



CONTROLADOR DE TEMPERATURA Y TIEMPO PARA HORNO



⚠ Tenga este manual en la palma de su mano con el aplicativo FG Finder.



ANTES DE LA INSTALACIÓN DEL CONTROLADOR RECOMENDAMOS QUE SEA EFECTUADA LA LECTURA COMPLETA DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES, CON EL FIN DE EVITAR POSIBLES DAÑOS AL PRODUCTO.

POR ESTAR EN CONSTANTE EVOLUCIÓN, FULL GAUGE CONTROLS SE RESERVA EL DERECHO DE ALTERAR LAS INFORMACIONES CONTENIDAS EN EL MANUAL EN CUALQUIER MOMENTO, SIN PREVIO AVISO.

ESTE CONTROLADOR NO ES RESPONSABLE DE LA SEGURIDAD CON RELACIÓN A CUALQUIER SENSOR DE LLAMA, VÁLVULA DE GAS O DESCARGADOR DE LOS CUALES NECESITAN TENER CERTIFICADOS DE SEGURIDAD (MÓDULO RECONOCIDO DE IGNICIÓN Y GAS) EN SU APLICACIÓN DE USO FINAL. EL SENSOR DE LLAMA, LA VÁLVULA DE GAS O DESCARGADOR EN ESTE CONTROL SERÁN CONSIDERADOS APARTE DEL CONTROLADOR THERMON.

1. DESCRIPCIÓN

Termostato y temporizador para automatización de hornos de convección forzada. Este modelo proporciona el control de hornos del tipo a gas, eléctrico o a leña, configurado a través de su menú de instalación. Usando el modo de recetas, usted cuenta con 20 configuraciones para el control de temperatura, tiempo de cocción e inyección de vapor, dejando el horno preparado para los más variados tipos de cocciones. El **TO-7IIB** permite alternar el sentido de giro de la turbina para mejorar la uniformidad del horneado. El instrumento también controla la inyección de vapor y la iluminación del horno, además de contar con una alarma sonora interna (buzzer) que avisa, por ejemplo, el fin del horneado. Permite también la utilización de una alarma sonora externa y de un sensor de temperatura de protección térmica de la turbina, que evita su sobrecalentamiento. La línea ThermON fue desarrollada y producida con materias primas de alta calidad y se destaca por su diseño (diseño) exclusivo y diferenciado, interfaz amigable e intuitiva que facilita su operación y configuración. Dispone de bloqueo de funciones, evitando que terceros alteren los parámetros, frente hermético que ofrece alta protección contra la entrada de suciedad y humedad, y mucho más.

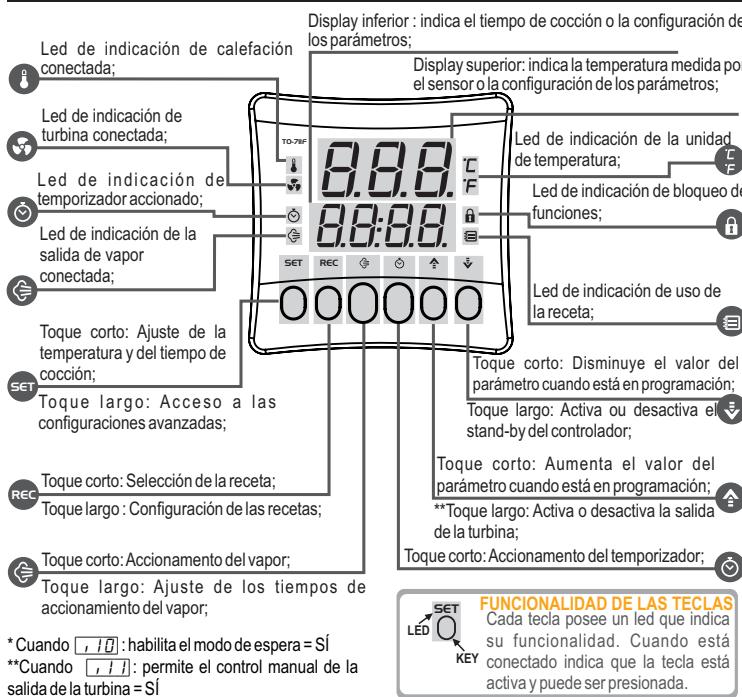
2. APLICACIONES

Hornos de panificación, estufas;

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Alimentación eléctrica / Consumo aproximad	TO711B: 85~240Vca ± 10% (*) (50-60Hz) / 10VA
Temperatura de operación / Temperatura de control	0 a 131°F (0 a 55°C) / 14 a 932°F (-10 a 500°C)
Sensor de temperatura	Termopar tipo J o K (no acompañan al producto)
Sensor de protección térmica	PTC de la turbina (no acompaña al producto)
Resolución	1°C / 1°F
Entrada Digital Sensor de llama	E1: entrada micro-llave de la puerta o alarma externa E2: disparo remoto del temporizador E3 : entrada para sensor de llama
Salidas de relé	6 salidas de relé: 5 (3)A / 250Vac 1/8HP
Salidas de alarma sonora (buzzer) externo	12Vcc / 30mA (max)
Dimensiones del producto/Dimen. del recorte (mm)	75 x 75 x 100 (WxHxD) / 67.2 x 67.2
Humedad de operación	10 a 90% UR (sin condensación)

4. PRESENTACIÓN



5. CONFIGURACIONES DE INSTALACIÓN

Ingrese al menú de configuraciones de instalación presionando la tecla **SET** por 4 segundos hasta aparecer **[Func]**. En seguida aparecerá **[Cod]** y entonces presione nuevamente la tecla **SET** (toque corto). Utilice las teclas de **↑** o **↓** para ingresar el valor del **código de acceso** 231, y cuando efectuado, presione nuevamente la tecla **SET** (toque corto).

Utilice las teclas de **↑** o **↓** para seleccionar la función deseada. Con un toque corto en la tecla **SET** es posible editar su valor. Utilice las teclas **↑** o **↓** para alterar el valor, y cuando finalice, dé un toque corto en la tecla **SET** para memorizar el valor configurado y regresar al menú de funciones. Para salir del menú de configuración y regresar a la operación normal (indicación de la temperatura) presione la tecla **SET** (toque largo) hasta aparecer **[---]**.

5.1 Tabla de configuración de instalación

FUN	FUNCIÓN	DESCRIPCIÓN	MIN	MAX	UNID	PADR
[Cod] Código de Acceso (231)		Es necesario cuando se desean alterar los parámetros de configuración de la instalación.	0	9999	-	0
[01] Selección del tipo de horno	Selecciona el tipo de control del horno: ELE = Horno Eléctrico GAS = Horno a Gas LEN = Horno a Leña	ELE LEN - GAS				
[02] Tipo de sensor de temperatura	Define el tipo de sensor de temperatura a ser utilizado en el controlador.	tc_J tc_H - tc_J				
[03] Selección de la unidad de temperatura	Permite seleccionar la unidad de temperatura que el controlador operará.	°C °F - °C				
[04] Selección do idioma	Permite seleccionar el idioma en que serán presentados los mensajes del controlador: Portugues = Portugués English = Inglés Espanol = Español	PORT ESP - PORT				
[05] Habilita alarma sonoro (buzzer) externo	Permite habilitar o deshabilitar o alarma sonoro (buzzer) externo. Caso habilitado, o alarma sonoro (buzzer) interno será desligado.	OFF ON - OFF				
[06] Volumen de la alarma sonora (buzzer) interna	Permite seleccionar la intensidad de la alarma sonora (buzzer) interna. LOW = volumen bajo MED = volumen medio HIGH = volumen alto	MIN HIGH - HIGH				
[07] Tipo de señal de la entrada digital	NO - contacto normalmente abierto NC - contacto normalmente cerrado	NO NC - NO (NC)				
[08] Modo de entrada digital	Le permite configurar si la entrada digital se utilizará como entrada de sensor de puerta o como entrada digital para alarma de alta temperatura: Door = Entrada de sensor de puerta; External = Entrada de alarma externa de alta temperatura.	door Alar - door				
[09] Habilita la protección térmica de la turbina	NOTA: Cuando se configura como entrada de alarma de alta temperatura, las otras funciones relacionadas con el sensor de puerta asumen que la puerta está cerrada. Le permite configurar si la entrada digital se utilizará como entrada de sensor de puerta o como entrada digital para alarma de alta temperatura: Enabled = Protección térmica de la turbina habilitada. Disabled = Protección térmica de la turbina deshabilitada.	OFF ON - ON				
[10] Habilita la funcionalidad de horno stand-by	Habilita el modo stand-by (apagado de las funciones de control)	NO YES - NO				
[11] Habilita el control manual de la salida de la turbina	Si está habilitado, permite que el usuario desactive o active manualmente la salida de la turbina, siempre respetando los tiempos establecidos en los parámetros F27 y F28 .	NO YES - NO				
6. FUNCIONAMIENTO						
6.1 Horno: eléctrico						
En este modo de operación el controlador mantiene la salida de calefacción conectada hasta que el horno alcance el setpoint de la temperatura del horno (SP). La salida de calefacción será nuevamente accionada cuando la temperatura caiga abajo del setpoint menos la histéresis ajustada F04 .						
6.2 Horno: a gas						
En este modo de operación el controlador automatiza / monitoriza el encendido de la llama y consecuentemente la calefacción del horno a través del accionamiento de la salida del Gas, de la bobina de Ignición y de la entrada del sensor de llama. El controlador mantiene la calefacción ligada hasta que el horno alcance el setpoint de la temperatura del horno (SP). La calefacción será nuevamente accionada cuando la temperatura caiga abajo del setpoint menos la Histéresis ajustada F04 .						
El controlador realiza la monitorización permanente del sensor de llama, de modo a garantizar la operación segura del horno a Gas. De esta forma, en caso de alguna anomalía, son indicados los errores F4 - Sensor de llama en corto con el quemador y F5 - Falta de llama. Para mayor detalle verificar item 9 (Señalizaciones).						
6.3 Horno: madera						
En este modo de operación la salida de calefacción actúa como una alarma superior, indicando cuando la temperatura superó el valor ajustado en el setpoint de la Temperatura del Horno (SP). El sonorizador también es accionado de modo a avisar al usuario del sobrecalentamiento. La salida y el sonorizador son desconectados cuando la temperatura cae abajo del setpoint de la Temperatura del Horno (SP) menos las Histéresis ajustadas F05 o cuando es presionada la tecla SET del frente del controlador.						
6.4 Modo Default (estándar)						
En este modo de operación, el controlador efectúa el control tipo gas, con todo el sensor de llama es ignorado y el controlador no monitorizará la presencia de llama. El controlador no detecta los errores F4 - sensor de llama en corto y F5 - alta de gas, resultando en una operación menos segura.						
OBS.: El Modo Default (estándar) de operación está disponible solo cuando el tipo de horno sea ajustado como gas. Para ejecutar este modo de operación, verificar item 7.5 Habilitar Modo Default (estándar) de operación.						
EN ESTE MODO DE OPERACIÓN, EL SENSOR DE LLAMA ES IGNORADO Y EL CONTROLADOR NO DETECTARÁ LA PRESENCIA / FALTA DE LLAMA, SIENDO IMPRESCINDIBLE LA ESPECIAL ATENCIÓN DEL OPERADOR EN EL CONTROL DEL HORNO, DE MODO A EVITAR ACCIDENTES CON EL GAS.						

7. OPERACIONES - NÍVEL BÁSICO

El controlador dispone de accesos facilitados a los recursos pertinentes al usuario del horno.

7.1 Ajuste de la temperatura y del temporizador del horno

Para ajustar la temperatura y el temporizador del horno de un toque corto en la tecla **SET**. Utilice las teclas de **▲** o **▼** para ajustar el valor del parámetro. Para avanzar y/o cerrar el ajuste de un nuevo toque corto en la tecla **SET**.

AJUSTE DE LA TEMPERATURA DESEADA DEL HORNO:

Define la temperatura de trabajo del horno. Este parámetro puede ser ajustado entre los valores definidos en **F02** - Valor mínimo permitido para configurar el setpoint de la temperatura del horno y **F03** - Valor máximo permitido para configurar el setpoint de la temperatura del horno.

AJUSTE DE TIEMPO DEL TEMPORIZADOR:

Define el tiempo de cocción. Después de transcurrido el tiempo, la salida del sonorizador es conectada intermitentemente hasta que alguna tecla del frente del controlador sea presionada. El temporizador puede ser ajustado entre 00:01 a 99:59. La escala de tiempo es definida a través del parámetro **F16** - Base de tiempo del temporizador.

Nota: Cuando la función **F13** - Desactivar temporizador está configurada en **YES**, la configuración del temporizador no está disponible en este menú.

7.2 Accionamiento del vapor

El modo de funcionamiento del vapor está determinado a través del parámetro **F20** - Modo de funcionamiento del Vapor. El accionamiento del vapor también está condicionado a los parámetros **F22** - Intervalo de tiempo entre accionamientos del vapor y **F23** - Temperatura mínima para accionamiento del vapor, disponibles en el menú de configuración avanzada. Estas condiciones deben ser atendidas para que ocurra la inyección de vapor en el horno.

7.2.1 Tiempos de accionamiento del vapor

Para ajustarlos se debe mantener la tecla **◀** presionada por 4 segundos. Utilice las teclas **▲** o **▼** para ajustar el valor. Para confirmar el ajuste de un toque corto en la tecla **◀**.

MODO DE CONTROL DE LA TURBINA:

Selecciona el modo de control de la turbina:

On = On, la turbina está controlada por la salida TURBINE 1.

Alt = Alternativo, alterna la dirección de rotación de la turbina a través de la TURBINA 1 y TURBINE 2 según el ajuste de los parámetros **F25** y **F26**.

Opción de apagado de la turbina: si **SI** - Habilitar el control manual de salida de la turbina está configurado en "SI", puede desactivar temporalmente la salida de la turbina con la tecla **◀**, presionándola durante aproximadamente 2 segundos. La salida de la turbina permanecerá desactivada respetando el tiempo establecido en la función **F27** - Tiempo máximo de apagado de la turbina después de la desactivación, permitiendo que la turbina permanezca apagada durante 1 a 60 minutos. El usuario puede reactivar la turbina en cualquier momento presionando la tecla **◀** nuevamente durante 2 segundos.

Mientras la turbina está apagada, el icono  seguirá parpadeando en la pantalla. Una vez que la turbina se reinicia automáticamente o por el usuario, solo se permitirá un nuevo apagado respetando el tiempo establecido en la función **F28** - Tiempo mínimo de turbina entre el apagado manual para evitar que el horno permanezca demasiado tiempo con la turbina apagada. Puede establecer un tiempo de hasta 20 minutos o deshabilitar esta función moviendo la configuración al mínimo hasta que aparezca **no** en la pantalla.

TIEMPO DE LA SALIDA DE VAPOR CONECTADO:

Este parámetro puede ser ajustado entre 1 y 30 segundos y su valor de fábrica es de 3 segundos.

TIEMPO DE LA SALIDA DE VAPOR DESCONECTADO:

Este parámetro puede ser ajustado entre 1 y 600 minutos y su valor de fábrica es de 5 minutos.

OBS.: Este parámetro estará disponible para ajuste cuando es seleccionado el modo de control del vapor como cíclico, **F20=CYC**.

7.3 Presets

Una receta contempla la configuración de la temperatura del horno, del tiempo del temporizador y del modo de operación del vapor. El controlador posee 20 recetas que pueden ser editadas por el usuario y la selección de la receta es realizada de forma simplificada.

7.3.1 Selección de receta

Para seleccionar una receta del controlador, de un toque corto en la tecla **REC**, después utilice las teclas de **▲** o **▼** para seleccionar la receta deseada.

REC-TOQUE CORTO: desiste de la selección de la receta;

REC-TOQUE LARGO: confirma la selección de la receta;

El icono  indica al usuario que el modo receta está activo.

7.3.2 Configuración de las recetas

Para ingresar al menú de configuración de las recetas mantenga la tecla **REC** presionada por 4 segundos. En seguida utilice las teclas **▲** o **▼** para seleccionar el parámetro a ser ajustado, use la tecla **REC** para acceder al parámetro, después a través de las teclas **▲** o **▼** ajuste el valor del parámetro. Para salir del menú de recetas y retomar a la operación normal (indicación de temperatura y tiempo) mantenga presionada la tecla **REC** (toque largo) hasta aparecer **---**.

7.3.2.1 Tabla de configuración de las recetas

FUN	FUNCIÓN	DESCRIPCIÓN	MÍN	MÁX	UNID	PADR
rLnF	Selección de la receta a configurar	Selecciona el número de la receta a configurar. Son 20 recetas que pueden ser personalizadas por el usuario.	1	20	-	1
rSP	Setpoint de la temperatura del horno en la receta seleccionada	Ajuste del setpoint de temperatura del horno en la receta seleccionada por el parámetro (F02) (F03) °C (°F) (356) rLnF .	180	180	°C (°F)	(356)
rtn	Ajuste de tiempo del temporizador en la receta seleccionada	Ajuste de tiempo del temporizador en la receta seleccionada por el parámetro 00:01 99:59 F16 18:00 rLnF .	00:01	99:59	F16	18:00
rUR	Modo de funcionamiento del vapor en la receta seleccionada	Determina el modo de funcionamiento del vapor en la receta seleccionada rLnF : OFF Desconectado: no inyecta vapor. MAN Manual: inyecta vapor cuando es presionada la tecla ◀ . CYC Automático: inyecta vapor automáticamente después del accionamiento del temporizador. El vapor inyectado después de transcurrido el tiempo ajustado en F21 . CYC Cíclico: inyecta vapor cíclicamente a través de los tiempos configurados en URon y URof .	OFF	CYC	-	MAN

7.4 Bloqueo de funciones

Para habilitar/deshabilitar el bloqueo de funciones se deben mantener presionadas las teclas **▲** y **▼** por el tiempo configurado en el parámetro **F30** - Tiempo para bloqueo de funciones.

Con esta configuración activada, los parámetros no pueden ser alterados, pero pueden ser visualizados. Los parámetros que estarán disponibles para su ajuste, cuando es activado el bloqueo, son definidos por el parámetro **F29** - Bloqueo de Funciones.

El icono  indica al usuario el estado del bloqueo, caso encendido, indica que el bloqueo de funciones está activo.

7.5 Habilitar modo Default (estándar) de operación

Para habilitar el modo Default (estándar) de operación del horno, se debe energizar el controlador con las teclas **◊** y **□** presionadas hasta ser exhibido el mensaje en el display. Este modo está disponible cuando es seleccionado el horno tipo GAS. Para más detalles sobre este modo de funcionamiento, consulte el ítem 6.4 Modo Default (estándar).

EN ESTE MODO DE OPERACIÓN, EL SENSOR DE LLAMA ES IGNORADO Y EL CONTROLADOR NO DETECTARÁ LA PRESENCIA / FALTA DE LLAMA, SIENDO IMPRESCINDIBLE LA ESPECIAL ATENCIÓN DEL OPERADOR EN EL CONTROL DEL HORNO, DE MODO A EVITAR ACCIDENTES CON EL GAS.

7.6 Función STAND-BY

Cuando la función **I10** - Habilita funcionalidad de horno stand - by está configurada como YES, el controlador podrá ser puesto en stand-by en cualquier momento por parte del usuario. Esta funcionalidad permite mantener el control deshabilitado (todas las salidas desactivadas). Para poner el controlador en modo stand-by, se debe presionar la tecla **▼** por aproximadamente 4 segundos hasta que el display exhiba el mensaje **OFF**. Mientras el controlador esté en stand-by, en el display se quedará parpadeando el ícono de la tecla **▼** para indicar la tecla que deberá ser presionada nuevamente por 4 segundos para reactivar el control del horno.

8. OPERACIONES - NÍVEL AVANZADO

8.1 Alteración de los parámetros del controlador

Ingrese al menú de configuraciones avanzadas presionando la tecla **SET** por 4 segundos hasta aparecer **Func**. En seguida aparecerá **Lad** y entonces presione nuevamente la tecla (toque corto). Utilice las teclas de **▲** o **▼** para ingresar el valor del código de acceso 123, y cuando efectuado, presione nuevamente la tecla **SET** (toque corto).

Utilice las teclas de **▲** o **▼** para seleccionar la función deseada. Con un toque corto en la tecla **SET** es posible editar su valor. Utilice las teclas **▲** o **▼** para alterar el valor, y cuando finalice, dé un toque corto en la tecla para memorizar el valor configurado y regresar al menú de funciones.

Para salir del menú de configuración, y retornar a la operación normal (indicación de temperatura y tiempo), presione la tecla **SET** (toque largo) hasta aparecer **---**.

8.2 Tabla de parámetros

FUN	FUNCIÓN	DESCRIPCIÓN	MÍN	MÁX	UNID	PADR
Lad	Código de Acceso (123)	Es necesario cuando se desean alterar los parámetros de configuración avanzada.	0	9999	-	0
F01	Desplazamiento de la indicación del sensor de temperatura (Offset)	Permite compensar eventuales desvíos en la lectura del sensor de temperatura.	-20	20	°C (°F)	0 (-4) (36) (0)
F02	Valor mínimo permitido para configurar el setpoint de la temperatura del horno	Estos parámetros sirven como límites inferior y superior de ajuste del parámetro "SP" - setpoint de la temperatura del horno. (14)	-10	10	°C (°F)	0 (32) (F03)
F03	Valor máximo permitido para configurar el setpoint de la temperatura del horno	Son utilizados para efectuar un bloqueo del ajuste de la temperatura, de modo a evitar una configuración inadecuada de operación para el horno.	500	500	°C (°F)	230 (932) (446)
F04	Diferencial de temperatura del horno (Histéresis)	Diferencia de temperatura para conectar la salida de calefacción. A través de esta función es posible definir un intervalo de temperatura dentro del cual la salida de calefacción permanecerá desconectada.	1	20	°C (°F)	3 (1) (36) (5)
F05	Tiempo de retardo para desconectar el control de temperatura cuando es abierta la puerta del horno	Determina el tiempo de retardo para desconectar el control de temperatura cuando se abre la puerta del horno, de modo a permitir el abastecimiento del horno sin desconectar su control. Para deshabilitar esta función desplace el ajuste para el mínimo hasta que sea exhibido no , en este caso el control de temperatura es desconectado en el momento que la puerta sea abierta.	no(0)	180	seg.	90
F06	Número de intentos para encender la llama (HORNO TIPO GAS)	Determina el número máximo de veces que el controlador intentará encender la llama. Después de agotadas las tentativas el controlador indicará el error E-S - Falta de Gas.	1	5	-	3
F07	Tiempo de salida de Ignición conectada (HORNO TIPO GAS)	Determina el tiempo que la salida de ignición permanecerá conectada para intentar encender la llama.	1	15	seg.	3
F08	Tiempo de intervalo entre accionamiento de la salida de ignición (HORNO TIPO GAS)	Determina el tiempo de intervalo entre las tentativas de accionamiento de la llama.	1	15	seg.	3
F09	Tiempo de retardo para accionar la salida de ignición después de accionada la salida de gas en la primera tentativa de encender la llama.	Determina el tiempo de retardo para que el gas proveniente del botellón llegue hasta el quemador y entonces sea accionada la ignición.	no(0)	15	seg.	0
F10	Tiempo de retardo del control de temperatura en la inicialización del controlador (HORNO TIPO GAS)	Al energizar el controlador primero es accionada la turbina, después de transcurrido el tiempo ajustado en este parámetro, es iniciado el proceso de encendido de la llama.	(0)	30	seg.	1

FUN	FUNCIÓN	DESCRIPCIÓN	MÍN	MÁX	UNID	PADR	FUN	FUNCIÓN	DESCRIPCIÓN	MÍN	MÁX	UNID	PADR
[F11]	Tiempo de retardo del control de temperatura (HORNO TIPO GAS)	Al intentar reencender la llama, por ejemplo, después de la apertura de la puerta, primero es accionada la turbina y después de transcurrido el tiempo ajustado en este parámetro, es iniciado el proceso de encendido de la llama. OBS.: Este parámetro es utilizado cuando es seleccionado horno tipo GAS.	no (0)	30	seg.	5	[F21]	Tiempo de retardo para accionamiento del vapor automático	Determina el tiempo de retardo después del accionamiento del temporizador para inyectar vapor en el horno. Este parámetro es válido cuando es ajustado el vapor automático en el parámetro [F20].	1	999	seg.	5
[F12]	Desactiva el control de temperatura al final del temporizador	Le permite desactivar el control de temperatura al final de la cuenta regresiva del temporizador. Sin embargo, el control solo se apagará si la función [F13] - Desactivar temporizador está configurada como NO y la función [F14] - Modo de disparo del temporizador está configurada como MANUAL, para evitar una operación incorrecta del control de temperatura;	NO	YES	-	NO	[F22]	Intervalo de tiempo entre accionamientos del vapor	Determina el tiempo de intervalo mínimo entre accionamientos del vapor, o sea, una vez accionada la salida será necesario que transcurra el tiempo ajustado en este parámetro, para que el controlador libere nuevamente el accionamiento de la salida del vapor. Para deshabilitar esta función desplace el ajuste para el mínimo hasta que sea exhibido [no]. OBS.: Este parámetro no es considerado cuando es seleccionado vapor tipo cíclico.	no(0)	30	mín.	no(0)
[F13]	Desactiva temporizador	Permite deshabilitar el temporizador, no permitiendo el disparo manual o automático. No se mostrarán los iconos del temporizador ni los dígitos en la pantalla inferior, solo la configuración de los parámetros y otros mensajes del controlador.	NO	YES	-	NO	[F23]	Temperatura mínima para accionamiento del vapor	Determina la temperatura mínima del horno para liberar el accionamiento de la salida del vapor. Para deshabilitar esta función desplace el ajuste para el mínimo hasta que sea exhibido [no].	no(-10)	500	°C	100
[F14]	Modo de disparo del temporizador	Determina el modo de disparo del temporizador: [E2]=Manual, a través de la tecla ⌘ o E2:Entrada digital del disparo remoto del temporizador. [In1]=Inicia, al conectar el controlador. [EPP]=Temperatura, al alcanzar la temperatura de trabajo del horno. [ETP2]=Temperatura, cuando el horno alcanza la temperatura de trabajo, el control permanece activo; sin embargo, después de que finaliza el temporizador, el control se apaga (modo de ciclo único), siendo necesario volver a encender el controlador para realizar un nuevo ciclo de calentamiento. OBS.: En los modos [In1], [EPP] y [ETP2], la tecla ⌘ o la entrada digital E2- Disparo remoto del temporizador solo cancelan el temporizador.	MAN	TMP2	-	MAN	[F24]	Modo económico - tiempo de horno ocioso para desconectar la lámpara	Determina el tiempo que el horno debe quedar ocioso para que el controlador entre en Modo Económico (ECO). Cuando la salida de la lámpara es desconectada. Para salir del modo ECO presione la tecla SET.	no(0)	60	min.	15
[F15]	Sentido de conteo del temporizador	Determina el sentido del conteo del temporizador: [DEC]=conteo de tiempo decreciente; [CRE]=conteo de tiempo creciente;	DEC	CRE	-	DEC	[F25]	Tiempo de la salida de la turbina conectada	Define el tiempo que la turbina estará accionada en cada sentido de rotación.	60	600	seg.	180
[F16]	Base de tiempo del temporizador	Determina la base de tiempo del temporizador: [HH:SS]= minutos, tiempo máximo 99:59 minutos; [HH:TT]= horas, tiempo máximo 99:59 horas;	MM:SS	HH:MM	-	MM:SS	[F26]	Tiempo de la salida de la turbina desconectada	Debe ser ajustado con el tiempo necesario para la parada de la turbina, de modo a realizar la inversión del sentido de rotación de forma suave	5	30	seg.	15
[F17]	Modo de reset (reinicio) del temporizador	Determina el modo de reset (reinicio) del temporizador, básicamente, si el sonorizado será desconectado de forma manual o por tiempo: [F17]=Manualmente a través de la tecla ⌘ o E2 Entrada digital del disparo remoto del temporizador; [AUT]=Automático por el tiempo definido en el parámetro [F19]. Obs.: El reinicio del temporizador también ocurre con la apertura de la puerta del horno, independientemente del modo ajustado en este parámetro, excepto cuando la función F14 está configurada como [ETP2], que no permite el reinicio del temporizador, siendo necesario volver a encender el controlador.	MAN	AUT	-	MAN	[F27]	Tiempo máximo de apagado de la turbina después del desactivación	Determina el tiempo máximo que la salida de la turbina permanecerá apagada después del apagado manual (si [F17] está establecido en YES). Esta configuración permite que la turbina se reinicie automáticamente sin la intervención del usuario. Obs.: El usuario puede reiniciar manualmente la turbina en cualquier momento.	1	60	min.	20
[F18]	Base de tiempo del reset (reinicio) del temporizador	Determina la base de tiempo del reset (reinicio) del temporizador: [HH:SS]= minutos, tiempo máximo 99:59 minutos; [HH:TT]= horas, tiempo máximo 99:59 horas;	MM:SS	HH:MM	-	MM:SS	[F28]	Tiempo mínimo de turbina entre el nuevo apagado manual	Permite establecer la turbina mínima a tiempo antes de realizar un nuevo apagado manual. De esta forma, el usuario solo puede apagar la turbina una vez transcurrido el tiempo establecido en esta función. Para desactivar esta función, mueva la configuración al mínimo hasta que aparezca [no] en la pantalla.	no(0)	20	min.	10
[F19]	Tiempo para reset (reinicio) del temporizador (modo aut)	Determina el tiempo para reset (reinicio) del temporizador, caso sea seleccionado reset automático en el parámetro [F17].	0:01	99:59	F18	0:05	[F29]	Bloqueo de funciones	Define el modo de bloqueo de funciones [OFF]=bloqueo de funciones deshabilitado; [LOC1]=bloqueo de funciones parcial 1 - impide el ajuste de los parámetros de configuración avanzada; [LOC2]=bloqueo de funciones parcial 2 - impide el ajuste de los parámetros del controlador, permitiendo apenas el cambio de recetas; [FULL]=bloqueo de funciones completo, no permite ningún ajuste de parámetro;	OFF	FULL	-	LOC1
[F20]	Modo de funcionamiento del vapor	Determina el modo de funcionamiento del vapor en la receta seleccionada [LCYC]: [OFF]=Desconectada: no inyecta vapor. [RR]=Manual: inyecta vapor cuando es presionada la tecla ⌘. [AUT]=Automático: inyecta vapor automáticamente después del accionamiento del temporizador. El vapor es accionado después de transcurrido el tiempo ajustado en [F21]. [CYC]=Cíclico: inyecta vapor cícicamente a través de los tiempos configurados en [URON] y [UROF]. OBS.: Con el modo de receta activo, esta configuración es efectuada en el menú [UR].	OFF	CYC	-	MAN	[F30]	Tiempo para bloqueo de funciones	Define el tiempo para bloquear/desbloquear las funciones. Para más informaciones ver o item 7.4 - Bloqueo de Funciones.	1	30	seg.	10

9. SEÑALIZACIONES

9.1 Señalización del modo de funcionamiento

Al ser energizado el controlador indica el modo de funcionamiento del horno.



Horno Eléctrico

Controlador configurado para lógica de horno eléctrico.



Horno a Gas

Controlador configurado para lógica de horno a gas.



Horno a Leña

Controlador configurado para lógica de horno a leña.



Modo Default (estándar)

Controlador configurado para lógica de horno a gas, con modo Default (estándar) habilitado, sin monitorización del sensor de llama. Para mayores informaciones ver ítem 7.5 Habilitar modo Default (estándar) de operación;

9.2 Señalizaciones de programación



Bloqueo de funciones activado

No permite ajuste de parámetros.

Para desactivar el bloqueo de funciones ver ítem 7.4 - Bloqueo de funciones.



Ajuste de parámetro negado

Ingresar el código de acceso en el parámetro **[E0d]**, para ajustar el valor del parámetro.



Recebiendo datos vía EasyProg* (clave de programación)

Actualizando tabla de parámetros vía EasyProg*.

*vendido separadamente

9.3 Señalizaciones del proceso

Caso el controlador detecte algún error que interfiera en el funcionamiento del sistema, el controlador desconecta las salidas, conecta intermitentemente la alarma sonora e indica en el display la falla detectada. Para salir del modo de error es necesario desconectar el controlador, corregir la falla y conectarlo nuevamente.

Obs.: Caso la función **[1,10]** - Habilita la funcionalidad de horno stand-by tenga sido configurada como YES, se debe presionar la tecla **↓** durante la señalización de error para colocar el controlador en stand-by y reencenderlo después de corregir el error indicado.



Providencia:

Entrar en contacto con Full Gauge Controls.



Providencia:

Entrar en contacto con Full Gauge Controls.



Motivo: sensor de temperatura desconectado o fuera de la banda especificada.

Providencia: verificar conexiones y funcionamiento del sensor.



Motivo: sensor de llama en cortocircuito con el quemador.

Providencia: verificar si el sensor de llama está en contacto con el quemador.



Motivo: Falta de gas, el controlador no detectó la llama.

Providencia: primero verificar si hay gas disponible para el funcionamiento del horno.

Observar la presencia de llama y la distancia entre el sensor de llama y el quemador. Otras posibilidades para esta falla son: sensor de llama desconectado o sucio / oxidado, bobina de ignición o válvula de gas dammificada.



Motivo: Sobrecalefamiento del ventilador, su temperatura excedió la temperatura nominal del sensor PTC de protección térmica.

Providencia: Verifique el funcionamiento del ventilador y del respectivo sensor de temperatura.

OBS.: Si no se ha utilizado el sensor de protección térmica, conecte los terminales 3 y 4 con un cable (corto) y/o deshabilite la protección térmica a través del parámetro **[1,09]**.



Motivo: Alarma externo de temperatura alta.

OBS.: Solo cuando la función **[1,08]** está configurada en Alarma de temperatura alta externa.

Providencia: Verifique el funcionamiento y temperatura del horno.

9.4 Otras señalizaciones



Controlador en modo Económico. El controlador quedó ocioso por el tiempo ajustado en **[F24]**-Modo Económico. Para salir de este modo, basta presionar la tecla **SET** o abrir la puerta del horno.

Obs.: Este mensaje es exhibido alternadamente con la temperatura del horno.



El apagado manual de la turbina no está permitido.

El mensaje se mostrará cuando no se respete el tiempo establecido en la función **[F2B]** antes de realizar un nuevo apagado.



Se realizó el apagado manual de la turbina.



Cierre manual realizado de la turbina.



Indica que la puerta del horno está abierta.

Obs.: El mensaje quedará haciendo clic en el display inferior.



Solicita al operador que cierre la puerta del horno. Indica que la puerta quedó abierta por el tiempo ajustado en el parámetro **[F05]**. En este modo el controlador desconecta la calefacción y acciona la alarma sonora.

Obs.: El mensaje quedará haciendo clic en el display inferior.

10. INSTALACIÓN

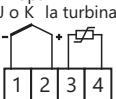
10.1 Conexiones eléctricas

PRECAUCIÓN EN LA INSTALACIÓN DEL PRODUCTO:

- Antes de realizar cualquier procedimiento en este instrumento, desconéctelo de la red eléctrica;
- Verifique que el instrumento tenga ventilación adecuada, evitando su instalación en paneles que contengan dispositivos que puedan llevarlo a funcionar fuera de los límites de temperatura especificados;
- Instalar el producto alejado de fuentes que puedan generar disturbios electromagnéticos, tales como: motores, contactores, relés, electroválvulas, etc.;

10.1.1 Horno: eléctrico

Termopar PTC de J o K la turbina *

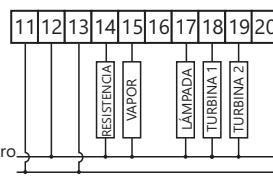


* PTC turbina:

R_{TN} = 1000Ω

R_{TN} (T_N - 5K) = máx 550Ω

R_{TN} = resistencia a la temperatura nominal



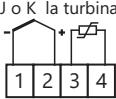
E1: Micro-llave de la puerta

E2: Disparo remoto del temporizador

B1: Alarma sonora (buzzer) externa

10.1.2 Horno a gas

Termopar PTC de J o K la turbina *

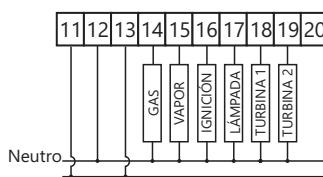


* PTC turbina:

R_{TN} = 1000Ω

R_{TN} (T_N - 5K) = máx 550Ω

R_{TN} = resistencia a la temperatura nominal



E1: Micro-llave de la puerta

E2: Disparo remoto del temporizador

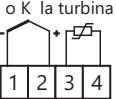
E3: Sensor de llama

B1: Alarma sonora (buzzer) externa

Q: Quemador

10.1.3 Horno: a leña

Termopar PTC de J o K la turbina *

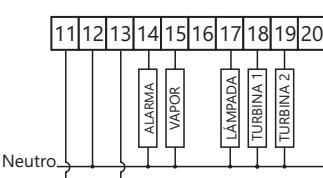


* PTC turbina:

R_{TN} = 1000Ω

R_{TN} (T_N - 5K) = máx 550Ω

R_{TN} = resistencia a la temperatura nominal



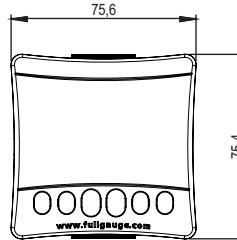
E1: Micro-llave de la puerta

E2: Disparo remoto del temporizador

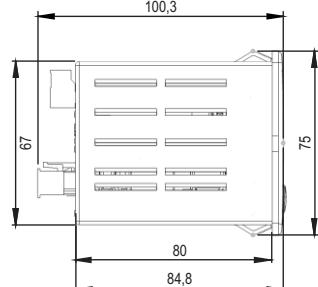
B1: Alarma sonora (buzzer) externa

11. DIMENSIONES

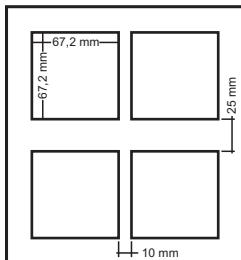
Vista frontal



Vista lateral



Recortes en panel

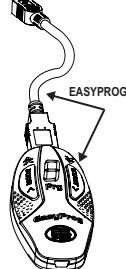


12. EasyProg* - versión 02 o superior

Es un accesorio que tiene como principal función almacenar los parámetros de los controladores. En cualquier momento puede cargar nuevos parámetros de un controlador y descargar en una línea de producción (del mismo controlador), por ejemplo.

Posee tres tipos de conexiones para cargar o descargar los parámetros:

- **Serial RS-485:** Se conecta vía red RS-485 al controlador (solo para los controladores que poseen RS-485).
- **USB:** Se conecta al computador por la puerta USB, utilizando el Editor de Recetas del Sitrad.
- **Serial TTL:** El controlador puede conectarse directamente al EasyProg por la conexión Serial TTL.



*vendido separadamente



INFORMACIONES AMBIENTALES

Embalaje:

Los materiales utilizados en los embalajes de los productos Full Gauge Control son 100% reciclables.

Producto:

Los componentes utilizados en los controladores Full Gauge pueden ser reciclados y reaprovechados si son desmontados por empresas especializadas.

Descarte:

No queme ni arroje al residuo doméstico los controladores que alcanzaron el fin de su vida útil. Observe la legislación existente en su región con relación al destino de residuos electrónicos. En caso de dudas, entre en contacto con Full Gauge Controls.

TÉRMINO DE GARANTÍA - FULL GAUGE CONTROLS

Los productos fabricados por Full Gauge Controls, a partir de mayo de 2005, tienen plazo de garantía de 2 (dos) años directamente con la fábrica y de 01 (un) año en las reventías autorizadas, contados a partir de la fecha de venta que consta en la factura. Después de ese año en las reventías, la garantía continuará siendo ejecutada si el instrumento es enviado directamente a Full Gauge Controls. Los productos están garantizados en caso de falla de fabricación que los tornen inadecuados a las aplicaciones para a las cuales se destinan. La garantía se limita al mantenimiento de los instrumentos fabricados por Full Gauge Controls, desconsiderando otros tipos de gastos, como indemnización en virtud de los daños causados en otros equipos.

EXCEPCIONES A LA GARANTÍA

La Garantía no cubre costoso gastos de transporte y / o seguro para el envío de los productos con indicios de defecto o mal funcionamiento a la Asistencia Técnica. No están cubiertos, tampoco, los siguientes eventos: desgaste natural de las piezas, daños externos causados por caídas o acondicionamiento inadecuado de los productos.

PERDIDA DE LA GARANTÍA

El producto perderá la garantía, automáticamente, si:

- No fueran observadas las instrucciones de utilización y montaje contenidas en el descriptivo técnico y los procedimientos de instalación presentes en la Norma NBR5410;
- Sea sometido a condiciones más allá de los límites especificados en su descriptivo técnico;
- Sufiera violación o fuera reparado por personas que no formen parte del equipo técnico de Full Gauge;
- Los daños ocurridos fueran causados por caída, golpe y / o impacto, filtración de agua, sobrecarga y / o descarga atmosférica.

UTILIZACIÓN DE LA GARANTÍA

Para utilizar la garantía, el cliente deberá enviar el producto debidamente acondicionado, junto con la factura de compra correspondiente, a Full Gauge Controls. El flete de envío de los productos corre a cargo del cliente. Es necesario, también, enviar la mayor cantidad posible de informaciones respecto al defecto detectado, permitiendo así agilizar el análisis, las pruebas y la ejecución del servicio.

Estos procesos y en eventual mantenimiento del producto solo serán realizados por la Asistencia Técnica de Full Gauge Controls, en la sede de la Empresa - Rua Júlio de Castilhos, 250 - CEP 92120-030 - Canoas - Rio Grande do Sul - Brasil.

Rev. 03