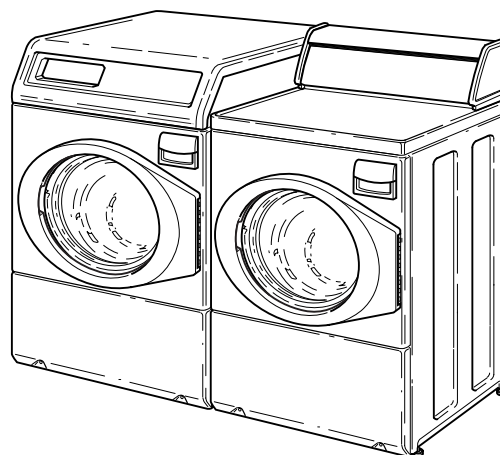


Lavadoras domésticas de abertura frontal

Solução de Problemas



FLW2406N_SVG

Tradução das Instruções Originais

Guarde estas instruções para consulta futura.

CUIDADO: leia as instruções antes de usar a máquina.

(Se a máquina mudar de proprietário, certifique-se que é acompanhada deste manual.)

Índice

Informações de segurança	6
Localização de um técnico de assistência autorizado	7
Introdução	8
Atendimento ao Cliente.....	8
Local da placa com o número de série	8
Identificação do modelo	9
Teoria de operação	11
Geral	11
Tecnologia	11
Solução de Problemas	12
Combinações de teclas do modo de teste	12
Modo de exibição de controle.....	12
Modo de exibição da versão de acionamento	13
Modo de água extra.....	13
Modo de exibição do contador de testes de fábrica	13
Confirmação de teclado	13
Exibição Rainbow Pizzazz.....	13
Avanço rápido	13
Modo Exibir	14
Modo de alternância de tempo extra de repetição de centrifugação	14
Modo de exibição da versão do software.....	14
Modo de alternância de espuma.....	14
Modo de exibição do nível de água	14
Procedimento de teste de fábrica.....	15
Como entrar no procedimento de teste de fábrica	15
Como sair do procedimento de teste de fábrica	15
Tabela de referência rápida do procedimento de teste de fábrica	15
Teste de teclado.....	18
Teste de exibição de valor do interruptor DIP	19
Teste de configuração do ciclo.....	19
Enchimento frio/detergente.....	19
Enchimento quente/amaciante	19
Enchimento do sensor de pressão	19
Aquecedor (somente modelos com aquecedor)	19
Teste de transbordamento	19
Agitação lenta	20
Agitação regular.....	20
Teste de bomba/dreno de gravidade.....	20

Centrifugação de fábrica	20
Separação	20
Desligamento	20
Circuito do Motor.....	20
Configuração do interruptor DIP	20
Resolução de problemas de ruído de batida	21
Explicação dos LEDs no controle de acionamento	21
A porta falha no desbloqueio no fim de ciclo	21
Sem rotação	22
Vibração e/ou ruído excessivos durante a centrifugação	24
Tempo de ciclo excessivamente grande	25
Resolução de problemas de controle eletrônico.....	26
Códigos de erro	26
Sem função de teclado	56
Nenhuma tela visível no controle.....	57
A lavadora não inicia - exibido do	60
A lavadora não inicia – E dL1 na tela	63
A lavadora não enche (máquina vazia, nenhum Er, PS no visor)	66
Transbordamentos da lavadora.....	69
A válvula de drenagem ou bomba não operam	72
O motor não opera (E d29 na tela)	75
A lavadora não aquece (modelos equipados com aquecedor) (Er, oP ou Er, SH exibido)	78
A lavadora não aquece (modelos equipados com aquecedor)	80
Ajustes.....	83
Pés de nivelamento do gabinete	83
Porta de Carregamento	83
Tensão da correia do motor	84
Trinco da Porta	85
Tabelas de sequência de ciclos.....	87
Ciclo de lavagem ecológico normal (modelos AFNE9BSP303XN26, AFNE9BSP303XW26 e modelos com um “A” no 12º caractere do número do modelo).....	87
Ciclo de lavagem Eco Normal (todos os outros modelos).....	89
Ciclo de lavagem sem amassamento.....	91
Ciclo de lavagem de roupas brancas	94
Ciclo de lavagem de roupas delicadas	96
Ciclo de lavagem rápida.....	99
Ciclo de lavagem trabalho pesado.....	101
Ciclo de lavagem pesada.....	103
Ciclo de enxágue e centrifugação	106
Ciclo Apenas Centrifugação	108
Teclas.....	109
Velocidades do motor.....	109
Temperatura da Água.....	109

Dispensadores	109
Bomba	110
Drenagem por gravidade	110
Suprimentos externos.....	110

Informações de segurança

Neste manual, e nos decalques da máquina, existem mensagens de advertência ("PERIGO," "ATENÇÃO," e "CUIDADO"), seguidas de instruções específicas. Essas advertências visam garantir a segurança pessoal do operador, usuário, técnico e das pessoas que lidam com a manutenção da máquina.

	PERIGO
Indica uma situação iminentemente perigosa que, se não for evitada, causará ferimento pessoal grave ou a morte.	

	ATENÇÃO
Indica uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá causar ferimento pessoal grave ou a morte.	

	CUIDADO
Indica uma situação perigosa que, se não for evitada, poderá causar ferimento pessoal leve ou moderado ou danos à propriedade.	

As mensagens de advertência adicionais ("IMPORTANTE" e "NOTA") são seguidas de instruções específicas.

IMPORTANTE: A palavra "IMPORTANTE" é usada para informar o leitor dos procedimentos específicos que, se não forem seguidos, podem resultar em danos à máquina.

NOTA: A palavra "NOTA" é usada para transmitir informações sobre a instalação, manutenção ou assistência técnica que são importantes, mas não são relacionadas a perigos.

No interesse da segurança, seguem algumas precauções gerais relativas ao funcionamento desta máquina.

	ATENÇÃO
• A falha em instalar, manter e/ou operar este produto de acordo com as instruções do fabricante pode resultar em condições que podem causar ferimento grave, morte e/ou danos à propriedade. • Não conserte ou substitua qualquer peça do produto nem tente realizar qualquer serviço a menos que tenha sido especificamente recomendado ou publicado neste Manual de serviço e a menos que você entenda e tenha as habilidades para realizar o serviço. • Sempre que remover os fios terra durante o serviço, será preciso ligá-los novamente para garantir que o produto esteja devidamente aterrado e para reduzir o risco de incêndio, choque elétrico, ferimento grave ou morte.	
W006R2	

	ATENÇÃO
Para reduzir o risco de choque elétrico, incêndio, explosão, ferimento grave ou morte: • Desconecte a energia elétrica da lavadora antes de fazer o serviço. • Nunca inicie a lavadora com as proteções/painéis removidos. • Sempre que os fios terra forem removidos durante o serviço, eles deverão ser reconectados para garantir que a lavadora esteja devidamente aterrada.	
W003	

	CUIDADO
Se você ou uma pessoa não qualificada realizar serviços no produto, você deverá assumir a responsabilidade pelos possíveis ferimentos pessoais ou danos à propriedade resultantes. O fabricante não será responsável por qualquer ferimento ou danos à propriedade decorrentes do serviço e/ou procedimentos de serviço inadequados.	
W008	

NOTA: Os AVISOS e as INSTRUÇÕES IMPORTANTES que aparecem neste manual não abrangem todas as possíveis condições e situações que podem ocorrer. O bom senso, o cuidado e a cautela devem ser praticados durante a instalação, a manutenção ou a operação da máquina.

Sempre entre em contato com o revendedor, distribuidor, agente autorizado ou fabricante sobre quaisquer problemas ou condições que você não entender.

Localização de um técnico de assistência autorizado

A Alliance Laundry Systems não se responsabiliza por lesões corporais ou danos à propriedade resultantes de serviço inadequado. Verifique todas as informações de serviço antes de iniciar os consertos.

O serviço de garantia deve ser executado por um técnico autorizado, utilizando peças de fábrica autorizadas. Se o serviço for necessário após a garantia expirar, a Alliance Laundry Systems também recomenda contatar um técnico autorizado e o uso de peças de fábrica autorizadas.

Introdução

Atendimento ao Cliente

Se o manual ou peças de reposição forem necessários, entre em contato com o fornecedor da máquina ou entre em contato com a Alliance Laundry Systems pelo número (920) 748-3121 para obter o nome e o endereço do distribuidor de peças autorizado mais próximo.

Para obter assistência técnica, ligue para (920) 748-3121.

Local da placa com o número de série

Ao ligar ou escrever sobre seu produto, certifique-se de mencionar o modelo e os números de série. O modelo e os números de série são encontrados na placa seriada conforme exibido.

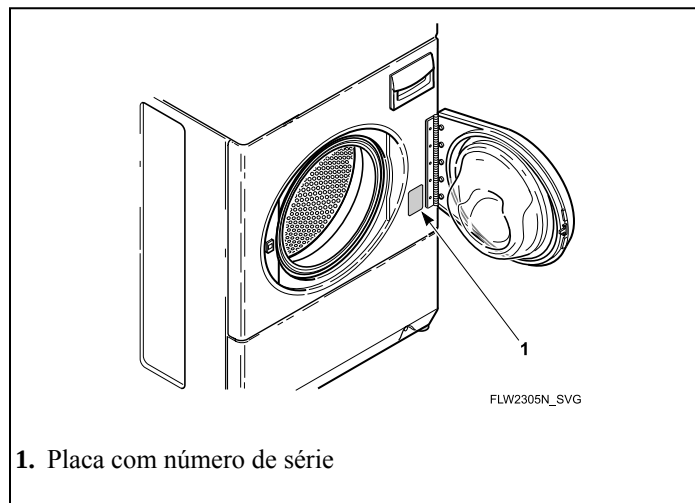


Figura 1

Identificação do modelo

As informações deste manual são aplicáveis ao seguintes modelos de lavadora:

AFBE9BSP303NN29	AFNE9BSP305AW01	LFNE5BSP543KN01
AFBE9BSP303NW29	AFNE9BSP305LW01	LFNE5BSP543KW01
AFBE9BSP305AN01	AFNE9BSP305XW01	LFNE5BSP543NW23
AFBE9BSP305AW01	AFNE9BSP305XW34	LFNE5BSP543RW01
AFBE9BSP305NW29	AFNE9BSP543DN04	LFNE5BSP543ZW01
AFBE9BSP307NB29	AFNE9BSP543DW04	LFNE5FSP115TW01
AFN50RSP115FW01	AFNE9BSP543ZN01	LFNE5RSP113CW01
AFNE9BSG303NW36	AFNE9BSP545DW04	LFNE5RSP113FW01
AFNE9BSG305NW36	AFNE9BSP545RW01	LFNE5RSP113TW01
AFNE9BSP113CN01	AFNE9RSP113TW01	LFNE5RSP115CW01
AFNE9BSP113CW01	AFNE9RSP115TW01	LFNE5RSP115TW01
AFNE9BSP113FN01	AFNE9RSP115TW13	LFNE5RSP303NW22
AFNE9BSP113TN01	AFNE9RSP116TW01	PFNE3BJP113CG01
AFNE9BSP113TW01	AFNE9RSP116TW13	PFNE3BJP113TG01
AFNE9BSP115TN13	BFNE6BJP113CW01	PFNE3BJP115CG01
AFNE9BSP115TW01	BFNE6BJP113TW01	PFNE3BJP115CW01
AFNE9BSP115TW13	FFNE5BSP115MW01	PFNE3BJP115TG01
AFNE9BSP116TN13	FFNE5BSP125MW01	PFNE3BJP115TW01
AFNE9BSP116TW01	FFNE5BSP303LW01	PFNE3RSP113TG01
AFNE9BSP116TW13	FFNE5BSP303ZW01	PFNE3RSP115TG01
AFNE9BSP117TB01	FFNE5RSP303NW10	PFNE3RSP115TW01
AFNE9BSP117TB13	LFNE5BJP113CW01	PFNE3RSP303AG01
AFNE9BSP117TW01	LFNE5BJP113TW01	UFNE5BJP113TW01
AFNE9BSP117TW13	LFNE5BJP115CW01	UFNE5BJP113TW08
AFNE9BSP123DN04	LFNE5BJP115TW01	UFNE5BJP115TW01
AFNE9BSP123DW04	LFNE5BSP113CW01	UFNE5BJP115TW08
AFNE9BSP125DW04	LFNE5BSP113FW01	YFNE5BJP113CW01
AFNE9BSP303AN01	LFNE5BSP113JW01	YFNE5BJP113TW01
AFNE9BSP303AW01	LFNE5BSP113TW01	YFNE5BJP115CW01
AFNE9BSP303HN01	LFNE5BSP113ZW30	YFNE5BJP115TW01
AFNE9BSP303LN01	LFNE5BSP115CW01	YFNE5RSP113CW01

continua...

Introdução

AFNE9BSP303NN22	LFNE5BSP115TW01	YFNE5RSP113TW01
AFNE9BSP303XN01	LFNE5BSP125MW01	YFNE5RSP115CW01
AFNE9BSP303XN26	LFNE5BSP303AW01	YFNE5RSP115TW01
AFNE9BSP303XN34	LFNE5BSP303AW12	ZFBE9BSP305NW29
AFNE9BSP303XW01	LFNE5BSP303NW35	ZFNE9BSP113CN01
AFNE9BSP303XW26	LFNE5BSP303VW26	ZFNE9BSP113CW01
AFNE9BSP303XW34	LFNE5BSP303WW37	ZFNE9BSP113FN01
AFNE9BSP305AB01	LFNE5BSP303ZW01	ZFNE9BSP113FW01
AFNE9BSP305AB99	LFNE5BSP333ZW01	ZFNE9BSP115FW01

Teoria de operação

Geral

Essa lavadora de abertura frontal opera conforme alguns dos princípios das lavadoras de abertura superior. Ela detecta o nível de água, dispensa o detergente de roupas desejado, agita as roupas para uma boa ação de limpeza, remove a água da lavadora e centrifuga a roupa em preparação para a secadora.

A diferença na operação é basicamente a agitação de lavagem rotacional gerada para o tambor e cesto horizontal. Essa agitação bate as roupas no sentido horário, pausa e anti-horário. Esta ação de batimento com inversão proporciona um processo de lavagem eficiente e requer menos detergente de roupas e menos água.

O ciclo começa travando a porta de carregamento após a venda estar concluída. O tipo de ciclo e a temperatura da água são determinados pelo bloco apropriado no controle eletrônico.

O cesto interno começa a agitar durante o enchimento com a água de lavagem. Uma coluna de ar é presa em uma mangueira e bulbo de pressão. A pressão do ar continua a aumentar conforme o cesto interno enche com água com o sensor de pressão monitorando o nível de água.

A etapa de agitação bate as roupas em sentido horário por um tempo determinado, pausa por um período e, então, bate as roupas em sentido anti-horário por um período determinado. A agitação continua até o fim do ciclo de lavagem. A máquina para, então, de agitar e liga a bomba ou válvula de drenagem que remove a água de lavagem.

No fim do ciclo de lavagem, a máquina entra em um ciclo de enxágue. É colocada água fria fresca no cesto interno através da válvula misturadora até que o nível de enchimento esteja completo. O ciclo de enxágue consiste na agitação por um tempo predeterminado, então entra em modo de centrifugação com a bomba operando, momento em que a máquina entra em uma série de centrifugações.

Depois que todos os ciclos de enxágue tiverem sido completados, a lavadora entra em um ciclo de centrifugação final para extrair o máximo de água possível das roupas para prepará-las para a secadora. As velocidades da centrifugação e a duração desse ciclo de centrifugação final são determinados pelo tipo

de ciclo de lavagem selecionado.

NOTA: A lavadora pode não alcançar 1.200 rpm devido a uma condição de desequilíbrio. O controle pode limitar a velocidade para 1.000, 800, 650 ou 500 rpm, dependendo da severidade da condição de desequilíbrio.

Tecnologia

O sistema operacional básico dessa lavadora consiste em controle eletrônico, controle do inversor, sensor de pressão, válvulas de água, bomba elétrica (ou válvula de drenagem) e motor de CA.

O controle eletrônico executa todas as funções de controle e temporização. O controle eletrônico envia comandos de saída e velocidade simples para o controle do inversor por meio de comunicação serial. O controle de acionamento alimenta o travamento da porta, a bomba (ou válvula de drenagem), o motor, as válvulas de água e o aquecedor (se equipado).

O controle de acionamento alimenta o motor CA e executa todas as funções de controle do motor. O comando de acionamento também alimenta as válvulas de água, as válvulas do dispensador e o travamento da porta. O controle de acionamento é alimentado através do interruptor da porta e do controle eletrônico. O controle de acionamento também alerta o controle eletrônico sobre quaisquer falhas no motor.

Antes de entrar em qualquer etapa de centrifugação, o controle de acionamento mede o desequilíbrio. O controle do acionamento tentará redistribuir a roupa se houver uma condição de desequilíbrio limitando a velocidade de centrifugação a várias velocidades, dependendo da gravidade da condição de desequilíbrio. Se a condição de desequilíbrio for suficientemente severa, o controle de acionamento limitará a velocidade a 90 rpm e não fará a centrifugação.

NOTA: Um interruptor adicional de desequilíbrio é usado para detectar qualquer condição de desequilíbrio durante as centrifugações. Se este interruptor abrir durante uma etapa de centrifugação, o controle de acionamento para imediatamente e reinicia a centrifugação.

Solução de Problemas

Combinações de teclas do modo de teste

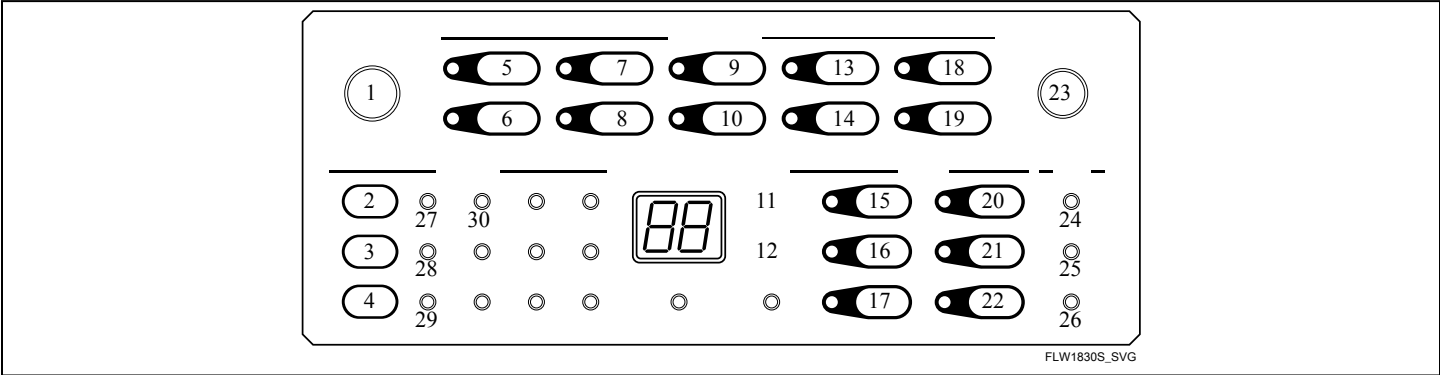


Figura 2

Entrada pelas teclas de modo de teste		
Função	Teclas	Estado de entrada
Entrar/sair do modo de exibição de controle	3+9	Modo Iniciar
Entrar/sair do modo de exibição da versão da unidade	3+14	Modo Iniciar
Entrar/sair do modo de água extra	8+14	Modo Start (Iniciar) e interruptor DIP de água extra/padrão ativados
Entrar/sair do modo de exibição do contador de testes de fábrica	2+9	Modo Iniciar
Confirmação da tecla de alternância	13+14	Modo Iniciar
Ligar/Desligar exibição Rainbow Pizzazz	9+10	Modo Iniciar
Avanço rápido pela etapa de ciclo atual	7+13	Modo Funcionamento
Entrar/sair do modo Exibir	3+8	Modo Iniciar

continua...

Entrada pelas teclas de modo de teste		
Função	Teclas	Estado de entrada
Entrar/sair do modo de alternância de tempo extra de repetição de centrifugação	8+13	Modo Start (Iniciar) e acionamento por menos de 5 minutos
Entrar/sair do modo de exibição da versão do software	7+8	Modo Iniciar
Alternar o modo de tempo extra de espuma	2+3	Modo Start (Iniciar) e acionamento por menos de 5 minutos
Entrar/sair do modo de exibição do nível de água	4+14	Qualquer modo, exceto se Control Lock (Trava de controle) estiver ativada
Entrar no modo de teste de fábrica	2+7	Modo Start (Iniciar) e acionamento por menos de 5 minutos

Modo de exibição de controle

O controle possui um contador de controle de ciclos de dois bytes. Este contador aumenta no final de cada ciclo. Se um ciclo terminar prematuramente devido a uma condição de erro ou término do ciclo devido a uma entrada Power/Cancel (Li-

gar/cancelar), o contador de ciclos não aumentará.

Enquanto estiver no modo Start (Iniciar), entre pressionando as teclas 3 e 9. Consulte a *Figura 2*.

O controle exibirá os dois dígitos mais significativos do contador de controle de ciclos, depois os dois dígitos do meio e os dois dígitos menos significativos em intervalos de um segundo. Os três conjuntos de dígitos são exibidos independentemente do valor do contador de controle de testes de fábrica. O contador de ciclos tem um valor máximo de 65.535. Os dois dígitos mais significativos serão acompanhados pelo LED número 24, os dois dígitos do meio serão acompanhados pelo LED 25 e os dois dígitos menos significativos serão acompanhados pelo LED 26. Este contador circulará continuamente enquanto estiver neste modo. Para sair desse modo, pressione as duas teclas usadas para entrar nele; pressione a tecla Power/Cancel (Ligar/cancelar) ou desconecte a máquina.

O acionamento sempre será ativado neste modo, se a porta estiver fechada.

Modo de exibição da versão de acionamento

O controle tem a capacidade de exibir a revisão do software na placa de acionamento. Este modo exibe “db” e, em seguida, o número da versão atual do software como “XX”, em que “XX” é o número da versão do software de controle, com cada exibição exibida por 2 (dois) segundos. Todos os LEDs ficam desligados enquanto estiver neste modo. Se a versão aparecer como 00, a comunicação de acionamento ainda não foi iniciada ou há um problema de comunicação de acionamento.

Enquanto estiver no modo Iniciar, entre pressionando as teclas 3 e 14. Consulte a *Figura 2*. Para sair deste modo, pressione as duas teclas usadas para entrar nele, pressione a tecla Ligar/Cancelar, ou desligue a máquina.

Modo de água extra

Este modo é usado para aumentar os níveis de enchimento de água da máquina oferecendo maior flexibilidade ao usuário. Para entrar nesse modo, primeiro desligue o controle, coloque o interruptor DIP de nível de água padrão/mais alto em ON (Ligado) e ligue o controle. Em seguida, enquanto estiver no modo Start (Iniciar), pressione as teclas 8 e 14 para entrar no modo Extra Water (Água extra). Consulte a *Figura 2*.

Uma vez no modo de água extra, os visores de 7 segmentos mostrarão o nível de enchimento adicional, onde 00 é 0 polegada de água adicional, 05 é 0,5 polegada de água adicional, 10 é 1,0 polegada de água adicional e assim por diante. Para alterar o valor do nível de água adicional, pressione a tecla 3 para aumentar o nível de enchimento em 0,5 polegada. O valor máximo é de 2,0 polegadas. Pressionar a tecla 3 mais uma vez redefinirá o nível para 0 polegada.

Para sair deste modo e salvar o nível adicional, pressione as teclas 8 e 14 novamente ou pressione a tecla Power/Cancel (Ligar/cancelar). As polegadas adicionais de água podem ser desativadas definindo o valor de volta para 00 ou alterando o interruptor DIP para OFF (Desligado) e desligando e ligando a energia.

Modo de exibição do contador de testes de fábrica

O controle possui um contador de testes de fábrica com ciclo de dois bytes. Este contador é incrementado no final de cada teste de fábrica. Se o teste de fábrica terminar prematuramente, o contador de testes de fábrica não será incrementado.

Enquanto estiver no modo Iniciar, entre pressionando ambas as teclas 2 e 9. Consulte a *Figura 2*.

O controle exibirá os dois dígitos mais significativos do contador de testes de fábrica, depois os dois dígitos do meio e os dois dígitos menos significativos em intervalos de um segundo. Os três conjuntos de dígitos são exibidos independentemente do valor do contador de controle de testes de fábrica. O contador de testes de fábrica tem um valor máximo de 65.535. Os dois dígitos mais significativos serão acompanhados pelo LED número 24, os dois dígitos do meio serão acompanhados pelo LED 25 e os dois dígitos menos significativos serão acompanhados pelo LED 26. Este contador circulará continuamente enquanto estiver neste modo. Para sair desse modo, pressione as duas teclas usadas para entrar nele; pressione a tecla Power/Cancel (Ligar/cancelar) ou desconecte a máquina.

Confirmação de teclado

Pressionar as teclas 13 e 14 ativará ou desativará o áudio para quando as teclas forem pressionadas. A desativação silenciará o áudio do bipe sempre que uma tecla for pressionada, a menos que seja uma seleção inválida. Em seguida, um tom de erro do teclado ainda soará.

Exibição Rainbow Pizzazz

O controle entra no modo de recuperação ocioso se a tecla Power/Cancel (Ligar/cancelar) for pressionada enquanto estiver no modo ocioso. Se o indicador Idle Recovery Rainbow Pizzazz estiver ativado, ele funcionará por um segundo. Se o indicador Rainbow Pizzazz estiver ajustado para OFF (desligado), o controle irá diretamente para o modo em que estava antes do modo ocioso.

Depois que a exibição Rainbow terminar, o controle entrará no modo em que estava antes de entrar no modo ocioso, com as mesmas configurações que foram selecionadas anteriormente, a menos que o modo anterior fosse o modo End of Cycle (Fim de ciclo). Se o modo anterior era modo de fim de ciclo, modo Idle (ocioso), modo Idle Recovery (Recuperação ociosa) ou modo Non-Fatal Error (Erro não fatal), o modo Start (Iniciar) será inserido. Se qualquer tecla for pressionada durante a exibição do Rainbow Pizzazz Display, o controle entrará imediatamente no modo em que estava antes de entrar no modo ocioso sem que a tecla seja acionada.

O Rainbow Pizzazz Display pode ser ligado ou desligado pressionando as teclas 9 e 10 durante o modo Start (Iniciar). Consulte a *Figura 2*. Em caso de falta de energia, o controle lembrará se o Rainbow Pizzazz Display foi ligado ou desligado.

Avanço rápido

Para Avanço Rápido, pressione as teclas 7 e 13 ao mesmo tem-

po para avançar para a próxima etapa do ciclo. Cada vez que essas teclas são pressionadas, o ciclo avança para a próxima etapa. Em seguida, pressione as duas novamente para avançar no ciclo. Consulte a seção Gráficos de sequência do ciclo para cada etapa do ciclo.

Modo Exibir

O Modo de Exibição é uma rotina que mostra cada ciclo por um segundo no sentido horário através dos ciclos. Se qualquer tecla for pressionada enquanto estiver no Modo de Exibição, o controle restaurará todas as seleções do usuário de volta aos padrões de fábrica e entrará no modo de programação simulada que permite ao usuário pressionar as teclas como se estivessem programando um ciclo de máquina. A máquina não iniciará fisicamente se a tecla Iniciar/Pausar for pressionada. Em vez disso, se a tecla Iniciar/Pausar for pressionada, o controle simulará como seria a tela se o controle estivesse executando o ciclo definido. Esta simulação acontece acelerada a 100 vezes a velocidade normal. Se nenhuma tecla for pressionada por um minuto enquanto não houver contagem regressiva no modo de programação simulada, o controle sairá do modo de programação simulada e retornará ao modo de exibição com o bloqueio infantil desativado, se estivesse ativado.

Enquanto estiver no modo Start (Iniciar), entre pressionando as teclas 3 e 8. Consulte a *Figura 2*. O controle permanecerá no modo Start até que essas teclas sejam pressionadas novamente. Quando sair do modo Start, o controle entrará no modo Iniciar e restaurará todas as seleções do usuário de volta para os padrões de fábrica.

Se entrar no modo Delay Start Setup (Configuração de início adiado) enquanto estiver no modo de programação simulada e nenhuma tecla de programação for pressionada por um minuto, o modo de configuração de início adiado será cancelado e o controle voltará para o modo Show (Exibir), mostrando cada ciclo por um segundo.

Se entrar no modo Delay Start (Início adiado) enquanto estiver no modo de programação simulada, pressionando a tecla Start/Pause (Iniciar/pausar) enquanto estiver no modo de configuração de início adiado, a hora de início adiado contará uma hora por segundo. O controle retornará para o modo de programação simulado quando a hora de início adiado expirar.

Se a tecla Power/Cancel (Ligar/Cancelar) for pressionada enquanto estiver no modo Simulated Programming (Programação simulada) e no modo Start (Iniciar), o controle entrará no modo Idle (Ocioso), mas não entrará em suspensão. Isso permite que o controle retorne para o modo Iniciar se nenhuma tecla for pressionada em um minuto.

Enquanto alterna entre os diferentes ciclos, o modo Show (Exibir) muda as opções e os modificadores para exibir uma grande variedade de configurações.

A unidade não será habilitada neste modo.

Modo de alternância de tempo extra de repetição de centrifugação

O controle tem capacidade de estender o tempo de um ciclo

durante a centrifugação quando uma carga ficar desequilibrada ou não for capaz de alcançar altas velocidades de centrifugação devido à água e/ou à espuma. Enquanto estiver no modo Iniciar e dentro de cinco minutos após o controle ser ligado, pressione as teclas 8 e 13. Consulte a *Figura 2*.

Enquanto estiver no modo de alternância de tempo extra de repetição de centrifugação, para alternar o tempo de repetição de centrifugação, pressione a tecla de Start/Pause (Início/pausa). O visor alternará entre “SP” e “On” (ligado) ou “Off” (Desligado) a cada segundo. Ao ajustar para “On”, isso permitirá que o tempo da etapa seja pausado pelo tempo usado até esse ponto na etapa atual duas vezes por etapa de centrifugação durante um ciclo, se o interruptor de desequilíbrio for atingido ou uma verificação OBL em 90 RPMs ou 350 RPMs precisar reiniciar a centrifugação para reequilibrar a carga. Falhas de OBL adicionais na mesma etapa do ciclo não pausarão o tempo, mas ainda causarão um reinício da centrifugação. Para sair desse modo, pressione as duas teclas usadas para acessá-lo, pressione a tecla Power/Cancel (Ligar/cancelar) ou desconecte a máquina.

Modo de exibição da versão do software

O controle tem a capacidade de exibir a revisão do software nele. Este modo exibe o tipo de máquina (“FL”) e, em seguida, o número da versão atual do software como “S-” e “XX”, onde “XX” é o número da versão do software de controle. Cada exibição aparece por dois segundos. Todos os LEDs ficam desligados neste modo.

Enquanto estiver no modo Start (Iniciar), entre pressionando as teclas 7 e 8. Consulte a *Figura 2*. Para sair deste modo, pressione as duas teclas usadas para entrar nele, ou pressione a tecla Power/Cancel (Ligar/cancelar), ou desligue a máquina.

Modo de alternância de espuma

O controle tem a capacidade de prolongar o tempo de um ciclo para ajudar a eliminar a espuma. Enquanto estiver no modo Start (Iniciar) e dentro de cinco minutos após o controle ser ligado, pressione as teclas 2 e 3 para entrar neste modo. Consulte a *Figura 2*.

Enquanto estiver no modo de alternância de espuma, para alternar o tempo de pausa da espuma, pressione a tecla Iniciar/Pausar. O visor alternará entre “Sr” e “On” (Ligado) ou “Off” (Desligado) a cada segundo. Ao ajustar para “ligado”, isso permitirá que o tempo seja pausado durante um ciclo se uma rotina de remoção de espuma for executada. Para sair desse modo, pressione as duas teclas usadas para entrar nele, pressione a tecla Power/Cancel (Ligar/cancelar) ou desconecte a máquina.

Modo de exibição do nível de água

O controle lerá o nível de água atual. A tela exibirá os dígitos menos significativos na precisão de 2,54 mm (0,1 pol.), o que substituirá qualquer outra exibição.

Se o nível da água for um valor negativo, o ponto decimal mais à direita acenderá. Se o valor for maior ou igual a 10,0 polegadas, o LED número 24 acenderá. Se o valor for maior ou igual a 20,0 polegadas, os LEDs 24 e 25 acenderão. Se o valor for maior ou igual a 30,0 polegadas, os LEDs 24, 25 e 26

acenderão.

Para sair deste modo, o usuário pode pressionar as duas teclas usadas para entrar neste modo, pressionar a tecla Power/Cancel (Ligar/Cancelar) ou desconectar a máquina. Este modo substitui apenas a exibição; a máquina continuará executando qualquer outro modo em que esteja.

Valor	Visor	LED 24 ligado?	LED 25 ligado?	LED 26 ligado?
4,5 polegadas	45	Não	Não	Não
-3,2 polegadas	32.	Não	Não	Não
12,4 polegadas	24	Sim	Não	Não
20,8 polegadas	08	Sim	Sim	Não
42,9 polegadas	29	Sim	Sim	Sim

Tabela 1

Procedimento de teste de fábrica

É recomendável executar o procedimento de teste de fábrica primeiro para diagnosticar o problema da máquina. Este procedimento testa todas as funções e operações da máquina.

Como entrar no procedimento de teste de fábrica

1. Verifique se o controle está no modo Start (Iniciar) e a menos de 5 minutos depois de ligar o controle.
2. Pressione as teclas com os números 2 e 7 ao mesmo tempo. Consulte a *Figura 2*.
3. Quando o controle entrar no procedimento de teste de fábrica, ele exibirá a primeira etapa de testes, Machine Type (Tipo de máquina).
4. Para avançar nas sequências de etapas de teste, pressione a tecla Start/Pause (Iniciar/pausar) (nº 23). Consulte a **Tabela 3** para todos os testes no procedimento de teste de fábrica.

Como sair do procedimento de teste de fábrica

Para sair do procedimento de teste de fábrica, consulte a coluna Sair na **Tabela 3**.

Tabela de referência rápida do procedimento de teste de fábrica

NOTA: ES refere-se a Saídas de abastecimento externo.

#	Visor	LEDs de status acesos	Motor	Válvulas	Porta	Bomba	Descarga	Sair*	Etapas
0	FL	Nenhum	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	1	Tipo de controle
1	XX	Nenhum	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	1	Nº da versão do software
2	HX	Nenhum	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	1	Nível de controle
3	XX	Nenhum	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	1	Exibição do valor do interruptor DIP
4	XX	Nenhum	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	1	Configuração do ciclo
5	PX	Consulte a seção Teste de tecla	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	3	Teste de teclado

continua...

Tabela 2

#	Visor	LEDs de status acesos	Motor	Válvulas	Porta	Bomba	Descarga	Sair*	Etapa
6	88	Tudo mais sinal de áudio alto	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	1	Modo Exibir
7	dO com porta aberta dC com porta fechada	Nenhum	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	10 e 1	Teste do interruptor da porta
8	db	Nenhum	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	10, 12 e 1	Tipo do inversor
9	XX	Nenhum	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	10, 12 e 1	Versão da unidade
10	dL quando a porta trava, dU quando a porta destrava	Nenhum	Desligar	Nenhum	Travado	Desligar	Aberta	1 e 7	Teste de verificação de travamento da porta
11	Cd	Lavagem	Desligar	Fria, detergente, ES 1	Travado	Desligar	Fechado	1	Fria, detergente, Saída 1
12	HS	Lavagem	Desligar	Quente, amaciante, ES 2	Travado	Desligar	Fechado	1	Quente, Amaciante, Saída 2
13	PS	Lavagem	Desligar	Quente, Fria	Travado	Desligar	Fechado	2 e 1	Enchimento do sensor de pressão
14	XX	Nenhum	Desligar	Nenhum	Travado	Desligar	Fechado	1 ou 5	Teste do aquecedor
15	OF	Lavagem	Desligar	Quente, Fria, Detergente, Amaciante, ES 1, 2, 3, 4, Saída do ciclo	Travado	Desligar	Fechado	8 e 1	Overflow
16	LA	Enxágue	Agitação lenta	ES 3, Saída do ciclo	Travado	Desligar	Fechado	1	Agitação lenta
17	rA	Enxágue	Agitação regular	ES 4	Travado	Desligar	Fechado	1	Agitação regular

Tabela 2

continua...

#	Visor	LEDs de status acesos	Motor	Válvulas	Porta	Bomba	Descarga	Sair*	Etapa
18	Pu para bomba instalada dr para dreno de gravidade instalado	Enxágue	Desligar	Nenhum	Travado	Ligado	Aberta	9	Bomba/ Drenagem por gravidade
19	RPM real	Centrifugação	Perfil centrifugação de fábrica	Nenhum	Travado	Ligado	Aberta	1	Centrifugação de fábrica
20	bA	Centrifugação	Agitação de separação	Quente, Fria, Detergente, Amaciante, ES 1, 2, 3, 4, Saída do ciclo	Destravados	Ligado	Aberta	1, 1 novamente, em seguida 4, em seguida, 11	Separação
21	Pd	Centrifugação	Desligar	Nenhum	Destravados	Desligar	Aberta	13	Desligamento

Tabela 2

Tecla da coluna Sair	
1	Sair pressionando a tecla Iniciar/Pausar
2	Sair por cumprimento do nível de enchimento
3	Sair após todas as teclas terem sido pressionadas
4	Sair quando a porta estiver destravada
5	Sair quando a temperatura alcançar 40 °C
6	Sair quando a etapa expirar
7	Sair quando a porta travar
8	Sair quando o nível de transbordamento tiver sido atingido
9	Sair quando o tambor estiver vazio
10	Sair quando a porta estiver fechada
11	Sair quando a porta estiver aberta
12	Sair quando a comunicação de acionamento estiver estabelecida
13	Sair quando a máquina não estiver energizada

Tabela 3

Teste de teclado

Ao entrar neste teste, o controle exibirá “P-”. Quando uma tecla é pressionada, o controle exibirá “PX”, onde X é o número da tecla mencionada na *Tabela 4*. Para teclas 10 e superiores, o controle exibirá “XX”, onde XX é o número da tecla. À medida que cada tecla for pressionada, o LED mais próximo acenderá e permanecerá aceso durante o teste do teclado. Quando todas as teclas tiverem sido pressionadas, o controle avançará automaticamente para a próxima etapa. Teclados que não estão disponíveis em alguns controles não precisam ser testados. Consulte a *Figura 2* para o número do teclado e referências de LED.

NOTA: Números das teclas (alguns modelos podem não ter todas as teclas)

Visor	Número da tecla	LED
P1	1	25
P2	2	26
P3	3	27
P4	4	28
P5	5	29
P6	6	Próximo à tecla
P7	7	Próximo à tecla

Tabela 4

continua...

Visor	Número da tecla	LED
P8	8	Próximo à tecla
P9	9	Próximo à tecla
10	10	Próximo à tecla
11	11	Próximo à tecla
12	12	Próximo à tecla
13	13	Próximo à tecla
14	14	Próximo à tecla
15	15	Próximo à tecla
16	16	Próximo à tecla
17	17	Próximo à tecla
18	18	Próximo à tecla
19	19	Próximo à tecla
20	20	Próximo à tecla
21	21	Próximo à tecla
22	22	Próximo à tecla
23	23	26

Tabela 4

Teste de exibição de valor do interruptor DIP

Esta etapa exibe o estado dos interruptores DIP de configuração do controle em hexadecimal, em que o bit menos significativo é o interruptor DIP nº 1 e o bit mais significativo é o interruptor DIP nº 8.

Se um interruptor DIP estiver ajustado para ON (Ligado), o bit correspondente será definido como 1; do contrário; se o interruptor DIP estiver ajustado para OFF (Desligado), o bit será definido como 0. As configurações mais comuns são listadas na Tabela 5.

Exibição do valor do interruptor DIP	
Configuração da máquina	Valor
120 V com bomba elétrica	00
120 V com drenagem por gravidade	80
240 V com bomba elétrica	01
240 V com drenagem por gravidade	81
Máquina com aquecedor de 240 V com bomba elétrica e resfriamento habilitados	61
Máquina com aquecedor de 240 V com drenagem por gravidade e resfriamento habilitados	E1

Teste de configuração do ciclo

Esta etapa verifica quais configurações de ciclo são usadas.

Exibição de configuração do ciclo		
Configurações do ciclo	Modelos	Visor
Padrão	Com “T” e “C” no 12º caractere do número do modelo	“dE”
Austrália	Com “A” no 12º caractere do número do modelo	“AU”
Internacional	Todos os outros modelos	“in”

Enchimento frio/detergente

Esta etapa verifica a válvula de água fria e a válvula de detergente/alvejante. A válvula de enchimento de água fria, a válvula de detergente/alvejante e a válvula de alimentação externa 1 abrem. As válvulas serão desligadas assim que um nível baixo de enchimento for atingido.

Enchimento quente/amaciante

Esta etapa verifica a válvula de água quente e a válvula do amaciador. A válvula de enchimento de água quente, a válvula do amaciador e a válvula de alimentação externa 2 são ligadas. As válvulas serão desligadas assim que for atingido um nível de enchimento médio.

Enchimento do sensor de pressão

Esta etapa verifica a entrada analógica do nível de água. Quando o nível de enchimento de água é atingido, as válvulas de água são desligadas. O controle não avançará para a próxima

etapa até que o nível de enchimento normal seja alcançado.

Aquecedor (somente modelos com aquecedor)

Esta etapa verifica a operação do aquecedor. O visor mostra “xx”, onde xx é a temperatura em graus Celsius. O controle aquecerá a água a 40 °C enquanto exibe a temperatura à medida que aumenta a uma taxa de 1°. Se o sensor de temperatura estiver aberto ou em curto, o visor mostrará “Er” e “OP” ou “SH”.

Teste de transbordamento

Este teste verifica a configuração de transbordamento para o sensor de nível de água. Quando o nível de transbordamento for atingido, as válvulas de água, todas as válvulas de alimentação externas e a saída do ciclo de funcionamento serão desligadas automaticamente. O controle não avançará para a próxima etapa até que o nível de transbordamento seja atendido.

Agitação lenta

Esta etapa verifica a velocidade de agitação baixa. O visor mostra “LA”, o LED Rinse (Enxágue) está aceso, Auxiliary Output (Saída auxiliar) 3 está ligada, Cycle Run Output (Saída de operação do ciclo) está ligada e a máquina entra em agitação baixa. O controle permanecerá neste modo até que a tecla Start/Pause (Iniciar/pausar) seja pressionada.

Agitação regular

Esta etapa verifica a velocidade de agitação normal. O visor mostra “rA”, o LED de Rinse (Enxágue) está aceso, a Saída Auxiliar 4 está ligada e a máquina entra em agitação normal. O controle permanecerá neste modo até que a tecla Start/ Pause (Iniciar/pausar) seja pressionada.

Teste de bomba/dreno de gravidade

Esta etapa verifica a saída da bomba. O visor exibe “Pu” para uma bomba elétrica ou “dr” para um dreno por gravidade, o LED Rinse (Enxágue) está aceso e a bomba está ligada ou o dreno por gravidade está aberto. O controle só avançará para a próxima etapa do teste após o sensor de nível de água indicar que o tambor está vazio.

Centrifugação de fábrica

Esta etapa verifica as velocidades de centrifugação. A tela mostra os dois dígitos mais significativos das rotações por minuto (RPM) atuais.

A máquina passa pelas velocidades de centrifugação e mantém cada velocidade por alguns segundos. Após 1.200 RPMs, o motor vai parar. Esta etapa dura 4 minutos. Toda a verificação de desequilíbrio é feita e se o botão de desequilíbrio for atingido ou a verificação de OBL falhar e precisar girar novamente, o tempo será redefinido indefinidamente para permitir que a carga seja reequilibrada para que possa girar e alcançar velocidade máxima. O controle avançará para a próxima etapa se a tecla Start/Pause (Iniciar/pausar) for pressionada a qualquer momento durante esta etapa.

Durante esta etapa, se 800 RPMs forem atingidas, o LED número 27 acenderá. Se 1.000 RPMs forem atingidas, o LED número 28 acenderá. Se 1.200 RPMs forem atingidas, o LED número 29 acenderá e, se 1.100 RPMs forem atingidas, o LED número 30 acenderá para indicar que uma velocidade de passagem foi atingida. Consulte a Figura 1 para obter a definição do número do LED.

Separação

Esta etapa verifica a velocidade de partida e a função de destravamento da porta. Todas as válvulas estarão abertas no início desta etapa para permitir a descarga das válvulas pela fábrica. A tecla Start/Pause (iniciar/pausar) deve ser pressionada para começar a sair do teste. O primeiro pressionamento da tecla Start/Pause desligará as válvulas de água, o segundo pressionamento da tecla Start/Pause vai parar o motor e iniciar o processo de desbloqueio. O terceiro pressionamento da tecla Start/Pause iniciará o processo de desbloqueio. Assim que a

porta destravar, ela precisará ser aberta para finalmente sair do teste. O sensor de nível de água será compensado nesta etapa após um retardo de 20 segundos e depois que a tecla Start/Pause for pressionada pela primeira vez.

Durante esta etapa, os LEDs de indicação das velocidades atingidas a partir da etapa de centrifugação de fábrica permanecerão acesos.

Desligamento

Esta é a etapa final do procedimento de teste de fábrica. O controle exibirá *Pd*, significando que o procedimento foi concluído e que o usuário pode desligar a máquina com segurança. Desligar e ligar a máquina é a única maneira de retomar a operação normal.

Circuito do Motor

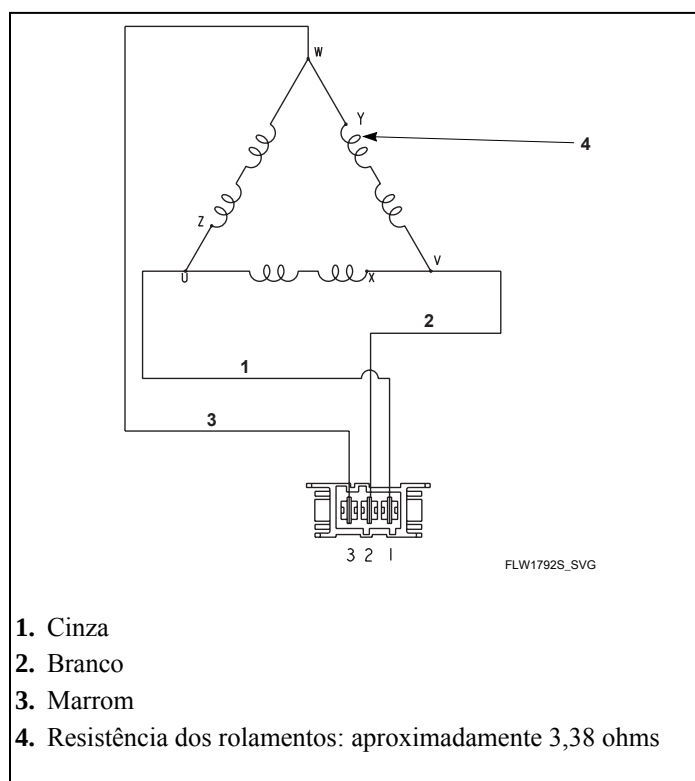


Figura 3

Configuração do interruptor DIP

	OFF (Desligado)	ON (Ligado)
Interruptor 1	Alimentação CA de 120 volts	Alimentação CA de 240 volts
Interruptor 2*	Ciclos de economia de energia	Ciclos padrão

Tabela 5

continua...

	OFF (Desligado)	ON (Ligado)
Interruptor 3**	Nível de água padrão	Nível de água mais alto
Interruptor 4	Erros de drenagem lenta e vazamentos desativados	Erros de drenagem lenta e vazamentos ativados
Interruptor 5	Não utilizado	Não utilizado
Interruptor 6	Resfriamento desabilitado	Resfriamento habilitado
Interruptor 7	Aquecedor desabilitado	Aquecedor habilitado
Interruptor 8	Bomba elétrica	Drenagem por gravidade

Tabela 5

***Interruptor 2:** quando ajustado para OFF (Desligado), são usados os níveis de água para economia de energia e os níveis de enchimento são usados para o tipo/região específico da máquina. Quando ajustado para ON (Ligado), as configurações do ciclo de energia não são usadas.

****Interruptor 3:** quando ajustado para OFF (Desligado), são usados os níveis de água padrão. Quando ajustado para ON (Ligado), o proprietário pode aumentar o nível de água usando o modo de água extra. Níveis de água mais altos não são recomendados, pois podem resultar em vazamento de água da porta da máquina.

Resolução de problemas de ruído de batida

Se uma lavadora de abertura frontal produzir um ruído parecido com a batida em uma porta, pode ser devido a um ponto achatado na correia. O som de batida ocorre quando o ponto achatado atinge a polia. A batida pode ocorrer devido a um aumento da centrifugação e diminuir após alcançar um rpm maior.

Para corrigir esta condição, substitua a correia.

Explicação dos LEDs no controle de acionamento

Existem quatro LEDs no controle para auxiliar na resolução de problemas (consulte *Figura 4*):

1. LED verde aceso constante = alimentação de energia de 5 VCC presente
2. LED verde piscando um segundo ligado/um segundo desligado = o controle de acionamento está ativo
3. LED vermelho piscando = o controle de acionamento está se comunicando com o controle frontal
4. LED vermelho aceso constante = barramento CC carregado

NOTA: O acionamento somente é alimentado quando a porta estiver fechada e o controle frontal o ligar.

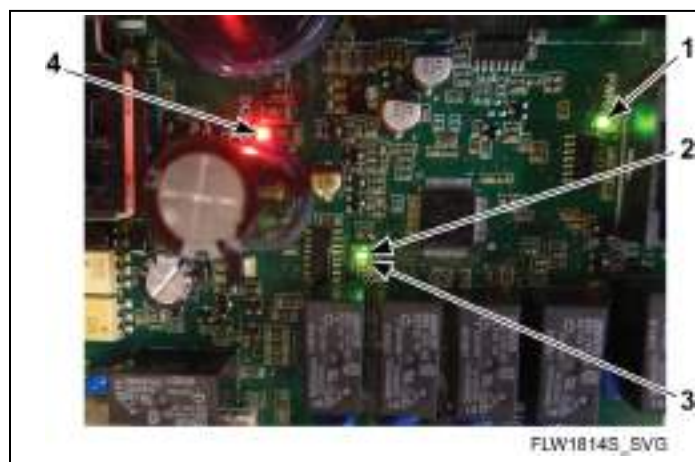


Figura 4

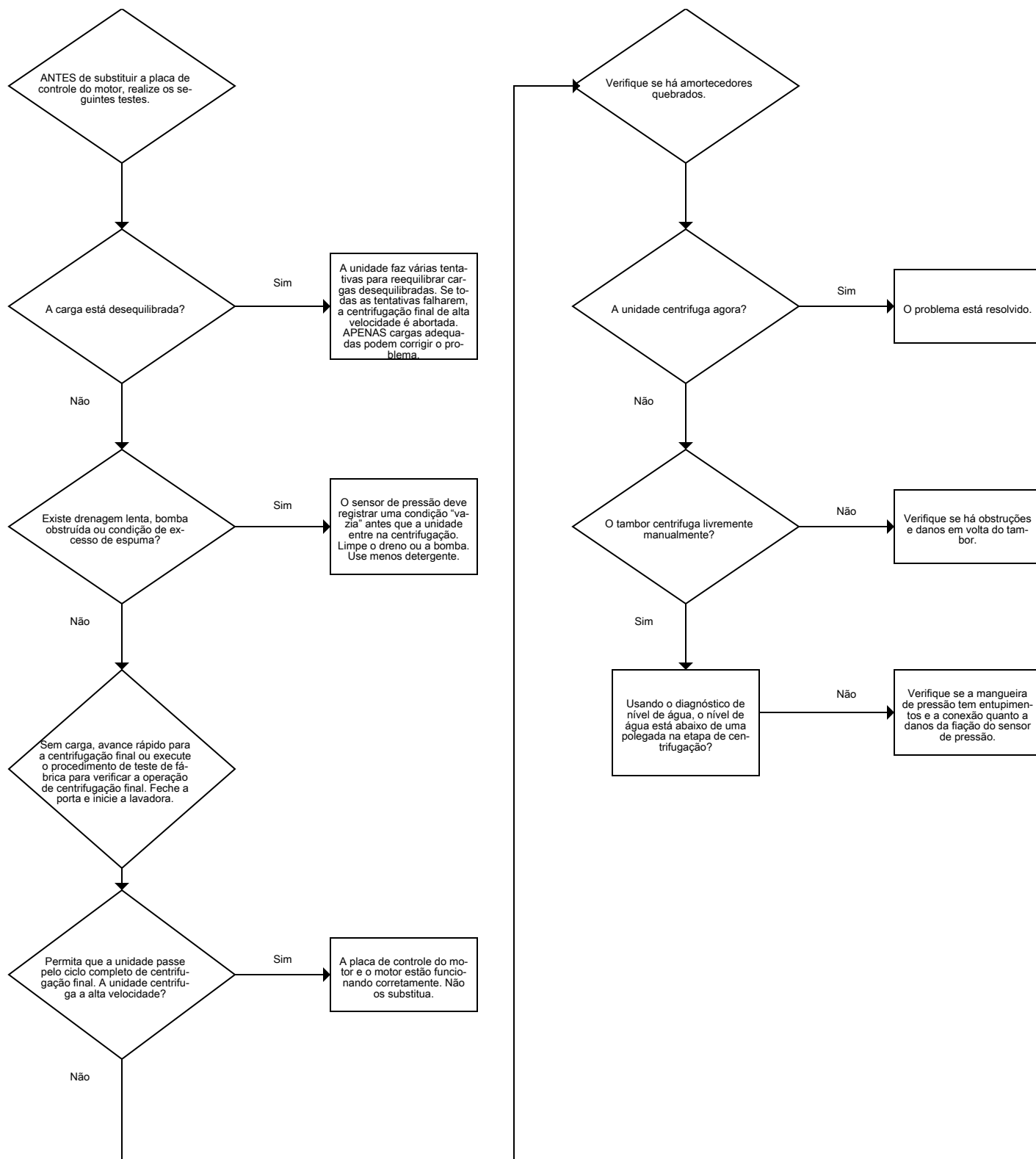
A porta falha no desbloqueio no fim de ciclo

Se a porta não destravar no final do ciclo e o tempo do ciclo estiver piscando no monitor, a água poderá estar muito quente para drenar. Adicione uma etapa de resfriamento ao ciclo para certificar-se de que a água será resfriada. Habilite a função de resfriamento ajustando o interruptor DIP de resfriamento (nº 6) para ON (Ligado).

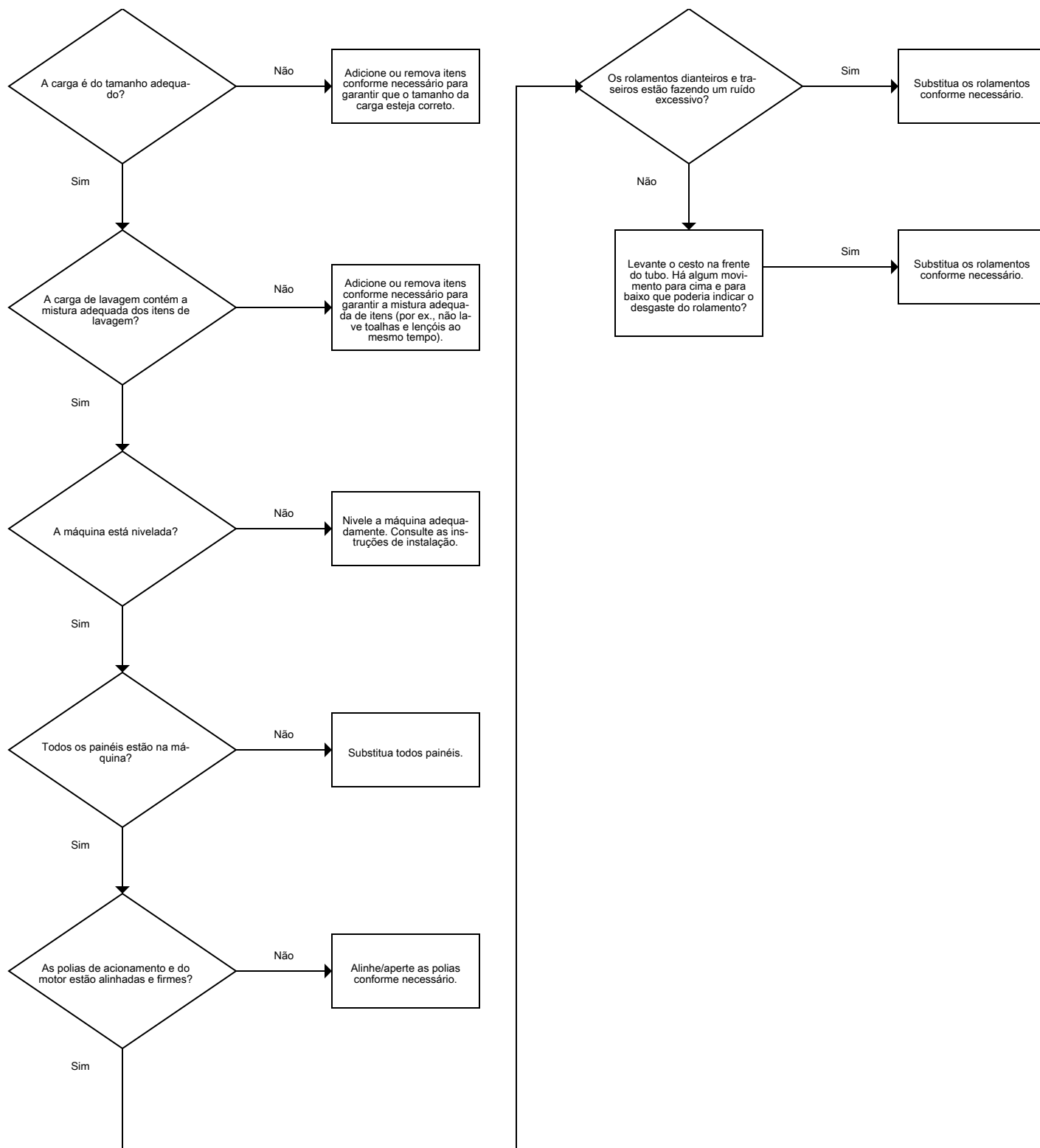
Sem rotação

Uma condição sem centrifugação não é causada pela operação intermitente do motor ou do controle do motor (montagem do inversor). NÃO substitua estes componentes para que não haja reclamações de não centrifugação se a unidade passar pelo seguinte procedimento:

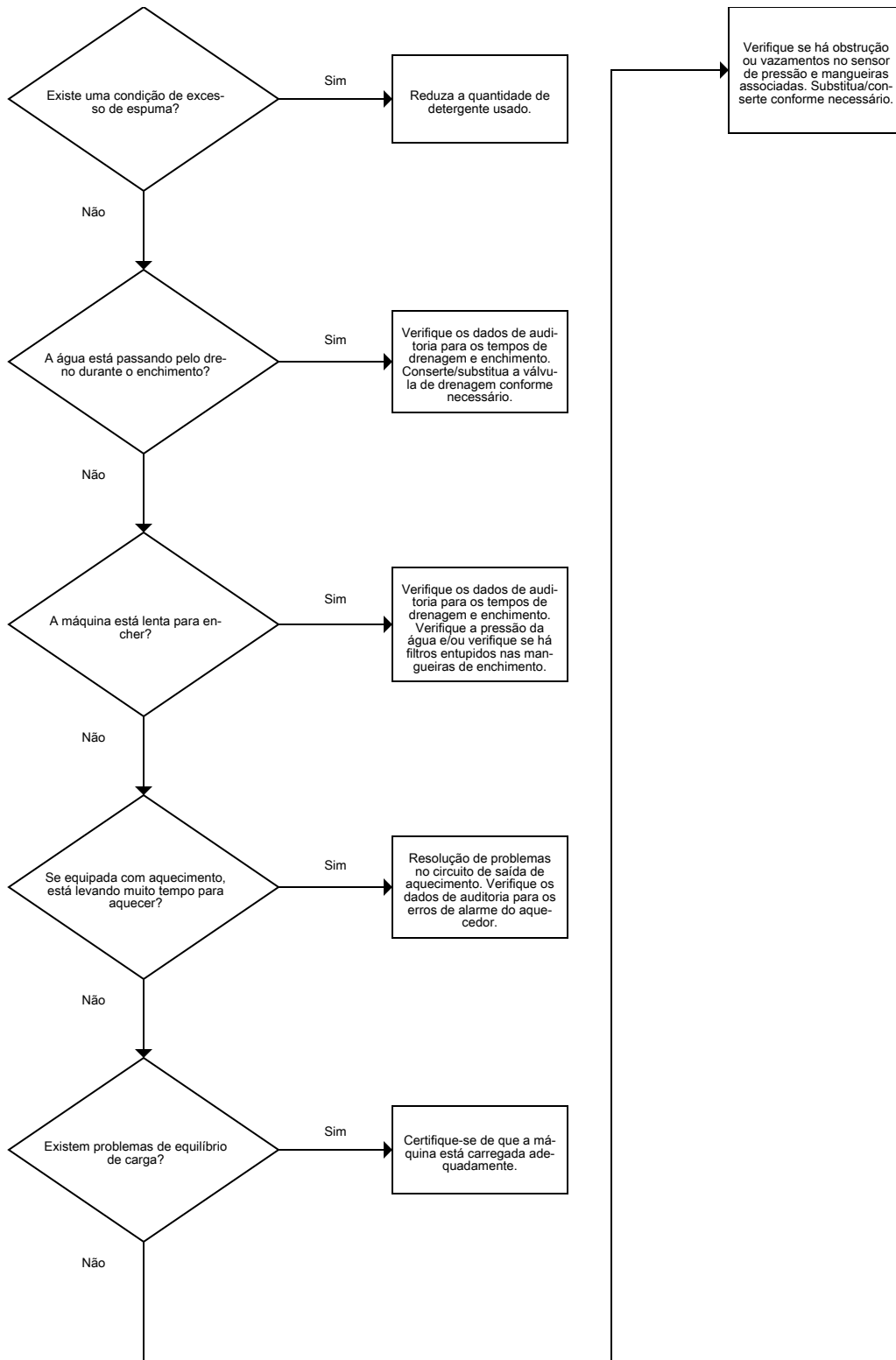
Sem rotação (continued)



Vibração e/ou ruído excessivos durante a centrifugação



Tempo de ciclo excessivamente grande



Resolução de problemas de controle eletrônico

Códigos de erro

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ponto decimal mais à direita piscando	O controle está no modo de baixo consumo/ocioso.	Enquanto o controle estiver no modo Low Power/Idle (baixo consumo/ocioso), o decimal mais à direita no visor piscará uma vez por minuto nos controles com versão de software 6 ou anterior e uma vez a cada cinco minutos nos controles com versão de software 7 ou posterior. Isto é normal. Pressione a tecla Power/Cancel (Ligar/Cancelar) para ligar o controle.
<i>Er, FL</i>	Erro de enchimento	O nível de enchimento não é alcançado em 30 minutos em qualquer etapa de enchimento. Desligue para eliminar o erro. • Execute o ciclo de trabalho pesado da lavadora com água quente e fria. Se um dos fluxos de água estiver lento, verifique as telas na válvula de água e nas mangueiras de enchimento. • Se o fluxo de água para a lavadora for adequado e as telas estiverem limpas, então, verifique a tensão CA na válvula de água. Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA. • Se a tensão CA estiver presente, então, substitua a válvula de água. • Se a tensão não estiver presente na válvula de água, verifique a tensão CA no H6 e no H1 na placa de saída. Se não houver tensão no H6, mas houver tensão no H1, substitua a placa de saída. • Se as telas tiverem detritos, limpe as telas. • Se o fluxo de água estiver lento, verifique a pressão de água dentro da residência.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Er, dL	Erro fatal de travamento da porta	A porta fica desbloqueada durante um ciclo em andamento. Para eliminar este erro, desligue e ligue a máquina. • Verifique a tensão CA no fio vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-3 a H5-1). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA com a porta fechada. • Se a tensão CA estiver presente, remova o travamento da porta e o chicote da máquina pelo painel de acesso e coloque o travamento da porta no trinco da porta. Verifique a tensão CA do fio vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-2 para J4-4). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. Selecione a centrifugação e inicie a lavadora. Verifique se o travamento da porta funciona. Se ela travar, então há um bloqueio mecânico. Substitua o painel frontal ou ajuste o trinco da porta para que ele se alinhe ao travamento da porta. • Se houver uma tensão de 120 VCA no H5 na placa de saída com fio vermelho para rosa/preto (H5-3 a H5-1), mas não houver tensão no travamento da porta, então, substitua o chicote. • Se houver uma tensão de 120 VCA no travamento da porta, inicie um ciclo de centrifugação e verifique o fio branco/vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-1 a J4-4). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. • Se não há tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-1 a J4-4), então, substitua o travamento da porta. • Se houver tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-1 a J4-4), então, verifique a tensão no fio branco/vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-4 a H5-1). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. • Se não houver uma tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-4 a H5-1), então substitua o chicote. • Se houver tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-4 a H5-1), substitua a placa de saída.

continua...

Tabela 6

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Er, dl	Erro não fatal de travamento da porta	Se a porta não travar após 20 segundos no modo de travamento da porta após o acionador ter sido habilitado, o controle desligará todas as saídas e exibirá um código de erro. Para eliminar este erro, a porta deve estar aberta ou trancada. A sobrecarga da máquina ou os amortecedores quebrados podem impedir que a porta feche corretamente. • Verifique a tensão CA no fio vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-3 a H5-1). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA com a porta fechada. • Se a tensão CA estiver presente, remova o travamento da porta e o chicote da máquina pelo painel de acesso e coloque o travamento da porta no trinco da porta. Verifique a tensão CA no fio vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-2 para J4-4). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. Selecione a centrifugação e inicie a lavadora. Verifique se o travamento da porta funciona. Se ela travar, então há um bloqueio mecânico. Substitua o painel frontal ou ajuste o trinco da porta para que ele se alinhe ao travamento da porta. • Se houver uma tensão de 120 VCA no H5 na placa de saída com fio vermelho para rosa/preto (H5-3 a H5-1), mas não houver tensão no travamento da porta, então, substitua o chicote. • Se houver uma tensão de 120 VCA no travamento da porta, inicie um ciclo de centrifugação e verifique os fios branco/vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-1 a J4-4). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. • Se não há tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-1 a J4-4), então, substitua o travamento da porta. • Se houver tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-1 a J4-4), então, verifique a tensão do fio branco/vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-4 a H5-1). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. • Se não houver uma tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no H5

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
		na placa de saída (H5-4 a H5-1), então substitua o chicote. • Se houver tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-4 a H5-1), substitua a placa de saída.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, dU</i>	Erro não fatal de destravamento da porta	Se a porta não travar 20 segundos após o tambor parar de girar com um travamento da porta tipo solenoide e todas as outras saídas tiverem sido desligadas, o controle exibirá um código de erro. Para eliminar este erro, a porta deve estar destravada ou aberta. Remover da tomada por 3 minutos permitirá destravar a porta automaticamente. Pressione a porta e, em seguida, puxe para destravar a porta, pois a pressão na trava/trinco impedirá que ela destrave. • Verifique a tensão CA do fio vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-3 a H5-1). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA com a porta fechada. • Se a tensão CA estiver presente, remova o travamento da porta e o chicote da máquina pelo painel de acesso e coloque a trava na porta no trinco da porta. Verifique a tensão CA no fio vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-2 para J4-4). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. Selecione a centrifugação e inicie a lavadora. Verifique se o travamento da porta funciona. Se ela travar, então há um bloqueio mecânico. Substitua o painel frontal ou ajuste o trinco da porta para que ele se alinhe ao travamento da porta. • Se houver uma tensão de 120 VCA no H5 na placa de saída com fio vermelho para rosa/preto (H5-3 a H5-1), mas não houver tensão no travamento da porta, então, substitua o chicote. • Se houver uma tensão de 120 VCA no travamento da porta, inicie um ciclo de centrifugação e verifique o fio branco/vermelho para rosa/preto na trava da porca (J4-1 a J4-4). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. • Se não há tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-1 a J4-4), então, substitua o travamento da porta. • Se houver tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no travamento da porta (J4-1 a J4-4), então, verifique a tensão no fio branco/vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-4 a H5-1). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
		- Se não houver uma tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-4 a H5-1), então substitua o chicote. - Se houver tensão CA no fio branco/vermelho para rosa/preto no H5 na placa de saída (H5-4 a H5-1), substitua a placa de saída.
<i>Er, da</i>	Erro de porta aberta	O controle detecta que a porta está aberta durante um ciclo. Isso pode ser causado puxando a porta quando ela estiver travada ou prestes a travar. Corrija um sistema de travamento de porta que não funciona. Desligue a energia da máquina para eliminar o erro. - Verifique a tensão CC do fio amarelo (H3-2) para o terra no H3 na placa de saída inferior. Deve haver uma tensão de 12 a 13 VCC. Se não houver tensão, verifique a tensão CC no fio vermelho para branco do H2 (H2-4 a H2-5). Se a tensão CC estiver correta, substitua a placa de saída. - Se houver tensão CC no fio amarelo (H3-2) para o terra no H3, verifique a tensão CC no fio preto (H3-1) para o terra no H3. Deve haver uma tensão de 12 a 13 VCC. Se houver tensão, então, verifique a tensão CC no fio azul para branco no H2 no controle frontal (H2-8 a H2-5). Se a tensão estiver correta no fio azul para branco no H2 no controle frontal (H2-8 a H2-5), então, substitua o controle frontal superior. Se houver tensão CC no fio azul para branco no H2 na placa de saída e não houver tensão CC no fio azul para branco no H2 no controle frontal (H2-8 a H2-5), substitua o chicote. - Se não houver tensão no fio preto para o terra no H3, então, verifique a tensão CC no interruptor da porta. Se houver tensão CC no fio amarelo para o terra no interruptor da porta e não houver tensão no fio preto para terra no interruptor da porta, substitua o interruptor da porta. (O interruptor da porta deve estar ativado.) - Se houver tensão no fio preto (H3-1) para o terra no H3 e não houver tensão no fio azul para branco no H2 na placa de saída (H2-8 a H2-5), substitua a placa de saída.

continua...

Tabela 6

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, Ub</i>	Erro de desequilíbrio não fatal	A lavadora não consegue equilibrar a carga. Redistribua a carga e inicie o ciclo. Se estiver com pouca carga ou com apenas um item grande, adicione mais itens para ajudar a máquina a equilibrar melhor a carga. Se os itens forem de borracha ou outro material resistente à água, a carga pode não atingir a velocidade máxima de centrifugação. Certifique-se de que a máquina esteja nivelada adequadamente e verifique se os amortecedores estão quebrados. Abra as portas ou pressione as teclas Power/Cancel (Ligar/Cancelar) para eliminar o erro. • Verifique se há fios soltos ou desconectados em um interruptor de balanceamento. • Remova o conector H4 (fios violeta/branco e preto/branco) da placa de saída inferior. Meça a resistência para verificar se o circuito está aberto. • Se o circuito estiver aberto, verifique a resistência na saída do interruptor de balanceamento. Se estiver aberto, substitua. Se estiver fechado, substitua o chicote. • Se o circuito de desequilíbrio estiver fechado, verifique a resistência nos dois pinos da placa de saída. A resistência deve apresentar 300 k a 400 k. Se apresentar OL, substitua a placa de saída e o interruptor não nivelado e corrija o vazamento. • Se o desequilíbrio indicar a resistência correta na placa de saída e o circuito de desequilíbrio indicar que está fechado, então a lavadora está se desequilibrando e atingindo o interruptor de balanceamento. • Faça um teste de munhão e de rolamento. Além disso, verifique se há aparas de plástico cinza no reservatório de vedação da porta. Se todos os testes forem aprovados, substitua os amortecedores. As porcas dos amortecedores precisam ser apertadas com torque de 9,6 Nm (85 pol. lbs).

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, ub</i>	Erro de desequilíbrio fatal	Os fios do interruptor de balanceamento estão quebrados ou não conectados, o interruptor de balanceamento pode ter ficado preso fechado ou um amortecedor pode estar quebrado. Retire da energia para eliminar o erro. • Verifique se há fios soltos ou desconectados em um interruptor de balanceamento. • Remova o conector H4 (fios violeta/branco e preto/branco) da placa de saída inferior. Meça a resistência para verificar se o circuito está aberto. • Se o circuito estiver aberto, verifique a resistência no interruptor de balanceamento. Se estiver aberto, substitua. Se estiver fechado, substitua o chicote. • Se o circuito de desequilíbrio estiver fechado, verifique a resistência nos dois pinos da placa de saída. A resistência deve apresentar 300 k a 400 k. Se apresentar OL, substitua a placa de saída e o interruptor de balanceamento e corrija o vazamento. • Se o desequilíbrio indicar a resistência correta na placa de saída e o circuito de desequilíbrio indicar que está fechado, então a lavadora está se desequilibrando e atingindo o interruptor de balanceamento. • Faça um teste de munhão e de rolamento. Além disso, verifique se há aparas de plástico cinza no reservatório de vedação da porta. Se todos os testes forem aprovados, substitua os amortecedores. As porcas dos amortecedores precisam ser apertadas com torque de 9,6 Nm (85 pol. lb).

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
do	Indicador de porta aberta	A porta precisa estar fechada para iniciar o ciclo. Se a porta estiver fechada, verifique se há fiação inadequada ou se o interruptor da porta está com defeito. • Verifique a tensão CC no fio amarelo para o terra no H3 na placa de saída inferior. Deve haver uma tensão de 12 a 13 VCC. Se não houver tensão, verifique a tensão CC no fio vermelho para branco no H2. Se a tensão estiver presente, substitua a placa de saída. • Se houver tensão CC no fio amarelo para o terra no H3, verifique a tensão CC no fio preto para o terra no H3. Deve haver uma tensão de 12 a 13 VCC. Se houver tensão, verifique a tensão CC no fio azul para branco no H2 no controle frontal. Se houver tensão, substitua o controle frontal superior. Se houver tensão no fio azul para branco no H2 na placa de saída e não houver tensão no fio azul para branco no H2 no controle frontal, substitua o chicote. • Se não houver tensão no fio preto para o terra no H3, então, verifique a tensão CC no interruptor da porta. Se a tensão no fio amarelo para o terra no interruptor da porta estiver correta e não houver tensão no fio preto para terra no interruptor da porta, substitua o interruptor da porta. O interruptor da porta deve estar ativado. • Se houver tensão no fio preto para o terra no H3 e não houver tensão no fio azul para branco no H2 na placa de saída, substitua a placa de saída.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, d5</i>	Configuração de queda parcial de energia elétrica/tensão	Voltagem da alimentação não esperada. Verifique as conexões do chicote entre o controle frontal e a placa de acionamento. Se o controle frontal foi substituído, defina o interruptor DIP nº 1 com a mesma configuração do controle anterior. Se estiver remodelando a máquina para usar uma alimentação diferente, a configuração do interruptor DIP nº 1 pode precisar ser alterada. Se a configuração do interruptor DIP nº 1 for alterada, desligue, ligue e tente novamente. • Verifique a tensão CC no fio cinza para branco no H2 no controle frontal. Deve haver uma tensão de 5,5 a 7,5 VCC. Se a tensão estiver incorreta, verifique a tensão no fio cinza para branco no H2 no placa de saída. Se a tensão estiver correta, substitua o chicote. • Se a tensão CC no fio cinza para branco no H2 na placa de saída não estiver conforme os parâmetros, verifique a tensão do fio preto para branco/preto para verde no H1 na placa de saída. Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA. Se a tensão em H1 estiver correta, substitua a placa de saída.
<i>Er, nr</i>	Placa de acionamento não pronta	Falha de hardware. • Verifique a tensão CA do fio preto para branco, preto para verde no H1 da placa de saída. Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA. Não deve haver tensão no fio branco para verde. • Verifique todos os conectores de saída na placa de saída para ver se há pinos soltos, pinos dobrados, corrosão e pinos ausentes. • Se a tensão estiver adequada e todos os conectores estiverem em bom estado, substitua a placa de saída.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Er, Co	Erro de comunicação da placa de acionamento	Falha de comunicação. Desligue, ligue e tente novamente. Se o erro persistir: • Verifique a tensão CC no H2 na placa de saída. Deve haver uma tensão 12 VCC no fio vermelho para branco e 5,5 a 7,5 VCC no fio cinza para branco. Se as tensões não estiverem conforme os parâmetros e houver 120 VCA no fio preto para branco e preto para verde no H1 e 0 VCA no fio branco para verde, substitua a placa de saída. • Se a tensão estiver correta na placa de saída, verifique H2 no controle frontal. Deve haver tensão de 12 a 13 VCC no fio vermelho para branco. Deve haver tensão 5,5 a 7,5 VCC no fio cinza para branco. Se a tensão não estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se todas as tensões estiverem corretas, verifique se há fios soltos, pinos corroídos, pinos soltos e se os fios estão totalmente inseridos nos conectores. • Se todos os fios e pinos estiverem no local, meça a resistência dos fios amarelo e laranja. Se eles estiverem abertos, substitua o chicote. • Se todas as verificações de diagnóstico estiverem corretas, encomende ambas as placas e o chicote. Substitua primeiro a placa de saída inferior. Se isso corrigir o erro, devolva as duas partes.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, dr</i>	Erro de Drenagem	O controle entrará no Machine Error Mode (modo de erro da máquina) quando a altura da água não estiver abaixo do nível vazio, depois de tentar drenar por 2 minutos. No caso de erro de drenagem, o controle desligará todas as saídas e ligará o Machine Error Tone (sinal sonoro de erro da máquina) por 15 segundos. Verifique a fiação para drenar e se há energia no dreno. Verifique se há objetos presos na mangueira de drenagem ou na bomba das unidades de bomba elétrica. Certifique-se de que a mangueira de drenagem atenda às restrições de altura de drenagem. Desligue para eliminar o erro. • Verifique se há detritos no filtro de objetos estranhos. • Verifique se há detritos no tubo do sensor de pressão e no bulbo; verifique se o cliente não está usando muito sabão. • Verifique a tensão CA no fio branco/preto para branco no H6 na placa de saída inferior (H6-4 a H6-2). Deve haver tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA. (Na centrifugação) se houver tensão, verifique a tensão CA na bomba de drenagem e, se houver tensão, substitua a bomba de drenagem. • Se não houver tensão CA no H6 e houver 120 VCA $\pm$ 12 V no fio preto para branco no H1 (H1-6 a H1-4) e no fio preto para verde (H1-6 a H1-1), então, substitua a placa de saída.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, 5d</i>	Erro de drenagem lenta	Este erro ocorre apenas se for ativado configurando o interruptor DIP nº 4 para ON (LIG). A água não é drenada tão rápido quanto o esperado em qualquer etapa do ciclo que drena a água. Elimine o erro pressionando Power/Cancel (Ligar/cancelar). • Verifique se há detritos no filtro de objetos estranhos. • Verifique se há detritos no tubo do sensor de pressão e no bulbo. Verifique se o cliente não está usando muito sabão. • Verifique a tensão CA no fio branco/preto para branco no H6 na placa de saída inferior. Deve haver tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA durante a centrifugação. Se houver tensão, verifique a tensão CA na bomba de drenagem. Se houver tensão CA na bomba de drenagem, substitua a bomba de drenagem. • Se não houver tensão CA no H6 e houver tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA no fio preto para branco e preto para verde no H1, substitua a placa de saída. • Verifique o interruptor DIP nº 4 no controle frontal. Se o interruptor DIP nº 4 estiver ligado, retire a arruela, desligue o interruptor DIP nº 4 e recoloque a arruela.
<i>Er, 5L</i>	Suds Lock Error (Erro de travamento causado por espuma)	Nas etapas de centrifugação, se o controle determinar que há espuma na máquina após executar todas as Suds Removal Routines (rotinas de remoção de espuma) programadas para serem executadas, ele exibirá um Suds Lock Error (erro de bloqueio de espuma) no final do ciclo após a abertura da porta. O controle continuará exibindo o erro por um minuto ou até que a tecla Power/Cancel (Ligar/cancelar) seja pressionada. • Para evitar erros, reduza a quantidade de sabão. Verifique se há problemas de drenagem e se o tambor está girando livremente, além disso, garanta que não haja pequenos itens presos entre o tambor e o cesto externo.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
E_r, nF	Erro de falta de fluxo de água	Se o controle não atingir um nível de água de 10 cm (4 pol.) nos primeiros 5 minutos do enchimento, isso pode indicar que a mangueira do sensor de pressão está vazando, está desconectada ou entupida, que a mangueira da entrada de água está entupida, que as telas da entrada de água estão entupidadas ou que não há fluxo de água para a máquina. O controle entrará no modo Machine Error (erro da máquina) quando for indicado o erro. Primeiramente, o controle vai drenar por 90 segundos e, em seguida, desligar todas as saídas e ligar o Machine Error Tone (tom de erro da máquina) por 15 segundos. Desligue para eliminar o erro. • Coloque a lavadora no ciclo de trabalho pesado com água quente e fria. Se não houver fluxo de água para quente ou frio, verifique as telas na válvula de água e nas mangueiras de enchimento. • Se as telas tiverem detritos, limpe-as. Se não houver fluxo de água na lavadora, verifique a pressão na mangueira. • Verifique para garantir que o bulbo do sensor de pressão não esteja conectado com sabão e o tubo do sensor de pressão não esteja dobrado. • Se houver um bom fluxo de água para a lavadora e as telas estiverem limpas, verifique a tensão CA na válvula de água (quente e frio). Deve haver tensão de 120 VCA. • Se a tensão estiver correta, substitua a válvula de água. • Se não houver tensão na válvula de água, verifique a tensão CA no H6 da placa de saída. Se não houver tensão no H6 e a tensão CA no H1 estiver correta, substitua a placa de saída.

continua...

Tabela 6

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, OF</i>	Overflow Error (Erro de transbordamento)	Este erro é acionado quando um nível de água alto não seguro é detectado na máquina e não é possível drenar. A válvula de água pode estar travada na posição aberta, a bomba pode estar emperrada ou o dreno pode estar entupido. Geralmente, um pequeno item fica alojado na hélice da bomba nas máquinas de bombeamento. A porta pode estar aberta/destravada com água na máquina para causar este erro. Desligue para eliminar o erro. • Verifique se há detritos na limpeza da bomba de drenagem. • Verifique se a tensão CA no fio branco/preto para branco na bomba de drenagem. Deve haver uma tensão de 120 VCA ± 12 V. • Se não houver detritos e houver uma tensão de 12 VCA no fio branco/preto para branco na bomba de drenagem e não houver bombeamento de água, substitua a bomba de drenagem. • Se a válvula de água não desligar ou estiver vazando dentro da lavadora, verifique a tensão CA e as válvulas de água quente e fria. Deve haver uma tensão de 120 VCA ± 12 V. • Se a água continuar fluindo para a lavadora mesmo quando não há tensão, substitua a válvula de água. • Verifique se há bloqueios no tubo externo, no tubo da mangueira da bomba de drenagem e na mangueira de drenagem.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, P5</i>	Pressure Sensor Error (Erro do sensor de pressão)	Se o controle não detectar uma entrada do sensor de nível de água válido por 30 segundos, ou se o nível de enchimento máx. (transbordamento) no controle for definido em 0 durante o modo de execução, o modo de teste de fábrica ou o modo de transbordamento, o controle entrará no modo de erro da máquina. Primeiro, o controle drenará por 30 segundos para retirar toda a água e, em seguida, destravar a porta. Desligue para eliminar o erro. • Verifique a tensão CC no fio vermelho para branco no sensor de pressão. Deve haver uma tensão de 5 VCC. • Verifique a frequência em Hz no fio cinza para branco no controle frontal. Deve haver uma tensão de 500 a 650 Hz. • Se houver 500 a 650 Hz no controle frontal superior, substitua o controle frontal. • Se não houver 500 a 650 Hz no controle frontal, mas houver no sensor de pressão, substitua o chicote. • Se houver 5 VCC no fio vermelho para branco no sensor de pressão e não houver Hz no fio cinza para branco no sensor de pressão, substitua o sensor de pressão.
<i>Er, bb</i>	Broken Belt Error (Erro de correia quebrada)	Se o controle detectar uma correia rompida, o controle exibirá este erro. Desligue a máquina e verifique se há problemas na correia e nas polias. • Se a correia estiver rompida, substitua-a. • Se a correia não estiver rompida, remova o conector H7 da placa e meça a resistência no fio preto para branco, preto para marrom e marrom para branco. A resistência deve ficar entre 3,4 e 3,7 ohms. • Se os enrolamentos estiverem fora de alcance, remova o conector do motor e meça a resistência nos terminais do motor. Se não estiver uniforme no motor, substitua-o. Se a resistência no motor for boa, substitua o chicote. • Se os enrolamentos estiverem no intervalo, substitua a placa de saída.
A tela está fraca		Procure pinos frouxos e cabos danificados no controle de usuário até a placa de acionamento.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Er, id</i>	Erro de ID da placa de acionamento	Este erro será exibido se, após a verificação da compatibilidade da placa de acionamento/controlador frontal, for constatado que não há correspondência. Desligue a máquina para limpar o código. Altere o controlador frontal para uma lavadora de carregamento frontal. • O controle incorreto foi inserido na máquina. Verifique se o número da peça está correto. • Se a embalagem da peça tiver o número correto, entre em contato com o distribuidor que vendeu a peça e avise-o.
<i>PF</i>	Erro de falha de energia	Se o controle estava no modo Delayed Start (Início adiado) durante uma falha de energia, esse erro será exibido e o início adiado será cancelado. Pressione Power/Cancel (Ligar/cancelar) para eliminar o erro.
<i>Ed</i>	Erros da placa de acionamento	
<i>Ed, iD</i>	Erro de seleção de voltagem	Voltagem de entrada errada observada na placa de acionamento 120 V contra 240 V. O interruptor DIP nº 1 em FEC configurado de forma errada ou, provavelmente, água na placa de acionamento (deixe a placa de acionamento secar e determine a causa da infiltração de água). Desligue para eliminar o erro. • Verifique a tensão CA no fio preto para branco no H1 na placa de saída inferior (H1-6 a H1-4). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. • Verifique o fio preto para verde no H1 (H1-6 a H1-1) para garantir que a polaridade esteja correta. Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$12 VCA. • Se a tensão CA estiver correta no H1, substitua a placa de saída. • Se a tensão CA estiver incorreta no H1 verifique a tensão no fio na saída para garantir que a tensão de alimentação seja adequada.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Ed, 12</i>	Erro de entrada principal de sobrevoltagem de CA	A tensão da máquina é muito alta, verifique qual a voltagem da alimentação da máquina e verifique se está em conformidade com as características técnicas da máquina. Desligue para eliminar o erro. • Verifique a tensão CA do fio preto para o branco e do preto para o verde no H1 na placa de saída. Deve haver uma tensão de 120 V $\pm$ 12 VCA. • Se não houver tensão do fio preto para verde, verifique o fio branco para verde. Se houver 120 V, a polaridade está revertida e deve ser alterada. Substitua a placa de saída.
<i>Ed, 13</i>	Erro perigoso de falha de energia	Foi constatado que a entrada de potência de linha neutra para a máquina está fora da faixa. Desligue para eliminar o erro. Verifique se há danos no chicote de alimentação de energia. Substitua o chicote de alimentação de energia ou a placa de acionamento se o erro persistir. • Verifique a tensão CA do fio preto para branco (H1-6 a H1-4) e preto para verde (H1-6 a H1-1) no H1 na placa de saída. Deve haver uma tensão de 120 V $\pm$ 12 VCA. • Se não houver tensão no fio preto para verde (H1-6 a H1-1), então, verifique o fio branco para verde. Se houver uma tensão de 120 V, a polaridade está revertida e precisa ser alterada. Substitua a placa de saída. • Verifique se há danos no cabo. Se necessário, substitua.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>E d, 2 1</i>	Erro de barramento de sobrevoltagem de CC	Desligue para eliminar o erro. • Verifique a tensão CA no fio preto para branco no H1 da placa de saída inferior (H1-6 a H1-4). Deve haver tensão de $120 \text{ VCA} \pm 12 \text{ VCA}$. • Verifique o fio preto para verde no H1 (H1-6 a H1-1) para garantir a polaridade correta. Deve haver uma tensão de $120 \text{ VCA} \pm 12 \text{ VCA}$. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 a 3,7 ohms. • Se a tensão CA estiver correta em H1 e a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a tensão estiver incorreta em H1, verifique a tensão no fio da saída para garantir que a voltagem da alimentação esteja correta. • Se os enrolamentos do motor não estiverem conforme as características técnicas, meça a resistência (ohms) no motor e, se não estiver uniforme no motor, substitua o motor. Se os enrolamentos estiverem uniformes no motor e não no conector na placa de saída, substitua o chicote.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 22	Erro de temperatura de motor elevada	É detectado que a temperatura do motor está muito alta. Desligue para eliminar o erro. • Verifique se o tambor se move livremente quando está vazio. • Verifique se a máquina está com muita carga. • Verifique a tensão CA do fio preto para branco no H1 na placa de saída inferior (H1-6 a H1-4). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA. • Verifique a polaridade do fio preto para verde no H1 (H1-6 a H1-1). Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA. • Remova o conector H7 da placa de saída e verifique a resistência dos enrolamentos do motor pelo chicote, preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 a 3,7 ohms. Se a tensão CA e os enrolamentos do motor estiverem corretos, verifique se há algo entre os tubos. • Se a tensão CA estiver correta em H1 e a resistência estiver correta nos enrolamentos do motor, substitua a placa de saída. • Se a tensão estiver incorreta em H1, verifique a tensão no fio da saída para garantir que a voltagem da alimentação esteja correta. • Se os enrolamentos do motor estiverem fora da especificação, verifique a resistência dos enrolamentos do motor. Se não estiverem uniformes, substitua o motor. • Se os enrolamentos do motor estiverem uniformes no motor e não no conector na placa de saída, substitua o chicote.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 23	Erro de derivação de sobrecorrente IPM fatal	Verifique se o tambor e o motor estão girando livremente. Desligue para eliminar o erro. Verifique os enrolamentos de fase do motor. A continuidade deve estar uniforme entre as fases L1 e L2, L2 e L3, L1 e L3. Substitua o motor se não estiver uniforme. Substitua a placa de acionamento se o erro persistir. • Verifique se o tambor se move livremente quando está vazio. • Verifique a tensão CA do fio preto para branco (H1-6 a H1-4) e preto para verde (H1-6 a H1-1) no H1 na placa de saída. Deve haver uma tensão de 120 VCA ± 12 VCA. • Se a tensão não estiver correta no H1, verifique a tensão no cabo na saída para garantir que a voltagem da alimentação está correta. • Remova o conector H7 da placa de saída e verifique a resistência dos enrolamentos do motor através do chicote de fios, no fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 a 3,7 ohms. Se a tensão CA e os enrolamentos do motor estiverem corretos, verifique se há algo entre os tubos. • Se os enrolamentos do motor estiverem fora das características técnicas, verifique a resistência dos enrolamentos do motor. Se não estiverem uniformes, substitua o motor. • Se os enrolamentos estiverem uniformes no motor, mas não estiverem uniformes no conector na placa de saída, substitua o chicote.

continua...

Tabela 6

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 24	Erro de sobrecorrente de hardware I2T fatal	Verifique se o tambor e o motor estão girando livremente. O rotor pode estar preso. Verifique os enrolamentos de fase do motor. A continuidade deve ser uniforme entre as fases L1 e L2, L2 e L3, L1 e L3. Substitua o motor se não estiver uniforme. Desligue para eliminar o erro. Substitua a placa de acionamento se o erro persistir. • Verifique se o tambor se move livremente quando está vazio. • Verifique a tensão CA do fio preto para branco (H1-6 a H1-4) e preto para verde (H1-6 a H1-1) no H1 na placa de saída. Deve haver uma tensão de 120 VCA ± 12 VCA. • Se a tensão não estiver correta no H1, verifique a tensão no cabo na saída para garantir que a voltagem da alimentação está correta. • Remova o conector H7 da placa de saída e verifique a resistência dos enrolamentos do motor no chicote, no fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 a 3,7 ohms. Se a tensão CA e os enrolamentos do motor estiverem corretos, verifique se há algo entre os tubos. • Se os enrolamentos do motor estiverem fora das características técnicas, verifique a resistência dos enrolamentos do motor no motor. Se não estiverem uniformes, substitua o motor. • Se os enrolamentos estiverem uniformes no motor, mas não estiverem uniformes no conector na placa de saída, substitua o chicote.

continua...

Tabela 6

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 25	Erro de temperatura IPM elevada	É detectado que a temperatura IPM está muito elevada. Verifique se o tambor está girando livremente quando vazio. Verifique se a máquina está sobrecarregada. Reduza o tempo de agitação e o ciclo de trabalho se os tempos de rotação/pausa forem muito curtos e programáveis. Desligue para eliminar o erro. Verifique se há acúmulo de fiapos no dissipador de calor na placa de acionamento. Substitua a placa de acionamento se o erro persistir. • Verifique se o tambor se move livremente quando está vazio. • Verifique se a máquina está sobrecarregada. • Verifique a tensão CA do fio preto para branco (H1-6 a H1-4) e preto para verde (H1-6 a H1-1) no H1 na placa de saída. Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA. • Remova o conector H7 da placa de saída e verifique a resistência dos enrolamentos do motor no chicote, no fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 a 3,7 ohms. Se a tensão CA e os enrolamentos do motor estiverem corretos, verifique se há algo entre os tubos. • Se os enrolamentos do motor estiverem fora das características técnicas, verifique a resistência dos enrolamentos do motor no motor. Se não estiverem uniformes, substitua o motor. • Se os enrolamentos do motor estiverem uniformes no motor, mas não estiverem uniformes no conector na placa de saída, substitua o chicote.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Ed, 29</i>	Erro de motor não conectado	O motor, ou uma de suas fases elétricas, não está conectado. Desligue para eliminar o erro. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.
<i>Ed, 44</i>	Erro de falha no circuito de detecção de derivação de sobrecorrente	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. • Verifique a tensão CA do fio preto para branco (H1-6 a H1-4) e preto para verde (H1-6 a H1-1) no H1 na placa de saída. Deve haver uma tensão de 120 VCA $\pm$ 12 VCA. • Se a tensão CA estiver adequada em ambos os teste, substitua a placa de saída. • Se a tensão CA estiver incorreta no H1, verifique a tensão no cano na saída para garantir que a voltagem da alimentação esteja correta.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 45	Erro de falha na ativação/desativação do pino de travamento da porta HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.
Ed, 46	Falha na ativação/desativação do pino de aquecimento HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 47	Falha na ativação/desativação do pino de válvula HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.
Ed, 48	Falha na ativação/desativação do pino de válvula fria HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 49	Falha na ativação/desativação do pino de válvula detergente HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.
Ed, 50	Falha na ativação/desativação do pino de válvula amaciante HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 51	Falha na ativação/desativação do pino de partida HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.
Ed, 52	Falha na ativação/desativação do pino de tensão HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.

Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
Ed, 53	Erro de falha na ativação/desativação do pino de voltagem de seleção de travamento da porta HW	Falha de hardware. Inspecione se há sinais de dano no travamento da porta. Verifique as conexões do travamento da porta e se a resistência da serpentina do solenoide do travamento da porta está dentro das características técnicas. Desligue para eliminar o erro. • Verifique a resistência do fio vermelho para cinza/preto no travamento da porta. A resistência deve ser de 70 kΩ. Se a resistência estiver incorreta, substitua o travamento da porta. • Se a resistência no travamento da porta estiver correta, remova o conector no H5 da placa de saída e verifique a resistência. Se não houver 70 kΩ no conector, mas estiver presente no travamento da porta, substitua o chicote. • Se 70 kΩ estiverem presentes no conector, substitua a placa de saída.
Ed, 54	Falha na ativação/desativação do pino de bomba HW	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.

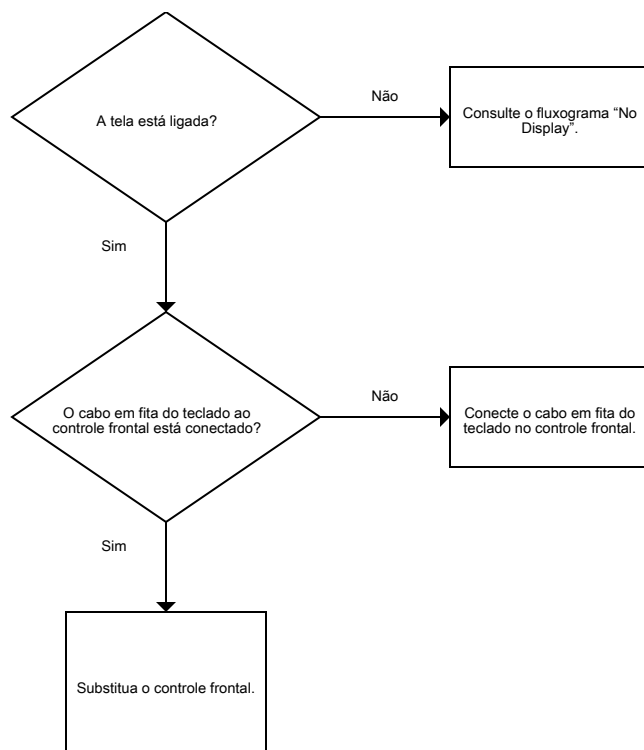
Tabela 6

continua...

Visor	Descrição	Causa/Ações corretivas
<i>Ed, 53</i>	Erro de temperatura IPM em curto fatal	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.
<i>Ed, 54</i>	Erro de temperatura IPM aberta fatal	Falha de hardware. Desligue para eliminar o erro. Se o erro persistir, substitua a placa de acionamento. • Remova o conector H7 da placa de saída e meça a resistência dos enrolamentos do motor (ohms) pelo chicote, fio preto para branco (H7-1 a H7-2), preto para marrom (H7-1 a H7-3) e marrom para branco (H7-3 a H7-2). Os enrolamentos do motor devem apresentar 3,4 e 3,7. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver no intervalo, substitua a placa de saída. • Se a resistência dos enrolamentos estiver fora do intervalo, meça a resistência (ohms) dos enrolamentos no motor. Se estiver no intervalo, substitua o chicote. • Se a resistência dos enrolamentos do motor estiver fora do intervalo no motor, substitua o motor.

Tabela 6

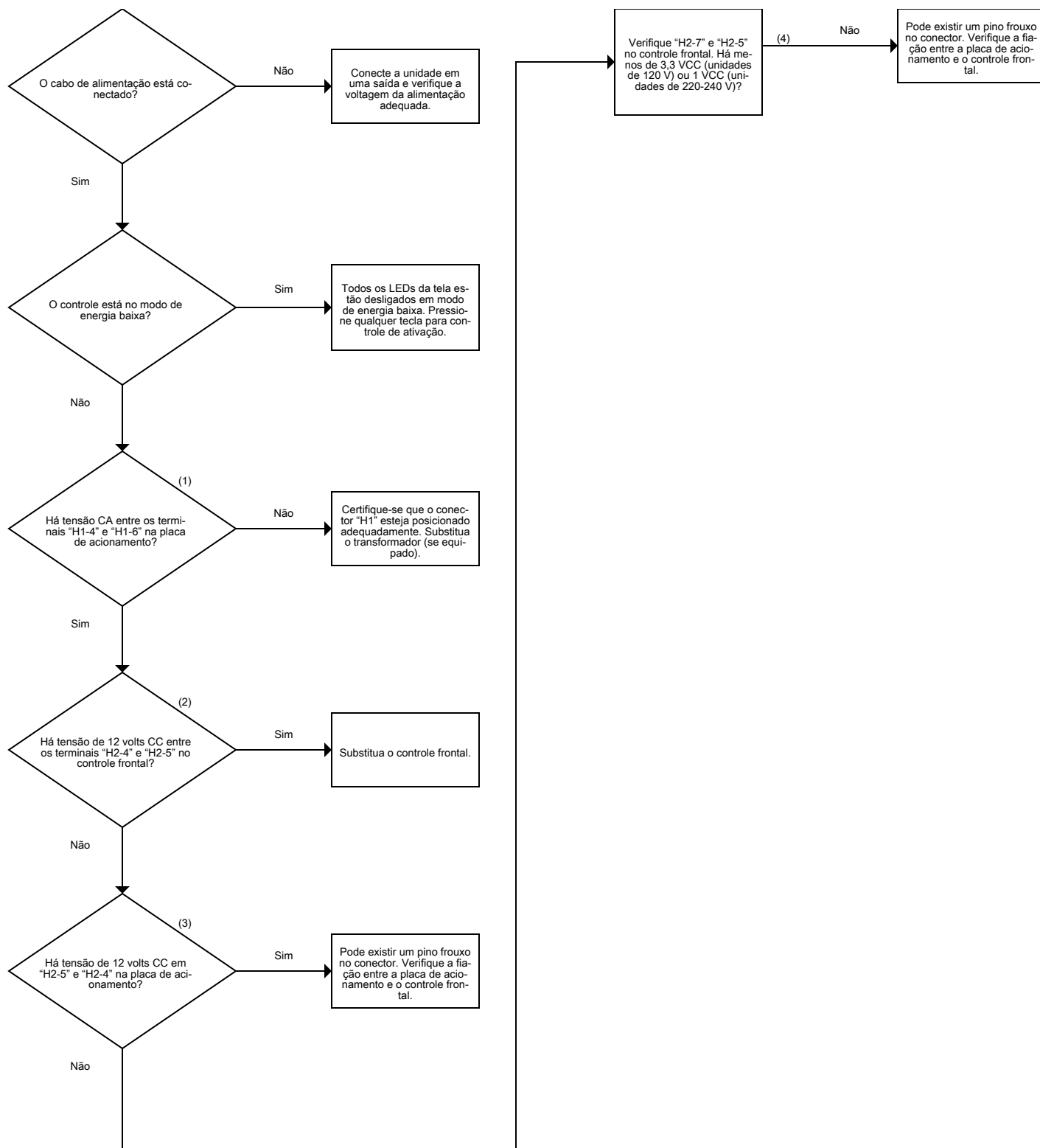
Sem função de teclado



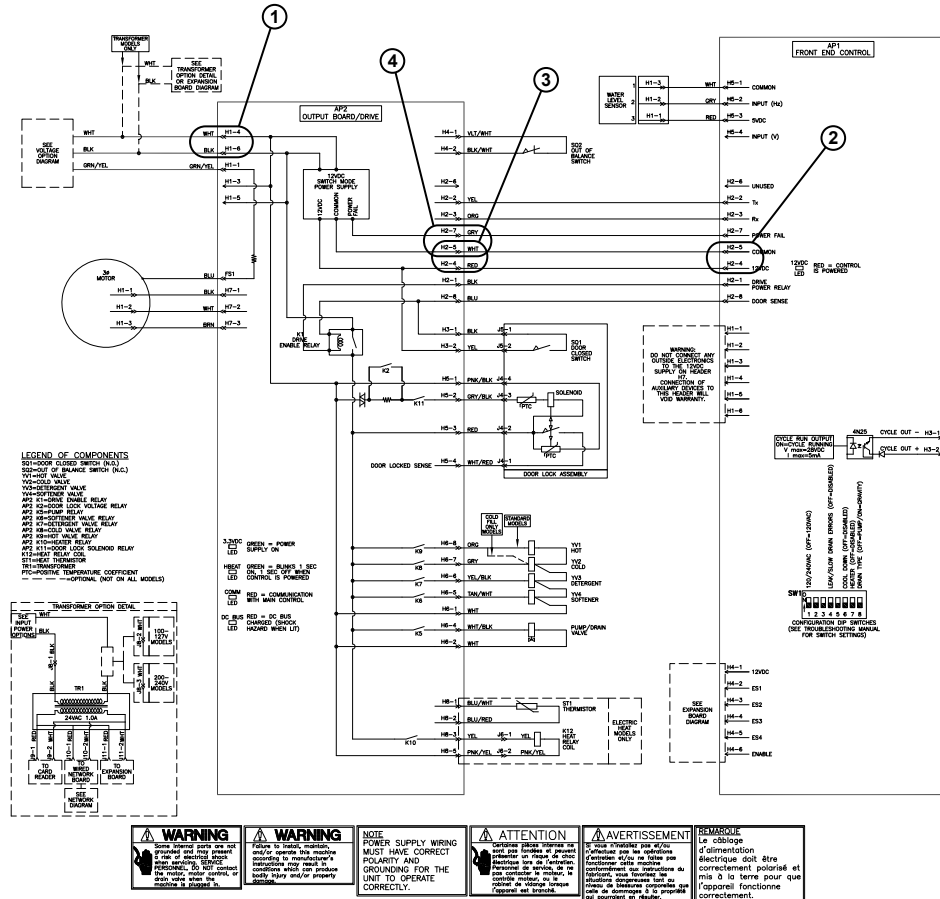
Nenhuma tela visível no controle

O controle eletrônico não tem nenhum LED funcionando na placa de controle.

Nenhuma tela visível no controle (continued)



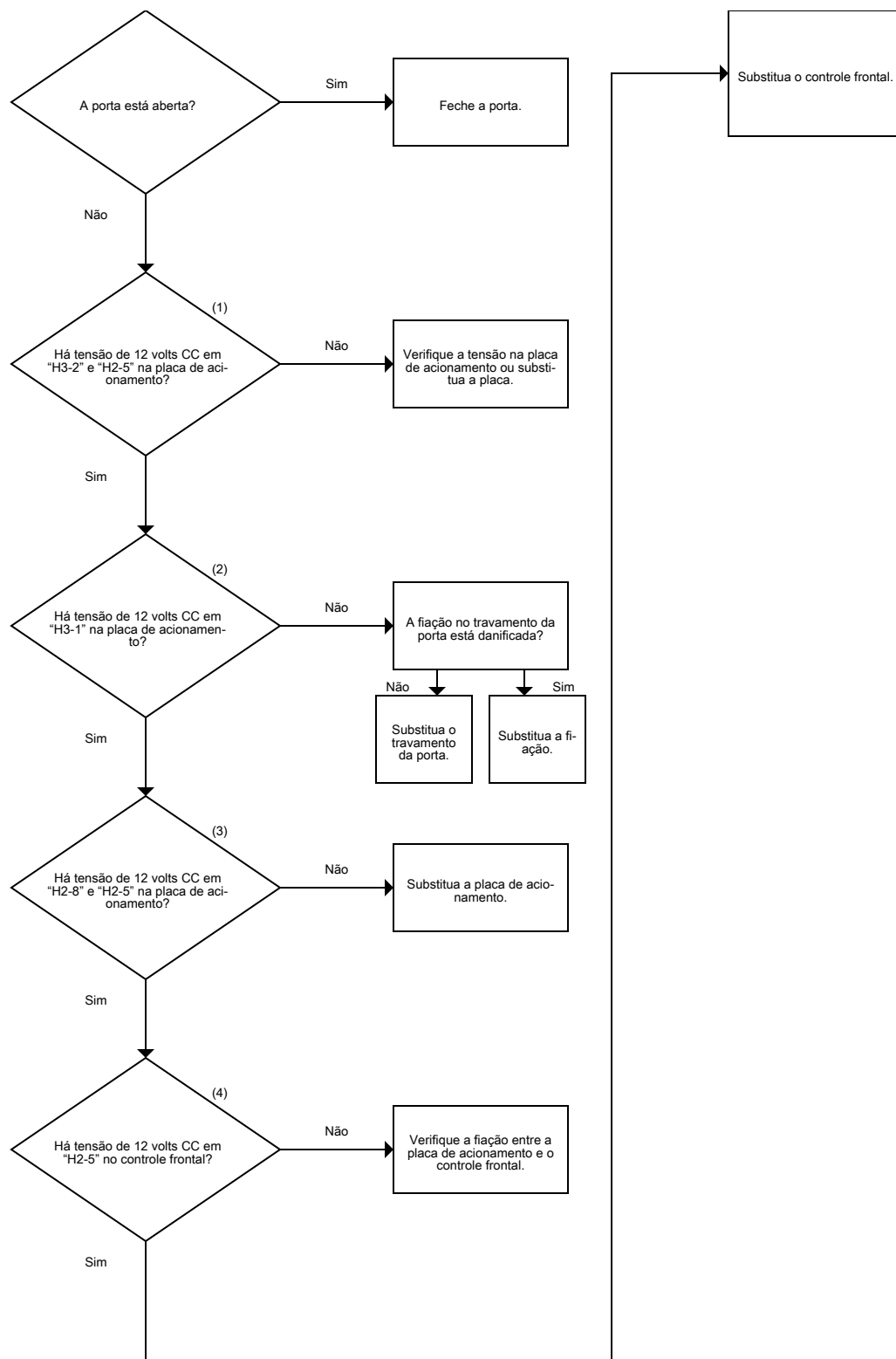
Nenhuma tela visível no controle



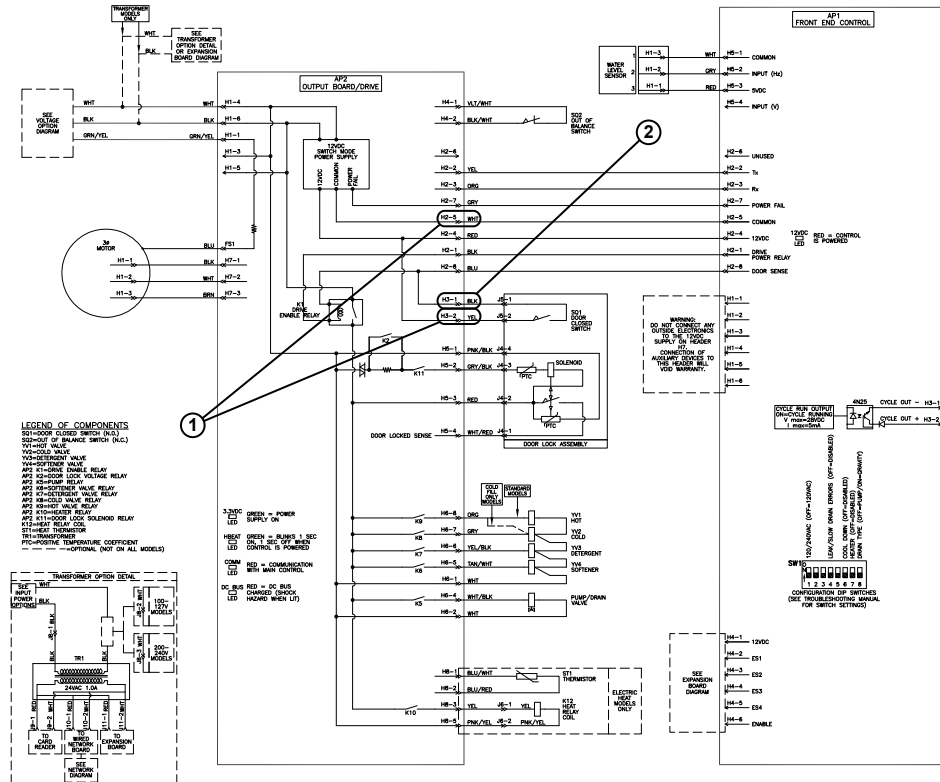
FLW1817S_SVG1

A lavadora não inicia - exibido

A lavadora não inicia - exibido *d0* (continued)



A lavadora não inicia - exibido d0



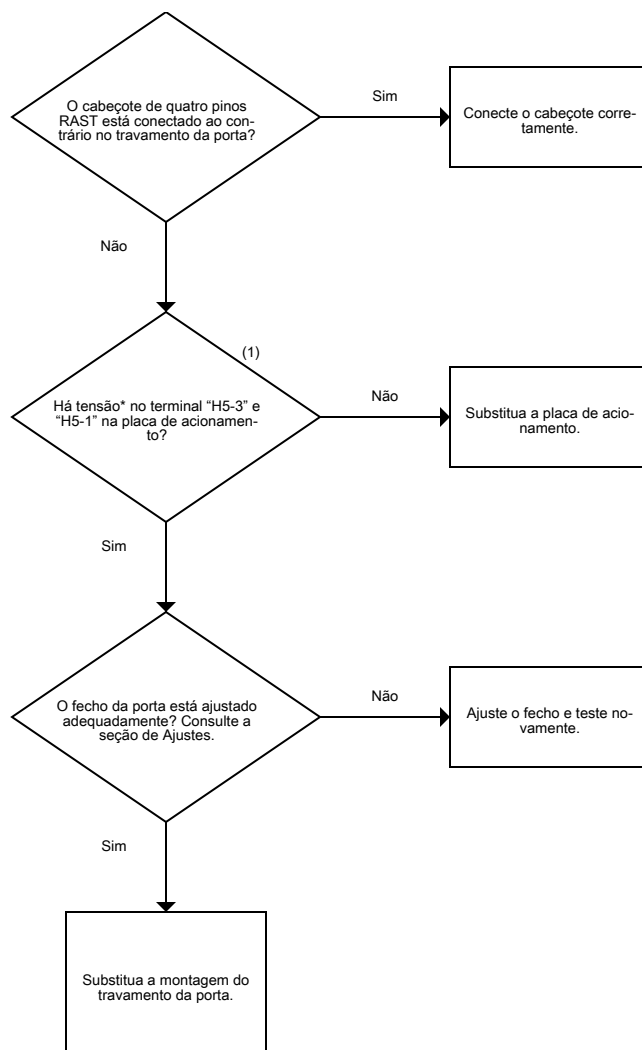
FLW1817S_SVG2

A lavadora não inicia – E dL ! na tela

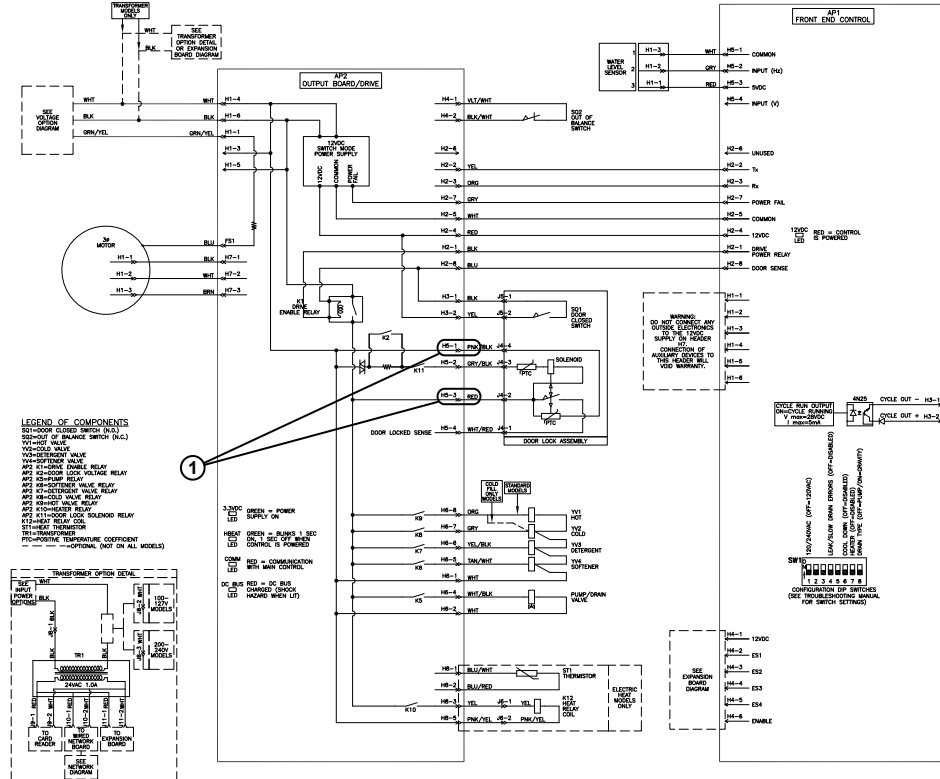
A lavadora não inicia. A venda foi atendida.

*Consulte a placa seriada da máquina para obter a tensão correta.

A lavadora não inicia – E dL 1 na tela (continued)



A lavadora não inicia – E dL 1 na tela



WARNING
Some internal parts are not grounded and may present a risk of electrical shock when servicing. **SERVICE PERSONNEL: DO NOT** contact the motor, motor control, or drain valve when the machine is plugged in.

WARNING
Failure to install, maintain,
and/or operate this machine
according to manufacturer's
instructions may result in
conditions which can produce
bodily injury and/or property
damage.

NOTE
POWER SUPPLY WIRING
MUST HAVE CORRECT
POLARITY AND
GROUNDING FOR THE
UNIT TO OPERATE
CORRECTLY.

ATTENTION

Certaines pièces internes ne seront pas fondées et peuvent présenter un risque de choc électrique lors de l'entretien. Personnel de service, de ne pas contacter le moteur, le contrôle moteur, ou le robinet de vidange lorsque le moteur est en marche.

AVERTISSEMENT
 Si vous n'installez pas et/ou
 n'effectuez pas les opérations
 d'entretien et/ou ne faites pas
 fonctionner cette machine
 conformément aux instructions du
 fabricant, vous favorisez les
 situations dangereuses tant au
 niveau de blessures corporelles

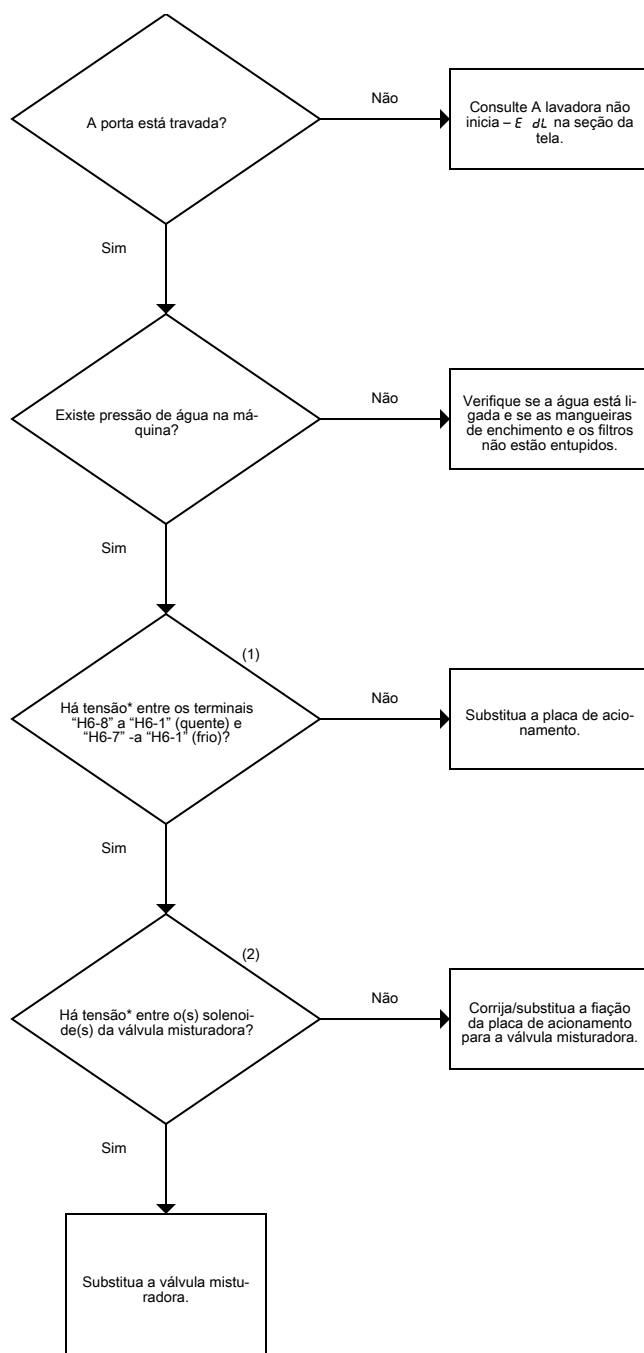
REMARQUE
Le câblage d'alimentation électrique doit être correctement polarisé et mis à la terre pour que l'appareil fonctionne.

FLW1817S_SVG3

A lavadora não enche (máquina vazia, nenhum E_r , PS no visor)

*Consulte a placa seriada da máquina para obter a tensão correta.

A lavadora não enche (máquina vazia, nenhum E_r , $P5$ no visor) (continued)

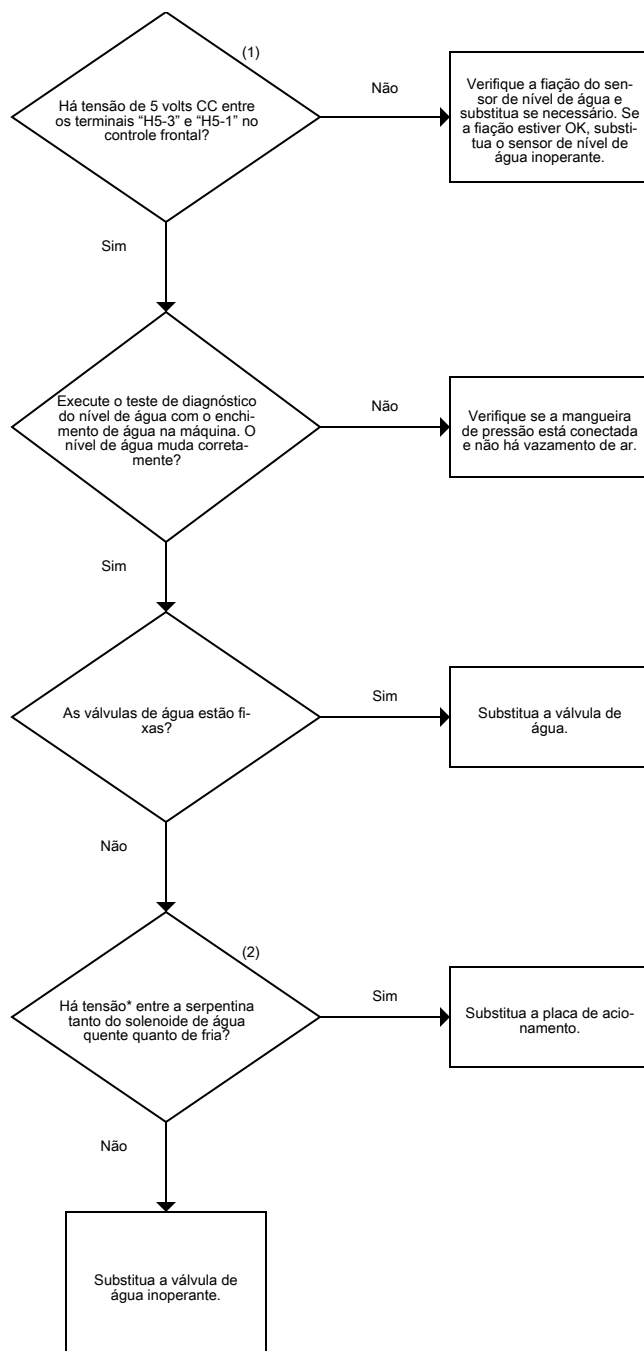


Transbordamentos da lavadora

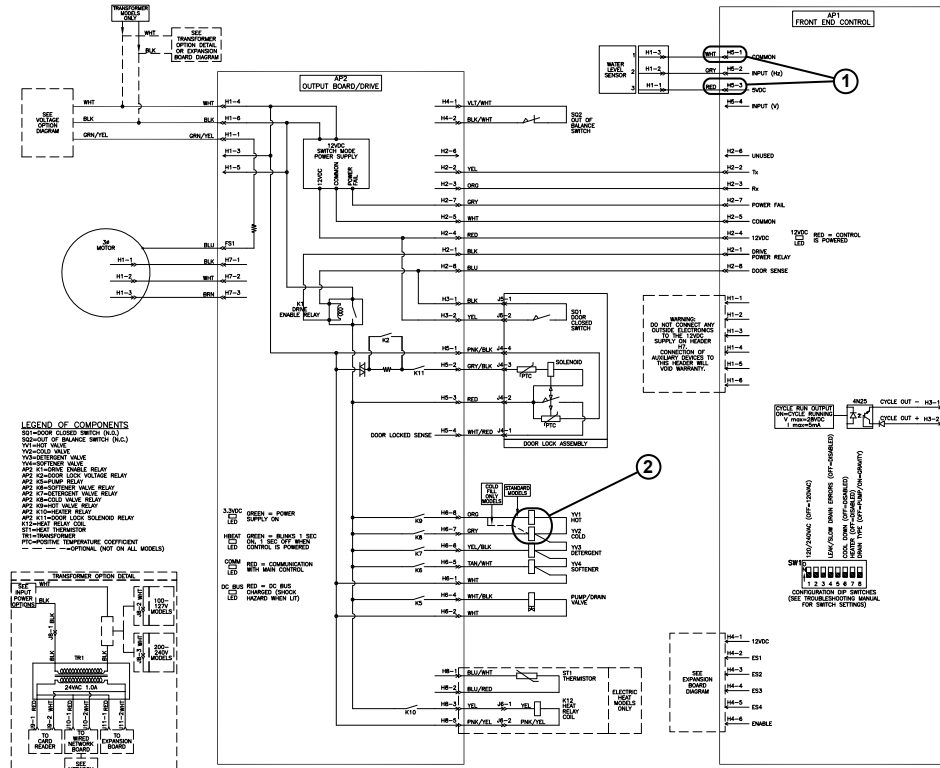
Efetue o procedimento de teste de fábrica e verifique se a água enche e drena adequadamente. Certifique-se que a porta está fechada e travada.

*Consulte a placa seriada da máquina para obter a tensão correta.

Transbordamentos da lavadora (continued)



Transbordamentos da lavadora



WARNING
Some wiring errors are not obvious and may prevent the unit from operating properly. Always double-check the wiring before starting the unit. If the unit does not operate correctly, consult the service manual for troubleshooting information.

WARNING
Failure to follow instructions and/or operate the machine incorrectly may result in personal injury and/or property damage. Always use proper safety procedures when operating the machine.

NOTE
POWER SUPPLY WIRING MUST HAVE CORRECT POLARITY AND GROUNDING FOR THE UNIT TO OPERATE CORRECTLY.

ATTENTION
Les erreurs de câblage ne sont pas toujours évidentes et peuvent empêcher le bon fonctionnement de l'appareil. Vérifiez toujours le câblage avant de commencer l'installation. Si l'appareil ne fonctionne pas correctement, consultez le manuel de service pour des informations de dépannage.

AVERTISSEMENT
Une mauvaise installation ou une utilisation incorrecte de la machine peut entraîner des blessures personnelles et/ou des dommages matériels. Toujours utiliser les procédures de sécurité appropriées lors de l'utilisation de la machine.

REMARK
Le câblage électrique doit être correctement polarisé et mis à la terre pour que l'appareil fonctionne correctement.

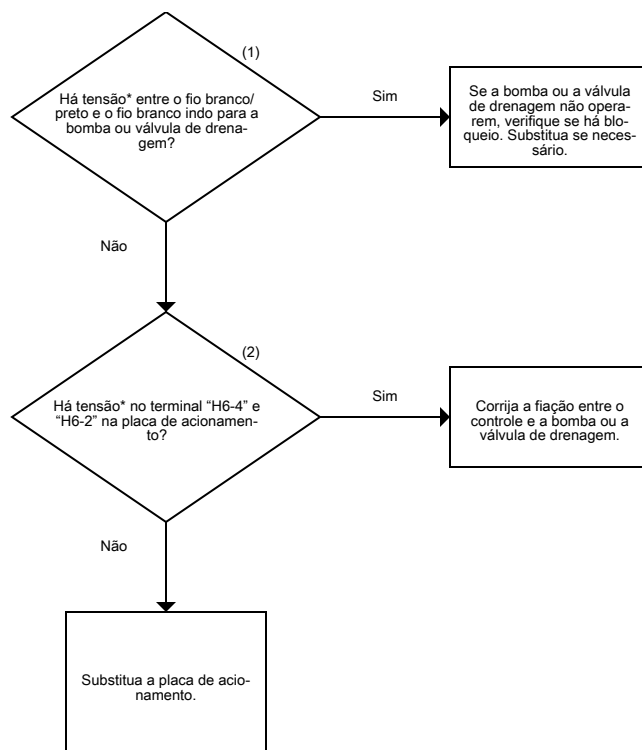
FLW1817S_SVG5

A válvula de drenagem ou bomba não operam

NOTA: Verifique no início da parte do ciclo na centrifugação/drenagem.

*Consulte a placa seriada da máquina para obter a tensão correta.

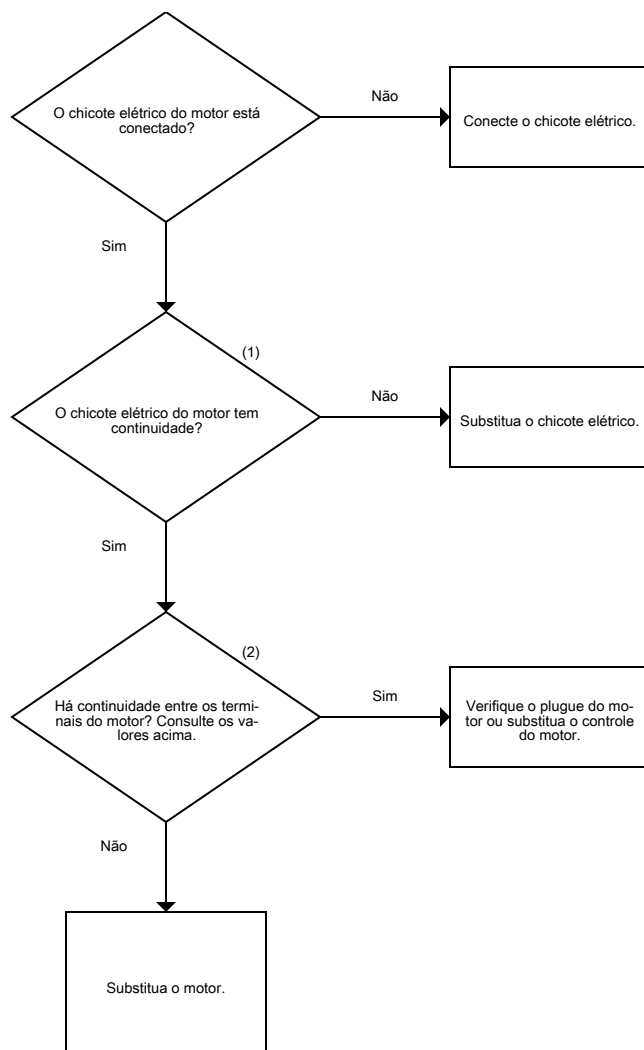
A válvula de drenagem ou bomba não operam (continued)



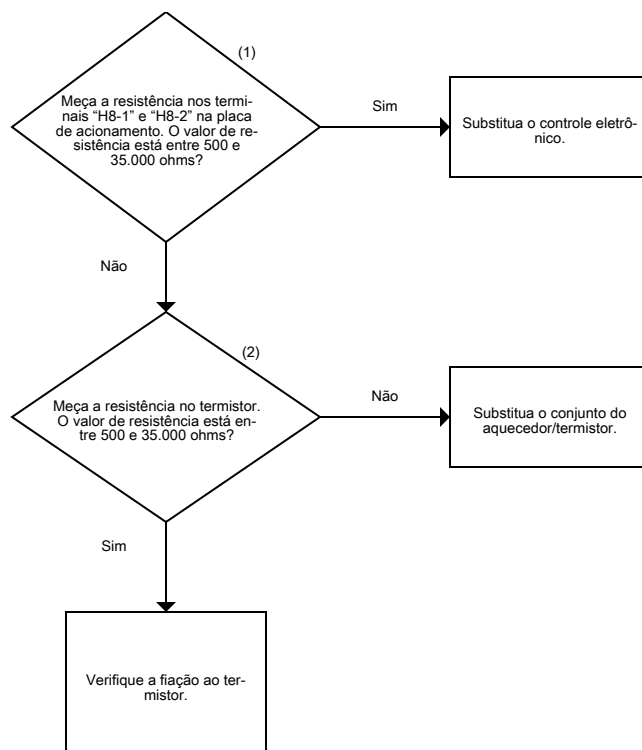
O motor não opera (E d29 na tela)

Valores de resistência do motor:	
Fiações:	Aprox. 3,38 ohms

O motor não opera (E d29 na tela) (continued)



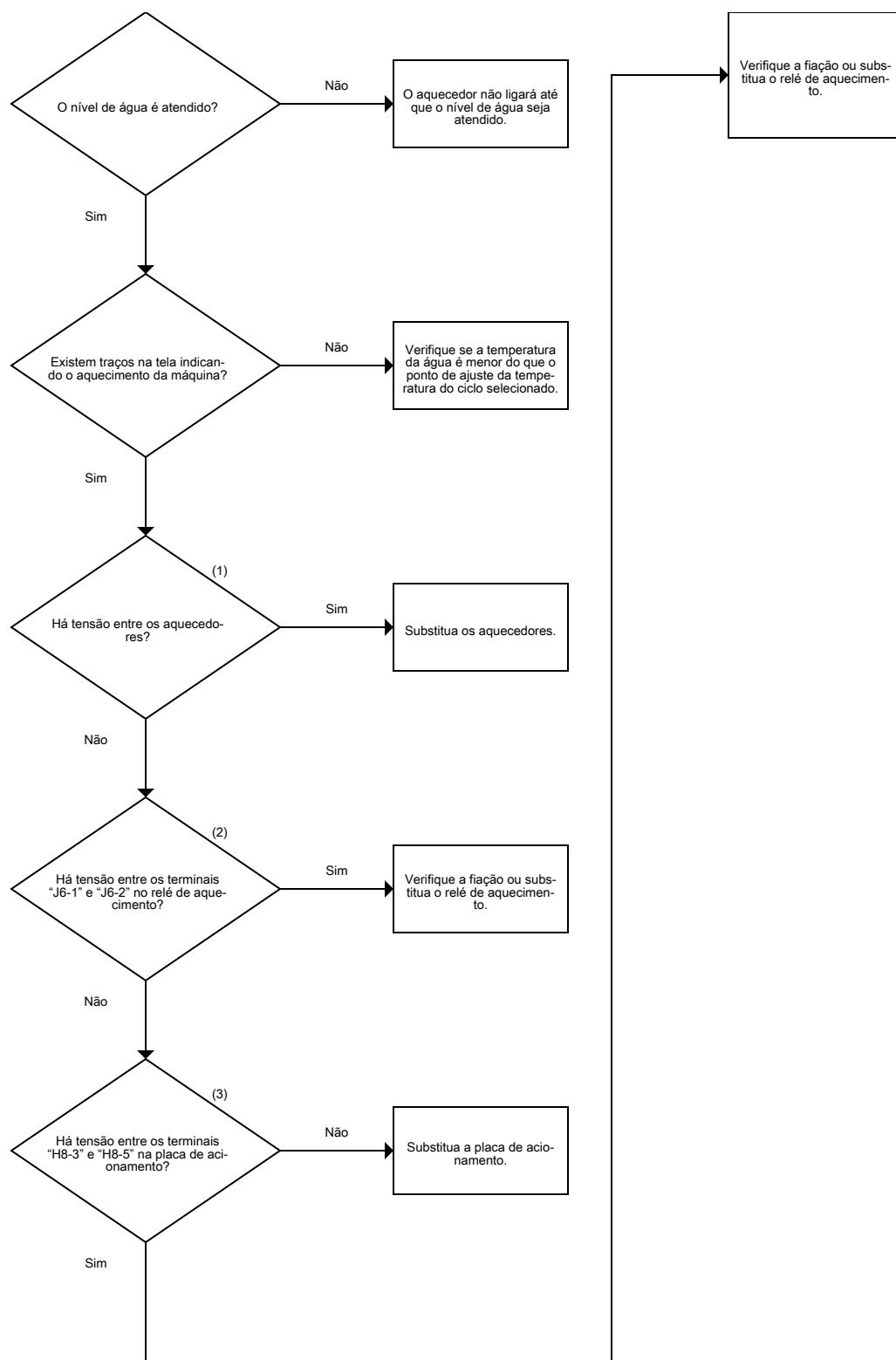
A lavadora não aquece (modelos equipados com aquecedor) (E_r , αP ou E_r , SH exibido)



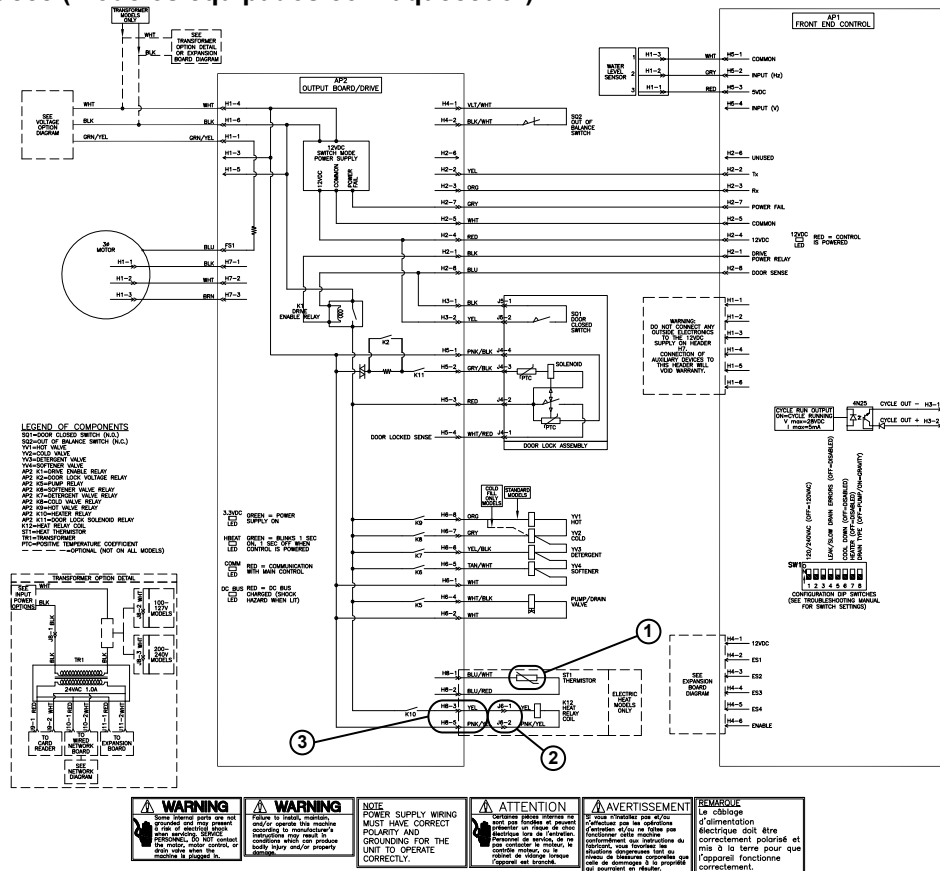
A lavadora não aquece (modelos equipados com aquecedor)

NOTA: A resistência dos terminais do elemento do aquecedor quando não estão conectados deve ser maior que 0 (zero) ohm e menor que 500 ohms.

A lavadora não aquece (modelos equipados com aquecedor) (continued)



A lavadora não aquece (modelos equipados com aquecedor)



FLW1817S_SVG9

Ajustes

Pés de nivelamento do gabinete

IMPORTANTE: Quando há referência às direções (direita ou esquerda) neste manual, trata-se da posição do operador de frente para a face frontal da lavadora.

1. Coloque a unidade em posição sobre um piso sólido, robusto e nivelado. Não é recomendado instalar a unidade em qualquer tipo de carpetes, piso macio ou outras estruturas com sustentação fraca.
2. Coloque um nível sobre a parte elevada da parte superior do gabinete e verifique se a unidade está nivelada, um lado com o outro e a frente com a parte de trás.
3. Se a unidade não estiver nivelada, incline-a para acessar os pés dianteiros e traseiros de nivelamento. Para facilitar o acesso aos pés de nivelamento, escore a unidade com um bloco de madeira.
4. Solte a contraporca de 7/8 de pol. e ajuste os pés girando-os para dentro ou para fora da base da unidade até que os lados e as partes da frente e de trás da unidade estejam nivelados (use um nível). A unidade não deve balançar.

NOTA: Os pés de nivelamento também podem ser ajustados de dentro da unidade usando uma chave inglesa ajustável.

5. Aperte as contraporcas firmemente contra a base da unidade. Se as contraporcas não forem apertadas, a unidade se deslocará durante a operação.

NOTA: NÃO arraste a unidade pelo chão se os pés de nivelamento tiverem sido estendidos. Os pés e a base podem ser danificados.

6. Remova os pés de borracha do saco de acessórios e coloque nos quatro pés de nivelamento.
7. Verifique se a unidade balança.

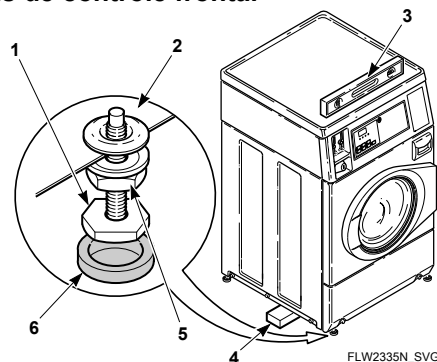


CUIDADO

Se a gaveta do dispensador ou a porta da lavadora forem usadas como alça para o transporte da lavadora, eles poderão ser danificados.

W185

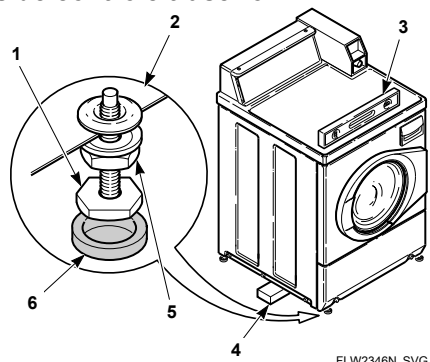
Lavadoras de controle frontal



1. Pé de nivelamento
2. Base da máquina de lavar
3. Nivelador
4. Bloco de madeira
5. Contraporca
6. Pé de borracha

Figura 5

Lavadoras de controle traseiro



1. Pé de nivelamento
2. Base da máquina de lavar
3. Nivelador
4. Bloco de madeira
5. Contraporca
6. Pé de borracha

Figura 6

Porta de Carregamento

1. Abra a porta de carregamento.

2. A porta de carregamento pode ser ajustada para cima ou para baixo afrouxando os parafusos que apertam a dobradiça da porta ao painel frontal; então, eleve ou abaixe a porta antes de voltar a apertar os parafusos.

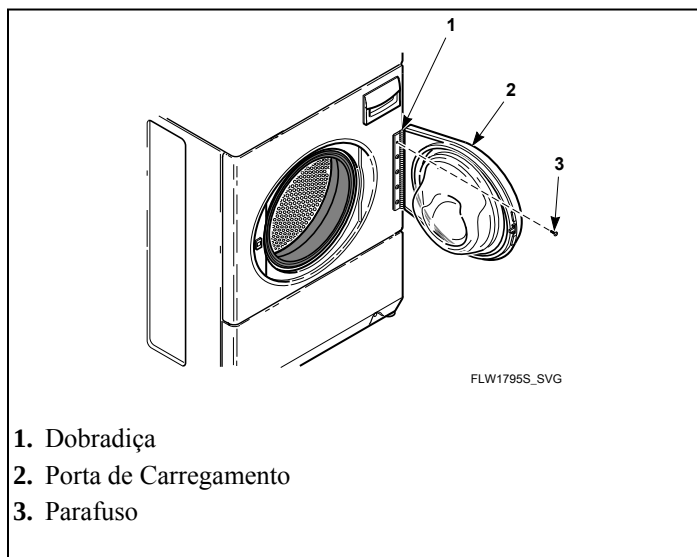
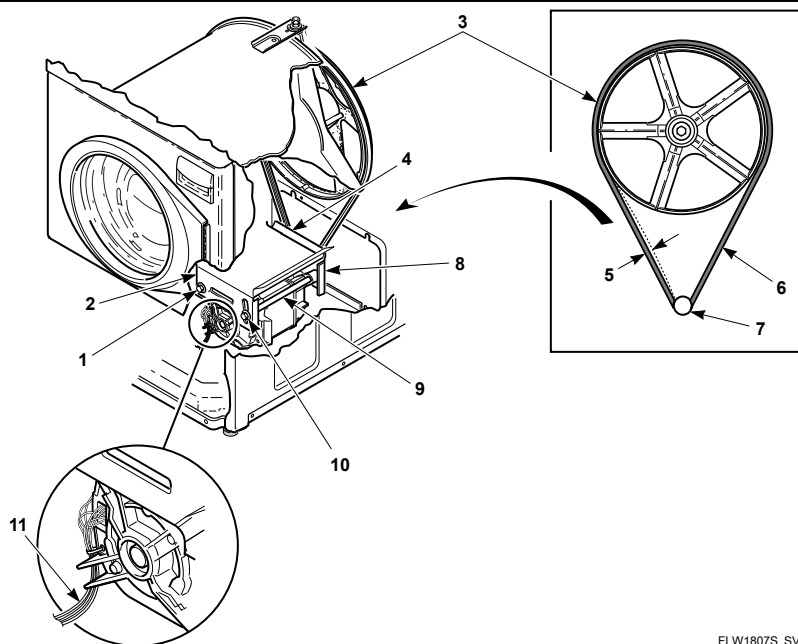


Figura 7

Tensão da correia do motor

NOTA: Os procedimentos de ajuste da correia são feitos pela parte frontal da lavadora. Contudo, como opção, a lavadora pode ser movida a partir da sua localização e o ajuste da correia pode ser feito pela abertura do painel de acesso inferior na parte traseira da lavadora.

1. Enquanto sustenta o painel de acesso frontal inferior, remova dois parafusos a partir da extremidade do painel de acesso e remova o painel.
2. Ao trabalhar através da abertura da porta de acesso frontal inferior, coloque um alicate de travamento na haste de metal e solte os dois parafusos de ajuste. Repita o procedimento para soltar os dois parafusos de pivô. Consulte *Figura 8*.
3. Puxe para baixo o motor para aumentar a tensão da correia. Use um medidor de tensão de correia Burroughs para obter a tensão adequada. A tensão adequada da correia é obtida quando a correia pode ser desviada aproximadamente 1/4 pol. [6 mm] da posição normal quando é aplicada pressão moderada 50 a 60 libras [22,68 para 27,22 kg] a um ponto intermediário entre as polias. Consulte *Figura 8*.
4. Depois que tiver sido obtida a tensão adequada da correia, aperte os parafusos de ajuste da correia firmemente, depois aperte os parafusos do pivô. Consulte *Figura 8*.



FLW1807S_SVG

1. Parafuso do pivô
2. Suporte de montagem do motor
3. Polia do cesto interno
4. Parafuso do pivô
5. 6 mm [1/4 pol.]
6. Correia
7. Eixo do motor
8. Parafuso de Ajuste
9. Haste de metal
10. Parafuso de Ajuste
11. Chicote de fios

Figura 8

Trinco da Porta

NOTA: Ao reparar um fecho de porta nº 802803 quebrado ou inoperante proceda como segue:

1. Abra a porta de carregamento.
2. Remova os 11 parafusos Torx T-20 que seguram o bisel externo da porta no bisel interno da porta. Consulte *Figura 9*.
3. Puxe o lado da dobradiça para fora da porta e deslize para frente. Consulte *Figura 9*.
4. Remova dois parafusos e porcas que prendem o fecho da porta na porta e remova-o.
5. Instale um novo fecho da porta e aperte os parafusos e porcas ao ponto em que fiquem ajustados.
6. Ajuste o fecho da porta para que a borda externa fique alinhada com a borda da trava. Consulte *Figura 10*.
7. Inspeção visualmente se o fecho da porta engata adequadamente ao funil da montagem do interruptor/trinco da porta. Consulte *Figura 10*.
8. Volte a verificar o alinhamento na etapa 6. Ajuste se necessário.
9. Faça o torque das duas porcas de aproximadamente 2,25 Nm [20 libras polegadas].
10. Reinstale o bisel externo da porta alinhando as abas do bisel externo com os entalhes no bisel interno e deslizando o bisel externo para a posição. Consulte *Figura 9*.
11. Substitua os 11 parafusos que seguram o bisel externo da porta no bisel interno da porta.

IMPORTANTE: Não aperte demais os parafusos, senão os furos do bisel desencaparão.

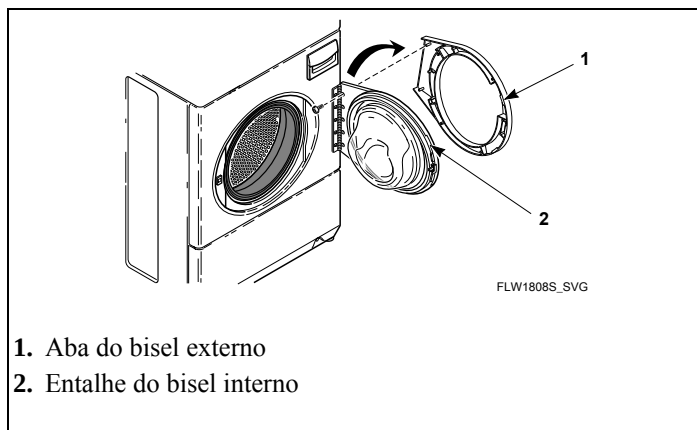


Figura 9

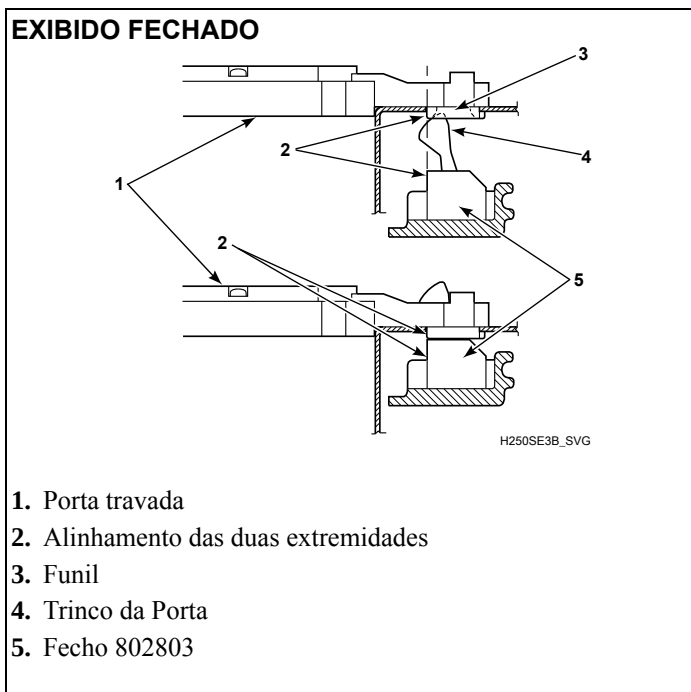


Figura 10

Tabelas de sequência de ciclos

As etapas do ciclo dependem do ciclo, das seleções e das opções escolhidas. Nem todos os modelos incluem todos os conjuntos desses recursos.

Os tempos indicados são aproximados e podem variar de acordo com as seleções e opções escolhidas.

NOTA: A temperatura da água de lavagem será fria, inclusive quando lavagens opcionais forem selecionadas.

NOTA: Se a opção Sem rotação for selecionada, todas as etapas de rotação ficarão drenando e batendo por 1 minuto.

*Tempo se Sem centrifugação for selecionado como velocidade de centrifugação.

Ciclo de lavagem ecológico normal (modelos AFNE9BSP303XN26, AFNE9BSP303XW26 e modelos com um "A" no 12º caractere do número do modelo)

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENA-GEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
UMIDIFICAÇÃO	Encher/Agitar	2:30	2:30	WA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVA-GEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	WA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
AQUECIMENTO (somente modelos com aquecimento)	Enchimento térmico/agitação	2:00	0:00	WA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Aquecimento-aquecedor	28:00	0:00	WA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
WASH (Lavar)	Lavagem-enchimento/agitação	50:00, 65:00, 80:00, 95:00	65:00	WA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado

continua...

Tabela 7

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Lavagem-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Lavagem-centrifugação	6:35	6:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
RINSE (Enxaguar)	Enxágue-enchimento/agitação	6:25	3:25	WA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Enxágue-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Enxágue-centrifugação	6:35	6:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	6:25	0:00	WA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	6:35	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 1	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	6:25	0:00	WA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	6:35	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	6:25	0:00	WA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta

Tabela 7

continua...

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	6:35	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enxágue final-enchimento/agitação	6:25	3:25	WA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado
	Distribuição final	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	9:00	9:00	HS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	2:20	2:20	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 131:00								

Tabela 7

Ciclo de lavagem Eco Normal (todos os outros modelos)

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENAGEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
UMIDIFICAÇÃO	Encher/Agitar	2:30	2:30	WA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVAGEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado

continua...

Tabela 8

Estágio	Etapa	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
AQUECIMENTO (somente modelos com aquecimento)	Enchimento térmico/agitação	2:00	0:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Aquecimento-aquecedor	28:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
WASH (Lavar)	Lavagem-enchimento/agitação	10:00, 14:00, 18:00, 22:00	14:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Lavagem-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Lavagem-centrifugação	4:35	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
RINSE (Enxaguar)	Enxágue-enchimento/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Enxágue-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Enxágue-centrifugação	4:35	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	4:35	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 1	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta

continua...

Tabela 8

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	4:35	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	4:35	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enxágue final-enchimento/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado
	Distribuição final	0:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	9:00	9:00	HS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	2:20	2:20	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 44:00								

Tabela 8

Ciclo de lavagem sem amassamento

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENAGEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
UMIDIFICAÇÃO	Encher/Agitar	2:30	2:30	WA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado

continua...

Tabela 9

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVA-GEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
AQUECIMENTO (somente modelos com aquecimento)	Enchimento térmico/agitação	2:00	0:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Aquecimento-aquecedor	28:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
WASH (Lavar)	Lavagem-enchimento/agitação	8:00, 12:00, 16:00, 20:00	12:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Lavagem-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Lavagem-centrifugação	4:35 0:00*	4:35	RS	Desligar	Desligar	P	Aberta
RINSE (Enxaguar)	Enxágue-enchimento/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta

continua...

Tabela 9

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 1	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enxágue final-enchimento/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado
	Distribuição final	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta

continua...

Tabela 9

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	9:00 0:00*	9:00	LS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	2:20	2:20	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 42:00								

Tabela 9

Ciclo de lavagem de roupas brancas

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENAGEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
UMIDIFICAÇÃO	Encher/Agitar	2:30	2:30	WA	Det/B1, ES1	H*	Desligar	Fechado
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H*	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	H*	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVAGEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	RA	Desligar	H*	Desligar	Fechado
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
AQUECIMENTO (somente modelos com aquecimento)	Enchimento térmico/agitação	2:00	0:00	RA	Det/B1, ES1	H*	Desligar	Fechado
	Aquecimento-aquecedor	28:00	0:00	RA	Desligar	H*	Desligar	Fechado
WASH (Lavar)	Lavagem-enchimento/agitação	15:00, 20:00, 25:00, 30:00	20:00	RA	Det/B1, ES1	H*	Desligar	Fechado

continua...

Tabela 10

Estágio	Etapa	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Lavagem-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Lavagem-centrifugação	4:35 *0:00	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
RINSE (Enxaguar)	Enxágue-enchimento/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Enxágue-centrifugação	4:35 *0:00	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 1	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta

continua...

Tabela 10

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enxágue final-enchimento/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado
	Distribuição final	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	9:00 0:00*	9:00	HS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	2:20	2:20	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 50:00								

Tabela 10

Ciclo de lavagem de roupas delicadas

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENAGEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
UMIDIFICAÇÃO	Encher/Agitar	2:30	2:30	WA	Det/B1, ES1	C*	Desligar	Fechado
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	C*	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	C*	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta

Tabela 11

continua...

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
PRÉ-LAVAGEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	HA	Desligar	C*	Desligar	Fechado
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
AQUECIMENTO (somente modelos com aquecimento)	Enchimento térmico/agitação	2:00	0:00	HA	Det/B1, ES1	C*	Desligar	Fechado
	Aquecimento-aquecedor	28:00	0:00	HA	Desligar	C*	Desligar	Fechado
WASH (Lavar)	Lavagem-enchimento/agitação	3:00, 7:00, 11:00, 15:00	7:00	HA	Det/B1, ES1	C*	Desligar	Fechado
	Lavagem-distribuição	1:00	1:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Lavagem-centrifugação	0:00	0:00	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
RINSE (Enxaguar)	Enxágue-enchimento/agitação	3:25	3:25	HA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Enxágue-distribuição	1:00	1:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Enxágue-centrifugação	0:00	0:00	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	HA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	0:00	0:00	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta

continua...

Tabela 11

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
TERCEIRO ENXÁGUE 1 (opcional)	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	HA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	0:00	0:00	PS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2 (opcional)	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	HA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	0:00	0:00	PS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enchimento final/agitação	3:25	3:25	HA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado
	Distribuição final	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	PS	Desligar	Desligar	C	Aberta
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	7:00 0:00*	7:00	LS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	1:30	1:30	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 27:00								

Tabela 11

Ciclo de lavagem rápida

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENA-GEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
UMIDIFICAÇÃO	Encher/Agitar	2:30	2:30	WA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVA-GEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
AQUECIMENTO (somente modelos com aquecimento)	Enchimento térmico/agitação	2:00	0:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Aquecimento-aquecedor	28:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
WASH (Lavar)	Lavagem-enchimento/agitação	2:00, 4:00, 6:00, 8:00	4:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Lavagem-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Lavagem-centrifugação	4:35 0:00*	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
RINSE (Enxaguar)	Enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado

continua...

Tabela 12

Estágio	Etapa	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 1 (opcional)	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2 (opcional)	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enchimento final/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado

continua...

Tabela 12

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Distribuição final	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
CENTRI-FUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	9:00 0:00*	9:00	HS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	2:20	2:20	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 26:00								

Tabela 12

Ciclo de lavagem trabalho pesado

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENA-GEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
UMIDIFICAÇÃO	Encher/Agitar	2:30	2:30	WA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVA-GEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta

Tabela 13

continua...

Estágio	Etapa	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
AQUECIMENTO (somente modelos com aquecimento)	Enchimento térmico/agitação	2:00	0:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Aquecimento-aquecedor	28:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
WASH (Lavar)	Lavagem-enchimento/agitação	10:00, 15:00, 20:00, 25:00	15:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Lavagem-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Lavagem-centrifugação	4:35 0:00*	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
RINSE (Enxaguar)	Enxágue-enchimento/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 1 (opcional)	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta

continua...

Tabela 13

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2 (opcional)	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enchimento final/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado
	Distribuição final	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	9:00 0:00*	9:00	HS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	2:20	2:20	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 45:00								

Tabela 13

Ciclo de lavagem pesada

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENAGEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
UMIDIFICAÇÃO	Encher/Agitar	2:30	2:30	WA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado

Tabela 14

continua...

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVAGEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
AQUECIMENTO (somente modelos com aquecimento)	Enchimento térmico/agitação	2:00	0:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Aquecimento-aquecedor	28:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
WASH (Lavar)	Lavagem-enchimento/agitação	7:00, 11:00, 15:00, 19:00	11:00	RA	Det/B1, ES1	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Lavagem-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Lavagem-centrifugação	4:35 0:00*	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
RINSE (Enxaguar)	Enxágue-enchimento/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	4:35	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta

continua...

Tabela 14

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 1 (opcional)	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	4:45 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2 (opcional)	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enchimento final/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado
	Distribuição final	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta

continua...

Tabela 14

Estágio	Etapa	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	8:00 0:00*	8:00	MS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	2:20	2:20	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 40:00								

Tabela 14

Ciclo de enxágue e centrifugação

Estágio	Etapa	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENAGEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3:00	0:00	SA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVAGEM (opcional)	Pré-lavagem-enchimento/agitação	6:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Pré-lavagem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta

Tabela 15

continua...

Estágio	Etapa	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
TERCEIRO ENXÁGUE 1 (opcional)	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 2 (opcional)	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
FINAL RINSE (Enxágue final)	Enchimento final/agitação	3:25	3:25	RA	Det/B1, Suave, ES2	TC	Desligar	Fechado
	Distribuição final	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Centrifugação do enxágue final	0:00	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	9:00 0:00*	9:00	HS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	2:25	2:25	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 15:00								

Tabela 15

Ciclo Apenas Centrifugação

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
DRENA-GEM INICIAL	Dreno	0:10	0:10	Desligar	Desligar	Desligar	C	Aberta
MOLHO (opcional)	Molho-enchimento/agitação	3:00	0:00	LA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-molho	3000	0:00	SA, desl.	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Molho-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
PRÉ-LAVA-GEM (opcional)	Pré-lava-gem-enchimento/agitação	6:00	0:00	RA	Desligar	H, W, C, TC	Desligar	Fechado
	Pré-lava-gem-distribuição/bomba	1:00	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
SEGUNDO ENXÁGUE (opcional)	Segundo enxágue-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Segundo enxágue-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Segundo enxágue-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
TERCEIRO ENXÁGUE 1 (opcional)	Terceiro enxágue 1-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 1-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 1-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta

Tabela 16

continua...

Estágio	Etapas	Time (Tempo)	Tempo padrão	Velocidade	Dispensadores	Válvulas de água	Bomba	Drenagem por gravidade
TERCEIRO ENXÁGUE 2 (opcional)	Terceiro enxágue 2-enchimento/agitação	3:25	0:00	RA	Det/B1	TC	Desligar	Fechado
	Terceiro enxágue 2-distribuição	0:00 1:00*	0:00	D	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Terceiro enxágue 2-centrifugação	4:35 0:00*	0:00	RS	Desligar	Desligar	C	Aberta
CENTRIFUGAÇÃO FINAL	Alta centrifugação final	9:00 0:00*	9:00	HS*	Desligar	Desligar	C	Aberta
	Separação	1:50	1:50	BA	Desligar	Desligar	C	Aberta
Tempo total do ciclo padrão: 11:00								

Tabela 16

Teclas

Velocidades do motor

SÍMBOLO	VELOCIDADE
WA	Agitação úmida
HA	Lavagem à mão-agitação
LA	Agitação lenta
RA	Agitação regular
SA	Molho-agitação
BA	Agitação de separação
D	Distribuir
RS	Rotação gradual
NS	Sem rotação
LS	Centrifugação baixa
MS	Centrifugação média
HS	Centrifugação alta

Tabela 17

Temperatura da Água

SÍMBOLO	DEFINIÇÃO
H	Quente
W	Morna
C	Arrefecida
TC	Fria (Tap)

Tabela 18

NOTA: A temperatura da água não deve exceder a selecionada pelo usuário para a etapa de enchimento de lavagem.

Dispensadores

SÍMBOLO	DEFINIÇÃO
Det/B1	Dispensador de detergente/alvejante
Macio	Dispensador de amaciante
ES1	Alimentação externa 1
ES2	Alimentação externa 2

continua...

Tabela 19

SÍMBOLO	DEFINIÇÃO
ES3	Alimentação externa 3
ES3	Alimentação externa 3

Tabela 19

Bomba

SÍMBOLO	DEFINIÇÃO
C	Bomba contínua
P	Bomba pulsada

Tabela 20

Drenagem por gravidade

SÍMBOLO	DEFINIÇÃO
Aberta	O dreno está aberto para drenagem
Fechado	O dreno está fechado

Tabela 21

Suprimentos externos

Os suprimentos externos 1 e 2 serão ativados apenas uma vez por ciclo com o ES1 ativado para a parte de enchimento de lavagem do ciclo. Se a etapa de umedecimento preceder imediatamente a etapa de lavagem, o ES1 será ativado nessa etapa ou, se a etapa de aquecimento preceder imediatamente a etapa de lavagem, o ES1 será ativado nessa etapa. Caso contrário, o ES1 será ativado na etapa de lavagem. O ES2 sempre será ativado na etapa de enxágue final.