

Pflege der Mulde

Taking care of your rotary ironer

Entretien des presses

Cura della conca

Mantenimiento de las tejas

Manutenção do berço

Vedligeholdelse af strygesålen

Onderhoud van de muldes

Stell av strykesålene

Mankelikourun hoito

Konserwacja niecki

Уход за мультдой

DE, GB, FR, IT, ES, PT, DK, NL, SE, NO, FI, PL, RU



<b>Pflege der Mulden</b> .....	4
<b>Taking care of your rotary ironer</b> .....	7
<b>Entretien des presses</b> .....	10
<b>Cura della conca</b> .....	13
<b>Mantenimiento de las tejas</b> .....	16
<b>Manutenção do berço</b> .....	19
<b>Vedligeholdelse af strygesålen</b> .....	22
<b>Onderhoud van de muldes</b> .....	25
<b>Skötsel av stryksula</b> .....	28
<b>Stell av strykesålene</b> .....	31
<b>Mankelikourun hoito</b> .....	34
<b>Konserwacja niecki</b> .....	37
<b>Уход за мольдой</b> .....	40

# Pflege der Mulden

---

## Reinigung und Pflege der Aluminiummulden

Die Modelle: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 sind serienmäßig mit Aluminiummulden ausgestattet.

Eine regelmäßige Reinigung und Pflege der Mulde ist für eine gleichbleibende Mangelqualität, für den Schutz des Walzenantriebes sowie der Bewicklung dringend erforderlich. Eine Nichtbeachtung führt zu einer deutlichen Verringerung der Leistungsfähigkeit der Mangel.

Durch Ablagerungen von Waschmittel- und Stärkeresten wird die Mulde stumpf. Dieses führt zu schlechten Mitnahmeeigenschaften der Textilien. Ebenso führt die erhöhte Reibung zu überhöhtem Verschleiß der Antriebselemente und der Bewicklung.

Um diesen Ablagerungen vorzubeugen ist die Mulde in regelmäßigen Abständen zu Reinigen und zu Wachsen.

## Wachs- und Reinigungsempfehlung

Ein Wachsen der Mulde wird nach ca. acht Betriebsstunden empfohlen. Gewachst wird vor Betriebsbeginn. Geeignete Hilfsmittel im folgenden gelistet.

Eine Reinigung ist bei 8-stündigem Einschichtbetrieb 2- bis 3-malig in der Woche erforderlich.

Bei Neugeräten ist eine Reinigung in kürzeren Abständen notwendig. Im Anschluss an eine Reinigung ist das Wachsen der Mulde notwendig.

Weiterhin kann die Muldenreinigung bei größerer Fremdstoffbelastung häufiger notwendig werden. Kürzere Reinigungsintervalle oder auch eine zusätzliche Reinigung bei Bedarf ergeben sich bei Verschmutzungen durch angesmorte Kunststoffe (z.B. Knöpfe), nicht ausreichender Wäschespülung durch Waschmittelreste, durch Stärke bei zu hohem Stärkeinsatz, der Zugabe von Zusatzstoffen zum Wäschegut und auch bei hoher Wasserhärte.

Eine Reinigung ist z.B. unter anderem erforderlich, wenn sich Stärkerückstände an den Abstreifern zeigen.

Durch Vorabgabe eines feuchten Tuches können Verkrustungen angelöst werden.

Insgesamt kann die Dosierung und die Häufigkeit der Anwendungen aufgrund unterschiedlicher Betriebsbedingungen variieren.

**Eine Reinigung und ein Wachsen ist immer über die gesamte Muldenbreite durchzuführen.**

**Bei Aluminiummulden dürfen nur geeignete, vom Hersteller freigegebene Hilfsmittel zum Reinigen eingesetzt werden. Eine Reinigung mit falschen Reinigungsmitteln führt zur Zerstörung der Aluminiummulde.**

**Aluminiummulden auf keinen Fall mit Schmirgelleinen reinigen.**

## Hilfsmittel zum Wachsen

Wachstuch mit Tasche M.-Nr. 3 328 080  
(Einsatztemperatur bis 200 °C, Mangeltemperaturstufe ●●●)  
Mangelwachs (0,5 Kg) M.-Nr. 0 348 161

## Hilfsmittel zum Reinigen

Reinigungstuch Nomex-Nessel mit Tasche  
M.-Nr. 3 909 300  
(Einsatztemperatur ca. 80 °C, Mangeltemperaturstufe ●)  
Reinigungsmatte rundkörnig M.-Nr. 3 987 593  
(Einsatztemperatur ca. 80 °C, Mangeltemperaturstufe ●)

### Reinigung der Mulde:

Bitte beachten Sie beim Reinigen die max. zulässige Arbeitstemperatur (s. Hilfsmittel zum Reinigen)

- Bei stärkeren Verunreinigungen z.B. Stärkereste oder Kalkablagerungen, sollte das Reinigungstuch - ggf. zusätzlich zum Lösen der Ablagerungen Cleanpaste - eingesetzt werden.
- Das Reinigungstuch ist mit einem braun/roten Scotch-Reinigungsstreifen ausgestattet. Ist dieser verbraucht, kann die Reinigungsmatte M.-Nr. 3 987 593 bestellt werden. Diese wird zu einem doppelten breiten Streifen, wie der Vorhandene, zugeschnitten und nach Heraustrennen des abgenutzten braun / roten Streifens in die freigewordene Tasche gelegt.

## **Nach der Reinigung der Mulde immer Wachsen !**

# Pflege der Mulden

## Wachsen der Mulde:

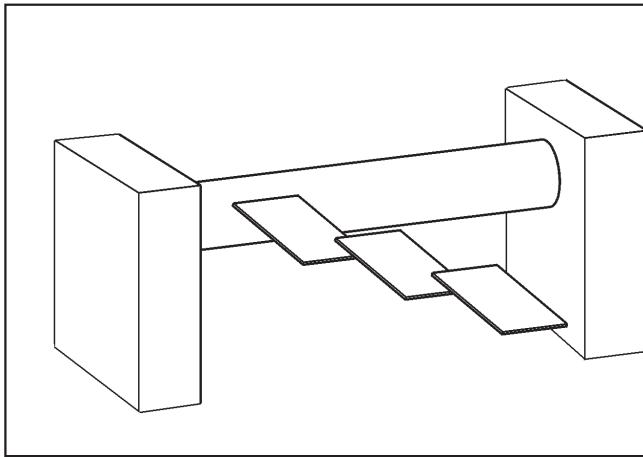
Bitte beachten Sie beim Wachsen die max. zulässige Arbeitstemperatur (s. Hilfsmittel zum Wachsen)

Zum Wachsen mit dem Wachstuch, das Streuwachs in die Tasche des Wachstuches hineinstreuen. Mit der "gummierten Tascheninnenseite" nach oben, d.h. die gummierte Tascheninnenseite zur Walze hin eingeben und in die warme Maschine (Muldentemp. ca. 180 °C) einlaufen lassen. Wachs sparsam verwenden, damit das Mangeltuch nicht zu glatt wird! Bei Maschinen mit Gurteingabe das Wachstuch hinter der Fingerschutzleiste eingeben.

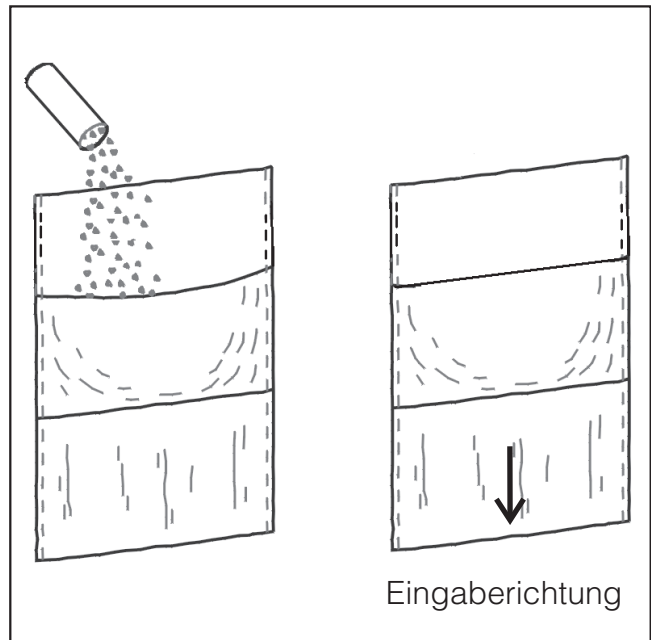
**Keinesfalls** das Wachstuch mit der gummierten Tascheninnenseite zur Mulde hin eingeben.

Geben Sie nur geringe Mengen an Wachs in das Wachstuch. Erst wenn sich nach dem Durchlaufen keine feuchten Abdrücke mehr im Wachstuch zeigen, ist Wachs nachzufüllen.

Das Wachstuch mit Mangelwachs wird mit der gummierten Tascheninnenseite zur Walze hin eingeben.



Eingabe des Reinigungstuches/Wachstuches in die Mangel



Eingaberichtung

Handhabung des Wachstuches mit Tasche

## Cleaning and caring for aluminium heater plates

Models: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 /  
HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 /  
MM 50-175 / MM 50-205 are fitted with aluminium heater plates as standard.

Regular cleaning and maintenance of the heater plate is essential for ensuring consistent ironing results, as well as for protecting the motor and the roller cover. This also helps to prolong the life of the machine.

Detergent and starch deposits make the heater plate dull, making it harder for laundry to feed through smoothly. The increased friction leads to excessive wear and tear on the motor and on the ironer padding and cover.

To prevent a build-up of these deposits, the heater plate needs to be cleaned and waxed regularly.

## Waxing and cleaning

The heater plate should be waxed after every 8 hours of use, e.g. before starting work each day. See the list of suitable waxing products on the next page.

Rotary ironers that are being used for 8 hour shifts should be cleaned 2-3 times a week.

A new ironer should be cleaned more frequently. The heater plate should always be waxed after it has been cleaned.

If the heater plate is subject to a heavy build-up of deposits, it will have to be cleaned more often. It will also have to be cleaned more often if plastic items melt onto it (e.g. buttons), or if the wash has not been sufficiently rinsed and there are detergent or starch deposits, or if chemicals have been added to the laundry, or if the water is particularly hard.

It will also need to be cleaned if, for example, starch deposits show up on the pick-off bands.

Passing a damp cloth through the machine before using it will loosen deposits.

The amount and frequency of application can vary according to use.

**The heater plate should be cleaned and waxed along its entire width.**

**Only proprietary aluminium cleaners recommended by the manufacturer should be used to clean aluminium heater plates. Using the wrong type of cleaner can damage the aluminium heater plate.**

**Do not use abrasive cleaning materials e.g. an emery cloth to clean aluminium heater plates.**

## Taking care of your rotary ironer

---

### Accessories for waxing

Wax cloth with pouch M.-Nr. 3 328 080  
(Max. temperature 200 °C, ironer symbol ●●●)

Wax (0.5 kg) M.-Nr. 0 348 161

### Accessories for cleaning

Nomex cleaning cloth with pouch M.-Nr. 3 909 300  
(Temperature approx. 80 °C, ironer symbol ●)

Round-grained cleaning mat M.-Nr. 3 987 593  
(Temperature approx. 80 °C, ironer symbol ●)

#### Cleaning the heater plate:

When cleaning, make sure that the max. temperature is not exceeded (see Accessories for cleaning).

- In cases of heavier soiling, e.g. starch or limescale deposits, the cleaning cloth and, if necessary, Cleanpaste should be applied to remove the deposits.
- The cleaning cloth has a reddish brown Scotch cleaning strip. If this is depleted a cleaning mat (M.-Nr. 3 987 593) can be ordered. This can be cut to a double width, and placed in the empty pouch after the depleted reddish brown strip has been removed.

**Always wax the heater plate after cleaning.**



## Taking care of your rotary ironer

### Waxing the heater plate:

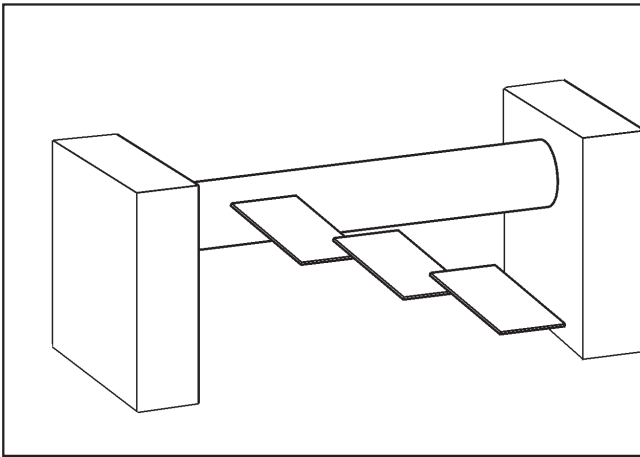
When waxing, make sure that the max. temperature is not exceeded (see Accessories for waxing).

To apply wax with the wax cloth, place some granular wax in the pouch of the wax cloth and feed the cloth through the ironer at 180 °C with the rubberised side facing upwards or into the roller. Feed it in to a heated ironer (approx. temperature 180°C). Use the wax sparingly to avoid the roller cover becoming too smooth. On machines with belt feed the wax cloth is fed into the ironer behind the finger guard.

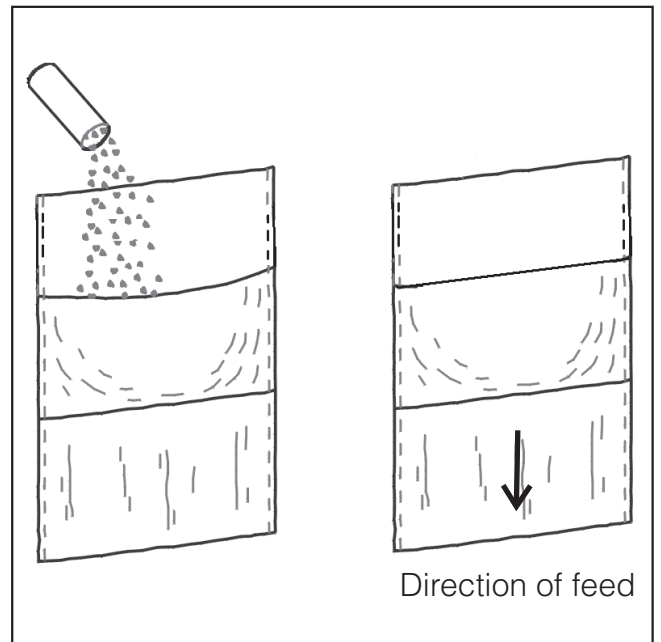
**Never** feed the wax cloth into the rotary ironer with the rubberised side facing the heater plate.

Apply wax very sparingly to the wax cloth. New wax only needs to be re-applied when the cloth comes out of the ironer without "damp" marks on it.

The wax cloth containing wax should be fed into the ironer with the non-rubberised side facing the heater plate, and the rubberised side facing the roller.



Passing a cleaning cloth or wax cloth through a rotary ironer



How to use the wax cloth with pouch

# Entretien des presses

---

## Nettoyage et entretien des presses aluminium

Les modèles : HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 sont équipés en série des presses aluminium.

Il est nécessaire de nettoyer et d'entretenir régulièrement la presse pour préserver l'entraînement de cylindre et la garniture et pour obtenir un repassage réussi. Si vous ne tenez pas compte de ce conseil, la durée de vie de votre repasseuse sera considérablement réduite.

Les dépôts de détergent et d'amidon amoindrissent les qualités de glissement de la presse. Les textiles sont mal entraînés. Le frottement accru provoque également une usure excessive des éléments d'entraînement et de la garniture.

Pour éviter que des dépôts ne se forment, la presse doit être nettoyée et paraffinée à intervalle régulier.

## Conseils pour le paraffinage et le nettoyage

Il est conseillé de paraffiner la presse après environ huit heures. Le paraffinage doit être effectué avant de travailler. Le matériel nécessaire est listé ci-dessous.

Il est nécessaire de nettoyer 2 à 3 fois par semaine en cas de trois huit.

Dans le cas des appareils neufs, le nettoyage doit être effectué plus souvent. Après le nettoyage de la presse, elle doit être paraffinée.

Le nettoyage de la presse peut être nécessaire plus souvent en cas de présence de corps étrangers. Il peut être nécessaire de rapprocher les nettoyages ou d'en effectuer un exceptionnellement dans le cas de salissures dues à du plastique fondu (par ex. les boutons), de restes de détergent liés à un rinçage insuffisant, par l'amidon en cas d'utilisation excessive d'amidon, d'ajout d'adjuvants au linge ou en cas de haute dureté de l'eau.

Le nettoyage est nécessaire lorsque des restes d'amidon sont visibles sur le décolleur.

Les incrustations peuvent être éliminées en passant un tissu humide.

Le dosage et la fréquence du nettoyage dépendent des conditions d'utilisation.

**le nettoyage et le paraffinage doivent toujours être effectués sur toute la largeur de la presse.**

**Dans le cas des presses aluminium, n'utiliser que les adjuvants autorisés par le fabricant. Si la presse aluminium est nettoyée avec des produits inappropriés, elle peut être abîmée.**

**Ne jamais nettoyer les presses aluminium avec de la toile émeri.**

### Accessoires de paraffinage

Toile de paraffinage avec poche M.-Nr. 3 328 080  
(Température d'utilisation jusqu'à 200 °C, palier de repassage ●●●)  
Paraffine (0,5 kg) M.-Nr. 0 348 161

### Accessoires de nettoyage

Toile de nettoyage Nomex avec poche M.-Nr. 3 909 300  
(température d'utilisation env. 80 °C, palier de repassage ●)  
Toile de nettoyage, grain rond M.-Nr. 3 987 593  
(température d'utilisation env. 80 °C, palier de repassage ●)

#### Nettoyage de la presse:

Veillez respecter la température de travail maximale admissible lors du nettoyage (voir adjuvants de nettoyage)

- En cas de salissures plus incrustées, par exemple des restes d'amidon ou de tartre, la toile de nettoyage - le cas échéant pour détacher les dépôts de pâte à nettoyer- doit être utilisée.
- La toile de nettoyage est équipée d'une bande de nettoyage Scotch brune/rouge. S'il est usé, la toile de nettoyage M.-Nr. 3 987 593 peut être commandée. Elle doit alors être coupée en large bande double, comme la bande usée, coupée aux mesures et disposée dans la poche libre une fois la bande rouge/brune usée détachée.

### **Après le nettoyage de la presse, toujours paraffiner**

## Entretien des presses

### Paraffinage de la presse :

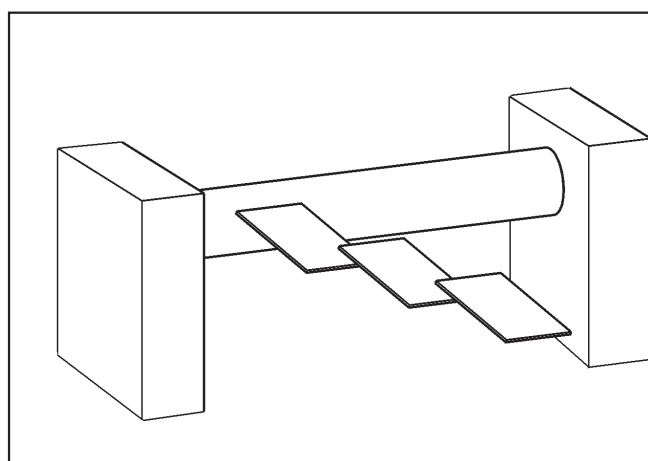
Veillez respecter la température de travail maximale admissible lors du paraffinage (voir adjuvants de nettoyage)

Pour paraffiner avec la toile de paraffinage, verser la paraffine en poudre dans la poche de la toile à paraffiner. La faire passer dans la machine chauffée à 180°C en disposant le côté intérieur de la poche caoutchouté vers le cylindre. La cire doit être utilisée avec parcimonie afin que la toile de repassage ne soit pas excessivement lisse ! Sur les machines à lamelles d'introduction, introduisez la toile de paraffinage derrière la barre protège-doigts.

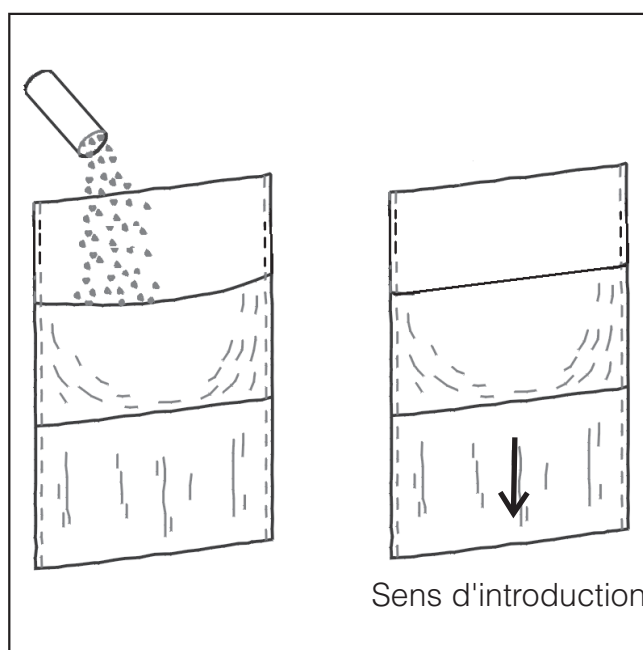
Ne **jamais** introduire le côté intérieur de la poche caoutchouté de la toile de paraffinage vers la presse.

Ne mettez que de faibles quantités de paraffine dans la toile. Attendez pour ajouter de la paraffine qu'il n'y ait plus de traces humides sur la toile de paraffinage.

La toile contenant la paraffine doit être introduite avec le côté intérieur de la poche caoutchouté vers le cylindre.



Introduction de la toile de nettoyage/paraffinage dans la repasseuse



Manipulation de la toile de paraffinage avec poche.

### **Pulizia e manutenzione delle conche in alluminio**

I modelli: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 sono dotati di serie di conca in alluminio.

Pulizia e cura della conca sono operazioni indispensabili, che devono essere svolte con regolarità se si vuole mantenere integro il funzionamento del rullo e il suo rivestimento, altrimenti se ne riducono le prestazioni.

Depositi di detersivo o amido rendono la conca opaca e ne riducono la scorrevolezza. Ciò incide negativamente sul trasporto dei tessuti. Inoltre il maggiore attrito causa una maggiore usura del motore e del rivestimento.

Per prevenire i predetti depositi la conca deve essere regolarmente pulita e trattata con un'apposita cera.

### **Consigli per la pulizia e la inceratura**

Dopo ca. 8 ore di funzionamento si consiglia di incerare la conca. La conca va incerata prima di iniziare le operazioni di stiratura. Di seguito sono elencati mezzi e strumenti adatti.

Lavorando 8 ore di fila, la pulizia della conca va effettuata 2 o 3 volte la settimana.

Se il mangano è nuovo le operazioni di pulizia devono essere eseguite più frequentemente. Dopo aver pulito la conca è necessario incerarla.

In caso di maggiore incidenza di sostanze estranee e depositi, potrebbe essere necessario pulire più frequentemente la conca. Intervalli di pulizia più brevi oppure operazioni di pulizia straordinarie potrebbero essere necessari in presenza di incrostazioni dovute a parti in materiale sintetico bruciate (ad es. bottoni), di depositi di detersivi dovuti a risciacqui non sufficienti, di amido in seguito ad uso eccessivo, di additivi e coadiuvanti e anche in caso di acqua particolarmente dura.

Si rende necessario pulire la conca se p. es. sono rilevabili incrostazioni di amido sui dispositivi staccabiancheria.

Le incrostazioni possono essere ammorbidite introducendo un panno umido.

Complessivamente dosaggio e frequenza dei procedimenti possono variare a seconda delle modalità d'uso del mangano.

### **La conca va pulita e incerata sempre nella sua interezza.**

**Per pulire una conca in alluminio devono essere usati esclusivamente prodotti ammessi o consigliati dal produttore. Pulire la conca in alluminio con prodotti non adatti potrebbe danneggiarla.**

**Per pulire una conca in alluminio non deve assolutamente essere usata una tela abrasiva.**

## Cura della conca

---

### Strumenti per l'inceratura

Panno per inceratura con tasca N. d'ord. 3 328 080  
(temperatura max. 200 °C, livello di temperatura del mangano ●●●)

Cera (0,5 Kg) N. d'ord. 0 348 161

### Strumenti per pulire

Panno Nomex-Nessel con tasca N. d'ord. 3.909.300  
(temperatura ca. 80 °C, livello di temperatura del mangano ●)

Panno con granulazione rotonda N. d'ord. 3 987 593  
(temperatura ca. 80 °C, livello di temperatura del mangano ●)

#### Cura della conca:

Quando si effettuano le operazioni di pulizia fare attenzione a non superare la temperatura massima consentita (vedi strumenti per pulire)

- In presenza di incrostazioni più forti, p. es. residui di amido e calcare è consigliato l'uso di un panno per la pulizia ricorrendo eventualmente alla pasta detergente per scogliere i depositi.
- Il panno per la pulizia è dotato di un nastro detergente Scotch di colorazione rossiccia. Se questo è consumato è possibile ordinare il panno a granulazione tonda n. d'ord. 3 987 593. Questo va tagliato in maniera tale da raggiungere la misura doppia del nastro da sostituire e va inserito nella tasca dopo aver tolto il nastro Scotch consumato.

**Dopo le operazioni di pulizia la conca deve essere sempre incerata.**

### Inceratura della conca:

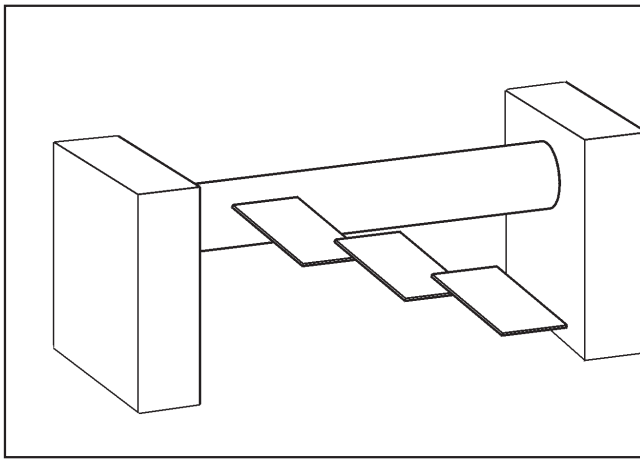
Quando si procede all'inceratura, fare attenzione a non superare la temperatura massima consentita (vedi strumenti per l'inceratura)

Uso del panno per incerare: distribuire la cera nella tasca del panno e infilare il panno nel mangano già riscaldato a ca. 180 °C con la parte "gommata" rivolta verso il rullo. Usare sempre moderate quantità di cera, altrimenti il telo del rullo risulta troppo liscio. Se il mangano è dotato di nastri d'introduzione, il panno deve essere introdotto dietro il dispositivo salvadita.

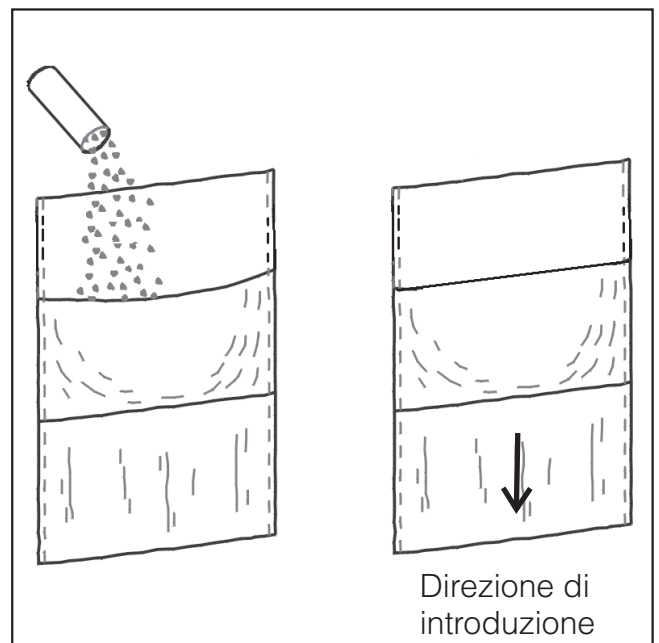
La parte "gommata" non va **mai** rivolta verso la conca.

Il panno per l'inceratura deve essere riempito con moderate quantità di cera. Solo quando non sono più visibili tracce umide sul panno, è necessario introdurre altra cera.

Introdurre il panno per l'inceratura sempre con la parte "gommata" rivolta verso il rullo.



Come introdurre il panno di pulizia o il panno incerato nel mangano



Come si utilizza il panno per inceratura con tasca

# Mantenimiento de las tejas

---

## Limpeza y mantenimiento de las tejas de aluminio

Los modelos: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 están equipados de serie con tejas de aluminio.

Es imprescindible limpiar y cuidar las tejas regularmente a fin de mantener la calidad de planchado y de proteger el funcionamiento del rodillo y el bobinado. De lo contrario, el rendimiento de la calandra podría verse reducido considerablemente.

Debido a depósitos de restos de detergente y de almidón, la teja se vuelve áspera. Esto perjudica las características de arrastre de los tejidos. El aumento del roce también origina un mayor desgaste de los elementos de accionamiento y del bobinado.

Para prevenir estos depósitos, la teja debe limpiarse y encerarse periódicamente.

## Recomendación para el encerado y la limpieza

Se recomienda encerar la teja tras aprox. ocho horas de funcionamiento. El encerado se realiza antes de la puesta en funcionamiento. A continuación, se indican los productos auxiliares adecuados.

La limpieza debe realizarse de 2 a 3 veces por semana, en caso de funcionamiento de 8 horas diarias.

En caso de aparatos nuevos la limpieza debe llevarse a cabo en intervalos más cortos. Tras la limpieza es preciso encerar la teja.

Además, la limpieza de la teja tendrá que realizarse con mayor frecuencia si se incrusta mayor cantidad de sustancias extrañas. Los intervalos de limpieza serán más cortos o será necesaria una limpieza adicional si la suciedad se debe a materiales sintéticos fundidos (p. ej. botones), al aclarado insuficiente de la ropa debido a restos de detergente, al almidón por dosificación excesiva, a la incorporación de productos adicionales a la ropa o a la dureza de agua elevada.

La limpieza es necesaria si, p. ej., aparecen restos de almidón en los desprendedores.

Mediante la introducción previa de un paño húmedo pueden disolverse incrustaciones.

Generalmente, la dosificación y la frecuencia de la utilización pueden variar debido a diferentes condiciones de funcionamiento.

**La limpieza y el encerado deben realizarse siempre sobre la anchura completa de la teja.**

**En el caso de tejas de aluminio deben utilizarse únicamente productos de limpieza autorizados por el fabricante. El uso de productos de limpieza no apropiados puede resultar en el deterioro de la teja de aluminio.**

**En ningún caso deben limpiarse las tejas de aluminio con tela de esmeril.**



### Productos auxiliares para el encerado

Paño de cera con bolsa N° de mat. 3 328 080  
(temperatura de aplicación máx. de 200 °C, nivel de temperatura de planchado ●●●)

Cera para calandras (0,5 Kg) N° de mat. 348.161

### Productos auxiliares para la limpieza

Paño limpiador de algodón en crudo Nomex con bolsa N° de mat. 3.909.300  
(temperatura de aplicación máx. de 80 °C, nivel de temperatura de planchado ●)

Esterilla de limpieza granulada N° de mat. 3.987.592  
(temperatura de aplicación máx. de 80 °C, nivel de temperatura de planchado ●)

#### Limpieza de la teja:

Tenga en cuenta la temperatura de trabajo máx. permitida al realizar la limpieza (véase "Productos auxiliares para la limpieza")

- En caso de mayor suciedad, p. ej. restos de almidón o depósitos de cal, deberá utilizar el paño de limpieza y, si fuera necesario, de forma adicional pasta limpiadora para disolver los depósitos.
- El paño de limpieza está dotado de una cinta limpiadora de Scotch marrón/roja. Si ésta se desgasta, podrá solicitar la esterilla de limpieza N° de mat. 3 987 593. Ésta se cortará en forma de cinta de anchura doble, al igual que la existente, y se colocará en la bolsa tras retirar la cinta marrón/roja desgastada.

**¡Es preciso encerar la teja tras cada limpieza!**

## Mantenimiento de las tejas

### Encerado de la teja:

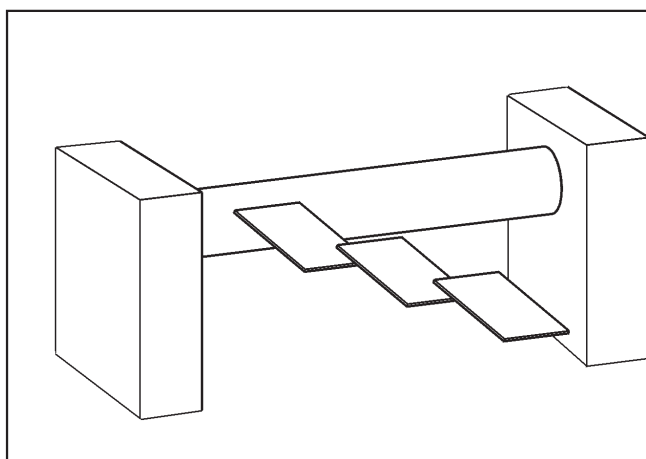
Tenga en cuenta la temperatura de trabajo máx. permitida al realizar el encerado (véase "Productos auxiliares para la limpieza")

Para el encerado con el paño de cera, introduzca la cera en la bolsa del mismo. Insértela en la calandra con el "lado interior engomado de la bolsa" hacia arriba e introducir en la máquina caliente (temperatura de la teja aprox. 180 °C). ¡Utilice la cera de forma económica para que el paño de planchado no se alise demasiado! En máquinas con entrada por bandas, introduzca el paño de cera detrás del listón protector de dedos.

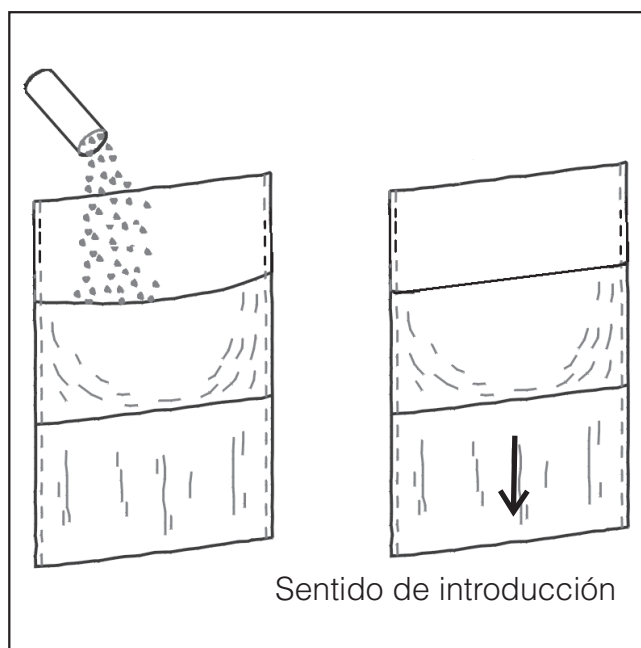
**En ningún caso** inserte el paño de cera con el lado interior engomado de la bolsa hacia el lado de la teja.

Emplee sólo una cantidad pequeña de cera en el paño de cera. Deberá introducir más cera únicamente si tras el paso por la calandra no aparecen huellas húmedas en el paño de cera.

El paño con cera para calandras se coloca con el lado interior engomado de la bolsa hacia el lado del rodillo.



Introducción del paño de limpieza/paño de cera en la calandra



Utilización del paño de cera con bolsa

### Limpeza e manutenção do berço em alumínio

As calandras: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 estão equipadas em série com berço em alumínio.

É necessário efectuar a limpeza e manutenção regular do berço para manter a qualidade da passagem uniforme, proteger o accionamento e o revestimento do rolo. Caso contrário irá haver uma redução significativa da capacidade.

Resíduos de detergente e goma não permitem um deslizar adequado da roupa. Além disso a fricção elevada contribui para desgaste dos elementos de accionamento e enrolamento.

Para prevenir tal situação deve efectuar a limpeza e parafinar regularmente a calandra.

### Conselhos para parafinar e limpar a calandra

Deve parafinar o berço ao fim de oito horas de funcionamento. A parafina deve ser aplicada antes de iniciar o funcionamento. Proceda como se indica a seguir:

A limpeza deve ser efectuada 2 a 3 vezes por semana, no caso de funcionamento durante 8 horas/dia.

Quando a máquina é nova é necessário efectuar a limpeza em espaços de tempo mais curtos. No final da limpeza deve parafinar o berço.

Além disso e no caso de bastante sujidade será necessário efectuar a limpeza com maior regularidade. Intervalos de limpeza mais curtos ou ainda uma limpeza adicional será necessário quando por exemplo existir sujidade provocada por peças plásticas que derreteram (botões por ex.), ou resíduos de detergente resultante de roupa mal enxaguada, ou ainda camadas de goma devido a quantidade excessiva na roupa e também no caso de dureza de água elevada.

Será sempre necessário efectuar a limpeza quanto existirem resíduos de goma agarrada às pás.

Se antes de passar a roupa passar um pano húmido pode soltar as incrustações do berço.

A dosagem e a regularidade da aplicação devido a situações de funcionamento diferentes pode variar.

**A limpeza e a aplicação da parafina deve ser feita ao longo do berço.**

**Em berços de alumínio só devem ser utilizados produtos de limpeza adequados e aconselhados pelo fabricante. A limpeza com produto errado provoca a destruição do berço.**

**Não efectue nunca a limpeza do berço em alumínio com uma lixa.**

## Manutenção do berço

---

### Produtos para parafinar

Pano com bolsa para aplicar parafina M.-Nr. 3 328 080  
(Temperatura máx 200 °C, Posição do botão selector ●●●)

Parafina (0,5 Kg) M.-Nr. 0 348 161

### Produtos de limpeza

Pano de limpeza tipo feltro com bolsa M.-Nr. 3 909 300  
(Temperatura aprox. 80 °C, Posição do botão selector ●)

Pano de limpeza rugoso M.-Nr. 3.987.592  
(Temperatura aprox. 80 °C, Posição do botão selector ●)

#### Limpeza da calandra:

Ao efectuar a limpeza tenha sempre em conta a temperatura máxima de funcionamento admissível (consulte produtos de limpeza)

- No caso de sujidade mais intensa como por exemplo restos de goma ou calcário deve utilizar pasta Clean para eliminar esses sedimentos.
- O pano de limpeza está equipado com uma lista castanha/encarnada Scotch. Quando esta estiver gasta, o pano de limpeza pode ser substituído pelo pano M.-Nr. 3 987 593. Este é cortado à medida de duas tiras largas duplas, tal como as existentes e após separação das listas castanho/encarnado gastas são colocadas na bolsa livre.

**Após efectuar a limpeza deve parafinar sempre o berço!**

### Parafinar o berço:

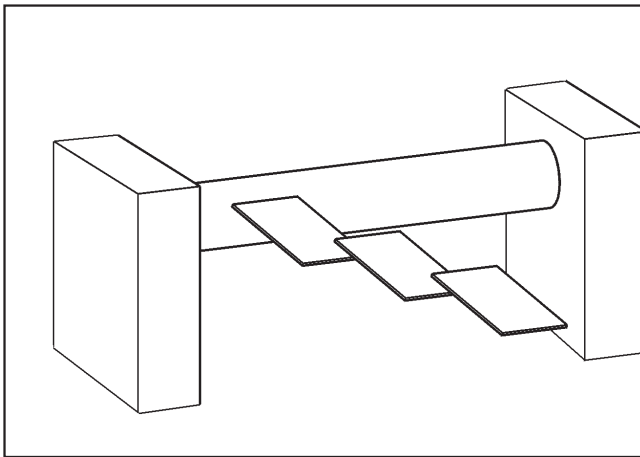
Ao efectuar a limpeza tenha sempre em conta a temperatura máxima de funcionamento admissível (consulte produtos de limpeza).

Para parafinar com o pano, adicione a parafina na bolsa. Coloque na calandra com o "lado interior de borracha" voltado para o rolo, deixando-o entrar na máquina aquecida (aprox. 180°C de temperatura). Utilize a parafina moderadamente, para que o pano não fique muito liso. Em máquinas com cintas deixe o pano entrar por trás da régua de protecção de dedos.

**Nunca** introduza o pano no rolo com a parte de borracha voltada para o berço.

Adicione pouca quantidade de parafina no pano. Só deve voltar a adicionar parafina no pano quando, os vestígios de humidade deixarem de ficar visíveis.

O pano com parafina é colocado com o lado de borracha voltado para o rolo.



Colocação do pano de limpeza /parafina na calandra



Sentido de dobragem

Manuseamento do pano de parafinar com bolsa

# Vedligeholdelse af strygesålen

---

## Rengøring og vedligeholdelse af aluminiumsstrygesålen

Modellerne: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 er som standard udstyret med aluminiumsstrygesål.

Det er absolut nødvendigt at foretage regelmæssig rengøring og vedligeholdelse af strygesålen for at opnå en ensartet rullekvalitet og for at beskytte valsemotoren samt beviklingen. Hvis dette ikke overholdes, vil rullens ydeevne forringes væsentligt.

Strygesålen bliver ru på grund af aflejring fra vaskemiddel og stivelse. Dette fører til dårlig gennemføring af tekstilerne. Desuden fører den forhøjede friktion til større slid på drivelementerne og beviklingen.

For at forebygge disse aflejring skal strygesålen rengøres og vokses regelmæssigt.

## Anbefalet voks og rengøring

Det anbefales at vokse strygesålen efter ca. 8 timers brug. Den skal vokses, inden den startes op. Egnede hjælpemidler er nævnt i det følgende.

Ved 8 timers et-holds-skift renses strygesålen 2 til 3 gange om ugen.

På nye strygeruller er det nødvendigt at rense strygesålen oftere. Når strygesålen er renset, skal den vokses efterfølgende.

Det kan desuden være nødvendigt at rense strygesålen oftere, hvis der anvendes mange fremmede stoffer. Kortere intervaller eller en ekstra rensning kan også være påkrævet på grund af aflejring fra kunststof (f.eks. knapper), hvis tøjet ikke er skyllet tilstrækkeligt for vaskemiddel, hvis der er anvendt for meget stivelse, ved anvendelse af tilsætningsstoffer i tøjet og desuden ved høj vandhårdhed.

Det kan bl.a. være nødvendigt at foretage en rensning, når der er rester af stivelse på tøjtafterne.

Skorpedannelser kan opløses, hvis der først føres en fugtig klud igennem.

Alt i alt kan doseringen og hyppigheden af anvendelsen variere på grund af forskellige driftsbetingelser.

## **Strygesålen renses og vokses altid i hele bredden.**

**På strygesåle af aluminium må der kun anvendes hjælpemidler, som af producenten er angivet egnede til rensning. Hvis der anvendes et forkert rensmiddel kan det medføre beskadigelse af aluminiumsstrygesålen.**

**Rens under ingen omstændigheder aluminiumsstrygesåler med smergellærred.**

### Hjælpemidler til voksbehandling

Voksklæde med lomme M.-nr. 3 328 080

(indsatstemperatur op til 200° C, temperaturtrin på strygerullen ●●●)

Voks til strygeruller (0,5 Kg) M.-nr. 0 348 161

### Hjælpemidler til rensning

Renseklæde Nomex-bomulds-reseklæde med lomme M.-nr. 3 909 300

(anvendelsestemperatur ca. 80° C, temperaturtrin på strygerullen ●)

Rensemåtte rundkornet M.-nr. 3 987 593

(anvendelsestemperatur ca. 80° C, temperaturtrin på strygerullen ●)

#### Rensning af strygesålen:

Overhold den maks. tilladte arbejdstemperatur ved rensningen (se Hjælpemidler til rensning).

- Ved stærk tilsmudsning, f.eks. rester af stivelse eller kalkaflejringer, bør reneklædet anvendes - om nødvendigt også cleanpasta til opløsning af aflejringer.
- Renseklædet er forsynet med en brun/rød Scotch-resestrimmel. Når denne er opbrugt, kan resemåtte M.-nr. 3 987 593 bestilles. Denne klippes til en dobbelt bred strimmel, som den man har, og lægges i lommen, når den brugte brun/røde strimmel er trukket ud.

### **Voks altid efter rensning af strygesålen!**

## Vedligeholdelse af strygesålen

### Strygesålen vokses:

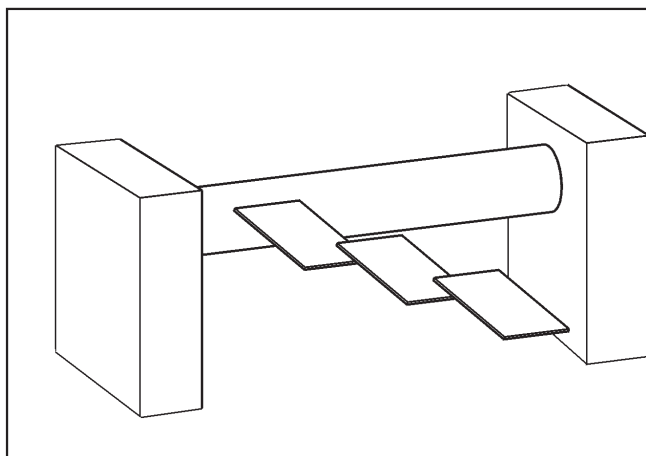
Overhold den maks. tilladte arbejdstemperatur ved voksningen (se Hjælpemidler til rensning).

Voksbehandling med voksklæde: Voksen drysses ned i lommen på voksklædet. Voksklædet føres med lommens indvendige side med gummi opad (dvs. lommens indvendige side med gummi mod valse) ind i den varme strygerulle (ca. 180° C). Der bør kun anvendes lidt voks, så strygebetrækket ikke bliver for glat! På maskiner med bælteindføring føres voksklædet ind bag fingerbeskyttelseslisten.

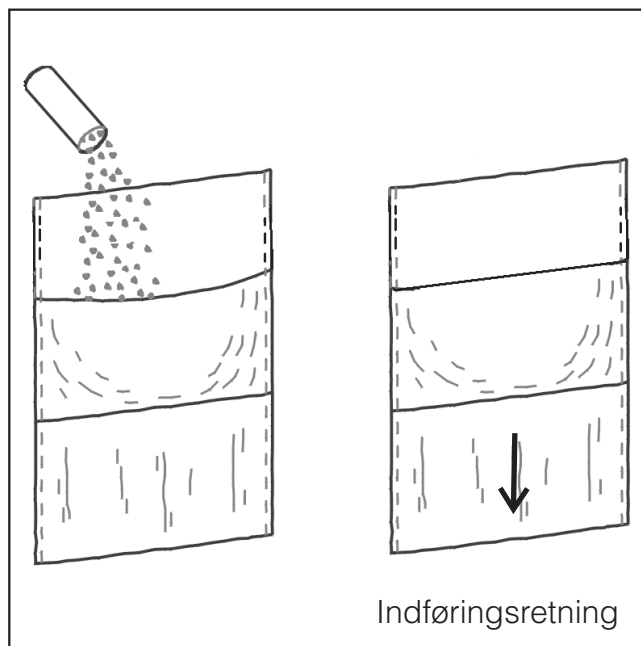
Den indvendige side af voksklædet med gummi må **under ingen omstændigheder** vende mod strygesålen.

Voksklædet fyldes kun sparsomt med voks. Der påfyldes først voks, når der ikke længere er fugtige aftryk i voksklædet, når det køres igennem strygerullen.

Voksklædet med rulle voks føres ind i strygerullen med lommens indvendige side med gummi ind mod valse.



Rense-/voksklædet indføres i strygerullen



Indføringsretning

Håndtering af voksklæde med lomme



## Reiniging en onderhoud van de aluminium muldes

De modellen HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 hebben standaard een aluminium mulde.

Regelmatig onderhoud van de mulde is van groot belang voor een gelijkblijvende mangelkwaliteit, voor de aandrijving en de bewikkeling. Als de mulde niet regelmatig wordt onderhouden, kan dit de prestaties van het apparaat aanzienlijk beïnvloeden.

Door afzetting van wasmiddel- en stijfselresten wordt de mulde stroef. Dit leidt ertoe dat het textiel niet meer goed wordt meegevoerd. Bovendien leidt de extra wrijving tot verhoogde slijtage van de aandrijving en de bewikkeling.

Om afzettingen te vermijden, moet de mulde regelmatig worden gereinigd en met was worden behandeld.

## Was- en reinigingsadvies

De mulde moet na ca. 8 bedrijfsuren met was worden behandeld. Behandel de mulde vóór gebruik. Geschikte hulpmiddelen worden verderop genoemd.

Als het apparaat dagelijks 8 uur wordt gebruikt, moet de mulde 2 tot 3 keer per week worden gereinigd.

Nieuwe apparaten moeten in het begin vaker worden gereinigd. Na het reinigen moet de mulde met was worden behandeld.

Ook als het apparaat met externe verontreinigingen in aanraking komt, moet de mulde vaker worden gereinigd. Zo kan een korter reinigingsinterval nodig zijn bij verontreinigingen als gevolg van gesmolten kunststoffen (bijvoorbeeld van knopen), wasmiddelresten (onvoldoende spoelen), stijfselresten (overdosering), toevoegingen aan het wasgoed en een hoge waterhardheid.

Als bijvoorbeeld stijfselresten op de afwerpers te zien zijn, moet de mulde worden gereinigd.

Door eerst een vochtige doek door de mangel te halen, kunnen vastzittende verontreinigingen later gemakkelijker worden verwijderd.

Dosering en frequentie kunnen afhankelijk van de omstandigheden variëren.

**De mulde moet altijd over de gehele breedte worden gereinigd en met was worden behandeld.**

**Voor aluminium muldes mogen alleen geschikte, door de fabrikant vrijgegeven reinigingsmiddelen worden gebruikt. Bij gebruik van verkeerde reinigingsmiddelen kan de mulde beschadigd raken.**

**Reinig aluminium muldes nooit met schuurpapier.**

## Onderhoud van de muldes

---

### Hulpmiddelen voor de wasbehandeling

Wasdoek met zak: M.-Nr. 3 328 080

(gebruikstemperatuur tot 200 °C, mangelstand ●●●)

Mangelwas (0,5 kg): M.-Nr. 0 348 161

### Hulpmiddelen voor het reinigen

Reinigingsdoek Nomex-neteldoek met zak: M.-Nr. 3 909 300

(gebruikstemperatuur ca. 80 °C, mangelstand ●)

Reinigingsmat met ronde korrel: M.-Nr. 3 987 593

(gebruikstemperatuur ca. 80 °C, mangelstand ●)

#### Reiniging van de mulde:

Neem bij het reinigen de maximale gebruikstemperatuur in acht (zie "Hulpmiddelen voor het reinigen").

- Gebruik bij ernstige verontreinigingen (zoals stijfselresten en kalkafzettingen) een reinigingsdoek. U kunt daarbij ook apart cleanpasta gebruiken om afzettingen los te weken.
- De reinigingsdoek is voorzien van een bruin-rode Scotch-reinigingsstrook. Bestel een reinigingsmat M.-Nr. 3 987 593 als deze strook versleten is. Hieruit knipt u een strook zoals de oude strook. Verwijder de versleten strook en doe de nieuwe in de lege zak.

### **Behandel de mulde na de reiniging altijd met was!**

### Behandeling met was:

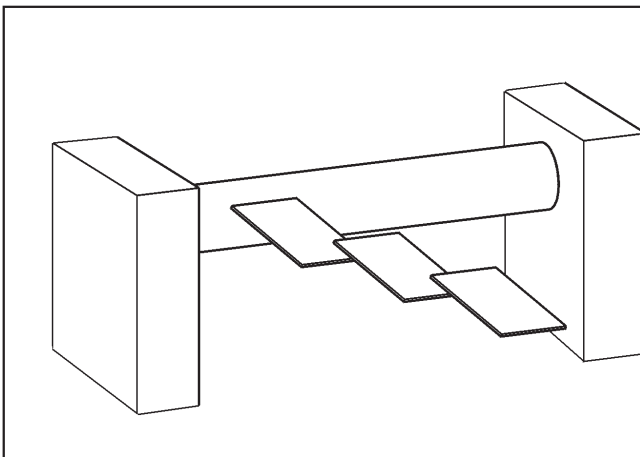
Neem bij het wassen de maximale gebruikstemperatuur in acht (zie "Hulpmiddelen voor de wasbehandeling").

Doe de strooiwas in de zak van de wasdoek, als u de mangel in de was wilt zetten. Laat deze met de "gegomde binnenkant van de zak" naar boven, dat wil zeggen met de gegomde binnenkant van de zak naar de strijkrol toe, in de ca. 180 °C warme machine lopen. Gebruik niet te veel was, anders wordt de mangeldoek te glad. Bij mangels met invoersingels de wasdoek achter de vingerbeveiliging invoeren.

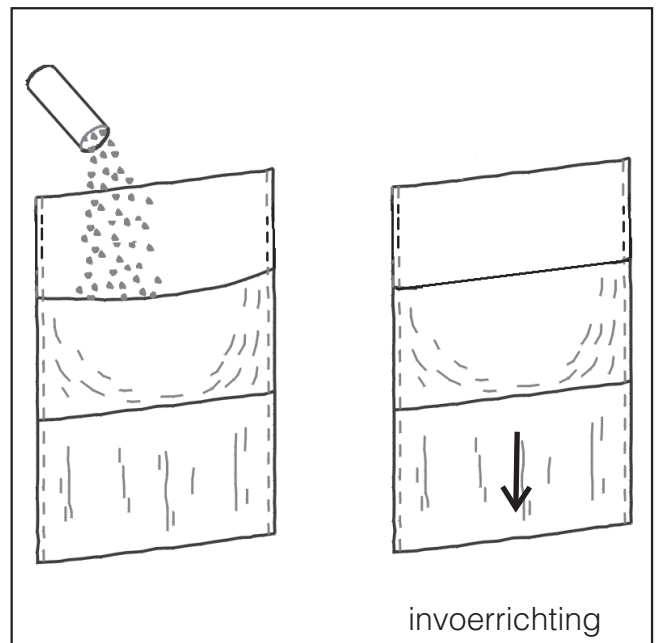
Laat de wasdoek **nooit** met de gegomde kant naar de mulde toe in de machine lopen.

Doe slechts geringe hoeveelheden was in de wasdoek. Pas als u na het invoeren in de mulde geen vochtige afdrukken meer op de wasdoek ziet, moet u was bijvullen.

Laat de wasdoek altijd met de gegomde binnenkant van de zak naar de strijkrol toe in de machine lopen.



Het invoeren van de reinigings-/wasdoek in de mangel



Het gebruik van de wasdoek (met zak)

# Skötsel av stryksula

---

## Rengöring och skötsel av aluminiumsula

Modellerna: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 är som standard utrustade med aluminiumsula.

En regelbunden rengöring och skötsel av stryksulan är mycket viktig för en bestående mangelkvalitet, och för att skydda valsmotorn och valsbeklädnaden. Om detta inte beaktas reduceras mangels prestanda avsevärt.

Avlagringar av tvätt- och stärkmedelsrester gör stryksulan sträv. Detta leder till sämre inmatning av textilierna. Dessutom leder den förhöjda friktionen till ökat slitage på motordelarna och valsbeklädnaden.

För att förebygga dessa avlagringar ska stryksulan rengöras och tvättas med jämna mellanrum.

## Vax- och rengöringsrekommendationer

En vaxning av stryksulan rekommenderas efter ca åtta drifttimmar. Vaxning sker innan mangeln tas i drift. Lämpliga hjälpmedel listas på nästa sida.

En rengöring krävs vid åttatimmars enskiftsdrift två till tre gånger per vecka.

För nya manglar krävs en rengöring med kortare intervall. I anslutning till rengöring måste stryksulan vaxas.

Dessutom kan det vid större främmande påverkan bli nödvändigt att göra ren stryksulan oftare. Kortare intervaller för rengöring eller vid behov en extra rengöring måste ske vid nedsmutsning i form av plast som har smält fast (t ex knappar), inte tillräckligt väl ursköljda tvättmedelsrester, stärkelse vid för hög stärksetillförsel, tillförsel av tillsatsmedel i tvättgodset och även vid hög vattenhårdhet.

En rengöring krävs t ex när stärkelsesrester syns på tvättavstrykarna.

Genom att först mata igenom en fuktig duk kan avlagringar lösas och tas bort.

På det hela taget kan doseringen och användningsfrekvensen variera på grund av varierande driftsbetingelser.

**Rengöring och vaxning ska alltid göras utmed strykvalsens hela bredd.**

**För aluminiumsular får endast lämpliga medel som säljs av tillverkaren användas.  
Rengöring med felaktiga rengöringsmedel leder till att aluminiumsulan förstörs.**

**Rengör på inga villkor aluminiumsulan med smärgelduk.**

## Hjälpmedel till vaxning

Vaxningsduk med ficka m.-nr. 3 328 080

(användningstemperatur upp till 200 °C, mangeltemperaturnivå ●●●)

Mangelvax (0,5 kg) m.-nr. 0 348 161

## Hjälpmedel till rengöring

Rengöringsduk Nomex-Nessel med ficka m.-nr. 3 909 300

(användningstemperatur ca 80 °C, mangeltemperaturnivå ●)

Rengöringsmatta rundkornig m.-nr. 3 987 592

(användningstemperatur ca 80 °C, mangeltemperaturnivå ●)

### Rengöring av strykvalsen:

Beakta vid rengöringen den maximalt tillåtna arbetstemperaturen (se Hjälpmedel till rengöring)

- Vid starkare föroreningar av t ex stärkelse rester eller kalkavlagringar bör rengöringsduken – vid behov dessutom rengöringspasta – användas för att lösa upp avlagringar.
- Rengöringsduken är utrustad med en brun/röd Scotch-rengöringsremsa. Om denna är förbrukad kan rengöringsmattan m.-nr. 3 987 593 beställas. Denna klipps till en dubbelt så bred remsa som den förefintliga och läggs i fickan efter att den uttjänta brun/röda remsan tagits ut.

**Efter rengöring ska stryksulan alltid vaxas!**

## Skötsel av stryksula

### Vaxning av stryksulan:

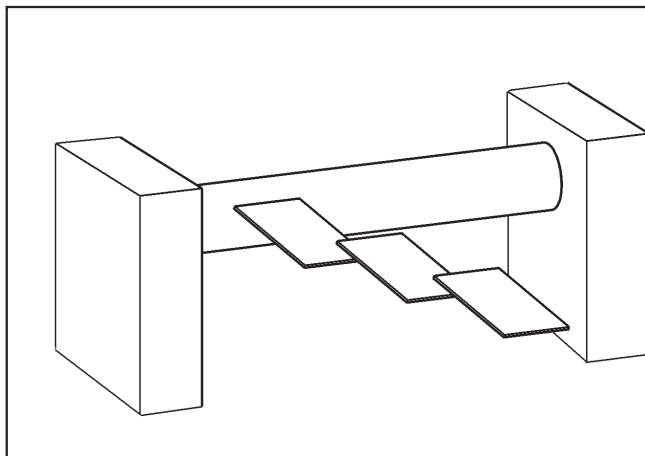
Beakta vid vaxningen den maximalt tillåtna arbetstemperaturen (se Hjälpmedel till vaxning)

För vaxning med vaxningsduken: Strö strövaxet i vaxningsdukens ficka. Mata in med den "gummerade insidan av fickan" uppåt, d v s mata in med den gummerade insidan av fickan mot valsen i den varma maskinen (strykvalstemp. ca 180 °C). Använd sparsamt med vax så att inte valsens toppduk blir för glatt! För maskiner med inmatning av band/bälte ska vaxningsduken matas in bakom fingerskyddet.

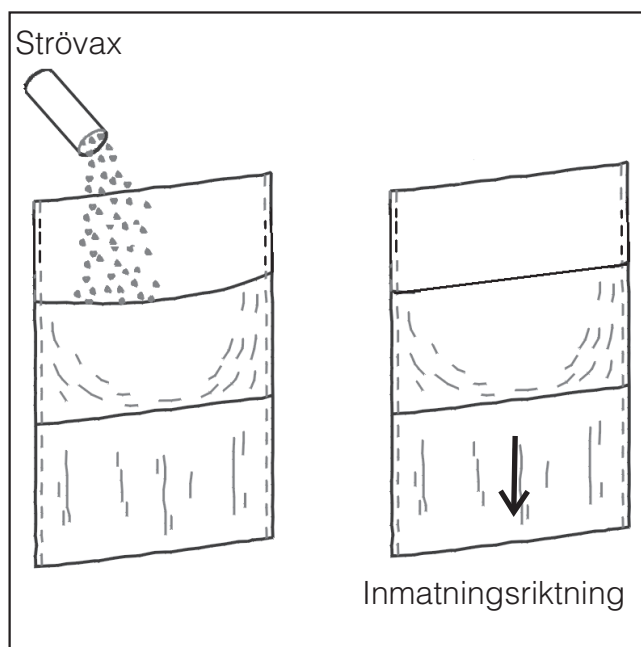
Lägg **aldrig** in vaxningsduken med den gummerade insidan av fickan mot stryksulan.

Anbringa endast smärre mängder vax i vaxningsduken. Vax ska fyllas på först när det inte längre syns några fuktiga avtryck i vaxningsduken efter användning.

Vaxningsduken med mangelvax matas in med den gummerade insidan av fickan mot valsen.



Inmatning av rengöringsduk/vaxningsduk i mangeln



Handhavande av vaxningsduk med ficka

### Rengjøring og stell av aluminiumsstrykesålene

Modellene: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 har strykesåle av aluminium som standard.

Regelmessig rengjøring og stell av strykesålen er absolutt nødvendig for jevn rullekvalitet, beskyttelse av valsedriften og beviklingen. Hvis dette ikke følges, vil rullens effekt bli betydelig redusert.

Ved avleiringer av vaskemiddel- og stivelsesrester, blir strykesålen matt. Dette fører til at tekstilene ikke tas skikkelig med. Dessuten fører den økte friksjonen til alt for høy slitasje på driftselementene og beviklingen.

For å forebygge disse avleiringene, skal strykesålen rengjøres og vokses regelmessig.

### Vokse- og rengjøringsanbefaling

Voksing av strykesålen anbefales etter ca. åtte driftstimer. Det vokses før driftsstart. Egnete hjelpemidler; se neste side.

Rengjøring er ved 8-timers ettlagsdrift nødvendig 2 til 3 ganger i uken.

For nye ruller er det nødvendig med rengjøring oftere. Etter rengjøring skal strykesålen vokses.

Det kan være nødvendig å rengjøre strykesålen oftere ved stor tilvekst av fremmedstoffer. Kortere rengjøringsintervaller og/eller en ekstra rengjøring ved behov er nødvendig for tilsmussinger som skyldes varmt kunststoff (f.eks. knapper), ikke tilstrekkelig tøyskylling pga. vaskemiddelrester, stivelse pga. for mye tilsetning av stivelse, tilsetning av tilsetningsstoffer i tøyen og også ved høy vannhardhet.

Det er blant annet nødvendig med rengjøring når stivelsesrester er synlige på tøyavtagerne.

Belegg kan løses opp ved å føre inn et fuktig klede på forhånd.

Totalt kan doseringen og hyppigheten av voksing og rengjøring variere med forskjellige driftsbetingelser.

**Foreta alltid rengjøring og voksing over hele strykesålens bredde.**

**For aluminiumsstrykesåler må det bare brukes rengjøringsmiddel som er tillatt av produsenten. Rengjøring med feil rengjøringsmiddel gjør at aluminiumsstrykesålen blir ødelagt.**

**Aluminiumsstrykesåler må aldri rengjøres med smergellerret.**

## Stell av strykesålene

---

### Hjelpemidler til voksing

Vokseklede med lomme M.-Nr. 3 328 080  
(brukstemperatur inntil 200 °C, rulletemperaturtrinn ●●●)

Rullevoks (0,5 Kg) M.-Nr. 0 348 161

### Hjelpemidler for rengjøring

Rengjøringsklede Nomex-Nessel med lomme M.-Nr. 3 909 300  
(brukstemperatur ca. 80 °C, rulletemperaturtrinn ●)

Rengjøringsmatte rundkornet M.-Nr. 3 987 593  
(brukstemperatur ca. 80 °C, rulletemperaturtrinn ●)

#### Rengjøring av strykesålen:

Ta hensyn til maks. tillatt arbeidstemperatur ved rengjøringen (se Hjelpemidler for rengjøring)

- For sterkere tilsmussinger, f.eks. stivelsesrester eller kalkavleiringer, skal rengjøringskledet – evt. i tillegg til å løse opp avleiringer med rens pastaen – føres inn.
- Rengjøringskledet er utstyrt med et brun/rødt Scotch-rengjøringsbånd. Hvis dette er utslitt, kan du bestille rengjøringsmatten M.-Nr. 3 987 593. Denne klippes til en dobbelt bred stripe, som den eksisterende, og legges i den ledige lommen etter at de utslitte brun/røde stripene er tatt av.

**Strykesålen skal alltid vokses etter rengjøring!**



### Voksing av rullen:

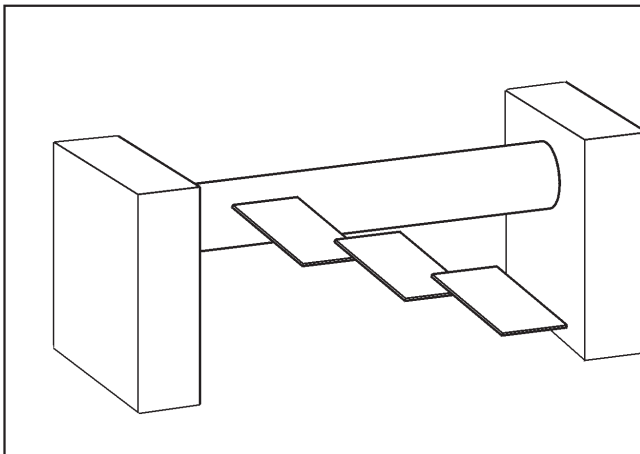
Ta hensyn til maks. tillatt arbeidstemperatur ved voksing (se Hjelpemidler til voksing)

For å vokse med voksekledet; strø strøvoksen inn i lommen på voksekledet og la kledet gå inn i den varme maskinen (strykesåletemperatur ca. 180 °C) med den "gummierte innsiden av lommen" opp, dvs. den "gummierte innsiden av lommen" mot valsen. Ikke bruk for mye voks, slik at voksekledet blir for glatt! For maskiner med innføringsbånd: Før inn voksekledet bak fingerbeskyttelsen.

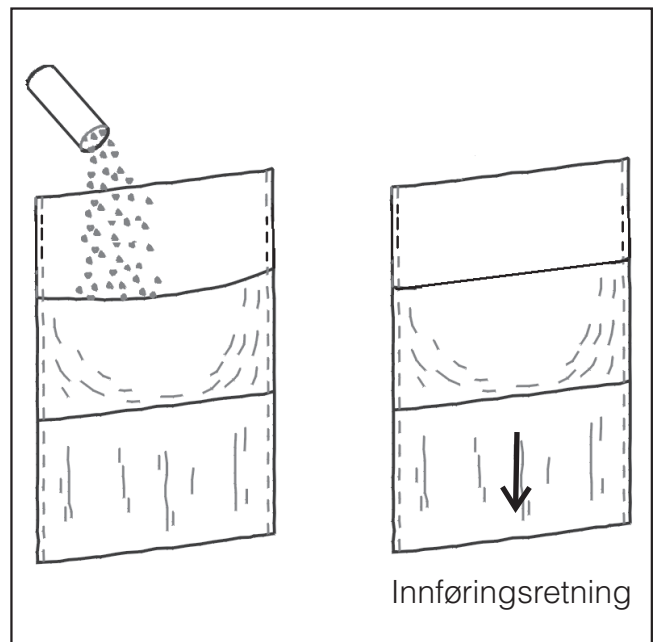
Før **aldri** voksekledet med den "gummierte innsiden av lommen" mot strykesålen.

Tilsett bare en liten mengde voks i voksekledet. Først når det etter gjennomføringen ikke vises flere fuktige avtrykk på voksekledet, skal du etterfylle voks.

Voksekledet med rulle voks skal føres inn med den "gummierte innsiden av lommen" mot valsen.



Innlegging av rengjøringskledet/voksekledet i rullen



Innføringsretning

Håndtering av voksekledet med lomme

# Mankelikourun hoito

---

## Alumiinisen mankelikourun puhdistus ja hoito

Malleissa HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 on vakiovarusteena alumiininen mankelikouru.

Mankelikourun säännöllinen puhdistus ja hoito on erittäin tärkeää telan käyttökoneiston ja päällysteen suojaamiseksi. Puhdistuksen laiminlyönti voi lyhentää koneen käyttöikää huomattavasti.

Pesuaineen ja tärkin jäämät tekevät mankelikourun pinnasta epätasaisen ja karhean. Tällöin pyykkikään ei kulje tasaisesti kourun läpi. Lisäksi lisääntynyt kitka lisää telan käyttökoneiston ja päällysteen kulumista.

Jotta jäämiä ei pääse kertymään, mankelikouru on puhdistettava ja vahattava säännöllisesti.

## Suosittelavat vahaus- ja puhdistusvälit

Mankelikouru on hyvä vahata noin kahdeksan käyttötunnin jälkeen. Vahaus on tehtävä ennen mankelin käyttöä. Vahaukseen käytettävät välineet on esitelty seuraavassa.

Mankelikouru on puhdistettava kaksi tai kolme kertaa viikossa, kun mankelia käytetään 8 tunnin yksivuorokäytössä.

Uudet mankelit on puhdistettava edellä mainittua useammin. Mankelikouru on vahattava jokaisen puhdistuskerran jälkeen.

Mankelikouru tulee puhdistaa mainittua useammin myös silloin, kun sillä käsitellään mankelia likaavaa pyykkiä. Lyhyempiä puhdistusvälejä tai tarvittaessa jopa ylimääräisiä puhdistuskertoja vaaditaan esimerkiksi seuraavissa tilanteissa: kun mankelikouru likaantuu liukastetusta muovista (esim. napit), kun pyykissä on pesuainejäämiä riittämättömän huuhtelun vuoksi, kun pyykistä irtoaa tärkkiä liiallisen tärkin annostuksen vuoksi, kun pyykkiä on käsitelty erilaisilla apuaineilla sekä silloin, kun pyykki on pesty erittäin kovalla vedellä.

Puhdistustarpeen voi huomata esimerkiksi siitä, että pyykinirrotusnauhoissa näkyy tärkkijäämiä.

Kiteytyntä likaa voidaan liottaa syöttämällä koneeseen kostea liina ennen varsinaista puhdistusta.

Yleisesti voidaan sanoa, että puhdistus- ja vahausaineiden annostus sekä puhdistusvälit vaihtelevat mankelin käyttöolojen mukaan.

## **Puhdista ja vahaa mankelikouru on aina koko mankelikourun leveydeltä!**

**Alumiinisen mankelikourun puhdistamiseen saa käyttää ainostaan valmistajan hyväksymiä, tarkoitukseen sopivia välineitä ja puhdistusaineita. Puhdistaminen vääränlaisilla puhdistusaineilla tai -välineillä voi vahingoittaa alumiinikourun käyttökelvottomaksi.**

**Älä missään tapauksessa puhdista alumiinikouruja hiomakankaalla.**

## Vahaukseen käytettävät välineet

Taskullinen vahausliina M.-Nr. 3 328 080  
(käyttölämpötila enint. 200 °C, mankelointilämpötila ●●●)  
Mankelivaha (0,5 kg) M.-Nr. 0 348 161

## Puhdistukseen käytettävät välineet

Nomex-kankainen taskullinen puhdistusliina M.-Nr. 3 909 300  
(käyttölämpötila n. 80 °C, mankelointilämpötila ●)  
Puhdistushuopa pyöreärakeinen M.-Nr. 3 987 592  
(käyttölämpötila n. 80 °C, mankelointilämpötila ●)  
Cleanpaste-puhdistustahna (3 Kg) M.-Nr. 3 689 240

### Mankelikourun puhdistaminen:

Kun käytät puhdistusvälineitä, ota huomioon niiden kuumin sallittu käyttölämpötila (ks. "Puhdistukseen käytettävät välineet").

- Mikäli mankelikourussa on pahoja likaantumia, kuten tärkkijäämiä tai kalkkikertymiä, käytä puhdistukseen puhdistusliinaa, ja sen lisäksi tarvittaessa Clean Paste -tahnaa kertymien liottamiseen.
- Puhdistusliinassa on punaruskea Scotch-puhdistusnauha. Jos puhdistusnauha on kulunut, voit tilata puhdistusmaton M.-Nr. 3 987 593. Puhdistusmatto leikataan kulunutta puhdistusnauhaa kaksi kertaa leveämmäksi nauhaksi, joka asetetaan vapaaksi jääneeseen taskuun, kun kulunut punaruskea puhdistusnauha ensin on irrotettu.

### **Puhdistamisen jälkeen mankelikouru on aina myös vahattava!**

# Mankelikourun hoito

## Mankelikourun vahaaminen:

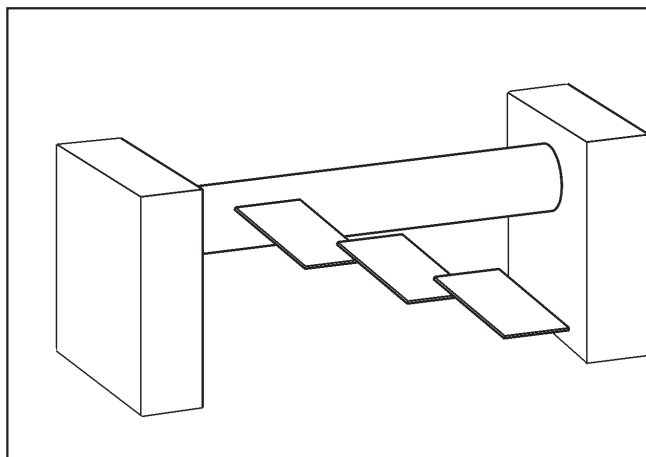
Kun käytät vahausvälineitä, ota huomioon niiden kuumin sallittu käyttölämpötila (ks. "Vahaukseen käytettävät välineet").

Kun vahaat vahausliinalla, ripottele raemainen tai hiutalemainen mankelivaha vahausliinan taskuun, taita tasku kiinni, aseta vahausliina "kumipuoli" ylöspäin eli siten, että sen "kumipuoli" tulee telaan päin, ja syötä vahausliina kuuman mankelin (n. 180°C) läpi. Käytä vahaa säästeliäästi, muuten mankeliliinasta tulee liian liukas! Aseta vahausliina sormisuojukslistan taakse mankeleissa, joissa on hihnasyöttö.

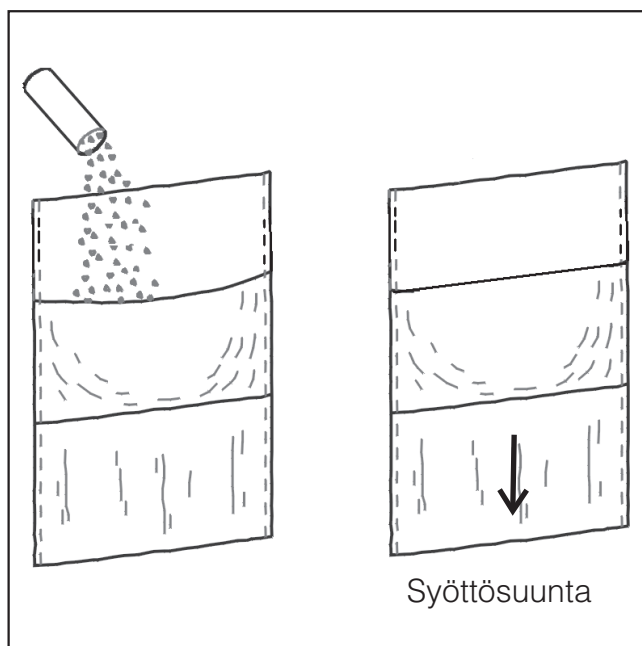
**Älä missään tapauksessa** aseta vahausliinaa siten, että sen kumipuoli tulee kuumaan kouruun päin!

Annostele vahausliinaan vain vähäinen määrä vahaa kerrallaan. Vahaa tarvitsee lisätä vasta sitten, kun vahausliinassa ei enää näy kosteita painaumuksia kuuman mankelin läpi ajamisen jälkeen.

Mankelivahalla kyllästetty vahausliina asetetaan mankeliin aina siten, että liinan kumitettu puoli tulee telaa vasten.



Puhdistusliinan/vahausliinan syöttö mankeliin



Taskullisen vahausliinan käyttö

## Czyszczenie i konserwacja niecki aluminiowej

Modele: HM 21-100 / HM 21-140 / HM 5316 / PM 1210 / PM 1214 / PM 1217 / HM 29-175 / HM 38-175 / HM 38-205 / PM 1318 / PM 1418 / PM 1421 / MM 50-175 / MM 50-205 są seryjnie wyposażone w nieckę aluminiową.

Regularne czyszczenie i konserwacja niecki są konieczne do zachowania stałej jakości maglowania, ochrony napędu walca oraz jego okładziny. Nieprzestrzeganie prowadzi do wyraźnego zmniejszenia wydajności magła.

Odkładanie pozostałości środków piorących i krochmalu powoduje zmatowienie powierzchni niecki. Prowadzi to do gorszego prowadzenia tkanin. Poza tym zwiększone tarcie prowadzi do podwyższonego zużycia elementów napędowych i okładziny.

W celu zapobieżenia tworzeniu się tych osadów, nieckę należy czyścić i woskować w regularnych odstępach czasu.

## Zalecenia dotyczące czyszczenia i woskowania

Zalecane jest woskowanie niecki po ok. 8 godzinach pracy. Woskować należy przed rozpoczęciem pracy. Zalecane środki zostały wymienione poniżej.

Przy 8-godzinnej pracy jednozmianowej czyszczenie jest wymagane 2 do 3 razy w tygodniu.

W przypadku nowych urządzeń czyszczenie jest konieczne w krótszych odstępach czasu. Po zakończeniu czyszczenia nieckę należy nawoskować.

Przy większym zanieczyszczeniu czyszczenie niecki może być wymagane częściej. Krótsze odstępy między czyszczeniami oraz także dodatkowe czyszczenie w razie potrzeby okazuje się konieczne w przypadku zabrudzeń przez przypalone tworzywa sztuczne (np. guziki), niewystarczającego spłukania prania z resztek środków piorących, przez krochmalenie przy wysokim udziale krochmalu, przy dodawaniu środków dodatkowych do prania a także przy wysokiej twardości wody.

Czyszczenie jest np. konieczne, gdy na zbieraczu pojawiają się resztki krochmalu.

Przez przepuszczenie wilgotnego ręcznika można rozpuścić zaskorupienia.

W sumie dozowanie i częstość stosowania mogą się różnić ze względu na zróżnicowane warunki użytkowania.

**Czyszczenie i woskowanie należy zawsze przeprowadzić na całej szerokości niecki.**

**W przypadku niecki aluminiowej do czyszczenia można stosować wyłącznie środki pomocnicze dopuszczone przez producenta. Czyszczenie za pomocą niewłaściwych środków do czyszczenia prowadzi do zniszczenia niecki aluminiowej.**

**W żadnym wypadku nie czyścić niecki aluminiowej za pomocą materiałów ściernych.**

## Konserwacja niecki

---

### Środki pomocnicze do woskowania

Ręcznik woskowy z kieszenią M.-Nr. 3 328 080

(temperatura stosowania do 200 °C, poziom temperatury magła ●●●)

Wosk do magła (0,5 kg) M.-Nr. 0 348 161

### Środki pomocnicze do czyszczenia

Ręcznik do czyszczenia Nomex-Nessel z kieszenią M.-Nr. 3 909 300

(temperatura stosowania ok. 80 °C, poziom temperatury magła ●)

Matą czyszcząca okrągłozarnista M.-Nr. 3 987 593

(temperatura stosowania ok. 80 °C, poziom temperatury magła ●)

#### Czyszczenie niecki:

Podczas czyszczenia proszę przestrzegać maks. dopuszczalnej temperatury roboczej (patrz środki pomocnicze do czyszczenia)

- W przypadku silnych zabrudzeń np. resztek krochmalu lub osadów wapiennych, należy stosować ręcznik do czyszczenia – w danym przypadku dodatkowo do usunięcia osadów również pastę do czyszczenia.
- Ręcznik do czyszczenia jest wyposażony w brązową/czerwoną taśmę czyszcząca Scotch. Jeśli jest taka potrzeba, można zamówić matę do czyszczenia M.-Nr. 3 987 593. Jest ona pocięta na paski o podwójnej szerokości w stosunku do istniejącej taśmy i można ją włożyć do kieszeni opróżnionej po usunięciu zużytej brązowej/czerwonej taśmy.

**Zawsze woskować nieckę po czyszczeniu !**

## Woskowanie niecki:

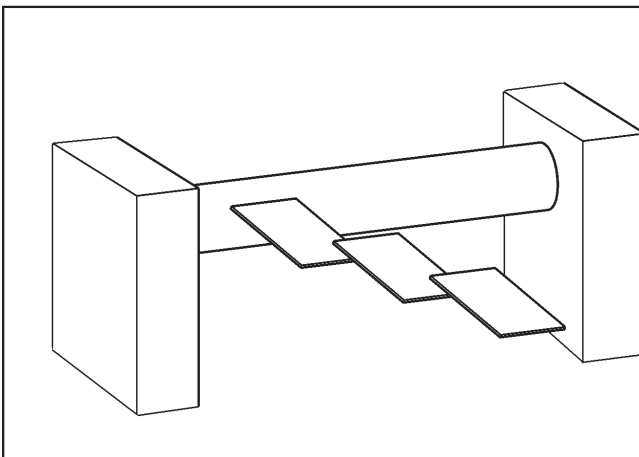
Proszę przestrzegać przy woskowaniu maks. dopuszczalnej temperatury roboczej (patrz środki pomocnicze do woskowania)

W celu woskowania za pomocą ręcznika do woskowania nasypać wosk do kieszeni ręcznika do woskowania. Włożyć gumowaną stronę kieszeni do góry, tzn. gumowaną stronę kieszeni do walca i uruchomić rozgrzane urządzenie (temperatura niecki ok. 180 °C). Wosk stosować oszczędnie, aby ręcznik do woskowania nie był zbyt gładki! W przypadku urządzeń z podajnikiem pasowym ręcznik należy wprowadzić za listwą chroniącą palce.

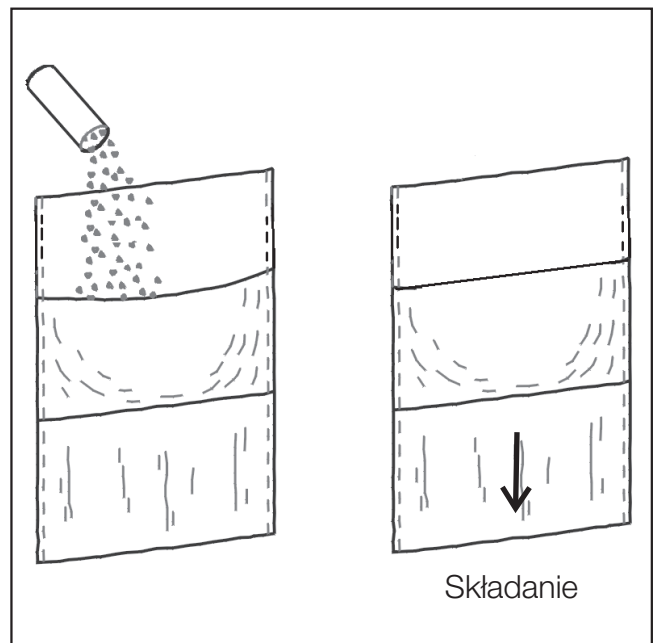
**W żadnym wypadku** nie wkładać ręcznika do woskowania gumowaną stroną do niecki.

Do ręcznika nakładać niewielką ilość wosku. Wosk można uzupełnić dopiero wtedy, gdy po przejściu ręcznika nie widać na nim więcej wilgotnych odcisków.

Ręcznik z woskiem należy wkładać do magła gumowaną stroną do walca.



Podawanie do magła ręcznika do czyszczenia/ręcznika do woskowania



Obsługa ręcznika do woskowania z kieszenią

### Алюминиевые мульды: чистка и уход

Модели НМ 21-100 / НМ 21-140 / НМ 5316 / РМ 1210 / РМ 1214 / РМ 1217 / НМ 29-175 / НМ 38-175 / НМ 38-205 / РМ 1318 / РМ 1418 / РМ 1421 / ММ 50-175 / ММ 50-205 серийно оснащены алюминиевыми мульдами.

Регулярное проведение чистки и ухода за мульдой крайне необходимо для неизменного качества глажения, для защиты привода и обмотки вала от повреждений.

Несоблюдение этого условия ведет к значительному сокращению производительности гладильной машины.

Из-за отложений остатков моющих средств и крахмала мульда утрачивает гладкость. Это ведет к ухудшению скольжения текстильных изделий в гладильной машине. Кроме того, повышенное трение вызывает увеличение износа элементов привода и обмотки вала.

Для предотвращения образования этих отложений необходимо регулярно проводить чистку и вошение мульды.

### Рекомендации по вошению и чистке мульды

Вошение мульды рекомендуется проводить примерно через восемь часов эксплуатации машины. Процедуру проводят до начала работы. Ниже перечислены подходящие вспомогательные средства.

Чистка мульды при 8-часовой эксплуатации (одна смена) должна проводиться 2-3 раза в неделю.

Чистка мульды у нового оборудования должна проводиться с более короткими интервалами. По окончании чистки мульды необходимо проводить ее вошение.

Кроме того, более частое проведение чистки мульды может потребоваться при большем загрязнении посторонними включениями. Более короткие интервалы в проведении чистки или даже дополнительная чистка требуются при загрязнении мульды пластмассой (например, от пуговиц), остатками моющих средств (при недостаточном полоскании белья), крахмалом (при частом использовании крахмала), при использовании добавок для белья, а также при высокой жесткости воды.

Также чистка может, например, требоваться, если остатки крахмала будут видны на пластинах устройства приема белья.

Введя предварительно в машину влажное сукно, можно отделить от мульды въевшиеся загрязнения.

В целом дозировка чистящих средств и частота их применения может варьироваться, в зависимости от условий эксплуатации.

**Чистка и вошение мульды всегда должны проводиться по всей ее ширине.**

**Для чистки алюминиевых мульд должны применяться только подходящие, разрешенные производителем вспомогательные средства для чистки. Чистка с использованием неподходящих средств ведет к повреждению алюминиевой мульды.**

**Алюминиевые мульды ни в коем случае нельзя чистить наждачной шкуркой.**



### **Вспомогательные средства для вождения**

Полотно для вождения с карманом М.-Nr. 3 328 080  
(температура применения до 200 °С, уровень нагрева ●●●)

Воск для гладильных машин (0,5 кг) М.-Nr. 0 348 161

### **Вспомогательные средства для чистки**

Чистящее полотно Nomex-Nessel с карманом М.-Nr. 3 909 300  
(температура применения прим. 80 °С, уровень нагрева ●)

Чистящий мат, круглозернистый М.-Nr. 3 987 593  
(температура применения прим. 80 °С, уровень нагрева ●)

#### Чистка мульды:

Соблюдайте, пожалуйста, при проведении чистки максимально допустимую рабочую температуру (см. раздел "Вспомогательные средства для чистки").

- При наличии более сильных загрязнений, например, остатками крахмала или отложениями извести, следует использовать чистящее полотно - при необходимости дополнительно для отделения отложений чистящей пасты.
- Чистящее полотно оснащено коричневой/красной жесткой чистящей полосой. При ее износе можно заказать чистящий мат, М.-Nr. 3 987 592. Его раскраивают по образцу имеющейся полосы и полученную двойную широкую ленту вкладывают после снятия использованной коричневой / красной полосы в освободившийся карман.

**После чистки мульды всегда необходимо проводить ее вождение!**

## Уход за мульдой

### Вощение мульды:

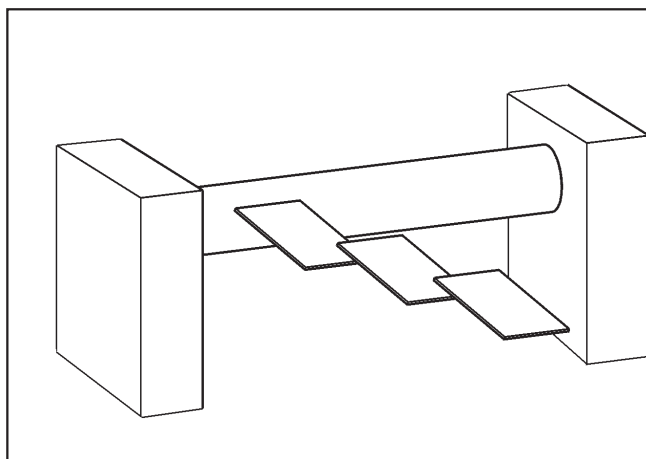
Соблюдайте, пожалуйста, при проведении чистки максимально допустимую рабочую температуру (см. раздел "Вспомогательные средства для чистки").

Для вощения с помощью полотна насыпьте воск в карман полотна для вощения. Введите полотно "прорезиненной внутренней стороной кармана" вверх (т.е. к валу) в нагретую примерно до 180 °С гладильную машину. Используйте воск экономно, чтобы гладильное сукно не стало слишком гладким! У машин с конвейерной подачей полотно для вощения вводится позади защитной планки пальцев.

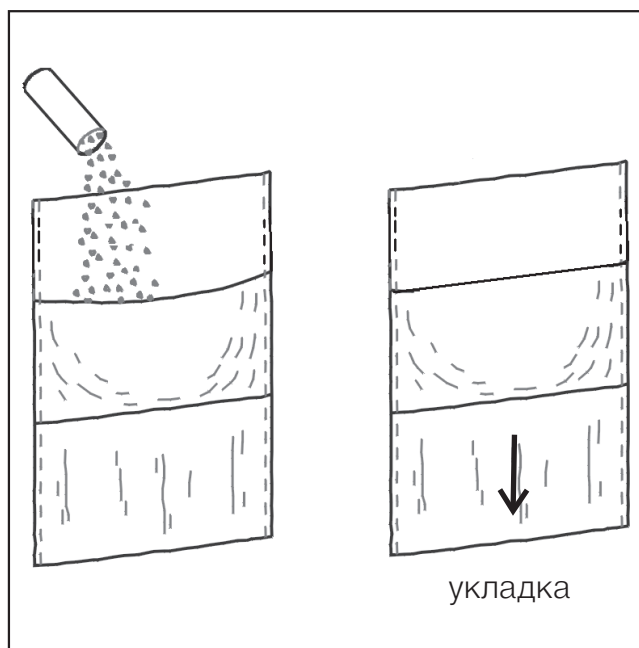
**Ни в коем случае** не вводите полотно для вощения в машину прорезиненной внутренней стороной кармана к мульде.

Кладите небольшое количество воска в полотно для вощения. Только если после прохождения через машину на полотне для вощения не будут более видны влажные отпечатки, необходимо будет добавить воск.

Полотно для вощения с воском подается в машину прорезиненной стороной к валу.



Подача чистящего полотна/полотна для вощения в гладильную машину



Использование полотна для вощения с карманом



**Deutschland:**

Miele & Cie. KG  
Vertriebsgesellschaft Deutschland  
Geschäftsbereich Professional  
Carl-Miele-Straße 29  
33332 Gütersloh  
Telefon: 0 800 22 44 644  
Telefax: 0 800 33 55 533  
Miele im Internet: [www.miele-professional.de](http://www.miele-professional.de)

**Österreich:**

Miele Gesellschaft m.b.H.  
Mielestraße 1  
5071 Wals bei Salzburg  
Verkauf: Telefon 050 800 420 - Telefax 050 800 81 429  
E-Mail: [vertrieb-professional@miele.at](mailto:vertrieb-professional@miele.at)  
Miele im Internet: [www.miele-professional.at](http://www.miele-professional.at)  
Werkkundendienst 050 800 390  
(Festnetz zum Ortstarif; Mobilfunkgebühren abweichend)

**Luxemburg:**

Miele S.à.r.l.  
20, rue Christophe Plantin  
Postfach 1011  
L-1010 Luxemburg/Gasperich  
  
Telefon: 00352 4 97 11-30 (Werkkundendienst)  
Telefon: 00352 4 97 11-45 (Produktinformation)  
Mo-Do 8.30-12.30, 13-17 Uhr  
Fr 8.30-12.30, 13-16 Uhr  
  
Telefax: 00352 4 97 11-39  
Miele im Internet: [www.miele.lu](http://www.miele.lu)  
E-Mail: [infolux@miele.lu](mailto:infolux@miele.lu)