

**manual
del usuario**

**manual
del usuario**



Rua Wilma Helena Kunz, 2469
Fone/Fax: (51) 3793-4300
CEP 95800-000
Venâncio Aires RS BRASIL

INDÚSTRIA BRASILEIRA

atendimento@venanciometal.com.br
www.venanciometal.com.br

HORNO ROMA INOX

GAS GLP - BAJA PRESIÓN
USO INDUSTRIAL / PROFESIONAL

- MODELOS** - **GAS**
Estándar
- **GAS**
con Gratinador



ESTIMADO (A) USUARIO (A)



Parabienes por la adquisición de su nuevo equipamiento Venâncio, usted adquirió un producto con tecnología avanzada y de fácil utilización.

Para garantizar esta calidad, que se traduce en eficiencia, allá de un proyecto elaborado y testado meticulosamente, los componentes son siempre los más adecuados, resultando en una ecuación costo/beneficio siempre positiva para el usuario. Además, recomendamos la lectura atenta de este manual. Cualquier duda contáctenos.

AVISOS IMPORTANTES



* **ATENCIÓN: estos equipamientos son destinados al uso industrial/profesional.**

* Conserve con cuidado este manual. Él es y será muy útil en la hora de sacar dudas. Contáctenos.

* La instalación debe ser realizada de acuerdo con las instrucciones del fabricante y por personas cualificadas y autorizadas.

* Para eventuales reparos, entre en contacto exclusivamente con un Asistente Técnico Autorizado por el fabricante y solicite piezas de reposición originales.

* Lo no cumplimiento de los avisos contenidos en este manual puede comprometer la seguridad del operador.

* El fabricante se reserva lo derecho de modificar, en cualquier momento y sin aviso previo, el contenido de este manual.

* Este aparato no se destina a la utilización por personas (incluso niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o por personas con falta de experiencia y conocimiento, al menos que tengan recibido instrucciones referentes a la utilización del aparato o que están a la supervisión de una persona responsable por su seguridad.

* Se deben tomar providencias para que niños no jueguen con el equipamiento.

* No guarde sustancias explosivas, tales como aerosol con un propulsor inflamable en este aparato.

* Desinfectar diariamente el producto después del uso con detergente suave, no use materiales abrasivos. No utilizar chorros de agua para la limpieza del producto.

CARACTERÍSTICAS GENERALES



El horno funciona con válvula reguladora de Baja Presión para gas GLP (Gas licuado de petróleo). Recuérdese que sus equipamientos deben ser instalados en locales ventilados, sólo que protegidos de corrientes de aire. También evite lugares húmedos.

Las bombonas o cilindros (de acuerdo con la necesidad) deben ser instalados dentro de las normas de las empresas distribuidoras y, también, de las legislaciones municipales, estatales y federales. Aconsejamos que la red de gas, cuando sea lo caso, sea instalada por empresa distribuidora de gas, con personal calificado, manteniendo así la instalación dentro de las especificaciones correctas, probablemente sin costos adicionales. Para lo bien y seguro funcionamiento del equipamiento es imprescindible el uso de: válvula reguladora de baja presión – la válvula debe ser regulada para mantener una presión de 2,8kPa (280mm.c.a.).

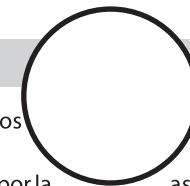
ATENCIÓN

- Horno a gas GLP BAJA PRESIÓN.
- Utilice VÁLVULA DE BAJA PRESIÓN conforme la imagen al lado;
- Lea en el manual y/o folleto, la forma correcta de instalación del horno



Válvula de Baja Presión

PLAZO DE GARANTÍA



LA METALÚRGICA VENÂNCIO LTDA ofrece garantía a los equipamientos fabricados conforme está especificado abajo:

* Todo lo vicio/defecto de fabricación alegado deberá ser analizado solamente por la asistencia técnica autorizada de la marca VENÂNCIO. Cuando comprobado eventual vicio/defecto de fabricación, la reparación será sin costos.

* Los equipamientos reparados sin la autorización de la fábrica o que fueren alterados, desmontados y/o utilizados en desacuerdo con las indicaciones presentes en los manuales respectivos, no serán inclusos por esta garantía.

* La garantía se refiere solamente al uso normal del equipamiento, considerando lo atendimento de las recomendaciones e instrucciones constantes en el manual que acompaña el producto. Para tanto, la marca concede la garantía legal de 3 (tres) meses, a contar de la fecha de la emisión de la nota fiscal de compra, siendo obligatoria su presentación para los atendimientos previstos en este termo de garantía.

* Importante considerar que los vidrios, lámparas, resistencias, contactores, fusibles, relés, solenoides, controladores digitales y termostatos, no son inclusos por esta garantía.

* En lo caso de motores eléctricos, por ser de fabricación de terceros, cuando defectuosos, deberán ser enviados para la Asistencia Técnica autorizada de los mismos.

* Esta garantía se refiere solamente a las piezas y componentes fabricados por la METALÚRGICA VENÂNCIO LTDA, cubriendo, también, los costos de mano de obra en tales conciertos.

* Es responsabilidad del cliente lo comunicado de eventual constatación de vicio/defecto de fabricación del producto a la METALÚRGICA VENÂNCIO LTDA, a través del sector de Postventas, por el teléfono (51) 3793-4343 o por el Canal de Postventas en el website de la fabricante, o, todavía, a través de una de las Asistencias Técnicas autorizadas de la marca, las cuales están disponibilizadas en el website www.venanciometal.com.br.

* En lo caso de equipamientos voluminosos (asadores, hornos, estufas de calentamiento, fogones industriales, etc.), la Asistencia Técnica, cuando necesaria, realizará la visita directo en el establecimiento del cliente. Ya en relación a los equipamientos de pequeña monta (calentadores, chapas, salseras, tachos, sándwiches, fuente de agua, refresqueras, etc.), el cliente deberá, por cuenta propia, encaminarlos a la Asistencia Técnica autorizada de la marca.

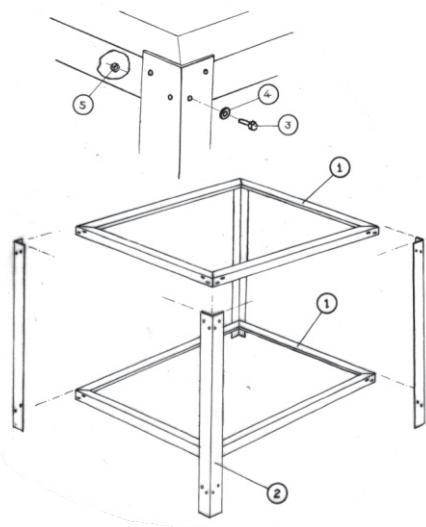
* Defectos en la red eléctrica, instalación inadecuada, daños en el transporte realizado por terceros o intemperies invalidarán esta garantía.

IMPORTANTE: solamente efectuar el montaje del producto con equipamientos de seguridad (anteojos de protección, guantes de cor, etc.) y herramienta adecuado al producto específico. La VENÂNCIO no se responsabiliza por los daños físicos advenidos de la falta de atención a tales cuidados, bien como por la utilización inadecuada del equipamiento, inclusive cuando en funcionamiento.

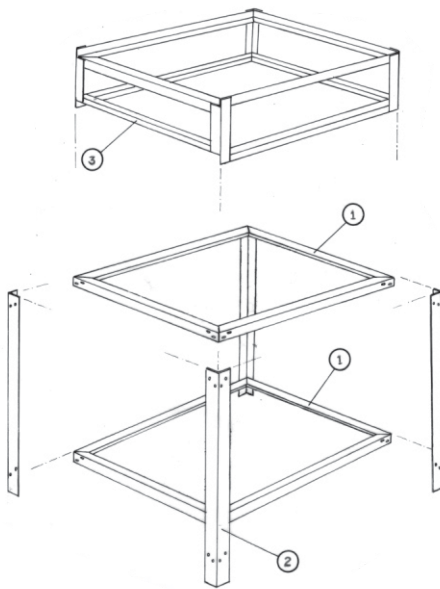
VISTA EXPLOSIONADA Y LISTA DE COMPONENTES CABALLETE / DOBLE

SIMPLES

Item	Descrição	Modelo	Código
1	PÉ MAXI 40/FOR BRAVO/FOR ITALIA/ROMA	TODOS	8.02.03.00000007
2	CONJ QUADRO FOR ITALIA 60	ITALIA60	8.02.03.06020000
	CONJ QUADRO FOR ITALIA 80	ITALIA80	8.02.03.08020000
	CONJ QUADRO FOR ITALIA 90	ITALIA90	8.02.03.09020000
	CONJ QUADRO FOR ITALIA 110	ITALIA110	8.02.03.11020000
3	PARAFUSO SEXT 1/4"x1/2"	TODOS	2.60.01.07635127
4	ARRUELA LISA 1/4" ZB	TODOS	2.60.03.03635000
5	PORCA SEXT 1/4" CHV7/16" ZB	TODOS	2.60.02.03635000
	CONJ CAVALETE FOR ITALIA 60	ITALIA60	8.02.03.06011300
	CONJ CAVALETE FOR ITALIA 80	ITALIA80	8.02.03.08011300
	CONJ CAVALETE FOR ITALIA 90	ITALIA90	8.02.03.09010500
	CONJ CAVALETE FOR ITALIA 110	ITALIA110	8.02.03.11011500



DOBLE



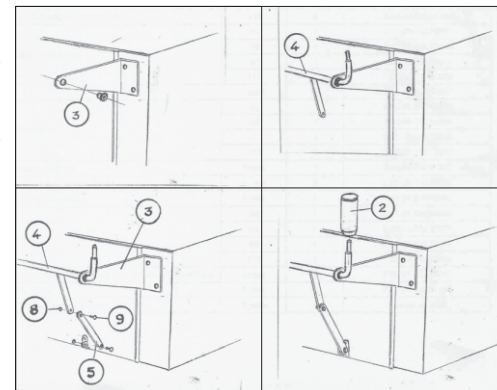
Item	Descrição	Modelo	Código
1	CONJ QUADRO FOR ITALIA	ITALIA60	8.02.03.06020000
		ITALIA80	8.02.03.08020000
		ITALIA90	8.02.03.09020000
		ITALIA110	8.02.03.11020000
2	PÉ DUPLO	TODOS	8.02.03.00000008
3	CONJ CAVALETE INTERMEDIÁRIO	ITALIA60	8.02.03.06100001
		ITALIA80	8.02.03.08100001
		ITALIA90	8.02.03.09100001
		ITALIA110	8.02.03.11100001

INSTRUCCIONES PARA MONTAJE

MONTAJE DEL CONTRAPESO

Para el montaje del contrapeso, siga las instrucciones a seguir:

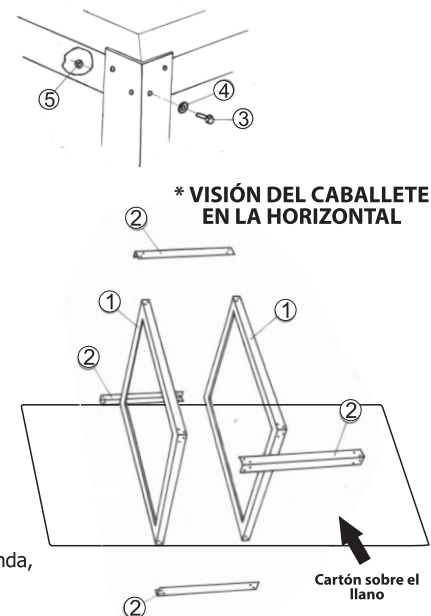
- 1) Fije uno de los soportes del contrapeso (ítem 3) en el horno, certificándose de que las fichas de fijación se queden al lado de fuera del producto, pues los soportes poseen posiciones derecho e izquierdo;
- 2) Encaje el eje (ítem 4) en lo soporte del contrapeso (ítem 3) que ya está fijo en el horno, dejando las dos varillas centrales de tal forma que se queden para abajo (ver posición en el diseño);
- 3) Encaje lo segundo soporte (ítem 3) en el eje (ítem 4) de la misma forma que lo primero, con la lengüeta para fuera. Fije los tornillos;
- 4) Encaje el tornillo en el brazo accionado (ítem 5), en seguida en la varilla que se quedó para abajo del eje (ítem 4) y coloque la tuerca apretando levemente;
- 5) Encaje el tornillo (ítem 9) en lo soporte del vidrio y, en seguida, en el brazo accionado (ítem 5) y coloque la 2ª tuerca.
- 6) Apriete las tuercas (ítem 8) dejando una pequeña huelga, pues las tuercas son de cierre automático. Esta huelga es muy importante para obtenerse una articulación sencilla sin atrito y esfuerzo alguno;
- 7) Enrosque los contrapesos (ítem 2), articule lo conjunto verificando si es necesario algún ajuste.



MONTAJE DEL CABALLETE

Para el montaje del caballete, siga las instrucciones a seguir:

- 1) Coloque un cartón sobre el llano y, en seguida, posicione los dos conjuntos del cuadro (ítem 1) verticalmente sobre lo mismo, certificándose de que los dos se queden en la misma posición;
- 2) Posicione lo 1º pie (ítem 2), certificándose de que al lado del agujero oblongo del pie se quede en la parte superior del cuadro;
- 3) Coloque los tornillos (ítem 3) con las tuercas (ítem 5), posicionando a arandela lisa (ítem 4) en la parte externa del cuadro (sin apretar);
- 4) Después de colocar lo 1º pie, coloque lo 2º procediendo de la misma manera y, luego, vire lo cuadro con cuidado y coloque los otros dos pies.
- 5) Vire con cuidado el caballete en la posición correcta y empiece a apretar los tornillos. Conforme la imagen, el caballete debe ser virado a 90º, en lo sentido horario. Atención: en este paso tome cuidado para que el caballete se quede nivelado.
- 6) Posicione el horno sobre el caballete. Para los modelos dobles, posicione la primera cámara y, entre la primera y la segunda, posicione el caballete intermedio que acompaña lo mismo.



TERMÓMETRO

Coloque el termómetro en el soporte lateral directo (visión frontal)

enhebrando lo mismo hasta casi

lo fin. Dejando lo mostrador

para ser visto de frente para el

horno. El termómetro es un delicado sistema mecánico (mucho cuidado para no batirlo o déjalo caer.)

A pesar del termómetro atíngir la marca de 350°C (mostrador numérico estándar de fábrica), la Venancio no aconseja calentar el horno hasta esta temperatura.

Debido a las características mecánicas del termómetro, es necesario que el horno está con temperatura estabilizada para tener una temperatura próxima al valor real.

ATENCIÓN

La temperatura indicada por el termómetro es orientativa, no sirviendo como parámetro exacto y preciso.

AVISOS IMPORTANTES

VÁLVULAS DE PRESIÓN EN LA SALIDA DE LAS BOMBONAS (BAJA PRESIÓN)

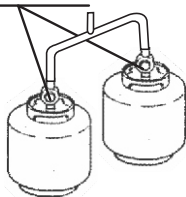
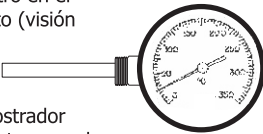
- Certifíquese de que no hay fuga en las válvulas y colgamientos de las mangueras de pasaje de gas. Para eso, utilice jabón o detergente. Si producir burbujas, es señal de que hay fuga.

- No ponga la estera directamente sobre las losas pre moldadas. Procure mantener las formas o esteras apartadas de las paredes laterales del horno. En las paredes hay una mayor circulación del calor, lo que podrá ocasionar una deformidad en el proceso de asadura de los productos.

- Procure instalar su equipamiento con una distancia de lo mínimo 40cm de paredes o de otros equipamientos y/u objetos. El local debe ser libre de corrientes de aire, garantizando un asado eficiente y con seguridad.

- Lo control de intensidad de gas y, consecuentemente, de la temperatura, es hecho en lo registro de entrada de gas. Normalmente, se usa la llama alta para lo pre calentamiento de la cámara y, para lo cocimiento, se usa la llama media (intensidad).

- Cada tipo de asado exige cierto tiempo de cocimiento e intensidad de llama. Procure seguir los estándar ya definidos y no habrá problemas. Utiliza válvula de BAJA PRESIÓN en la instalación de gas.



MANUTENCIÓN

LIMPIEZA

No utilice palla de acero ni productos abrasivos, pues pueden dañar el acabado de las superficies. Todas las partes de acero inoxidable pueden ser limpiadas regularmente con agua caliente y jabón durante el día, y con líquido especial para limpieza de acero inoxidable en lo final del día. Cierre lo registro del gas y aguarde hasta que el aparato enfríe para efectuar la limpieza. Limpie la parrilla con paño limpio, levemente humedecido con agua y jabón neutro. No utilice solventes o cualquier otra sustancia química.

REPARACIÓN

La reparación del equipamiento debe ser realizado por personal calificado y que conozca las normas vigentes. Nunca intente reparar su equipamiento sin conocimiento, consulte una asistencia técnica especializada.

HORNO ESTÁNDAR

CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- * Puerta de vidrio temperado con sistema de abertura basculante, tipo guillotina.
- * Chapas internas en acero galvanizado.
- * Cuerpo externo en acero inoxidable.
- * Acompaña 1 (una) parrilla cincada por cámara.
- * Aislamiento térmico en manta de lana de rocha.
- * Cada cámara posee 4 (cuatro) trillos de encaje de parrillas, posibilitando ajustes diferenciadas conforme la necesidad del usuario.
- * El llano del horno es compuesto por losas pre moldadas calentadas directamente por los quemadores.
- * El aire caliente circula por los pasajes laterales,



FIR110

Producto	Cantidad de losas pre moldadas
110	2
90	2
80	2
60*	1

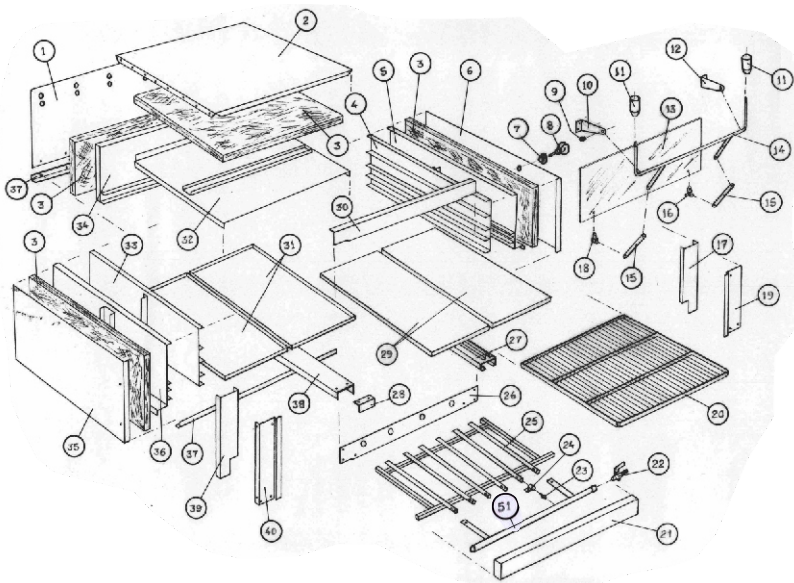
* Disponible apenas en el modelo de Horno Estándar.
** Para los modelos dobles, las cantidades arriba se refieren al número de losas por cámara.

LISTA DE COMPONENTES

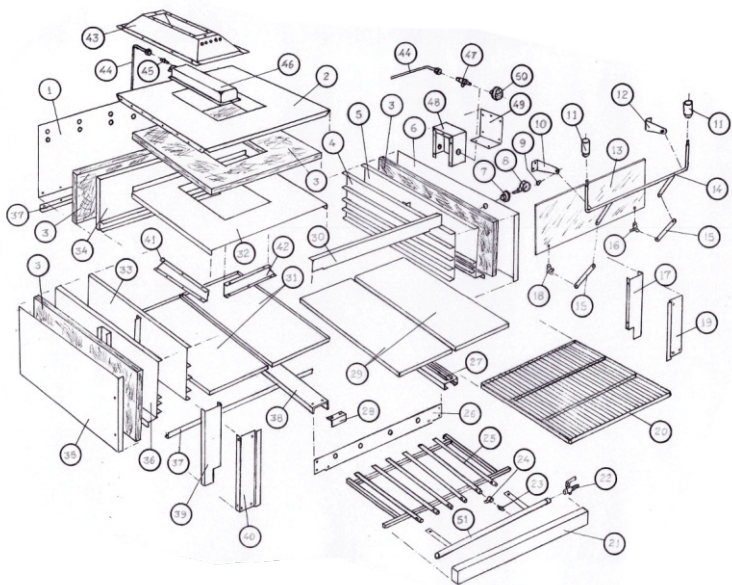
Item	Descrição	Modelo	Código
1	COSTA EXTERNA	FIP/FIR 60 - FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.0900004
		FIP/FIR 90	8.02.03.0900004
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.1100004
2	TETO DO CORPO	FIP/FIR 60	8.02.03.0900037
		FIR/FIR 60	8.02.03.0900038
		FIP/FIR 80	8.02.03.0900037
		FIPV/FIR 80	8.02.03.0900039
		FIR/FIR 80	8.02.03.0900038
		FIV/FIR 80	8.02.03.0900040
		FIP/FIR 90	8.02.03.0900037
		FIR/FIR 90	8.02.03.0900038
		FIP/FIR 110	8.02.03.1100037
		FIV/FIR 110	8.02.03.1100038
3	MANTA DE LÃ DE ROCHA THERMAXMIR-48	TODOS	2.40.12.00023104
		FIP/FIR/FIPV/FIV/FIRV V 60	8.02.03.6001000
4	CONJ LATERAL INTERNA DIREITA	FIP/FIR/FIPV/FIV/FIRV V 80	8.02.03.0901040
		FIP/FIR/FIPV/FIV/FIRV V 90	8.02.03.09010505
		FIP/FIR/FIPV/FIV/FIRV V 110	8.02.03.1101040
5	CONJ LAT CAIXA DA LÃ DIR	FIP/FIPV/FIV/FIRV V 60/90	8.02.03.09010205
		FIP/FIPV/FIV/FIRV V 80	8.02.03.09010700
		FIP/FIPV/FIV/FIRV V 110	8.02.03.11010700
6	LATERAL DO CORPO DIREITA (C/ FURO)	FIP/FIR 60/90	8.02.03.0900011
		FIR/FIR 60/90	8.02.03.0900013
		FIP/FIPV/FIRV 80	8.02.03.0900011
		FIPV/FIRV 80	8.02.03.0900013
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.1100013
7	PORCA ALUMINIO FUND 50x11mm 1/2BSP P/TERMOM	TODOS	2.60.02.00001937
8	TERMOMETRO BIM RETO 0-350 D3' 80mm INFRA/GAS	TODOS	2.80.47.00003038
9	BUCHA SUPORTE EMO POLIACETAL	TODOS	8.02.03.00009844
10	MANIPULADOR ESQ	TODOS	8.02.03.00000059
11	CONTRA PESO ITALIA 100mm	TODOS	8.02.03.00009824
12	MANIPULADOR DIR	TODOS	8.02.03.00000010
13	VIDRO F.ITALIA 60/90 300x480	FIP/FIR 60/80	2.80.09.03000480
		VIDRO F.ITALIA 80 200x480	2.80.09.02000480
		VIDRO F.ITALIA 90 300x480	2.80.09.03000830
		VIDRO F.ITALIA 110 320x990	2.80.09.03200990
14	CONJ EXO DA PORTA	FIP/FIR 60	8.02.03.0900001
		FIR/FIR 60	8.02.03.0900002
		FIP/FIPV/FIRV 80	8.02.03.0900001
		FIRV/FIR 80	8.02.03.0900002
		FIP/FIR 90	8.02.03.0900001
		FIR/FIR 90	8.02.03.0900002
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.1100001
15	BRACINHO MAIOR FIP	TODOS	8.02.03.0000011
16	SUPORTE FIXADOR VIDRO DIR FIP	TODOS	8.02.03.0000020
17	LATERAL DIR DO FORNO	FIP/FIR 60 - FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.09000021
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000021
18	SUPORTE FIXADOR VIDRO ESQ FIP	TODOS	8.02.03.0000044
19	CORREDEIRA DO VIDRO DIREITA	FIP/FIR 60 - FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.11000025
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000025
20	GRELHA 440x580	FIP/FIR 60	4.02.03.04400580
		FIP/FIPV/FIRV 80	4.02.03.04400760
		FIP/FIR 90	4.02.03.05800790
21	PAINEL DO QUEMADOR	FIP/FIPV/FIV/FIRV 60/80	4.02.03.09100940
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 80/80	8.02.03.09000027
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.09000027
22	REGISTRO CROM C/SIST VED CON C/ESP.	TODOS	2.80.40.05021421
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 60	2.80.24.0811085
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	2.80.24.0811100
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 90	2.80.24.0811080
23	INJETOR LAT 7/16x20 F. 0,85mm	FIP/FIPV/FIV/FIRV 60	2.80.24.0811100
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	2.80.24.0811100
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 90	2.80.24.0811080
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	2.80.24.0811110
24	REGULADOR DE AR FIP 54X1000	TODOS	8.09.03.6000011
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 60	8.02.03.0905000
25	CONJ DO QUEMADOR	FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.0905000
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 90	8.02.03.0905000
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.1105000
26	PERFIL INFERIOR	FIP/FIR 60 - FIP/FIRV/FIV/FIRV 80	8.02.03.09000023
		FIP/FIR 90	8.02.03.09000023
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000023
27	CONJ SUPORTE DA BANDEJA ITALIA 110	FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.00001100
28	REFORÇO TRILHO PERFIL 10 ITALIA 110	FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000051
		FIP/FIR 80	8.02.03.11000060
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.01000090
29	LAJE PRÉ-MOLDADA 400x615mm	FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.01000080
		FIP/FIR 90	8.02.03.01000090
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.01000110
30	PERFIL SUPERIOR	FIP/FIR 60 - FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.09000024
		FIP/FIR 90	8.02.03.09000024
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000024
31	BANDEJA	FIP/FIR 60	8.02.03.09000001
		FIP/FIR 90	8.02.03.09000001
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000001
32	CONJ TETO INTERNO	FIP/FIR 60	8.02.03.09010300
		FIP/FIR 80	8.02.03.09010301
		FIP/FIR 90	8.02.03.09010305
		FIP/FIR 110	8.02.03.11010300
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.11010301
33	CONJ LATERAL INTERNA ESQUERDA	FIP/FIPV/FIV/FIRV 60	8.02.03.09020000
		FIP/FIR/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.09010050
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 90	8.02.03.09011005
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11010500
		FIP/FIR 60	8.02.03.09010405
34	CONJ COSTA INTERNA	FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.09010600
		FIP/FIR 90	8.02.03.09010405
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11010600
		FIR 60/90	8.02.03.09000055
		FIP/FIPV/FIRV 80	8.02.03.09000012
35	LATERAL DO CORPO ESQUERDA	FIR/FIR 60/90	8.02.03.09000064
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.11000012
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.11000066
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 60/90	8.02.03.09010305
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.09010800
36	CONJ LAT CAIXA DA LÃ ESQ	FIP/FIPV/FIV/FIRV 60/90	8.02.03.09010305
		FIP/FIR 60/90	8.02.03.09000012
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.11010800
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.09000008
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11010800
37	CANT FRENTE/COSTA	FIP/FIR 60/90	8.02.03.09000008
		FIP/FIR 90	8.02.03.09000008
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.11000008
		FIP/FIR 90	8.02.03.09000008
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.11000008
38	TRILHO PERFIL 10	FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000045
		FIP/FIR 60/90	8.02.03.09000012
39	LATERAL ESQ DO FORNO	FIP/FIPV/FIV/FIRV 80	8.02.03.09000055
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000029
40	CORREDEIRA VIDRO ESQUERDA	FIP/FIR 60 - FIP/FIPV/FIRV 80	8.02.03.09000030
		FIP/FIPV/FIV/FIRV 110	8.02.03.11000048
41	PERFIL MAIOR ISOLAMENTO	FIP/FIR 80	8.02.03.09000028
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.11000028
42	PERFIL MENOR ISOLAMENTO	FIP/FIR 80	8.02.03.09000029
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.11000050
43	CONJ CAIXA DO INFRA	FIP/FIPV/FIRV 80/110	8.02.03.09008000
		FIP/FIPV/FIRV 80	8.02.03.09009000
44	CONJ CANO DE COBRE	FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.09009002
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.09009002
45	INJETOR 1213 F.0,95	FIP/FIPV/FIRV 80/110	3.27.05.01213095
		FIP/FIPV/FIRV 80/110	4.03.01.00021185
46	QUEMADOR INFRAVERMELHO 2.250Kcal	FIP/FIPV/FIRV 80/110	2.80.00.00004552
		FIP/FIPV/FIRV 80/110	8.02.03.09000069
47	REGISTRO APIS 165444TP 2P/374RZ441P	FIP/FIR 60/90	8.02.03.09000049
		FIP/FIR 90/110	8.02.03.09000055
48	CAIXA COMANDO	FIP/FIR 60/90	8.02.03.09000049
		FIP/FIR 90/110	8.02.03.09000049
49	TAMPA DA CAIXA COMANDO	FIP/FIR 60/80/90/110	8.02.03.06000051
		FIP/FIR 60/80/90/110	8.02.03.06000070
50	BOTÃO RED NYLON PRETO PINTA BRANCA	FIP/FIPV/FIRV 110	2.80.28.03021013
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.09010800
51	CONJ TUBO DISTRIBUIDOR	FIP/FIPV/FIRV 60	8.02.03.09011200
		FIP/FIPV/FIRV 80	8.02.03.09010800
		FIP/FIPV/FIRV 110	8.02.03.11010800

VISTA EXPLOSIONADA

MODELO ESTÁNDAR



MODELO CON GRATINADOR



penetrando en la parte superior de cada cámara, recirculando por las mismas antes de salir por los orificios. De esta forma, hay una uniformidad de temperatura en la parte interna.

* Quemadores en acero tubular, con regulador de entrada de aire obteniéndose, así, una llama más perfecta.

* Termómetro de 0 a 350°C, permitiendo lo ajuste de temperatura a través del registro de entrada de gas.

* Encendido de los quemadores por medio de orificios existentes en la parte delantera inferior externa de la cámara o a través del cajón que, para ser utilizada, basta pajarla para fuera.

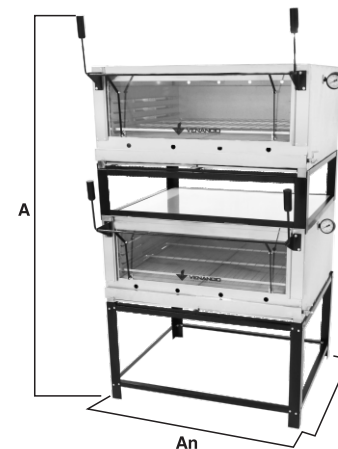
DIMENSIONES

INTERNAS

Producto	A x An x P
110 simple / doble	290 x 950 x 945
90 simple / doble	290 x 800 x 620
80 simple / doble	290 x 450 x 790
60 simple / doble	290 x 450 x 620

EXTERNAS

Producto	A x An x P	A x An x P <small>* altura c/ puerta cerrada, alta el contrapeso</small>
110 simple	1250 x 1120 x 975	1530 x 1120 x 975
90 simple	1250 x 920 x 645	1510 x 920 x 645
80 simple	1250 x 575 x 820	1510 x 575 x 820
60 simple	1250 x 575 x 650	1510 x 575 x 650
110 doble	1890 x 1120 x 975	2130 x 1120 x 975
90 doble	1850 x 920 x 645	2090 x 920 x 645
80 doble	1850 x 575 x 820	2090 x 575 x 820
60 doble	1850 x 575 x 650	2090 x 575 x 650



ORIENTACIONES DE USO

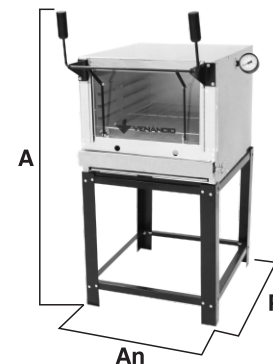
Cuando el horno es nuevo, pase un paño húmedo con, de preferencia, alcohol en gel en lo interior del mismo. Después de la higienización, aguarde 10 minutos hasta la evaporación completa de todo el alcohol. Coloque las losas pre moldadas de modo que se queden en el llano de la cámara de cocimiento. Ese es un procedimiento fundamental para la performance de equipamiento.

Para encender el horno, puxe el cajón móvil donde están los quemadores. Abra lo registro general de la válvula de la bombona de gas. Después, conforme la necesidad, abra lo registro de entrada de gas del cajón del quemador. Pre calienta el horno por, lo mínimo, 30 minutos.

Procure distribuir las parrillas o formas para mantener un espacio razonable entre cada alimento que está siendo asado. Así, se obtiene una mejor distribución de calor por la cámara.

ATENCIÓN

No ponga las parrillas directamente sobre las losas pre moldadas. Procure mantener las formas o esteras apartadas de las paredes laterales internas del horno. En las paredes hay una mayor circulación de calor, lo que podrá ocasionar una disformidad en lo proceso del asado de los productos. Lo controle de intensidad del gas y, consecuentemente, de la temperatura, es hecho a través del registro de entrada de gas del cajón del quemador. Normalmente, se usa la llama alta para lo pre calentamiento de la cámara y, para cocimiento de os alimentos, se usa la llama media (intensidad). Cada tipo de alimento exige cierto tiempo de cocimiento e intensidad de la llama. Procure seguir el estándar ya definidos y el no habrá problemas. Use válvula de BAJA PRESIÓN en la instalación del gas.



SUGERCIÓN PARA ASADO DE PASTEL



IMPORTANTE: esta sugerción de asado se refiere a los modelos de hornos simple y doble. Para lo ejemplo aquí referenciado fueron utilizadas formas para pastel de 250mmØ.

- Para lo asado correcto de pasteles se recomienda lo uso de la cuadrícula, estando esta en lo segundo trillo de cima para bajo, de esta forma, más lejos del calentamiento;

- Haga lo pre calentamiento por lo mínimo 25 minutos en la posición máxima para promover lo calentamiento uniforme en las piedras;

- Deje asar por vuelta de 18 minutos en la posición máxima, de modo que el pastel crezca y se quede con la superficie levemente dorada. Después de eso, baje para la posición mínima debiendo permanecer así hasta lo fin del asado, que se dará por vuelta de 32 minutos a contar del inicio del procedimiento. Después de pasados 30 minutos de asado ye se puede verificar si el producto atingió lo asado interior;

Observación: los tiempos referenciados arriba toman como base una receta utilizando una forma de 250mmØ. Estos tiempos pueden sufrir variaciones dependiendo de la receta utilizada.

HORNO CON GRATINADOR



CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

- * Puerta de vidrio temperado con sistema de abertura basculante, tipo guillotina.
- * Chapas internas en acero galvanizado.
- * Cuerpo externo en acero inoxidable.
- * Acompaña 1 (una) parrilla cincada por cámara.
- * Aislamiento térmico en manta de lana de rocha.
- * Cada cámara posee 4 (cuatro) trillos de encaje de parrillas, posibilitando ajustes diferenciadas conforme la necesidad del usuario.
- * El llano de horno es compuesto por losas pre moldadas calentadas directamente por los quemadores. (vea en la tabla contenida en la página 4 de este manual la cantidad de losas pre moldadas por modelo).



FIRIV80

- * El aire caliente circula por los pasajes laterales, penetrando en la parte superior de cada cámara, recirculando por las mismas antes de salir por los orificios. De esta forma, hay una uniformidad de temperatura en la parte interna.
- * Quemadores en acero tubular, con regulador de entrada de aire obteniéndose, así, una llama más perfecta.
- * Termómetro de 0 a 350°C, permitiendo lo ajuste de temperatura a través del registro de entrada de gas.
- * Encendido de los quemadores por medio de los orificios existentes en la parte delantera inferior externa de la cámara o a través del cajón que, para ser utilizada, basta pujarla para fuera.

ORIENTACIONES DE USO



Cuando el horno es nuevo, pase un paño húmido con, de preferencia, alcohol en gel en lo interior d lo mismo. Después de la higienización, aguarde 10 minutos hasta la evaporación completa de todo el alcohol. Coloque las losas pre moldadas de modo que se queden en el llano de la cámara de cocimiento. Ese es un procedimiento fundamental para la performance del equipamiento.

Para encender el horno, puje el cajón móvil donde están los quemadores. Abra lo registro general de la válvula de la bombona de gas. Después, conforme la necesidad abra lo registro de entrada de gas del cajón del quemador. Pre calienta el horno por lo mínimo 30 minutos.

Procure distribuir las parrillas o formas para mantener un espacio razonable entre cada alimento que está siendo asado. Así, se obtiene una mejor distribución de calor por la cámara.

Cuando el quemador superior (infrarrojos) sea utilizado, todavía tenemos la opción de ajustar el quemador inferior con una pequeña abertura o, hasta mismo, descolgado. Para encender el/los infrarrojo(s) se debe, primeramente, abrir lo registro de gas correspondiente en la posición máxima y encenderlo con lo auxilio de un encendedor conforme imagen abajo.



Para un mejor efecto del gratinador, es aconsejado trabajar con lo mismo en la posición máxima, pudiéndose trabajar en la posición mínima, pero, con un menor desempeño

REGLAS Y NORMAS GENERALES PARA LA CORRECTA INSTALACIÓN Y UTILIZACIÓN DE LOS HORNOS ITÁLIA / ROMA 60, 80, 90 E 110 A GAS BAJA PRESIÓN



- * El horno debe ser instalado en ambiente que no posee corriente de aire, a fin de que no embrolle en lo funcionamiento del mismo.
- * Las válvulas no acompañan los hornos, debido la forma de cómo será instalado. La instalación debe ser hecha de acuerdo con lo modelo del equipamiento. Abajo tabla de consumo por producto. Nota: (bombonas de gas GLP modelo 13kg con válvula de baja presión 2,8 kPa).

Modelo Simple 1 Cámara	Consumo de Gas del Horno kg/h	Consumo de Gas del Gratinador kg/h	Consumo total del horno con gratinador kg/h
110	1,403	0,480	1,883
90	0,957	0,480	1,437
80	0,795	0,240	1,035
60	0,575	-	-
Modelo Doble 2 Cámaras			
110	2,806	-	-
90	1,914	-	-
80	1,590	-	-
60	1,150	-	-

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

Las bombonas poseen capacidad máxima de fornecimiento de gas, siendo de 0,600kg/h en lo de 3kg y 1,200kg/h en lo de 45kg.

Las válvulas reguladoras de presión (fase única, de 1ª fase y de 2ª fase) tiene su uso definido de acuerdo con lo consumo del producto (salida de gas) y presión de entrada y salida.

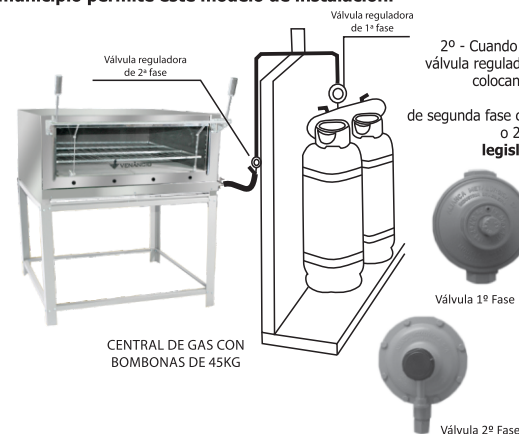
Ej.: Horno Estándar 110 (una cámara): consumo de 1,59 kg/h de gas. En este caso lo ideal será, siendo en régimen de uso continuo, colocar 3 bombonas de 13 kg, siendo que cada una fornece 0,600kg/h de gas, totalizando 1,800kg/h de gas, entrelazados a una válvula de 2 kg/h de gas. Verifique lo consumo de su modelo de equipamiento y proceda con lo cálculo de bombonas necesarios.

Instalación de Gas GLP (Embotellado)

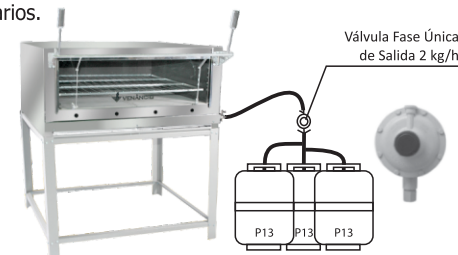
Existen dos tipos:

1º - Cuando las bombonas están localizados al lado del horno se utiliza la válvula reguladora de gas fase única con presión de entrada de 7kg/cm² y presión de salida de 2,8 kPa (kilopascal) o 280mm.c.a. y la salida es determinada por lo consumo del horno.

ATENCIÓN: verifique si la legislación vigente en su estado/municipio permite este modelo de instalación.



2º - Cuando las bombonas están en una central distante del horno, se instala en el local una válvula reguladora de gas de 1ª fase, con entrada de 7 kg/cm² y presión de salida 1,2 kg/cm², colocando como conductor de gas hasta el horno, tubería de cobre o de acero carbono (sin costura), instalando en lo final, al lado del horno una segunda válvula, pero de segunda fase con presión de entrada de 1,2 kg/cm² y presión de salida de 2,8 kPa (kilopascal) o 280mm.c.a. **Este modelo de instalación es lo más indicado, verifique si la legislación vigente en su estado/municipio permite este tipo de instalación.**



Mantener las bombonas siempre en la posición vertical (de pie), nunca los acueste (horizontal).

Para los ejemplos, fue llevado en cuenta que solamente será instalado el horno, pues si haber otros productos conectados a la red de gas, se debe efectuar la suma del consumo de todos los equipamientos y adecuar las válvulas y, probablemente la tubería de pasaje de gas.

Válvula reguladora de presión de gas es definida por la salida de gas (consumo) y presión de entrada y salida de gas.