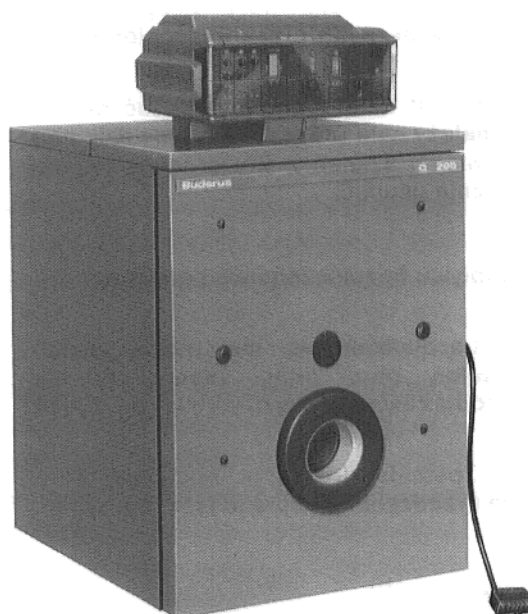


Instrukcja montażowa i doglądu

Buderus żeliwny kocioł grzejny G 205
dla paliw ciekłych i gazowych



GE 205 z HS 4201



GE 205 z HS 3220

Przechowywać starannie!

Spis treści

	Strona
1. Przepisy, wytyczne	2
2. Dostawa	2
3. Gabaryty i dane techniczne	3
4. Montaż członów kotła w blok	4 – 7
5. Próba ciśnieniowa według TRD 701 bądź 702	7
6. Montaż okuć	7 – 9
7. Montaż płaszcza kotła	10 – 13
8. Napędzanie i odpowietrzanie kotła grzejnego.	13
9. Montaż aparatu regulacyjnego.	14 – 15
10. Konserwacja i doгляд kotła grzejnego	16

1. Przepisy i wytyczne

Specjalne olejowe kotły do spalania dmuchawowego G 205 U odpowiadają w swojej konstrukcji i swoim zachowaniem wymogom eksploatacyjnym normy DIN 4702 (bądź DIN EN 303 i 304).

Dla ustawienia i pracy urządzenia należy przestrzegać reguł techniki techniki oraz wymogów z zakresu prawa budowlanego.

Wyszczególnienie odpowiednich norm DIN, przepisów prawnych i wytycznych należy zaczerpnąć z "Wskaźówek instalacyjnych dla montujących urządzenia grzejne" Buderus.

Montaż, przyłącze paliwa i przyłącze gazów odlotowych, pierwsze uruchomienie, przyłącze prądu jak i doгляд oraz utrzymywanie w sprawności mogą być przeprowadzane tylko przez firmę specjalistyczną. Prace przy elementach przez które przepływa gaz mogą być wykonywane tylko przez koncesjonowaną firmę specjalistyczną.

Czyszczenie i doгляд należy przeprowadzać raz do roku. Przy tym należy całe urządzenie sprawdzić pod kątem niezawodności działania. Stwierdzone usterki należy niezwłocznie usunąć.

Przyłączenie dopływu bezpieczeństwa i powrotu bezpieczeństwa

Do przyłączy bezpieczeństwa nie może zostać przyłączony żaden pion letni, żaden zbiornik magazynowy - podgrzewacz wody użytkowej ani żaden obwód grzejny.

Jeśli mimo to zostanie dokonane podłączenie to funkcjonowanie urządzenia grzejnego jest zagrożone.

Kształtka rurowa powrotu

Kształtka rurowa powrotu jest ważną częścią funkcjonalną powrotu i nie wolno jej usuwać ale w celu przyłączenia zbiornika magazynowego - podgrzewacza wody użytkowej może on zostać obrócony o 180° (w stanie dostawy fabrycznej zbiornik jest zabudowany z prawej strony).

Kocioł może zostać wyposażony w aparat regulacyjny HS 3220; HS 3320/3321 lub HS 4201.

Większość rysunków pokazuje kocioł z aparatem regulacyjnym HS 3220 jako przykład.

2. Dostawa

2.1 Dostawa w luźnych członach

1 Paleta: Człon kotła luzem

1 Skrzynia: Kit, minia; złączki, drągi kotwowe

1 Karton: Drzwi palnika ze ścianą przednią kotła, zawiasy drzwi, korki gwintowane i materiał montażowy.

1 Karton: Obudowa kotła z izolacją cieplną.

1 Karton: Aparat regulacyjny

2.2 Dostawa jako blok kotłowy

1 Paleta: Blok kotła z zabudowaną ścianą tylną kotła.

1 Karton: Drzwi palnika z ze ścianą przednią kotła, zawiasy drzwiowe, korek gwintowany i materiał montażowy.

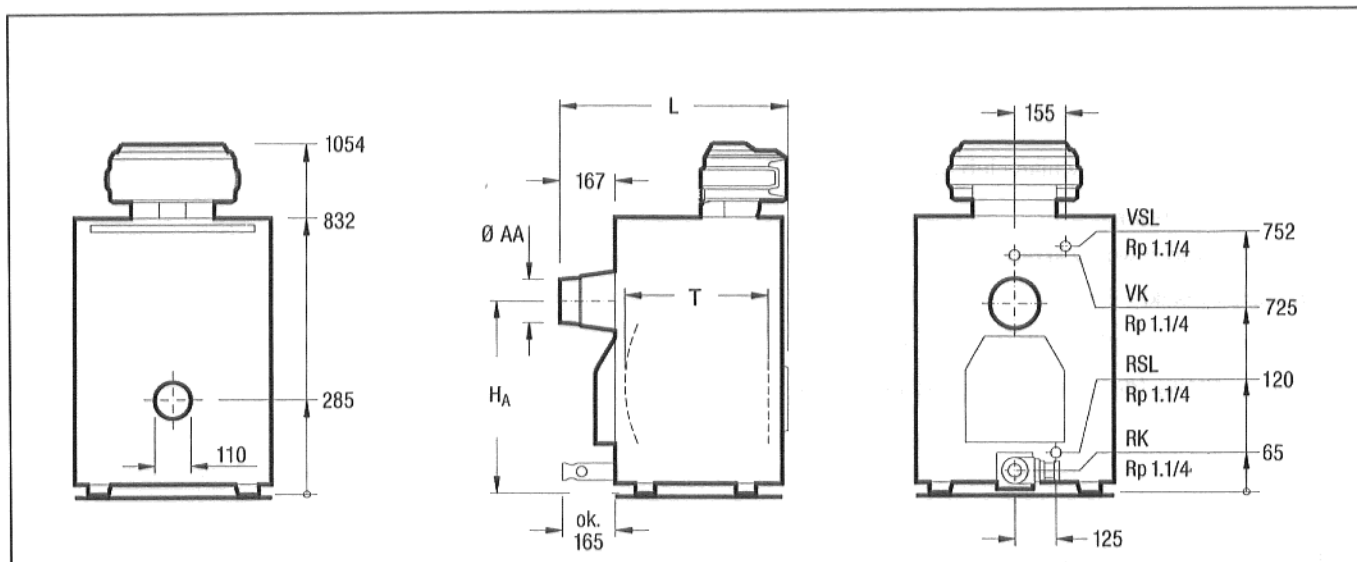
1 Karton: Obudowa kotła z izolacją cieplną.

1 Karton: Aparat regulacyjny.

Dalsze części wyposażenia (jeśli zostały zamówione) zapakowane oddzielnie.

3. Gabaryty i dane techniczne

3.1 Gabaryty



Rys. 1

VK = Dopływ kotła
RK = Powrót kotła

Rys. 2

VSL = Dopływ bezpieczeństwa
RSL = Powrót bezpieczeństwa

Rys. 3

RS = Powrót zbiornik magazynowy -
podgrzewacz wody użytkowej

3.2 Fundament kotła i odległości od ścian

Zaleca się ustawić kocioł na fundamencie o wysokości 5–10 cm. Fundament powinien być całkowicie równy i poziomy.

Odstępy od ścian według Rys. 4 nie mogą zostać zmniejszane. Krawędź przednia kotła musi się pokrywać z krawędzią fundamentu.

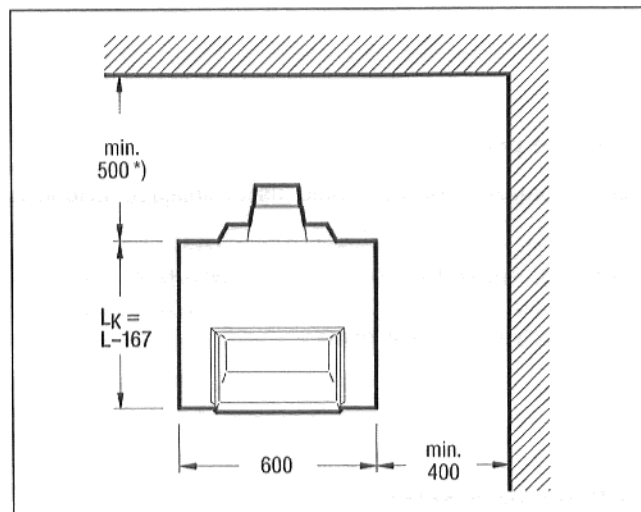
3.3 Dane techniczne

Przydatność kotła:

- Dopuszczalna temperatura dopływu. 100 °C
- Dopuszczalne łączne nadciśnienie 4 bar

Maksymalne stałe czasowe T wynoszą przy:

- Regulatorze temperatury 40 sek
- Czujnik / ogranicznik 40 sek



Rys. 4

*) Przy zastosowaniu bloku przyłączeniowego kotła l min. 600 mm

Człony		4	5	6	7	8
Wielkość kotła		34	42	50	58	66
Moc nominalna kotła	[kW]	28 – 34	35 – 42	43 – 50	51 – 58	59 – 66
Obciążalność cieplna	[kW]	30,2 – 37,0	38,0 – 46,0	46,7 – 54,8	55,6 – 63,7	64,4 – 72,5
Temperatura gazów odlotowych 1) 2)	[°C]	160 – 182	173 – 196	178 – 195	185 – 203	187 – 207
Strumień masowy gazów odlotowych (CO ₂ = 13%)	[kg/s] · 10 ⁻³	12,583-15,278	15,528-18,639	18,889-22,222	22,639-25,694	26,194-29,306
Konieczne ciśnienie tłoczenia (Konieczny ciąg) [Pa]		9 – 16	10 – 15	9 – 15	13 – 18	15 – 20
Długość kotła	[mm]	690	770	850	930	1010
Długość bloku kotła L _K	[mm]	505	585	665	745	825
Głębokość komory spalania T	[mm]	433	513	592	673	753
Przyłącze gazów odlotowych	A _A	130	150	150	150	150
	H _A	580	570	570	570	570
Pojemność gazu	[l]	54,1	65,9	77,7	89,5	101,3
Ciężar bez opakowania	[kg]	237	271	305	339	373

1) Według DIN 4702 dla 80 / 600 °C - w zależności od wytwórcy palnika i zanieczyszczenia powierzchni grzejnych możliwe są odchyłki.

2) W razie konieczności przez usunięcie zeber zaporowych w członie przednim (p. Rys. 13) temperatura gazów odlotowych może zostać podwyższona. Przy temperaturach gazów odlotowych poniżej 160 °C instalacja gazów odlotowych musi zostać tak wykonana by nie mogły powstać szkody wyrządzone przez kondensat.

4. Montaż członów kotła w blok kotłowy

4.1 Narzędzia i materiał pomocniczy

Do montażu konieczne są następujące narzędzia i środki pomocnicze:

1. Kompletny przyrząd dociskowy (Przyrząd dociskowy dla drągów wielkości 1.1)
2. Młot ręczny i młot drewniany lub gumowy
3. Gładzik półokrągły
4. Śrubokręt (do rowków krzyżowych)
5. Przecinak płaski
6. Klucz maszynowy płaski dla śrub i nakrętek M 8
7. Smar grafitowy (do smarowania śrub i nakrętek)
8. Pędzel
9. Czyściwo
10. Płótno ścierne (drobne)
11. Rozpuszczalnik (np. benzyna)

Minia ołowiana z olejem lnianym, podkład reagujący i sznur uszczelniający będą dostarczane przez zakład w wystarczającej ilości.

4.2 Prace przygotowawcze

Przed montażem powierzchnie uszczelniające członów, piasty i złączki należy oczyścić ścierką nasyoną benzyną (Piasty i złączki są fabrycznie zaopatrzone w warstwę ochronną), sprawdzić czy nie ma uszkodzeń i w razie konieczności oczyścić płótnem ściernym bądź usunąć grat przy pomocy pilnika gładzika.

4.3 Przebieg montażu

Ustawić człon tylny (Rys. 5) i zabezpieczyć przed przewróceniem się.

Złączki i piasty posmarować równomiernie minią (Rys.5)

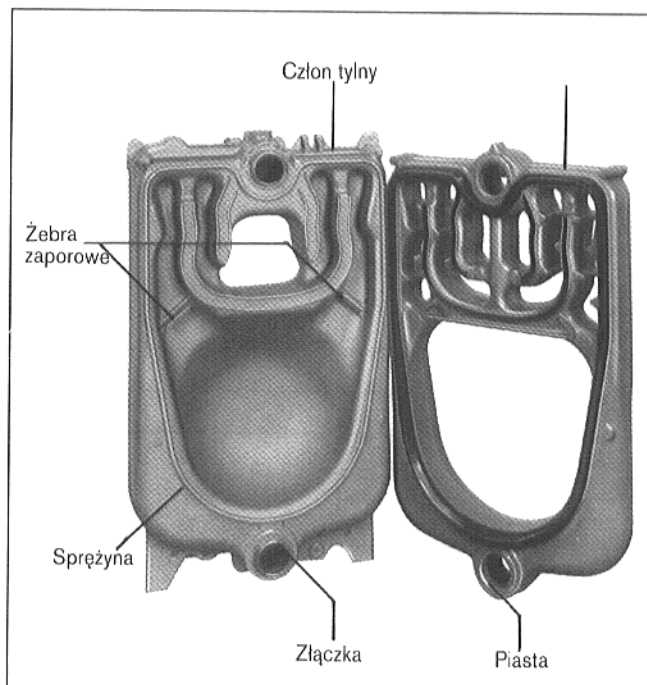
Złączki należy wprowadzić prosto i osiowo w piasty.

Właściwe wprowadzenie złączek posiada podstawowe znaczenie dla niezawodnej szczelności połączeń złączkowych.

Złączki przy pomocy lekkich uderzeń młotka (Młotek drewniany lub gumowy) należy wbić kawałek w piasty.

Uderzenia młotka muszą być ciągle skierowane na krawędź wewnętrzną – nie na krawędź zewnętrzną – złączek, ponieważ mogły by one ulec uszkodzeniu co w konsekwencji może doprowadzić do nieszczelności.

Jeśli przy wbijaniu powstał na złączce grat to musi on zostać bezwzględnie usunięty.



Rys. 5

4.4 Człon środkowy

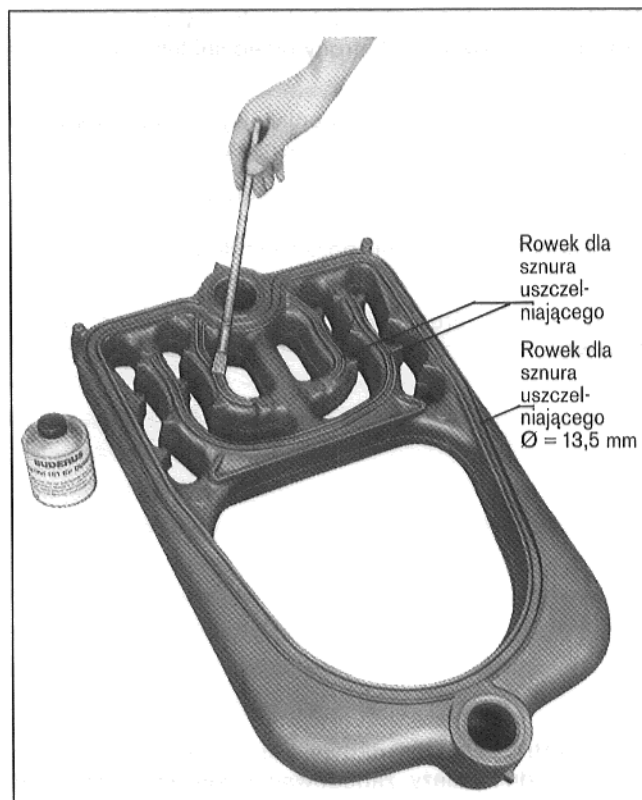
Uszczelnienie członów kotła w stosunku do siebie dokonuje się przez rowki i sprężyny.

Rowki na stronie tylnej członu środkowego należy posmarować gruntem reaktywnym 181 (Rys. 6).

W rowek zewnętrzny należy wprowadzić sznur uszczelniający / KM (T14) / o średnicy 13,5 mm. Wprowadzanie należy rozpocząć w górnym zakresie piasty (Rys. 7).

Sznur uszczelniający należy tak obciąć aby obydwie końce stykały się dobrze w górnym zakresie piasty kotła.

Przez lekkie wzajemne dociśnięcie obydwie końce trzymają się razem.

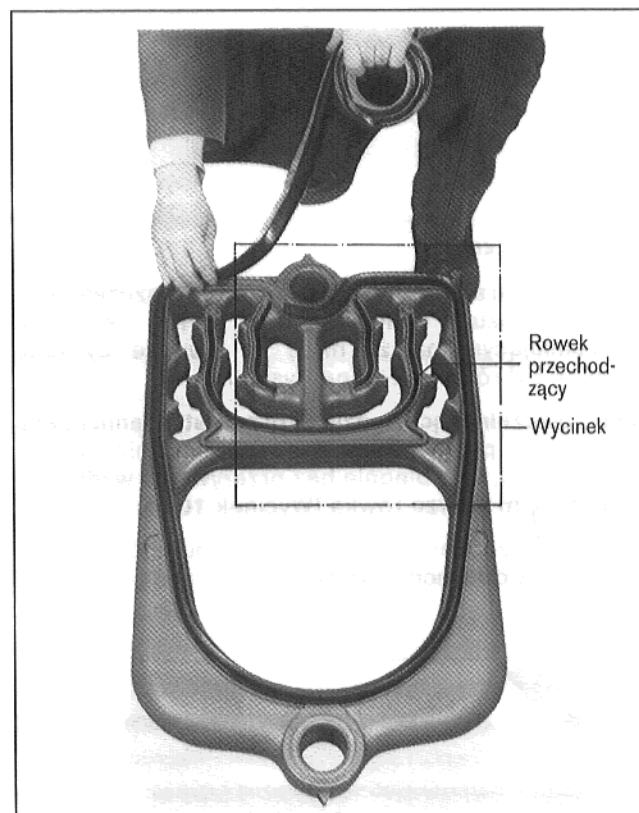


Rys. 6

Rowki wewnętrzne na stronie tylnej członu środkowego

Sznur uszczelniający (8 mm) wprowadzić w rowki ciągów gazu opałowego (Rys. 6 i 7). Należy przy tym mieć na uwadze by sznury uszczelniające stykały się dobrze z końcami listew uszczelniających (Rys. 7).

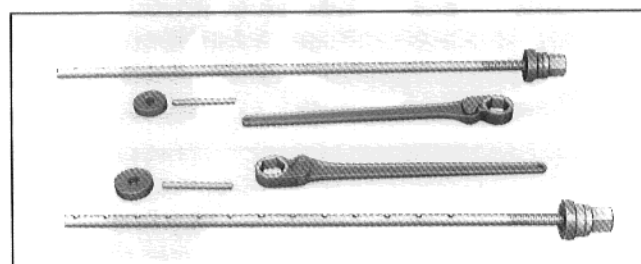
Piasty członu środkowego nasmarować równomiernie minią, potem z górną i dolną piastą nasunąć na złączki wprowadzone w człon tylny i lekkimi uderzeniami młotka gumowego nasadzić na człon tylny.



Rys. 7

Przyrząd dociskowy do drągów (Rys. 8 i 9) wprowadzić w górną i dolną piastę i równomiernie dociągnąć.

Jeśli listwy uszczelniające zderzają się przy piastach to należy bezwarunkowo zaniechać dalszego gwałtownego ściągania.



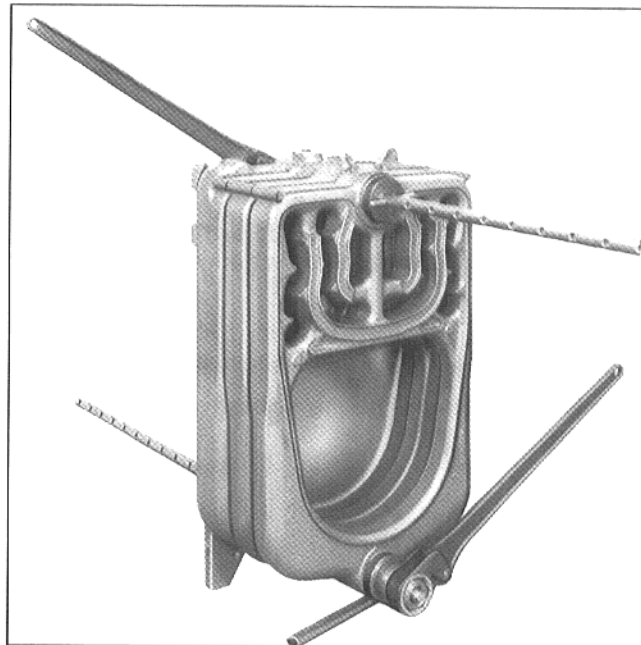
Rys. 8

W zależności od warunków lokalnych przyrząd dociskowy może być stosowany od strony przedniej lub tylnej strony kotła (Rys. 9).

Przy luzowaniu przyrządów dociskowych należy zwracać uwagę by obydwie były jednocześnie luzowane.

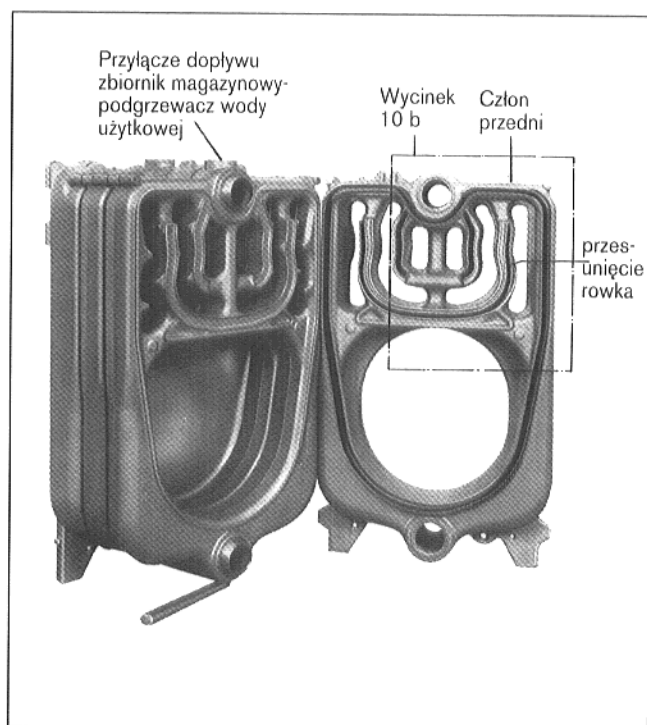
Nasadzane człony kotła muszą zostać podparte np. przy pomocy przecinaka płaskiego po to by kocioł przy dociskaniu stał swobodnie poza tym człony dadzą się lepiej nasadzać.

Dalsze człony środkowe należy odpowiednio dobudowywać.



Rys. 9

Jako **ostatni człon środkowy**, zanim będzie nasadzony człon przedni, należy zbudować człon zaopatrzone w przyłącze dopływu dla nakładanego zbiornika magazynowego-podgrzewacza wody użytkowej (Rys. 10).



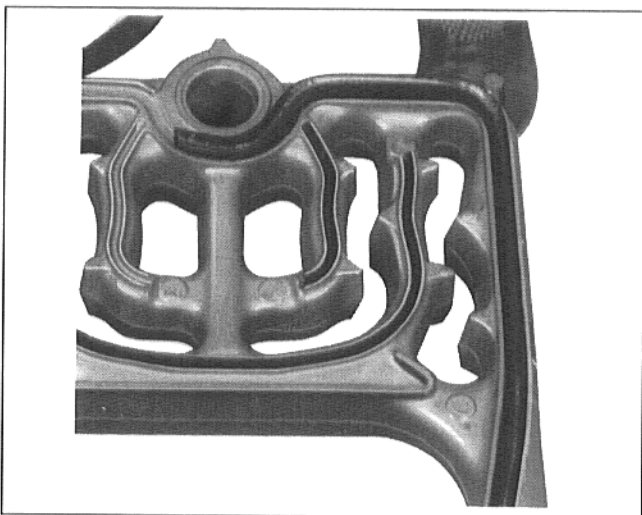
Rys. 10

4.5 Człon przedni

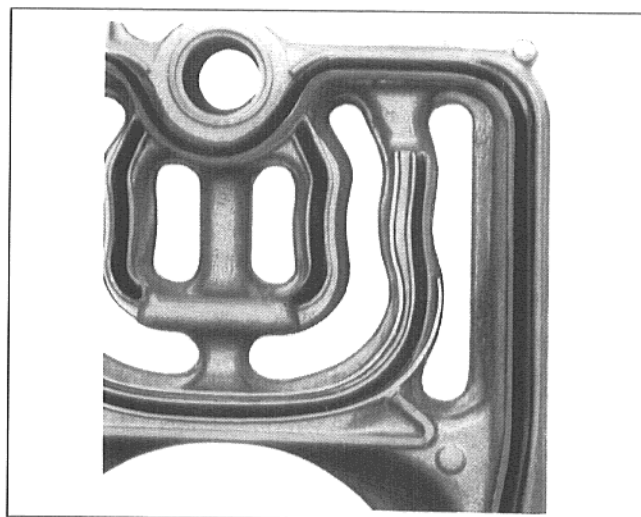
Przy wkładaniu sznura uszczelniającego dla **uszczelnienia ciągów gazu opałowego 8 mm sznurem uszczelniającym** należy mieć na uwadze by jego przebieg był równy z tym na Rys. 10.

Sznur uszczelniający będzie przy przestawieniu rowka w lewym i prawym, górnym zakresie nie będzie przestawiany, lecz biegnie bez przerywania wzdłuż na zewnętrznym żebrze rowka (Wycinek 10 b).

Pozostałe uszczelnienie odpowiada temu, które zostało opisane przy członach środkowych.



Wycinek 10 a Człon środkowy



Wycinek 10 b Człon środkowy

4.6 Drągi kotwowe

Górny drąg kotwowy z nakrętką zabezpieczającą wprowadzić bocznie od górnej piasty kotła

Dolny drąg kotwowy wprowadzić przy stopie czlonu i nakrętkę z podkładkami nasunąć na drąg kotwowy, dociągnąć ręką i kluczem maszynowym płaskim ok. 1/4 obrotu (Rys. 11).

5. Próba ciśnieniowa według TRG 701 bądź 702

Przed próbą ciśnieniową należy tuleje zanurzone dla aparatów pomiarowych i kontrolnych oraz wszystkie inne przyłącza uszczelnić.

Ciśnienie próbne wynosi:

- dla wytwornic wody gorącej żeliwnych według TRG 702 $1,3 \times p_1$
(p_1 = nadciśnienie robocze podane na tabliczce znamionowej kotła).

6. Montaż okuć

Zaczynając od górnej części kolektora gazów odlotowych wprowadzać sznur uszczelniający (\varnothing 8 mm) w rowek uszczelniający kolektora gazów uszczelniających.

Początek i koniec sznura uszczelniającego muszą się dobrze stykać.

Kolektor gazów odlotowych nasadzić na śruby dwustronne wkręcone w człon tylny i mocno dokręcić załączonymi nakrętkami (Rys. 11).

Przy dolnej piaście tylnego czlonu kotła należy kształtkę rurową powrotu zamocować czterema nakrętkami na tam wkręconych śrubach dwustronnych.

Najpierw włożyć uszczelkę płaską pomiędzy człon tylny i kołnierz kształtki rurowej powrotu (Rys. 11).

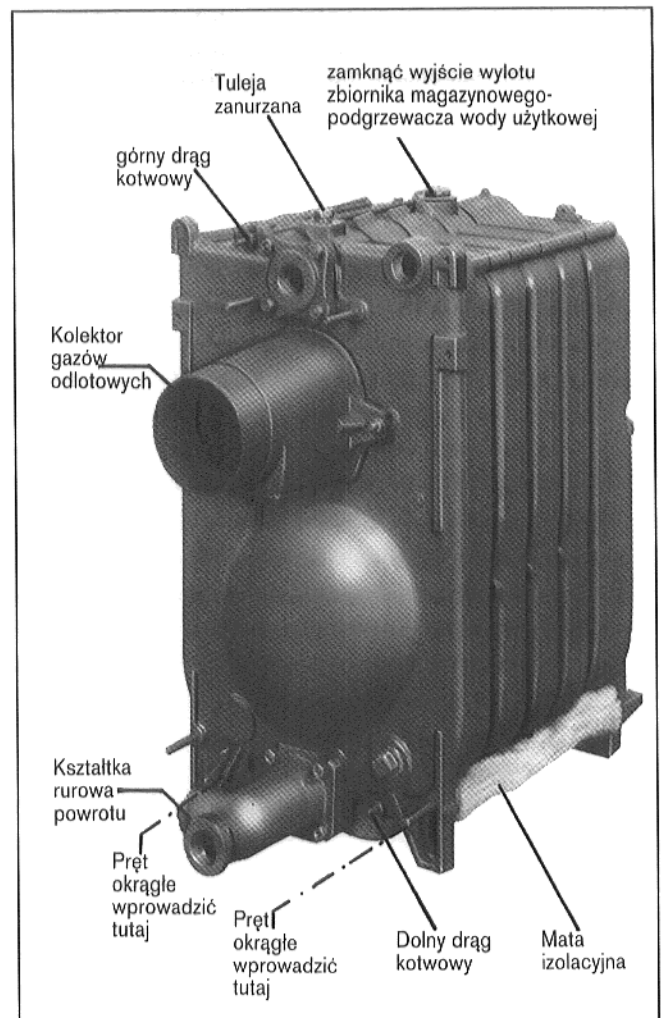
Na wyjściu wylotu należy w ten sam sposób nakręcić kołnierz przyłączowy do czlonu tylnego.

Korek gwintowany zamykający wkręcić i uszczelnić w górną i dolną piastę jak i na wyjściu dopływu zbiornika magazynowego (Rys. 11).

Tuleję zanurzaną dla czujników temperatury wprowadzić i uszczelnić w czlonie tylnym (Rys. 11).

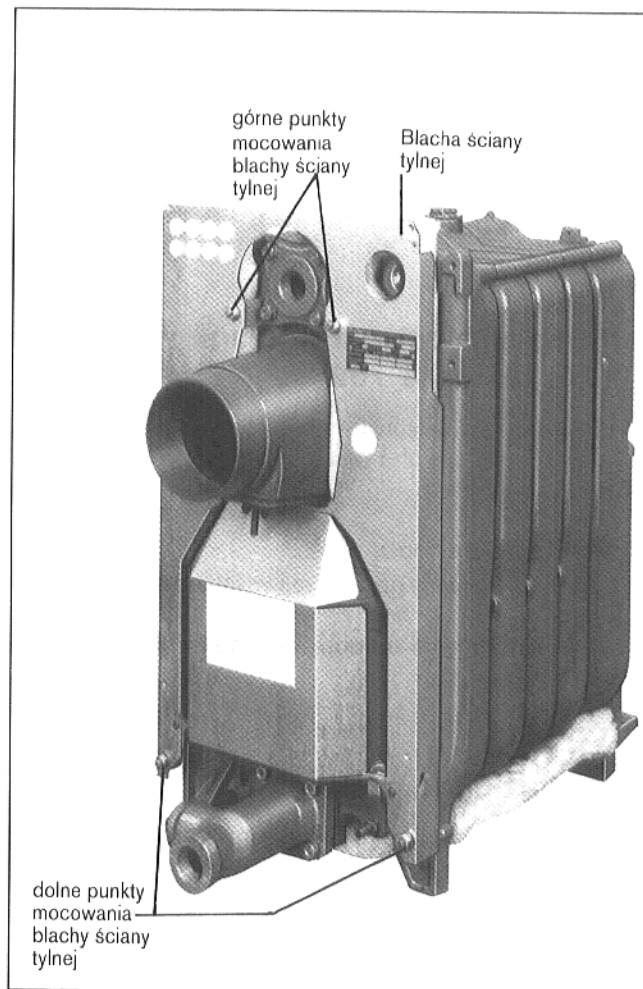
Dolną matę izolacyjną przeciągnąć w poprzek pomiędzy stopami kotła i przycisnąć do kotła jednostronnie skrawędziowanymi okrągłymi prętami.

Pręty okrągłe będą w tym celu przeciągane z przodu do tyłu lub odwrotnie przez otwory w stopach kotła (Rys. 11).



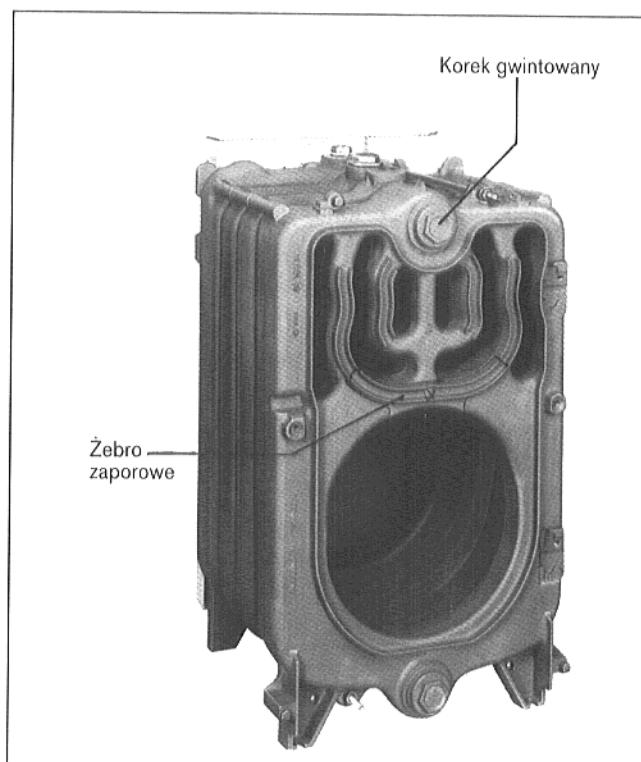
Rys. 11

Blachę ściany tylnej z izolacją należy nasadzić na przewidziane śruby dwustronne członu tylnego i przykręcić dostarczonymi nakrętkami mocno ręką (Rys. 12).



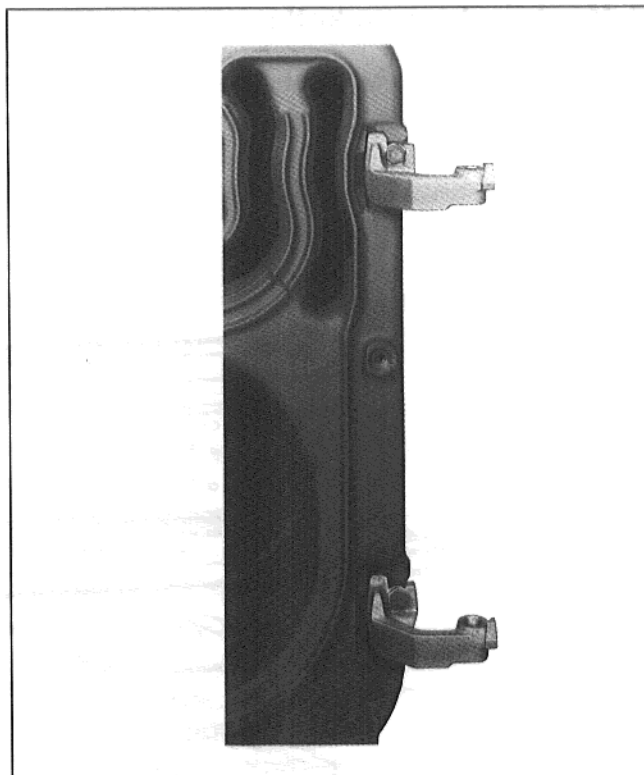
Rys. 12

Korek gwintowany wprowadzić i uszczelnić w członie przednim (Rys. 13).



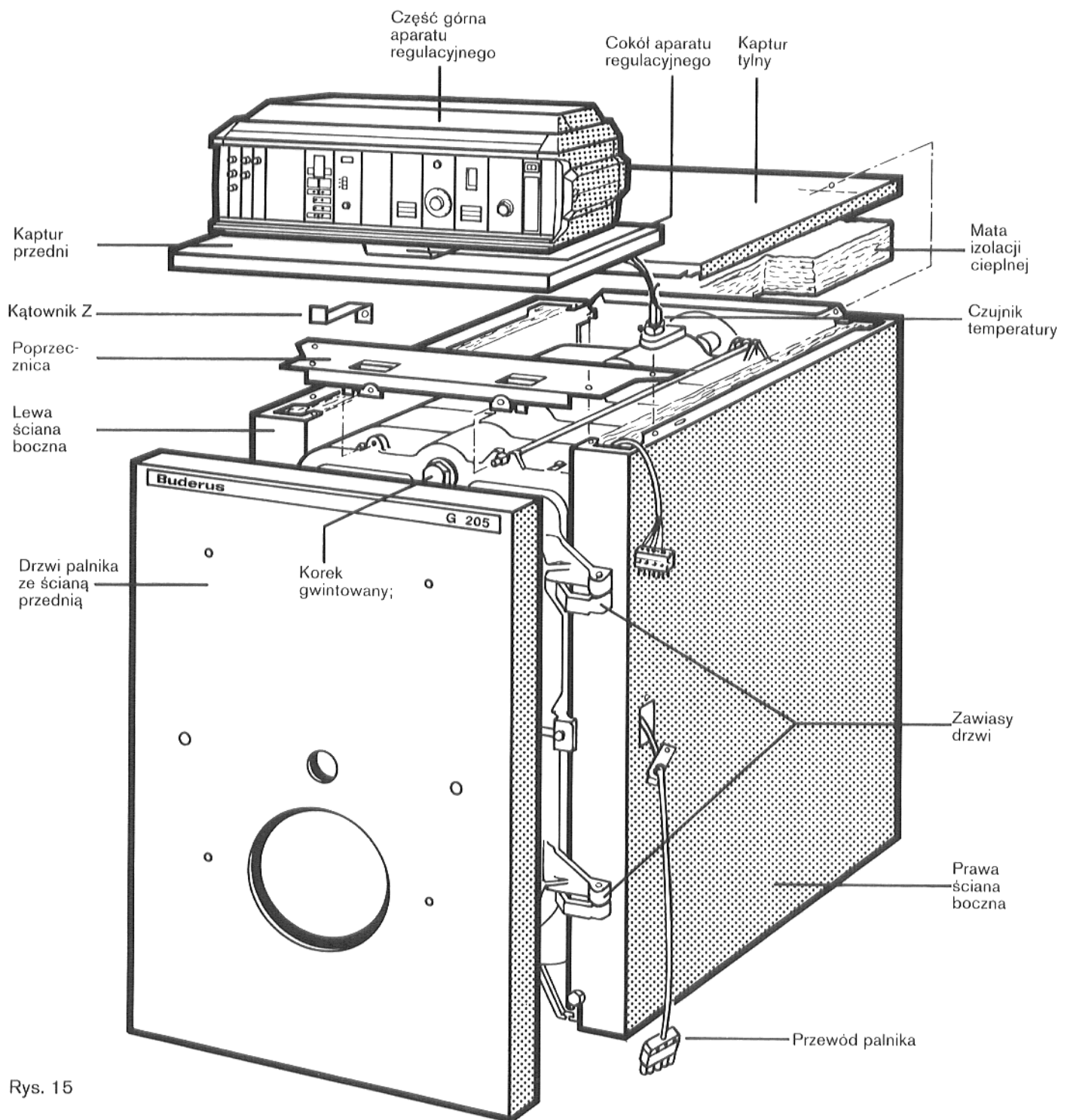
Rys. 13

Zawiasy drzwi przykręcić do czlonu przedniego z prawej strony (Rys. 14).



Rys. 14

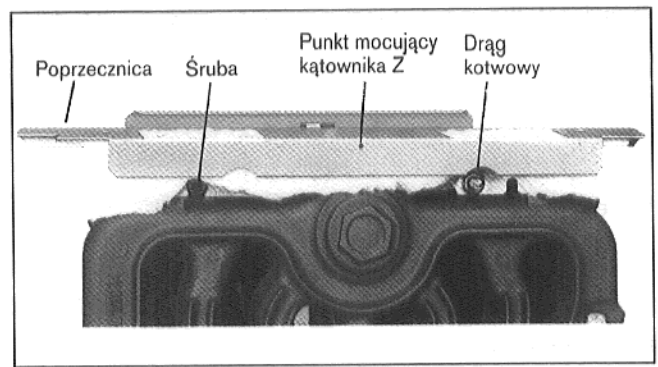
7. Montaż płaszczu kotła



Rys. 15

Poprzecznicą (w jednostce wysyłkowej płaszcza kotła) nasadzić na prawo otworem na drąg kotwowy i przykręcić nakrętką mocującą (Rys. 16 [patrz też Rys. 15]).

Na lewo otworem długim nasadzić na uprzednio zluźzoną śrubę M 8 i dokręcić (Rys. 16).



Rys. 16

Lewą ścianę boczną wprowadzić dołem w łącznik ściany tylnej i nasadzić z przodu na uprzednio zluźzoną śrubę ze łbem sześciokątnym (Rys. 17).

Ścianę boczną z przodu od góry z poprzecznicą, z tyłu ze ścianą tylną i z przodu od dołu dokręcić śrubą ze łbem sześciokątnym (Rys. 17).

Przewód palnika wprowadzony fabrycznie w kanał kablowy prawej strony ściany bocznej (Rys. 18 [patrz też Rys. 15]).

Ustalić długość przewodu aż do palnika.

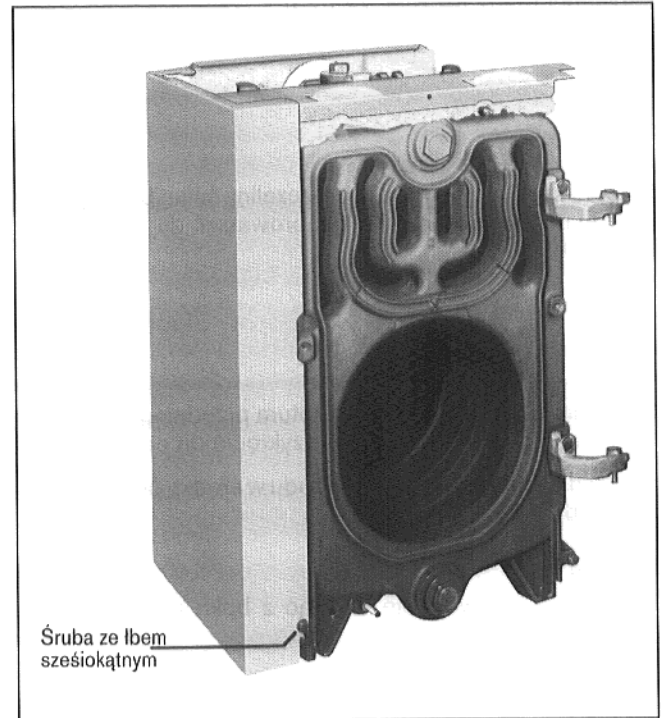
Przewód palnika zabezpieczyć przez obracanie czarnej nakrętki sześciokątnej (odciążenie naciągu) (Rys. 18).

Nakrętka znajduje się na ścianie wewnętrznej prawej strony ściany bocznej.

Przy palnikach dwustopniowy część przewidziana do wyłamania z blachy będzie wyłamana z blachy przykrywającej przepustu przewodowego (Rys. 18).

Drugi przewód palnika należy jak uprzednio wprowadzić i zabezpieczyć.

Przykręcić blachę przykrywającą.



Rys. 17

Prawą ścianę boczną jak i lewą ścianę boczną zawiesić i przykręcić.

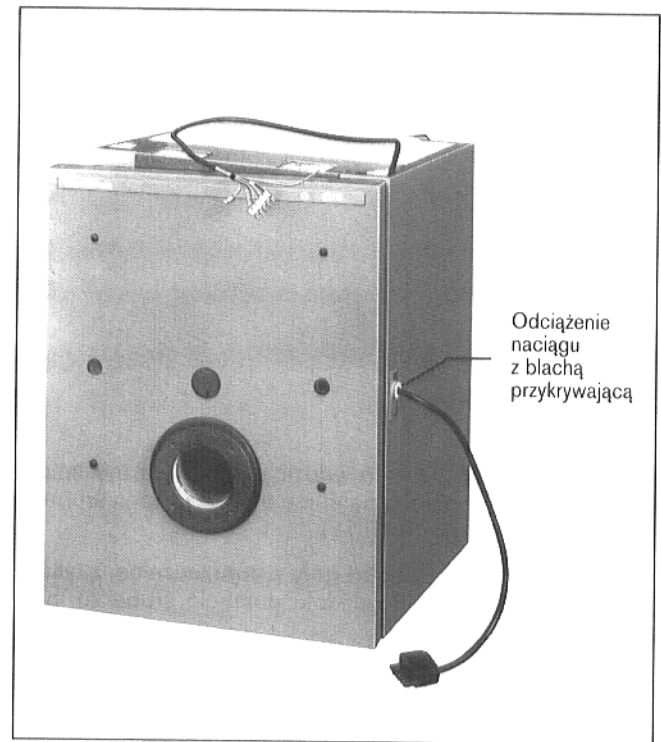
Drzwi palnika z palnikiem zawiesić na zawiasach drzwi (Rys. 18)

Matę izolacji cieplnej położyć na kotle.

Przedni kaptur

Zanim będzie zamontowany przedni kaptur, należy kabel palnika przeciągnąć od dołu przez przepust kablowy i wylamać część przeznaczoną do wylamania dla rurki kapilarnej (patrz też Rys. 22 i 23).

Przedni kaptur wprowadzić w szczeliny ścian bocznych od przodu nacisnąć ku dołowi i doprowadzić do zaskoczenia (Rys. 19).



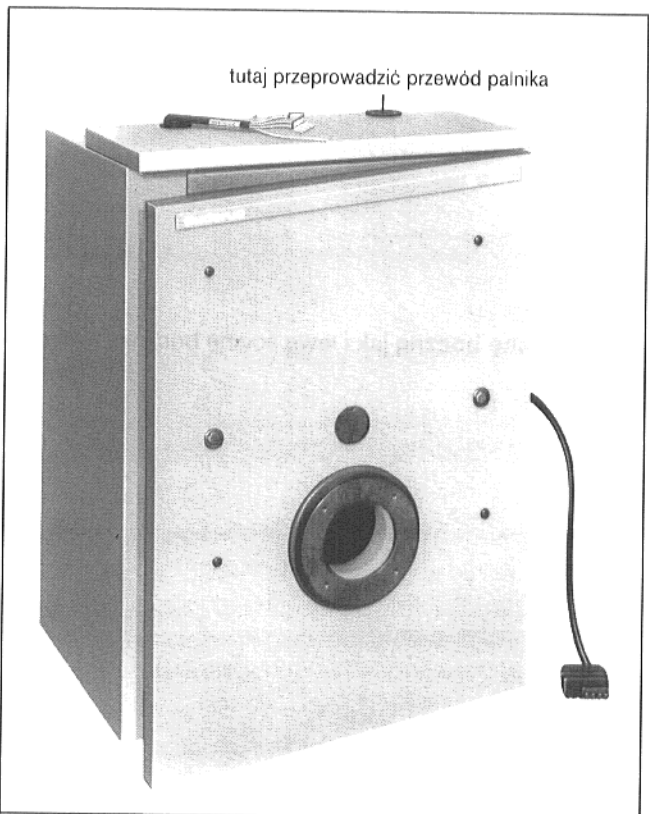
Rys. 18

Kątownik Z dla umocowania kaptura przedniego wsunąć z boku przez zagięcia kaptura i przykręcić do poprzecznicy.

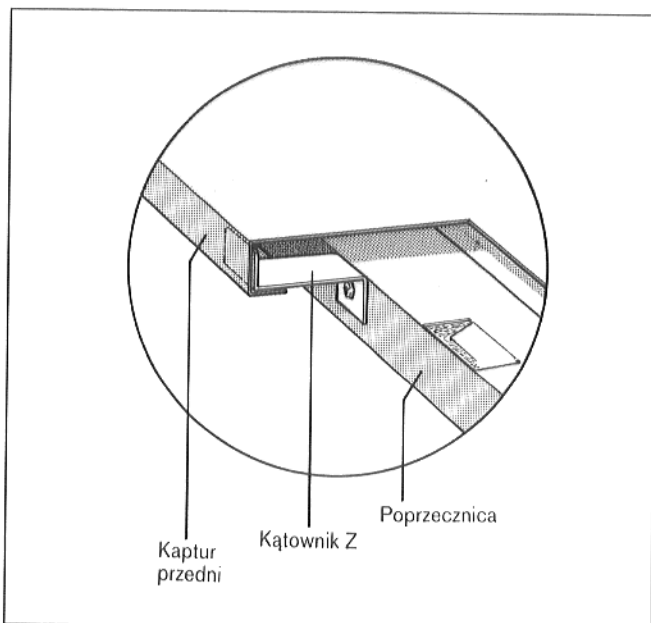
Otwór dla śruby mocującej z przodu w środku poprzecznicy (Rys. 16).

Uwaga!

Kątownik Z pozwala się wsunąć z boku przy otwartych drzwiach palnika.



Rys. 19



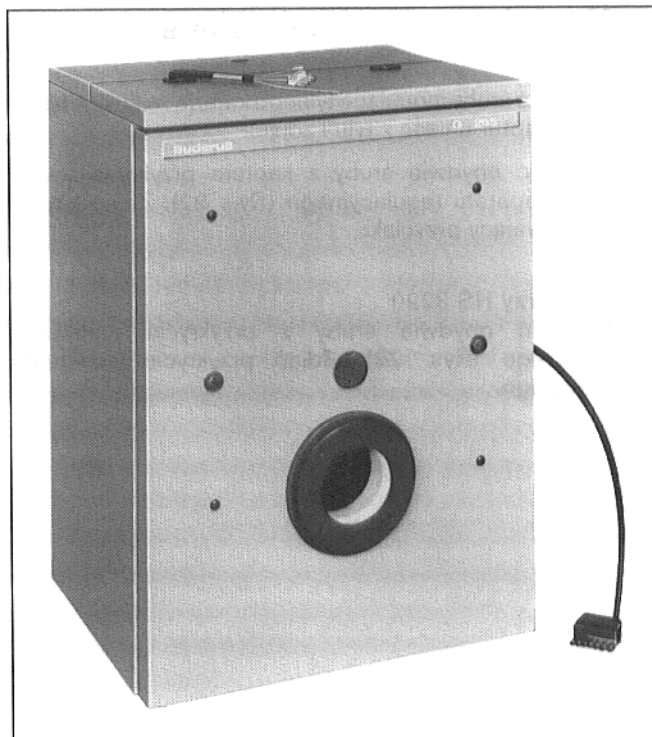
Rys. 19 a

Zamknąć drzwi palnika i zakręcić śrubami (Rys. 19).

Śruby dociągnąć równomiernie.

Ścianę przednią wyregulować w stosunku do obudowy kotła (Rys. 29)

Tyłny kaptur z nakładkami wsunąć w przedni kaptur i dokręcić do ściany tylnej kotła.



Rys. 20

8. Napełnianie i odpowietrzanie kotła grzejnego

Wskazane jest by kocioł na dopływie bezpieczeństwa miał zamontowany przez inwestora odpowietrznik (Rys. 21).

Odpowietrznik powinien zostać osadzony na rurze 1 1/4" skierowanej ku górze, która dopiero bezpośrednio przed odpowietrznikiem powinna zostać zredukowana do 3/8".

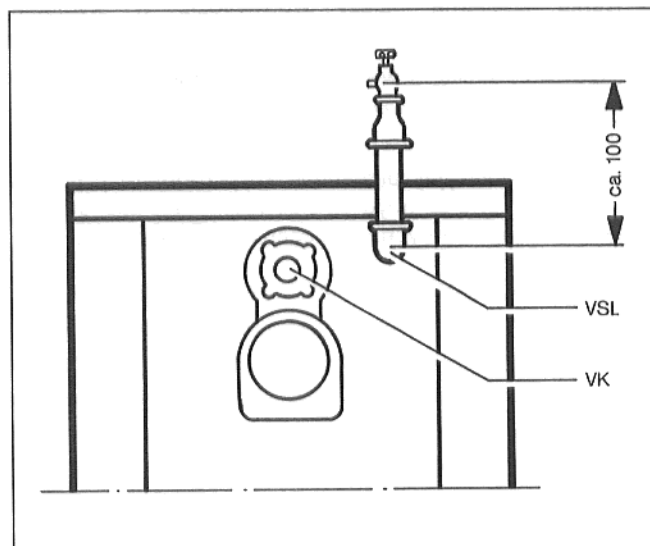
Odpowietrznik powinien zostać zamontowany min. 100mm powyżej najwyższej położonej punktu kotła w którym znajduje się woda.

Kocioł należy powoli napełniać przez przyłącze wykonane przez inwestora i podłączone do powrotu kotła lub powrotu bezpieczeństwa.

Woda do napełniania kotła powinna odpowiadać wymogom stawianym w załączonym załączniku "Wskazówki dla wyposażenie wytwornic wody gorącej grupy II – Typ G 205 i G 205 T". Dalsze wskazówki patrz VDI 2035 i wytyczne Vg TÜV – Wymogi w stosunku dla wody do zasilania kotłów i wody pitnej.

Przy napełnianiu należy kocioł i całe urządzenie odpowietrzyć.

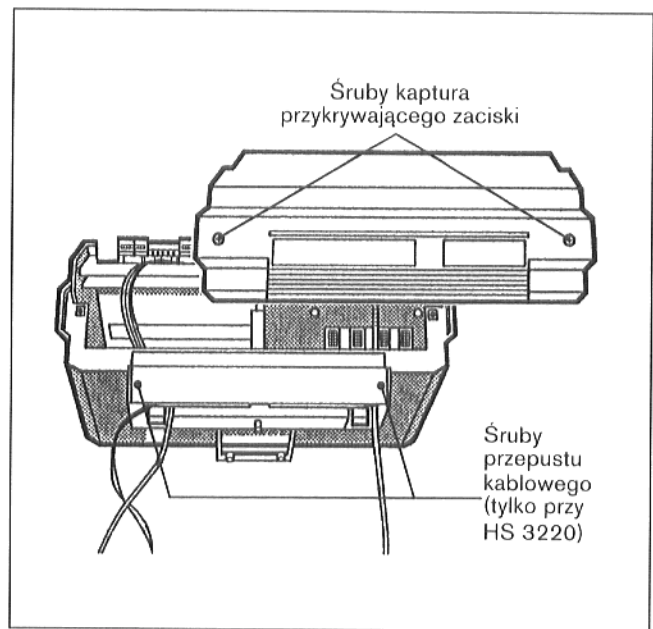
Ilość wody do napełnienia patrz instrukcja obsługi rozdział dotyczący uruchomienia.



Rys. 21

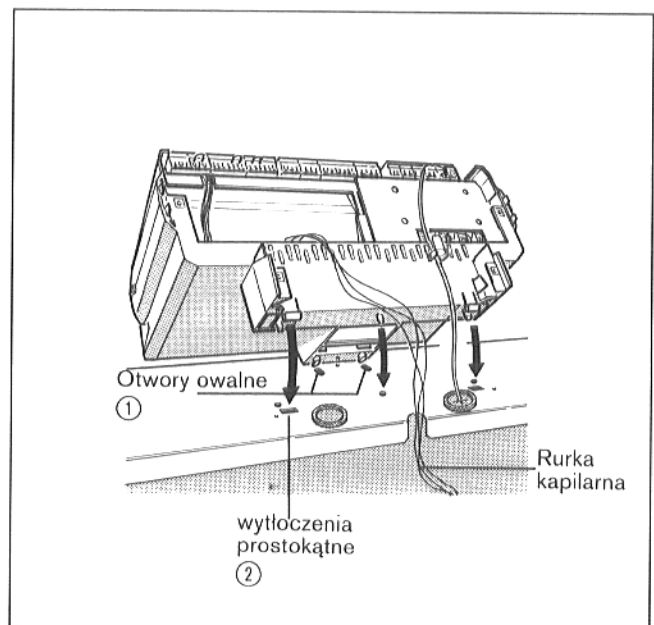
9. Montaż aparatu regulacyjnego

- Wykręcić śruby mocujące tylny kaptur ze ściany tylnej kotła. Kaptur unieść z tyłu i zdjąć.
- Wykręcić obydwie śruby z kaptura przykrywającego zaciski aparatu regulacyjnego (Rys. 22). Zdjąć kaptur przykrywający przyciski.
- **Tylko przy HS 3220**
Wykręcić obydwie śruby z przykrycia przepustu kablowego (Rys. 22). Zdjąć przykrycie przepustu kablowego.



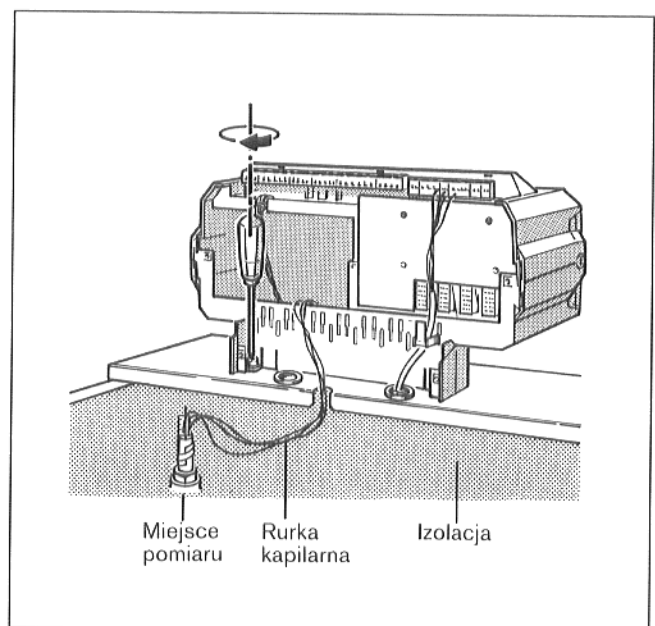
Rys. 22

- Aparat regulacyjny należy tak nasadzić na przedni kaptur, żeby haki do wsuwania ze strony dolnej aparatu regulacyjnego zostały wprowadzone w owalne otwory ① (Rys. 23).
- Rurkę kapilarną należy wprowadzić w wycięcie przedniego kaptura (Rys. 23).
- Przewód palnika, a w przypadku "Regulacji Ecomatic" przewód czujnika przesunąć przez przepust gumowy (Rys. 23).
- Aparat regulacyjny przesunąć ku przodowi i przy tym naciskać z tyłu aż obydwa elastyczne haki zaskoczą w tylnych prostokątnych wytłoczeniach ② (Rys. 23).



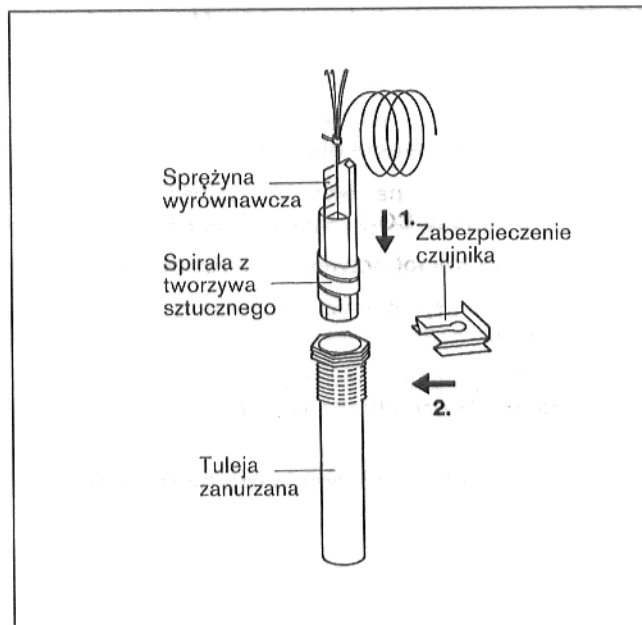
Rys. 23

- Dokręcić aparat regulacyjny dwoma śrubami w tylnych krawędziach przepustu kablowego na przednim kapturze (Rys. 24).
- Rurkę kapilarną i przewód czujnika odwinąć do potrzebnej długości, muszą one sięgać aż do miejsca pomiaru.
- Rurkę kapilarną i przewód czujnika poprowadzić na izolacji bloku ku tyłowi do miejsca pomiaru (Rys. 24).



Rys. 24

- Czujnik temperatury wprowadzić do oporu do tulei zanurzanej. Spirala z tworzywa sztucznego zsuwa się przy tym automatycznie z powrotem. Sprężyna wyrównawcza musi zostać także wsunięta w tuleję zanurzaną (Rys. 25).
- Zabezpieczenie czujnik (Zakres dostawy aparat regulacyjny) nacisnąć z boku lub z góry na głowicę tulei zanurzanej (Rys. 25).



Rys. 25

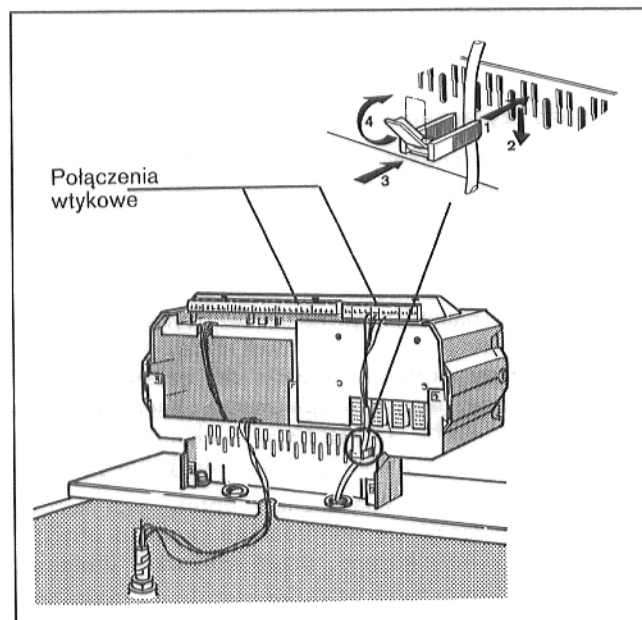
- Połączenia wtykowe w aparacie regulacyjnym należy wykonać według oznakowań.

Przewody wprowadzić od tyłu przez wpusty kablowe w ścianie tylnej kotła i na izolacji bloku kotła poprowadzić do aparatu regulacyjnego.

Wykonać stałe przyłącze zgodne z VDE 0700/EN 60335 i VDE 0722. Należy przestrzegać miejscowych przepisów.

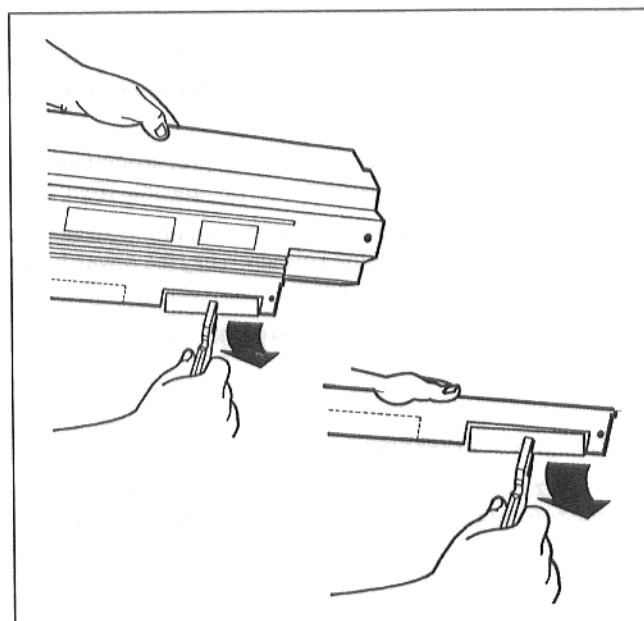
Wszystkie przewody należy zabezpieczyć obejmami kablowymi:

- Obejmy kablowe z wprowadzonymi przewodami wprowadzić w ramy obejm i zabezpieczyć przez przechylenie dźwigni (Rys. 26).



Rys. 26

Przy aparatach regulacyjnych HS 3220 i HS 3320/21 istnieje możliwość przyłączenia przewodów przyłączeniowych od strony inwestora przez przepust kablowy do aparatu regulacyjnego. W tym celu należy wylamać części przewidziane do wylamania odpowiednio do Rys. 27.



Rys. 27

10. Konserwacja i dogład kotła grzejnego

Uwaga: Ważne dla oszczędzania energii!

Pozwólcie sobie nastawić moc palnika na zapotrzebowanie ciepłe budynku.

Zwracajcie uwagę na wysoki stopień sprawności (wysoka zawartość CO₂) i spalanie bez sadzy.

Czyśćcie Wasz kocioł przynajmniej raz do roku.

Używajcie tylko oryginalnych szczotek do czyszczenia firmy Buderus.

Szczotki do czyszczenia można otrzymać w oddziałach firmy Buderus Heiztechnik Sp.z.o.o.

Zalecamy zawarcie umowy na dokonywanie dogładów z Waszą firmą grzejniczą bądź z dostawcą palników.

Czyszczenie - Czyszczenie szczotkami

Szczotki z tworzywa sztucznego nie mogą być poddawane działaniu płomieni.

Kolejność czyszczenia

Przed każdą czynnością przy palniku należy urządzenie wyłączyć spod napięcia.

Odciać dopływ oleju lub gazu

Zdjąć kaptur paliwa (Rys. 28).

Otworzyć drzwi palnika, w tym celu należy wykręcić śruby ze łbem sześciokątnym z lewej i prawej strony drzwi palnika (Rys. 20). Przy pomocy szczotki do czyszczenia (1) oczyścić boczne ciągi gazu opałowego i kanał kolektora gazów odlotowych. Czyszczenie dokonujemy przez wykonywanie ruchów poziomych i obrotowych (Rys. 29).

By podczas wykonywania ruchów obrotowych korpus szczotki nie odłączył się od prostego pręta to obydwie muszą być zabezpieczone przez zatyczkę (dostawa fabryczna).

Komorę spalania czyścić szczotką do czyszczenia (2) (Rys. 29).

Ostatnią należy czyścić przez obracanie szczotki pomiędzy członami.

Pozostałości po spalaniu w kanale kolektora gazów odlotowych i w komorze spalania należy usuwać ku przodowi.

Otworzyć kłapę do czyszczenia na dole i przy króćcu gazów odlotowych i oczyścić z pozostałości po spalaniu (Rys. 30).

Zamknąć drzwi palnika. Sprawdzić uprzednio uszczelki czy są one jeszcze kompletne i obecne i czy nie stwardniały zbyt długo bądź czy nie wymagają wymiany (Sznur GP).

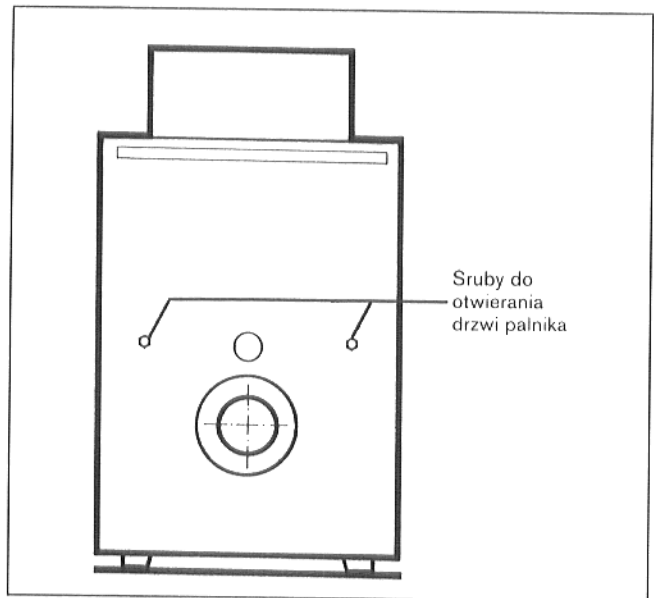
Dokręcić **mocno** drzwi palnika (**Uwaga:** Śruby te należy dociągnąć równomiernie).

Zawiesić z powrotem kaptur palnika.

Czyszczenie natryskowe

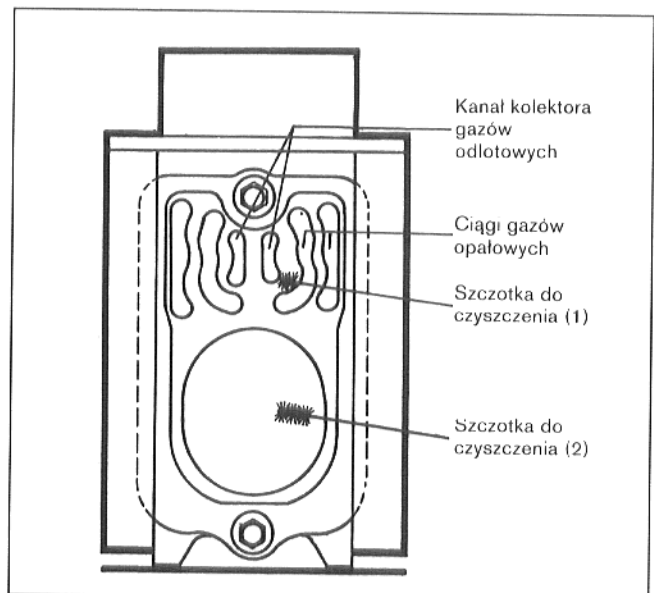
Przy czyszczeniu natryskowym (czyszczenie chemiczne) przestrzegać instrukcji obsługi aparatu do czyszczenia!

Widok z przodu



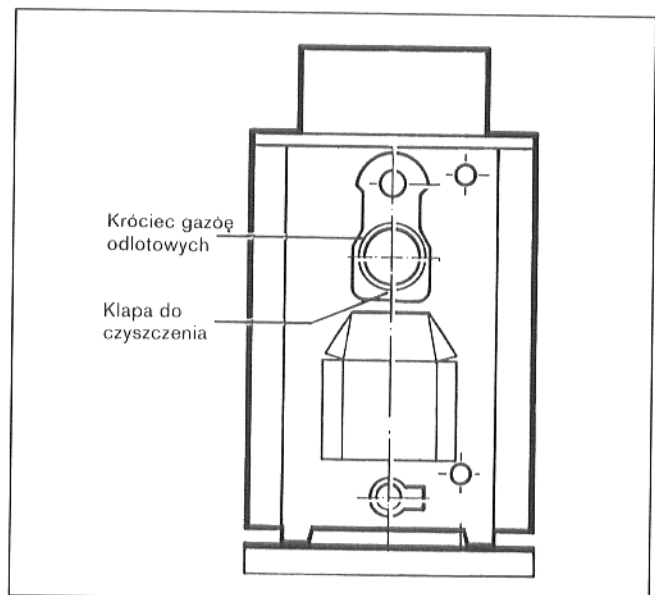
Rys. 28

Widok z przodu bez drzwi palnika



Rys. 29

Widok z tyłu



Rys. 30

Parametry i przekazanie urządzenia

Typ _____

Użytkownik _____

Numer fabryczny _____

Lokalizacja _____

Wytwórca
(Firma specjalistyczna) _____

Wyżej wymienione urządzenie zostało wykonane zgodnie z regułami techniki budowlanej i wymogami prawnymi i przejęte do ruchu

Użytkownikowi przekazano załączniki techniczne. Został on zapoznany ze wskazówkami bezpieczeństwa i dogłębem wyżej wymienionego urządzenia.

Data i podpis montującego

Data i podpis użytkownika

Dla wytwórcy urządzenia

Typ _____

Użytkownik _____

Numer fabryczny _____

Lokalizacja _____

Użytkownikowi przekazano załączniki techniczne. Został on zapoznany ze wskazówkami bezpieczeństwa i dogłębem wyżej wymienionego urządzenia.

Data i podpis użytkownika



