

Frozen Beverage Dispensers
EVERYONE LOVES FROZEN®

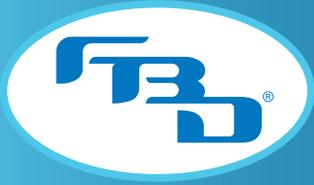
77X SERIES

MANUEL D'INSTALLATION ET D'UTILISATION



772/773/774 MODEL

24-77XM-0013_02



Ce manuel est fourni à titre informatif uniquement et n'est pas destiné à couvrir toutes les installations ou possibilités opérationnelles potentielles. Les pièces et équipements mentionnés dans le présent document ne sont garantis que dans la mesure où ils sont couverts par la Garantie des Pièces et Équipements de FBD. FBD n'offre aucune garantie expresse quant à quelque question que ce soit et décline par la présente toutes les garanties implicites, y compris, sans limitation, les garanties implicites de qualité marchande et d'adéquation à des fins particulières. En aucun cas FBD ne pourra être tenu responsable ou obligé envers un client ou un tiers pour des dommages accessoires, consécutifs ou spéciaux, quelle que soit la théorie de la responsabilité, découlant de, ou de quelque manière que ce soit lié aux pièces, équipements de FBD ou à tout retard en ce qui concerne sa livraison.

Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

© 2022 FBD Partnership, L.P. Tous droits réservés.



TABLE DES MATIÈRES

1. SÉCURITÉ	3
1.1 ÉLECTRIQUE	3
1.2 GAZ COMPRIMÉS	3
1.3 PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES	4
1.4 GAZ DE SOUFFLAGE D'ISOLATION	4
1.5 CLASSES CLIMATIQUES	4
1.6 UNITÉ EN STOCK	4
2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	5
2.1 EXIGENCES GÉNÉRALES	5
2.2 EXIGENCES ÉLECTRIQUES	5
2.3 SPÉCIFICATIONS DE DIMENSIONS ET DE POIDS	6
3. RÉCEPTION ET DÉBALLAGE DU DISTRIBUTEUR	7
3.1 RÉCEPTION	7
3.2 DÉBALLAGE	7
4. INSTALLATION	7
4.1 EXIGENCES GÉNÉRALES POUR L'EMPLACEMENT	7
4.2 MONTAGE DE LA DISTRIBUTRICE	8
4.3 INSTALLATION POUR FACILITER LE SERVICE	8
4.4 MODÈLES DE RÉFRIGÉRATION AUTONOMES	8
4.5 MODÈLES DE CONDENSATION À DISTANCE	9
4.6 MODÈLES DE CONDENSATION PAR L'EAU	9
4.7 CONFIGURATIONS UNIVERSELLES DE GAZ	10
4.8 PRÉPARER LA CONNEXION ÉLECTRIQUE	10
4.9 CONNEXIONS D'ALIMENTATION	11
4.10 CONNEXION À L'APPROVISIONNEMENT EN EAU	12
4.11 CONNEXION À L'ALIMENTATION EN GAZ	12
4.12 CONNEXION À L'APPROVISIONNEMENT EN SIROP	12
5. DÉMARRER LA DISTRIBUTRICE	13
5.1 VÉRIFICATION DES FUITES ET AMORÇAGE	13
5.2 MISE SOUS TENSION INITIALE	14
5.3 RÉGLAGE DU DEGRÉ BRIX (RATIO EAU/SIROP)	15
5.4 REMPLISSAGE DU CYLINDRE ET DÉMARRAGE	16
6. UTILISATION DU DISTRIBUTEUR	17
6.1 RÉFRIGÉRATION	17
6.2 ÉTEINDRE LE DISTRIBUTEUR	17
6.3 DÉCONGÉLATION	17
6.4 QUALITÉ DES BOISSONS	17
6.4.1 BOISSON TROP « ÉPAISSE » OU RÉFRIGÉRÉE EXAGÉRÉMENT	18
6.4.2 BOISSON TROP « MOLLE » OU PAS ASSEZ RÉFRIGÉRÉE	18
6.4.3 BOISSON TROP LOURDE	18
6.4.4 BOISSON TROP LÉGÈRE	18
7. MENUS ET FONCTIONS DE NAVIGATION	19
7.1 CONSOLE DE COMMANDE ET D'AFFICHAGE	19
7.2 MENU D'ACCUEIL	20
7.3 MENU CONTEXTUEL	20
7.4 ARBORESCENCE DES MENUS	21
7.5 MENU PRINCIPAL « MAIN MENU »	22



7.6	MENU LECTURES « READOUTS ».....	22
7.7	MENU HISTORIQUE DES CODES D'ERREUR « FAULT CODE HISTORY ».....	23
7.8	MENU ENTRETIEN « SERVICE MENU ».....	23
7.9	MENU DE MAINTENANCE « MAINTENANCE MENU »	24
7.10	MENU PARAMÈTRES « SETTINGS »	26
7.11	MENU HORLOGE ET HORAIRE « CLOCK AND SCHEDULES »	29
7.12	MENU DATE ET HORAIRE « DATE AND TIME ».....	29
7.13	PROGRAMME DES CYCLES DE DÉCONGÉLATION « DEFROST SCHEDULE »	30
7.14	MENU DE DÉCONGÉLATION AUTOMATIQUE « AUTO DEFROST ».....	30
7.15	MENU HORAIRE RÉVEIL/VEILLE « WAKE/SLEEP SCHEDULE »	31
7.16	MENU MARCHÉ/ARRÊT MANUEL « MANUAL ON/OFF ».....	31
7.17	MENU BEVTRAK™	32
7.18	MENU DES PARAMÈTRES DU MODEM « MODEM SETTINGS ».....	32
7.19	MENU STATISTIQUES DE LA MACHINE « MACHINE TOTALS ».....	33
7.20	MENU RÉTABLIR LES PARAMÈTRES D'USINE « RESTORE FACTORY SETTINGS »	33
7.21	MENU DIAGNOSTICS « DIAGNOSTICS MENU »	34
8.	NETTOYAGE ET DÉSINFECTION.....	35
8.1	INFORMATIONS GÉNÉRALES.....	35
8.2	NETTOYAGE QUOTIDIEN	35
8.3	DÉSINFECTION	35
9.	MAINTENANCE PÉRIODIQUE.....	37
9.1	NETTOYAGE DU FILTRE À AIR	37
9.2	REMPLACEMENT DU JOINT ARRIÈRE.....	38
9.3	ENTRETIEN DU DISPOSITIF ANTI-REFOULEMENT.....	39
9.4	ENTRETIEN DU PLATEAU DE PRODUIT	39
10.	DÉPANNAGE.....	40
10.1	MESSAGES DU MENU D'ACCUEIL	40
10.2	CODES D'ERREUR.....	42
10.3	CODES D'ERREUR DE DIAGNOSTIC.....	50
11.	SCHÉMAS ET DIAGRAMMES	54
11.1	SCHÉMAS DE MONTAGE.....	54
11.2	SCHÉMA DE CIRCULATION (DISTRIBUTRICES MULTI-SAVEURS).....	57
11.3	SCHÉMA DE CIRCULATION (DISTRIBUTRICES STANDARDS).....	59
11.4	DIAGRAMMES DE CÂBLAGE ÉLECTRIQUE.....	60
11.5	DIAGRAMMES SCHÉMATIQUES DE RÉFRIGÉRATION (DISTRIBUTRICES RÉFROIDIES À L'AIR)	64
11.6	DIAGRAMMES SCHÉMATIQUES DE RÉFRIGÉRATION (DISTRIBUTRICES DE CONDENSATION À DISTANCE)	66
11.7	DIAGRAMMES SCHÉMATIQUES DE RÉFRIGÉRATION (DISTRIBUTRICES RÉFROIDIES À L'EAU)	67



1. SÉCURITÉ

1.1 Électrique

Cette distributrice doit être correctement déposée à terre pour éviter un choc électrique mortel ou des blessures graves à l'opérateur. Le câble d'alimentation est fourni avec une prise à trois broches. Si une prise électrique à trois broches n'est pas disponible, utilisez une méthode approuvée pour sécuriser la distributrice à terre. Seuls des électriciens qualifiés doivent effectuer cette tâche et le travail effectué doit respecter tous les codes applicables.

La prise doit être accessible à tout moment pour que la distributrice puisse être éteinte en cas d'urgence. Débranchez toujours l'alimentation électrique de la distributrice pour éviter les blessures avant de tenter toute opération de maintenance interne.

Il y a un interrupteur sur le devant de l'e-box de la distributrice qui agit comme une interruption du tableau de commande principal (voir la section 7.1 pour plus d'informations). Lorsque l'interrupteur est en position ARRÊT, la distributrice reste alimentée mais pas le tableau de commande. Seul le personnel qualifié doit réparer les composants internes ou le câblage électrique.



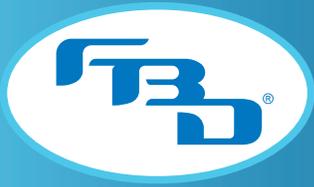
▲ DANGER
ASPHYXIATION HAZARD

1.2 Gaz Comprimés

Une attention particulière doit être portée à la prévention des fuites de gaz dans tout le système de gaz et de boissons glacées. Si une fuite de gaz est suspectée, ventiler immédiatement la zone contaminée avant de tenter de réparer la fuite car une exposition prolongée à des concentrations élevées de dioxyde de carbone (CO₂) ou d'azote (N₂) peut entraîner la mort. Le personnel exposé à de fortes concentrations de gaz CO₂ peuvent éprouver des étourdissements, de l'asphyxie, de la confusion, de la fatigue, des maux de tête et/ou des tremblements qui sont rapidement suivis d'une perte de conscience et d'une suffocation. Le personnel exposé à des concentrations élevées de gaz N₂ peuvent éprouver des étourdissements, de la somnolence, des nausées, des vomissements, une diminution des capacités mentales et/ou une perte de conscience.

Toutes les lois et réglementations applicables relatives à l'utilisation, au stockage et au transport des bouteilles de gaz doivent être respectées. Pour éviter des blessures corporelles et/ou des dommages matériels, fixez toujours les bouteilles de gaz en position verticale avec une chaîne de sécurité. Une bouteille de gaz dont la valve est endommagée ou détachée peut provoquer des blessures graves.

Lors de l'utilisation d'air comprimé pour le système de charge active, tous les équipements de compresseur d'air doivent être utilisés uniquement par du personnel autorisé et formé. L'entrée d'air doit provenir d'une source d'air propre, extérieure et fraîche. Si les lois et réglementations locales l'exigent, des écrans ou des filtres pour nettoyer l'air doivent être utilisés conformément aux recommandations du fabricant de l'équipement. Les compresseurs d'air ne doivent jamais fonctionner à des vitesses plus rapides que celles recommandées par le fabricant et l'équipement ne doit pas surchauffer.



1.3 Précautions générales

Cet équipement, selon le modèle, pèse jusqu'à 418 livres (190 kilogrammes) lorsque vide et est très lourd du haut. Pour éviter des blessures corporelles ou des dommages matériels, n'essayez pas de soulever la distributrice sans aide. L'utilisation d'un ascenseur mécanique est fortement recommandée. Lorsque vous soulevez et positionner la distributrice, elle doit toujours rester en position verticale.

Lorsque le distributeur est monté sur un chariot de base, il doit être fixé avec des boulons comme indiqué à la section 4.2. Soyez prudent lorsque vous déplacez le chariot. Évitez les surfaces qui ne sont pas de niveau et lisses sous la largeur des roulettes pour éviter le basculement.



1.4 Gaz de Soufflage d'Isolation

Cet équipement a été construit en utilisant du gaz de soufflage isolant. Pour des raisons de sécurité, veuillez garder la distributrice à l'écart du feu.

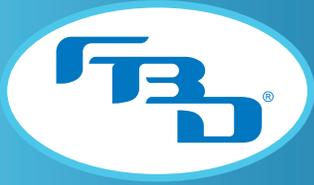
1.5 Classes Climatiques

Cet équipement peut être classé pour les classes climatiques 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, ou 8. Le tableau ci-dessous fournit des informations supplémentaires sur la température spécifique, l'humidité relative et la teneur en humidité acceptables dans ces classes climatiques. Cependant, les **Sections 5.1 et 5.2** de ce manuel fournissent des informations supplémentaires sur l'environnement requis pour les performances optimales de la distributrice. Veuillez vous assurer que la distributrice est installé et utilisé dans les conditions décrites dans les **Sections 4.1 et 4.4**.

Classe Climatique	Température Sèche (°C)	Humidité Relative (%)	Température de Point de Rosé (°C)	Teneur en Humidité (g/Kg)
0	20	50	9.3	7.3
1	16	80	12.6	9.1
2	22	65	15.2	10.8
3	25	60	16.7	12.0
4	30	55	20.0	14.8
5	40	40	23.9	18.8
6	27	70	21.1	15.8
7	35	75	30.0	27.3
8	23.9	55	14.3	10.2

1.6 Unité en Stock

Si une unité doit être stockée pendant une période prolongée (plus de 90 jours), il est recommandé de remplacer tous les composants en caoutchouc (joints toriques, joint arrière, vase d'expansion, etc.). Le non-remplacement des composants en caoutchouc peut provoquer des fuites susceptibles d'endommager les composants.



2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

2.1 Exigences générales

Informations techniques	
Pression d'alimentation en sirop	483 - 496 kPag (70 - 72 PSIG)*
Pression d'alimentation en eau	Pression d'écoulement minimale : 207 kPag (30 PSIG) Pression statique maximale : 483 kPag (70 PSIG)
Pression d'alimentation en CO ₂	483 - 496 kPag (70 - 72 PSIG)
Dégagement	3" (76 mm) Côtés et dos, 12"-36"(304 mm - 914 mm) Haut [†]
Réfrigérant	R404A OU R448

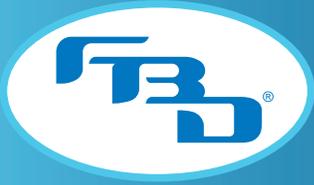
[†]12" (304 mm) avec des conditions extérieures latérales ou arrière, 36" (914 mm) dans l'alcôve de l'équipement.

2.2 Exigences électriques[‡]

Exigences électriques			
Fréquence		60 Hz	50 Hz
Tension opérationnelle		230 VAC ± 10%	230 VAC ± 10%
Courant	771	20 A	20 A
	772	20 A	20 A
	773	30 A	30 A
	774	30 A	30 A
Disjoncteur d'ampérage minimum	771/772	20	20
	773/774	30	30

* Toutes les valeurs de pression sont énumérées dans le manuel en pression relative.

[‡] Exigences générales uniquement. Vérifiez toujours l'étiquette de la plaque signalétique de la distributrice pour plus d'information sur la classification.



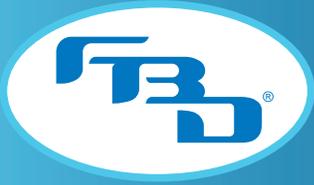
2.3 Spécifications de Dimensions et de Poids

Distributrices Multi-Saveurs

Spécification	771 MFLV	772 MFLV
Largeur	17.0" (432 mm)	17.0" (432 mm)
Profondeur	32.5" (826 mm)	32.5" (826 mm)
Hauteur - Petite Porte	34.0" (864 mm)	34.0" (864 mm)
Hauteur - Haute Porte	41.3" (1,049 mm)	41.3" (1,049 mm)
Poids - Vide	288 lb (131 kg)	310 lb (141 kg)
Poids - Opérationnel	295 lb (134 kg)	333 lb (151 kg)
Poids - Livraison	304 lb (138 kg)	346 lb (157 kg)

Distributrices Standards

Spécification	772	773	774
Largeur	17.0" (432 mm)	20.3" (516 mm)	26.0" (660 mm)
Profondeur	32.5" (826 mm)	32.5" (826 mm)	32.5" (826 mm)
Hauteur - Petite Porte	34.0" (864 mm)	34.0" (864 mm)	34.0" (864 mm)
Hauteur - Haute Porte	41.4" (1,052 mm)	41.4" (1,052 mm)	41.4" (1,052 mm)
Distributrices refroidies à l'air			
Poids - Vide	298 lb (135 kg)	359 lb (163 kg)	418 lb (190 kg)
Poids - Opérationnel	321 lb (146 kg)	393 lb (178 kg)	464 lb (211 kg)
Poids - Livraison	338 lb (153 kg)	404 lb (183 kg)	468 lb (212 kg)
Distributrices de condensation à distance			
Poids - Vide	283 lb (128 kg)	343 lb (156 kg)	400 lb (182 kg)
Poids - Opérationnel	306 lb (139 kg)	377 lb (171 kg)	446 lb (202 kg)
Poids - Livraison	323 lb (147 kg)	388 lb (176 kg)	450 lb (204 kg)
Distributrices refroidies à l'eau			
Poids - Vide	295 lb (134 kg)	356 lb (162 kg)	415 lb (188 kg)
Poids - Opérationnel	318 lb (144 kg)	390 lb (177 kg)	461 lb (209 kg)
Poids - Livraison	335 lb (152 kg)	401 lb (182 kg)	465 lb (211 kg)



3. RÉCEPTION ET DÉBALLAGE DU DISTRIBUTEUR

3.1 Réception

Chaque distributrice est testée et soigneusement inspectée avant l'expédition. Au moment de l'expédition, le transporteur accepte la distributrice et toute réclamation en dommages-intérêts doit être faite auprès du transporteur. Après avoir reçu la distributrice du transporteur, inspectez soigneusement le carton pour détecter des signes visibles de dommages. En cas de dommage, demandez au transporteur de le noter sur le connaissement et déposez une réclamation auprès du transporteur.

3.2 Déballage

- A. Coupez les bandes du carton d'expédition et retirez le carton en le soulevant. Retirez les panneaux latéraux de protection et les quatre protecteurs de coin.
- B. Le cas échéant, retirez l'ensemble du bac collecteur et le kit d'accessoires de l'emballage supérieur. Contactez le revendeur si une pièce manque ou est endommagée.
- C. Retirez les panneaux latéraux de la distributrice.
- D. Inspectez la distributrice pour des dommages cachés. Si cela est évident, informez immédiatement le transporteur et déposez une réclamation contre celui-ci.
- E. Si la distributrice est reçue avec une planche d'expédition fixée au bas, retirez la planche d'expédition du bas de la distributrice en accédant et en retirant les boulons situés sous la planche d'expédition.
- F. Soulevez la distributrice par le châssis à traverses et retirez la partie inférieure du carton.

4. INSTALLATION

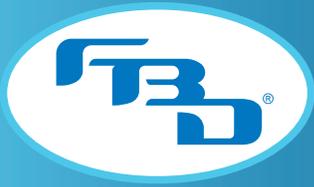
4.1 Exigences Générales pour L'emplacement

La distributrice est destinée à une utilisation en intérieur uniquement. Un emplacement plat et de niveau est requis pour une installation correcte. Lorsque vous utilisez un comptoir, assurez-vous qu'il supportera le poids de la distributrice plus le poids de tout équipement placé à proximité. Voir la section des spécifications pour le poids des équipements.

Un espace suffisant au-dessus et derrière la distributrice est nécessaire pour permettre :

1. Retrait des panneaux latéraux, si un entretien est nécessaire.
2. Circulation de l'air autour des événements sur les côtés, à l'arrière et sur le dessus de la distributrice.

Une pièce bien ventilée est nécessaire pour la distributrice. L'environnement doit cependant être stable et ne pas subir de brusques changements de température. La distributrice ne doit pas être exposée à la lumière directe ou à des produits chimiques.



4.2 Montage de la Distributrice

Comptoir - Montage Affleurant: L'installation la plus courante consiste à placer la distributrice directement sur un comptoir. En cas de montage permanent sur le comptoir, la distributrice doit être boulonnée et un mince cordon de silicone doit être appliqué autour de la base du cadre. Retirez les panneaux latéraux avant d'appliquer le mastic et consultez les informations de la **section 11.1 «Diagrammes et Schémas»** pour les dimensions de montage spécifiques selon le modèle

Comptoir – Montage sur Pied: Une autre option de comptoir consiste à installer des pieds de support de 4 po (vendus séparément) pour faciliter le nettoyage autour et sous la distributrice. Les pieds s'installent facilement dans les quatre mêmes trous utilisés pour boulonner le cadre à la palette d'expédition. En tant qu'avantage supplémentaire, cette installation respecte généralement les codes du département de santé de l'état et local.

Chariot de base: Un chariot de base à roulettes (vendu séparément) peut être utilisé lorsqu'un emplacement de comptoir approprié n'est pas disponible. Les distributrices installées sur les chariots de base doivent être boulonnées au chariot pour éviter que la distributrice ne tombe, ce qui pourrait entraîner des blessures graves ou la mort. Une fois installé, scellez la distributrice au chariot à l'aide d'un cordon de silicone transparent autour de la base du cadre

4.3 Installation pour Faciliter le Service

La série 77x de distributrices a un plateau de produit amovible pour faciliter l'entretien de la distributrice. Le plateau peut être soit complètement retiré (pour accéder aux composants arrière), soit glissé partiellement (pour accéder aux composants avant) comme illustré à la **Figure 4.2**. La distributrice doit être correctement installée pour profiter de ces fonctionnalités.

Utilisez les raccords droits trouvés dans les kits d'installation de la distributrice FBD standard (vendus séparément) pour connecter les conduites d'eau, de CO₂ ou de gaz N₂ et de sirop à la distributrice. Prévoyez 18 pouces (46 cm) de tube supplémentaires dans les lignes pour les distributrices standard et 24 pouces (61 cm) pour les distributrices multi-saveurs. Ce jeu supplémentaire sera utile lorsque le plateau sera retiré ultérieurement pour le service

4.4 Modèles de Réfrigération Autonomes

Un dégagement suffisant autour de la distributrice est nécessaire pour une bonne circulation d'air. Le fait de ne pas fournir un dégagement approprié réduira la capacité et peut endommager le système de réfrigération. Consultez la page des spécifications pour les exigences de dégagement. Évitez les installations fermées si possible; L'air chaud refoulé de la distributrice peut affecter les performances ou endommager le système. De telles installations nécessitent une ventilation supplémentaire telle qu'un ventilateur avec un interrupteur thermique pour éliminer l'air chaud de refoulement.

Une température ambiante ne dépassant pas 24 °C (75 °F) fournit la capacité optimale. Lorsque la température ambiante augmente, la capacité de la distributrice diminue. Il est essentiel que le système CVC soit dimensionné pour gérer la charge thermique supplémentaire de tous les distributrices autonomes refroidies par air. Si la chaleur ambiante est un problème, FBD recommande une distributrice de condensation à distance.

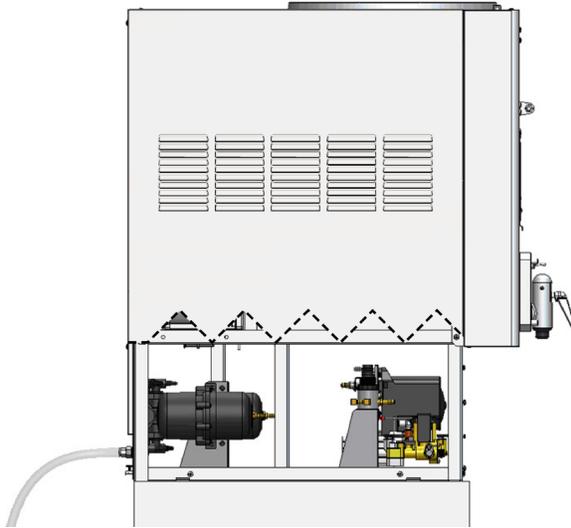
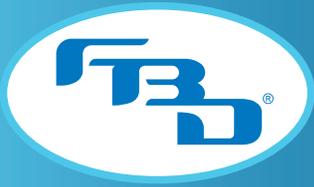


Figure 4.1 Plateau de produit enfoncé

Un espace doit être prévu pour que le tube supplémentaire soit enroulé derrière la distributrice. Veillez à ce qu'il ne soit pas pincé ou plié.

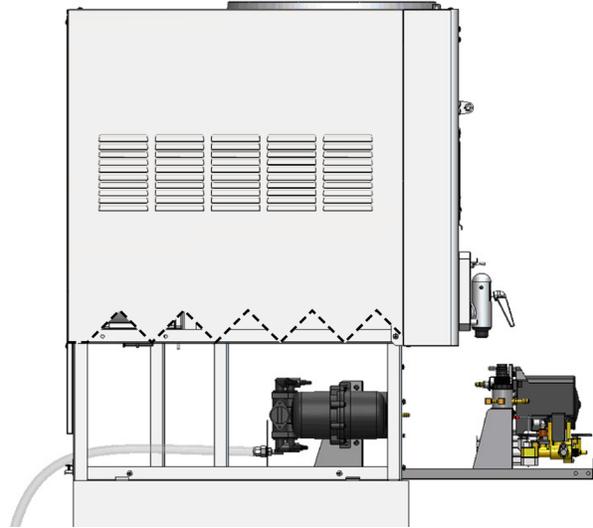


Figure 4.2 Plateau partiellement retiré

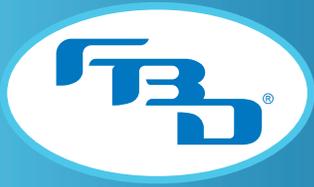
Les raccords droits permettent au tube de rester connecté tout en travaillant sur le plateau.

4.5 Modèles de Condensation à Distance

Les modèles à condensation à distance utilisent un assemblage de condenseur externe au bâtiment et sont conçus pour des températures ambiantes de -10 °F à 120 °F (-23 °C à 49 °C). Cette configuration supprime la chaleur et le bruit du ventilateur de l'environnement intérieur et réduit la charge de climatisation pendant la saison chaude. Étant donné que le débit d'air n'est pas un problème majeur avec cette configuration, cette distributrice de style convient aux espaces clos et aux installations à dégagement latéral nul (distributrices côte à côte). Les modèles de condensation à distance utilisent un petit ventilateur de recirculation d'air situé sur le dessus de la distributrice et fonctionne en continu. Si votre distributrice a une ouverture sur le panneau supérieur pour le ventilateur, n'empilez pas d'objets sur le dessus de la distributrice car cela bloquera le flux d'air et endommagera le ventilateur.

4.6 Modèles de Condensation par L'eau

Les modèles de condensation par l'eau ont des exigences spécifiques en matière de débit d'eau et de température. Le débit volumétrique minimum requis est de 3,5 gallons (13,2 L) par minute et les températures d'entrée d'eau autorisées ne doivent pas dépasser 75 °F (24 °C). Des débits d'eau inférieurs à la quantité recommandée ou des températures supérieures à la température recommandée entraîneront une dégradation significative des performances et éventuellement endommageront la distributrice. Les modèles de condensation par l'eau utilisent un petit ventilateur de recirculation d'air situé sur le dessus de la distributrice et fonctionne en continu. Si votre distributrice a une ouverture sur le panneau supérieur pour le ventilateur, n'empilez pas d'objets sur le dessus de la distributrice car cela bloquera le flux d'air et endommagera le ventilateur.



4.7 Configurations Universelles de Gaz

Tous les distributeurs multi-saveurs 77x sont livrés avec des options de «gaz universel». Les options «gaz universel» offrent une fonctionnalité multi-gaz, multi-boissons qui permet une flexibilité supplémentaire dans la configuration de la distributrice. Pour les 771 distributeurs multi-saveurs, l'option universelle fournit deux raccords de gaz - un qui entraîne la pompe et le système de charge active, et un second qui est injecté dans le produit. Pour les 772 distributeurs multi-saveurs, trois raccords de gaz sont fournis - un pour la charge active / pompes, un pour l'injection dans le produit du cylindre 1 et un pour l'injection dans le produit du cylindre 2.

La connexion «Main Gas» qui entraîne la pompe à eau, le système de charge active et les valves de distribution pneumatiques peut utiliser de l'air comprimé, du CO₂ ou du N₂. Le «Gaz 1» et le «Gaz 2» (pour 772 multi-saveurs) peuvent utiliser du CO₂ ou du N₂ pour l'injection dans le produit.

La fonctionnalité multi-boissons est accessible via le menu qui permet de sélectionner le type de boisson (tel que défini par l'expansion) pour chaque cylindre. Les types de boissons disponibles dépendent du gaz actuellement sélectionné pour «Gaz 1» ou «Gaz 2» (le cas échéant). Veuillez consulter la section 4.9 pour plus d'informations concernant les connexions de gaz pour la distributrice et la section 7.10 pour obtenir les instructions sur la configuration des types de boissons

Configuration Universelle pour Types de Boissons				
Distributrice	Gaz Principal	Gaz 1	Gaz 2	Types de Boissons Disponibles
771 Multi-Saveurs	CO ₂ , N ₂ , ou Air	CO ₂ ou N ₂	N/A	CO ₂ : Expansion Moyenne and Expansion Élevée N ₂ : Expansion Moyenne
772 Multi-Saveurs	CO ₂ , N ₂ ou Air	CO ₂ ou N ₂	CO ₂ or N ₂	CO ₂ : Expansion Moyenne and Expansion Élevée N ₂ : Expansion Moyenne

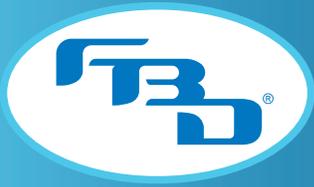
4.8 Préparer la Connection Électrique

La prise murale correspondante doit correspondre à l'intensité nominale de la distributrice. Si la prise de la distributrice est remplacée par une autre, elle doit avoir le même ampérage et fournir une broche de mise à la terre. La distributrice doit être connectée à un circuit dédié avec un fusible d'ampérage approprié; cependant, ne connectez pas la distributrice à l'alimentation pour le moment. Cela sera fait lors de la mise sous tension initiale de la distributrice (section 5.2).

La distributrice nécessite un 230 VAC monophasé $\pm 10\%$. Si la tension de ligne est supérieure ou inférieure à la tension requise, un transformateur Buck-Boost doit être utilisé. Un fonctionnement supérieur ou inférieur à la tension requise peut endommager la distributrice et entraîner des performances inconstantes. Un fonctionnement en dehors de la plage de tension recommandée annule également toutes les garanties.

Retirez la prise du cordon d'alimentation et faites passer le cordon dans le serre-câble situé à l'arrière de la distributrice. Serrez fermement le serre-câble. Réinstallez la prise sur le cordon d'alimentation et vérifiez la continuité de la prise entre les deux «jambes chaudes» et aucune continuité entre chaque «jambe chaude» et la terre.

Remarque: cette distributrice est équipée d'un limiteur de pression. L'interrupteur se déclenchera si le système de réfrigération de la distributrice est surpressurisé et empêchera le compresseur de fonctionner.



WARNING **Risque d'électrocution** : si le cordon ou la prise est endommagé, remplacez-le uniquement par un cordon et une prise du même type fournis par le fabricant ou le fournisseur de services afin d'éviter tout danger potentiel.

Ne pas connecter le distributeur à l'alimentation pour le moment.

4.9 Connexions D'alimentation

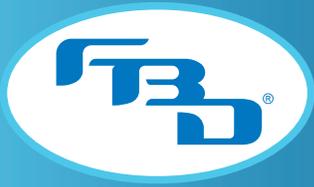
Les connexions d'eau, de sirop et de gaz se trouvent à l'arrière de la distributrice. Toutes les distributrices auront une étiquette de cloison près des connexions de cloison indiquant quelle ligne d'alimentation se connecte à chaque connexion (Figure 4.3). L'étiquette variera en taille et en forme en fonction du modèle de la distributrice. Veuillez consulter le tableau «Raccords de Cloison» de cette section pour plus d'informations sur les différentes connexions.



Figure 4.3 Bulkhead Fittings Label Location

Bulkhead Fittings	
Étiq. Raccord	Description
H2O	Raccord d'alimentation en eau.
CO2	Connexion d'alimentation en dioxyde de carbone (pour les configurations standard).
N2	Connexion d'alimentation en azote (pour les configurations azote).
MAIN GAS (Gaz Principal)	Connexion principale au gaz pour les pompes d'entraînement à gaz, le système de charge active et la plaque frontale pneumatique sur les configurations de gaz universelles. Peut être de l'air comprimé, du CO ₂ ou du N ₂ .
GAS 1 (Gaz 1)	Raccordement pour le gaz injecté dans le produit (uniquement pour les distributrices multi-saveurs). Peut être du CO ₂ ou du N ₂ . Gaz 1 fournit le cylindre 1 sur les configurations de gaz universelles
GAS 2 (Gaz 2)	Raccordement pour le gaz injecté dans le produit (uniquement pour les distributrices multi-saveurs). Peut être du CO ₂ ou du N ₂ . Gaz 2 fournit le cylindre 2 sur les configurations de gaz universelles.
SYRUP X* (Sirop X)	Connexion sirop de base. Le sirop d'arôme de base dans un cylindre donné.
FLAV X* (Saveur X)	Connexion de dose de saveur. La dose de saveur qui sera mélangée avec un sirop de base (sur les distributrices multi-saveurs uniquement).

* «X» fait référence au numéro du cylindre pour les connexions SIROP et le numéro de saveur pour les connexions SAVUER.



4.10 Connexion à L'approvisionnement en Eau

Les raccords et les accessoires des conduites d'eau directement connectés à une alimentation en eau potable doivent être dimensionnés, installés et entretenus conformément aux codes fédéraux, provinciaux et locaux.

Avant de connecter la conduite d'eau à la distributrice, rincez plusieurs gallons d'eau à travers une conduite nouvellement fabriquée pour éliminer les débris. De plus, il serait utile d'installer une valve d'arrêt près du raccordement si la distributrice doit être retirée. Branchez l'adaptateur de conduite d'eau au raccord de cloison étiqueté «H2O» à l'arrière de la distributrice. La conduite d'alimentation en eau raccordée au raccord de cloison doit avoir un diamètre intérieur minimum de 3/8 po ou plus si les codes locaux l'exigent

N'ouvrez pas l'alimentation en eau à ce moment.

Remarque: selon la National Sanitation Foundation (NSF), un dispositif anti-refoulement approuvé par ASSE 1022 doit être installé sur la conduite d'alimentation en eau avant de se connecter à la distributrice. Si nécessaire, vous pouvez en acheter un auprès de FBD sous le numéro de pièce 12-2272-0001. Le dispositif de refoulement doit avoir une ligne connectée à l'évent qui dévie tout débit vers un drain. Le fait de ne pas détourner le débit peut entraîner un débordement d'eau.

4.11 Connexion à L'alimentation en Gaz

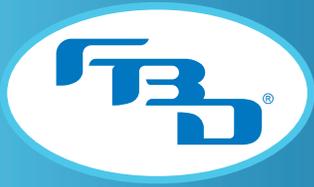
L'approvisionnement en gaz peut provenir soit d'un réservoir indépendant avec un régulateur primaire / secondaire, soit d'un réservoir en vrac qui alimente d'autres équipements. Si l'alimentation provient d'un réservoir en vrac, raccordez la ligne principale et installez un régulateur secondaire mural réglé à 70 PSI (483 kPa). Fabriquer une conduite de 3/8" ID du régulateur secondaire (réservoir indépendant ou montage mural) à l'arrière de la distributrice et connecter au raccord de cloison approprié. Ce régulateur ne doit fournir du gaz qu'à la distributrice de boissons congelées (et au chariot de base le cas échéant). Il est recommandé d'installer une valve d'arrêt à proximité du raccordement. Pour les distributrices avec plusieurs connexions de gaz, vérifiez que le bon gaz est connecté au bon raccord. Si la distributr est sur un chariot de base avec les BIB et les pompes à sirop à l'intérieur, installez un té dans la conduite de gaz d'alimentation pour alimenter les pompes à sirop.

N'ouvrez pas l'alimentation en gaz à ce moment.

4.12 Connexion à L'approvisionnement en Sirop

Pour les installations nécessitant des conduites de sirop de moins de 50 pieds (15 m) de longueur, utilisez des tubes avec un DI minimum de 3/8". Faites passer les conduits de sirop des pompes à l'arrière de la distributrice et connectez-les au sirop ou à la saveur approprié.

Pour les installations nécessitant des conduites de sirop de plus de 50 pieds (15 m) de longueur, utilisez des tubes avec un DI minimum de 1/2". L'utilisation de tubes d'un diamètre inférieur entraînera des fluctuations de pression et de fausses erreurs de rupture de stock. De plus, pensez à installer des pompes de surpression sur les conduites d'alimentation. L'augmentation de la pression de gaz régulée sur les pompes à sirop (sans dépasser la pression nominale de la pompe à sirop) peut également aider à maintenir une pression d'alimentation appropriée à la distributrice.



Dans tous les cas, il est recommandé d'installer une valve d'arrêt près de la connexion à l'arrière de la distributrice pour faciliter l'entretien ou le retrait de la distributrice.

N'ouvrez pas l'alimentation en gaz pour les pompes de sirop à ce moment.

5. DÉMARRER LA DISTRIBUTRICE

5.1 Vérification des Fuites et Amorçage

1	Retirez les panneaux latéraux en desserrant les deux vis situées au bas du panneau puis soulever le cadre.
2	Retirez le plateau collecteur en le soulevant et en le tirant, puis retirez le panneau d'accès pour exposer les modules de solution.
3	Connectez les connecteurs BIB aux BIB de sirop.
4	Ouvrez l'alimentation en eau et en gaz. Assurez-vous que les deux coulent vers la distributrice. Remarque : Les pompes à eau et à sirop s'activeront bruyamment jusqu'à ce que les conduites soient sous pression
5	Vérifiez soigneusement les fuites à toutes les connexions.
6	Installez un tube ID 1/4" sur le port d'échantillon illustré à la Figure 5.1 . Vérifiez que les obturateurs d'eau et de sirop sont ouverts (comme illustré à la Figure 5.2), puis ouvrez la valve d'échantillonnage et collectez l'eau / le sirop dans une tasse. Continuez à amorcer jusqu'à ce que l'écoulement du sirop soit établi et que tout l'air ait été éliminé des conduites. Jetez les échantillons. Répétez pour tous les cylindres.

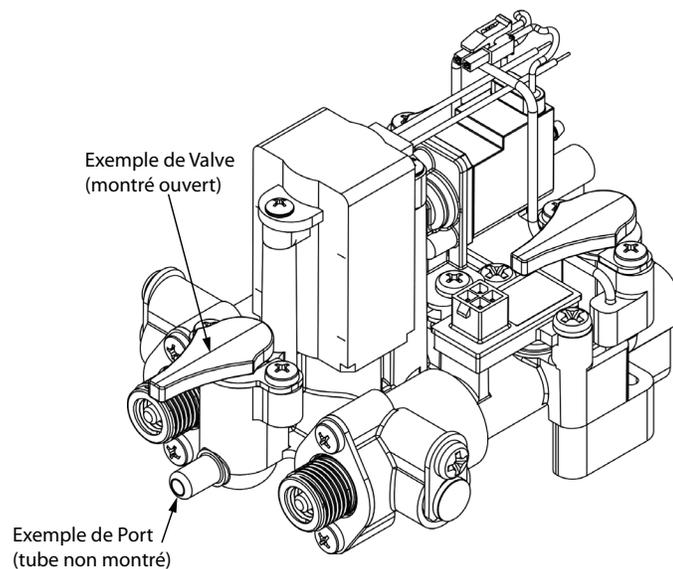
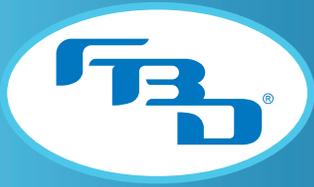


Figure 5.1 Exemple de valve sur le module de solution



5.2 Mise Sous Tension Initiale

Branchez la distributrice sur l'alimentation électrique et vérifiez que la distributrice s'allume l'écran de la console de commande située derrière le marchandiseur. Certains modèles sont équipés d'un interrupteur marche / arrêt; assurez-vous que l'interrupteur est en position MARCHE (on). L'affichage doit être sur l'écran d'accueil indiquant l'état des cylindres (voir la section 7 pour plus d'informations sur les boutons du clavier et comment naviguer dans les menus). Si le micrologiciel vient d'être mis à jour, la distributrice demandera à l'opérateur de répondre aux questions suivantes:

1. Langue désirée.
2. Numéro de série de la distributrice.
3. Contrôle de charge dynamique
4. Nombre de cylindres.

Après avoir répondu aux questions posées, l'écran d'accueil s'affiche.

Ensuite, quelques vérifications devront être effectuées:

1	Appuyez sur le bouton coché vert, puis sélectionnez l'option MENU. Ensuite, sélectionnez l'option LECTURES (readouts).
2	Pressez le bouton COMMUN (common).
3	Vérifiez que la tension de ligne est à $230V \pm 10\%$.
4	Vérifier que la pression de CO ₂ non régulée est bien comprise entre 483 et 496 kPag (70 et 72 PSIG) [†] et réajuster le régulateur si nécessaire.
5	Vérifier que la pression de l'eau est bien comprise entre 586 et 634 kPag [‡] (85 et 92 PSIG). Cette pression n'est pas réglable. [§]
6	Vérifier que la pression de CO ₂ régulée est d'environ 414 kPag (60 PSIG) et réajuster le régulateur si nécessaire. [§]
7	Appuyer sur le bouton « BARRIL ».
8	Vérifier que les pressions de sirop sont bien comprises entre 483 et 496 kPag (70 et 72 PSIG) et réajuster le régulateur arrière si nécessaire.
9	Distribuez le produit de la valve d'échantillonnage après avoir ajusté les pressions. Cela se stabilisera à la nouvelle pression.

Pour les distributrices multi-saveurs, ce qui suit devra également être complété

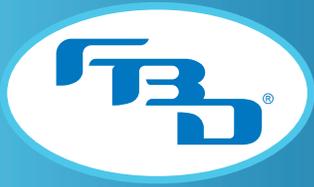
10	Pressez le bouton SAVEUR (flavor) dans le menu RELEVÉS (readouts).
11	Vérifiez que les pressions de sirop pour chacune des saveurs sont entre 70 et 72 PSI (483 et 496 kPa) et ajustez le régulateur si nécessaire.

Remarque : la chute de tension sur l'écran LCD entre les modes veille et fonctionnement ne doit pas dépasser 10 volts entre la source d'alimentation et la machine. S'il est supérieur à 10 volts, l'alimentation électrique est inadéquate et doit être adressée par un électricien certifié.

[†] Utilisez les lectures de pression d'affichage lors du réglage des paramètres.

[‡] La pression de sortie de la pompe à eau doit être de 15 à 20 PSI (103 à 138 kPa) au-dessus de la pression de gaz non régulée (ou «gaz principal»). Voir la section de dépannage si les pressions ne sont pas correctes.

^{§ §} La distributrice compensera automatiquement les fluctuations du gaz régulé (ou «Gaz #1» / «Gaz #2») de 50 à 70 PSI (345 à 483 kPa). Assurez-vous que pendant la configuration, le gaz régulé est réglé le plus proche possible de 60 PSI (414 kPa).



5.3 Réglage du degré Brix (ratio eau/sirop)

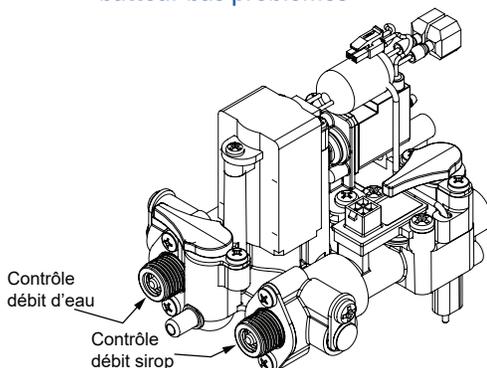
Le débit (en degré Brix) de chaque sortie doit être vérifié et ajusté pour des performances optimales. Utiliser la procédure suivante pour définir le degré Brix adéquat sur chaque sortie :

1	Tournez la valve d'arrêt du sirop en position d'arrêt (Figure 5.2).
2	Ajustez le débit d'eau à 1,5 oz / s (44,4 ml / s) en distribuant de l'eau du module de solution par le port d'échantillon pendant 10 secondes dans une tasse à mesurer. La quantité mesurée doit être de 15 oz (444 ml). Tournez le régulateur de débit dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le débit et dans le sens inverse pour le réduire. Remarque: L'écran CALIBRAGE EAU ET BRIX dans le MENU D'ENTRETIEN peut être utilisé pour aider avec l'horaire.
3	Tournez la valve d'arrêt du sirop en position de marche (on) et distribuez une tasse de liquide à partir du port d'échantillon pour établir un débit stable.
4	Une fois que vous avez obtenu un bon mélange d'eau et de sirop, distribuez un échantillon de 16 oz et mesurez l'échantillon brix avec un réfractomètre. Assurez-vous de bien mélanger l'échantillon en premier en le versant dans les deux sens entre deux tasses.
5	Tournez la commande de débit de sirop dans le sens antihoraire pour diminuer le brix. Tournez la commande de débit de sirop dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le brix.
6	Distribuez et jetez plusieurs échantillons après avoir ajusté le brix.

Pour les distributrices multi-saveurs, les modules d'injection d'arôme devront également être calibrés. Veuillez consulter le manuel du marchandiseur multi-saveurs (24-M4MF-0001) pour la procédure d'étalonnage.

Le brix cible pour la plupart des saveurs de sucre est compris entre 13,5 et 15. Le brix cible pour la plupart des saveurs «légères» sera inférieur, généralement entre 9 et 10. Vérifiez les spécifications pour les saveurs si vous n'êtes pas sûr du brix cible

Remarque : les produits légers ou diététiques ont un faible brix et peuvent causer des problèmes avec la distributrice s'ils ne sont pas correctement installés. Bien que ces produits contiennent des ingrédients qui garantissent la congélation des sucres, ils peuvent toujours créer un excès de glace s'ils ne sont pas soigneusement brixés selon leurs spécifications. Les problèmes de faible brix seront associés à des événements tels que le grattage audible de la glace pendant le gel et le batteur bas problèmes



Ajustement du débit

Tourner en sens horaire
Augmente le débit



Tourner en sens anti-horaire
pour diminuer le débit

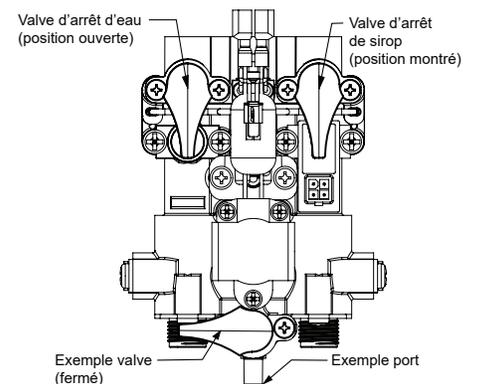


Figure 5.2 Module de solution

5.4 Remplissage du Cylindre et Démarrage

Le cylindre, ou chambre de congélation, doit être purgé de l'air avant le remplissage de produit. Purgez l'air en activant le solénoïde de gaz, puis en utilisant la soupape de décharge sur la plaque avant (**Figure 5.3**) pour évacuer l'air jusqu'à ce que tout l'air ait été déplacé par le gaz*. Le fait de ne pas remplacer l'air avec du gaz entraînera une mauvaise qualité de la boisson.

1	Naviguez jusqu'au MENU SERVICE, puis sélectionnez le MENU ENTRETIEN (maintenance). Allez dans le menu PURGE / REMPLIR / DRAINER CYLINDRE.
2	Mettez en surbrillance le cylindre souhaité, puis appuyez sur le bouton PURGE DE GAZ. Suivez les notifications jusqu'à ce que le processus soit terminé.
3	Appuyez sur le bouton REMPLIR LE CYLINDRE (fill barrel) pour commencer à remplir avec le produit. Suivez les notifications jusqu'à ce que le cylindre est plein (environ 90% du cylindre), puis appuyez sur le bouton FIN (end). Utilisez la soupape de décharge pour relâcher la pression dans le cylindre (Figure 5.3).
4	Une fois que tous les cylindres ont été remplis, retournez au menu d'accueil.
5	Dégivrez le(s) cylindre(s) en appuyant sur le bouton crochet vert puis en sélectionnant DÉCONGÉLATION (defrost) pour dégivrer le cylindre en surbrillance et établir une base de référence.
6	Si vous souhaitez procéder à un cycle de congélation juste après le cycle de décongélation, appuyez à nouveau sur le bouton crochet vert et sélectionnez MARCHÉ (on).
7	Lorsque l'écran LCD affiche PRÊT (ready), le cylindre est prêt à être conditionné. Distribuez plusieurs boissons jusqu'à ce qu'un produit de couleur plus claire commence à se former dans la façade.

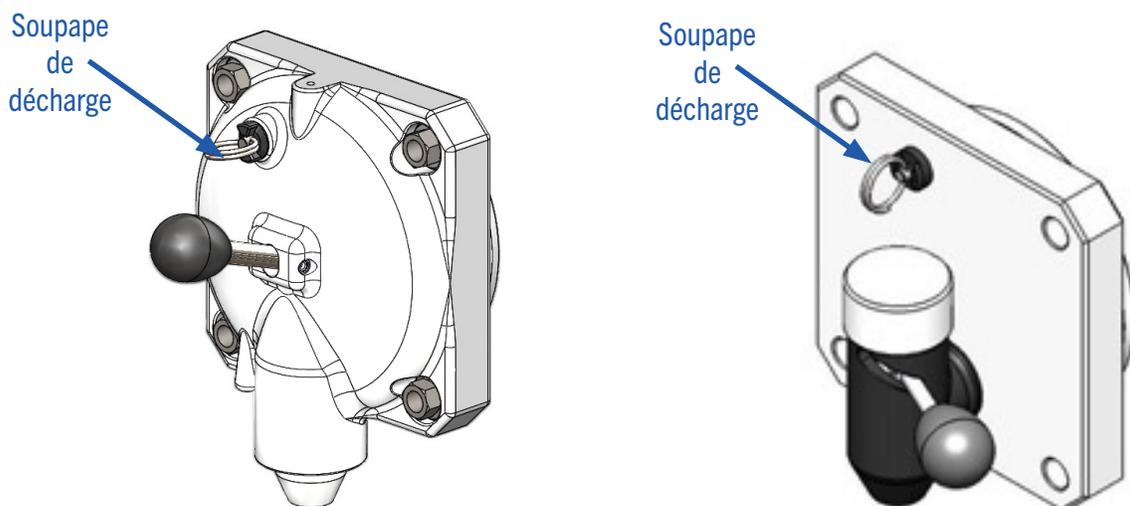
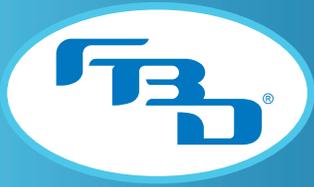


Figure 6.3 Emplacement de la soupape de décharge sur différent types de plaques frontales

* N'oubliez pas de désactiver le solénoïde de gaz à la fin.



6. Utilisation du distributeur

6.1 Réfrigération

Pour geler le produit, appuyez sur les flèches vers le haut ou vers le bas du clavier pour sélectionner le cylindre souhaité, puis appuyez sur le bouton vert et sélectionnez MARCHE (on). Si le produit est liquide, il faudra quatre à dix minutes par cylindre (selon la température du produit) pour terminer le cycle de congélation initial. Distribuez les boissons jusqu'à ce que le produit près de la plaque frontale s'éclaircisse, indiquant que le cylindre est correctement conditionné.

6.2 Éteindre le distributeur

Il existe deux options pour éteindre la distributrice. La première consiste à éteindre un cylindre à la fois. Pour désactiver les cylindres individuels, mettez en surbrillance le cylindre souhaité dans le menu d'accueil, puis appuyez sur le bouton vert et sélectionnez ARRÊT (OFF). Alternativement, tous les cylindres peuvent être arrêtés en appuyant sur le bouton rouge à gauche de l'écran puis en confirmant avec le bouton de contrôle vert.

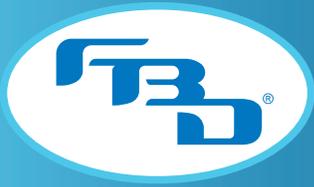
6.3 Décongélation

Pour maintenir une qualité optimale de la boisson, le produit contenu dans le cylindre doit être régulièrement décongelé car les cristaux de glace grossissent avec le temps et dégradent la consistance et la texture de la boisson. La meilleure qualité de boisson est toujours juste après la décongélation et la recongélation. Naturellement, il est idéal que la distributrice soit prête à servir des boissons à tout moment, de sorte qu'un équilibre entre le temps de décongélation et le temps de montée doit être maintenu. Pendant les périodes de distribution à volume élevé, un cylindre peut durer plus longtemps sans décongélation, tandis que les périodes de faible volume devraient décongeler toutes les trois à quatre heures.

La plupart des distributrices sont configurées pour exécuter des décongélation automatiques afin de maintenir une qualité optimale du produit (veuillez vous reporter aux sections 7.13 et 7.14 pour obtenir des instructions sur la configuration des heures de décongélation). Si une décongélation est nécessaire en dehors des heures de réglage automatique, que ce soit pour la qualité de la boisson ou pour le service, une décongélation manuel peut être effectué en mettant en surbrillance le cylindre souhaité dans le menu d'accueil et en utilisant le bouton de contrôle vert pour sélectionner DÉCONGÉLATION. La décongélation prendra environ huit à douze minutes (selon l'activité des autres cylindres). À moins que le cylindre ne soit arrêté avant le début de la décongélation, il restera allumé et un cycle de congélation commencera après la fin de la décongélation.

6.4 Qualité des boissons

De nombreux facteurs peuvent affecter la qualité d'une boisson congelée, comme le temps écoulé depuis la dernière décongélation, la marque du sirop utilisé et la qualité de l'eau locale. Il peut même y avoir des différences de qualité de boisson entre les différents saveurs d'une marque donnée. En raison de ces facteurs, les réglages de la qualité de la boisson de la distributrice sont conçus pour être facilement ajustés pour compenser pour ces différences naturelles ou même pour ajuster la qualité de la boisson en fonction de vos préférences personnelles.



Il y a deux réglages qui peuvent être ajustés pour chaque cylindre pour changer la qualité de la boisson: le RÉGLAGE DE LA CONGÉLATION (freeze adjustment), qui contrôle la congélation de la boisson, et le RÉGLAGE DE L'EXTENSION (expansion adjustment), qui contrôle la quantité de gaz injectée dans le produit. Ces deux réglages sont des paramètres électroniques; par conséquent, aucun outil n'est requis pour effectuer un réglage (consultez la section 7.10 pour plus d'informations sur le réglage de ces paramètres). Le type d'ajustement sera déterminé en fonction de la caractéristique de la boisson qui doit être modifiée. Veuillez noter qu'un cylindre qui est resté inactif pendant des heures, par exemple toute la nuit, produira une boisson plus humide et plus lourde. Il est préférable de distribuer quelques verres pour reconditionner le cylindre. Tenez compte de l'état du produit dans le cylindre avant de porter un jugement sur la qualité de la boisson.

6.4.1 Boisson Trop « Épaisse » Ou Réfrigérée Exagérément

Une boisson sur-congelée aura tendance à être très froide, sous les 22°F (-5,5°C), et peut être considérée comme dure et difficile à sucer avec une paille. Elle peut également être plus légère qu'une boisson correctement congelée et a tendance à se dissoudre dans la tasse après avoir été distribuée. Pour élever la température de la boisson, augmentez le réglage trouvé dans le menu RÉGLAGE DE LA CONGÉLATION (freeze adjustment). Il faudra plusieurs cycles de compresseur avant que le produit dans le cylindre ne soit reconditionné au nouveau réglage.

6.4.2 Boisson Trop « Molle » Ou Pas Assez Réfrigérée

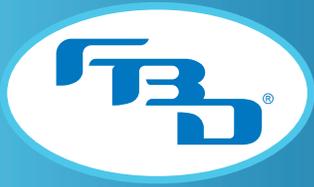
Une boisson qui n'est pas suffisamment congelée aura tendance à dépasser les 27°F (-2,8 °C) et sera considérée comme «humide» ou «lousse» et peut ne pas tenir debout dans la tasse. Elle peut également être plus lourde qu'une boisson correctement congelée. Pour congeler la boisson plus solidement, diminuez le réglage dans le menu RÉGLAGE DE LA CONGÉLATION (freeze adjustment). Il faudra plusieurs cycles de compresseur avant que le produit dans le cylindre soit reconditionné au nouveau réglage.

6.4.3 Boisson Trop Lourde

Une boisson avec pas assez d'essence sera lourde et peut sembler sombre dans le cylindre. Pour augmenter la teneur en gaz de la boisson, augmentez le réglage dans le menu RÉGLAGE DE L'EXTENSION (expansion adjustment). Environ dix boissons de 16 onces devront être distribuées avant que le produit dans le cylindre ne soit reconditionné au nouveau réglage.

6.4.4 Boisson Trop Légère

Une boisson avec trop de gaz sera très légère et peut même s'effondrer dans la tasse. Pour réduire la quantité de gaz dans la boisson, diminuez le réglage dans le menu RÉGLAGE DE L'EXTENSION. Environ dix boissons de 16 oz devront être distribuées avant que le produit dans le cylindre ne soit reconditionné dans le nouveau réglage.



7. MENUS ET FONCTIONS DE NAVIGATION

7.1 Console de Commande et D’Affichage

Le clavier est le point d'interface utilisateur et permet le contrôle de la distributrice et la navigation dans les menus. Veuillez revoir la disposition du clavier (Figure 7.1) pour vous familiariser avec l'interface.

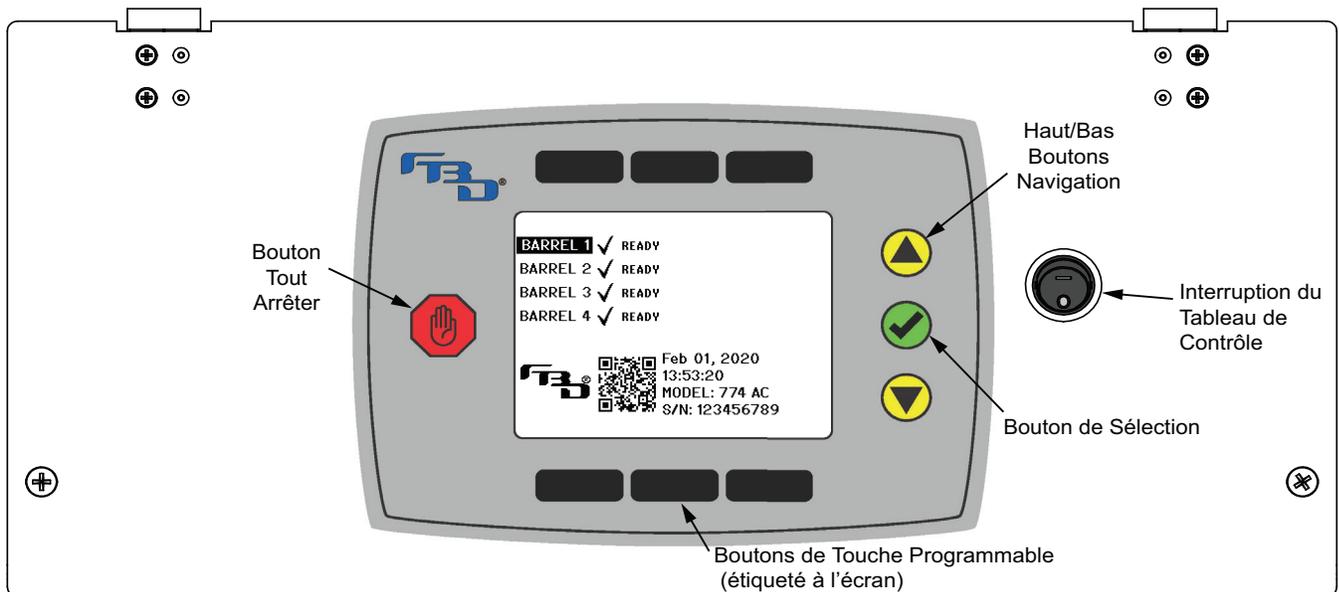
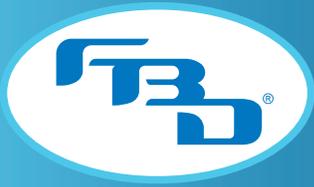


Figure 7.1 Keypad

- Bouton de sélection (vert) : Ce bouton confirme la sélection ou l'action en cours.
- Bouton tout arrêter (rouge) : Ce bouton éteindra tous les cylindres. Une confirmation par le bouton vert est requise.
- Boutons Fléchés Haut/Bas (jaune) : Ces boutons déplacent le curseur de sélection vers le haut et vers le bas. Appuyez sur sélectionner pour confirmer la sélection.
- Boutons de Touche Programmable (étiqueté à l'écran) (noir) : Ces boutons changent de fonction selon le menu présentement affiché. La fonction sera affichée sous les boutons du haut et au-dessus des boutons du bas.
- Interruption du Tableau de Contrôle: Cet interrupteur contrôle l'alimentation du tableau de contrôle. Lorsqu'il est désactivé, la distributrice reste alimentée, mais pas le tableau

Légende des Icônes de L'écran	
ICON	ACTION
	Retourne l'affichage au menu d'accueil.
	Retourne l'affichage au menu précédent.
	Déplace le curseur de sélection vers la droite.
	Déplace le curseur de sélection vers la gauche.



7.2 Menu D'accueil

Le menu d'accueil (**Figure 7.1**) montre l'état de tous les cylindres, permet le contrôle de tous les cylindres et est le point de lancement des sous-menus. Appuyez sur le bouton vert pendant qu'un cylindre est en surbrillance pour effectuer des actions sur ce cylindre telles que le décongélation ou l'activation / désactivation. Appuyer sur la flèche verte permettra également d'accéder aux sous-menus. Des messages peuvent apparaître de temps à autre sur l'écran d'accueil en fonction de l'activité ou de l'erreur en cours. Pour une liste complète de ces messages, veuillez consulter la section «Messages du menu d'accueil» (**Section 7.1**).

7.3 Menu Contextuel

Le menu contextuel (**Figures 7.2 et 7.3**) permet à l'utilisateur de faire ce qui suit:

- Démarrez ou arrêtez le cylindre en surbrillance.
- Décongelez le cylindre en surbrillance.
- Remplissez le cylindre en surbrillance (à utiliser uniquement lorsqu'il est partiellement vide). N'utilisez pas cette option pour remplir des cylindres vides, utilisez plutôt le MENU ENTRETIEN (maintenance)
- Effectuez un changement de saveur sur le cylindre en surbrillance.
- Accédez aux sous-menus.

Le menu contextuel est accessible en appuyant sur le bouton vert lorsque l'écran d'accueil est affiché.

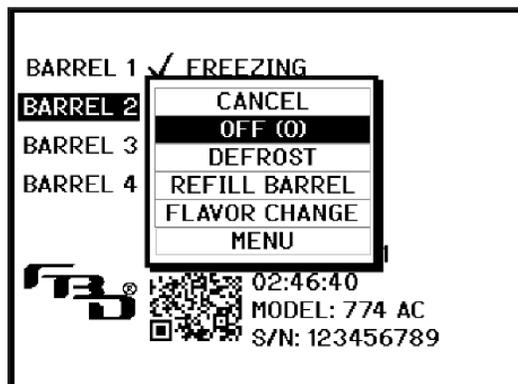


Figure 7.2

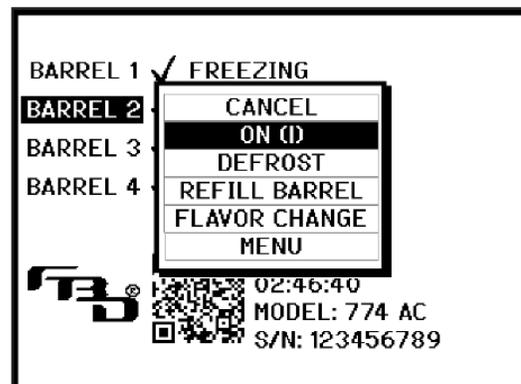
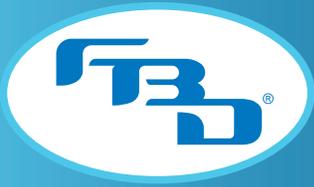
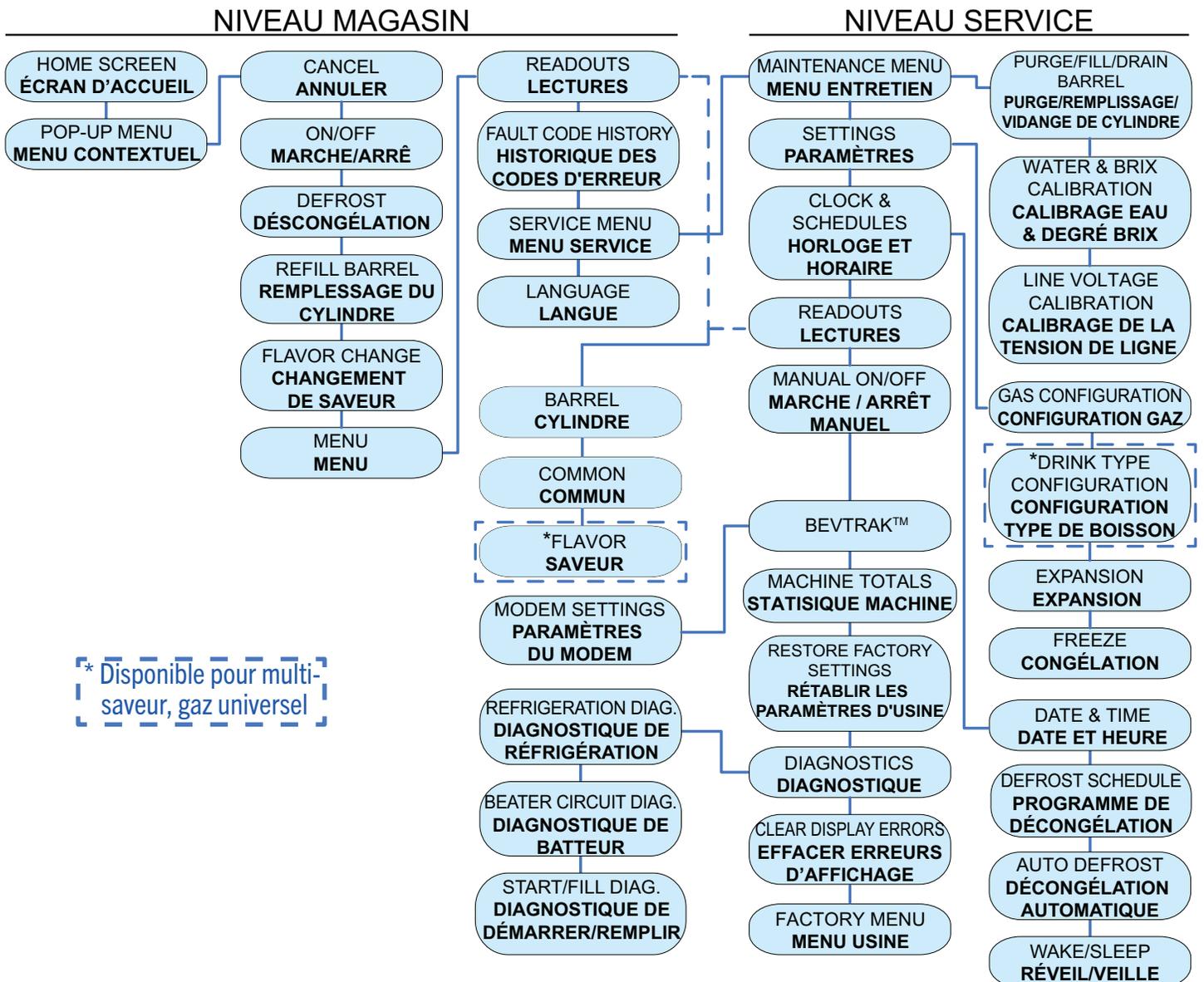


Figure 7.3



7.4 Arborescence des Menus

Le menu est divisé en deux niveaux. Le premier niveau est le «niveau de magasin» (store level) destiné à l'opérateur du magasin. Le deuxième niveau est le «niveau de service» (service level) destiné uniquement aux techniciens de service qualifiés. Vous trouverez ci-dessous une représentation visuelle de l'arborescence du menu. Pour plus d'informations sur chaque menu, consultez les sections qui suivent.



* Disponible pour multi-saveur, gaz universel

Pour accéder au MENU DE SERVICE, mettez en surbrillance MENU DE SERVICE dans le MENU PRINCIPAL, puis appuyez simultanément sur la touche de sélection verte et la touche de fonction centrale en bas.



7.5 Menu Principal « MAIN MENU »

Le MENU PRINCIPAL « MAIN MENU » (Figure 7.3) permet à l'utilisateur de:

- Afficher les relevés (pressions, températures, etc.).
- Accédez à l'historique des codes d'erreur
- Accédez au MENU DE SERVICE « SERVICE MENU ».
- Définissez une langue.

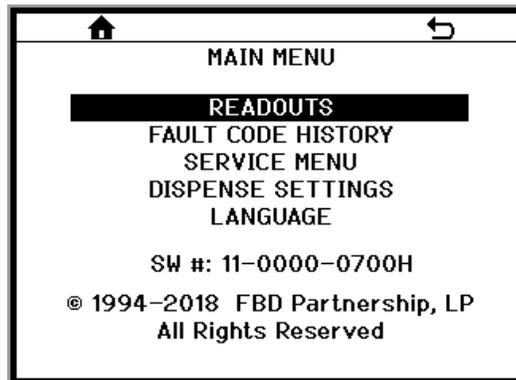


Figure 7.4

7.6 Menu Lectures « READOUTS »

Le menu RELEVÉS affiche l'état actuel de toutes les lectures des capteurs de température et de pression, la tension de ligne et d'autres informations pertinentes sur le fonctionnement de la distributrice. Certaines lectures sont communes à la distributrice et d'autres sont spécifiques au côté ou au cylindre. Appuyez sur la touche de fonction CYLINDRE (barrel) ou COMMON (commun) pour basculer entre les deux affichages (Figures 7.5 et 7.6). Pour les distributrices multi-saveurs, il y aura également un troisième menu qui montre les relevés de SAVEUR (flavor) (Figure 7.7).

BARREL READOUTS				
BARREL:	#1	#2	#3	#4
BEATER%:	769	805	751	865 %
BARREL PRESS:	25	27	29	26 PSI
SYRUP PRESS:	69	71	32	71 PSI
BASLINE:	4140	4178	4097	4125
BL VOLTS:	237	234	235	231 V
NEXT DEF:	91	136	175	23 Min
	✓	✓	⚠	✓

Figure 7.5

COMMON READOUTS	
H2O PRESS:	92 PSI
UNREG CO2:	75 PSI
REG CO2:	57 PSI
ACTIVE CHARGE:	27.9 PSI
RFG LO:	62 PSI
RFG HI:	133 PSI
LINE VOLTAGE:	237 V
RTN TEMP:	26 °F
SUPERHEAT:	--- °F
DUTY CYCLE:	--- %

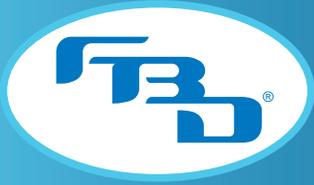
Figure 7.6

MULTI-FLAVOR READOUTS		
BARREL:	#1	#2
FLAVOR 1:	68	70 PSI
FLAVOR 2:	71	69 PSI
FLAVOR 3:	70	72 PSI
FLAVOR 4:	71	68 PSI

DOOR COMMUNICATION: CONNECTED

ADA Left: OFF ADA Right: OFF
ADA Select: OFF ADA Pour: OFF

Figure 7.7



7.7 Menu Historique des Codes D'erreur « FAULT CODE HISTORY »

Le menu HISTORIQUE DES CODES D'ERREUR fournit une liste des vingt derniers codes de défaut avec la date et l'heure de l'occurrence et la résolution (Figure 7.8). Lorsque vous appuyez sur le bouton vert, des détails supplémentaires sur l'erreur en surbrillance sont affichés, y compris un code QR (Figure 7.9). Scannez le code QR avec un téléphone intelligent pour voir les étapes de dépannage détaillées. Pour une liste complète des codes d'erreur qui peuvent être affichés, veuillez consulter la section «Codes d'erreur» (Section 10.2).

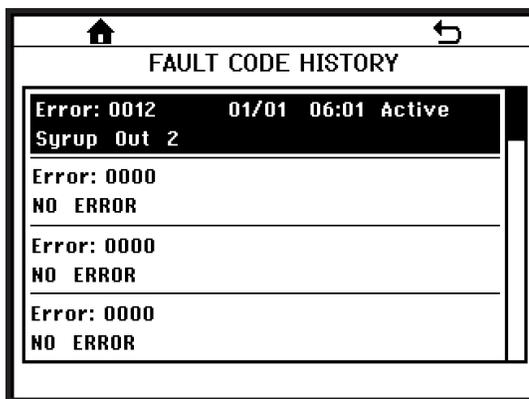


Figure 7.8

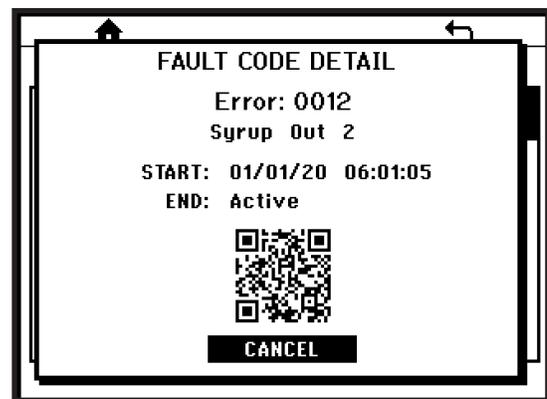


Figure 7.9

7.8 Menu Entretien « SERVICE MENU »

Les options du MENU SERVICE (Figure 7.10) sont destinées à être utilisées par un technicien de maintenance qualifié uniquement. Pour accéder à ces sous-menus, sélectionnez MENU SERVICE dans le MENU PRINCIPAL, puis appuyer simultanément sur le bouton de sélection vert et sur la touche de fonction centrale (en bas).

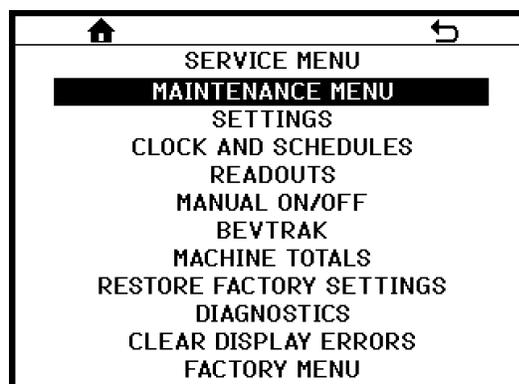
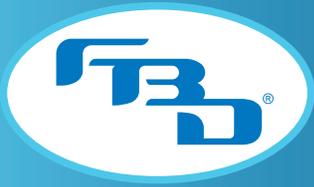


Figure 7.10



7.9 Menu de Maintenance « MAINTENANCE MENU »

Le MENU D'ENTRETIEN contient trois sections parmi lesquels choisir (Figure 7.11) : PURGER / REMPLIR / DRAINER LE CYLINDRE, CALIBRAGE DE L'EAU ET DU BRIX et CALIBRAGE DE LA TENSION DE LIGNE

PURGER/REEMPLIR/VIDANGER DES CYLINDRES (Figure 7.12) – Offre trois routines semi-automatiques qui éliminent le besoin d'activer et de désactiver manuellement les solénoïdes. Suivez les notifications à l'écran pour terminer chaque processus. Tous les processus peuvent être interrompus à tout moment en appuyant sur le bouton FIN.

- **PURGER LE GAZ** : Cette procédure doit être utilisée une fois que la façade a été retirée et qu'il y a de l'air dans le cylindre. Il purgera l'air du cylindre et le remplacera par du gaz. Utilisez ce processus avant de remplir le cylindre. Si l'air n'est pas remplacé par du gaz, la qualité de la boisson des premières boissons du cylindre sera impactée négativement. Le processus remplira le cylindre de gaz trois fois avant de se terminer automatiquement.
- **VIDANGE DU CYLINDRE** : Ce processus aidera à drainer le liquide d'un cylindre (décongeler d'abord si nécessaire). L'utilisateur doit terminer ce processus en appuyant sur le bouton FIN une fois que le cylindre est vide
- **REPLISSAGE DU CYLINDRE** : Ce processus remplit le cylindre de produit. L'utilisateur doit terminer ce processus en appuyant sur le bouton FIN une fois que le cylindre est plein



Figure 7.11

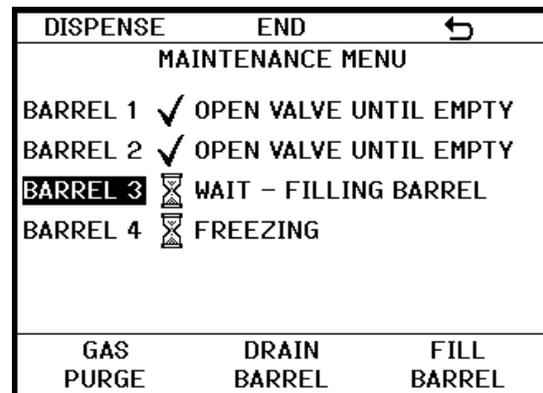
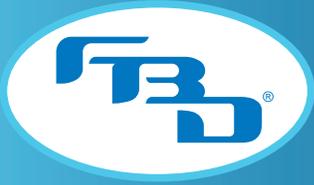


Figure 7.12



CALIBRAGE DE L'EAU ET DU BRUX « WATER AND BRUX CALIBRATION » (Figure 7.13) – Offre un processus étape par étape pour calibrer les contrôles de débit pour les modules de solution. Des images et des instructions sont fournies pour chaque étape.

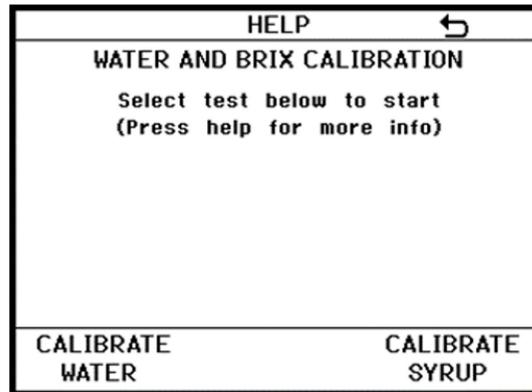


Figure 7.13

CALIBRAGE DE LA TENSION DE LIGNE (Figure 7.14) – Calcule l'écart de tension. Pour utiliser cette fonction, mesurez d'abord la tension de la ligne sur le contacteur avec un voltmètre, puis entrez cette valeur dans le menu. Une fois entré, la distributrice calculera l'écart de tension et corrigera la lecture dans le menu RELEVÉS (readouts).

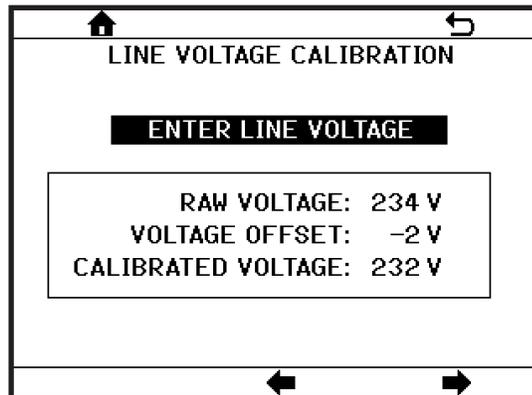
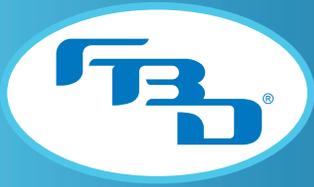


Figure 7.14



7.10 Menu Paramètres « SETTINGS »

Le menu des PARAMÈTRES (Figures 7.15 et 7.16) fournit des informations sur la distributrice et l'accès à certains paramètres qui sont réglables. Les options de paramètres disponibles changent en fonction du logiciel de la distributrice.

- **NUMERO DE SÉRIE « SERIAL# »:** Définissez le numéro de série de la distributrice (il est utilisé pour le rapport BevTrak™).
- **CYLINDRES « BARRELS »:** Fournit le nombre de cylindres pour la distributrice.
- **AFFICHAGE D'UNITÉS « DISPLAY UNITS »:** Réglez les unités de mesure à IMPÉRIAL ou MÉTRIC.
- **CHARGE ACTIVE « ACTIVE CHARGE »:** Activé pour les distributrices avec Contrôle de Charge Dynamique (DCC).
- **RÉFRIGÉRANT « REFRIGERANT »:** Affiche le réfrigérant—R404-A ou R448-A—que la distributrice utilise.
- **TYPE DE CONDENSEUR « CONDENSER TYPE »:** Affiche le type de réfrigération pour la distributrice (REFRIGERATION AUTONOMES, CONDENSATION A DISTANCE, CONDENSATION PAR L'EAU).
- **BATTEUR TOUJOURS ACTIVÉ « BEATER ALWAYS ON »:** Pour les distributrices avec l'option d'économie d'énergie pour arrêter les moteurs par intermittence, ce réglage, s'il est ACTIVÉ, permet aux moteurs du batteur de rester allumés en tout temps

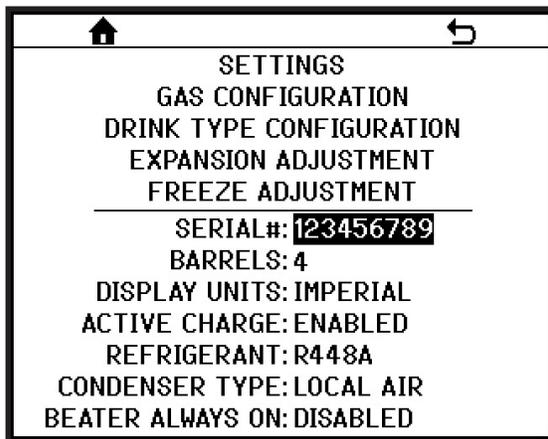


Figure 7.15

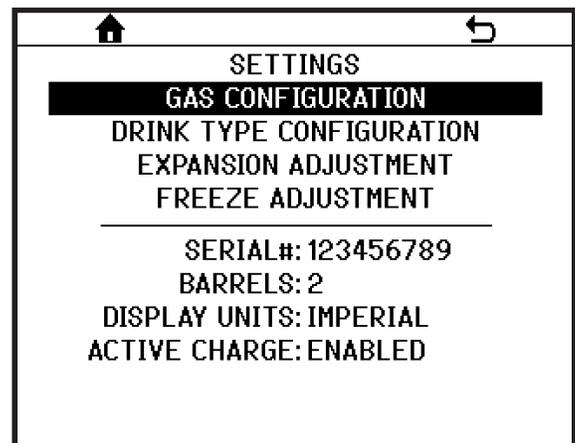
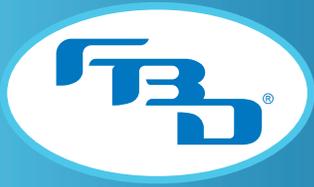


Figure 7.16

Il existe également quatre sous-menus supplémentaires qui peuvent être mis à jour / configurés en fonction du modèle de la distributrice pour ajuster différentes caractéristiques de boisson.

- **CONFIGURATION DU GAZ:** Utilisé pour afficher et, en fonction du modèle de la distributrice, sélectionner le gaz qui sera utilisé dans la distributrice (Figures 7.17 et 7.18).
- **CONFIGURATION DU TYPE DE BOISSON:** Utilisé pour configurer le type de boisson (expansion moyenne ou élevée) en fonction du gaz sélectionné (Figure 7.19). Les paramètres ne seront disponibles que sur les distributrices dotées d'une fonctionnalité multi-gaz et multi-saveurs.
- **AJUSTEMENT DE L'EXPANSION:** Utilisé pour ajuster la quantité de gaz dans une boisson (Figure 7.20). La plage de valeurs est limitée en fonction du type de gaz et de boisson configuré.
- **AJUSTEMENT DU GEL:** Utilisé pour ajuster comment congelé la boisson est (Figure 7.21).



CONFIGURATION DU GAZ:

- Pour les distributrices standard sans fonctionnalité multi-gaz ou multi-boissons (**Figure 7.17**) c'est le gaz (CO2 ou NITROGEN tel que déterminé par la configuration de la distributrice) qui est utilisé pour faire fonctionner la pompe à eau, le système de charge active et le gaz qui sera injecté dans les cylindres.
- Pour les distributrices de gaz universels, chacune des connexions de gaz devra être configurée avec le gaz approprié: GAZ PRINCIPAL, GAZ #1 et GAZ #2 (**Figure 7.18**). GAZ PRINCIPAL est le gaz qui entraîne la pompe à eau, le système de charge active et la plaque frontale pneumatique et peut utiliser du COMP AIR (air comprimé), CO2 ou NITROGEN. GAS #1 et GAS #2 (pour 772 multi-saveur) est le gaz qui est injecté dans le produit dans le(s) cylindre(s) et peut utiliser du CO2 ou de l'AZOTE. Il est important que le bon gaz soit sélectionné afin de bien mettre en place la CONFIGURATION DU TYPE DE BOISSON (**Figure 7.19**).

Si les connexions de gaz sont combinés en une seule connexion de gaz à l'aide de jeux d'adaptateurs (vendus séparément), le gaz sélectionné doit être le même pour les connexions de gaz à combiner.

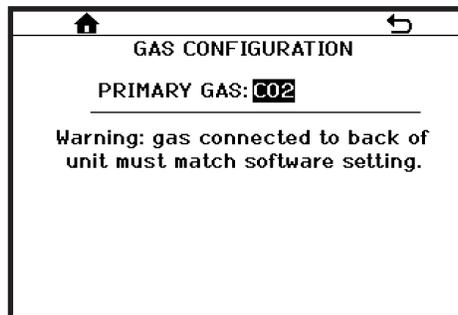


Figure 7.17

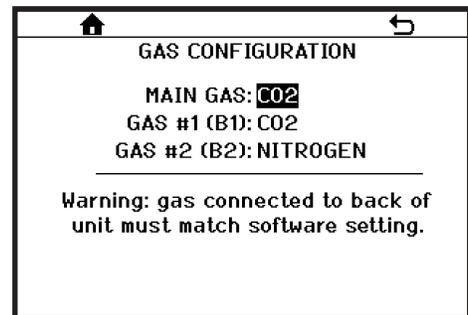


Figure 7.18

CONFIGURATION DE TYPE DE BOISSON (Figure 7.19) - Une fois que le type de gaz a été défini dans la CONFIGURATION DU GAZ, le type de boisson devra être configuré pour des configurations universelles. Étant donné que le type de boisson disponible pour n'importe quel cylindre dépend du gaz sélectionné pour le cylindre, il est très important de s'assurer que le bon gaz est sélectionné. Les types de boissons disponibles varient également en fonction de la configuration de la distributrice, comme indiqué dans le tableau Types de Boissons à Configuration Universelle.

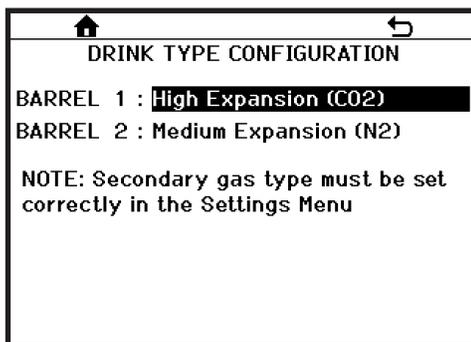
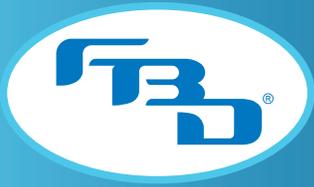


Figure 7.19

Types de Boissons à Configuration Universelle	
Distributrice	Types de Boissons Disponibles
771 Multi- Saveurs	CO2: Expansion Moyenne and Expansion Élevée N2: Expansion Moyenne
772 Multi- Saveurs	CO2: Expansion Moyenne and Expansion Élevée N2: Expansion Moyenne



RÉGLAGE DE L'EXTENSION (Figure 7.20) - La quantité de gaz dans la boisson peut être ajustée dans ce menu. L'ajustement va de «MAX» (niveaux de gaz élevés, forte expansion) à «MOINS» (niveaux de gaz inférieurs, faible expansion). Sélectionnez le numéro du cylindre et ajustez le graphique à barres vers le haut ou vers le bas.

Environ dix boissons de 16 oz devront être distribuées avant que le produit dans le cylindre ne soit reconditionné avec les nouveaux réglages.

Remarque: La plage de valeurs est limitée en fonction du type de gaz et de boisson configuré

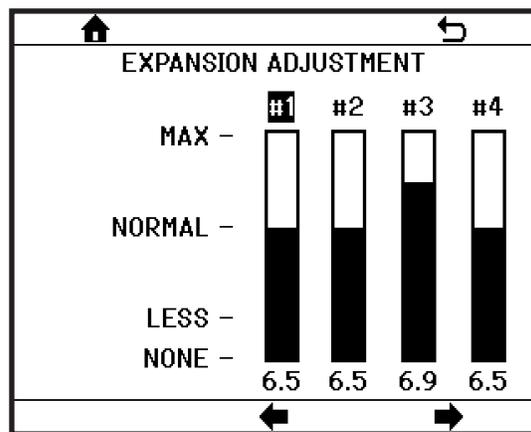


Figure 7.20

RÉGLAGE DE LA CONGÉLATION (Figure 7.21) - L'ajustement permet à l'agent de service de rendre la boisson plus liquide ou plus congelée.

Remarque: Il faudra plusieurs cycles de compresseur avant que le produit dans le cylindre ne soit reconditionné aux nouveaux réglages.

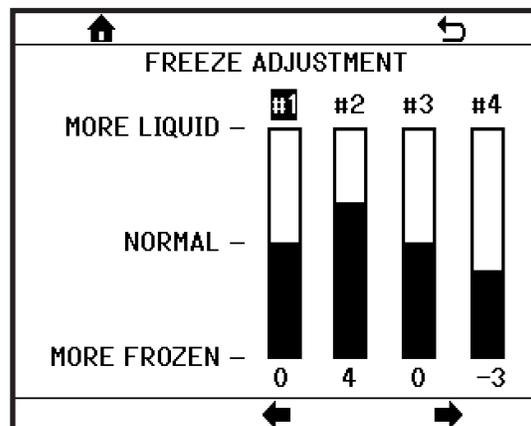
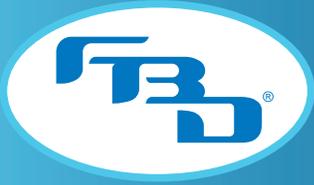


Figure 7.21



7.11 Menu Horloge et Horaire « CLOCK AND SCHEDULES »

Le menu HOLORGE ET HORAIRE contient divers sous-menus affichés dans la **Figure 7.22**.

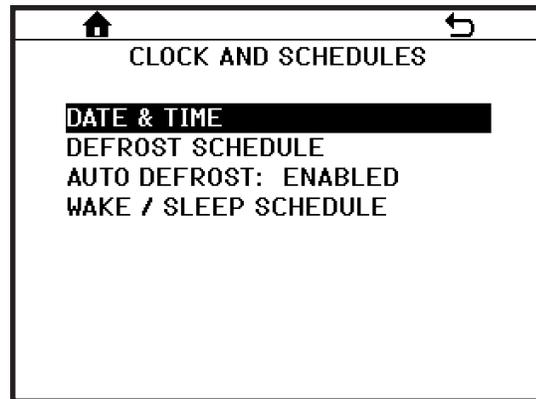


Figure 7.22

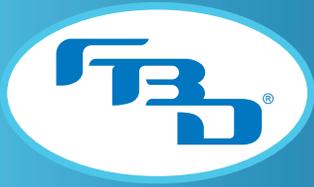
7.12 Menu Date et Horaire « DATE AND TIME »

La date et l'heure de la distributrice sont réglées dans ce menu. L'heure est au format 24 heures. La fonction d'heure d'été (DST) peut également être activée et les dates de début et de fin sont réglables. Consultez l'horaire d'heure d'été spécifique de votre pays pour définir les dates de début et de fin.

Par exemple: Aux États-Unis, l'heure d'été commence le deuxième dimanche de mars et se termine le premier dimanche de novembre. L'exemple dans la **Figure 7.23** démontre que l'heure d'été a été réglée selon cet horaire.



Figure 7.23



7.13 Programme des Cycles de Décongélation « DEFROST SCHEDULE »

Le menu PROGRAMME DES CYCLES DE DÉCONGÉLATION (Figure 7.24) permet un ajustement facile des temps de décongélation pour le cylindre #1, puis du temps de délai entre les cylindres. Par exemple, supposons que sur une distributrice à quatre cylindres, le temps de délai soit réglé à 60 minutes et que la première décongélation est à 03:00. Le cylindre #1 décongèlera à 03:00, le cylindre #2 à 04:00, le cylindre #3 à 05:00 et le cylindre #4 à 06:00. Il peut y avoir jusqu'à huit décongélation par cylindre par jour. Une heure de 00:00 signifie qu'aucune décongélation n'est programmée.

Chaque heure de décongélation a également un réglage pour le jour de la semaine. Si le jour de la semaine est en majuscules, la distributrice décongèlera à cette heure ce jour-là. Si le jour de la semaine est en minuscules, la distributrice sautera cette heure de décongélation ce jour-là.

Des programmes de décongélation prédéfinis sont également disponibles. Contactez FBD pour plus de détails sur les différents horaires

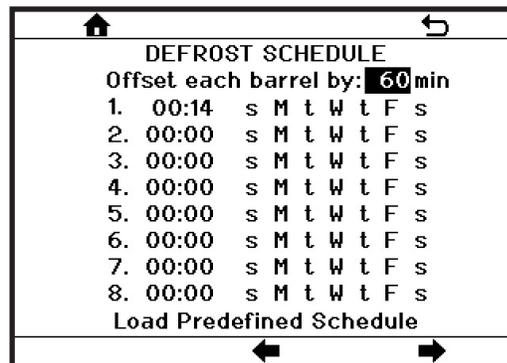


Figure 7.24

7.14 Menu de Décongélation Automatique « AUTO DEFROST »

En plus d'un programme de décongélation pré-réglé, la distributrice dispose d'une fonction de décongélation automatique (Figure 7.25). Cela permet à la distributrice d'ajuster dynamiquement le temps entre les cycles de décongélation en fonction de l'activité des clients.

Lorsque la fonction de décongélation automatique est activée, il existe également des «fenêtres noires» (black out windows) qui peuvent être programmées. Ces fenêtres empêchent tout cycle de décongélation pendant cette période. Jusqu'à trois fenêtres peuvent être spécifiées et les heures de début et de fin de chaque fenêtre doivent être indiquées.

Remarque: Un programme de décongélation et un décongélation automatique peuvent être utilisés simultanément. Notez qu'à chaque fois que le cylindre est décongelé puis gelé, la minuterie de décongélation automatique est réinitialisée.

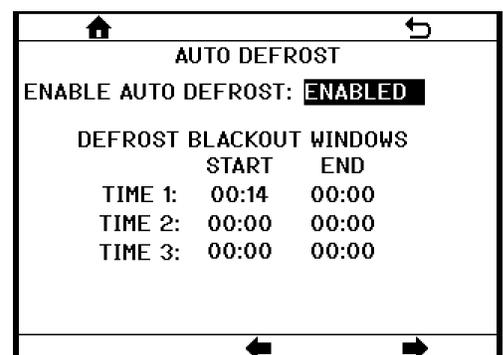
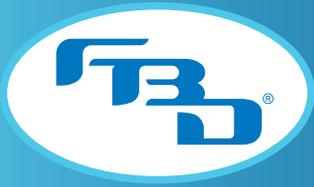


Figure 7.25



7.15 Menu Horaire Réveil/Veille « WAKE/SLEEP SCHEDULE »

La fonction réveil/veille (Figure 7.26) permet à la distributrice de se réveiller et de se mettre en veille automatiquement. Cette fonction est utile pour les emplacements fermés pendant la nuit. Les heures de réveil et de veille peuvent être différentes pour chaque jour de la semaine ou communes pour tous les jours.

	Wake	Sleep
Every Day	00:00	00:00
Sunday	00:00	00:00
Monday	00:00	00:00
Tuesday	00:00	00:00
Wednesday	00:00	00:00
Thursday	00:00	00:00
Friday	00:00	00:00
Saturday	00:00	00:00

Figure 7.26

7.16 Menu Marche/Arrêt Manuel « MANUAL ON/OFF »

Le menu MARCHE/ARRÊT MANUEL (ou MACHINE EN MARCHE/ARRÊT) (Figures 7.27 et 7.28) permet au technicien de service d'allumer et d'éteindre tout solénoïde, moteur ou voyant d'état de la distributrice. Ceci est utile lors de la purge des cylindres ou du dépannage de la distributrice.

Remarque: Par mesure de protection, tous les solénoïdes s'éteindront automatiquement après 6 minutes.

Pour les distributrices multi-saveurs, il existe également un menu MULTI-SAVEUR MARCHE / ARRÊT (Figure 7.29) pour allumer et éteindre le flavor solenoids.

MACHINE ON/OFF			
Beater Motor:	OFF	ON	OFF OFF
Gas Sol:	OFF	OFF	OFF OFF
Solution Sol:	ON	OFF	OFF OFF
Defrost Sol:	OFF	OFF	OFF OFF
Expansion Sol:	OFF	OFF	OFF OFF
Ready Light:	OFF	OFF	OFF OFF
Not Ready Light:	OFF	OFF	OFF OFF
Product Out Light:	OFF	OFF	OFF OFF
Defrost Light:	OFF	OFF	OFF OFF
Sold Out Light:	OFF	OFF	OFF OFF
COMPRESSOR:	ON		FAN: OFF

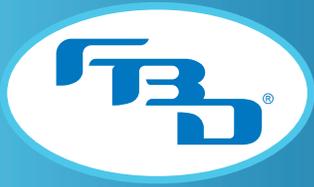
Figure 7.27 Unités Non-DCC

Beater Motor:	OFF	ON	OFF	OFF
Gas Sol:	OFF	OFF	OFF	OFF
Solution Sol:	ON	OFF	OFF	OFF
Defrost Sol:	OFF	OFF	OFF	OFF
Expansion Sol:	OFF	OFF	OFF	OFF
Ready Light:	OFF	OFF	OFF	OFF
Not Ready Light:	OFF	OFF	OFF	OFF
Product Out Light:	OFF	OFF	OFF	OFF
Defrost Light:	OFF	OFF	OFF	OFF
Sold Out Light:	OFF	OFF	OFF	OFF
COMPRESSOR:	ON		FAN:	OFF
DCC FILL:	OFF		DCC VENT:	OFF

Figure 7.28 Unités DCC

MULTI-FLAVOR ON/OFF		
Barrel:	#1	#2
Flavor 1 Sol:	OFF	OFF
Flavor 2 Sol:	OFF	OFF
Flavor 3 Sol:	OFF	OFF
Flavor 4 Sol:	OFF	OFF
Dispense Sol:	OFF	OFF
COMMON		

Figure 7.29



7.17 Menu BevTrak™

BevTrak™ est un système de rapport pour les équipements de boissons FBD. Il permet au propriétaire de l'équipement de surveiller l'état et les performances de vente de sa distributrice via un navigateur Internet. BevTrak™ se connecte à l'Internet via les connexions Wi-Fi. Si la distributrice est dotée de la capacité BevTrak™, le menu BEVTRAK™ (Figure 7.30) affichera «Oui» pour Activé. Si le numéro de série n'est pas déjà entré dans ce menu, alors il devra être entré ici pour utiliser ce service. Un modem Wi-Fi devra également être configuré (consultez la section 7.18) et un portail de connexion client devra être créé sur le site Web de BevTrak™ (www.bevtrak.com). Contactez le service commercial FBD pour obtenir de l'aide pour créer un compte.

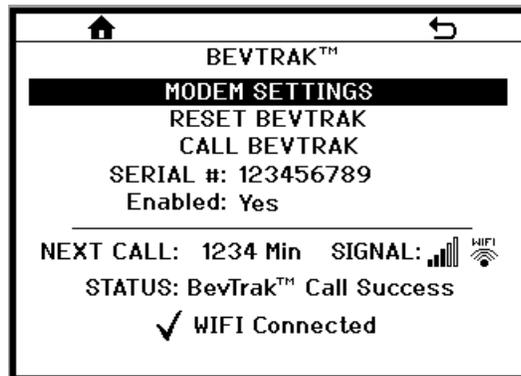


Figure 7.30

7.18 Menu des Paramètres du Modem « MODEM SETTINGS »

Pour utiliser BevTrak™, le modem doit être configuré. Pour configurer le modem, dans le menu PARAMÈTRES DU MODEM (Figure 7.31), sélectionnez CONFIGURER WIFI pour ensuite accéder au MENU DE CONFIGURATION WIFI (Figure 7.32) qui vous permettra de sélectionner parmi les réseaux existants dans la zone ou d'entrer manuellement le réseau requis. Une fois le réseau sélectionné, une seconde fenêtre WIFI SETUP MENU s'ouvrira (Figure 7.33) qui vous permettra de saisir le mot de passe du réseau sélectionné. Pour finaliser la configuration, sélectionnez APPUYER POUR TERMINER LA CONFIGURATION.

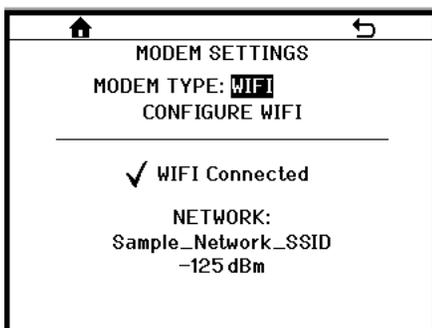


Figure 7.31

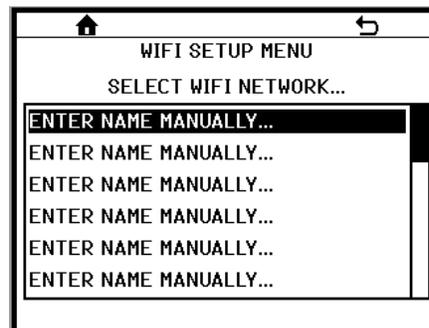
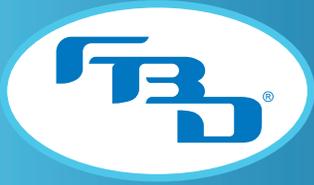


Figure 7.32



Figure 7.33



7.19 Menu Statistiques de la Machine « MACHINE TOTALS »

Le menu STATISTIQUES DE LA MACHINE (Figure 7.34) fournit divers totaux que la distributrice enregistre tels que le nombre de cycles de compresseur ou le temps de fonctionnement pour divers composants. Ces informations peuvent être utiles lors de l'évaluation du débit ou du diagnostic de problèmes avec la distributrice.

MACHINE TOTALS				
BARREL:	#1	#2	#3	#4
DEFROST:	2,365	2,001	2,445	2,364 Cyc
SOLDOUT:	435	19	336	398 Hrs
BEATER:	72	73	72	68 Hrs
RUN-ON:	69	66	70	60 Hrs
ERROR:	4	2	5	10 Hrs
SYRUP:	122	300	97	153 Min
COMPRESSOR HOURS:	22 Hrs			
COMPRESSOR CYCLES:	672 Cyc.			
POWER ON HOURS:	109 Hrs			
SLEEP HOURS:	0 Hrs			
RESET TOTALS				

Figure 7.34

7.20 Menu Rétablir les Paramètres D'usine « RESTORE FACTORY SETTINGS »

Le menu pour RESTAURER LES PARAMÈTRES D'USINE (Figure 7.35) permet à un technicien de service de restaurer les paramètres d'usine par défaut de la distributrice. Cela peut être utile lorsque plusieurs paramètres ont été modifiés et que la distributrice ne fonctionne plus dans des conditions optimales. Lors de la restauration des paramètres d'usine, certains paramètres peuvent être conservés tels que le programme de décongélation, les heures de décongélation automatique, la langue et les unités (impériales ou métriques). Sélectionnez les paramètres à conserver avant de restaurer les paramètres d'usine.

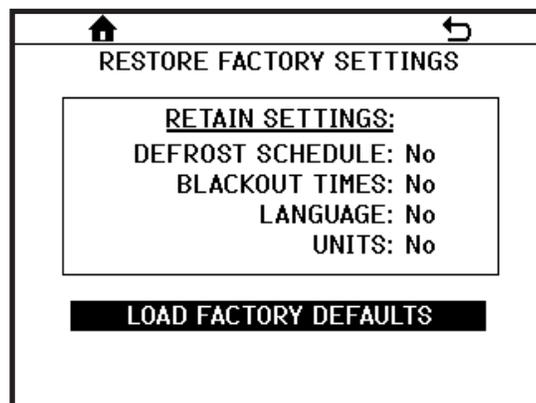
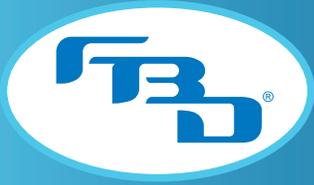


Figure 7.35



7.21 Menu diagnostics « DIAGNOSTICS MENU »

Le menu diagnostics « DIAGNOSTICS MENU » (Figure 7.27) est une fonctionnalité puissante des distributeurs 77x. À chaque fois qu'un dysfonctionnement est suspecté, le technicien de maintenance peut d'abord lancer la séquence de diagnostic pour les différents processus qui ont eu lieu dans les cylindres. Cela peut lui faire épargner des heures de suppositions et de changement aléatoire de pièces.

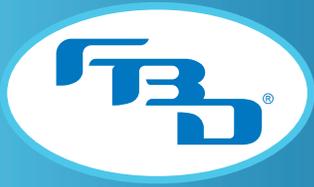
Le menu permet d'accéder à trois séquences de diagnostic :

- Réfrigération (REFRIGERATION DIAG): Cette séquence aidera à identifier les pannes de composants dans le système de réfrigération telles que le compresseur, le ventilateur du condenseur, les solénoïdes de réfrigération ou de décongélation et les problèmes de charge faible ou excessive.
- Circuit de l'agitateur (BEATER CKT DIAG): Cette séquence aidera à identifier toute défaillance de composant dans le système de circuit du batteur, tel que le moteur du batteur et les condensateurs.
- Circuit de remplissage (FILL DIAGRAM): Cette séquence aidera à identifier toute défaillance de composant dans le système de circuit de remplissage, comme les solénoïdes d'orgas de solution ou toute fuite dans le système de distribution de produit.

Pour commencer, déterminez quel peut être le problème potentiel de la distributrice. Sélectionnez la séquence de diagnostic appropriée. Lancez la séquence et laissez-la effectuer ses vérifications. Vous devrez peut-être effectuer certaines opérations manuelles ou répondre à des questions pour poursuivre le processus. Si des erreurs sont détectées, l'écran notera l'erreur et fournira un code d'erreur. Consultez la section «Codes D'erreur du Diagnostic» (section 10.3) pour diagnostiquer la cause de l'erreur.



Figure 7.27



8. NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

8.1 Informations Générales

Les distributrices sont expédiées de l'usine nettoyées et désinfectées conformément aux directives de NSF. Après l'installation de la distributrice, l'opérateur doit assurer un entretien continu tel que décrit dans ce manuel et toujours respecter les codes locaux et provinciaux pour s'assurer que les exigences de fonctionnement et d'hygiène sont respectées. Le fait de ne pas nettoyer et désinfecter correctement la distributrice peut affecter négativement les composants, la qualité de la boisson et le fonctionnement de la distributrice. FBD recommande que la distributrice soit désinfectée chaque année ou lorsque la distributrice n'a pas fonctionné pendant une période prolongée.

Quelques précautions lors du nettoyage:

- Pour éviter toute contamination, NE déconnectez PAS les conduites d'eau pendant le processus de nettoyage et de désinfection.
- N'UTILISEZ PAS d'agents de blanchiment ou de détergents puissants pour nettoyer l'extérieur de l'équipement. Ils décoloreront et corroderont éventuellement divers matériaux
- N'UTILISEZ PAS de grattoirs métalliques, d'objets pointus, de laine d'acier, de tampons à récurer, d'abrasifs, de solvants, etc. sur les distributrices car ils peuvent endommager la finition de divers matériaux.

8.2 Nettoyage Quotidien

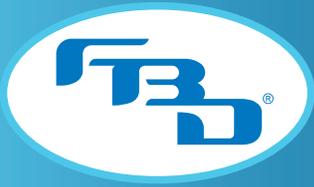
Il est recommandé d'utiliser une solution de savon doux, telle que du détergent pour vaisselle à la main dilué dans de l'eau à une température comprise entre 32 °C et 38 °C (90 °F et 100 °F), pour nettoyer l'extérieur du distributeur et le débarrasser de la saleté, la poussière et les résidus de produits. Rincer abondamment à l'eau claire également à 32 °C à 38 °C (90 °F à 100 °F) pour éliminer les restes de savon qui adhèreraient. Retirer le bac d'égouttement (si celui-ci n'est pas raccordé à la tuyauterie de vidange) et le repose-tasse et les laver dans un évier avec une solution de savon doux.

8.3 Désinfection

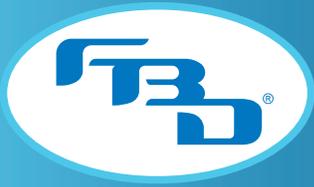
La distributrice doit être désinfectée chaque année. Préparez une solution de chlore contenant 100 PPM de chlore disponible avec de l'eau propre à une température de 32°C à 38°C (90°F à 100°F). Les solutions de désinfection et de nettoyage des équipements commerciaux pour boissons telles que Kay-5 ou Stera Sheen Green Label sont préférées car elles contiennent également des surfactants pour aider à nettoyer. Si vous utilisez un désinfectant / nettoyant du commerce comme celui-ci, préparez-les selon leurs instructions.

La procédure suivante doit être suivie pour désinfecter la distributrice conformément aux directives de NSF. Le processus suivant décrit la procédure pour un cylindre. Répétez pour tous les cylindres.

1	Sur l'écran d'accueil, appuyez sur la flèche vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que le cylindre à désinfecter soit mis en surbrillance. Appuyez sur le bouton vert puis sélectionnez ARRÊT. Appuyez à nouveau sur le bouton vert et sélectionnez DÉCONGÉLATION.
2	Pendant la décongélation du cylindre, retirez le plateau d'égouttement (s'il n'est pas connecté à la tuyauterie de drainage), la plaque anti-éclaboussures et le couvercle situé derrière la plaque anti-éclaboussures.



3	Prenez un BIB vide et coupez le connecteur pour créer un adaptateur. Fixez le connecteur BIB (adaptateur) au connecteur sur la ligne de sirop - cela ouvrira le connecteur de ligne de sirop et permettra à la solution de nettoyage d'être pompée dans la distributrice.
4	Placez un grand récipient sous la valve de distribution et drainer le cylindre. L'activation du moteur du batteur facilitera le drainage du cylindre lorsqu'il est presque vide. Désactivez le solénoïde de solution lorsque les conduites de sirop ont été purgées. Continuez à purger le cylindre, puis désactivez le solénoïde de gaz lorsque le cylindre a été vidé.
5	Placer un grand récipient sous le bec de distribution et faire vidanger le cylindre. L'activation du moteur de l'agitateur facilitera la vidange du cylindre lorsque celui-ci est presque vide. Désactiver le solénoïde du mélange eau/sirop une fois que les conduites de sirop ont été purgées. Continuer à purger le cylindre, puis désactiver le solénoïde de CO ₂ une fois que le cylindre a été entièrement vidé.
6	Coupez l'alimentation en eau au module de solution à l'aide de la valve de fermeture.
7	Placer le connecteur BIB de sirop avec l'adaptateur dans la solution désinfectante.
8	Activez le solénoïde de solution et commencez à remplir le cylindre de solution désinfectante. Tirez sur la soupape de décharge au besoin pour évacuer la pression et permettre au processus de remplissage de se poursuivre. Désactivez le solénoïde de solution lorsque le cylindre est rempli au 3/4
9	Activez le moteur du batteur et faire agiter pendant trois minutes.
10	Pendant que le moteur du batteur est en train d'agiter, distribuez de la solution désinfectante à la fois par la soupape de décharge et la soupape d'échantillonnage pour vous assurer qu'ils sont également désinfectés.
11	Retirez le connecteur BIB de la solution désinfectante et reconnectez-le à l'alimentation en sirop.
12	Activez le solénoïde de solution.
13	Placez un grand récipient sous la valve de distribution et drainer le cylindre. L'activation du moteur du batteur facilitera le drainage du cylindre. Désactivez le solénoïde de solution lorsque les lignes de sirop ont été amorcées avec du sirop. Continuez à purger le cylindre puis désactivez le gaz solénoïde lorsque le cylindre a été vidé.
14	Rétablissez l'alimentation en eau.
15	Activez à nouveau le solénoïde de solution et le moteur du batteur. Lorsque le cylindre est à moitié plein, désactivez la solution de solénoïde pour arrêter le processus de remplissage.
16	Activez le solénoïde de gaz et drainer le cylindre. Cette étape enlève le désinfectant restant dans le cylindre. Désactivez le solénoïde de gaz et le moteur du batteur lorsque le cylindre est vide.
17	Accédez au MENU DE MAINTENANCE et démarrez le processus REMPLIR LE CYLINDRE. Suivez les instructions jusqu'à ce que le cylindre soit plein.
18	S'il reste un arrière goût de désinfectant, drainer à nouveau le cylindre et remplissez-le.



Pour les distributrices multi-saveurs, le processus de désinfection des lignes de sirop devra être suivi pour les lignes de sirop de base et les lignes de sirop d'arôme. Pour les lignes de sirop d'arôme, assurez-vous d'activer manuellement chaque solénoïde des modules de sirop d'arôme pour faire passer le liquide de nettoyage à travers les lignes. Une fois que les lignes sont désinfectées, elles devront être attachées à leur BIBS de sirop et le liquide de nettoyage purgé jusqu'à ce que chaque ligne connectée à la plaque frontale soit pleine de sirop

9. MAINTENANCE PÉRIODIQUE

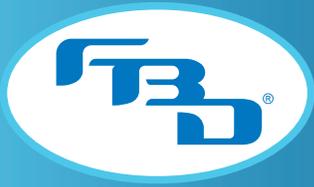
Un programme annuel de maintenance préventive est recommandé par FBD et doit comprendre les étapes suivantes:

A.	Vérifiez l'historique des codes de défaut dans le menu (Section 7.7). S'il y a des erreurs répétées de batteur faible, inspectez les lames pour les dommages (éclats, fissures, déformation, usure excessive) et émoussé. Le bord de la lame doit être tranchant et lisse. En cas de dommage ou si émoussé, remplacez les lames à l'aide d'un FBD kit lame / ressort
B.	Vérifiez les paramètres d'heure, de date, de veille et de décongélation (Section 7.11). Ajustez si nécessaire.
C.	Nettoyez les filtres à air (Section 9.1).
D.	Vérifiez tous les raccords et composants pour les fuites. Réparez si nécessaire.
E.	Vérifiez les joints toriques dans les valves de distribution pour détecter toute fuite et usure. Remplacez si nécessaire. Pour les distributrices utilisant le DDV en acier inoxydable, la goupille cylindrique doit être changée lors de la maintenance préventive annuelle. Le kit de réparation mineure SS DDV (P/N 12-1140-0001) contient la goupille cylindrique et les joints toriques qu'il est recommandé de remplacer. Si les composants métalliques internes montrent des signes d'usure, le kit de réparation majeure SS DDV (P/N 12-2307-0001) peut être utilisé pour remplacer les composants nécessaires. Si la goupille cylindrique ne s'adapte pas fermement au levier de la poignée, remplacez la poignée (P N 12- 2864-0012).
F.	Remplacez les joints arrière du moteur (Section 9.2).
G.	Désinfectez selon la procédure recommandée par le fabricant (Section 8.3).
H.	Vérifiez le débit d'eau et le brix (Section 5.3).

9.1 Nettoyage du Filtre à Air

Le filtre à air doit être nettoyé une fois par mois pour assurer le bon fonctionnement de la distributrice. Un filtre à air sale réduira la capacité de réfrigération et peut potentiellement endommager le compresseur. Pour retirer le filtre, ouvrez le présentoir avant et localisez le filtre au-dessus de l'écran LCD. Tirez le filtre à air tout droit pour le retirer. Nettoyez-le avec une solution d'eau et de savon à vaisselle doux et séchez-le soigneusement avant de le réinstaller. Un dégraissant peut être nécessaire si le filtre est gras.

Remarque: Si la distributrice est située dans une zone particulièrement poussiéreuse ou avec de la graisse en suspension dans l'air comme la zone de cuisson d'un restaurant de restauration rapide, le filtre doit être nettoyé toutes les deux semaines.



9.2 Remplacement du Joint Arrière

Les joints arrière du moteur doivent être remplacés chaque année. Le non-respect de cette consigne entraînera des fuites du joint arrière et des pannes potentielles du moteur. Si la distributrice a été entreposée pendant plus de 90 jours, FBD recommande de remplacer les joints arrière. Le joint arrière peut être remplacé à l'avant de la distributrice. Le cylindre doit être vidé et la plaque frontale retirée pour accéder au joint. Le processus suivant décrit la procédure pour un cylindre. Répétez pour tous les cylindres.

1	Sur l'écran d'accueil, appuyez sur la flèche vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que le cylindre à entretenir soit mis en surbrillance. Appuyez sur le bouton vert puis sélectionnez ARRÊT. Appuyez à nouveau sur le bouton vert et sélectionnez DÉCONGÉLATION.
2	Une fois le cycle de décongélation terminé, accédez au MENU DE MAINTENANCE et démarrez le processus DRAINER LE CYLINDRE. Suivez les instructions jusqu'à ce que le cylindre soit vide, puis terminez le processus.
3	Purgez le cylindre de toute pression.
4	Retirez la façade et la barre du batteur. Assurez-vous de récupérer le liquide restant du cylindre lorsque vous enlevez la façade.
5	Avec un petit pic ou un extracteur de joint de type tire-bouchon, accédez à l'arrière du cylindre et retirez le joint arrière (Figure 9.1). Jeter le sceau usagé.
6	Lubrifiez le diamètre intérieur du nouveau joint avec du lubrifiant Dow Corning 111 ou tout autre lubrifiant approuvé par NSF pour contact alimentaire. <ul style="list-style-type: none">• NE PAS lubrifier le diamètre extérieur du joint.• NE PAS utiliser de lubrifiant à base d'hydrocarbures car cela produira un gonflement et une défaillance prématurée du joint.
7	Reinstall the seal with the "V" groove facing the product chamber. Ensure the rear seal is firmly seated by checking to make sure it is flush with the back of the barrel.
8	Réinstallez la barre du batteur et la plaque frontale. Remarque: FBD recommande de désinfecter le cylindre (voir Section 8.3) avant de le remplir.
9	Retournez au MENU DE MAINTENANCE et démarrez le processus de PURGE DE GAZ suivi du processus de REMPLISSAGE DU CYLINDRE.

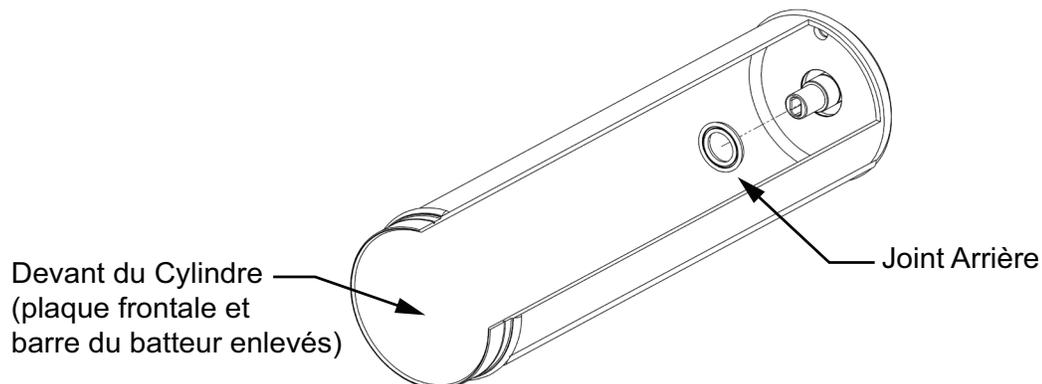
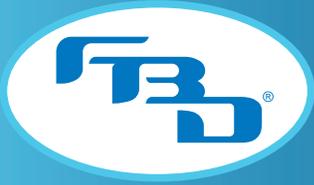


Figure 9.1 Placement du Joint Arrière



9.3 Entretien du Dispositif Anti-Refoulement

La partie filtre du dispositif anti-refoulement doit être retirée et nettoyée annuellement. Pour nettoyer l'appareil, fermez l'alimentation en eau et dévissez le boîtier du filtre (**Figure 9.2**). Nettoyez tous les débris et remplacez le filtre. Rallumez l'alimentation en eau lorsque vous avez terminé.

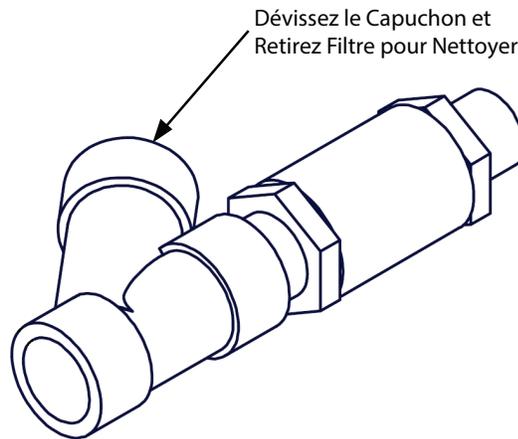


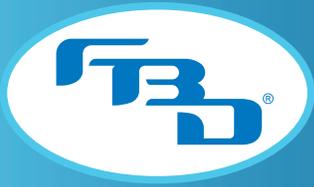
Figure 9.2 Dispositif Anti-Refoulement

9.4 Entretien du Plateau de Produit

Si la distributrice a été installé conformément à la section 4.3 (Installation pour un service plus facile) de ce manuel, suivez les étapes suivantes pour l'entretien du plateau de produits:

- Retirez le plateau d'égouttement (s'il n'est pas connecté à la tuyauterie de drainage), la plaque anti-éclaboussures et le couvercle de commande de fluide pour exposer le plateau de produit.
- Retirez les deux écrous retenant le plateau du produit à l'aide d'une douille de 7/16" ou d'un tournevis à écrou.
- Retirez les attaches en prenant le jeu dans les faisceaux de câbles.
- Soulevez le plateau et retirez-le. En fonction de la distance d'extraction du plateau souhaitée, certains transducteurs de pression et solénoïdes de solution peuvent devoir être déconnectés.*
- Faites l'entretien du plateau.
- Réassemblez la distributrice dans l'ordre inverse.

* Pour les distributrices multi-saveurs, tirez le plateau d'environ 4" et débranchez les transducteurs de pression, toutes les connexions électriques, ainsi que le tube d'activation de la plaque frontale et les tuyaux d'arôme avant de retirer complètement le plateau pour le service.



10. DÉPANNAGE

10.1 Messages du Menu D'accueil

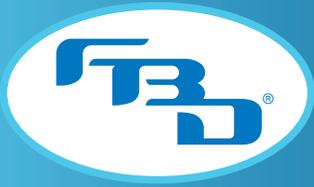
La distributrice affichera toujours un message sur l'écran d'accueil avec l'état de la distributrice. Il peut s'agir de messages de fonctionnement normal, de messages d'alimentation épuisés ou de messages d'erreur.

Message	Signification	Measure a Prendre'
SORTIE D'AIR « AIR OUT »	La distributrice ne reçoit pas d'air comprimé.	Rétablissez l'alimentation en air comprimé. La distributrice redémarrera automatiquement.
SORTIE DE CO2 « CO2 OUT »	CO2 approvisionnement épuisé.	Restaurez l'approvisionnement en CO2. La distributrice redémarrera automatiquement.
DÉCONGÉLATION EN PAUSE « DEFROST PAUSED »	Le cycle de décongélation a été interrompu parce qu'un autre cylindre nécessitait d'être congelé.	Aucune action nécessaire.
DÉCONGÉLATION REQUISE « DEFROST REQUIRED »	La valeur de base du moteur est celle par défaut. Ce produit uniquement lors de l'installation d'une nouvelle application logicielle.	Lancer le cycle de décongélation.
DÉCONGÉLATION « DEFROSTING »	Le cylindre est en train de décongeler.	Attendez la fin du cycle de décongélation.
ERREUR DE REMPLISSAGE « FILL ERROR »	Un cylindre ne se remplit pas correctement de produit.	Exécutez la séquence de diagnostic du circuit de remplissage.
CONGÉLATION « FREEZING »	La distributrice est en mode PRÊT et le produit est gelé.	Aucune action nécessaire.
PRESSION DU CYLINDRE ÉLEVÉE « HIGH BARREL PRESSURE »	La pression du cylindre dépasse 55 PSI (379 kPa).	Distribuez une boisson pour réduire la pression du cylindre.
PANNE DE MOTEUR « MOTOR FAILURE »	Un moteur de batteur est bloqué.	Exécutez la séquence de diagnostic du circuit du batteur.
SORTIE DE DYAZOTE « NITROGEN OUT »	Approvisionnement en azote épuisé.	Rétablissez l'approvisionnement en azote. La distributrice redémarrera automatiquement.
ARRÊT « OFF »	Le cylindre est éteint.	Sélectionnez l'option MARCHÉ dans le menu contextuel.
PRÊT « READY »	Le cylindre est prêt à servir.	Profitez d'une boisson glacée.

Tableau continue à la page suivante.



Message	Meaning	Action
VEILLE « SLEEPING »	La distributrice est en mode veille.	Attendez l'heure de réveil normale ou redémarrez chaque cylindre en le rallumant .
SIROP ÉPUISE « SYRUP OUT »	La pression du sirop est inférieure au seuil de sortie du sirop.	Vérifiez le BIB de sirop ou la pompe. Remplacez le BIB si nécessaire (le cylindre redémarrera automatiquement).
EN ATTENTE DE DÉCONGÉLATION « WAITING TO DEFROST »	Le cylindre attend de commencer le cycle de décongélation et doit attendre que d'autre(s) cylindre(s) décongèle.	Aucune action nécessaire.
EN ATTENTE DE CONGÉLATION « WAITING TO FREEZE »	Le cylindre attend de commencer le cycle de décongélation et doit attendre d'autre(s) cylindre(s) décongèle complètement.	Attendez que les autres cylindres aient terminé le cycle de décongélation.
EAU ÉPUISE « WATER OUT »	Alimentation en eau coupée.	Rétablissez l'approvisionnement en eau. La distributrice redémarrera automatiquement.



10.2 Codes d'erreur

La distributrice enregistre toutes les erreurs ou défauts qui se produisent. Un historique de ces erreurs peut être trouvé dans le menu HISTORIQUE DES CODE DE D'ERREUR situé dans le MENU SERVICE. Chaque erreur est associée à un numéro à trois chiffres. Les deux premiers chiffres sont le numéro d'erreur et le troisième chiffre indique le numéro du cylindre avec l'erreur. Si le troisième chiffre est un 0 (zéro), l'erreur est une erreur commune à tous les fûts ou une erreur de distributrice.

Erreur #011, 012, 013, 014: Sirop Épuisé

La pression du sirop est inférieure à 45 PSI (310 kPa). Pour les distributrices multi-saveurs, il s'agit du sirop de base.

1	Remplacez le BIB vide.
2	Assurez-vous que la conduite de gaz est connectée à la pompe BIB.
3	S'assurer que la pompe du carton-outre fonctionne correctement.
4	S'assurer que le réservoir de CO ₂ n'est pas vide.
5	Assurez-vous que la valve d'arrêt du sirop du module de solution est ouverte.
6	Assurez-vous que les valves d'arrêt de sirop à l'arrière de la distributrice ne sont pas fermées.
7	Assurez-vous que la pression d'alimentation du sirop à la distributrice indique 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.
8	Assurez-vous que le transducteur de pression du sirop est connecté et fonctionne correctement.

Erreur #020: CO₂ Épuisé

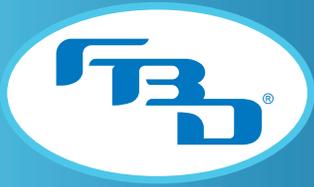
La pression de CO₂ est inférieure à 310 kPag (45 PSIG).

1	Remplacer ou remplir le réservoir de CO ₂ .
2	Assurez-vous que la valve d'arrêt de CO ₂ à l'arrière de la distributrice n'est pas fermée.
3	Assurez-vous que le transducteur de pression de CO ₂ est connecté et fonctionne correctement.
4	Assurez-vous que la pression d'alimentation en CO ₂ à la distributrice indique 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.

Erreur #030: Eau Épuisé

La pression de l'eau est inférieure à 310 kPag (45 PSIG).

1	Assurez-vous que la conduite d'eau vers la distributrice est ouverte et que la coupure d'eau au niveau du module de solution est activée.
2	Assurez-vous que la conduite d'alimentation en gaz est connectée à la pompe à eau et que la pompe n'est pas bloquée.
3	Assurez-vous que la pression d'alimentation en CO ₂ à la distributrice indique 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.
4	Assurez-vous que le transducteur de pression d'eau est connecté et fonctionne correctement.



Erreur #041, 042, 043, 044: Cylindre PSI = 0

La pression dans e cylindre n'a pas augmenté de 0 kPag (0 PSIG) lors du remplissage.

1	Exécutez la séquence de diagnostic de remplissage pour déterminer la raison de l'échec.
---	---

Erreur #051, 052, 053, 054: Erreur de sécurité de remplissage

Le cylindre se remplit de façon continue pendant plus de deux minutes.

1	Exécutez la séquence de diagnostic de remplissage pour déterminer la raison de l'échec.
---	---

Erreur #061, 062, 063, 064: Erreur de faible agitation

Un moteur de batteur a bloqué pendant le fonctionnement.

1	Vérifiez le brix dans le cylindre. S'il est bas, vérifiez le brix au niveau de la valve d'échantillonnage et ajustez si nécessaire. Égouttez et remplissez le cylindre.
2	Vérifiez l'historique des codes d'erreur pour plusieurs erreurs épuisées sur une courte période. Cela peut signifier que le connecteur BIB ou la pompe à sirop présente une fuite d'aspiration. Corrigez si nécessaire.
3	Exécutez le diagnostic du circuit du batteur si une panne de composant est suspectée.

Erreur #070: Compresseur a fonctionné trop longtemps

Le compresseur a fonctionné en continu pendant plus de 90 minutes.

1	Vérifiez l'interrupteur de réinitialisation de la pression (situé près de l'orifice d'entrée du compresseur).
2	L'endroit est-il un lieu à volume extrême comme un festival? Si c'est le cas, contactez le service FBD pour obtenir des instructions sur le réglage de la minuterie.
3	Exécutez la séquence de diagnostic de réfrigération pour déterminer la raison de l'échec.

Erreur #081, 082, 083, 084: Pression élevée dans le cylindre

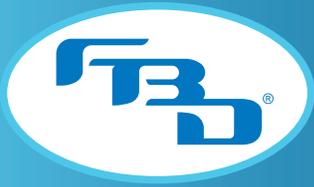
La pression sur un cylindre a dépassé 55 PSI (379 kPa).

1	Distribuez une boisson pour réduire la pression du cylindre. La distributrice se recongèlera si elle est réglée sur le mode MARCHE.
2	Exécutez le diagnostic de remplissage si un composant défaillant est suspecté.
3	Vérifiez le régulateur «Charge Active» situé sur l'en-tête du produit pour vous assurer qu'il est réglé à 30PSI (207 kPa). Tous les cylindres doivent être entièrement dépressurisés avant de vérifier la charge active. Sur les distributrices non DCC, utilisez un manomètre pour vérifier la pression. Sur les distributrices DCC, utilisez la pression affichée sur l'écran LCD.

Erreur #090: Produit chaud détecté

Le système s'est arrêté car le produit dans un cylindre dépasse 90°F (32,2°C) pendant 200 secondes ou 110°F (43,3 °C) pendant 50 secondes selon le logiciel de la distributrice.

1	Vérifiez le bon fonctionnement de la sonde de température de retour.
2	Si un produit chaud a été détecté, appelez FBD pour une assistance technique.



Erreur #111, 112, 113, 114: Panne de moteur

Le moteur de l'agitateur ne fonctionne pas.

1	Exécutez un diagnostic du circuit du batteur pour déterminer le problème ou consultez l'erreur #58X dans ce manuel.
2	Vérifier si le moteur de l'agitateur est branché.

Erreur #121, 122, 123, 124: Erreur de forte agitation

La carte de contrôle ne lit pas les données correctes du moteur de l'agitateur.

1	Exécutez un cycle de décongélation pour réinitialiser la valeur de référence du moteur.
2	Exécutez un diagnostic du circuit du batteur pour déterminer le problème ou consultez l'erreur #58X dans ce manuel.

Erreur #130: Défaillance de la tableau de contrôle

La carte de contrôle ne fonctionne pas correctement.

1	Mettez la distributrice sous tension pour voir si elle effacera l'erreur.
2	Remplacer la tableau de contrôle.

Erreur #140: Faible pression CO₂ régulée PSI

La pression de CO₂ régulée est inférieure à 50 PSI (345 kPa).

1	Assurez-vous que l'alimentation en CO ₂ n'est pas faible.
2	Vérifiez le régulateur de «carbonatation» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé à 60 PSI (414 kPa).

Erreur #150: Forte pression CO₂ régulée PSI

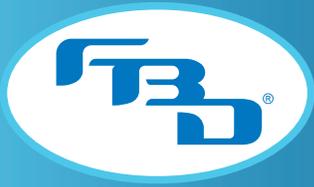
La pression de CO₂ (régulée) est supérieure à 383 kPag (70 PSIG).

1	Vérifiez le régulateur de «carbonatation» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé à 60 PSI (414 kPa).
---	--

Erreur #160: Faible tension d'alimentation

La tension d'alimentation est inférieure à 200 volts.

1	Installez un transformateur de suralimentation. Même si la tension est légèrement supérieure à 200V, un transformateur de suralimentation peut être nécessaire car les fluctuations de puissance pendant la journée ou pendant le fonctionnement de la distributrice peuvent la faire chuter en dessous de 200 volts et faire arrêter la distributrice. Remarque: : Pour des performances optimales et pour éviter les pannes de composants, FBD recommande que la distributrice soit alimentée avec 230 VAC ± 10%.
---	---



Erreur #170: Forte tension d'alimentation

La tension d'alimentation est supérieure à 254 VAC.

1	Installez un transformateur buck « Buck + Boost » Remarque: Pour des performances optimales et pour éviter les pannes de composants, FBD recommande que la distributrice soit alimentée avec 230 VAC \pm 10%.
---	---

Erreur #180: Transducteur LPSI (basse pression)

La réfrigération du côté basse pression ne lit pas correctement.

1	Assurez-vous que le transducteur de pression est branché.
2	Remplacez le transducteur s'il est défectueux.

Erreur #190: Transducteur HPSI (haute pression)

La réfrigération du côté haute pression ne lit pas correctement.

1	Assurez-vous que le transducteur de pression est branché.
2	Remplacez le transducteur s'il est défectueux.

Erreur #200: Sonde de Température de Retour

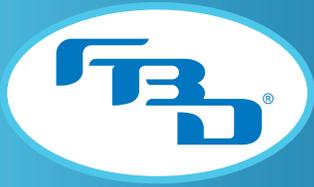
La sonde de température de retour de réfrigération (aspiration) ne lit pas correctement.

1	Assurez-vous que le transducteur de pression est branché.
2	Remplacez la sonde si elle est défectueuse.

Erreur #240: Charge Active Ne Ventile Pas

Si le module DCC a tenté de ventiler cinq fois sans succès, la pression de charge active ne diminuera pas jusqu'à la plage de pression cible.

1	Vérifiez que le solénoïde de ventilation s'ouvre et se ferme électriquement à l'aide du menu MARCHE/ARRÊT MANUEL.
2	Vérifiez que les entrées des solénoïdes de remplissage et de ventilation ne sont pas échangés.
3	Vérifiez que le gaz ne contourne pas le solénoïde de remplissage dans le module DCC. Déconnectez les deux solénoïdes et vérifiez que la pression de charge active dans le menu RELEVÉS ne monte pas. Si la pression atteint la pression de gaz entrant, cela signifie que le solénoïde de remplissage fuit.
4	Assurez-vous que le sirop n'est pas entré dans le système de charge active en raison d'un vase d'expansion défectueux. Cela peut obstruer l'orifice du module DCC.



Erreur # 250: La Charge active ne remplit pas

Le module DCC a tenté de se remplir cinq fois sans succès, la pression de charge active ne diminuera pas jusqu'à la plage de pression cible.

1	Vérifiez que le solénoïde de remplissage s'ouvre / se ferme électriquement à l'aide du menu MARCHE / ARRÊT MANUEL.
2	Vérifiez que les entrées des solénoïdes de remplissage et de ventilation ne sont pas échangées.
3	Vérifiez que l'entrée «Charge Active» sur le faisceau est branchée sur le transducteur de pression sur le module DCC.
4	Vérifiez qu'aucun gaz ne s'échappe du système de charge active. Vérifiez tout nouveau tube/Oetikers qui ont été installés pour les fuites. Débranchez les deux connexions du faisceau de solénoïdes et vérifiez que la pression de charge active dans le menu RELEVÉS n'est pas en train de diminuer lentement à 0 PSI (0 kPa).
5	Vérifiez que le sirop ou les débris ne sont pas entrés dans la conduite de gaz entrant. Vérifiez l'écran dans l'orifice de remplissage.
6	La distributrice n'a pas de DCC. Changez le paramètre CHARGE ACTIVE pour DÉSACTIVÉ dans le menu PARAMÈTRES.

Erreur #270: Air Épuisé

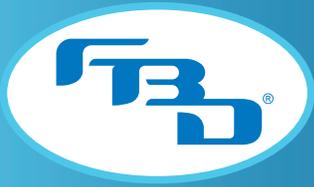
La pression d'air comprimé est inférieure à 45 PSI (310 kPa).

1	Vérifiez qu'il y a une alimentation en air comprimé.
2	Assurez-vous que la valvée d'arrêt d'air comprimé à l'arrière de la distributrice n'est pas fermée.
3	Assurez-vous que le capteur de pression de gaz est connecté et fonctionne correctement.
4	Assurez-vous que la pression d'alimentation en air comprimé à la distributrice est de 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.

Erreur #280: N2 Épuisé

La pression de N₂ est inférieure à 45 PSI (310 kPa).

1	Remplacez ou remplissez le réservoir de N ₂ .
2	Assurez-vous que la valvée d'arrêt de N ₂ à l'arrière de la distributrice n'est pas fermée.
3	Assurez-vous que le transducteur de pression de N ₂ est connecté et fonctionne correctement.
4	Assurez-vous que la pression d'alimentation en N ₂ à la distributrice indique 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.



Erreur #290: Gaz #1 - CO₂ Épuisé

La pression de N₂ est inférieure à 45 PSI (310 kPa).

1	Remplacez ou remplissez le réservoir de CO ₂ .
2	Assurez-vous que la valvée d'arrêt de CO ₂ à l'arrière de la distributrice n'est pas fermée.
3	Assurez-vous que le transducteur de pression de CO ₂ est connecté et fonctionne correctement.
4	Assurez-vous que la pression d'alimentation en CO ₂ à la distributrice indique 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.

Erreur #340: Carte complémentaire des saveurs manquante

La carte est manquante ou endommagée.

1	Assurez-vous que le logiciel correspond à la configuration matérielle de la distributrice.
2	Assurez-vous que la carte complémentaire des saveurs est installée et correctement placée sur le tableau de commande.
3	Remplacez la carte complémentaire des saveurs si elle est défectueuse.

Erreur #351, 352: Saveur Épuisée 1

Erreur #361, 362: Saveur Épuisée 2

Erreur #371, 372: Saveur Épuisée 3

Erreur #381, 382: Saveur Épuisée 4

La pression du sirop d'arôme est inférieure à 45 PSI (310 kPa), où le nombre «Épuisé» représente le numéro de la saveur.

1	Remplacez le BIB vide.
2	Assurez-vous que la conduite de gaz est connectée à la pompe BIB.
3	Assurez-vous que la pompe BIB fonctionne correctement.
4	Assurez-vous que le réservoir de gaz n'est pas vide.
5	Assurez-vous que les valves d'arrêt de sirop à l'arrière de la distributrice ne sont pas fermées.
6	Assurez-vous que la pression d'alimentation du sirop à la distributrice indique 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.
7	Assurez-vous que le transducteur de pression du sirop pour cette saveur est connecté et fonctionne correctement.

Erreur #3390: Aucun clavier ADA détecté

Le clavier ADA est manquant, déconnecté ou endommagé.

1	Assurez-vous que le clavier ADA ne présente aucun dommage visible.
2	Assurez-vous que le connecteur du clavier est correctement branché. Assurez-vous que les flèches sur chacun connectent ou s'alignent.
3	Remplacez le clavier s'il est défectueux.



Error #400: Court-circuit du clavier ADA

Les boutons du clavier ADA sont endommagés ou ont été enfoncés pendant plus de 12 secondes.

1	Assurez-vous que le clavier ADA est correctement connecté. Assurez-vous que les flèches de chaque connecteur sont alignées.
2	Remplacez le clavier s'il est défectueux.

Error #410: Gaz #1 - N₂ Épuisé

Erreur #420: Gaz #2 - N₂ Épuisé

La pression d'azote (N₂) est inférieure à 45 PSI (310 kPa) pour le cylindre 1 (gaz #1) ou le cylindre 2 (gaz #2).

1	Remplacez ou remplissez le réservoir de N ₂ .
2	Assurez-vous que la valve d'arrêt de N ₂ à l'arrière de la distributrice n'est pas fermée.
3	Assurez-vous que le transducteur de pression de N ₂ est connecté et fonctionne correctement.
4	Assurez-vous que la pression d'alimentation en N ₂ à la distributrice indique 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.

Erreur #430: Gaz #2 - CO₂ Épuisé

La pression du CO₂ est inférieure à 45 PSI (310 kPa) pour le cylindre 2.

1	Remplacez ou remplissez le réservoir de CO ₂ .
2	Assurez-vous que la valve d'arrêt de CO ₂ à l'arrière de la distributrice n'est pas fermée.
3	Assurez-vous que le transducteur de pression de CO ₂ est connecté et fonctionne correctement.
4	Assurez-vous que la pression d'alimentation en CO ₂ à la distributrice indique 70 PSI (483 kPa). Ajustez le régulateur si nécessaire.

Erreur #440: Gaz #1 - Faible pression CO₂ régulée PSI

La pression du CO₂ régulée est inférieure à 50 PSI (345 kPa) pour le cylindre 1.

1	Assurez-vous que l'approvisionnement en CO ₂ n'est pas faible.
2	Vérifiez le régulateur «Gaz 1» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé sur 60 PSI (414 kPa).

Erreur #450: Gaz #1 - Forte pression CO₂ régulée PSI

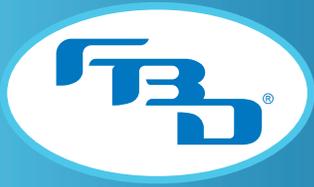
La pression du CO₂ régulée est inférieure à 70 PSI (483 kPa) pour le cylindre 1.

1	Vérifiez le régulateur «Gaz 1» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé sur 60 PSI (414 kPa).
---	---

Erreur #460: Gaz #1 - Faible pression N₂ régulée PSI

La pression du N₂ régulée est inférieure à 50 PSI (483 kPa) pour le cylindre 1.

1	Assurez-vous que l'approvisionnement en N ₂ n'est pas faible.
2	Vérifiez le régulateur «Gaz 1» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé sur 60 PSI (414 kPa).



Erreur #470: Gaz #1 - Forte pression N₂ régulée PSI

La pression du N₂ régulée est inférieure à 70 PSI (483 kPa) pour le cylindre 1.

1	Vérifiez le régulateur «Gaz 1» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé sur 60 PSI (414 kPa).
---	---

Erreur #480: Gaz #2 -Faible pression CO₂ régulée PSI

La pression du CO₂ régulée est inférieure à 50 PSI (345 kPa) pour le cylindre 2.

1	Assurez-vous que l'approvisionnement en CO ₂ n'est pas faible.
2	Vérifiez le régulateur «Gaz 1» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé sur 60 PSI (414 kPa).

Erreur #490: Gaz #2 - Forte pression CO₂ régulée PSI

La pression du CO₂ régulée est inférieure à 70 PSI (483 kPa) pour le cylindre 2.

1	Vérifiez le régulateur «Gaz 1» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé sur 60 PSI (414 kPa).
---	---

Erreur #1000: Gaz #2 -Faible pression N₂ régulée PSI

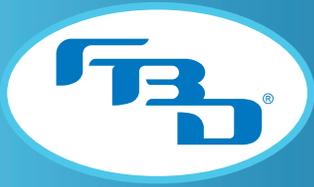
La pression du N₂ régulée est inférieure à 50 PSI (345 kPa) pour le cylindre 2.

1	Assurez-vous que l'approvisionnement en N ₂ n'est pas faible.
2	Vérifiez le régulateur «Gaz 1» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé sur 60 PSI (414 kPa).

Erreur #490: Gaz #2 - Forte pression CO₂ régulée PSI

La pression du N₂ régulée est inférieure à 70 PSI (483 kPa) pour le cylindre 2.

1	Vérifiez le régulateur «Gaz 1» sur le plateau d'en-tête et assurez-vous qu'il est réglé sur 60 PSI (414 kPa).
---	---



10.3 Codes D'erreur de Diagnostic

Les codes suivants sont des fautes qui peuvent être affichées après l'exécution d'une séquence de diagnostic.

Erreur #500: Le ventilateur ne s'allume pas

1	Retirez le tableau de commande et vérifiez si le fusible du ventilateur n'est pas grillé (F1 et F2). Un dysfonctionnement du ventilateur ou du condensateur peut être causé par un fusible grillé.
2	Si les fusibles sont OK, réinstallez le tableau de commande.
3	Débranchez les faisceaux de câbles au condensateur du ventilateur.
4	Allumez manuellement le ventilateur et vérifiez la tension secteur (230 V) entre les connecteurs retirés du condensateur. Si aucune tension n'est présente, remplacez le tableau de commande.
5	Si la tension correcte est présente, remplacez-le par un condensateur «réputé d'être bon» et essayez à nouveau de faire fonctionner le ventilateur.
6	Si le ventilateur ne démarre pas avec un condensateur en état de marche, remplacez le ventilateur et le condensateur.

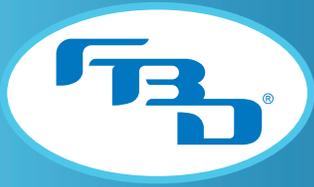
Erreur #510: Le compresseur ne ne s'allume pas

1	Vérifiez l'interrupteur de réinitialisation de la pression puis allumez manuellement le compresseur à l'aide du menu et assurez-vous que le contacteur situé dans le boîtier électrique s'enclenche.
2	Si le contacteur ne s'enclenche pas, vérifiez la présence de 24 VAC au niveau de la bobine du contacteur (la tension indiquera ~ 19 VAC lorsqu'il n'est pas alimenté). Consultez le schéma de câblage pour plus de détails. S'il n'y a pas de tension, installez un nouveau tableau de commande et vérifiez à nouveau le 24 VAC.
3	Si 24 VAC est présent au niveau de la bobine du contacteur mais qu'il ne s'engage pas, remplacez le contacteur.
4	Si le contacteur s'enclenche, vérifiez que la tension aux bornes du contacteur T1 et T2 est supérieure à 187V lorsque le compresseur démarre. Si elle est inférieure à 187 V, la tension d'alimentation doit être corrigée.
5	Si la tension à T1 et T2 est bonne, remplacez-la par un condensateur de marche «réputé d'être bon». Si le compresseur démarre, remplacez le condensateur de marche d'origine.

Si le compresseur ne s'enclenche toujours pas:

6	Retirez les fils du compresseur et vérifiez la continuité entre les bornes C-R, C-S et R-S du compresseur. Si le compresseur est chaud, un manque de continuité peut indiquer le déclenchement d'un protecteur thermique. Le refroidissement du compresseur et la réinitialisation du protecteur peuvent prendre un temps considérable. Si la continuité ne peut pas être établie à travers tous les enroulements du moteur lorsque refroidi, le compresseur doit être remplacé.
---	--

Continue à la page suivante.



7	Vérifier le moteur du compresseur pour un défaut à la terre en effectuant un contrôle de continuité entre la borne commune (C) et la coque du compresseur. S'il y a continuité, remplacez le compresseur.
8	Vérifiez la résistance des enroulements du moteur du compresseur à l'aide du tableau «Résistances d'enroulement du compresseur» de cette section. Les spécifications sont fournies pour un compresseur à 75 ° F (24 ° C). Si le compresseur a fonctionné récemment ou a récemment surchauffé, les lectures de résistance seront plus élevées. Attendez que le compresseur refroidisse (cela peut prendre plus d'une heure) avant d'utiliser la lecture de la résistance à des fins de diagnostic. Si la résistance au froid est hors-spec, alors remplacez le compresseur.

Copeland Resistances D'enroulement du Compresseur*

Model	C - R (Ohms)	C - S (Ohms)
ZS15KAE-PFV	1.02 (± 7%)	1.70 (± 7%)
ZB15KCE-PFV	1.01 (± 7%)	2.28 (± 7%)
ZS19KAE-PFV	0.94(± 7%)	1.34 (± 7%)
ZS19KAE-PFJ	1.05(± 7%)	1.72 (± 7%)
ZB19KCE-PFV	0.91(± 7%)	2.71 (± 7%)
ZB19KCE-PFJ	1.20 (± 7%)	2.23 (± 7%)
ZB19KQE-PFJ	1.16 or 1.20 ± 7%	2.21 or 2.23 ± 7%

*Consultez l'étiquette de la plaque signalétique du compresseur pour obtenir des informations spécifiques au compresseur.

Erreur #521, 522, 523, 524: Solénoïde de réfrigération coincé en position ouverte

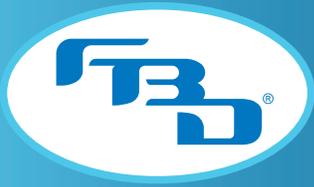
Erreur #531, 532, 533, 534: Solénoïde de décongélation coincée en position ouverte

1	Vérifiez que le solénoïde n'est pas activé en allant dans le menu MANUEL MARCHE / ARRÊT. Retirez le câblage du solénoïde suspect et vérifiez la présence de 24 VAC. Remarque: La tension indiquera ~ 19 VAC lorsqu'elle n'est pas alimentée.
2	S'il n'y a pas de tension (~ 19VCA), remplacez le tableau de commande.
3	Si 24 VAC est présent, remplacez l'électrovanne.

Erreur #561, 562, 563, 564: Solénoïde de réfrigération n'ouvre pas

Erreur #571, 572, 573, 574: Solénoïde de décongélation n'ouvre pas

1	Retirez le faisceau de câbles du solénoïde suspect.
2	Allumez manuellement le solénoïde à l'aide du MENU SERVICE et vérifiez la présence de 24 VAC au niveau du faisceau de câbles. Remarque: La tension indiquera ~ 19 VAC lorsqu'elle n'est pas alimentée.
3	Si 24 VAC est présent, remplacez le solénoïde.
4	S'il n'y a pas de tension, remplacez le tableau de commande.



Erreur #581, 582, 583, 584: Le moteur de l'agitateur ne s'allume pas

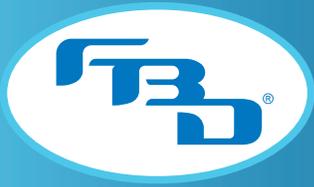
1	Retirez le tableau de commande et vérifiez s'il y a des fusibles de moteur grillés (moteur 1: F3 et F4, moteur 2: F5 et F6, moteur 3: F7 et F8, moteur 4: F9 et F10). Un dysfonctionnement du moteur ou du condensateur peut être causé par un fusible grillé.
2	Si les fusibles sont OK, réinstallez le tableau de commande.
3	Débranchez le faisceau de câbles du moteur de batteur suspect.
4	Allumez manuellement le moteur du batteur à l'aide du MENU SERVICE et assurez-vous qu'il y a une tension de ligne sur les broches 1 et 3 du faisceau d'alimentation (broches extérieures).
5	Si la tension correcte est présente, remplacez-le par un condensateur «reconnu pour être bon» et essayez à nouveau de faire fonctionner le moteur. Si aucune tension n'est présente (lorsqu'elle est activée via le menu), remplacez le harnais de puissance du moteur du batteur.
6	Si le moteur ne démarre pas avec un condensateur fonctionnel, remplacez le moteur et le condensateur.

Erreur #591, 592, 593, 594: Solénoïde de CO₂ ne n'ouvre pas

1	Débranchez le faisceau électrique du solénoïde de gaz pour le cylindre en question.
2	Activez manuellement le solénoïde et vérifiez qu'il y a 12 VDC à la connexion (la tension lira ~2 VDC lorsqu'elle n'est pas alimentée). S'il n'y a pas de tension, remplacez le tableau de commande.
3	Si la tension entre les deux bornes du faisceau est correcte, remplacez le solénoïde. S'assurer de couper l'alimentation en CO ₂ avant de débrancher la conduite de CO ₂ du solénoïde.
4	Si le solénoïde fonctionne correctement, alors il se peut qu'il y ait des fuites dans le système de distribution du produit. Vérifier s'il y a des fuites au niveau de la soupape de décharge, du robinet de distribution, du joint d'étanchéité arrière et des conduites qui se trouvent dans le plateau amovible.
5	Si aucune fuite n'est détectée, le capteur de pression du réservoir peut être défectueux.

Erreur #601, 602, 603, 604: Solénoïde de solution ne s'ouvre pas

1	Débranchez le faisceau électrique du solénoïde de solution suspecte.
2	Activez manuellement le solénoïde et vérifiez la présence de 24 VAC au niveau de la connexion (la tension lira ~ 19VAC lorsqu'il n'est pas alimenté). S'il n'y a pas de tension, remplacez le tableau de commande.
3	Si la tension correcte est présente, retirez le module de solution et remplacez le solénoïde.



Erreur #611, 612, 613, 614: Fuite de gaz ou de solution

La pression du cylindre baisse pendant le test de diagnostic du circuit de remplissage.

1	Déterminez si le cylindre se remplit de gaz ou de liquide. Si le niveau de liquide du cylindre est suffisamment bas, utilisez une lampe de poche pour regarder à l'arrière du cylindre et voir si du liquide pénètre dans le cylindre. Remplacez un solénoïde qui fuit.
2	Assurez-vous que les solénoïdes ne sont pas activés manuellement en accédant au menu MANUEL MARCHE / ARRÊT. Vérifiez si l'un des solénoïdes est alimenté en retirant les fils et en testant avec un voltmètre. Si 12 VDC est mesuré sur le solénoïde de gaz, ou 24 VAC est mesuré sur la solution solénoïde, alors remplacez le tableau de commande.

Erreur #621, 622, 623, 624: Fuite de cylindre

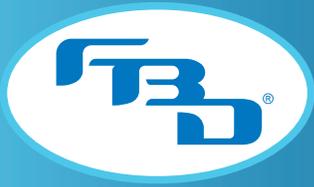
La pression du cylindre baisse pendant un test de diagnostic du circuit de remplissage.

1	Recherchez les fuites évidentes en recherchant du liquide le long de la ligne de produit, du module de solution à l'arrière du cylindre.
2	Inspectez le joint arrière pour déterminer si la fuite provient de là.
3	Inspectez la soupape de décharge dans la plaque frontale pour déterminer si la fuite provient de là. Appuyez sur la soupape de décharge et tournez-la pour qu'elle soit fermement assise.
4	Inspectez l'embout de distribution pour déterminer si la fuite en provient.

Erreur #630: Décalage du transducteur de pression de réfrigération

Les transducteurs de pression ne lisaient pas correctement pendant le test de diagnostic de réfrigération.

1	La pression latérale basse sur les jauges doit être à environ 5 PSI (34 kPa) de la lecture sur l'écran LCD. La pression latérale haute sur les jauges affichera généralement 20 PSI (138 kPa) plus élevée (pendant que le compresseur fonctionne) que la lecture sur l'écran LCD en raison de la chute de pression à travers le condenseur. Remplacez le transducteur de pression dont la lecture est incorrecte; cependant, notez que le transducteur de pression latérale haute est utilisé pour le diagnostic uniquement (ce n'est pas nécessaire pour le fonctionnement standard de la distributrice).
---	--



11. SCHÉMAS ET DIAGRAMMES

11.1 Schémas de montage

Pour fixer de façon permanente la distributrice à un comptoir, utilisez les schémas de montage fournis (Figures 11.1 - 11.3) pour percer les trous de montage dans le comptoir. Ensuite, placez la distributrice en place et installez les boulons du dessous du comptoir dans les bossages filetés du cadre. Scellez la distributrice sur le comptoir avec un cordon de silicone transparent autour de la base du cadre pour empêcher les déversements de s'accumuler sous la distributrice.

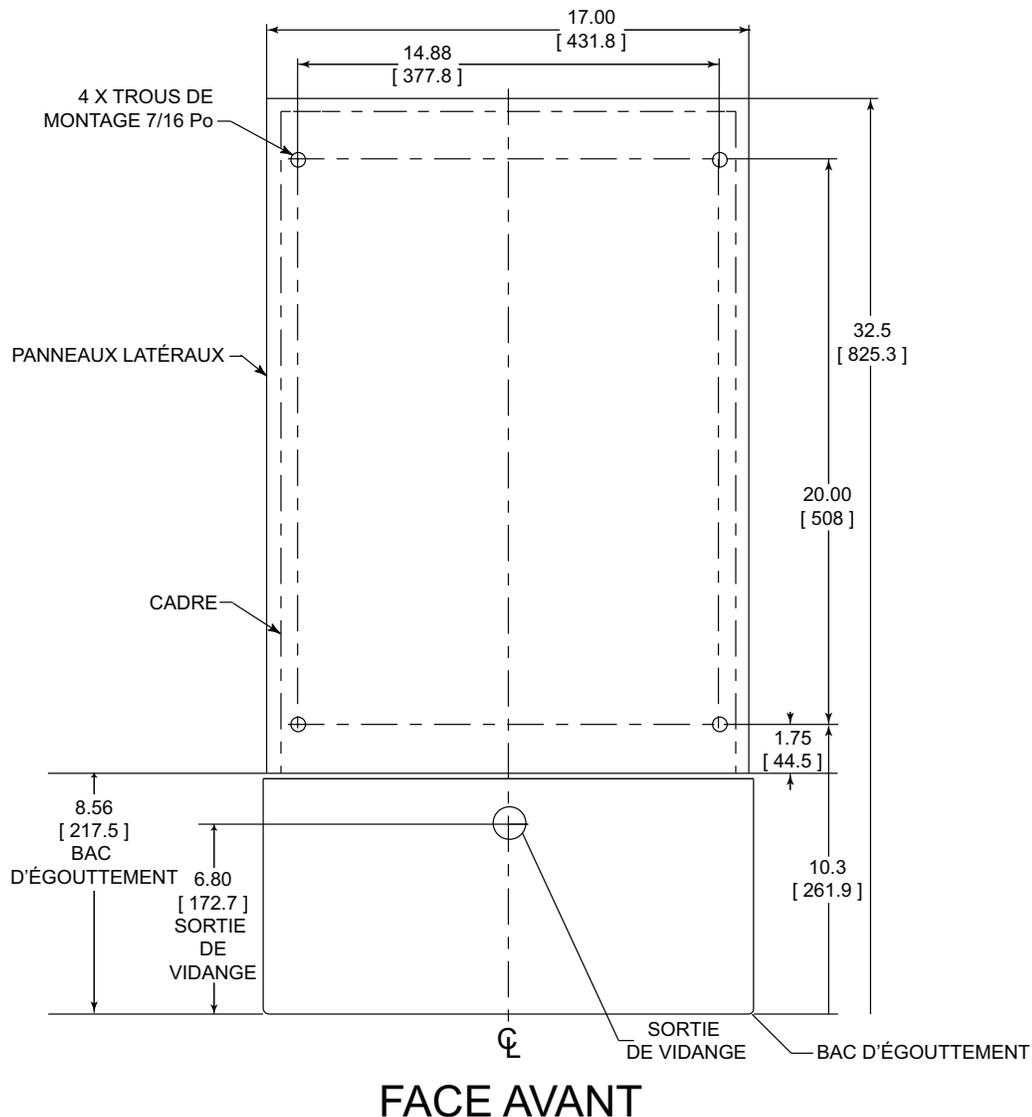


Figure 11.1 772 Schéma de Montage des Distributrices 771 et 772

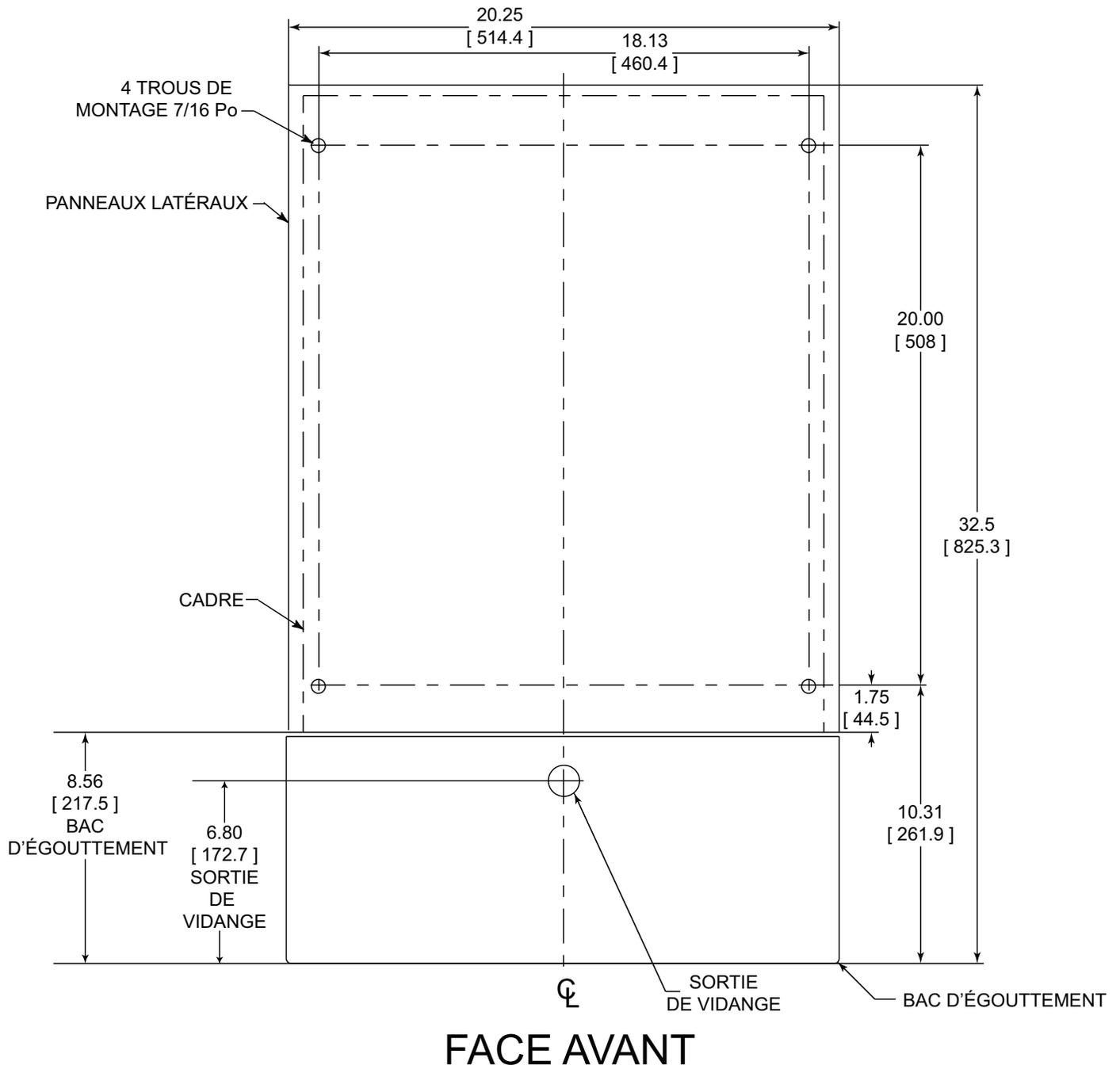
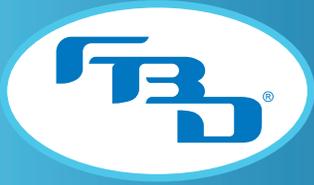


Figure 11.2 Schéma de Montage de la Distributrice 773

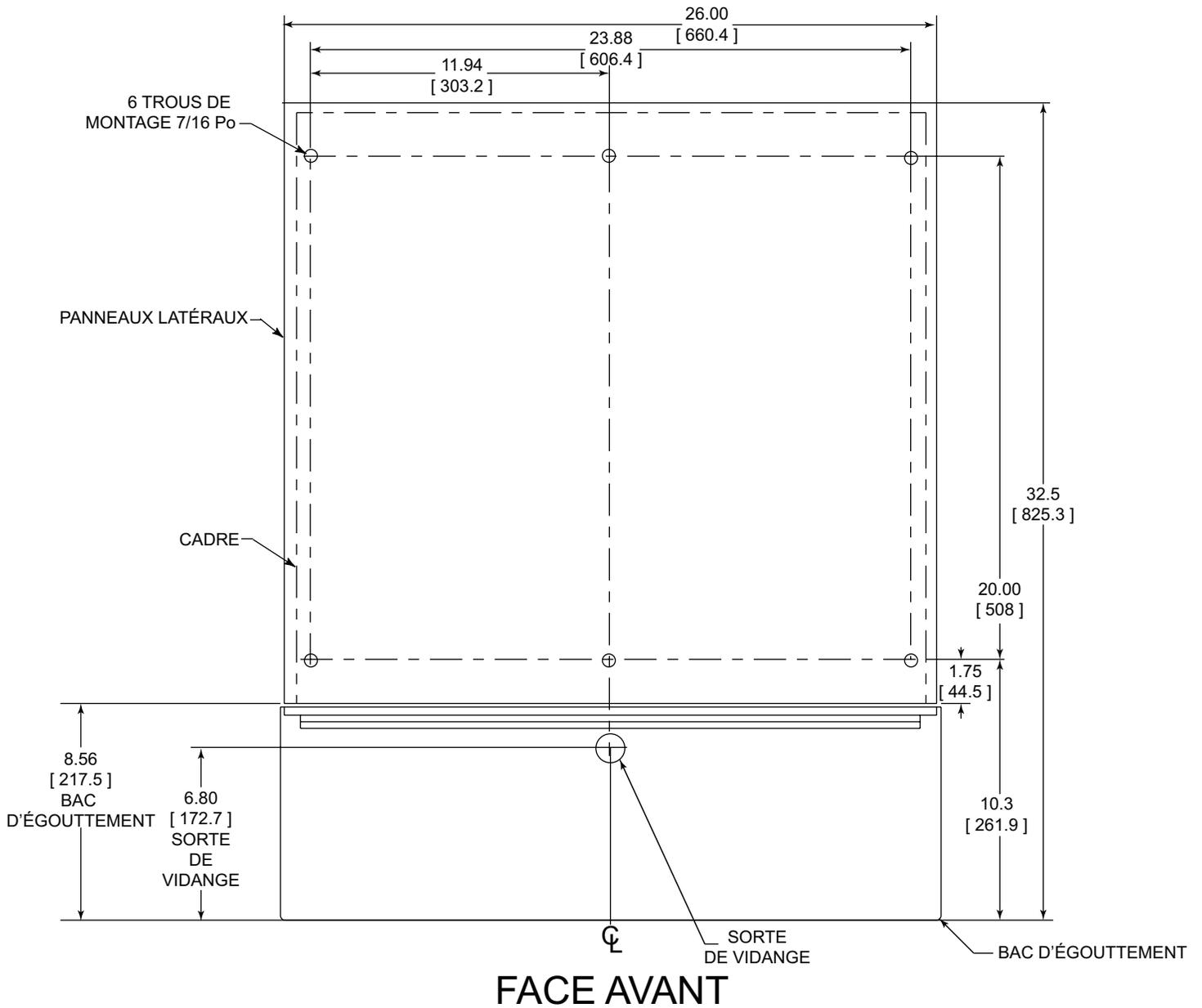
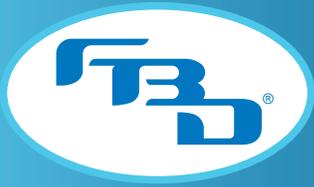
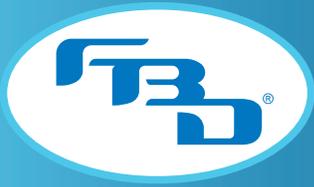


Figure 11.3 Schéma de Montage de la Distributrice 774



11.2 Schéma de circulation (Distributrices Multi-Saveurs)

Figure 11.4 illustre le schéma de circulation de la distributrice 771 multi-saveurs. La Figure 11.5 illustre le schéma de plomberie de la distributrice 772 multi-saveurs

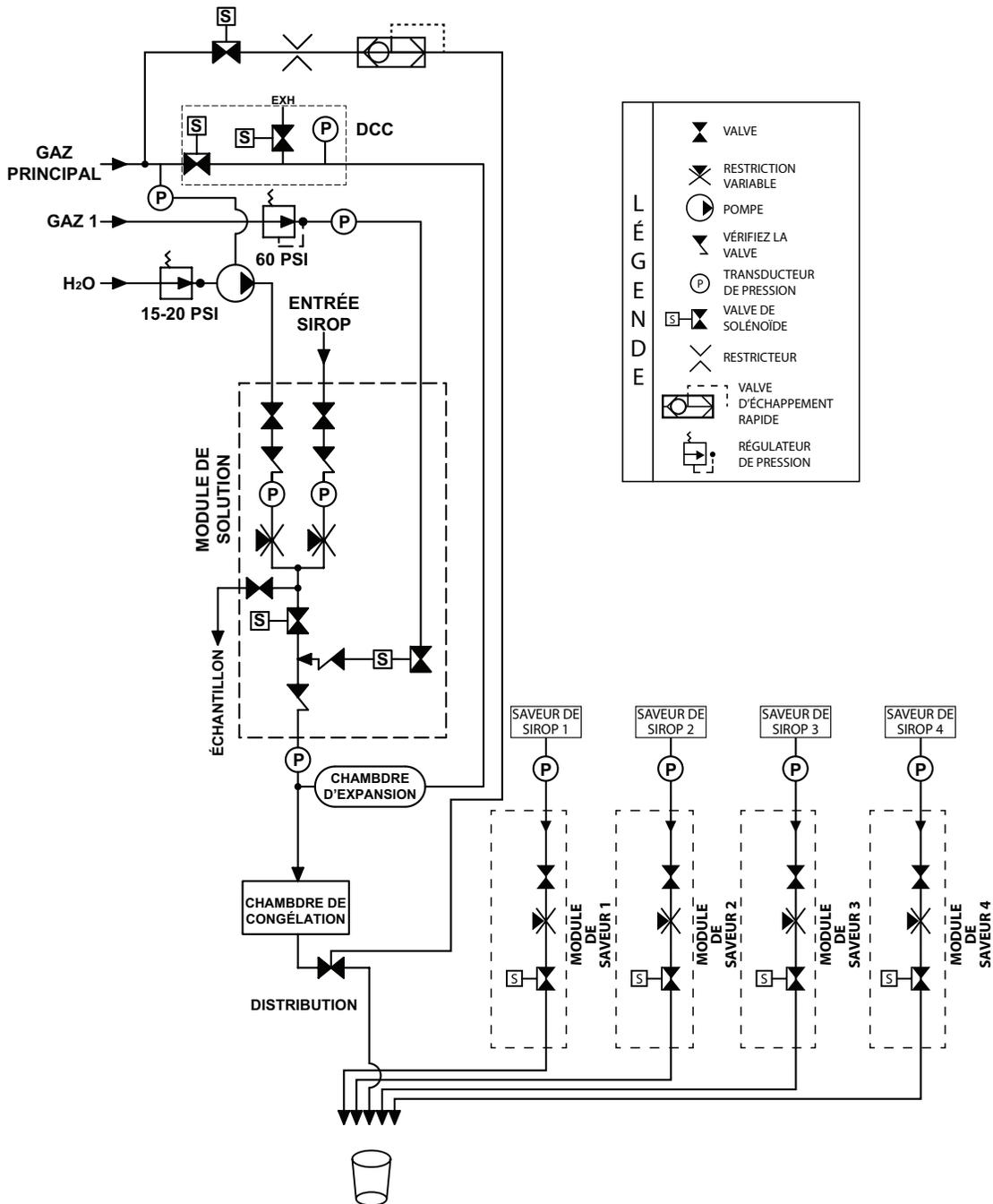


Figure 11.4 Schéma de Circulation de la Distributrice 771

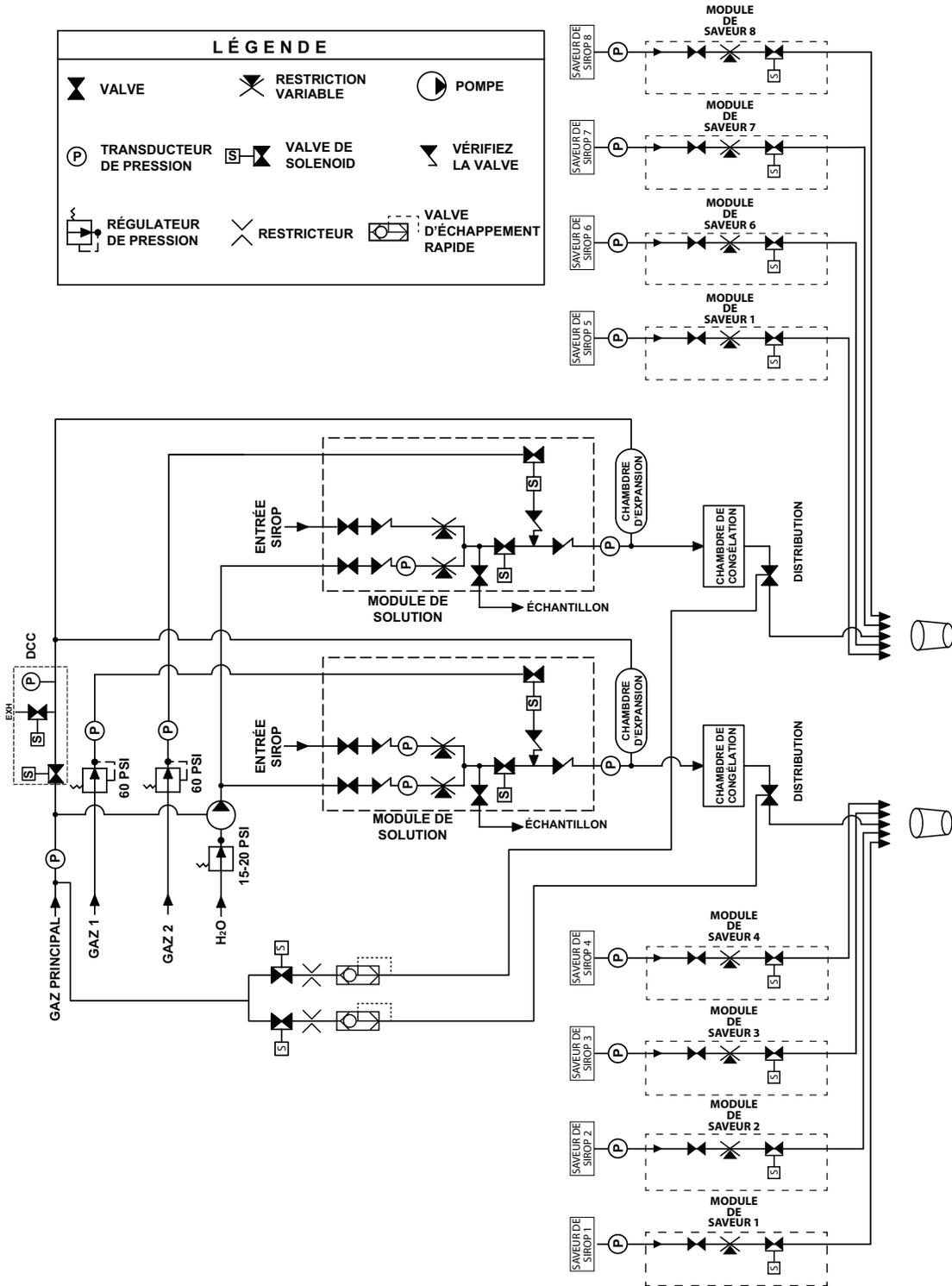
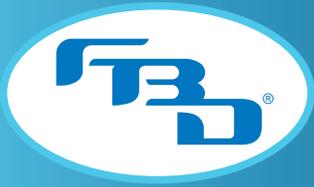
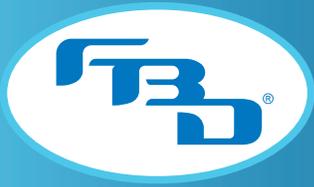


Figure 11.5 Schéma de Circulation de la Distributrice 772



11.3 Schéma de circulation (Distributrices Standards)

Figure 11.6 illustre le schéma de plomberie pour les distributrices standards 774 et est représentatif des distributrices standards 772 et 773 à l'exception du nombre de cylindres.

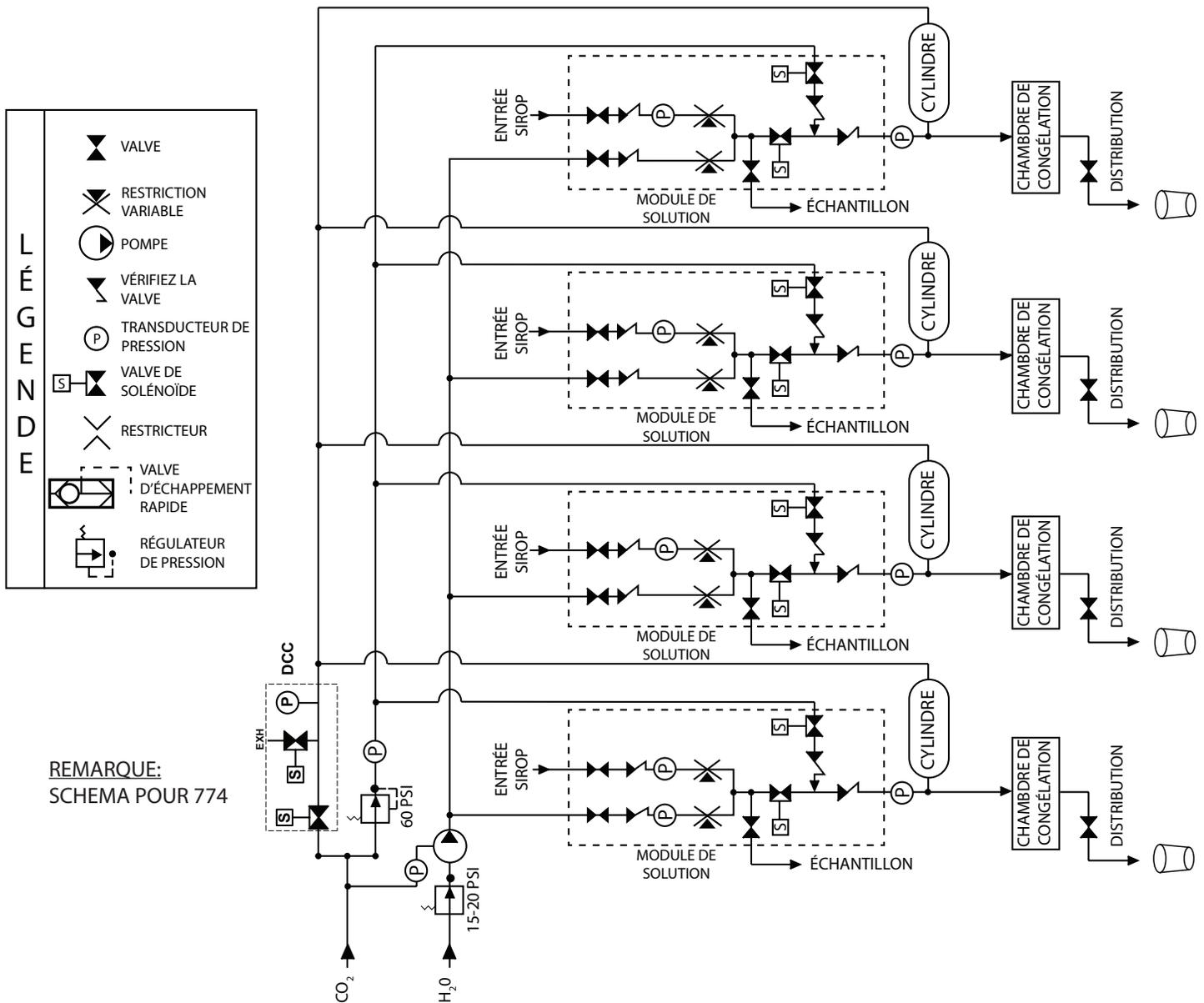
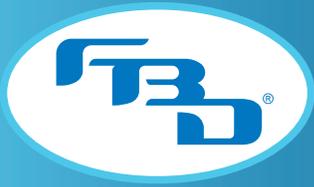


Figure 11.6 Schéma de Circulation de la Distributrice 772, 773, 774



11.4 Diagrammes de Câblage Électrique

Les figures de cette section illustrent les diagrammes de câblage électrique pour 771, 772, 773 et 774. Le schéma cidessous (**Figure 11.7**) illustre le circuit complémentaire pour les distributrices multi-saveur 772.

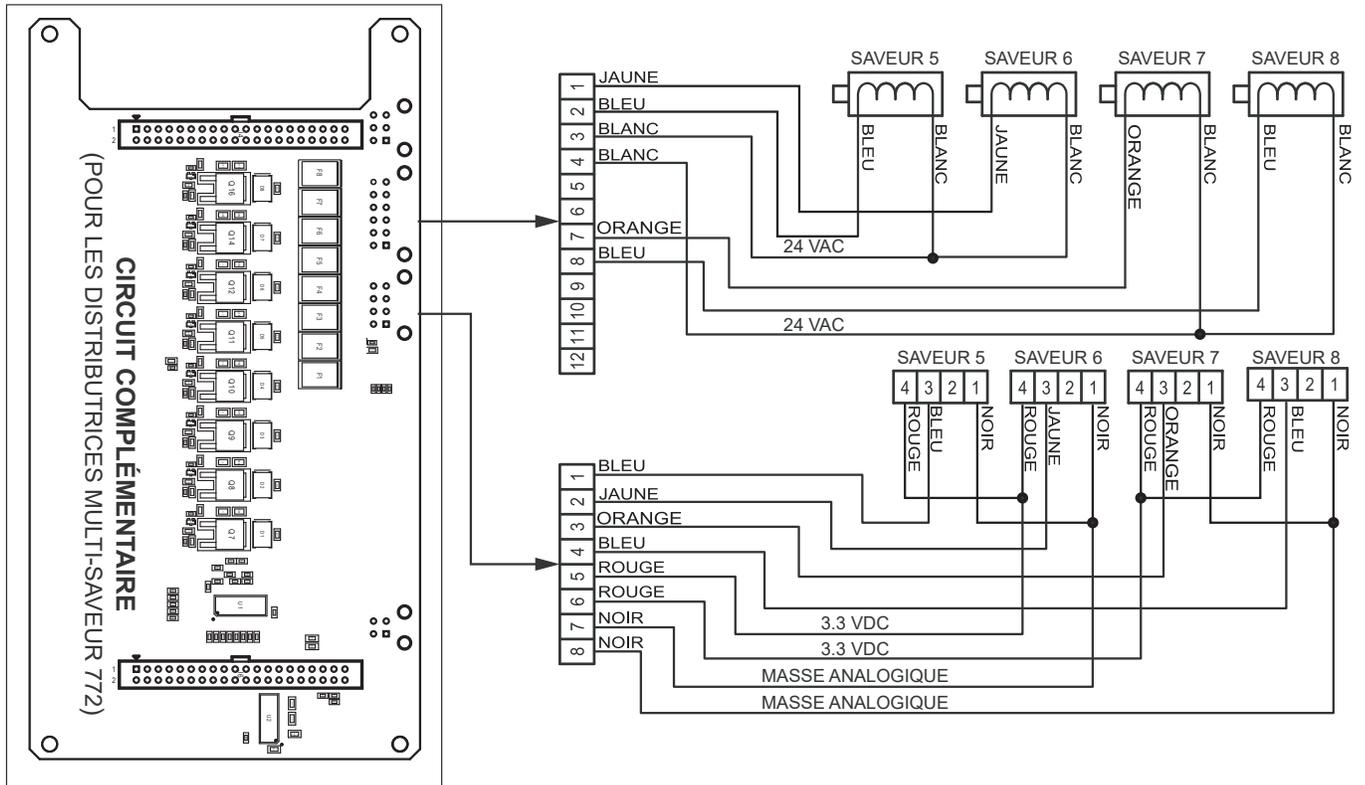
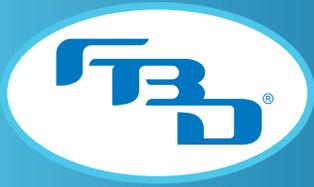


Figure 11.7 Diagramme Électrique du Circuit Complémentaire Multi-Saveur 772



77X INSTALLATION ET MANUEL DES OPÉRATIONS 772/773/774 MODEL

REMARQUE: SCHÉMA ILLUSTRÉ
POUR QUATRE CYLINDRES

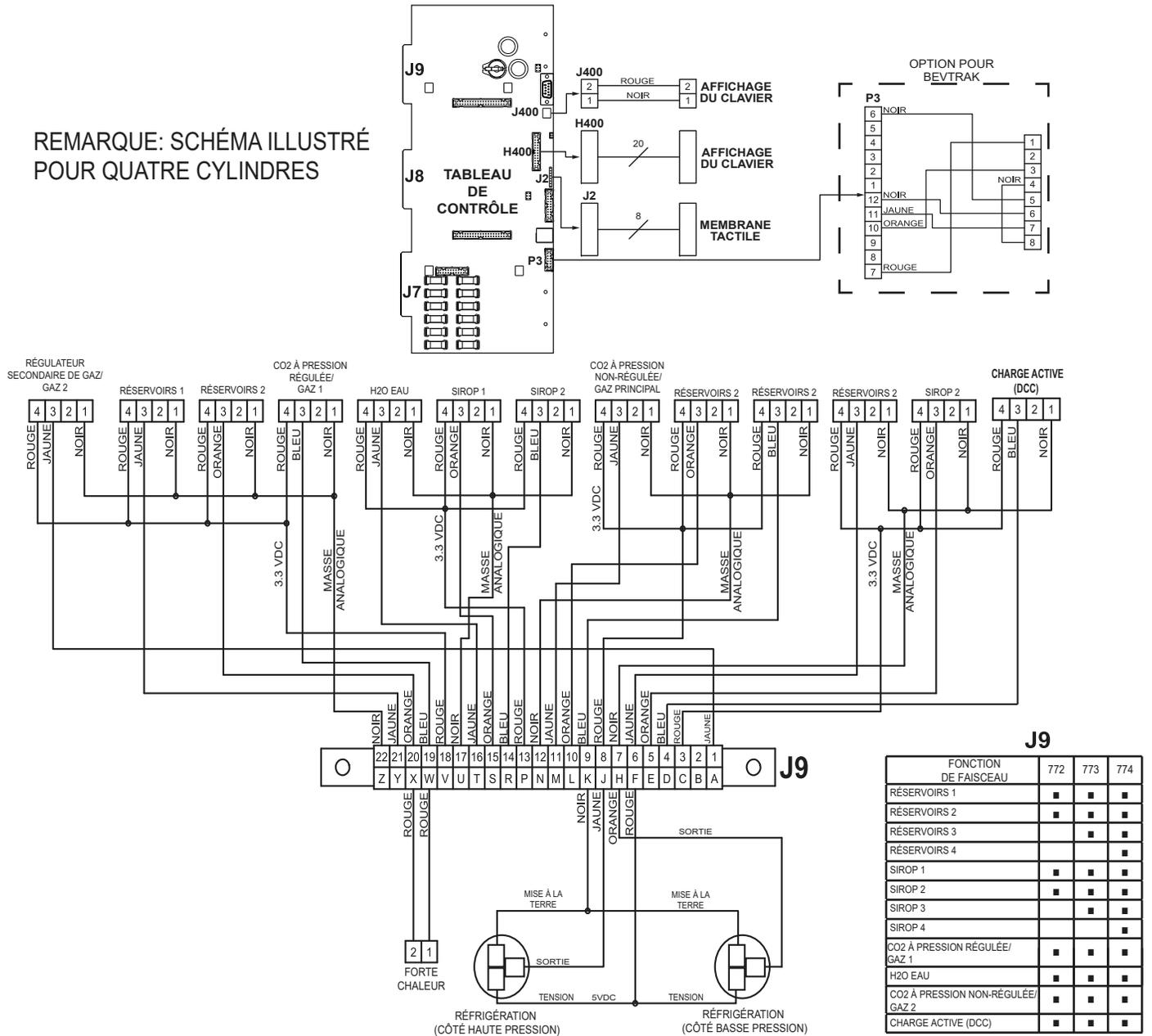
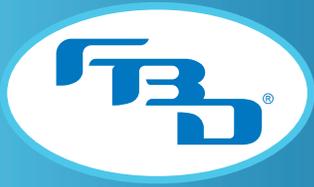


Figure 11.8 Diagramme Électrique pour les Distributrices 771, 772, 773, et 774



77X INSTALLATION ET MANUEL DES OPÉRATIONS 772/773/774 MODEL

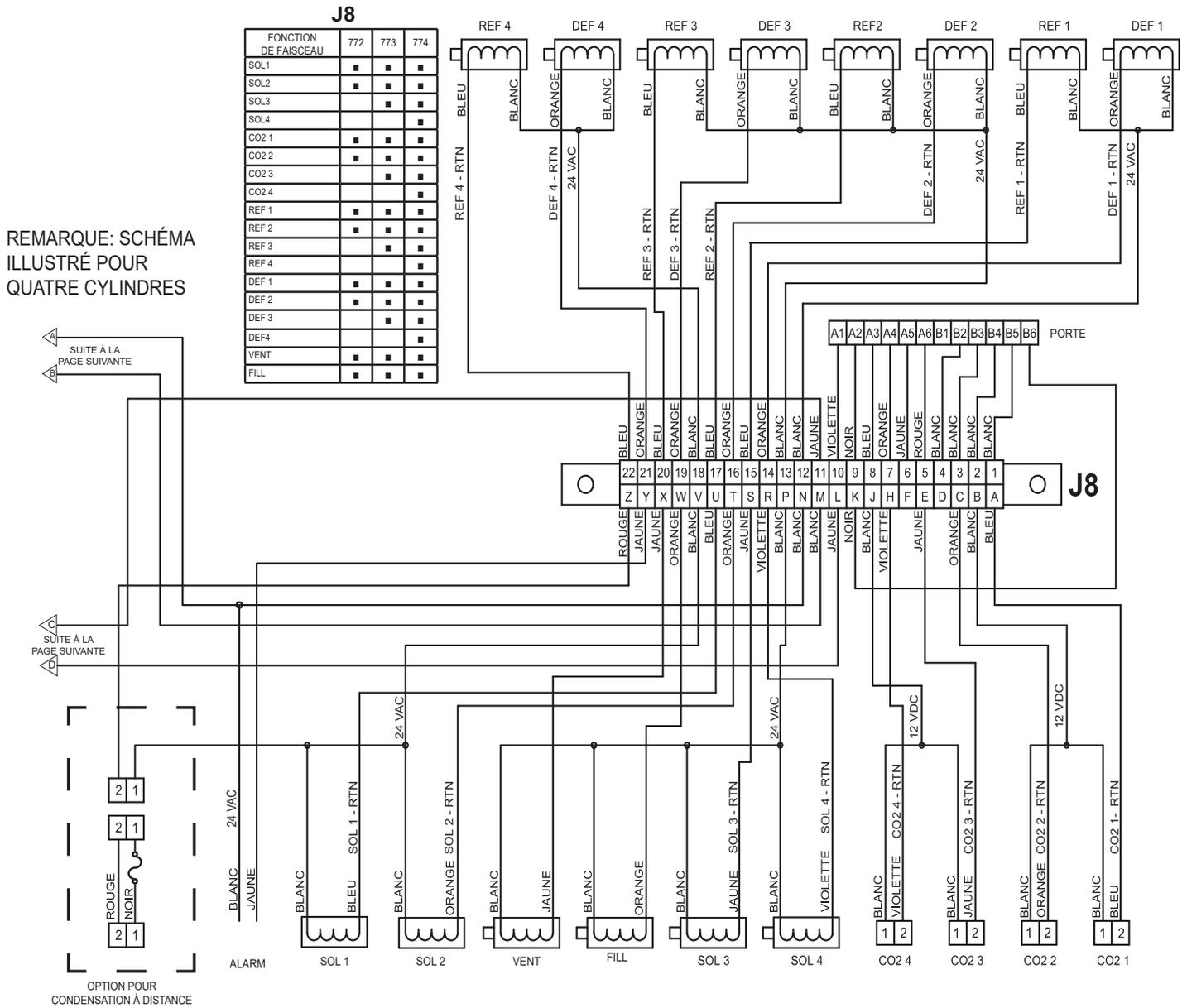
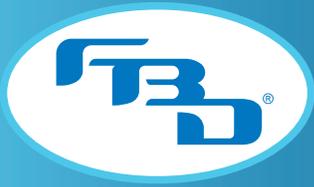


Figure 11.8 Diagramme Électrique pour les Distributrices 771, 772, 773, et 774



11.5 Diagrammes Schématiques de Réfrigération (Distributrices Refroidies à L'air)

La figure 11.11 illustre le diagramme de réfrigération pour la distributrice refroidie à l'air 773 et représente également 771 et 772, à l'exception du nombre de cylindres. La figure 11.2 illustre le diagramme de 774 pour les distributrices refroidies à air.

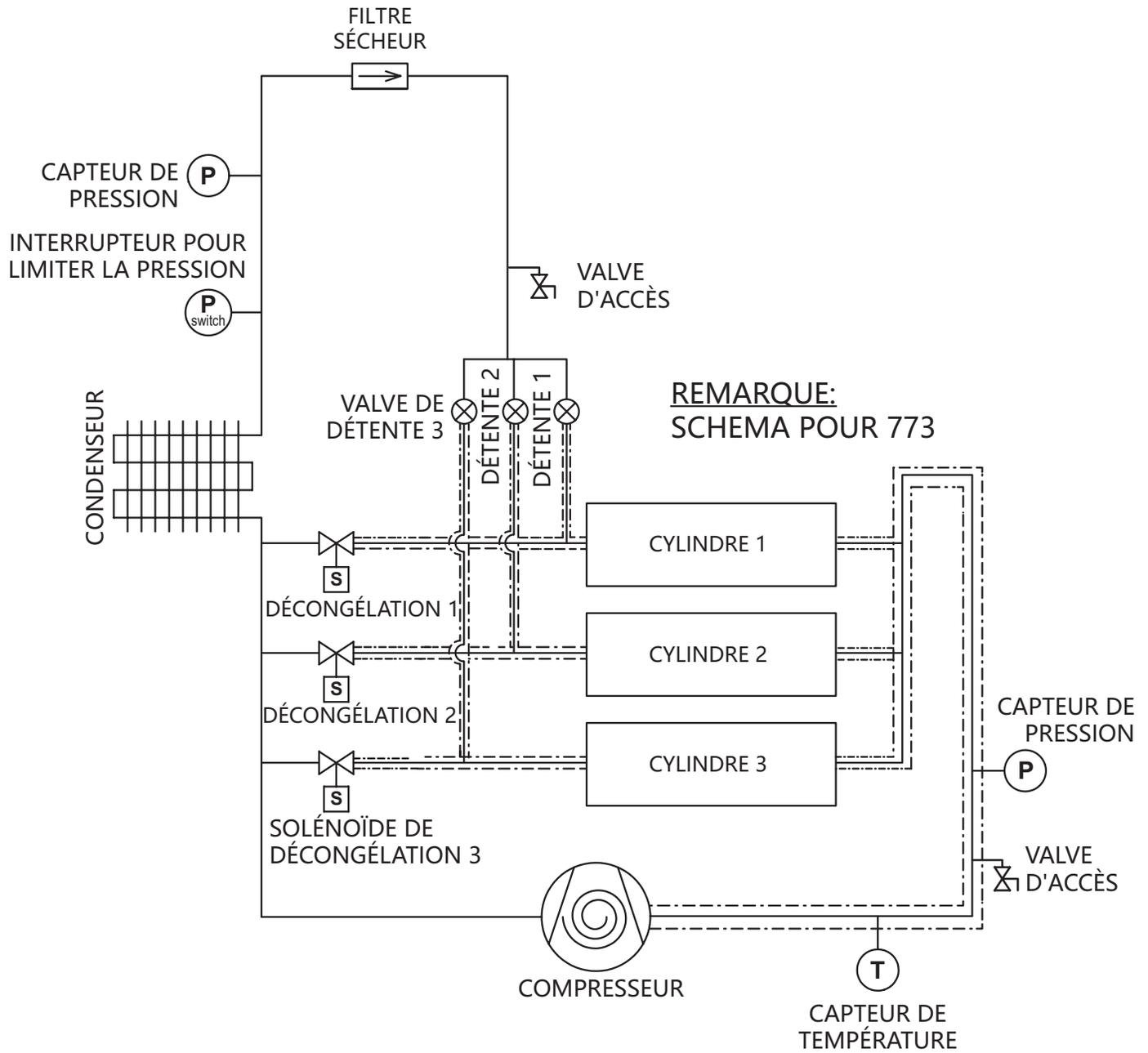


Figure 11.11 Schématique de Réfrigération pour Distributrices Refroidies à L'air 771, 772, et 773

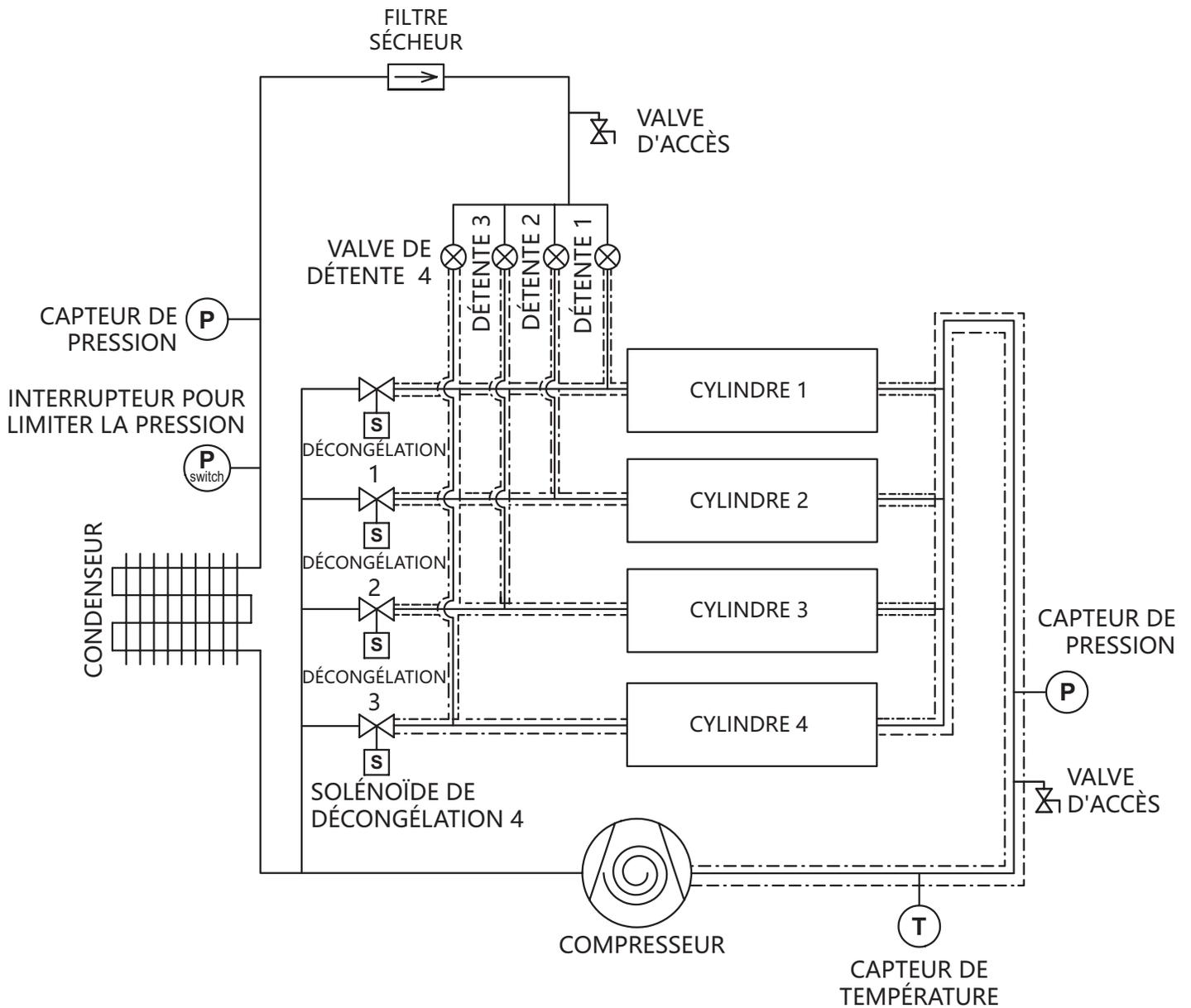
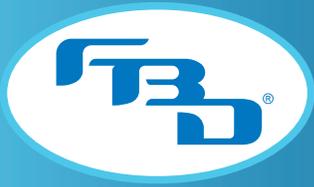
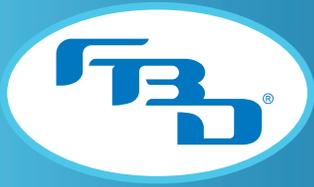


Figure 11.12 Schématique de Réfrigération pour Distributrices Refroidies à L'air 774



11.6 Diagrammes Schématiques de Réfrigération (Distributrices de Condensation à Distance)

La figure 11.13 illustre le diagramme de réfrigération pour la distributrice de condensation à distance 774 et représente également les distributrices 771, 772 et 773, à l'exception du nombre de cylindres.

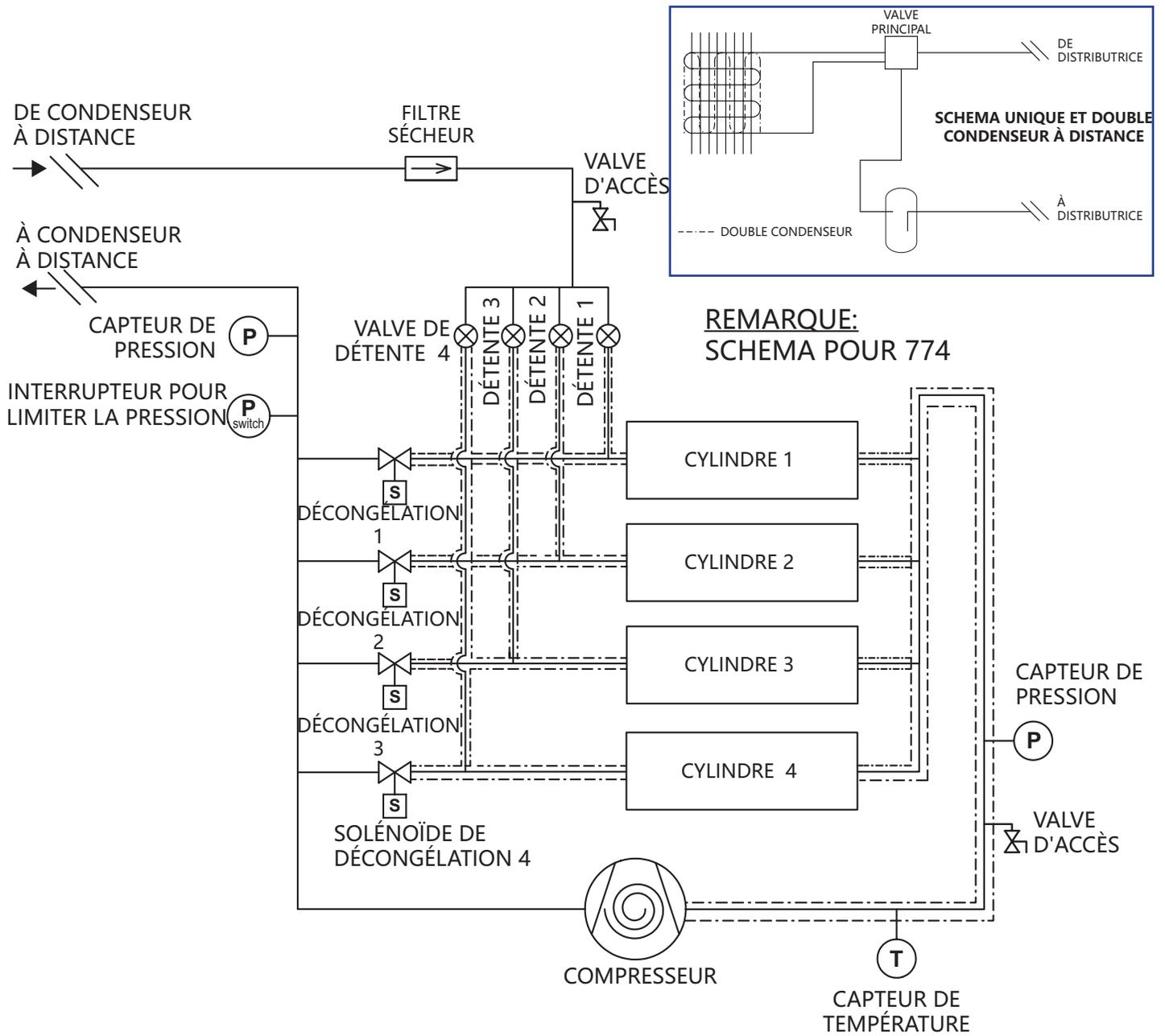
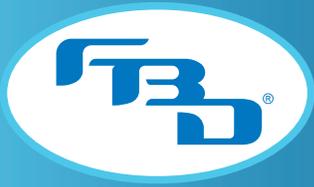


Figure 11.13 Schéma de Réfrigération pour les Distributrices de Condensation à Distance 771, 772, 773, et 774



11.7 Diagrammes Schématiques de Réfrigération (Distributrices Refroidies à L'eau)

La **figure 11.14** illustre le diagramme de réfrigération pour la distributrice standard refroidie à l'eau 773 et représente également les distributrices 771 et 772, à l'exception du nombre de cylindres. La **figure 11.15** illustre le diagramme schématique pour les distributrices refroidies à l'eau 774.

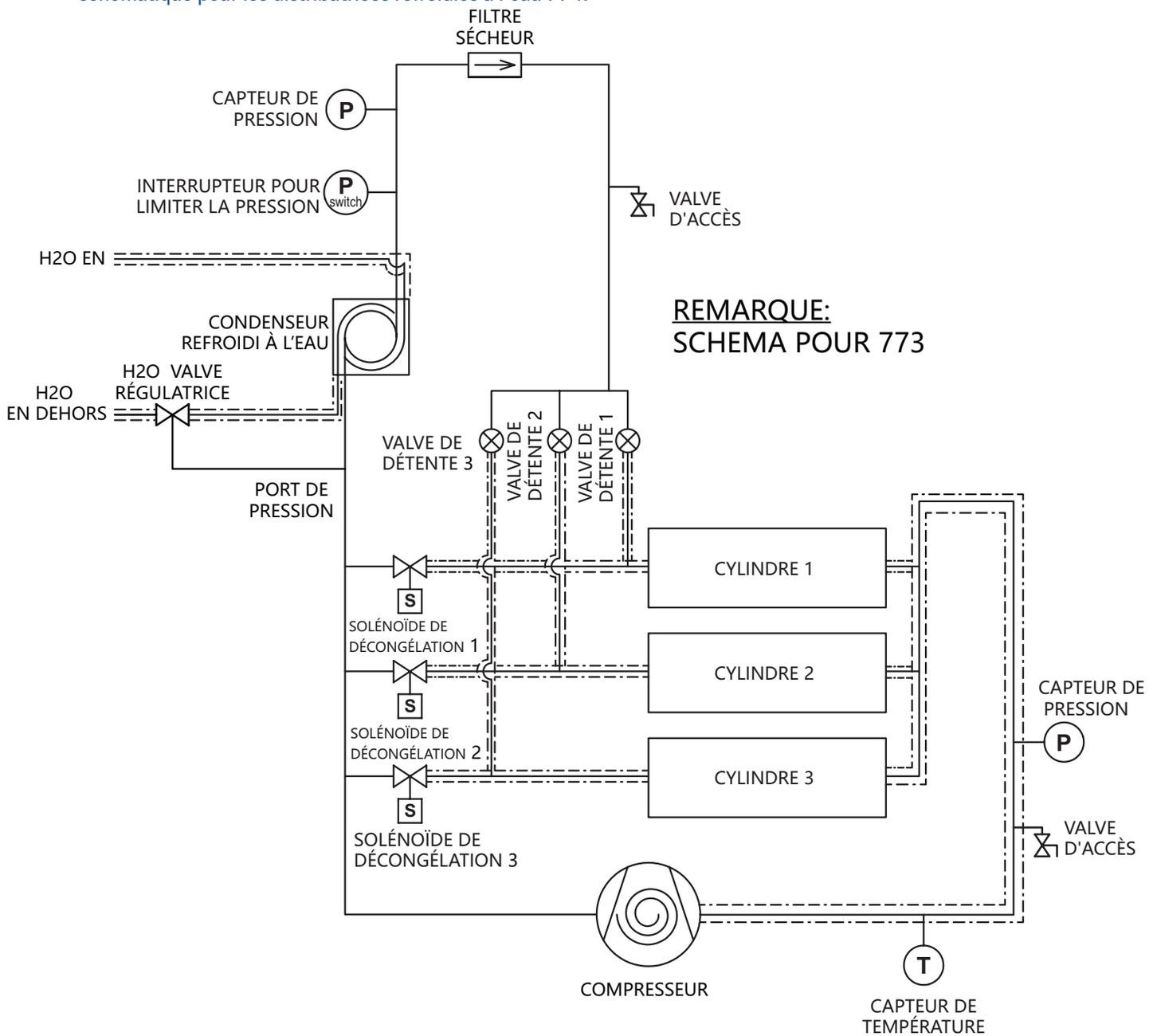


Figure 11.14 Schéma de Réfrigération pour les Distributrices Refroidies à L'eau 771, 772 et 773

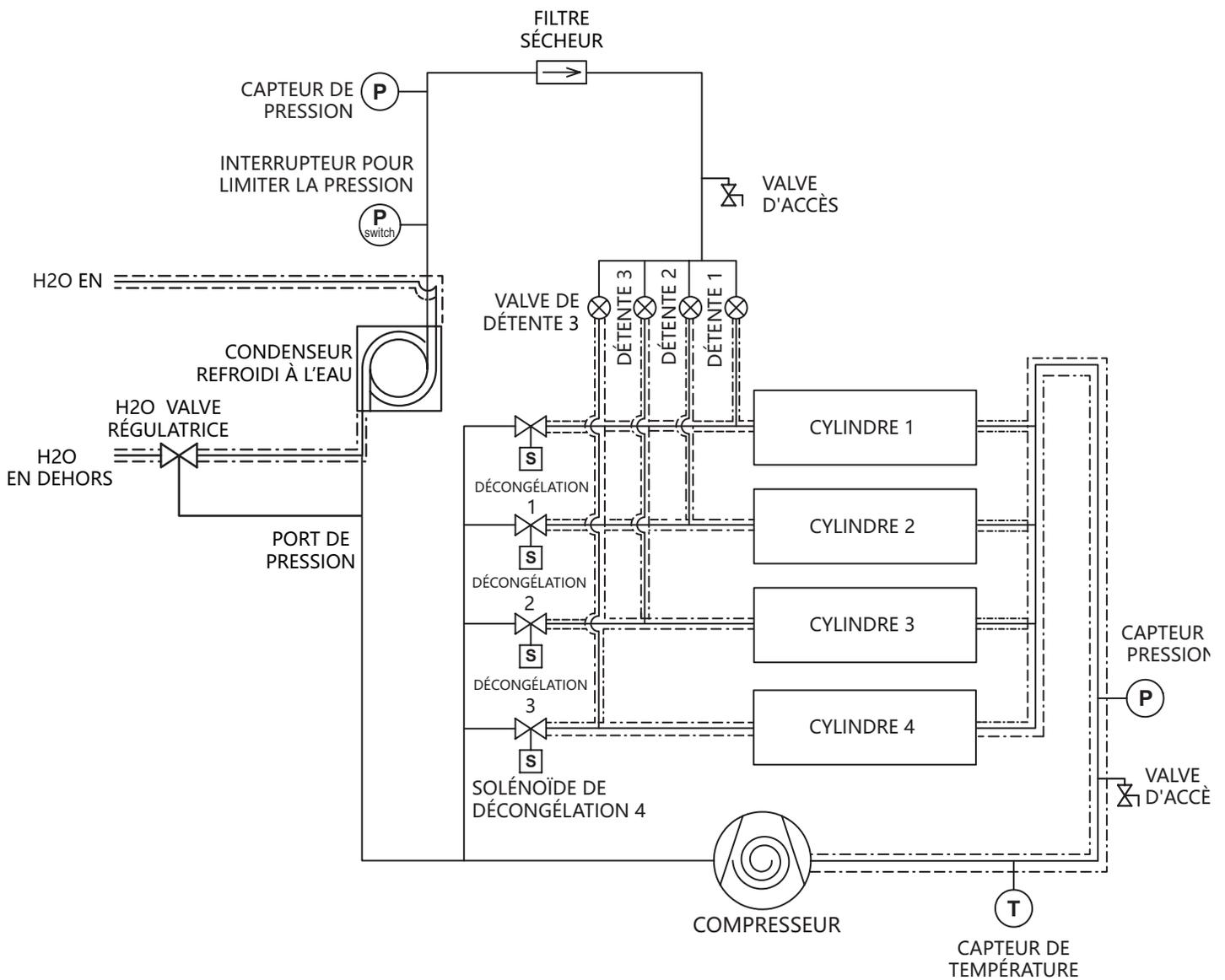
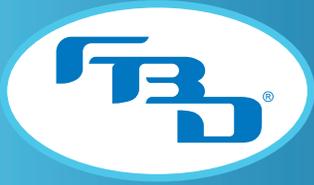
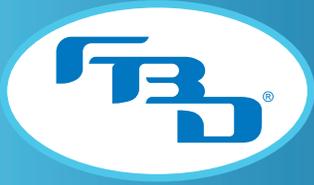


Figure 11.15 Schéma de Réfrigération pour les Distributrices Refroidies à L'eau 774



REMARQUES



La disposition de ce produit doit être conforme aux réglementations locales. La distributrice ne doit pas être jetée avec les ordures ménagères. Contactez le revendeur où cette distributrice a été achetée ou recyclez en localisant un recycleur agréé.