

REGLAGES CARTES ELECTRONIQUES DEPUIS SEPTEMBRE 2009

(imprimé le 21/07/2011)



Ces instructions sont destinées au personnel qualifié préposé aux activités d'installation, de mise en service, d'essai, et aux éventuelles activités d'assistance technique.



**LES PARAMETRES PRECONFIGURES (PAR DEFALT)
SUR CARTE CPU 909348 SONT VALABLES POUR LES
MODELES N600-N700-N50-N600PS-N700PS-N50PS-
GDW1000-GDW1001 avec 3 cycles.**

DUREES TYPQUES DE CHAQUE MODELE

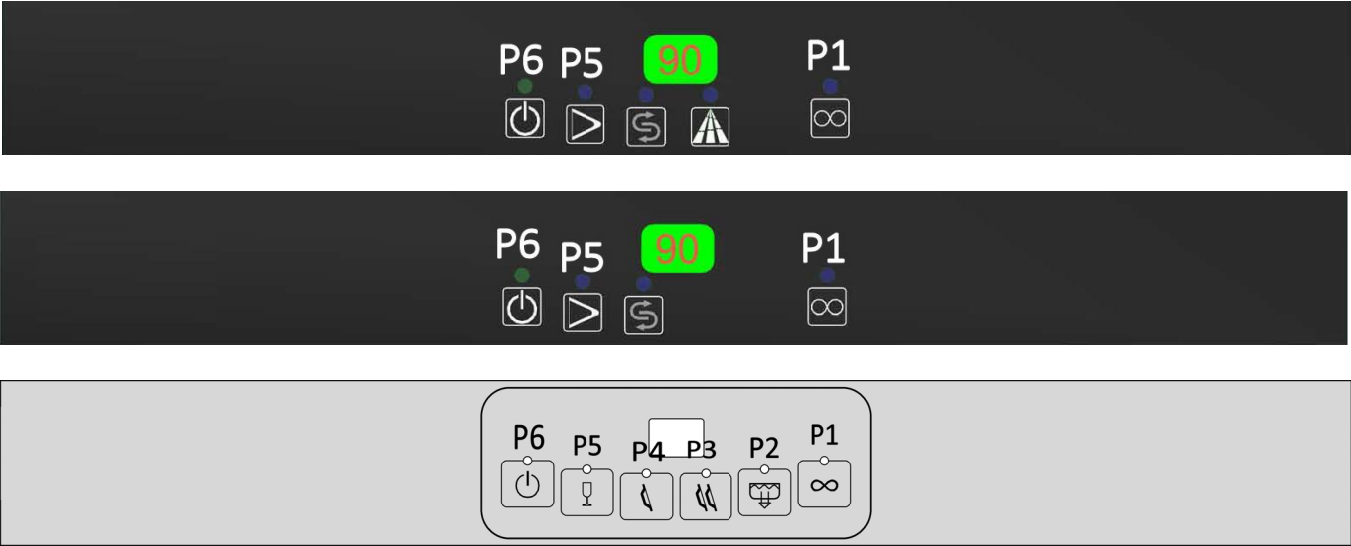
P1	Modèle	T0 Lav. Bouton P5	T1 Lav. Bouton P4	T2 Lav. Bouton P3	T3 Cycle cont. Bouton P1	T4 Pause	T5 Rinça- ge	T7 Pause rinç. à froid	T6 Rinç. à froid
1	020-024-030	93 "			Min 10" max 10'	3 "	14 "		
2	020PS-024PS-030PS- N600F PS-N700F PS	93 "			Min 10" max 10'	3 "	14 "		
3	N22-N27	93 "			Min 10" max 10'	3 "	14 "	2"	8 "
4	N22PS-N27PS	93 "			Min 10" max 10'	3 "	14 "	2"	8 "
5	GGW1000-N22A- N27A	93 "			Min 10" max 10'	3 "	14 "	2"	8 "
6	N600F-N700F	123 "			Min 10" max 10'	3 "	14 "		
7	N600-N700-N45-N50	93 "		123 "	Min 10" max 10'	3 "	14 "		
8	N600PS-N700PS- N45PS-N50PS- N50BPS	93 "		123 "	Min 10" max 10'	3 "	14 "		
9	GGW2000-020A- 024A-030A-024APS- 030APS	123 "			Min 10" max 10'	3 "	14 "		
10	N600A-N700A-N45A- N50A-N600APS- N700APS-N45APS- N50APS	93 "		123 "	Min 10" max 10'	3 "	14 "		
11	GDW1000-GDW1001- GHD2001-N1000- N1300-N1300S- N1300PS-LP57-N700- N50-N700PS-N50PS avec 3 cycles	43 "	103 "	163 "	Min 10" max 10'	3 "	14 "		
12	N1000A-N1300A- N1300SA		103"	163"	Min 10" max 10'	3 "	14 "		

VARIANTES DE CONSTRUCTION (TYPE MACHINE)

Le type de machine est défini par le paramètre P0 selon ce qui est illustré dans le tableau suivant:

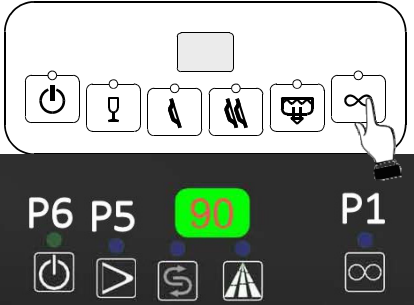
	1 Machine standard	2 Machine avec 'Break Tank'	3 Machine standard	4 Machine avec 'Break Tank'
P 0	Fonctionnement Frontal P1=Modèle 8	Fonctionnement Frontal P1=Modèle 8	Fonctionnement Capot =Modèle 11	Fonctionnement Capot P1=Modèle 11

PROCEDURE DE PROGRAMMATION

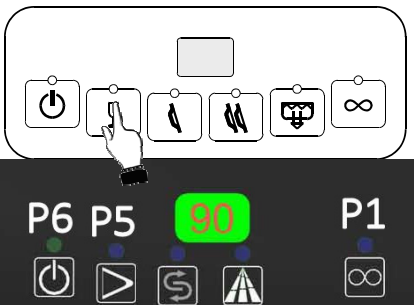


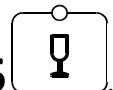
POUR POUVOIR ACCÉDER AU MENU DE PROGRAMMATION IL FAUT SUIVRE LA PROCÉDURE SUIVANTE:

Visualisation	Actions et résultats
	éteindre la machine à l'aide du bouton P6 (Marche/Arrêt)
	Dans les 6 secondes qui suivent l'arrêt de l'appareil, appuyer 7 fois sur la touche P1 Au bout des 6 secondes le message " P0" s'affiche.
	A l'aide de la touche P1 sélectionner le paramètre à modifier.
	Appuyer sur la touche P5 pour afficher le paramètre sélectionné.

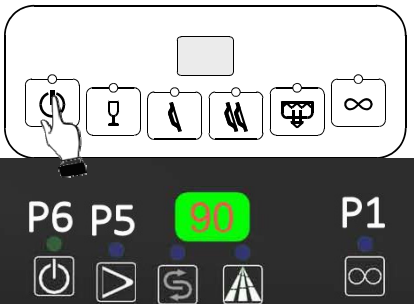


Modifier le paramètre à l'aide de la touche **P1** .



Valider la modification en appuyant sur la touche **P5** .

Sélectionner, de la même façon, d'autres paramètres à modifier et les modifier en suivant les indications reportées ci-dessus.



Après avoir configuré tous les paramètres de l'appareil, appuyer sur la touche **P6**  pour quitter.

PARAMETRES PRECONFIGURES (PAR DEFAULT) SUR CARTE CPU 909348 MODIFIABLES

Mod. N600-N700-N50-N600PS-N700PS-N50PS-GDW1000-GDW1001 AVEC 3 CYCLES

F/M	ID	CODE CPU: PROG11	Par défaut	Min	Max	Remarques
M	P0	Type de Machine	1	1	4	Avec ou sans 'break tank'
M	P1	Modèle de Machine	11	1	12	Variante modèles
M	P2	Température Boiler	83	60C	95C	Palier 1 degré
M	P3	Température Cuve	55C	40C	65C	Palier 1 degré
M	P4	Option Thermostop	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P5	Option 'Soft Start'	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P6	Décalage Température Boiler	0	-20	+20	Réelle=mesurée+Décalage
M	P7	Décalage Température Cuve	0	-20	+20	
M	P8	Affich. Température Réelle	1	0	1	0= filtrée, 1= réelle

TEMPS LIMITES ACTIVATION ALARMES

F/M	ID	Description	Par défaut	Min	Max	Remarques
M	A0	Temps maximum chauff. Boiler	15 min	5	60	Pas = 5 min
M	A1	Temps maximum chauff. Cuve	30 min	5	60	Pas = 5 min
M	A2	Temps maximum chargement eau	4 min	1	20	Pas = 1 min
M	A3	Temps maximum attente avant que la cuve ne se vide	2 min	1	20	Pas = 1 min
M	A4	Temps d'évacuation après que la cuve est vide 1 = temps d'évacuation 40+10(60)+40 s 2 = temps d'évacuation 50+10(60)+50 s 3 = temps d'évacuation 60+10(60)+60 s 4 = temps d'évacuation 75+10(60)+75 s	2 min	1	4	Le temps (60) se réfère aux modèles Break tank

GESTION DES ANOMALIES ET SIGNALISATION DES ERREURS

Le lave-vaisselle est en mesure de signaler une série de mauvais fonctionnements affichés sur l'afficheur.

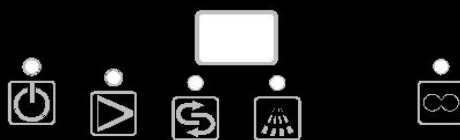
Après avoir éteint et rallumer la machine, si le problème persiste faire ce qui est indiqué ci-dessous:

ID	Description de l'anomalie signalée	Actions
E.1	Sonde de température du Boiler en court-circuit ou pas raccordée	Remplacer.
E.2	Sonde de température de la Cuve en court-circuit ou pas raccordée	Remplacer.
E.3	Chargement de l'eau pas achevé dans le délai maximum programmé en A2	Vérification tension électrovanne – Vérifier que le robinet de l'eau est bien ouvert – Nettoyer le filtre interne électrovanne – En cas de basse pression essayer d'augmenter la durée de chargement A2 en l'amenant à 5'.
E.4	La température du Boiler a dépassé la valeur maximale prévue en A0	Eteindre et rallumer le lave-vaisselle. – En cas d'eau très froide en entrée augmenter la valeur de A0 en l'amenant à 20'.
E.5	La température de la Cuve a dépassé la valeur maximale prévue en A1	Eteindre et rallumer le lave-vaisselle. – En cas d'eau très froide en entrée augmenter la valeur de A1 en l'amenant à 40'.
E.6	Anomalie vidange, évacuation n'ayant pas été exécutée dans le délai maximum programmé	Panne pompe décharge. Obturation tuyau décharge.
E.7	La durée du chauffage du Boiler a dépassé le délai maximum prévu	Vérification sonde du chauffe-eau et thermostat sécurité. Contrôle sondes inversées. En cas d'eau très froide en entrée augmenter la valeur de A0 en l'amenant à 20'
E.8	La durée du chauffage de la Cuve a dépassé le délai maximum prévu	Vérification sonde de cuve. Contrôle sondes inversées. En cas d'eau très froide en entrée augmenter la valeur de A1 en l'amenant à 40'.
E.9	Erreur de mémorisation paramètres ou panne	Remplacer.

PARAMETRES PAR MODELE

Une fois dedans la programmation sélectionner les paramètres indiqués dans la colonne « Default »

MODELES N22A – N27A – S23A – S28A – **GGW1000**



F/M	ID	CODE CPU: PROG5	Default	Min	Max	Remarques
M	P0	Type de Machine	1	1	4	Avec ou sans 'break tank'
M	P1	Modèle de Machine	5	1	12	Variantes modèles
M	P2	Température Boiler	83C	60C	95C	Palier 1 degré
M	P3	Température Cuve	55C	40C	65C	Palier 1 degré
M	P4	Option Thermostop	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P5	Option 'Soft Start'	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P6	Décalage Température Boiler	0	-20	+20	Réelle=mesurée+Décalage
M	P7	Décalage Température Cuve	0	-20	+20	
M	P8	Affich. Température Réelle	1	0	1	0= filtrée, 1= réelle

MODELES 020A-024A-030A-024APS-030APS – S026A – S030A – S026APS – S030APS - **GGW2000**



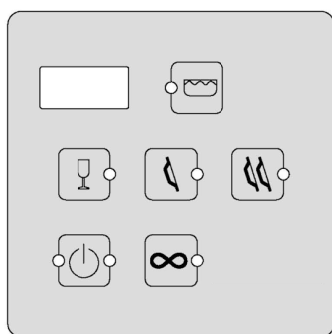
F/M	ID	CODE CPU: PROG9	Default	Min	Max	Remarques
M	P0	Type de Machine	1	1	4	Avec ou sans 'break tank'
M	P1	Modèle de Machine	9	1	12	Variantes modèles
M	P2	Température Boiler	83C	60C	95C	Palier 1 degré
M	P3	Température Cuve	55C	40C	65C	Palier 1 degré
M	P4	Option Thermostop	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P5	Option 'Soft Start'	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P6	Décalage Température Boiler	0	-20	+20	Réelle=mesurée+Décalage
M	P7	Décalage Température Cuve	0	-20	+20	
M	P8	Affich. Température Réelle	1	0	1	0= filtrée, 1= réelle

MODELES N600-N700-N50-N600PS-N700PS-N50PS-GDW1001-GDW1000 avec 3 cycles



F/M	ID	CODE CPU: PROG11	Default	Min	Max	Remarques
M	P0	Type de Machine	1	1	4	Avec ou sans 'break tank'
M	P1	Modèle de Machine	11	1	12	Variantes modèles
M	P2	Température Boiler 4,5 Kw	83	60C	95C	Palier 1 degré
M	P3	Température Cuve	55C	40C	65C	Palier 1 degré
M	P4	Option Thermostop	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P5	Option 'Soft Start'	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P6	Décalage Température Boiler 4,5 Kw	0	-20	+20	Réelle=mesurée+Décalage
M	P7	Décalage Température Cuve	0	-20	+20	
M	P8	Affich. Température Réelle	1	0	1	0= filtrée, 1= réelle

LAVE-VAISSELLE A CAPOT – LAVE-BATTERIE

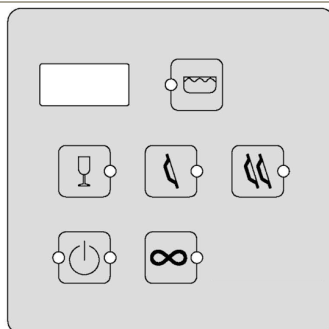


	Marche/arête
	Remplissage de cuve
	Cycle court
	Cycle moyen
	Cycle long
	Cycle continu

Pour pouvoir accéder au menu de programmation il faut suivre la procédure suivante:

- 1) éteindre la machine à l'aide du bouton  (Marche/Arrêt)
- 2) Dans un délai de 6 secondes à compter de l'extinction appuyer 7 fois sur le bouton  (Lavage Infini). Attendre de toute manière que les 6 secondes se soient écoulées, après quoi la mention 'P0' est affichée sur l'afficheur
- 3) A l'aide du bouton  sélectionner le paramètre à modifier
- 4) Appuyer sur  pour afficher la valeur du paramètre à modifier
- 5) Modifier le paramètre en appuyant sur la touche 
- 6) Confirmer la modification à l'aide du bouton 
- 7) Sélectionner, de la même manière, d'autres paramètres à modifier et procéder tel que décrit ci-dessus
- 8) Après avoir réglé tous les paramètres de la machine appuyer sur le bouton  pour sortir.

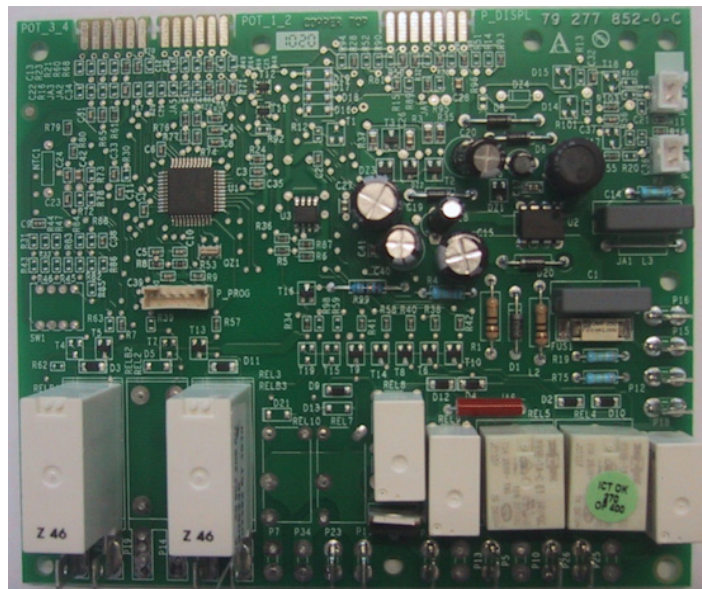
MODELES N1000-N1300-N1300S-N1300PS-LP57-GHD2001-GDW5000



F/M	ID	CODE CPU: PROG11/3	Default	Min	Max	Remarques
M	P0	Type de Machine	3	1	4	Avec ou sans 'break tank'
M	P1	Modèle de Machine	11	1	12	Variantes modèles
M	P2	Température Boiler	83	60C	95C	Palier 1 degré
M	P3	Température Cuve	55C	40C	65C	Palier 1 degré
M	P4	Option Thermostop	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P5	Option 'Soft Start'	0	0	1	0=pas activé 1=activé
M	P6	Décalage Température Boiler	0	-20	+20	Réelle=mesurée+Décalage
M	P7	Décalage Température Cuve	0	-20	+20	
M	P8	Affich. Température Réelle	1	0	1	0= filtrée, 1= réelle

COMPOSANTS ET CODES

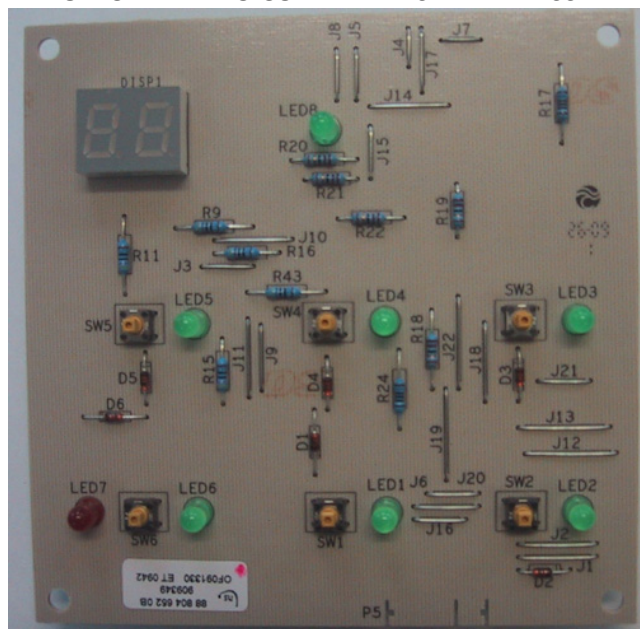
909348 – CARTE TRONIC DE BASE NOALIA



909350 – CARTE TRONIC PANNEAU COMMANDES LAVE-VAISSELLE FRONTALES NOALIA



909349 – CARTE TRONIC PANNEAU COMMANDES LAVE-VAISSELLE A CAPOT / LP57



909351 – COUVERCLE POUSSOIR



909364 – SONDE TRONIC L.2000mm



909352 – CABLE PLAT



909348+909364 – LES SONDES CUVE ET BOILER SONT LES MEMES, VEILLER A BIEN RESPECTER LES RACCORDEMENTS AVEC LA CUVE ET LE BOILER.

