

安装说明

玻璃陶瓷炉具，铁板烧
无框架，用于平面安装



J31008.129-3

25.7.14



只允许由专业人员进行安装。必须按顺序进行并检查所有安装工作步骤。

有效范围

本安装说明适用于型号：31008（GK16TIYS.1F），31009（GK26TIYS.1F）

一般提示

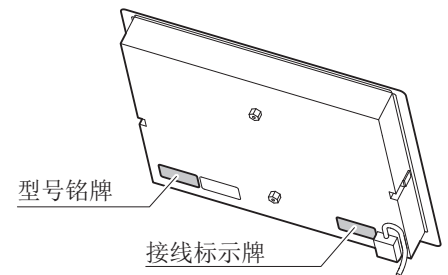


将设备安装到可燃性材料内时，必须遵守低压电器设备安装规范和标准以及防火规范和标准。

型号铭牌 / 接线标示牌

置放位置：参见旁边图示

▶ 请将随运的另一个型号铭牌粘贴在位于下方的嵌入式家具前端后可接触到的地方。



随运的安装配件

名称	型号	个数
密封带套件	H6.2695	1
烘烤罩	H6.2626	1
煎炒铲	H6.2627	2

配件

名称	型号
钢制角套件	
结构尺寸 40	H6.3771
结构尺寸 60	H6.3772
护板套件	
适用于隔间宽度 550 mm	H6.1082
适用于隔间宽度 600 mm	H6.1083
用于安装钢制角套件的瞬干胶 Permabond F246，包括活化剂，每管 50 ml。Silitech 股份公司，3008 伯尔尼。	B11.502
粘结剂套件 全套包括清洁剂、型号 1105 底漆、黑色硅胶注胶筒，带喷嘴。 适用于所有有吸收能力的覆盖材料（木材和天然石材，例如大理石或花岗岩）。	86.3928.85
特种底漆型号 107 适用于没有吸收能力的覆盖材料（不适用于聚乙烯、聚丙烯或特氟隆）。	45.2771.76

电气接口



电气接口必须由专业人员根据低压电器设备安装规范和标准以及当地电厂的要求进行。

设备插头只允许插入按规定安装的保险插座内。在家庭内安装时，应安排一个带 3 mm 触点间隙的全极点电网分离装置。设备安装完成后，如果能方便接触到开关、插接装置、自动断路器和熔丝保险丝，并能够开关所有火线，则被视为有效的断路开关。功能正常的接地装置以及独立安装的零线和地线均可保证设备安全无故障运行。安装完成后，不允许触摸带电压的部件和绝缘的电缆。检查原有安装。

- ▶ 从型号铭牌上可找到有关所需电源电压、电流种类和保险的说明。
- ▶ 设备的应用高度：最高为海拔 2000 米
- ▶ 本设备配备有一条连接线缆，这条连接线缆连接在现场分线盒上。

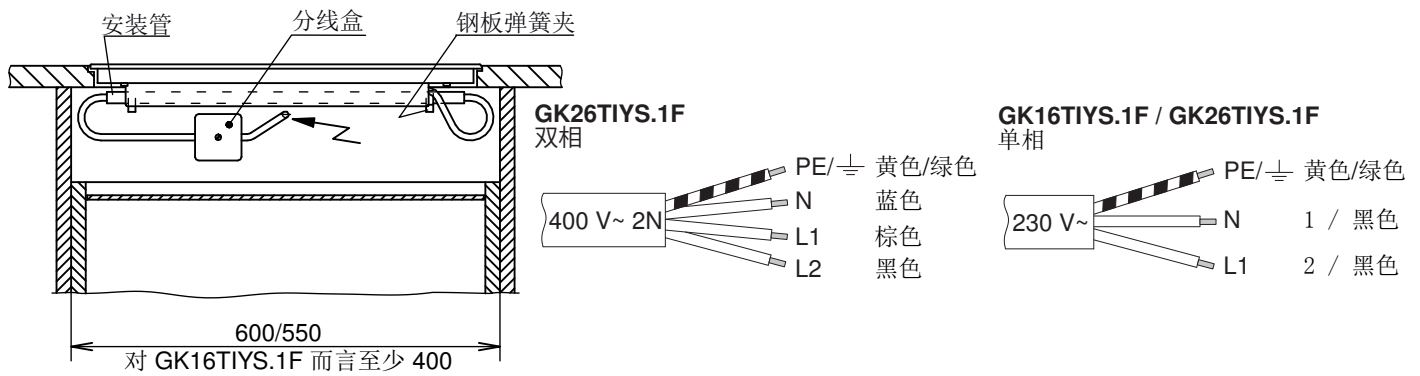
安装说明

玻璃陶瓷炉具，铁板烧
无框架，用于平面安装



J31008.129-3

25. 7. 14



故障信息 U400

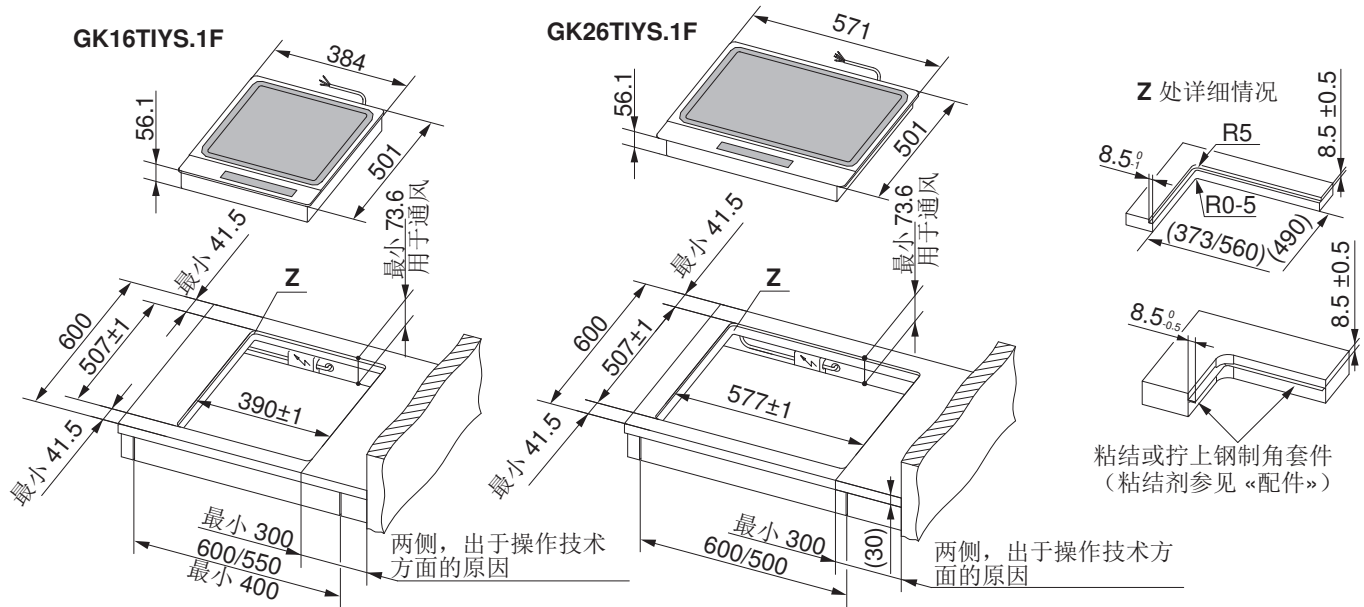
- 连接错误：
在用于零线的接线端子上连接了一条火线。
迅速断开设备电源！

安装

提示

- 工作板必须平整。
- 石材盖板相邻炉盘切面之间的嵌边宽度：
此嵌边宽度由石材盖板生产厂家给定。根据石材性质不同，最小嵌边宽度可在 40 - 60 mm 范围内变化，或在下部添加护筋。

安装



1. 精确地制作安装槽。

- 支撑面可通过安装木板 / 石板或使用钢制角套件（参见《配件》）成型。

- 必须保证要能够通过整个切割平面从下方接触到设备。在维修服务时，可将电磁发生器及其支撑板从下方一起拆下。
- 必须要能拧下用来防止接触的盖板。

2. 按照章节“粘结固定”中的说明准备切面和设备。

3. 小心地粘结固定设备并至少让其硅胶接缝干燥 24 小时。

4. 必要时在放入设备前接好电气连接。

安装说明

玻璃陶瓷炉具，铁板烧
无框架，用于平面安装

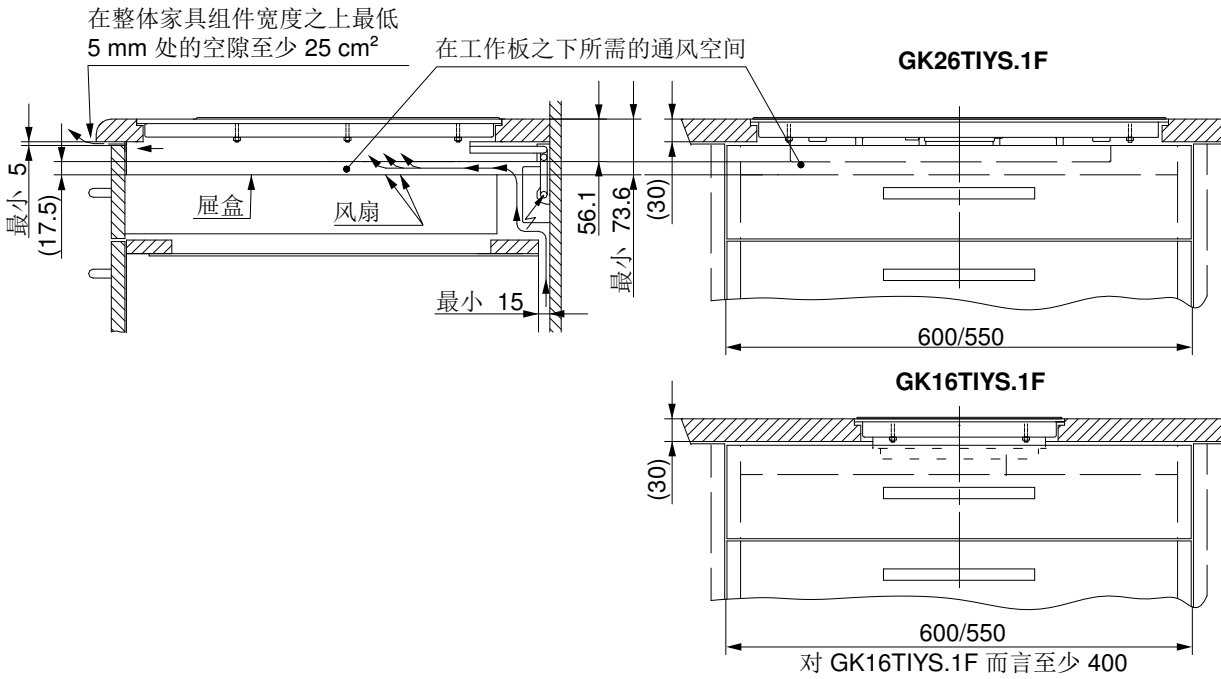


J31008.129-3

25. 7. 14

下面安装有抽屉或家具时的冷空气供应

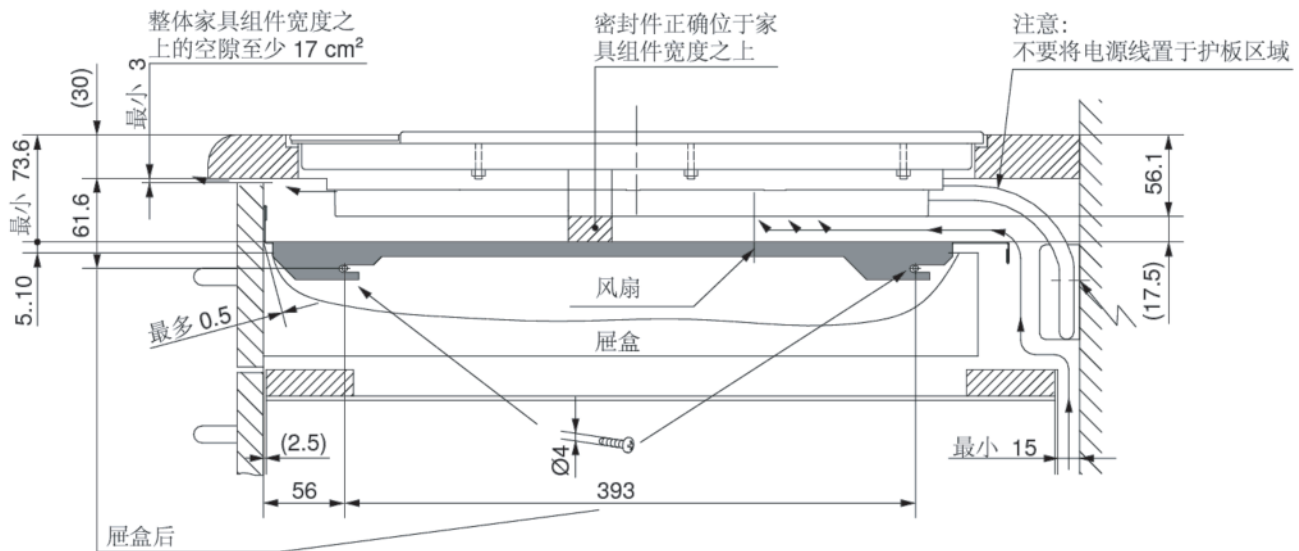
为保证良好的通风，设备下方必须保证最少 17.5 mm 的空间。



在 3 mm 的前部通风口处安装通风护板（参见配件）



为保证炉具足够通风，需要一块通风护板。
设备下部和通风护板的间距必须至少为 17.5 mm。





使用配件

粘结剂套件 86.3928.85 (未随运)

适用于所有有吸收能力的覆盖材料 (木材和天然石材, 例如大理石、花岗石)。

此套件包括:

名称	备注	个数
清洁剂一型号 T *	-	1
底漆一型号 1105 *	每瓶 100 ml	1
硅胶, 黑色	注胶筒, 带喷嘴	1

针对其他以及那些无吸收能力的覆盖材料和塑料盖板来说, 必须使用型号为 107 * 的特种底漆, 商品代码为 45.2771.76。不适用于聚乙烯、聚丙烯或特氟隆。

* 底漆型号: H. OTTO GmbH u. Co. 公司, Chemie GK, D-83413 Fridolfing

用于石板或其他含油材料上粘附性不佳。不建议使用此类盖板材料用于玻璃陶瓷电磁炉的平面安装。



若有疑问一针对粘结剂是否适合, 尤其在首次使用时一我们建议在试用件或看不到的部位进行粘接测试。

密封带套件 H6.2138 (已随运)

此套件包括:

型号	特性	厚度 x 宽度	每卷长度	个数
H6.2695	松散型密封带 (软)	5mm x 8mm	2.5 m	1
	高压压缩型密封带 (硬)	3mm x 8mm	0.8 m	12

钢制角套件 (未随运), 参见配件

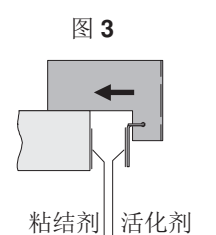
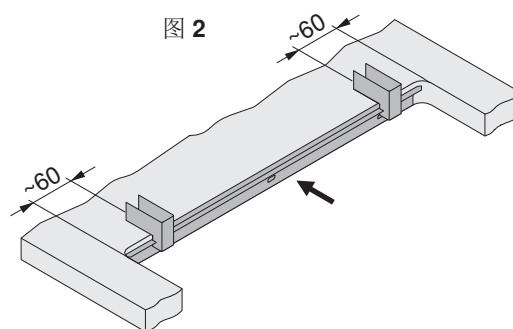
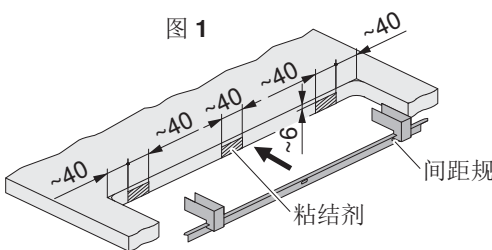
使用钢制角套件时, 可以按整个工作板厚度将切面和角半径削平, 不带支承块。用 2 个随运的间距规来调整角支承架的正确位置, 以使工作板水平置放。

操作方法



木质盖板上可拧上钢制角套件

1. 彻底清洁石材截面并去油脂。
2. 稍微用瞬干胶 (参见 « 配件 ») 涂抹石材侧的粘接面 (图 1)。
3. 彻底清洁钢制角套件的粘接面并去油脂。
4. 将活化剂涂到第 1 个钢制角件上, 使活化剂和粘结剂接触到润湿的石面。
5. 将两个间距规插到第 1 个支承角处 (图 1)。
6. 将间距规置于工作台上, 并将支承角推至石材切边处 (图 3) 并按压 (图 2)。
 - 大约 1 分钟之后粘结剂即已足够硬结。
7. 取下两个间距规并保存好, 以便继续使用。
8. 按同样方法粘结另外 3 个支撑角。



* 瞬干胶 PERMABOND F246 (包括活化剂), 生产厂家 Silitech 股份公司, 3008 Bern, 每管 50 ml, 商品代码 B11.502



准备切面



如果未认真进行先期工作，可能会进入液体，将造成木材膨胀导致损坏盖板。
如果针对特殊盖板材料使用了不合适的预处理方法和粘结剂，可能会造成材料在粘结剂和密封接缝处变色。

1. 清除切面上的灰尘及可能有的脏污。
2. 用足够的特种底漆（参见《配件》）涂抹 1 到 2 次（图 4），并通风至少 30 分钟。等到底漆完全干燥。
- 该底漆将保护切面不受潮气侵入（密封），并提高粘结剂的牢固性。

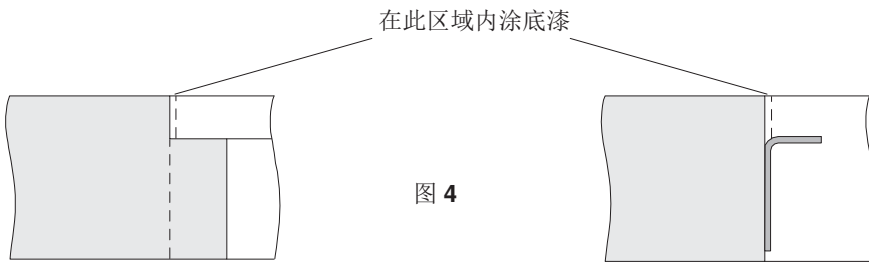
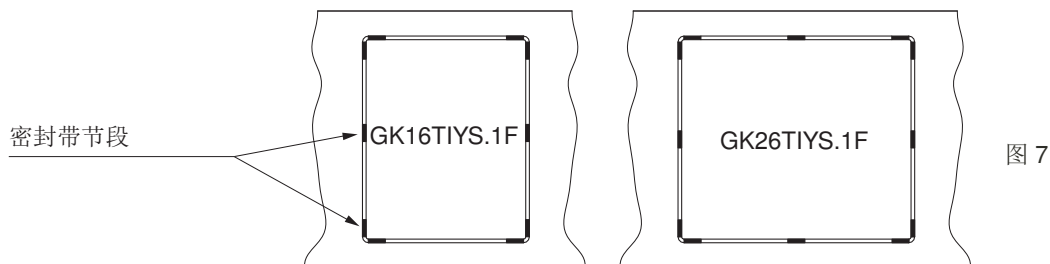
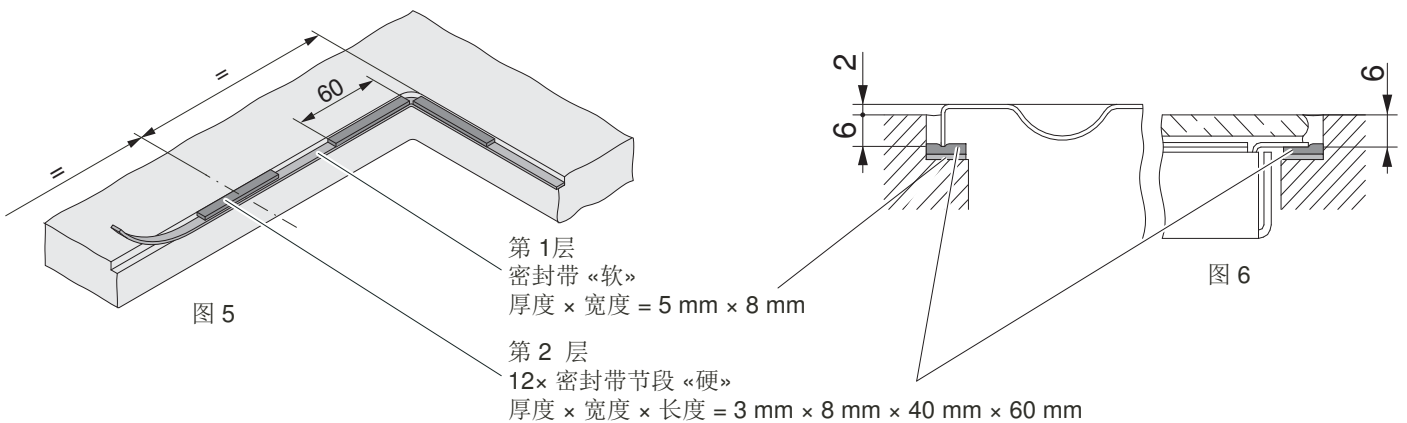


图 4

粘结固定

1. 用酒精（燃烧用酒精）、异丙基酒精、「Tri」或 T 型清洁剂清除炉盘边缘处的油脂及脏污。不要用兑清洁剂的水！
2. 稍微等其干燥。
3. 将与炉具随运的自粘式密封带（5 mm × 8 mm）贴到干净的支承边表面处（图 5）。
4. 在角部各 2 条、在中部各 1 条「硬」性密封带节段粘到密封带上。



安装说明

玻璃陶瓷炉具，铁板烧
无框架，用于平面安装



J31008.129-3

25. 7. 14

5. 小心地将炉盘置入准备好的开口中，并使四周的密封接缝均匀。

6. 按压炉盘，尤其是角部，使炉盘面和工作台面齐平。



不要用工具按压玻璃边缘！



如果无法齐平，则必须将密封带相应裁短。

7. 将硅胶注入密封接缝中，避免进入空气，并稍微拉出一点凸起。

8. 用肥皂液（水和清洁剂）喷洒到硅胶凸起处。

9. 用事先在肥皂液中浸过的硬橡胶或塑料刮铲将硅胶刮平。有规律地清洁并重复将刮铲浸入肥皂液中。

10. 清洁玻璃面和工作台，使其上不再有剩余硅胶。需要的话可以在开始密封工作之前，用宽胶带将切面边缘和玻璃陶瓷板边缘整齐地贴上，只留出密封接缝。可以再用拇指一沾过足够的肥皂液—将硅胶缝细细刮平。



硅胶粘结剂需要至少 24 小时的聚合时间（等待时间），以达到最终强度和弹性。在此时间内不可使用炉具，也不可使其受到任何机械压力。因此（不允许受到机械压力），炉盘的最终清洁工作应在等待时间结束之后进行。用一个纸箱或类似物品遮盖炉盘，以使在干燥过程中不要有灰尘及脏污落在其上。