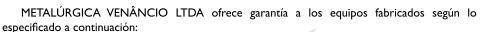
## TÉRMINO de GARANTÍA



- \* Todo vicio/defecto de fabricación alegado debe ser analizado únicamente por un centro de asistencia técnica autorizado de la marca VENÂNCIO. En caso de comprobarse un eventual vicio/defecto de fabricación, la reparación se realizará sin coste alguno.
- \* Esta garantía no cubrirá los equipos reparados sin la autorización de la fábrica o que hayan sido alterados, desmontados y/o utilizados en desacuerdo con las indicaciones presentes en los respectivos manuales.
- \* La garantía se refiere solamente al uso normal del equipo, teniendo en cuenta la atención prestada a las recomendaciones e instrucciones contenidas en el manual que acompaña al producto. Para ello, la marca otorga la garantía legal de 3 (tres) meses, a partir de la fecha de emisión de la factura de compra, siendo obligatoria su presentación para recibir los servicios previstos en este período de garantía.
- \* Se debe tener en cuenta que esta garantía no cubrirá vidrios, lámparas, resistencias, contactores, fusibles, relés, solenoides, controladores digitales ni termostatos.
- \* En el caso de los motores eléctricos, debido a que han sido fabricados por terceros, deberán ser enviados a un centro de asistencia técnica autorizado en caso de que estén defectuosos.
- \* Esta garantía se refiere solamente a las piezas y componentes fabricados por METALÚRGICA VENÂNCIO LTDA, abarcando, además, los costos de mano de obra de dichas reparaciones.
- \* Es responsabilidad del cliente comunicar la eventual constatación del vicio/defecto de fabricación del producto a METALÚRGICA VENÂNCIO LTDA, mediante su distribuidor local, o por el canal de postventa en el sitio web del fabricante,
- o también mediante uno de los centros de asistencia técnica autorizados de la marca, que se encuentran disponibles en el sitio web <a href="https://www.venanciometal.com.br">www.venanciometal.com.br</a>.
- \* En el caso de equipos voluminosos (asadores, hornos, estufas de calentamiento, fogones industriales, etc.), el centro de asistencia técnica, cuando sea necesario, realizará una visita directa al establecimiento del cliente. En el caso de equipos pequeños (calentadores, planchas, salseras, ollas, sandwicheras, dispensadores de agua, refrigeradores, etc.), el cliente debe llevarlos por su cuenta a un centro de asistencia técnica autorizado de la marca.
- \* Defectos en la red eléctrica, instalación inadecuada, daños en el transporte realizado por terceros o intemperies invalidarán esta garantía.

IMPORTANTE: efectúe el montaje del producto solo con equipos de seguridad (gafas protectoras, guantes de cuero, etc.) y herramientas adecuadas al producto específico. VENÂNCIO no se responsabiliza de ningún daño físico procedente de la falta de atención a dichos cuidados, así como de la utilización inadecuada del equipo, incluyendo cuando está en funcionamiento.



# REGLAS Y NORMAS GENERALES PARA LA CORRECTA INSTALACIÓN Y UTILIZACIÓN DE LOS HORNOS 50 DE MESA / CON PIE / COM O SIN INFRARROJO - BAJA PRESIÓN USO INDUSTRIAL / PROFESIONAL

- \* El horno debe instalarse en un ambiente que no tenga corriente de aire, para que no interfiera en el funcionamiento del mismo.
- \* Las válvulas no acompañan los hornos, debido a la forma en que se instalará. La instalación debe realizarse de acuerdo con el modelo del equipo. A continuación sigue la tabla de consumo:

HORNO	Altura (A)	Largura (B)	Prof. (C)	Prof. c/ puerta abierta (D)	Consumo gas kg/h	Potencia Kcal/h
F50M	570mm	585mm	540mm	840mm	0,265	3.021
F50MI	580mm	585mm	540mm	840mm	0,435	5.757
F50P	1350mm	585mm	540mm	840mm	0,265	3.021
F50PI	1360mm	585mm	540mm	840mm	0,435	5.757

La instalación de gas debe realizarse en una central de gas distante del equipo utilizando, como mínimo, 2 (dos) bombonas P45 (45 kg). Se instala en el lugar una válvula reguladora de gas con entrada de 7 kgf / cm² y presión de salida 1,2 kgf / cm², colocando, como conductor de gas hasta el equipo, tubería de cobre o de acero carbono (sin fisuras) instalando al final, al lado del horno, una segunda válvula, pero de 2º etapa con presión de entrada de 1,2 kgf / cm² y presión de salida de 2,8 kPa o 280 mmH2O. Compruebe que la legislación vigente en su estado / municipio permite este tipo de instalación.



El consumo de la tabla es considerando los quemadores en la potencia máxima.

Las botellas tienen capacidad máxima de suministro de gas de 1,200 kg / h en los modelos P45 (45kg)



Las válvulas reguladoras de presión (etapa única, de primera etapa y de segunda etapa) uso definido de acuerdo con el consumo del producto (caudal de gas) y presión de entrada y salida.

Para los ejemplos, se ha tenido en cuenta que sólo será instalado el horno, pues si hay otros productos conectados a la red de gas, se debe efectuar la suma del consumo de todos los equipos y adecuar las válvulas y, probablemente, la tubería de paso de de gas.

### **UTILIZANDO EL EQUIPO**

#### Para encender el quemador inferior:

- 1 Abra el registro para liberar el gas;
- 2 Introduzca un fósforo o encendedor en el orificio existente para encender el quemador;
- 3 El registro debe ser regulado de manera a controlar la llama a fin de alcanzar la temperatura deseada.

#### Para encender el quemador superior (infrarrojo):

- 1 Abra el registro correspondiente al infrarrojo para liberar el gas.
- 2 Con el auxilio de un fósforo o encendedor, aproxime lo mismo del infrarrojo para encender la llama;
- 3 El registro debe ser regulado de manera a controlar la llama a fin de alcanzar la temperatura deseada.

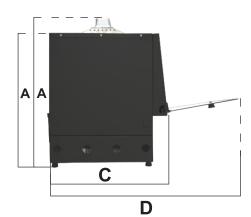
Obs .: para un mejor rendimiento del quemador superior (infrarrojo) es aconsejable trabajar con el mismo en la posición máxima.

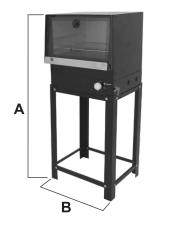


PANEL DEL HORNO F50M Y F50P



PANEL DEL HORNO F50MI / F50PI CON INFRARROJO



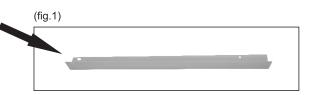




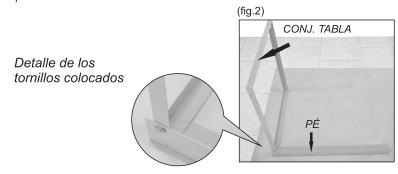
#### **MONTAJE DEL PIE**

1) Coloque uno de los pies acostado con la parte superior hacia el lado izquierdo (según fig.1 abajo) sobre un cartón u otro material para que no dañe la pintura del mismo o del piso.

La parte superior del pie es donde los orificios están más cerca del extremo.



**2)** Encajar el juego. cuadro en la parte superior del pie, según la figura (fig.2), observando para que los orificios queden en la misma posición y luego fijar con 2 tornillos y 2 tuercas, pero sin apretar por completo, para que el producto no quede desnivelado al suelo.



- 3) Repita el mismo proceso anterior, ahora con la otra estructura en la parte inferior del pie, pero, tenga cuidado con la medida del cuadro, para que tenga la misma altura.
- **4)** Después de la colocación de todos los tornillos, levante la estructura (fig.3 e fig4) y colóquela de preferencia el lugar deseado, efectuando la nivelación y, ahora, haciendo el apriete de todos los tornillos por completo, (fig.5) y (fig.6).

(Fig.3)



(Fig.4)



ia.5)



(Fig.6)

