustement d'un quart de pouce.

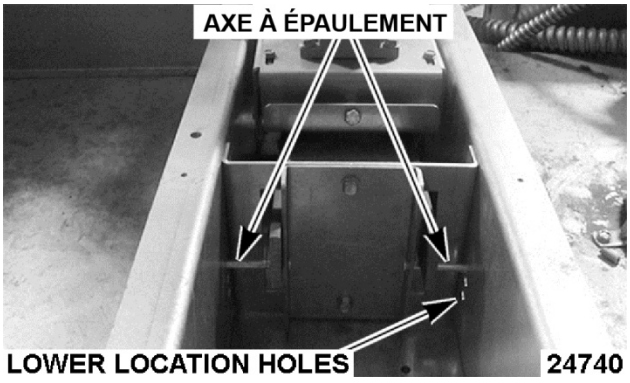


Fig. 90

3. Installer l'anneau élastique, la plaque de téflon et serrer la vis de réglage.

NOTE : Vous pourriez devoir lever le rotateur tout en serrant la vis de réglage pour faire correspondre les cales avec l'anneau élastique.

NOTE : Vérifiez plusieurs grilles.

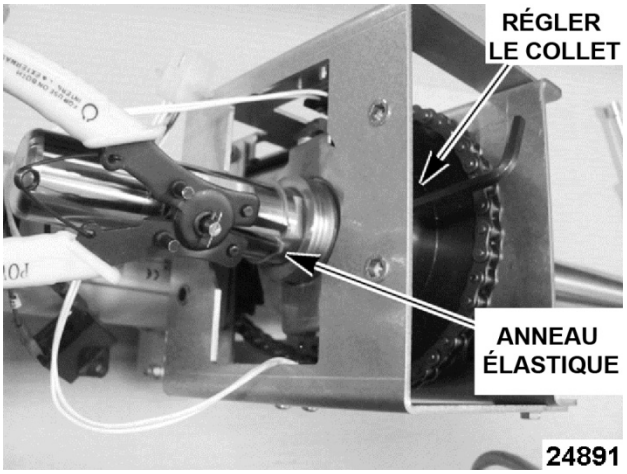


Fig. 91

4. Retirer les liens d'expédition du couvercle de ventilation.

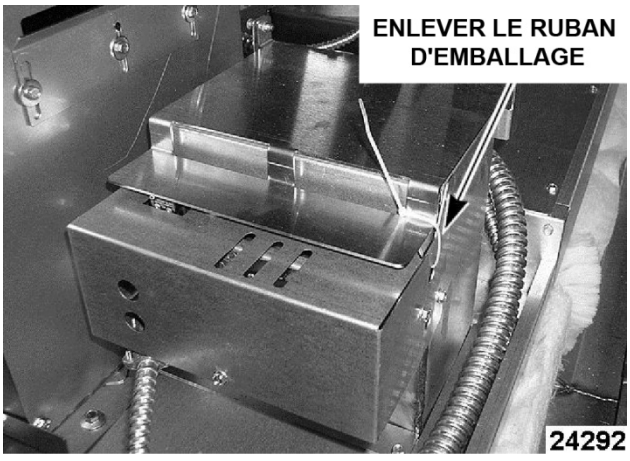


Fig. 92

TRANSPORTEUR DE SUPPORT - GUIDE DE LEVAGE DE STYLE « B »

NOTE : Une fois que le four est nivelé.

1. Retirer l'anneau élastique, les rondelles de calage, et le tube d'expédition du carton de l'arbre de levage.

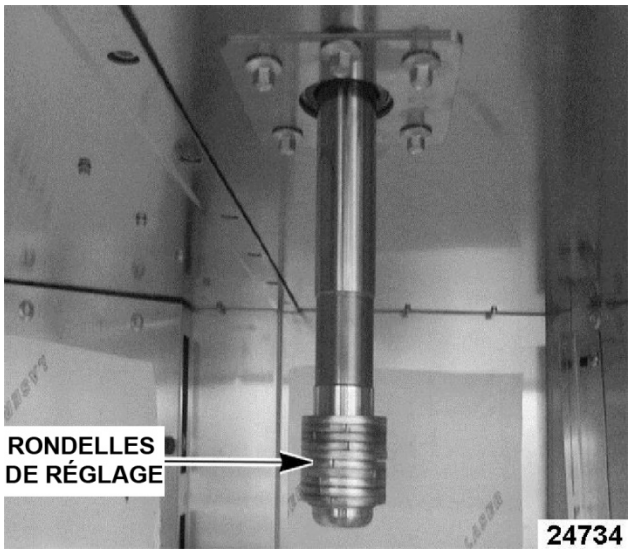


Fig. 93

2. Installez le support de rack.
3. Appliquer du lubrifiant « Never Seize » de grade alimentaire pour ajuster les filets de vis et commencer à visser les vis dans le transporteur.

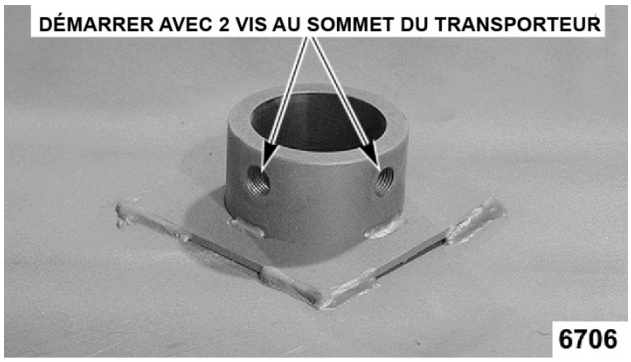


Fig. 94

4. Faites glisser le support sur l'arbre de mécanisme de levage et installer l'anneau élastique.
5. Rouler la grille de cuisson sur le support et vérifier la hauteur appropriée de support.

NOTE : Le transporteur devrait être à environ 0,125 po à 0,25 po des guides du système de levage. Vérifiez avec plusieurs grilles de cuisson.

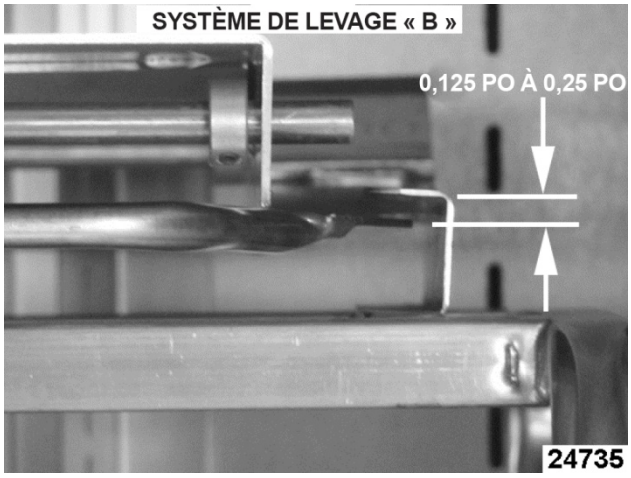


Fig. 95

A. Accès à la rotation/ensemble de levage en haut du four.

B. Si le transporteur doit être inférieur à ce que l'anneau élastique permet, accéder aux axes à épaulement et abaisser l'emplacement pour corriger la hauteur du support.

NOTE : Toujours abaisser les axes à épaulement gauche et droit de la même distance. Un emplacement du trou est égal à un ajustement d'un quart de pouce.

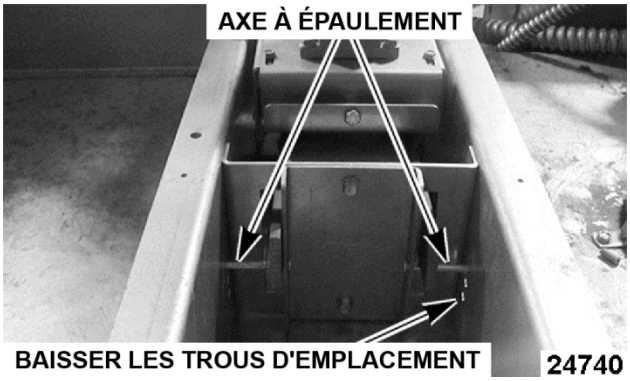


Fig. 96

6. Si le transporteur doit être ajusté pour obtenir un espacement adéquat, enlever la grille et ajouter des cales entre l'anneau élastique et le support comme indiqué. Dix cales sont fournies avec chaque four.

NOTE : Vérifiez plusieurs grilles



Fig. 97

7. Serrez les vis de fixation pour tenir le transporteur en place.

8. Retirer les liens d'expédition du couvercle de ventilation.

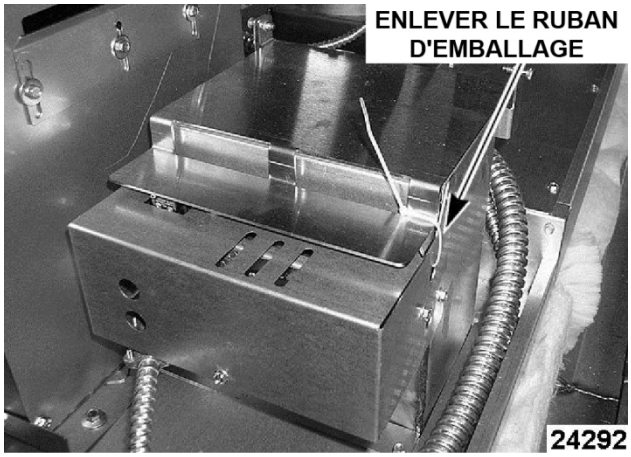


Fig. 98

ASSEMBLAGE DE LA HOTTE

NOTE : Une fois la hotte installée, le bloc-porte ne peut pas être retiré des broches de charnière. Le bloc-porte devrait être retiré et installé des charnières de la porte.

1. Placer la hotte sur le sol en face du four (si hotte fourni). Retirer seulement le plastique de protection nécessaire de la hotte.

   A. Fixer les panneaux latéraux avec des vis 10-32 et 10 trous de vis à l'arrière de la hotte, et veiller à ce que les 3 trous de vis soient à l'arrière de chaque panneau latéral. Alignez le dessus de la hotte avec le bord supérieur des panneaux de garniture de côté avant de serrer les vis.

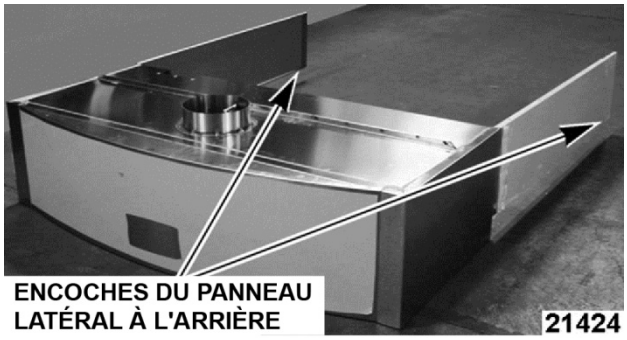


Fig. 99

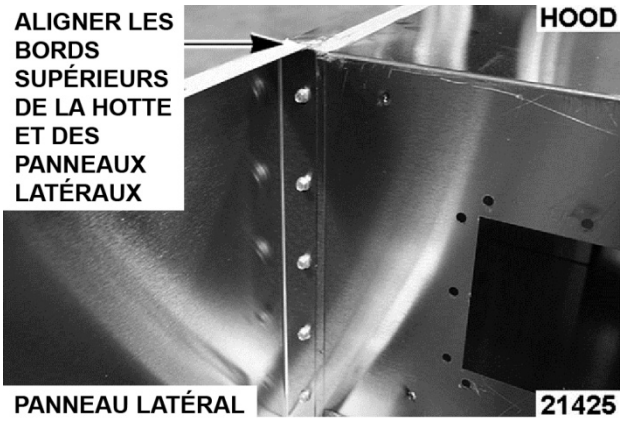


Fig. 100

B. Fixez le panneau arrière pour chaque panneau latéral avec des vis 10-32 X 3/4 po.

C. Installer le support entre le haut de la hotte et la garniture latérale de la hotte (2 places)

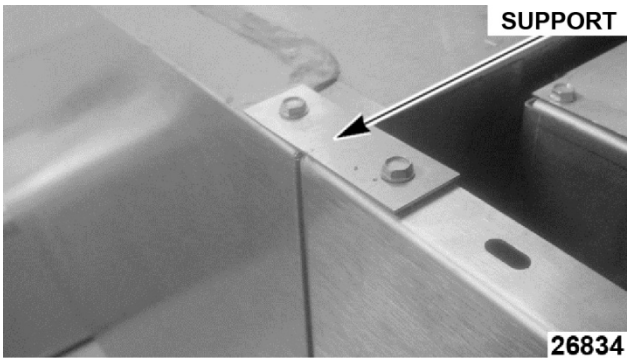


Fig. 101

NOTE : Si le jeu est un problème, ne pas installer le panneau arrière, mettre la hotte avec les panneaux latéraux en place en premier.

D. Appliquer du silicone gris homologué NSF autour du conduit de surpression.



Fig. 102

E. Mettre la hotte en place sur le dessus du four.

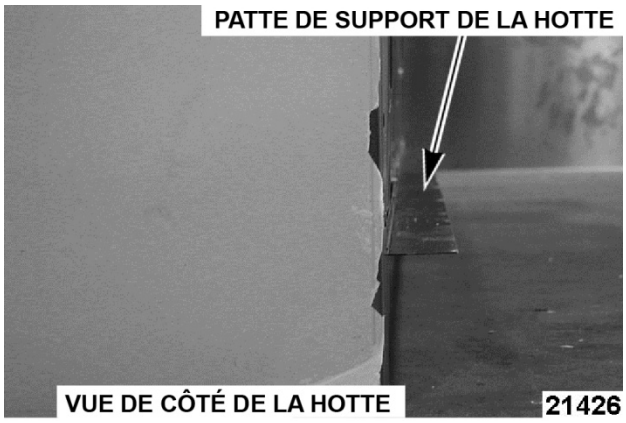


Fig. 103

F. Assurez-vous que la patte de support de la hotte est installée sur le coin avant supérieur du four.

G. Assurez-vous que le bord inférieur de la hotte est aligné avec le bord inférieur du support du four.



Fig. 104

H. Fixer les panneaux latéraux à la partie supérieure avec des vis Tek no 10.

I. Si non attaché dans les étapes précédentes, fixez le panneau arrière de la hotte.

J. Fixer la patte de support de la hotte à la partie supérieure avec des vis Tek no 10.



Fig. 105

2. Retirez le déflecteur d'air de la hotte.

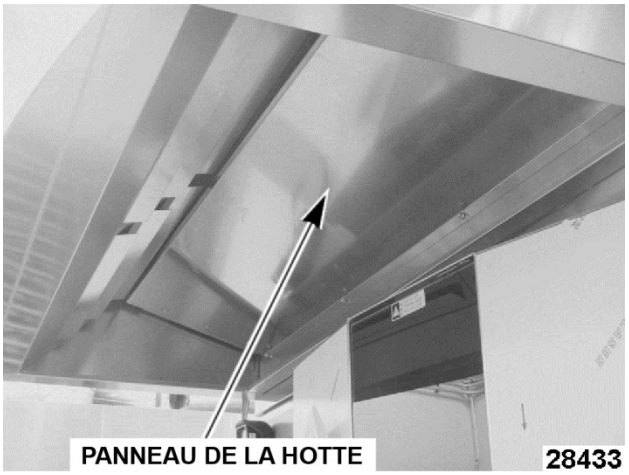


Fig. 106

3. Connecter le tuyau de ventilation de surpression vers le tuyau de ventilation de surpression (côté droit de la hotte) en utilisant des vis tek no 10. 8 places au total.

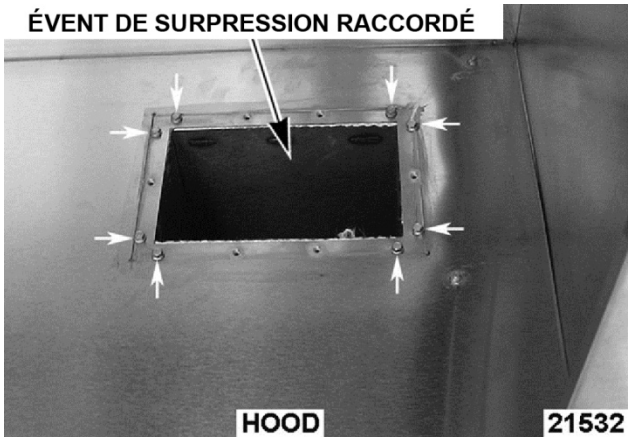


Fig. 107

4. Installer l'amortisseur de surpression vers le tuyau de ventilation de surpression (côté droit de la hotte) en utilisant des vis tek no 10.

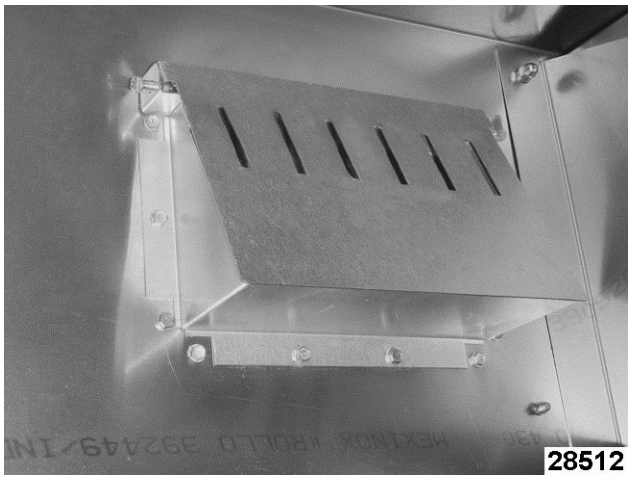


Fig. 108

5. Calfeutrer les jointures des panneaux latéraux et de la hotte aussi au bas de la hotte le long du four avec du silicone gris.



Fig. 109

6. Le client doit avoir un conduit de fumée relié à la connexion du centre de la hotte. Voir les spécifications appropriées du four.
   - CARACTÉRISTIQUES DU FOUR AU GAZ OV500G1-EE
   - CARACTÉRISTIQUES DU FOUR AU GAZ OV500G2-EE



Fig. 110

AÉRATION DE LA HOTTE

1. Installer la plaque de connexion à l'échappement à l'assemblage de la hotte.

NOTE : Four électrique. Installer une plaque de boîtier d'échappement sur la hotte pour fermer l'ouverture d'échappement dans la hotte.

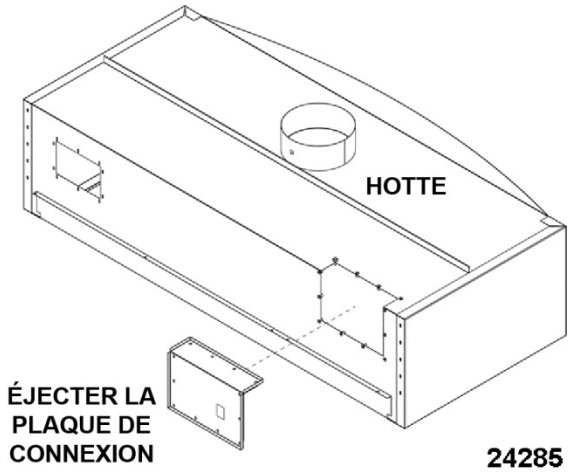


Fig. 111



Fig. 112

2. Insérez le conduit d'échappement à travers la hotte et connecter à l'inducteur de tirage.

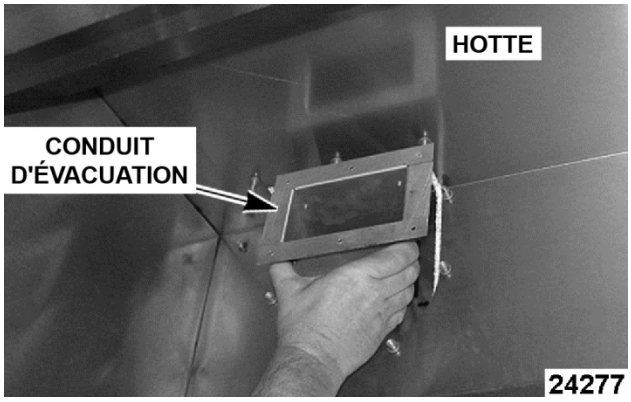


Fig. 113

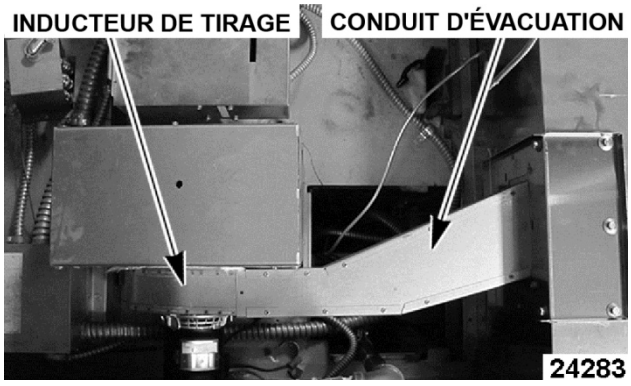


Fig. 114

3. Fixez le conduit d'échappement à la plaque de connexion de l'échappement.
4. Fixez le tuyau d'évacuation avec des vis Tek no 10 à l'inducteur de tirage.

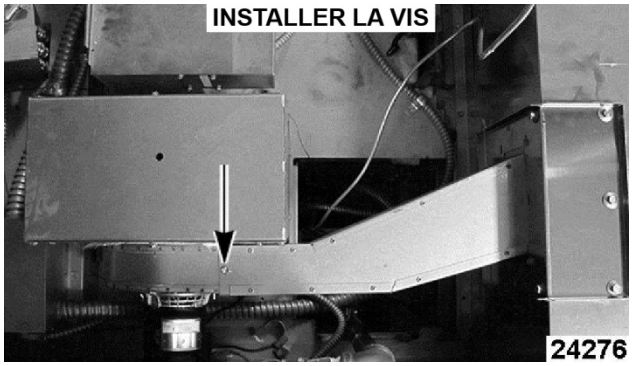


Fig. 115

5. Connectez le tuyau d'échappement de la hotte à l'interrupteur de pression d'échappement de la hotte. Emplacement du commutateur du panneau de commande à l'intérieur du compartiment de contrôle. Laissez le tubage enroulé dans le compartiment de contrôle.

NOTE : Différer la connexion du tube de connexion de la hotte à la hotte jusqu'au démarrage.

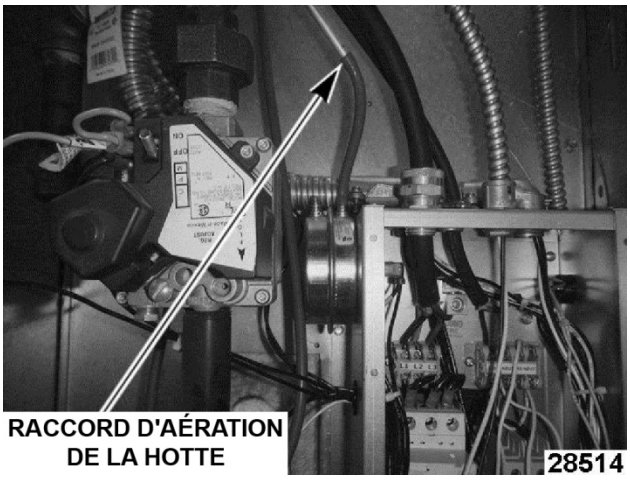


Fig. 116

DÉFLECTEUR D'AIR ET FILTRES À GRAISSE

1. Installer un déflecteur d'air perforé avec des écrous borgnes 1/4-20.
2. Installer des filtres à graisse pour hotte de type 1 ou installer un panneau de plénum perforé pour hotte de type 2.

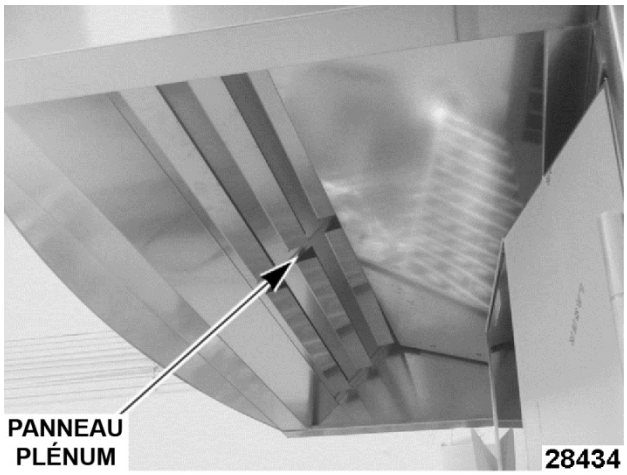


Fig. 117

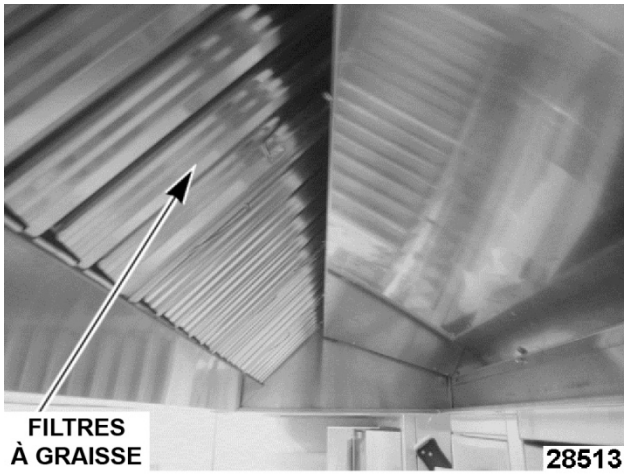


Fig. 118

CALFEUTRER LE FOUR

1. Calfeutrez autour du four avec du silicone gris homologué NSF.

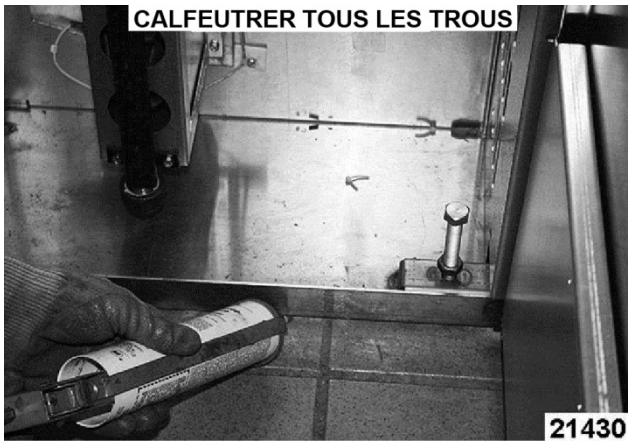


Fig. 119

PREMIER DÉMARRAGE



⚠ AVERTISSEMENT Débranchez l'alimentation électrique de l'appareil et suivre les procédures de verrouillage/débranchement. Il peut y avoir plusieurs circuits. Soyez sûr que tous les circuits sont déconnectés.

NOTE : Retirez toutes les bâches en plastique de protection des surfaces du four et essuyez pour enlever toutes les traces de doigts, avant de faire chauffer le four.

NOTE : Tous les raccordements aux services publics par d'autres.

Raccords de la tuyauterie et de l'alimentation

- Vérifiez les points suivants :
  - La vanne d'arrêt de la ligne d'alimentation en gaz est en position OFF la position.
  - Le gaz fourni correspond à la fiche signalétique et la soupape de gaz sur le four.
  - La soupape de gaz est dans la position OFF (arrêt).
  - Les connexions électriques ont été réalisées par un électricien. Commande 120V, haute tension, et un ventilateur de plafond motorisé (périphérique externe).

NOTE : Reportez-vous à l'étiquette d'entrée de service sur le four pour les connexions électriques.

- Tournez l'alimentation 120 V à ON.
- Mettez les disjoncteurs à ON.
- Le drain est connecté (avec coupure anti-retour) par le plombier et l'extrémité opposée de la vidange est branchée.
- La ligne d'eau est reliée par un plombier avec un limiteur de débit situé sur le coin supérieur gauche à l'arrière du four.
- La vanne d'arrêt de l'eau est installée dans la ligne d'alimentation.

NOTE : Si une unité de filtration de l'eau est installée dans la ligne d'alimentation, vérifier que la cartouche de filtre soit installée dans l'unité (effectué par le client).

NOTE : Reportez-vous à la liste de contrôle d'installation du four et complétez-la lors du premier démarrage.

Commencez

1. Connectez le commutateur de hotte de pression d'échappement tuyau à la hotte de connexion.

NOTE : Assurez-vous qu'il y a un point dans le tube qui est plus élevé que la connexion de conduit de fumée avant que la tuyauterie ne soit connectée à l'interrupteur de pression d'échappement de la hotte. Cela aidera à prévenir le colmatage du tube.

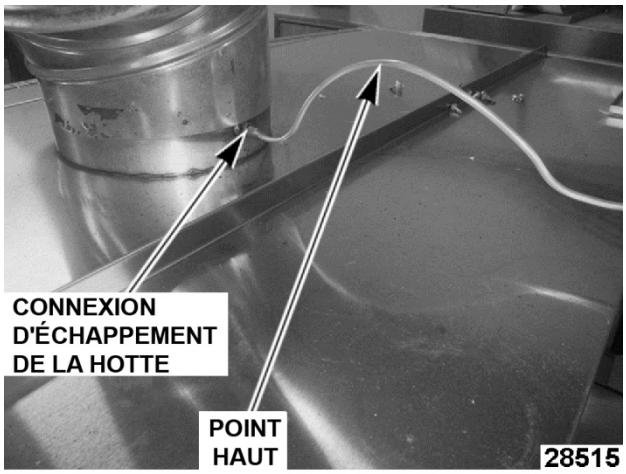


Fig. 120

2. Fermer la porte du four.
3. Allumer l'alimentation du four. Utilisez les TOUCHES FLÉCHÉES VERS LE BAS pour sélectionner la plus basse température de cuisson si le four ne se met pas à chauffer.
4. Vérifiez le fonctionnement du ventilateur monté sur le toit.

NOTE : Vérifiez qu'un panneau de plénum ou des filtres à graisse sont installés.

   A. Retirer la ligne de vide à proximité de l'interrupteur de pression de la hotte et connecter le manomètre d'inclinaison ou l'équivalent.
      1) Les lectures mimimum de ventilation devraient être. 6 po d'eau
   B. Débranchez le manomètre et rebranchez la ligne de vide sur l'interrupteur de pression d'échappement de la hotte.

5. Vérifiez que les diffuseurs d'air sont bien aux réglages d'usine.

NOTE : Les réglages en usine des aérateurs à lame sont situés à l'intérieur de la porte du compartiment de contrôle.

6. Vérifiez que la hauteur du support de crémaillère acceptera les grilles lors du chargement et ne glissera pas lorsque la grille est en position relevée.

NOTE : Les grilles prennent de l'expansion quand elles chauffent. Il devrait y avoir un dégagement d'environ 1/2 po du bas de la porte en haut de la grille. Vérifiez au moins deux grilles pour vérifier que les grilles s'insèrent dans le transporteur.

7. Vérifier que la grille est à niveau et tourne correctement lorsque la porte est fermée; et que la grille arrête dans la position de chargement adéquate lorsque la porte est ouverte.
8. Vérifiez que le ventilateur de circulation de la chambre de cuisson tourne dans la direction indiquée sur le moteur. Sinon, coupez l'alimentation et interchanger n'importe lesquels deux des trois fils de phase de plomb.
9. Vérifier le fonctionnement du système de vapeur.

A. Réglez la commande du four pour avoir une minute de plus sur l'affichage de la minuterie de cuisson.

B. Régler le temps de vapeur pendant 20 secondes.

C. Appuyez sur la touche pour commencer la minuterie du compte à rebours.

1) Le solénoïde de l'eau devrait être sous tension.

D. Appuyer sur la touche STOP pour faire arrêter la minuterie.

10. Fig. 123

NOTE : Le module d'allumage fera trois tentatives pour allumer le brûleur avant de se verrouiller.

A. Assurez-vous que le robinet de gaz est en position off (arrêt) pour tester la séquence d'allumage.

B. Réglez le four pour le chauffage en appuyant sur la flèche VERS LE HAUT d'affichage de température jusqu'à ce que la DEL « HEAT ON » (chaleur activée) s'illumine.

1ère TENTATIVE

C. L'inducteur de tirage est mis sous tension pour un cycle de pré-purge de 15 secondes.

D. L'allumeur décrit un arc indiquant sa mise sous tension.

E. 2 secondes après la mise sous tension de l'allumeur, le solénoïde de la soupape de gaz est alimenté.

F. 4 secondes après que l'allumeur a été alimenté, le détecteur de flamme le détectera plus une flamme.

1) L'allumeur et la soupape de gaz ne sont plus alimentés

2e TENTATIVE

G. Cycle de balayage interne de 15 secondes.

H. L'allumeur décrit un arc indiquant sa mise sous tension.

I. 2 secondes après la mise sous tension de l'allumeur, le solénoïde de la soupape de gaz est alimenté.

J. 4 secondes après que l'allumeur a été alimenté, le détecteur de flamme le détectera plus une flamme.

1) L'allumeur et la soupape de gaz ne sont plus alimentés

3e TENTATIVE

K. Cycle de balayage interne de 15 secondes.

L. L'allumeur décrit un arc indiquant sa mise sous tension.

M. 2 secondes après la mise sous tension de l'allumeur, le solénoïde de la soupape de gaz est alimenté.

N. 4 secondes après que l'allumeur a été alimenté, le détecteur de flamme le détectera plus une flamme.

1) L'allumeur et la soupape de gaz ne sont plus alimentés

O. Après trois tentatives d'allumage et que le brûleur ne s'est pas allumé, l'inducteur de tirage s'éteindra.

P. La DEL de contrôle d'allumage clignote dans une séquence de 3 flashs indiquant un échec de reconnaissance de la flamme et que le contrôle est en mode de lock-out.

Q. Ouverture de la porte pendant 5 secondes pour réinitialiser le module d'allumage.

R. Ceci indique que le circuit de verrouillage de sécurité fonctionne correctement.

11. Ajustement de la pression de gaz

A. Branchez un manomètre ou l'équivalent sur les robinets de pression d'entrée et de sortie de la soupape de gaz.

B. Tournez l'alimentation de gaz à ON (MARCHE) vers le four et vérifier les fuites entre la soupape de gaz et la vanne d'isolement de la ligne d'alimentation.

C. Vérifiez que la pression de ligne statique pour le four ne dépasse pas 14 po d'eau. (1/2 psig, 35,6 cm d'eau, 3,5 kPa)

NOTE : Si la pression de la ligne statique dépasse 14 po d'eau (1/2 psig, 35,6 cm d'eau, 3,5 kPa), le client doit fournir et installer un régulateur de pression de la ligne pour diminuer la pression en dessous de 14 po d'eau, 35,6 cm d'eau, 3,5 kPa

D. Tournez la soupape de gaz sur ON.

E. Réglez le four pour démarrer le chauffage.

NOTE : Ça peut prendre plusieurs tentatives d'allumage pour allumer le brûleur la première fois.

F. Avec la flamme du brûleur du four en place et avec les brûleurs allumés pour tous les autres équipements qui sont communs à la ligne d'alimentation, vérifier.

G. Une fois la flamme du brûleur stable, régler la pression d'admission, comme indiqué sur la **fiche signalétique** du four.

NOTE : Les fiches signalétiques sont pour référence seulement. Si la pression d'admission doit être ajustée pour tenir compte de l'altitude de l'installation, vous devez contacter le support client pour une fiche signalétique corrigée.

12. Chauffage initial du four.

A. Appuyez sur la touche VENT pour ouvrir la ventilation de la chambre de cuisson.

B. Laissez la porte de chargement entrouverte d'environ 2 po pour évacuer la fumée et empêcher le ternissement de l'intérieur du four, mais ne pas ouvrir trop loin et empêcher le fonctionnement du four.

C. Réglez le contrôle de la température de cuisson du four à 300 °F (150 °C) et la minuterie de cuisson à 30 minutes.

D. Une fois le temps écoulé, appuyez sur la touche STOP pour faire arrêter la minuterie.

E. Ouvrir la porte de chargement complètement pour vérifier que le ventilateur de circulation de la chambre de cuisson cesse de fonctionner.

F. Réglez le contrôle de la température de cuisson du four à 400 °F (200 °C) et la minuterie de cuisson à 30 minutes. Laissez la porte de chargement entrouverte d'environ 2 po.

G. Une fois que le temps a passé, désactivez le signal sonore et laissez le four à chauffer pendant 30 minutes supplémentaires avec la porte de chargement fermée.

13. Analyse de combustion.

A. Laissez le four refroidir à 300 °F (150 °C).

B. Réglez la température du four à 450 °F (230 °C.) Et une fois la flamme du brûleur stable, insérer l'analyseur de combustion dans le trou d'échantillonnage d'air et prendre des mesures de combustion d'O2 et des lectures de CO d'air libre.

NOTE : L'emplacement du trou d'échantillonnage d'air sera sur le côté de l'inducteur de tirage. Insérez la sonde à un angle de 45 ° pour obtenir la lecture.

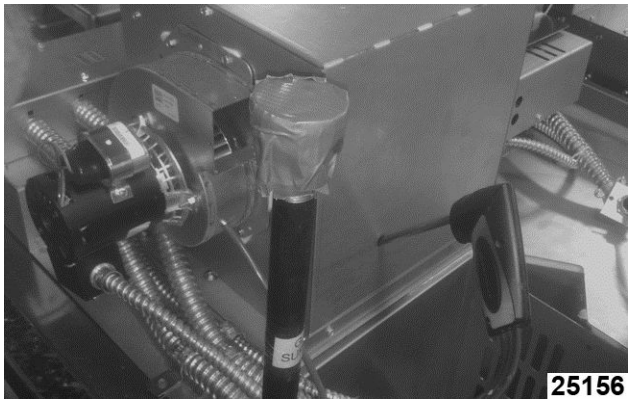
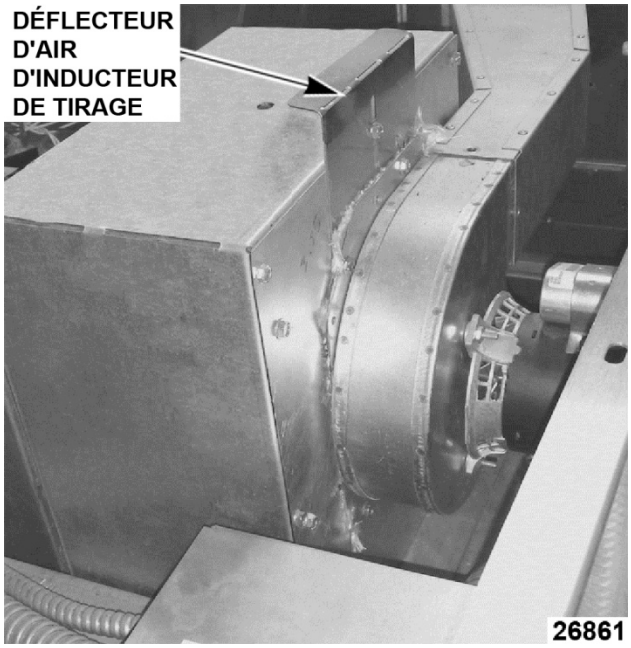


Fig. 121

O2 : (Plage de 6 % à 8 %)
Air libre CO : Ne pas dépasser 0,04 % (400 ppm)

1) Si une lecture ne peut pas être obtenue, ajuster le déflecteur d'air de l'inducteur de tirage et retester pour la combustion.

NOTE : Selon l'unité, l'emplacement du déflecteur d'air peut varier. Si les lectures de combustion ne peuvent toujours pas être obtenues, contactez le service client.



Ouvrir le séparateur pour augmenter l'O2

14. Appuyez sur la touche VENT du clavier de commande du four pour fermer l'évent de la chambre de cuisson.

15. Test de vapeur.

A. Avec la température du four à 450 °F (230 C.), réglez à 20 secondes de minuterie la vapeur, 1 minute de minuterie de cuisson, et appuyez sur la touche START pour lancer le test de vapeur.

B. Vérifier les fuites de vapeur autour et sous la porte de chargement. Si une fuite est présente, ajustez le loquet de la porte et/ou le bas de porte au besoin. Sur les portes-fenêtres à large vue, ajuster les charnières de porte.

C. Une fois le temps écoulé, appuyez sur la touche STOP pour faire arrêter la minuterie.

D. Avec la porte de chargement fermée. Laissez le four chauffer pendant 20 minutes à 450 °F (230 °C).

E. Régler à 20 secondes de minuterie la vapeur, 1 minute de minuterie de cuisson, et appuyez sur la touche START pour lancer le test de vapeur.

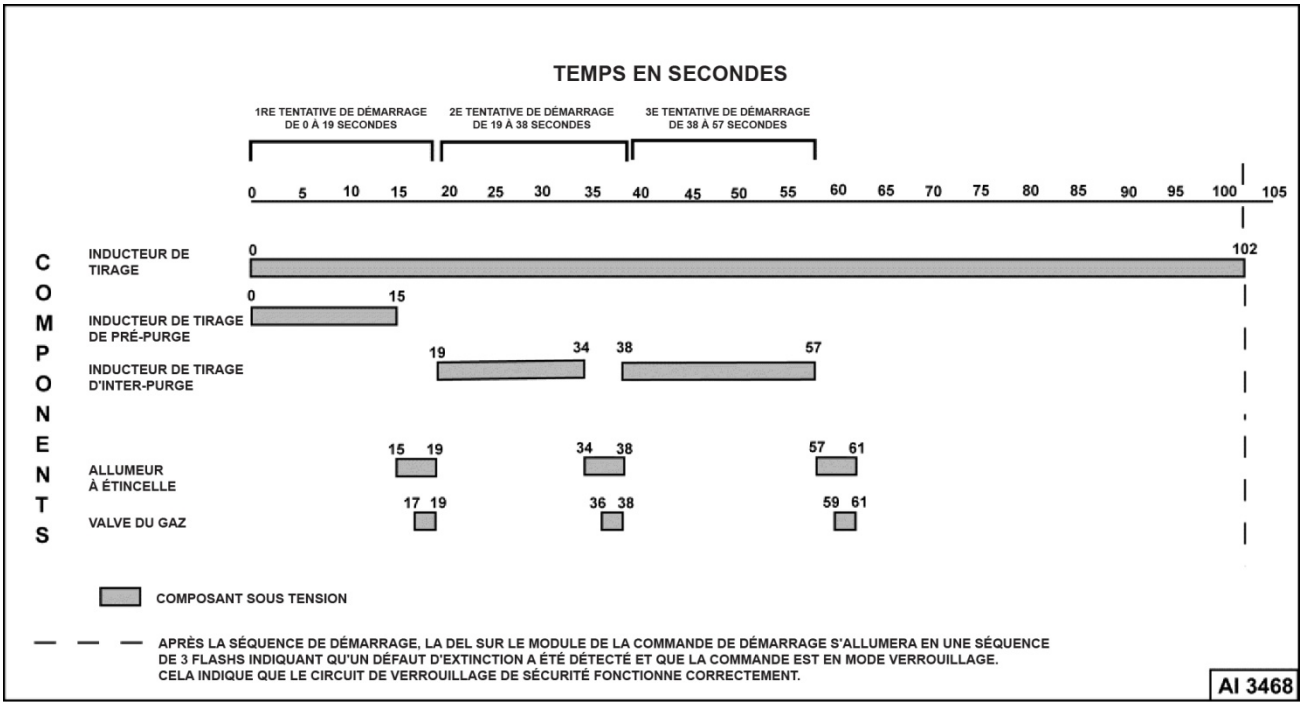
F. Une fois le temps écoulé, appuyez sur la touche STOP pour faire arrêter la minuterie.

16. Appuyez sur la touche VENT pour ouvrir la ventilation de la chambre de cuisson. Laisser le four ventiler pendant deux minutes, puis fermer l'évent.

17. Régler la température de cuisson du four inférieure à la température de la pièce et ouvrir la porte de chargement de 6 à 10 po pour libérer les vapeurs.

18. Refroidissement.
    A. Appuyez sur la touche COOL DOWN.
    B. Avec porte de chargement ouverte, appuyez sur la touche VENT pour démarrer le refroidissement du four.
    C. Une fois que le four a atteint une température de refroidissement sécuritaire, arrêtez automatiquement le refroidissement en fermant la porte de chargement et/ou en mettant l'appareil hors tension.

MATÉRIEL D'INFORMATION SUR LE PREMIER DÉMARRAGE



CHRONOGRAMME DE LA SÉQUENCE DE DÉMARRAGE

ALIMENTATION DES FLUX DE PRESSIONS OV500G1-EE		
	Gaz naturel	**Gaz propane**
BTU/H	180 000	180 000
po d'eau	5,0 -14,0 po	12,0 - 14,0 po
kcal/h	45 400	45 400
cm d'eau	12,7 - 25,4	30,5 - 35,6
Mj/h	190	190
kPa	1,25 - 2,50	3,00 - 3,50

ALIMENTATION DES FLUX DE PRESSIONS OV500G2-EE		
	Gaz naturel	**Gaz propane**
BTU/H	275 000	275 000
po d'eau	5,0 à 14,0 po	10,0 po - 14,0 po
kcal/h	69 300	69 300
cm d'eau	12,7 - 35,6	30,5 - 35,6
Mj/h	290	290
kPa	1,25 - 3,50	2,50 - 3,50

DIAGRAMME DE CORRECTION EN FONCTION DE L'ALTITUDE								
ÉLÉVATION EN PIEDS	**OV500G1-EE**		**OV500G1-EE**		**OV500G2-EE**		**OV500G2-EE**	
	Gaz naturel		**Gaz propane**		**Gaz naturel**		**Gaz propane**	
	Orifice no 53 Dia. Orifice 0,0595		**Orifice no 63 Dia. Orifice 0,037**		**Orifice no 49 Dia. Orifice 0,073**		**Orifice no 56 Dia. Orifice 0,046**	
	Service nominal du four BTU/h	Pression d'admission po d'eau	Service nominal du four BTU/h	Pression d'admission po d'eau	Service nominal du four BTU/h	Pression d'admission po d'eau	Service nominal du four BTU/h	Pression d'admission po d'eau
0 (niveau de la mer) 2999	180 000	3,5	180 000	10,0	275 000	3,5	275 000	8,75
3000 - 3499	158 400	2,7	158 400	7,7	264 000	3,3	264 000	8,9
3500 - 3999	154 800	2,6	154 800	7,3	258 000	3,1	258 000	8,5
4000 - 4499	151 200	2,4	151 200	7,0	252 000	3,0	252 000	8,2
4500 - 4999	147 600	2,3	147 600	6,7	246 000	2,9	246 000	7,8
5000 - 5499	144 000	2,2	144 000	6,4	240 000	2,7	240 000	7,4
5500 - 5550	140 400	2,1	140 400	6,0	234 000	2,6	234 000	7,0

DIA. ORIFICE DOIT CHANGER 5551 PI AU-DESSUS DU NIVEAU DE LA MER								
ÉLÉVATION EN PIEDS	**OV500G1-EE**		**OV500G1-EE**		**OV500G2-EE**		**OV500G2-EE**	
	Gaz naturel		**Gaz propane**		**Gaz naturel**		**Gaz propane**	
	Orifice no 55 Dia. Orifice 0,052		**Orifice no 66 Dia. Orifice 0,033**		**Orifice no 52 Dia. Orifice 0,0635**		**Orifice no 60 Dia. Orifice 0,04**	
	Service nominal du four BTU/h	Pression d'admission po d'eau	Service nominal du four BTU/h	Pression d'admissio n po d'eau	Service nominal du four BTU/h	Pression d'admission po d'eau	Service nominal du four BTU/h	Pression d'admission po d'eau
5551 – 6000	136 800	3,4	136 800	9,1	228 000	4,3	228 000	11,7
6001 – 6500	133 200	3,2	133 200	8,6	222 000	4,1	222 000	11,1
6501 - 7000	129 600	3,1	129 600	8,1	216 000	3,8	216 000	10,5
7001 - 7500	126 000	2,9	126 000	7,7	210 000	3,6	210 000	9,9
7501 - 8000	122 400	2,7	122 400	7,3	204 000	3,4	204 000	9,3
8001 – 8500	118 800	2,6	118 800	6,8	198 000	3,2	198 000	8,8
8501 - 9000	115 200	2,4	115 200	6,4	192 000	3,0	192 000	8,3
9001 - 9500	111 600	2,3	111 600	6,0	186 000	2,8	186 000	7,8
9501- 10000	108 000	2,1	108 000	5,7	180 000	2,7	180 000	7,3

VÉRIFICATIONS FINALES

1. Compléter la liste de vérification d'installation et distribuer des copies selon les instructions sur la liste de vérification.
2. Enregistrer les informations de démarrage sur l'étiquette prévue à l'intérieur de la porte du compartiment de commande de démarrage.