



MAINTENANCE AND SERVICE

EN MAINTENANCE AND SERVICE

SV UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL

ES MANTENIMIENTO Y SERVICIO

DE WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

NL ONDERHOUD EN VERZORGING

RO MENTENANȚĂ

FR MAINTENANCE ET ENTRETIEN

IT MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE

RU УХОД И СОДЕРЖАНИЕ

PL KONSERWACJA I UTRZYMANIE

HU KARBANTARTÁS ÉS JAVÍTÁS

EN Complete documentation:

- GENERAL INFORMATION
- PEDESTRIAN TRAFFIC CONTROL
- DEVICE
- CONTROL MODULE
- MONTAGE
- MAINTENANCE AND SERVICE
- TECHNICAL DRAWINGS

DE Komplette dokumentation:

- ALLGEMEINE INFORMATIONEN
- KONTROLLE DES PERSONENVERKERHS
- GERÄTE
- STEUERGERÄT
- MONTAGE
- WARTUNG UND INSTANDHALTUNG
- TECHNISCHE ZEICHNUNGEN

FR Documentation complète:

- INFORMATIONS GENERALES
- CONTRÔLE DE TRAFIC DE PASSAGERES
- DISPOSITIF
- MODULE DE CONTRÔLE
- ENSEMBLE
- MAINTENANCE ET ENTRETIEN
- DESSINS TECHNIQUES

PL Kompletna dokumentacja:

- INFORMACJE OGÓLNE
- KONTROLA RUCHU OSOBOWEGO
- URZĄDZENIE
- MODUŁ KONTROLNY
- MONTAŻ
- KONSERWACJA I UTRZYMANIE
- RYSUNKI TECHNICZNE

SV Fullständig dokumentation:

- ALLMÄNT
- PASSAGEKONTROLL ALLMÄNNA REGLER
- ENHET
- STYRMODUL
- MONTERING
- UNDERHÅLL OCH SKÖTSEL
- TEKNISKA RITNINGAR

NL Volledige documentatie:

- ALGEMENE INFORMATIE
- CONTROLE VAN PERSONENVERKEER
- APPARAAT
- BEDIENINGSMODULE
- INSTALLATIE
- ONDERHOUD EN VERZORGING
- TECHNISCHE TEKENINGEN

IT Completa documentazione:

- INFORMAZIONI GENERALI
- CONTROLLO DELLA CIRCOLAZIONE DI PERSONE
- DISPOSITIVO
- MODULO DI COMANDO
- MONTAGGIO
- MANUTENZIONE E CONSERVAZIONE
- DISEGNI TECNICI

HU Teljes dokumentáció:

- ÁLTALÁNOS INFORMÁCIÓK
- SZEMÉLYFORGALOM ELLENŐRZÉS
- BERENDEZÉS
- VEZÉRLŐEGYSÉG
- ÖSSZESZERELÉS
- KARBANTARTÁS ÉS JAVÍTÁS
- MŰSZAKI RAJZOK

ES Documentación completa:

- INFORMACIÓN GENERAL
- CONTROL DEL TRÁFICO PEATONAL
- DISPOSITIVO
- MÓDULO DE CONTROL
- MONTAJE
- MANTENIMIENTO Y SERVICIO
- DIBUJOS TÉCNICOS

RO Documentația completă:

- INFORMATII GENERALE
- CONTROLUL TRAFICULUI DE PERSOANE
- DISPOZITIV
- MODUL DE COMANDĂ
- ASAMBLARE
- MENTENANȚĂ
- DESENE TEHNICE

RU Полная документация:

- ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ
- КОНТРОЛЬ ДВИЖЕНИЯ ЛЮДЕЙ
- УСТРОЙСТВО
- УПРАВЛЯЮЩИЙ МОДУЛЬ
- СБОРКА
- УХОД И СОДЕРЖАНИЕ
- ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

English and Spanish versions included in this document. Other languages available upon request.

EN	ENGLISH	4
DE	DEUTSCH	9
FR	FRANÇAIS	14
PL	POLSKI	19
SV	SVENSKA	24
EN	NEDERLANDS	28
IT	ITALIANO	33
HU	MAGYAR	38
ES	ESPAÑOL	43
RO	ROMÂNĂ	48
RU	РОССИЯ	53

TABLE OF CONTENTS

MAINTENANCE AND SERVICE.....	5
MAINTENANCE AND SERVICE OF ELECTROMECHANISM.....	5
MAINTENANCE AND CARE OF THE DEVICE'S HOUSING AND FRAME.....	5
MAINTENANCE OF STAINLESS STEEL ELEMENTS.....	5
AGENTS FOR MAINTENANCE AND CARE OF STAINLESS STEEL ELEMENTS.....	5
FREQUENCY OF STAINLESS STEEL MAINTENANCE WORKS	6
MAINTENANCE OF POWDER COATED STEEL ELEMENTS.....	6
WHY POWDER VARNISHED SURFACES SHOULD BE MAINTAINED.....	6
AGENTS FOR MAINTENANCE OF POWDER VARNISHED SURFACES.....	6
WAYS AND FREQUENCY FOR MAINTENANCE OF POWDER VARNISHED SURFACES.....	6
MAINTENANCE OF ZINC COATED ELEMENTS.....	7
MAINTENANCE OF GLASS AND LAMINATED ELEMENTS.....	7
MAINTENANCE OF JOINT ELEMENTS.....	7
POINTS OF PERIODICAL LUBRICATION REFILL	7
DEVICE DIAGNOSTICS.....	7

MAINTENANCE AND SERVICE

To maintain durability, life and look of the device's and its features (e.g. housing, electromechanical system, electrical system), it is necessary to perform the following maintenance works, inspections and actions periodically:

MAINTENANCE AND SERVICE OF ELECTROMECHANISM

Frequency	Description of an action	Person authorised
After each plugging and unplugging from the power supply.	Checking whether all functions of the device work properly (including a case when the device has not been used for more than one month or was maintained, repaired or installed).	A trained person e.g. user, operator
Periodically, at least once every one to six months	Checking correctness of photoelectric sensors operation (in the case of systems at places where sensors are subject to excessive settling of contaminants; applies to devices equipped in movements sensors).	A trained person e.g. user, operator
Periodically, at least once a year	Inspection (checking whether all functions of the device work properly) and refilling lubrication of mechanic parts, bearings, lubricated friction elements, removing contaminations from sensors, if necessary (in the case of systems at places where sensors are subject to excessive dust settling or other contaminants that may influence sensors' work).	Authorised repairer (service paid, contact the Sales Department to order the service)
After each plugging and unplugging from the controller and at least once a year	Cleaning all electrical contacts using isopropanol alcohol of an agent for electrical contacts cleaning.	A trained person e.g. user, operator
Immediately after signs of malfunctioning have been noticed	In cases of the device's malfunction, unplug the power supply, secure from personal access and contact GASTOP service.	Authorised repairer

MAINTENANCE AND CARE OF THE DEVICE'S HOUSING AND FRAME

MAINTENANCE OF STAINLESS STEEL ELEMENTS

To maintain good appearance and corrosive resistance of stainless steel elements, the surface must be cleaned. Corrosive resistance of stainless steel, results from an effect called the 'autogenous passivation'. Pollutants accumulation on the surface caused by the lack of or improper maintenance of the surface may lead to a sudden increase in corrosive compounds concentration, that will eventually break the passive layer down. Cleaning of stainless steel is necessary to maintain steel's self-healing mechanism, that prevents accumulation of critical concentration of pollutants such as sulphur dioxide, chlorides and pollutants created by iron.

Surface of stainless steel elements is not resistant to scratching, thus it requires surface tending from time to time to maintain the original appearance and protect it against occurrence of changes on the surface.

To reduce cleaning time and labour consumption, as well as to reduce the risk of leaving markings on the surface and its appearance, cleaning the surface shall be performed before pollutant accumulation is visible.


Stainless steel can be subject to a variety of potentially more aggressive environment impacts as a result of contact with the following factors:

1. Marine environment,
2. Environment loaded with a great industrial pollutants load,
3. Spray of salt used for defrosting roads,
4. Atmospheric and traffic dirt.

AGENTS FOR MAINTENANCE AND CARE OF STAINLESS STEEL ELEMENTS

Contamination	Cleaning agents
Cement and mortar	Solution containing a small amount of tetraoxophosphoric acid, and then pure water (best if demineralised)
Iron particles coming from tools	At an early stage - mechanically; if pits are observed - etching and passivation creams
Paints	Agents for removing paint coating, based on alkaline compounds or solvents
Calcareous deposit	Solution of ¼ vinegar and ¾ water
Oils and lubricants	Agents based on alcohol (including methylated spirit and isopropyl alcohol), solvents e.g. acetone, agents for cleaning chromium elements


Contamination	Cleaning agents
Fingerprints	Water with soap or a detergent, agents for cleaning glass not containing chlorides
Other	Agents for cleaning stainless steel produced by BERNER, WÜRTH or 3M manufacturers

 Note: for cleaning of inox steel the following must not be used: products neither for removing mortar nor diluted hydrochloric acid, whiteners, agents for cleaning silver, abrasive materials or agents (e.g. wire brushes made of carbon steel, cleaning wool, steel pads for scrubbing). Fabrics such as chamois leather or nylon sponge shall be used for cleaning.


FREQUENCY OF STAINLESS STEEL MAINTENANCE WORKS

Depending on a stainless steel surface contamination type, performing a periodical stainless steel surface maintenance works are necessary. Time intervals required for stainless steel surface maintenance works are given in a table below:

Frequency of cleaning	Type of contamination
Immediately after contamination	Cleaning chemical contaminations hard to remove.
Once - twice a month by contamination degree	Cleaning contaminations resulting from the device's function (e.g. fingerprints etc.)
Twice - four times a month by contamination degree	Cleaning contaminations (in locations where aggressive environment occurs, e.g. construction works site)

 Note: Dust and contaminants found on a facility's building site while construction works are at progress is harmful to the device. Devices shall be stored and installed on a site and at a time that no risk of dust contamination occurs or of any other factors that may have impact on materials' structure and device's mechanism. If there is a possibility of occurrence of the abovementioned contaminants and dust, all devices must be secured. A direction for cleaning stainless steel should be compliant with a direction of its grinding. Drawing below shows what is being meant. While cleaning stainless steel surfaces, circular motions should not be made.



 Note: Inflammatory focuses (rusty layer) can appear on stainless steel surfaces due to an improper maintenance. Those inflammatory focuses (rusty layer) are not a material defect but only a lack of proper maintenance of the surface. Those inflammatory focuses (rusty layer) shall be removed with the abovementioned agents.

MAINTENANCE OF POWDER COATED STEEL ELEMENTS

If a part or an element is powder coated, it requires surface tending from time to time to maintain the original appearance and protect it against occurrence of changes on the surface.

WHY POWDER VARNISHED SURFACES SHOULD BE MAINTAINED

The reason for powder varnished surfaces maintenance is to protect those surfaces against the environment impacts and to correct defects such as pits, scratches, varnish oxidation marks and finishing the surface to obtain polish effect. Polishing of the varnish allows to restore its original depth in cases of some bigger defects as well.

AGENTS FOR MAINTENANCE OF POWDER VARNISHED SURFACES

Depending on a type of the varnished surface contamination, a relevant agent for its maintenance should be used, with regard to its manufacturer's guidelines. Main agents for maintenance of powder varnished surfaces are the following:

- water, polishing milk, polishing wax, varnishing cream.

WAYS AND FREQUENCY FOR MAINTENANCE OF POWDER VARNISHED SURFACES

First cleaning of the surface should be performed within 2 to 4 weeks from the device's purchase. No chemical agents must be used, just

pure water. Wipe the device's surface with a damp cloth gently. Average time of the successive maintenance works may change due to the frequency of the device's operation. In extreme conditions the device may need to be cleaned from 2 to 6 times a month, not less than twice a month, though. Once every three months all devices shall be protected with protective agents. To do this, a varnishing cream or polishing wax can be used. Thanks to performing those works, neither dust nor dirt shall settle on the varnished surface too intensely, and the surface shall maintain polish required.

MAINTENANCE OF ZINC COATED ELEMENTS

With time zinc coating undergoes oxidation, that may lead to damages or to decay of the pure zinc coating, and in consequence to exposure of zinc and iron alloy layer. Evidently, alloy layer also provides protection against corrosion for it contains zinc as well. Durability of the zinc coating depends on a so called corrosive load of environment mostly, where zinc plated elements are used. Zinc coats do not require any special maintenance works apart from washing the atmospheric contaminations off using water with widely available washing agents and a soft brush, from time to time.

If any damages to zinc surfaces shall occur, repairing of the really damaged zinc coating, as EN ISO 1461 Standard recommends, can be done using a method of thermal spraying with zinc (EN 22063) or by proper painting using a paint rich in zinc.

All bigger surface damages must be fixed immediately using the abovementioned techniques in order to prevent corrosive processes to appear.



Note: Zinc coated surface does not provide protection against scratches or mechanical damages of the surface.



Note: Zinc oxide, zinc carbonate and zinc hydroxide can appear on zinc surfaces, what is visible as a white coating. Although this coating affects visual value of the element, it does not influence the anticorrosive value of steel. After a few months, patina is formed on the zinc surface which protects the surface from zinc oxidation. The white coating is removed by precipitation.

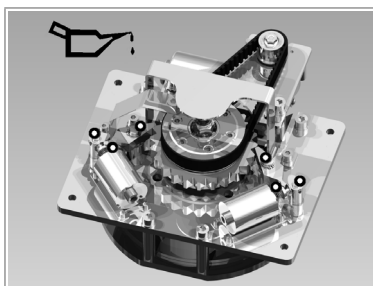
MAINTENANCE OF GLASS AND LAMINATED ELEMENTS

Maintenance of glass and laminated surfaces includes a periodical, at least once every fortnight, dusting the surface and removing contaminations resulting from standard operation. To do this, warm water with cleaning agents can be used. Use a soft cloth for washing. If there are stains difficult to remove, try to remove them using one of agents available on the market (e.g. Platinum Sparkling Glass Clean). Aggressive whiteners, agents with acetone additive and other chemical agents react with glass or laminate must not be used in any case.

MAINTENANCE OF JOINT ELEMENTS

Maintenance of joint elements shall be performed in accordance with the abovementioned guidelines due to a type of material that a joint elements is made of.

POINTS OF PERIODICAL LUBRICATION REFILL



Points of the electromechanism periodical lubrication refill (BA3, BR2).

DEVICE DIAGNOSTICS

The electronic circuit turns the device operating mode off after a series of 10 to 100 thousand cycles, depending on the device, and turns the diagnostic mode on to verify and confirm the device operating parameters by an authorised service person. In order to turn the device operating mode, the parameters must be confirmed and a diagnostic code must be entered. If the device operating parameters that have been read out exceed the correct operation range, it is advised to contact a service department and exclude the device from operation until a relevant confirmation from the service department is received.

TABLA DE CONTENIDOS

MANTENIMIENTO Y SERVICIO.....	44
MANTENIMIENTO Y SERVICIO DEL ELECTROMECHANISMO	44
MANTENIMIENTO Y CUIDADO DE LA CUBIERTA DEL DISPOSITIVO Y DEL MARCO.....	44
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE.....	44
AGENTES PARA EL MANTENIMIENTO Y CUIDADO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE.....	44
FRECUENCIA DE LOS TRABAJOS DE MANTENIMIENTO DEL ACERO INOXIDABLE.....	45
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO RECUBIERTOS DE POLVO.....	45
POR QUÉ SE DEBEN MANTENER LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO.....	45
AGENTES PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO	45
MANERAS Y FRECUENCIA PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO	46
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS RECUBIERTOS DE ZINC	46
MANTENIMIENTO DEL VIDRIO Y DE LOS ELEMENTOS LAMINADOS	46
MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE UNIÓN	46
PUNTOS DE RELLENO DE LUBRICACIÓN PERIÓDICA.....	46
DIAGNÓSTICO DE DISPOSITIVO.....	47

MANTENIMIENTO Y SERVICIO

Para mantener la durabilidad, la vida y la apariencia del dispositivo, así como sus características (p. ej. cubierta, sistema electromecánico, sistema eléctrico), es necesario llevar a cabo los siguientes trabajos de mantenimiento, inspecciones y acciones de forma periódica.

MANTENIMIENTO Y SERVICIO DEL ELECTROMECHANISMO

Frecuencia	Descripción de la acción	Personas autorizadas
Después de cada vez que se conecta y desconecta de la fuente de energía	Comprobar si todas las funciones del dispositivo funcionan correctamente (incluyendo casos como cuando el dispositivo no se ha usado durante más de un mes, o ha sido mantenido, reparado o instalado)	Una persona capacitada p. ej. un usuario, un operador
Periódicamente, al menos una vez por cada período de entre un mes y seis meses	Comprobar el correcto funcionamiento de los sensores fotoeléctricos (en el caso de sistemas en lugares donde los sensores están sujetos a un excesivo asentamiento de contaminantes: aplica a dispositivos equipados con sensores de movimiento)	Una persona capacitada p. ej. un usuario, un operador
Periódicamente, al menos una vez al año	Inspeccionar (comprobar si todas las funciones del dispositivo funcionan correctamente) y rellenar la lubricación de las piezas mecánicas, cojinetes, elementos lubricados de fricción y eliminar la contaminación de los sensores, si es necesario (en el caso de sistemas en lugares donde los sensores están sujetos a un asentamiento excesivo de polvo u otros contaminantes que puedan influir en el trabajo de éstos)	Un reparador autorizado (servicio pagado, contactar con el departamento de ventas para encargar el servicio)
Después de cada vez que se conecta y desconecta del controlador y al menos una vez al año	Limpiar todos los contactos eléctricos usando alcohol isopropílico de un agente para la limpieza de contactos eléctricos	Una persona capacitada p. ej. un usuario, un operador
Inmediatamente después de que se hayan notado signos de mal funcionamiento	En casos de un mal funcionamiento del dispositivo, desenchufar la corriente eléctrica, asegurar el acceso personal y ponerse en contacto con el servicio de GASTOP	Un reparador autorizado

MANTENIMIENTO Y CUIDADO DE LA CUBIERTA DEL DISPOSITIVO Y DEL MARCO

MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE

Para mantener un buen aspecto y una resistencia corrosiva de los elementos de acero inoxidable, se debe limpiar la superficie. La resistencia corrosiva de los elementos de acero inoxidable es el resultado del efecto llamado "pasivación autógena". La acumulación de contaminantes en la superficie causada por una falta o un inadecuado mantenimiento de la superficie, puede conducir a un aumento repentino de la concentración de compuestos corrosivos, que eventualmente romperán con la capa pasiva. La limpieza del acero inoxidable es necesaria para mantener el mecanismo de auto curación del acero, que previene la acumulación de concentraciones críticas de contaminantes tales como el dióxido de azufre, cloruros y contaminantes creados por el hierro. La superficie de los elementos de acero inoxidable no es resistente a rasguños, por lo que de vez en cuando la superficie requiere mantener la apariencia original y protegerla contra la aparición de cambios en la superficie.

Para reducir el tiempo de limpieza y de consumo de mano de obra, así como para reducir el riesgo de dejar marcas en la superficie y en su apariencia, la limpieza de la superficie debe llevarse a cabo antes de que la acumulación de contaminantes sea visible


El acero inoxidable puede estar sujeto a una variedad de impactos ambientales potencialmente más agresivos como resultado del contacto de los siguientes factores:

1. Ambiente marino
2. Ambiente cargado con una buena carga de contaminantes industriales
3. Espray de sal usado para descongelar carreteras
4. Suciedad atmosférica y del tráfico

AGENTES PARA EL MANTENIMIENTO Y CUIDADO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO INOXIDABLE

Contaminación	Agentes de limpieza
Cemento y mortero	Solución que contiene una pequeña cantidad de ácido tetraoxofosfórico y agua pura (mejor si está desmineralizada)
Partículas de hierro provenientes de herramientas	En una etapa temprana – mecánicamente: si se observan hoyos – crema de grabado y crema de pasivación
Pintadas	Agentes para eliminar el recubrimiento de pintura, basados en compuestos alcalinos o disolventes
Depósito calcáreo	Solución de ¼ de vinagre y ¾ de agua


Contaminación	Agentes de limpieza
Aceites y lubricantes	Agentes basados en el alcohol (incluyendo alcohol metilado y alcohol isopropílico), disolventes p. ej. acetona, agentes para limpiar elementos de cromo
Huellas dactilares	Agua con jabón o detergente, agentes para limpiar vidrios que no contengan cloruro
Otros	Agentes para limpiar acero inoxidable producidos por los fabricantes BERNER, WURTH o 3M

 Nota: Para limpiar el acero inoxidable, no se deben usar: productos para eliminar mortero o ácido clorhídrico diluido, blanqueadores, agentes para limpiar la plata, agentes o materiales abrasivos (p. ej. escobillas de acero hechas de acero al carbono, lana para limpiar, estropajos de acero para fregar). Para limpiar, se deben usar telas como el cuero de gamuza o una esponja de nylon


FRECUENCIA DE LOS TRABAJOS DE MANTENIMIENTO DEL ACERO INOXIDABLE

Dependiendo del tipo de contaminación de la superficie de acero inoxidable, es necesario llevar a cabo trabajos periódicos de mantenimiento de la superficie de acero inoxidable. En la siguiente tabla se muestran los intervalos de tiempo requeridos para los trabajos de mantenimiento de superficies de acero inoxidable.

Frecuencia de limpieza	Tipo de contaminación
Inmediatamente después de la contaminación	Limpieza de contaminaciones químicas difíciles de eliminar
Una o dos veces al mes dependiendo del grado de contaminación	Limpieza de contaminaciones resultantes del funcionamiento del dispositivo (p. ej. huellas dactilares, etc.)
De dos a cuatro veces al mes dependiendo del grado de contaminación	Limpieza de contaminantes (en lugares donde hay ambientes agresivos, p. ej. lugares de trabajo de construcción)

 Nota: El polvo y los contaminantes que se encuentren en las instalaciones del edificio mientras los trabajos de construcción están en progreso, son perjudiciales para el dispositivo. Los dispositivos se deben almacenar e instalar en un lugar y en un momento que no conlleve ningún riesgo de contaminación por polvo o de cualquier otro factor que pueda tener algún impacto sobre la estructura de los materiales y el mecanismo del dispositivo. Si existe la posibilidad de que se produzcan las contaminaciones por contaminantes y polvo mencionadas anteriormente, todos los dispositivos deben asegurarse. Una dirección para la limpieza de acero inoxidable debe ser compatible con una dirección de su molienda. El dibujo que se muestra a continuación muestra lo explicado anteriormente. Mientras se limpian superficies de acero inoxidable, no se deben realizar movimientos circulares.



 Nota: Pueden aparecer focos inflamatorios (capa oxidada) en superficies de acero debido a un mantenimiento incorrecto. Esos focos inflamatorios (capa oxidada) no son un defecto del material, sino una falta del mantenimiento adecuado de la superficie. Esos focos inflamatorios (capa oxidada) se deben eliminar con los agentes citados anteriormente.

MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE ACERO RECUBIERTOS DE POLVO

Si una parte o un elemento están recubiertos de polvo, de vez en cuando la superficie requiere mantener la apariencia original y protegerla contra la aparición de cambios en la superficie.

POR QUÉ SE DEBEN MANTENER LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO

La razón del mantenimiento de las superficies barnizadas en polvo es proteger esas superficies contra los impactos ambientales y corregir defectos tales como agujeros, arañazos o marcas de oxidación del barniz, y terminar la superficie para obtener un efecto pulido. El pulido de barniz permite restaurar su profundidad original y también casos de defectos más grandes.

AGENTES PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO

Dependiendo del tipo de contaminación de la superficie barnizada, se debe utilizar el agente adecuado para su mantenimiento con respecto a las directrices del fabricante. Los principales agentes para el mantenimiento de superficies barnizadas en polvo son los siguientes:

- Agua, leche de pulir, cera de pulir, crema de barnizar.

MANERAS Y FRECUENCIA PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS SUPERFICIES BARNIZADAS EN POLVO

La primera limpieza de la superficie se debe realizar dentro de 2 – 4 semanas desde la compra del dispositivo. No se deben usar agentes químicos, solo agua pura. Limpiar suavemente la superficie del dispositivo con un paño húmedo. El tiempo medio de los sucesivos trabajos de mantenimiento puede cambiar debido a la frecuencia del funcionamiento del dispositivo. En condiciones extremas, el dispositivo puede necesitar ser limpiado de 2 a 6 veces al mes, no menos de 2 veces al mes. Una vez cada 3 meses todos los dispositivos deben ser protegidos con agentes protectores. Para ello, se puede utilizar crema de barniz o cera de pulir. Gracias a la realización de estos trabajos, ni el polvo ni la suciedad se depositarán sobre la superficie barnizada de manera demasiado intensa, y la superficie mantendrá el pulido requerido.

MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS RECUBIERTOS DE ZINC

Con el tiempo, el recubrimiento de zinc experimenta oxidación, la cual puede conducir a daños o al decaimiento del recubrimiento de zinc puro, y en consecuencia a la exposición del zinc y de la capa de aleación del hierro. Evidentemente, la capa de aleación también proporciona protección contra la corrosión porque también contiene zinc. La durabilidad del recubrimiento de zinc depende mayormente de la llamada carga corrosiva del ambiente, donde se utilizan elementos zincados. Los recubrimientos de zinc no requieren trabajos especiales de mantenimiento aparte de lavar de vez en cuando las contaminaciones atmosféricas usando agua con agentes de lavado ampliamente disponibles y un cepillo suave.

Si se producen daños en las superficies de zinc, la reparación del recubrimiento de zinc realmente dañado, como recomienda la norma EN ISO 1461 standard, puede realizarse mediante un método de pulverización térmica con zinc (EN22063) o mediante un pintado adecuado usando una pintura rica en zinc.

Todos los daños mayores realizados sobre la superficie se deben reparar inmediatamente utilizando las técnicas mencionadas anteriormente para evitar que aparezcan procesos corrosivos.



Nota: La superficie recubierta de zinc no proporciona protección contra arañazos o daños mecánicos de la superficie.



Nota: El óxido de zinc, el carbonato de zinc y el hidróxido de zinc pueden aparecer en superficies zincadas, los cuales son visibles como un recubrimiento blanco. Aunque este recubrimiento afecta al valor visual del elemento, no influye en el valor anticorrosivo del acero. Después de algunos meses, se forma una pátina en la superficie zincada que protege la superficie de la oxidación del zinc. El recubrimiento blanco se elimina con las precipitaciones.

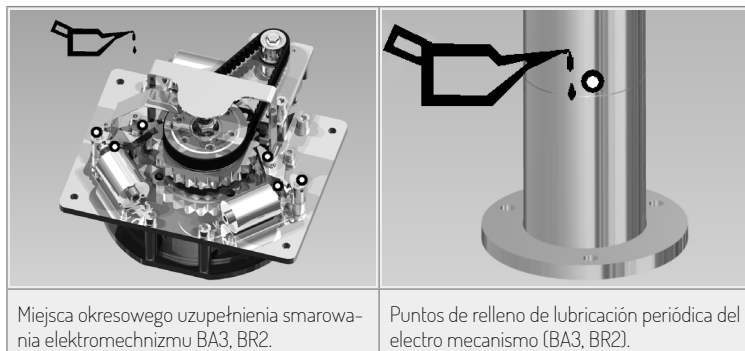
MANTENIMIENTO DEL VIDRIO Y DE LOS ELEMENTOS LAMINADOS

El mantenimiento de las superficies de vidrio y de las superficies laminadas incluye, periódicamente, al menos una vez cada 15 días, la limpieza de la superficie y la eliminación de las contaminaciones resultantes del funcionamiento estándar. Para ello, se puede utilizar agua caliente con agentes de limpieza. Utilizar un paño suave para lavar. Si hay manchas difíciles de eliminar, hay que intentar eliminarlas utilizando uno de los agentes disponibles en el mercado (p. ej. Platinum Sparkling Glass Clean). Los blanqueadores agresivos, los agentes con aditivos de acetona y otros agentes químicos que reaccionan con el vidrio o con el laminado, no deben ser utilizados en ningún caso.

MANTENIMIENTO DE LOS ELEMENTOS DE UNIÓN

El mantenimiento de los elementos de unión se debe llevar a cabo de acuerdo con las directrices mencionadas anteriormente debido al tipo de material del que están hechos los elementos de unión.

PUNTOS DE RELLENO DE LUBRICACIÓN PERIÓDICA



Miejsca okresowego uzupełnienia smarowania elektromechanizmu BA3, BR2.

Puntos de relleno de lubricación periódica del electro mecanismo (BA3, BR2).

DIAGNÓSTICO DE DISPOSITIVO

El circuito electrónico apaga el modo de funcionamiento del dispositivo después de una serie de 10 a 100 mil ciclos, dependiendo del dispositivo, y enciende el modo de diagnóstico para verificar y confirmar los parámetros de funcionamiento del dispositivo por parte de una persona del servicio autorizada. Para activar el modo de funcionamiento del dispositivo, se deben confirmar los parámetros y se debe introducir un código de diagnóstico.

Si los parámetros de funcionamiento del dispositivo que se han leído exceden el rango de funcionamiento correcto, se aconseja ponerse en contacto con el departamento de servicio y excluir el dispositivo de funcionamiento hasta que se reciba la confirmación adecuada por parte del departamento de servicio.



www.TURNSTILES.us
patrick.mcallister@turnstiles.us
303-670-1099