

Instrucciones de instalación

**W475N, W485N, W4105N,
W4130N, W4180N, W4250N, W4330N**

Classic Control

Thinking of you

 **Electrolux**

Indice

Indice

Normas de seguridad.....	5
Características técnicas.....	7
Instalación	11
Emplazamiento	11
Suelo.....	11
Cómo fijar un zócalo.....	12
Instalación en un suelo o cimiento existente	14
Instalación sobre un revestimiento de PVC.....	15
Instalación en barcos, plataformas petroíferas etc	16
Soldadura de la cimentación.....	17
Instalación de la máquina.....	18
Conexiones de agua.....	19
Conexión de desagüe	21
Conexión de vapor	22
Conexión de los suministros de líquidos externos.....	23
Instalación eléctrica.....	28
Comprobación de las funciones	37

El fabricante se reserva el derecho de modificar el diseño y las especificaciones de los materiales.

Normas de seguridad



Normas de seguridad



La máquina ha sido diseñada únicamente para el lavado con agua.

No permita que los niños utilicen la máquina.

No rocíe la máquina con agua.

En ninguna circunstancia ha de anularse el cierre de la puerta de la máquina.

Si la máquina tiene alguna avería, deberá comunicarse lo antes posible a la persona responsable. Es muy importante para su propia seguridad y la de otras personas.

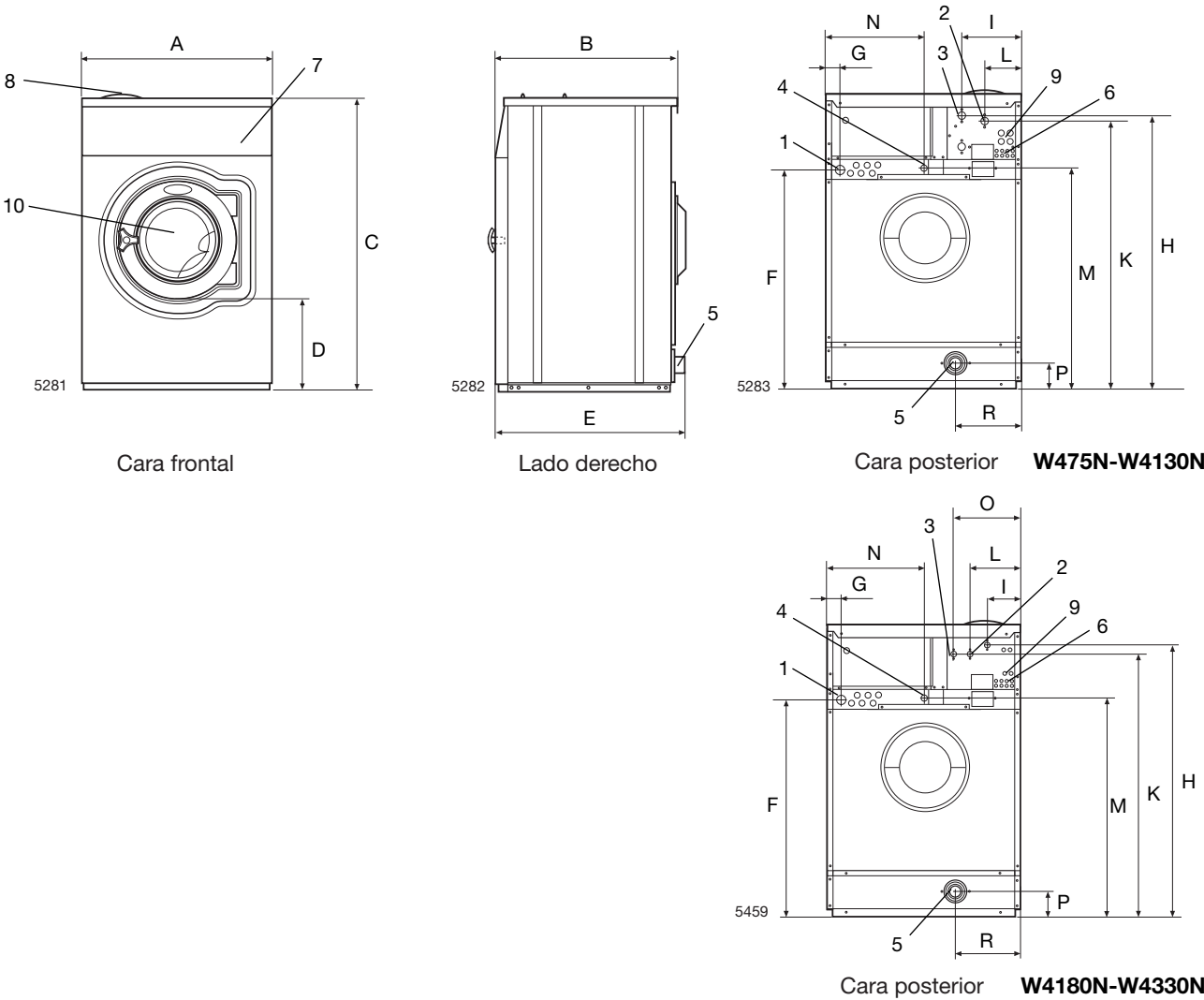
La máquina no ha sido diseñada para ser utilizado por personas (inclusive menores de edad) con capacidad física o mental reducida. Estas personas han de ser instruidas en el uso de la máquina por la persona a cuyo cargo está la seguridad de los implicados. Los menores de edad han de vigilarse a fin de evitar que no jueguen con la máquina.



Todos los equipos externos que se conecten a la máquina deben tener la aprobación CE/EMC y deben conectarse empleando un cable blindado adecuado.

1	Conexión eléctrica
2	Agua fría
3	Agua caliente
4	Conexión de vapor
5	Desagüe
6	Suministro de detergente líquido
7	Panel de control
8	Compartimento para el detergente
9	Reutilización del agua
10	Apertura de la puerta, W475N, W485N: ø310, W4105N: ø365, W4130N: ø395, W4180N, W4250N, W4330N: ø435

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L	M	N	O	P	R
W475N	660	690	1115	355	725	825	45	1030	215	1010	130	830	385	-	100	210
W485N	660	730	1115	355	765	825	45	1030	215	1010	130	830	385	-	100	210
W4105N	720	705	1200	365	745	910	45	1115	215	1095	130	910	420	-	100	230
W4130N	720	790	1200	365	830	910	45	1115	215	1095	130	910	420	-	100	230
W4180N	750	880	1325	435	915	1035	45	1245	130	1225	210	1040	325	295	100	225
W4250N	830	955	1410	470	990	1120	45	1330	160	1290	245	1125	325	325	100	265
W4330N	910	1040	1445	500	1075	1155	45	1365	160	1325	245	1155	280	325	100	210



	W475N	W485N	W4105N	W4130N	W4180N	W4250N	W4330N
Frecuencia de la fuerza dinámica Hz	9.3	9.3	8.7	8.7	7.9	8.3	7.5
Carga máxima al suelo en el centrifugado kN	1.1±2.8	1.2±3.1	1.4±3.5	1.7±4.1	2.2±4.7	2.8±5.3	3.8±6.0

Instalación

Deje la máquina sobre el palet de transporte hasta que se pueda colocar en la posición final previamente preparada.

Emplazamiento

Instale la máquina cerca de un desagüe del piso o desagüe abierto. Con el fin de facilitar la instalación y las tareas de mantenimiento de la máquina se recomienda:

- 1 • Separación mínima de 500 mm entre la parte trasera de la máquina y la pared.
- Separación mínima de 25 mm con la máquina próxima si se ha instalado más de una máquina sobre una misma base.

Suelo

En esta clase de máquina, el tambor está unido directamente al bastidor. Como resultado, el suelo sobre el que se asienta la máquina debe ser lo suficientemente estable como para absorber las fuerzas dinámicas que generan las revoluciones del tambor. Por este motivo, los tornillos de montaje se deben anclar directamente en el suelo.

La máquina debe estar bien fijada a una base de hormigón adecuada con una varilla roscada M16 (5/8 pulgadas), arandelas finas y tuercas o arandelas de seguridad. Si la máquina no se fija correctamente a su base de hormigón o se fija sobre una base inadecuada, podrían producirse vibraciones bruscas o daños en la máquina y quedaría anulada la garantía del fabricante.

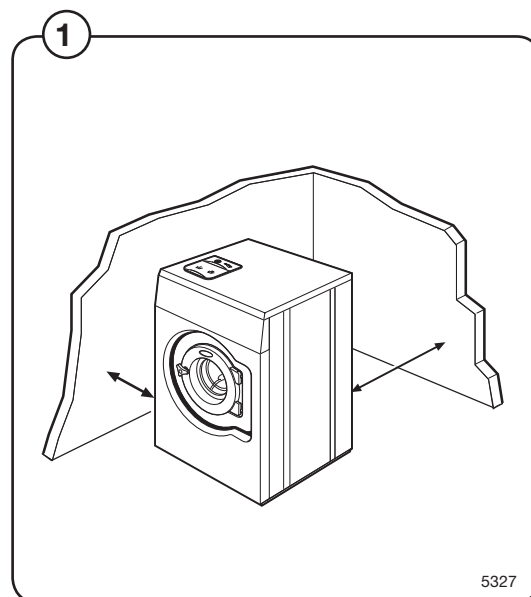
Para fijar la máquina al suelo de cemento, éste debe tener un grosor mínimo de 100 mm.

El suelo debe poder soportar las cargas indicadas en la tabla.

Si no es posible anclar los tornillos en el suelo, una alternativa sería utilizar los denominados anclajes químicos. Su proveedor local le facilitará la información necesaria.

NOTA IMPORTANTE:

Aunque se utilicen anclajes químicos o bases de acero NO debe utilizarse un pavimento de hormigón de menor grosor. El pavimento DEBE TENER UN GROSOR MÍNIMO DE 8 PULGADAS (200 MM). De lo contrario, SE DEBERÁ construir uno nuevo.



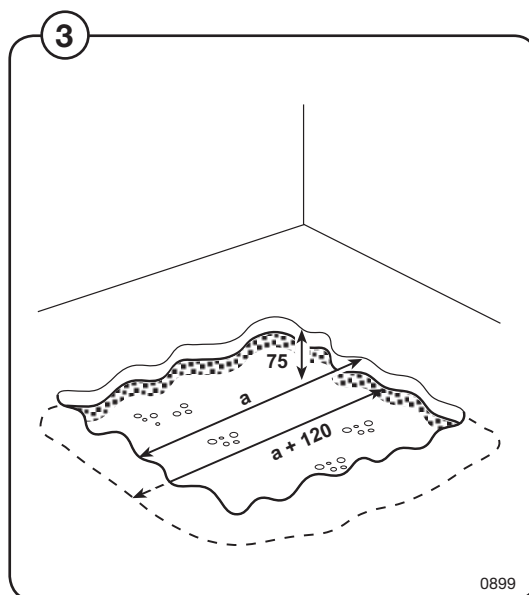
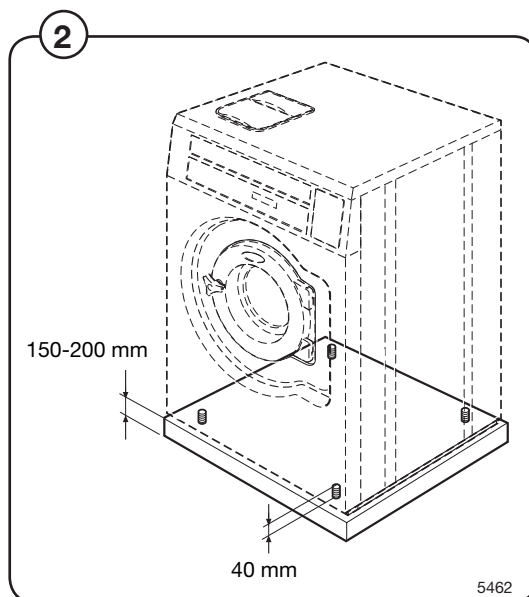
Cómo fijar un zócalo

- 2 Recomendamos que se utilice un zócalo si el suelo no tiene 100 mm de grosor o para asegurar que la máquina esté por encima del nivel de filtraciones de agua.

El zócalo debería tener una altura aproximada de 150-200 mm.

Procedimiento de instalación:

- 3
- Haga un agujero en el suelo a una profundidad de 75 mm aproximadamente y compruebe que los lados del boquete están rematados en punta de modo que el lado más largo de la parte inferior mida 120 mm más que la superior.
 - Prepare el molde para el zócalo.
 - Humedezca el agujero bien y aplique cemento a los lados y al suelo.
- 4
- Se deben fijar una serie de tornillos de montaje en el hormigón de la base de la máquina. Los tornillos tienen que sobresalir 40 mm de la base. Vierta el hormigón en el molde preparado y asegúrese de que la superficie está nivelada.
 - El hormigón debe dejarse reposar durante dos días como mínimo antes de montar la máquina en el zócalo.



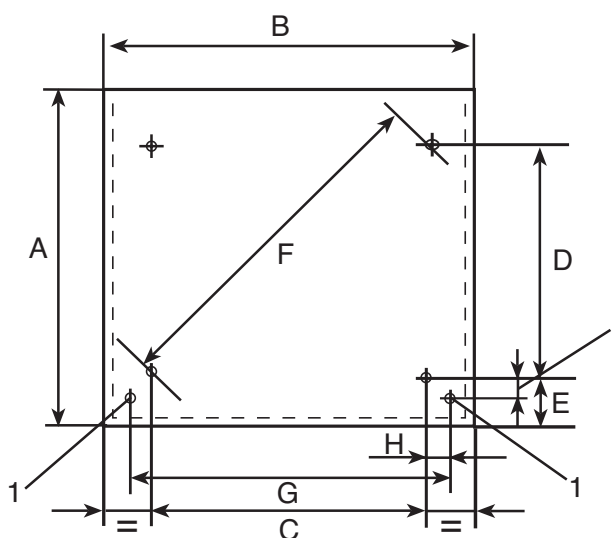
Modelos W4330N

En este tipo de máquinas deben montarse dos bulones de expansión en la parte frontal.

- Haga dos orificios (1) de 10 mm de diámetro y 40 mm de profundidad con el taladro.
- Coloque las dos arandelas de separación sobre los dos orificios, una vez haya montado la máquina sobre los otros cuatro bulones. Las arandelas deberían ubicarse entre la máquina y la cimentación.
- Monte los bulones de expansión en los orificios perforados y fije la máquina. No olvide colocar las arandelas.

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
W475N	685	660	495	395	115	635	-	-	-
W485N	725	660	495	445	115	665	-	-	-
W4105N	700	720	575	385	120	695	-	-	-
W4130N	785	720	575	495	120	760	-	-	-
W4180N	875	750	635	570	120	855	-	-	-
W4250N	950	830	715	635	125	955	-	-	-
W4330N	1035	910	790	695	135	1050	810	10	95

4



Instalación en un suelo o cimiento existente

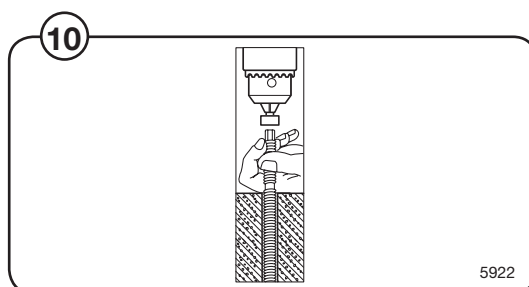
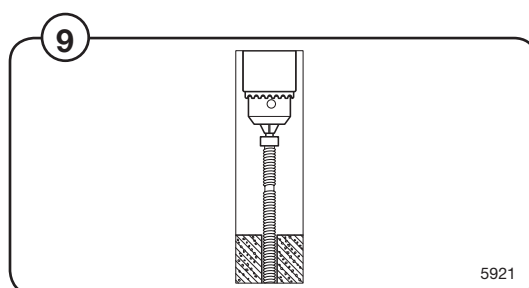
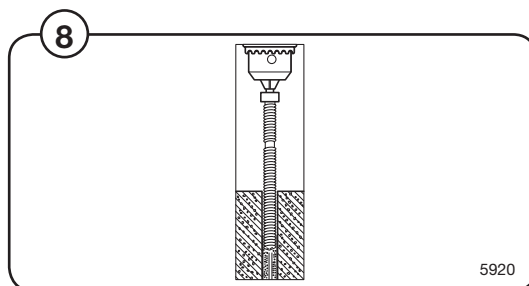
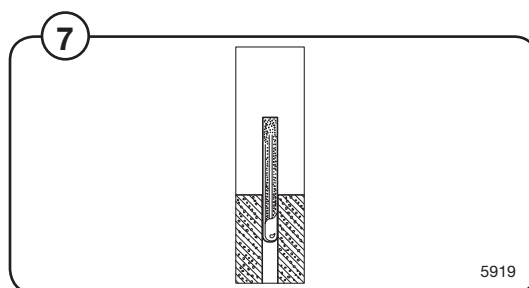
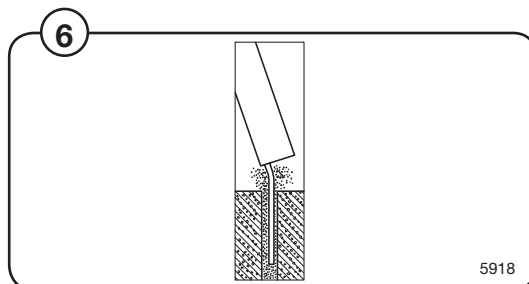
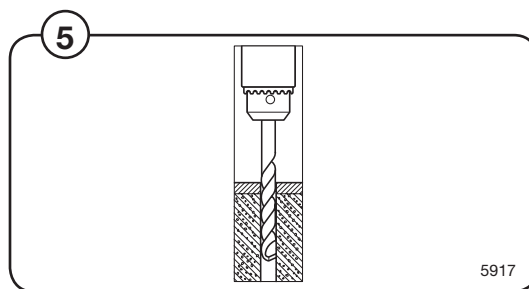
En lugar de abrir el suelo o cimiento existente, se pueden utilizar pernos químicos M16. Se puede solicitar un juego de cuatro pernos HILTI HVU a nuestro Departamento de Repuestos, pieza n° 6699-64.

Instrucciones de montaje

- 5 • Taladre $\varnothing$ 18 mm (11/16") a una profundidad de 125 mm (5"). No haga el agujero demasiado profundo.
- 6 • Limpie los agujeros taladrados.
- 7 • Introduzca la ampolla química en el agujero.
- 8 • Gire el perno en el agujero, de modo que la ampolla de vidrio se rompa y su contenido se mezcle.
- 9 • Gire el perno hasta la profundidad correcta. **NOTA:** No gire el perno contra el fondo de hormigón. Controle que las sustancias químicas llenen el agujero por completo.
- 10 • Retire la taladradora con la herramienta de montaje. Sostenga el perno con una mano. Espere a que el perno frague antes de montar la máquina.

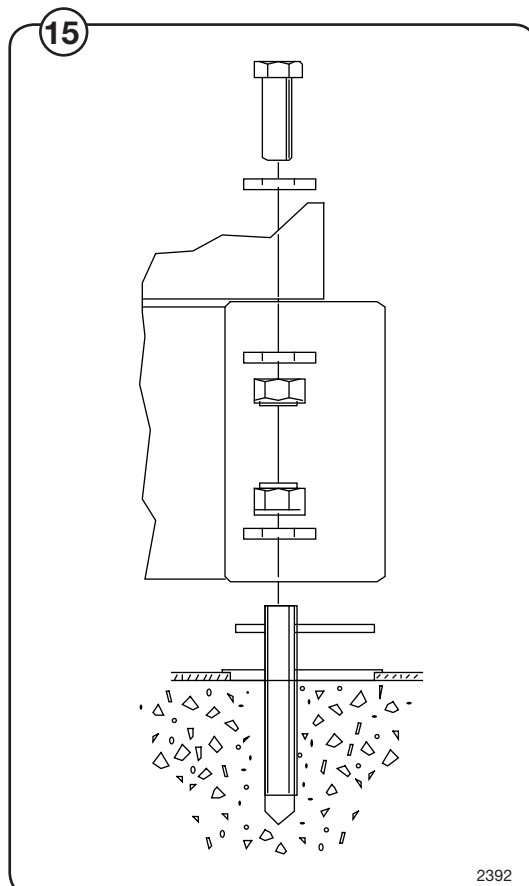
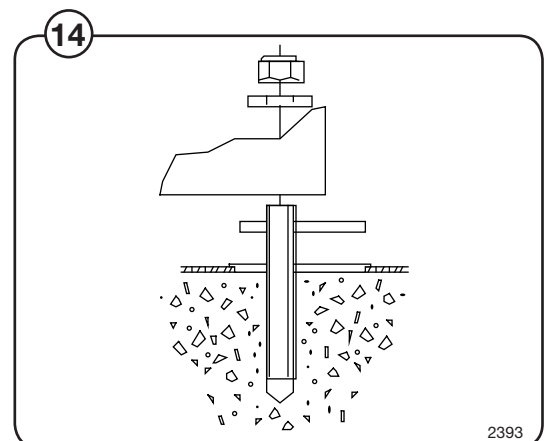
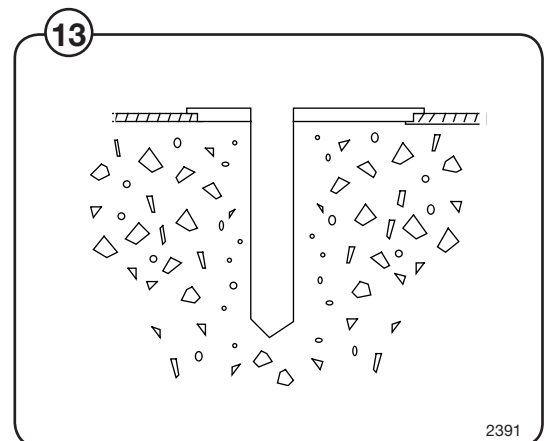
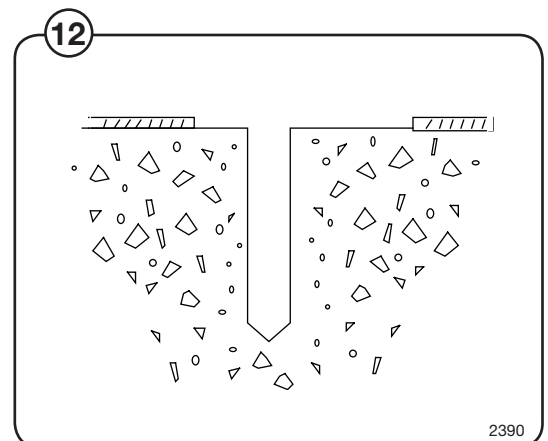
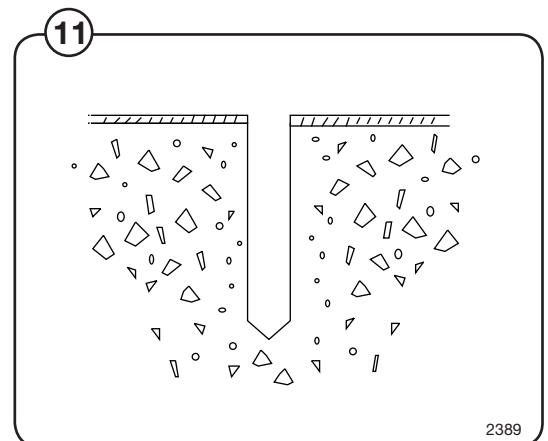
Tiempo de fraguado según las diferentes temperaturas del hormigón.

- 10°C	6 horas
- 5°C	2.5 horas
± 0°C	1 hora
5°C	30 minutos
10°C	20 minutos
15°C	15 minutos
20°C	10 minutos



Instalación sobre un revestimiento de PVC

- 11 Si se tienen que utilizar anclajes químicos, haga las perforaciones para los puntos de montaje.
 - 12 Corte el material del suelo que rodea las zapatas (las zapatas y el sellador se suministran en los accesorios para el montaje).
 - 13 Aplique el sellador en el agujero que se ha cortado en el revestimiento de PVC. Introduzca la zapata. Aplique sellador alrededor de la zapata para sellar la junta entre la zapata y el PVC.
 - 14 Coloque la máquina en su lugar. Compruebe que la máquina está nivelada. Si no lo está, utilice cuñas donde sea necesario entre el suelo y la máquina.
- Si utiliza anclajes químicos, no utilice las tuercas y las zapatas suministradas con ellos.
- Fije la máquina en el lugar utilizando las zapatas y las tuercas que se suministran con la máquina.
- 15 Instalación con el bastidor de montaje.



Instalación en barcos, plataformas petrolíferas etc.

Deje la máquina sobre el palet de transporte hasta que haya preparado el espacio donde va a situarla.

Ubicación

Instale la máquina cerca de un desagüe de cubierta o un desagüe abierto. Para facilitar la instalación y el mantenimiento de la máquina deben seguirse las siguientes recomendaciones:

Suelo

En este tipo de máquinas, el tambor está fijado directamente al bastidor. En consecuencia, la plataforma que sujeta a la máquina debe ser suficientemente estable para absorber los esfuerzos dinámicos generados durante los ciclos de centrifugado.

La combinación de plataforma y de base debe ser capaz de tolerar las cargas indicadas en la tabla.

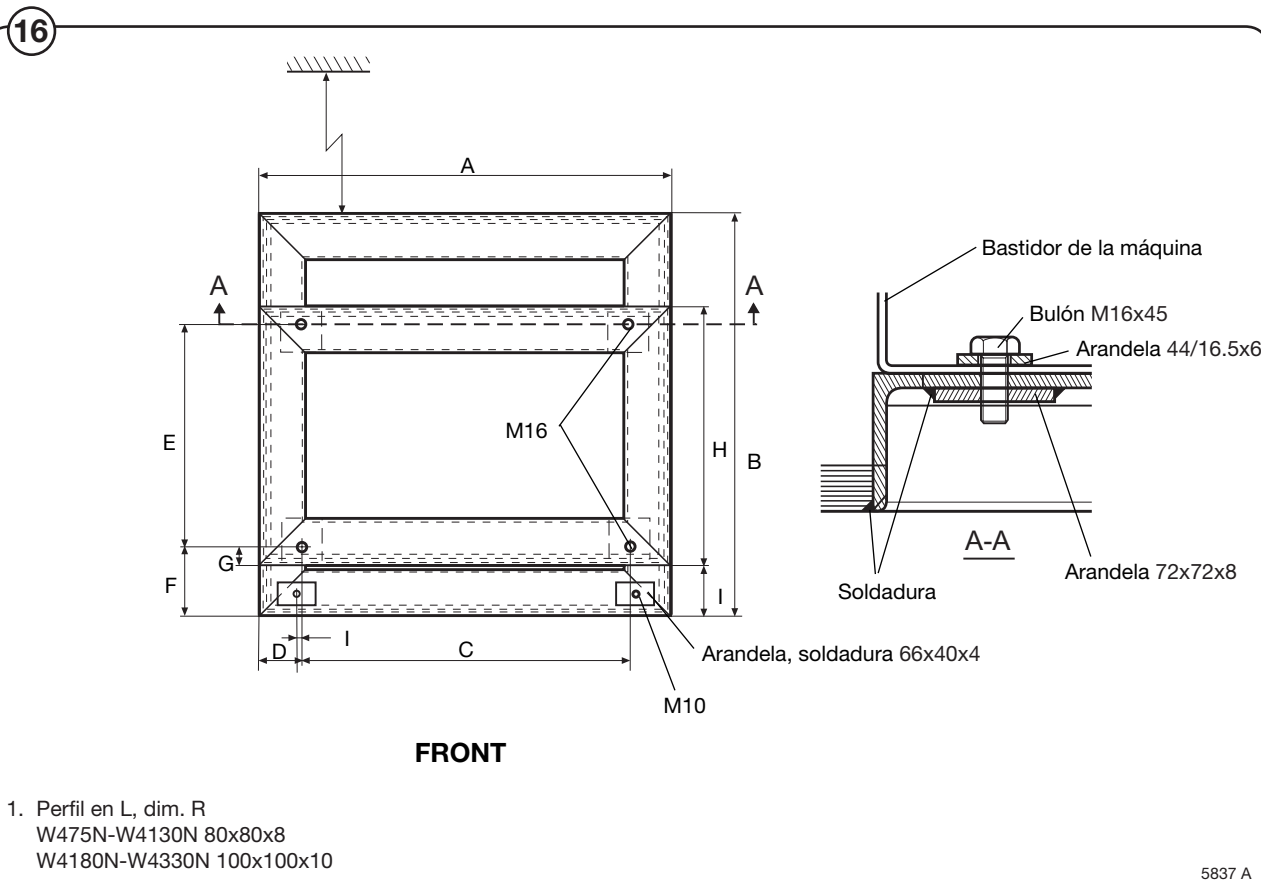
Algunas instalaciones marinas tienen plataformas muy delgadas, en cuyo caso deben adoptarse precauciones especiales. Si fuera necesario, refuerce la plataforma y aumente el tamaño de la fundación.

Soldadura de la cimentación

- 16 Se preparará una cimentación soldada en aquellos casos en los que no se pueda realizar una cimentación de hormigón.

Para facilitar la instalación y el mantenimiento de la máquina deben seguirse las siguientes recomendaciones:

- Deje, como mínimo, un espacio libre de 1000 mm entre la máquina y la pared posterior.



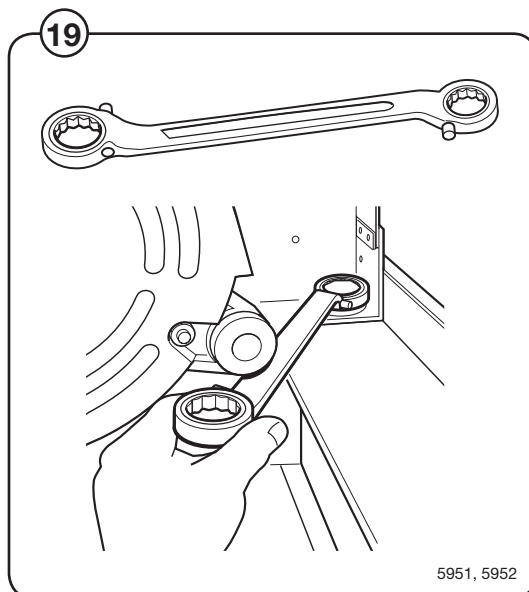
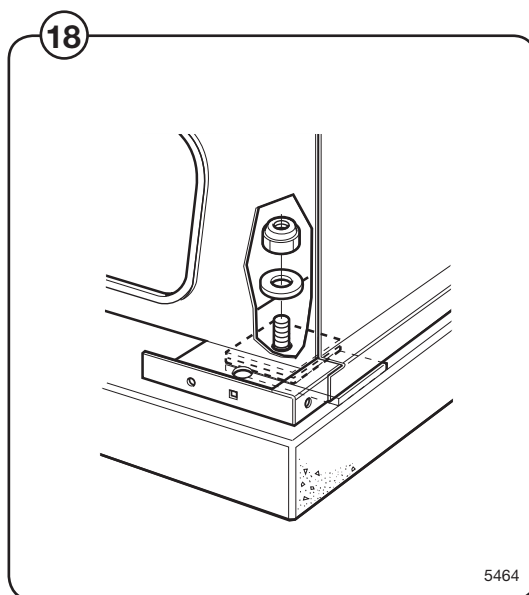
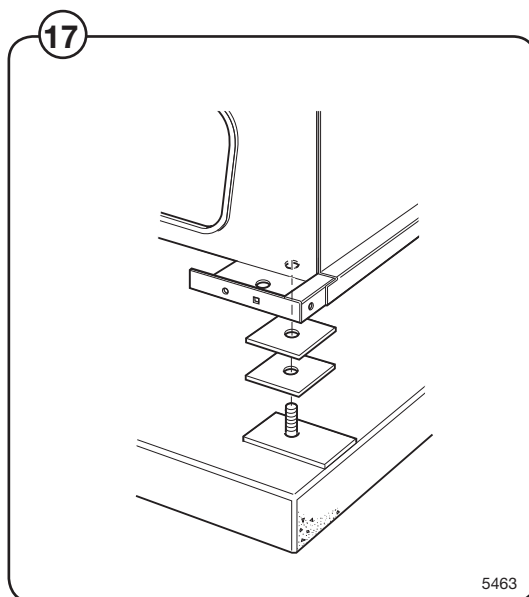
	A	B	C	D	E	F	G	H	I
W475N	660	685	495	80	395	115	30	455	85
W485N	660	725	495	80	445	115	30	505	85
W4105N	720	700	575	75	385	120	30	445	85
W4130N	720	785	575	75	495	120	30	555	85
W4180N	750	875	635	55	570	120	30	630	90
W4250N	830	950	715	55	635	125	30	695	95
W4330N	910	1035	790	60	695	135	30	755	105

Instalación de la máquina

Para instalar la máquina:

- Retire el embalaje de transporte.
- Retire el panel frontal.
- Retire la máquina del palet de transporte y colóquela sobre los tornillos. Al sacar la máquina del palet, asegúrese de que al tocar el suelo, no descansa sólo sobre una de las esquinas traseras. De este modo, el panel lateral podría resultar dañado. Levante la máquina siempre sujetándola por el armazón, nunca por la puerta o la empuñadura de la puerta.
- 17 • Compruebe que la máquina está nivelada y fijada en los cuatro puntos de montaje de las esquinas. Ajuste el nivel utilizando entre la máquina y el suelo sólo zapatas de acero inoxidable o galvanizado. Las zapatas deben tener las medidas suficientes como para cubrir la superficie del soporte.
- 18 • Coloque las zapatas y las tuercas autoblo-cantes que se suministran con la máquina y apriételas bien.
- 19 • Para apretar las tuercas recomendamos usar una llave de trinquete, especialmente en la esquina trasera derecha.

Después de que la máquina se haya utilizado durante un tiempo, compruebe las tuercas y vuelva a apretarlas si fuera necesario.



Conexiones de agua

Todas las conexiones de admisión a la máquina deben equiparse con válvulas de paso y filtros, con el objeto de facilitar la instalación y el mantenimiento.

Los tubos y mangueras de agua deben lavarse antes de la instalación. Tras la instalación, las mangueras deben mantenerse colgadas en arcos amplios.

Todos los conectores existentes en la máquina deben conectarse. La tabla muestra las posibles opciones de conexión, que dependerán de los tipos de agua que se conectarán a la máquina.

Todos los conectores deben conectarse, ya que de lo contrario el programa de lavado no funcionará correctamente.

Las mangueras han de ser del tipo y grado aprobados y cumplir con IEC 61770.

Las máquinas han de conectarse con mangueras de agua nuevas. No hay que usar mangueras de agua usadas.

Los datos de presión de agua son los siguientes:

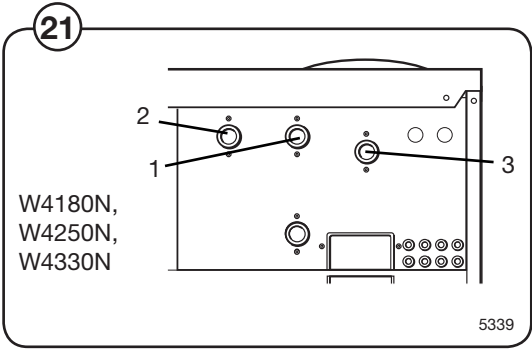
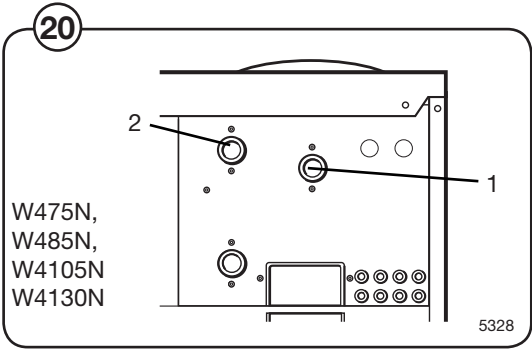
- mín: 50 kPa (0,4 kp/cm²)
- máx: 1 MPa (10 kp/cm²)
- recomendada: 200-600 kPa (2-6 kp/cm²)



Si la presión del agua es inferior al valor mínimo, no se pueden garantizar los resultados óptimos del lavado en algunos programas.

	Tipo de agua	Conexión de agua		
		1	2	3
20	fría y caliente	fría	caliente	
21	fría y caliente	fría	caliente	fría* o caliente

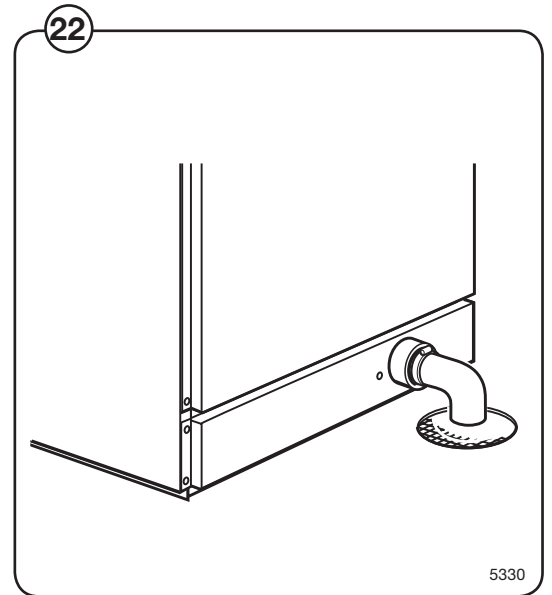
* Para el compartimiento del detergente.



Conexión de desagüe

Conecte un tubo de 75 mm (3") o una manguera de goma al tubo de vaciado de la máquina para garantizar una buena corriente de bajada de la máquina. Evite recodos que impidan una evacuación adecuada.

- 22 La tubería de desagüe debe estar montada de manera que entre su extremo libre y el desagüe del suelo (o sumidero o similar) quede una separación mínima de 25 mm (1").



5330

Conexión de vapor

El suministro de agua a la máquina debería realizarse por medio de válvulas de cierre manual y filtros que faciliten la instalación y el mantenimiento.

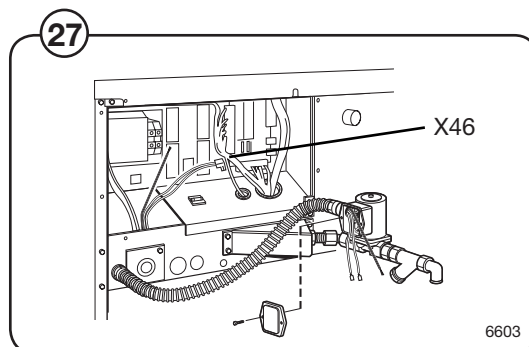
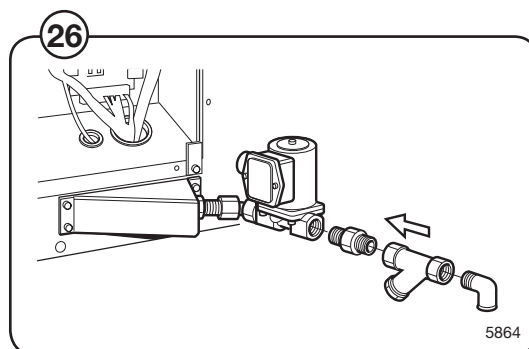
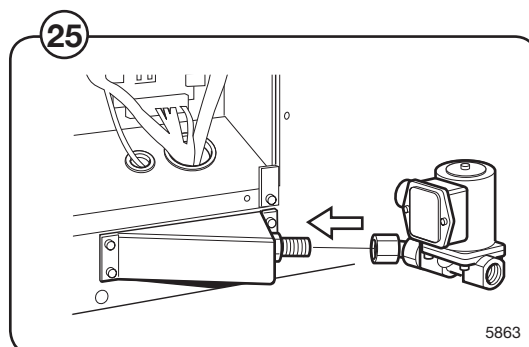
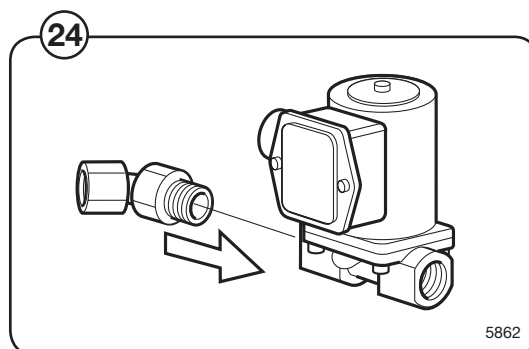
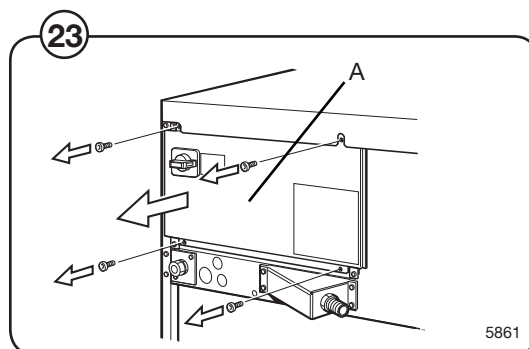
La manguera de conexión debe ser del tipo ISO/1307-1983 o equivalente.

Medida de la conexión del filtro:
DN 15 (BSP 1/2").

Presión del vapor necesaria:

- mínima: 50 kPa (0,5 kp/cm²)
- máxima: 800 kPa (8 kp/cm²)

- 23 • Retire la cubierta (A).
- 24 • Monte la boquilla articulada en la válvula de vapor.
- 25 • Monte la válvula de vapor en la máquina.
- 26 • Monte la boquilla, el filtro y el codo. Monte el filtro en el sentido correcto. Engaste la manguera de vapor en el codo. Compruebe que no se han formado codos ni se ha doblado la manguera de vapor.
- 27 • Monte la manguera con alambres entre la válvula de vapor y la máquina. Conecte los alambres a la válvula de vapor. Conecte el cable de tierra a la conexión de tierra del borne. Monte el conector de cables en la tarjeta de distribución X46.



Conexión de los suministros de líquidos externos



La instalación eléctrica se efectuará solo por personal cualificado.

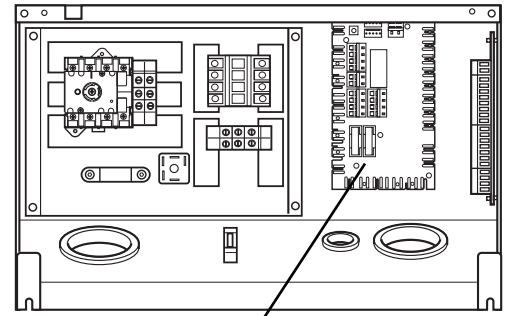


Todos los equipos opcionales conectados deben tener homologación de CEM según las normas EN 50081-1 o EN 50082-2.

28

La tarjeta de distribución A se puede utilizar para controlar las funciones externas, señales de salida y entrada.

28



A

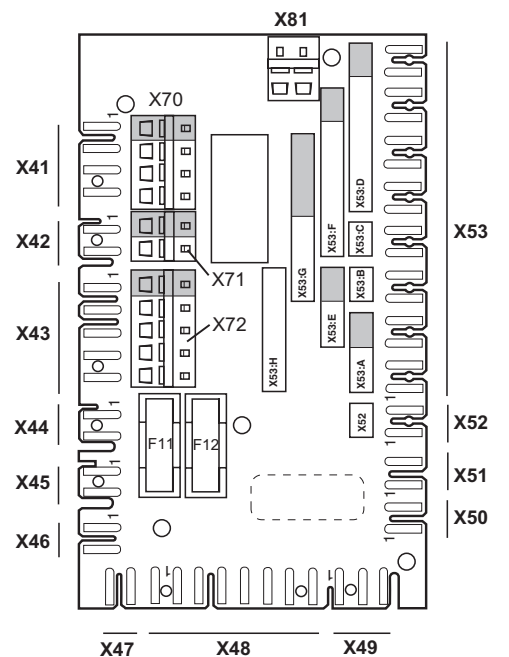
5331

29

Salidas (110-240V CA): Sólo Classic Control

- X70 Véase Sistema de pago
- X71:1 0V, señal del programa
- X71:2 L1, señal del programa
- X72:1 0V
- X72:2 Suministro de líquido, prelavado
- X72:3 Suministro de líquido, lavado principal
- X72:4 Suavizante, último aclarado
- X72:5 Agente blanqueador, lavado principal

29



5567

PCB (Coges)

- 31 X70:1 L
 X70:2 N
 X70:3 Disponible, señal cuando la puerta está cerrada pero no ha comenzado el programa.
 Ocupado.
 X70:4 Ocupado. Contactor.

PCMX

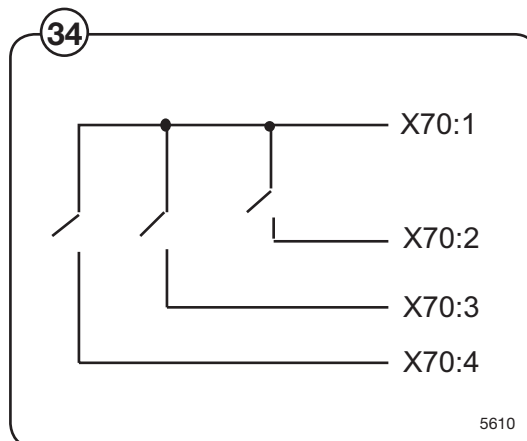
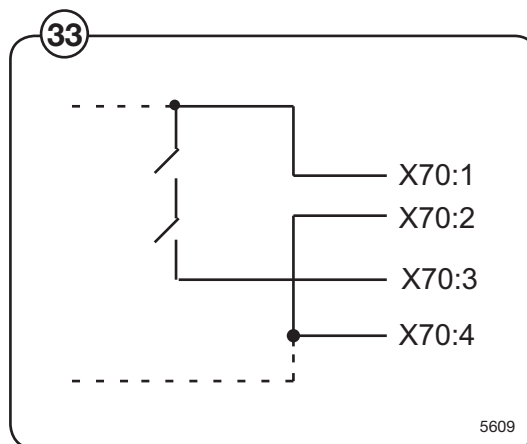
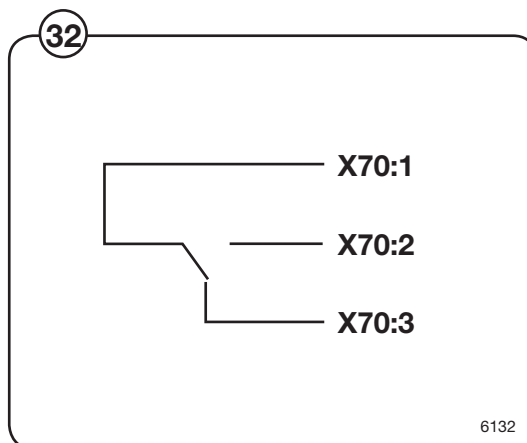
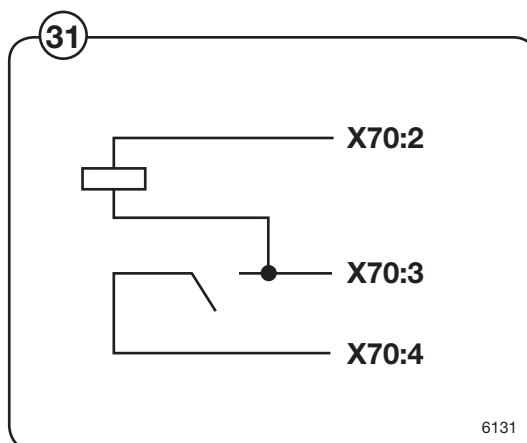
- 32 X70:1 Inicio
 X70:2 Inicio
 X70:3 "Go on"
 X70:4

Central Payment (Francia)/Inicio externo

- 30 X70:1 L (230V), salida
 33 X70:2 N, salida
 X70:3 Inicio, entrada opto (120-230V)
 X70:4 Inicio, entrada opto

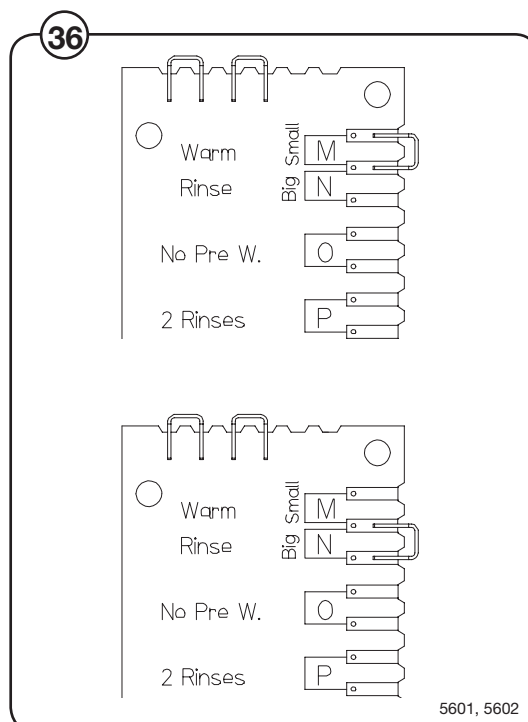
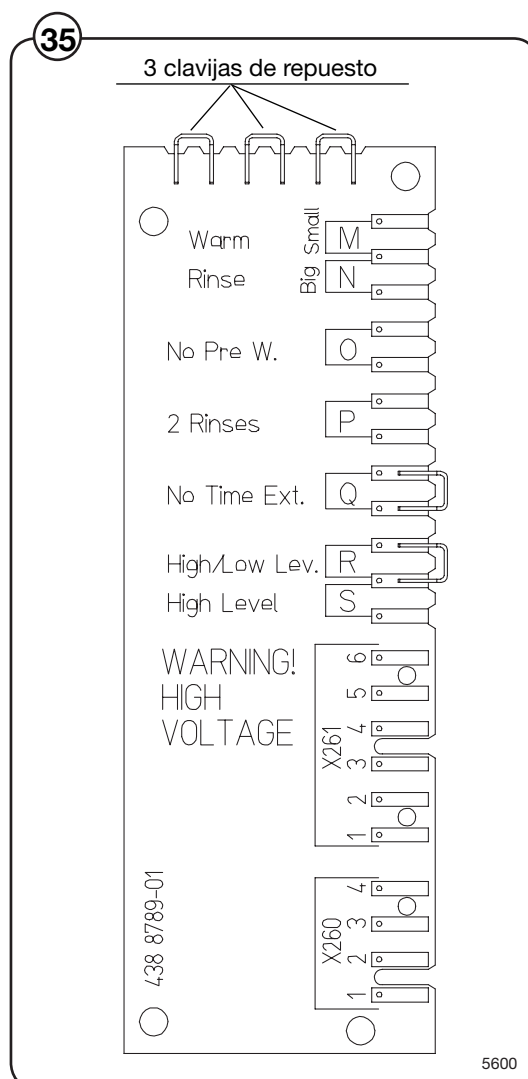
Contador de monedas externo

- 30 X70:1 0V, salida
 34 X70:2 Moneda 2
 X70:3 Moneda 1
 X70:4 Programación del precio

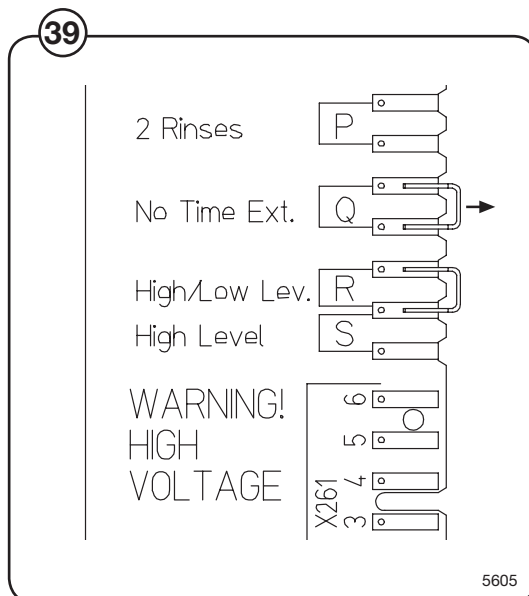
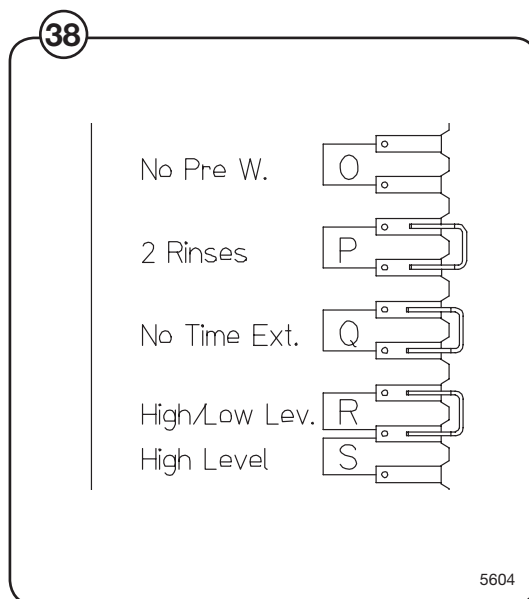
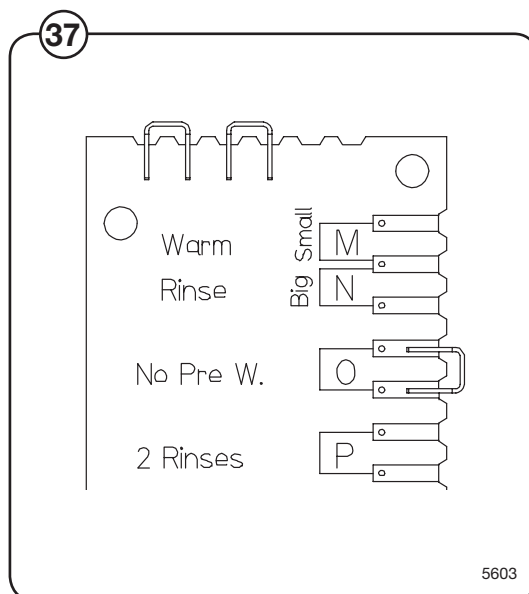


Tarjeta de opciones

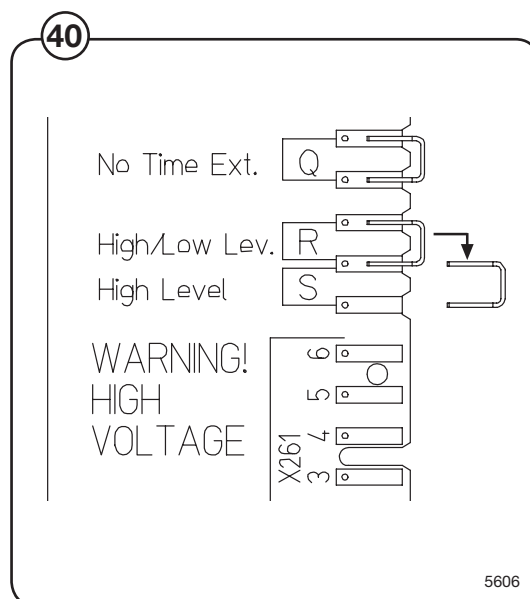
- 35 Existe la posibilidad de modificar los parámetros estándar de los programas de lavado moviendo o añadiendo clavijas a la tarjeta de opciones.
- 36
- Añadiendo una clavija en N o M, en lugar de agua fría se utiliza agua templada en el aclarado. M se utilizará en W620, 630, y N en W640, 655 y 675.



- 37 • Añadiendo una clavija en O no habrá prelavado en los programas. El contador realiza un avance rápido automáticamente por el prelavado. Recuerde que en "Prendas delicadas" nunca hay prelavado.
- 38 • Añadiendo una clavija en P, se realizarán dos aclarados en lugar de tres. El contador realiza un avance rápido por el primer aclarado.
- 39 • Si se retira la clavija de Q, el lavado principal se alargará tres minutos, por lo que durará nueve en lugar de seis.



- 40
- Si la clavija se encuentra en la posición estándar R, se utilizará el nivel bajo en el prelavado y el lavado principal, y el nivel alto en el aclarado. Si se desplaza la clavija a S, se utilizará el nivel alto en el prelavado y el lavado principal.



Instalación eléctrica



La instalación eléctrica se efectuará solo por personal cualificado.



Las máquinas con motores controlados por frecuencia pueden ser incompatibles con ciertos tipos de interruptores de circuito con escape a tierra. Es importante saber que las máquinas están diseñadas para proporcionar un alto nivel de seguridad personal, que es por lo que los ítemes del equipo externo tales como los interruptores de circuito con escape a tierra no son necesarios. Si aún así desea usted conectar su máquina a través de un interruptor de circuito con escape a tierra, recuerde lo siguiente:

- contacte con una compañía de instalación autorizada, competente para asegurarse de que se elije el tipo adecuado de interruptor y que la dimensión sea correcta
- para una máxima fiabilidad, conecte sólo una máquina por cada interruptor de circuito con escape a tierra
- es importante que el cable de a tierra se encuentre correctamente conectado, incluyendo el interruptor de circuito con escape .

En cuanto al servicio, se recomienda montar un interruptor multipolar delante de la máquina para facilitar la instalación y el manejo aunque la máquina disponga de un interruptor principal.

El cable de conexión debe colgar en una curva amplia.

Tamaño del fusible, vea la tabla.

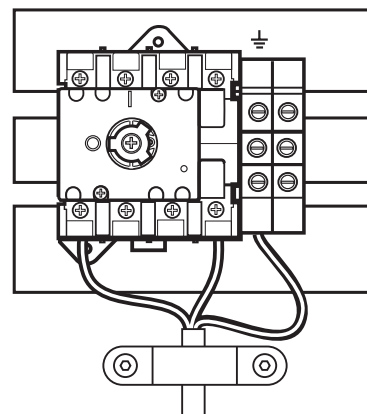
Conexión monofásica:

41

Conecte la puesta a tierra y los otros dos cables tal y como se indica en el ejemplo de la figura.

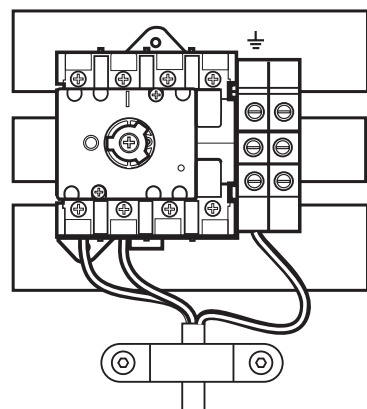
41

1NAC



5332

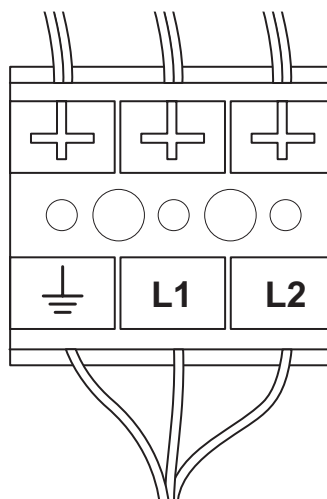
1AC



5333 A

alt.

1AC



6524

Conexión trifásica:

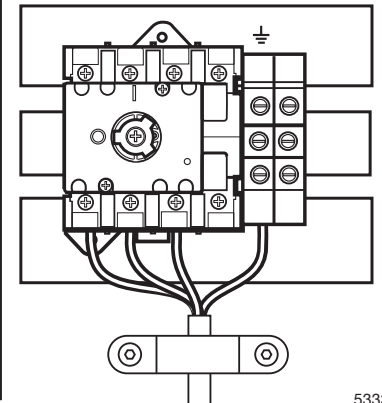
- ④② Conecte los cables de puesta a tierra, neutro y de fase como se indica en los ejemplos "3CA" y "3N CA" de la figura.

Una vez concluida la instalación, compruebe:

- que el tambor esté vacío.
- que la máquina funciona al accionarse el interruptor principal, poniéndose en marcha y utilizando AVANCE RÁPIDO para llegar al ciclo de centrifugado (véase el manual de funcionamiento).

④②

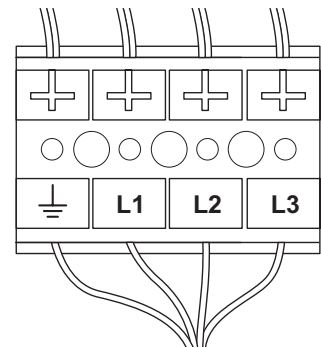
3AC



5333

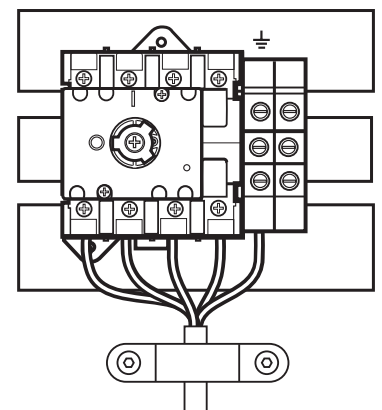
alt.

3AC



6525

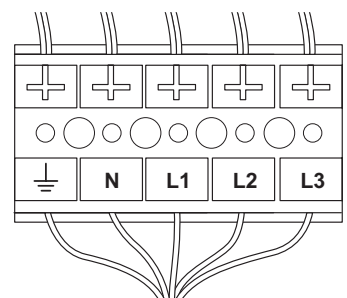
3N AC



5334

alt.

3N AC



6526

W475N

Calentamiento tipo	Voltaje tipo	Potencia total kW	Fusible A
Sin calentamiento calentamiento a vapor	190-200 V 3 AC	1.1	10
	230-240 V 1 AC	0.9	10
	200-240 V 3 AC	1.1	10
	240 V 3 AC	0.75	10
	380-415 V 3/3N AC	1.1	10
Calentamiento a el.	200 V 3 AC	5.5	20
	230 V 3 AC	3.0	10
	230 V 3 AC	5.3	16
	230 V 3 AC	7.2	25
	230-240 V 1 AC	5.5	25
	230-240 V 1 AC	7.5	35
	230-240 V 1 AC	2.0	16
	230-240 V 1 AC	2.9	16
	220-240 V 3 AC	3.0	10
	220-240 V 3 AC	5.3	16
	220-240 V 3 AC	7.2	25
	380-415 V 3/3N AC	3.1	10
	380-415 V 3/3N AC	5.3	10
	380-415 V 3/3N AC	7.2	16
	415 V 3/3N AC	3.3	10
	415 V 3/3N AC	5.7	10
	415 V 3/3N AC	7.8	16
	440/480 V 3 AC	7.8	16
	400/230 V 3/3N AC	7.2	16/25

W485N

Calentamiento tipo	Voltaje tipo	Potencia total kW	Fusible A
Sin calentamiento calentamiento a vapor	120 V 1 AC	1.3	16
	190-200 V 3 AC	1.3	10
	208-240 V 1 AC	1.1	10
	200-240 V 3 AC	1.3	10
Calentamiento a el.	200 V 3 AC	5.5	20
	230-240 V 1 AC	2.2	16
	230-240 V 1 AC	3.2	16
	230-240 V 1 AC	5.5	35
	208-240 V 1 AC	6.9	35
	230-240 V 1 AC	7.5	35
	220-240 V 3 AC	3.1	10
	220-240 V 3 AC	5.3	16
	208-240 V 3 AC	6.9	25
	220-240 V 3 AC	7.2	25

W4105N

Calentamiento tipo	Voltaje tipo	Potencia total kW	Fusible A
Sin calentamiento calentamiento a vapor	190-200 V 3 AC	1.5	10
	200-240 V 3 AC	1.6	10
	380-415 V 3/3N AC	1.6	10
	415 V 3N AC	1.6	10
	415-480 V 3 AC	1.6	10
	400-415 V 3/3N AC	1.6	10
Calentamiento a el.	200 V 3 AC	5.5	20
	200 V 3 AC	7.3	25
	230 V 3 AC	3.1	16
	230 V 3 AC	7.2	25
	220-240 V 3 AC	3.1	16
	220-240 V 3 AC	7.2	25
	220-240 V 3 AC	9.5	35
	380-415 V 3/3N AC	3.1	10
	380-415 V 3/3N AC	7.2	16
	380-415 V 3/3N AC	9.5	16
	415 V 3/3N AC	3.3	10
	415 V 3/3N AC	7.8	16
	415 V 3/3N AC	10.3	16
	440/480 V 3 AC	10.3	16
	400/230 V 3/3N AC	7.2	16/25
	400/230 V 3/3N AC	9.5	16/35

W4130N

Calentamiento tipo	Voltaje tipo	Potencia total kW	Fusible A
Sin calentamiento calentamiento a vapor	190-200 V 3 AC	1.6	10
	208-240 V 1 AC	1.2	10
	200-240 V 3 AC	1.7	10
	230-240 V 1 AC	1.4	10
	380-415 V 3/3N AC	1.7	10
	415 V 3N AC	1.7	10
	400-415 V 3/3N AC	1.7	10
	415-480 V 3 AC	1.7	10
Calentamiento a el.	200 V 3 AC	5.6	20
	200 V 3 AC	7.3	25
	220-240 V 1 AC	3.1	16
	230-240 V 1 AC	3.2	16
	220-240 V 1 AC	7.2	35
	230-240 V 1 AC	7.5	35
	220-240 V 1 AC	9.5	50
	230-240 V 3 AC	9.9	50
	220-240 V 3 AC	3.2	16
	220-240 V 3 AC	7.3	25
	220-240 V 3 AC	9.6	35
	380-415 V 3/3N AC	3.2	10
	380-415 V 3/3N AC	7.3	16
	380-415 V 3/3N AC	9.6	16
	415 V 3/3N AC	10.4	16
	440/480 V 3 AC	10.4	16

W4180N

Calentamiento tipo	Voltaje tipo	Potencia total kW	Fusible A
Sin calentamiento calentamiento a vapor	190-200 V 3 AC	2.1	10
	208-240 V 1 AC	2.3	16
	200-240 V 3 AC	2.1	10
	400-415/230 V 3/3N AC	2.1	10
	380-415 V 3/3N AC	2.1	10
	415 V 3N AC	2.1	10
	415-480 V 3 AC	2.1	10
Calentamiento a el.	200 V 3 AC	9.5	35
	220-240 V 1 AC	12.5	63
	230 V 3 AC	12.5	50
	220-240 V 3 AC	12.5	50
	380-415 V 3/3N AC	12.5	25
	415 V 3/3N AC	13.4	25
	440/480 V 3 AC	13.5	20
	400/230 V 3/3N AC	12.5	25/50

W4250N

Calentamiento tipo	Voltaje tipo	Potencia total kW	Fusible A
Sin calentamiento calentamiento a vapor	190-200 V 3 AC	2.8	10
	208-240 V 1 AC	2.8	16
	200-240 V 3 AC	2.8	10
	380-415 V 3/3N AC	2.8	10
	415-480 V 3 AC	2.8	10
Calentamiento a el.	200 V 3 AC	13.2	50
	230 V 3 AC	17.2	50
	220-240 V 3 AC	17.2	50
	380-415 V 3/3N AC	17.2	35
	415 V 3/3N AC	18.6	35
	440 V 3 AC	18.7	35
	480 V 3 AC	18.7	25
	400/230 V 3/3N AC	17.2	35/50

W4330N

Calentamiento tipo	Voltaje tipo	Potencia total kW	Fusible A
Sin calentamiento calentamiento a vapor	190-200 V 3 AC	1.7	10
	200-240 V 3 AC	1.9	10
	380-415 V 3/3N AC	1.7	10
	415-480 V 3 AC	1.9	10
Calentamiento a el.	200 V 3 AC	15.4	50
	220-230 V 3 AC	19.2	63
	230 V 3 AC	20	63
	240 V 3 AC	20.7	63
	380-400 V 3N AC	19.2	35
	415 V 3/3N AC	20.7	35
	440V 3 AC	21.9	35
	480 V 3 AC	23.7	35
	400/230 V 3/3N AC	20	35/63

Comprobación de las funciones

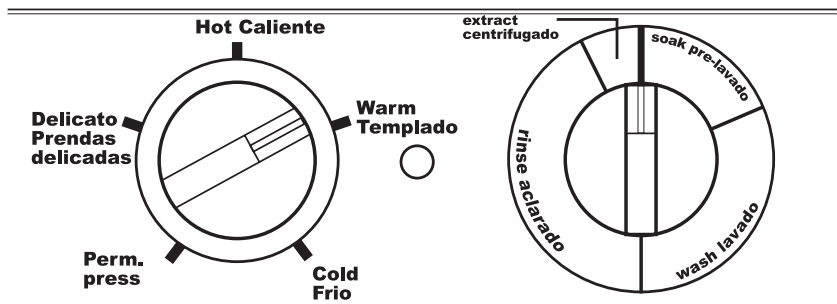
Realice las siguientes comprobaciones una vez instalada la máquina:

- Abra las válvulas de agua manuales.
- Active el interruptor exterior de la máquina.
- 1 • Seleccione un programa de temperatura alta.
- Ponga detergente en el compartimiento 2.
- Pulse el botón de INICIO o, si la máquina dispone de contador de monedas, inserte las monedas.

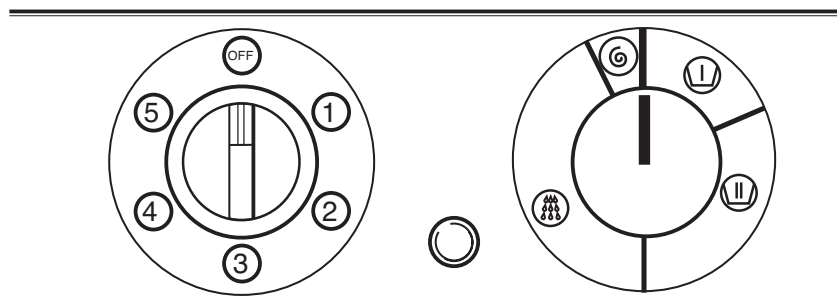
Compruebe que:

- El tambor gira con normalidad y no se oyen ruidos extraños.
- No hay fugas en el suministro de agua/conexiones de desagüe.
- El agua pasa por el compartimiento del detergente y los compartimentos del suavizante.
- La puerta no se puede abrir durante el programa.
- Que la máquina está calentando el agua (si está equipada con sistema de calentamiento).
- el tambor gira en el sentido de las agujas del reloj, visto desde el frente.

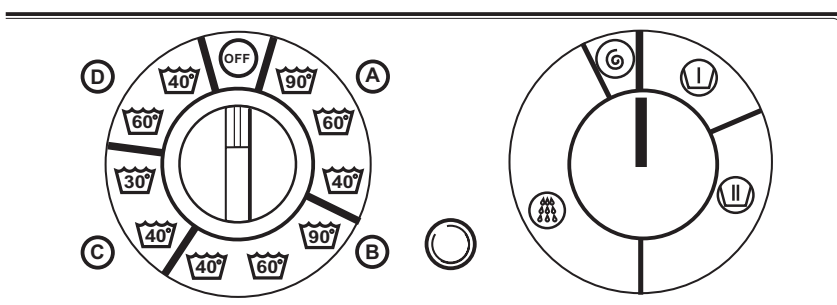
1



Programa OL03



Programa OL02



Programa OG01



www.electrolux.com/laundrysystems

Share more of our thinking at www.electrolux.com