

NOTICE
D'UTILISATION
ET D'ENTRETIEN

INSTRUCTIONS
FOR USE AND
MAINTENANCE

BEDINE- UND
WARTUNGSANLEITUNG

INSTRUCCIONES
DE USO Y
MANTENIMIENTO

ISTRUZIONI PER
L'USO E PER LA
MANUTENZIONE

HANDLEIDING MET
BETREKKING TOT
GEBRUIK EN
ONDERHOUD

PLAQUE CHAUFFANTE DE DECOUPE
«SATINE» BUFFET LINE

CARVING STATION «SATINE» BUFFET LINE

CARVING-STATION MIT HEIZUNG
«SATINE» BUFFET LINE

PLACA TERMÓGENA PARA CORTAR
«SATINE» BUFFET LINE

PIASTRA RISCALDANTE DI TAGLIO
«SATINE» BUFFET LINE

WARMHOUD- EN VERSNIJDINGSPLAAT
“SATINE” BUFFET LINE



Figure 1

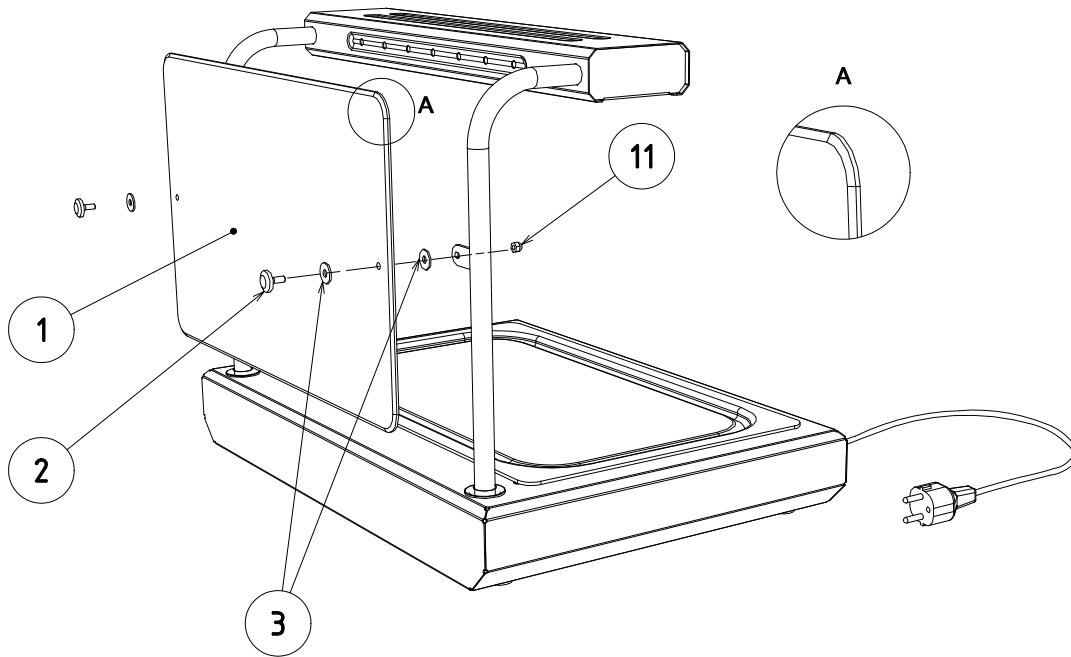
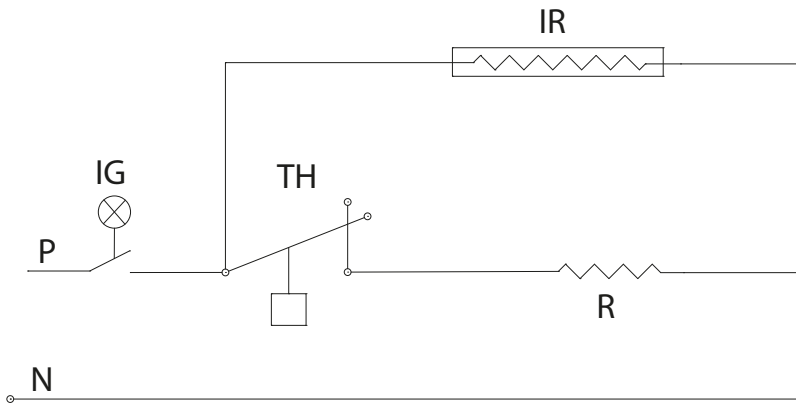


Schéma électrique (figure 2)
 Electrical diagram
 Schaltpläne
 Esquema eléctrico
 Schemo elettrico
 Elektrisch schema



Légende / Symbol	Nomenclature / Part / Nomenklatur / Nomenclatura / Nomenclatura / Nomenclatuur
TH	Thermostat de régulation / Regulating thermostat/Thermostat/Termostato de regulación / Termos-tato di regolazione/Regulatiethermostaat
R	Résistance / Resistance / Widerstand / Resistencia/Resistenza/Weerstand
IR	Lampe infra-rouge / Infrared lamp / Infrarotlampe/Lámpara infrarrojos/Lampada a raggi infrarossi/Infraroodlamp
IG	Interrupteur lumineux / Light switch / Leuchtschalter / Interruttore luminoso / Interruttore luminoso / Verlichte schakelaar

FONCTION

- Cet appareil permet la présentation, le maintien en température et la découpe de viandes, volailles, etc... Il ne permet pas la remise en température et la cuisson d'aliments.

DESCRIPTIF TECHNIQUE

	870851 / 870857	870870 / 870872
L x l x H (mm)	590 x 415 x 470 mm	415 x 150 x 86 mm
Poids à vide (kg)	12	2
Charge maximale (kg)	20	/
Tension	230 V 50/60 Hz	/
Puissance (W)	1100	/
Ampérage	5 A	/
Indice de protection (IP)	21	/

Une étiquette de forme triangulaire est livrée avec la notice. Elle est à coller, suivant votre choix, sur une face verticale de la plaque et côté utilisateur.

Montage de la vitre :

- sortir la vitre de son emballage.
- fixer la vitre 1 avec l'arête biseautée vers l'avant (détail A de la figure 1 - page 2) par :
 - * le tourillon 2.
 - * une rondelle plastique 3 de part et d'autre de la vitre.
 - * l'écrou 11 serré légèrement.

BRANCHEMENT ELECTRIQUE (VOIR SCHÉMA 2 PAGE 2)

- Câble avec fiche de raccordement fourni avec l'appareil de section 0,75mm², 2 phases + Terre.
- Tension 230V monophasé 50/60 Hz.
- L'appareil doit se connecter sur une prise femelle monophasée 10/16 Ampères avec Terre et sera raccordé sous la dépendance d'un dispositif différentiel haute sensibilité et protégé contre les surintensités.
- L'appareil ne peut être branché sans la fiche monophasée. Toute modification dégage notre responsabilité.

FONCTIONNEMENT

- Brancher la prise 2P + T et basculer l'interrupteur. Le voyant vert s'allume.
- Laisser préchauffer 30mm avant d'utiliser votre carving station.
- Poser le produit à découper sur la plaque de découpe, et les outils de travail (couteau, fourchette ...) sur le support porte-outensiles 870872 (si vous le possédez).
- Après utilisation, nettoyer, si nécessaire, les zones de travail suivant les instructions du chapitre «Entretien».

PRECAUTIONS D'EMPLOI

- La plaque de découpe et la lampe sont très chaudes et peuvent provoquer des brûlures.

MAINTENANCE

- A la mise sous tension, la lampe ne s'allume pas ou la plaque n'est pas chauffée par la résistance inférieure :
 - vérifier l'alimentation électrique
 - Contactez le revendeur.
- Câble d'alimentation de type H05RNF 3x0,75mm². Pour toute opération de maintenance, faire appel à un service après-vente agréé.

ENTRETIEN

- Avant tout entretien, débrancher l'appareil électriquement.
- **L'appareil ne doit pas être nettoyé au jet d'eau.**
- **Généralités sur l'acier inoxydable :** La dénomination « acier inoxydable » peut prêter à confusion. C'est un acier qui «résiste» à la corrosion sous certaines conditions.
 - Tout type d'acier inoxydable peut se corroder :
 - austénitique. Exemple « inox 304 » autrement appelé 18/10.
 - ferritique. Exemples : « F17 » ou « F18TNb ».
 - La résistance à la corrosion des aciers inoxydables est liée à l'existence d'une couche passive d'oxyde de chrome qui se reconstitue spontanément au contact de l'air. Tout phénomène contrariant la création de cette couche peut provoquer de la corrosion.
 - C'est pour cette raison qu'il faut débarrasser périodiquement la surface de l'inox des salissures diverses qui peuvent être à l'origine d'une dégradation du niveau de résistance de la couche passive et également veiller au bon respect des étapes d'entretien. (Préparation au nettoyage / nettoyage / rinçage / désinfection / rinçage / séchage).
 - Un entretien régulier avec rinçage prolongé à l'eau est le meilleur moyen de reconstituer et maintenir la couche passive. Chacune des étapes liées à l'entretien présente des risques de détérioration de la couche passive : utilisation d'eau dure / surdosage des produits d'entretien / utilisation de détergents chlorés / résidus alimentaires sur les produits / rinçage insuffisant
 - Pour tout cas de corrosion, il convient d'identifier quel est l'élément ou l'étape qui en est à l'origine.

• **Conseils :**

- maintenir les surfaces en acier inoxydable propres et sèches. Laisser l'air circuler.
- faire un nettoyage quotidien pour éliminer le tartre, les graisses et tous résidus d'aliments. La corrosion peut se former sous ces couches par manque d'arrivée d'air.
- le nettoyage quotidien peut être réalisé avec un chiffon humide. Si nécessaire :
 - * utiliser de l'eau savonneuse, des produits de nettoyage pauvres en chlorure, des détergents non javellisés, des dégraissants pour vitrages.
 - * enlever les saletés coriaces avec une brosse non métallique (matière plastique, soies naturelles ou laine d'acier inoxydable).
- ne pas rayer les surfaces avec des métaux autres que l'acier inoxydable. En particulier, ne pas utiliser de brosses en fer.
- les taches de rouille fraîches peuvent être enlevées par des agents abrasifs doux ou de la toile émeri fine.
- pour des taches plus importantes, utiliser de l'acide oxalique chaud concentré à 2-3%. Si nécessaire, faire un traitement avec de l'acide nitrique concentré à 10%.

Après tout traitement, laver abondamment à l'eau et essuyer.

L'utilisation d'acide est réservée aux personnes formées et sous le respect des réglementations.

• **Produits à proscrire :**

- l'eau de javel et les dérivés chlorés
- l'acide chlorhydrique
- les poudres abrasives à l'oxyde de fer.

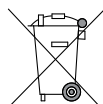
• **Pare-haleine en verre trempé :** dévisser les deux écrous situés de chaque côté du verre. Le soulever en le maintenant des deux mains.

Nettoyage : manuel avec un dégraissant ou un liquide vaisselle, ou au lave-vaisselle.

• **Plaque de découpe : Ne pas nettoyer au lave-vaisselle.** Les produits utilisés peuvent ternir la surface traitée.

Nettoyage : manuel avec un dégraissant (faire des essais au préalable) ou un liquide vaisselle.

• **Ardoise du support ustensiles :** nettoyer avec une éponge et de l'eau savonneuse. **Ne pas nettoyer au lave-vaisselle.** Pour redonner de l'éclat, utiliser une huile alimentaire.



Cet appareil porte le symbole du recyclage conformément aux directives 2002/95/CE et 2002/96/CE concernant les Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques (DEEE ou WEEE). En fin de vie, l'appareil doit être recyclé en respectant la réglementation en vigueur dans le pays d'installation.

USAGE

- This appliance is used for presenting and carving meats, poultry, etc., and for keeping them up to temperature. It is not to be used for the re-heating or cooking of foodstuffs.

TECHNICAL DESCRIPTION

	870851 / 870857	870870 / 870872
L x W x H (mm)	590 x 415 x 470 mm	415 x 150 x 86 mm
Weight empty (kg)	12	2
Maximum loading (kg)	20	/
Supply voltage	230 V 50/60 Hz	/
Power rating (W)	1100	/
Current consumption (A)	5 A	/
Protection index (IP)	21	/

A triangle-shaped label is delivered with the manual. It must be affixed on a vertical face of the plate and on the user side.

Fitting the window :

- pull out the window from its packaging.
- fasten the window 1 with the bevelled edge turned forwards (detail A in figure 1 - page 2) by:
 - * the trunnion 2.
 - * a plastic washer 3 on both sides of the window.
 - * the nut 11 tightened slightly.

ELECTRICAL CONNECTION [SEE DIAGRAM 1 PAGE 2]

- Cable with connecting plug, supplied with the appliance, with a section of 0,75mm², 2 phases + earth.
- Supply voltage of 230V singles phase 50/60 Hz.
- The appliance must be connected to a single phase, 10/16 Amp, female socket with earth, and should be connected under the protection of a high-sensitivity differential circuit breaker protected against voltage surges.
- The appliance must not be connected other than via the single phase connector. Any modification to this arrangement will release us from our responsibility in this regard.

OPERATION

- Connect the 2P+E plug and flip the switch. The green indicator light comes on.
- Adjust the thermostat .
- Before using your carving station, allow it to heat for 30 minutes.
- Lay the product to cut on the cutting plate, and the work tools (knife, fork...) on the utensil holder 870872 (if you have one).
- After use, if necessary, clean the working surfaces in accordance with the instructions in the "Servicing" section.

PRECAUTIONS

- The carving plate and the lamp are very hot and can give rise to burns.

MAINTENANCE

- Upon powering on, the lamp is not lit or the plate not heated by the lower resistor :
 - check the electrical supply.
 - contact your retailer.
- Mains cable type H05RNF 3x0,75mm² (SJTO 3x16AWG for apparatus 110/120V). For any other maintenance operation, please call an approved after-sales service centre.

SERVICING

- Before any servicing, disconnect the appliance from the electrical supply.
- **The appliance must not be cleaned with a water jet.**
- General information on stainless steel : The term "stainless steel" can cause some confusion. It is steel which "resists" to corrosion in certain conditions.
Any type of stainless steel can be corroded:
 - austenitic, e.g. "stainless steel 304" also called 18/10.
 - ferritic, e.g. "F17" or "F18TNb".
 Resistance to corrosion of stainless steel results from the existence of a passive layer of chromium oxide which is renewed spontaneously when in contact with the air. Any phenomenon interfering with the creation of this layer is likely to cause corrosion.
This is why stainless steel surfaces must be regularly rid of miscellaneous contamination which may damage the level of resistance of the passive layer, and also ensure the maintenance steps are observed. (Preparation to cleaning / cleaning / rinsing / disinfection / rinsing / drying).
Regular maintenance with extended rinsing with water is the best method to renew and maintain the passive layer.
Each of the steps linked with maintenance presents risks of damaging the passive layer: using hard water / overdosing detergents / using chlorine-based detergents / food residue on the products / insufficient rinsing.....
Whenever corrosion appears, the element or step having led to it must be identified.

• **Advice :**

- maintain stainless steel surfaces clean and dry. Ensure there is a sufficient flow of air.
- clean daily to remove scale, grease and any food residue. Corrosion can form under these layers by lack of air inlet.
- daily cleaning can be performed with a damp cloth. If necessary :
 - * use soapy water, cleaning products with low chloride content, javel-free detergents, window degreasers.
 - * remove hard stains with a non metallic brush (plastic material, natural bristles or stainless steel wool).
- do not scratch the surfaces with metals other than stainless steel, and more particularly, never use iron brushes.
- remove fresh rust stains with soft abrasive agents or fine emery cloth.
- for larger stains, use hot oxalic acid with a 2-3% concentration. If necessary, apply a treatment with nitric acid concentrated at 10%.

After treatment, wash thoroughly with water and wipe.

The use of acid is reserved to skilled persons and complying with regulations.

• **Product to ban :**

- Javel water and chlorine based products
- hydrochloric acid
- iron oxide abrasive powders.

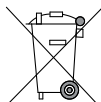
• **Tempered glass sneeze guard :** unscrew the two nuts located on either side of the glass. Lift it while holding it with both hands.

Cleaning: clean manually using a grease-cutting product or washing-up liquid, or in the dishwasher.

• **Carving plate :** **Do not clean in the dishwasher.** The products used may tarnish the treated surface.

Cleaning: clean manually using a grease-cutting product (do some preliminary tests) or a washing-up liquid.

• **Utensil holder slate :** clean with a sponge and soapy water. **Do not wash in dish-washer.** To revive it, use food grade oil.



This equipment carries the recycling symbol in accordance with Directives 2002/95/CE and 2002/96/CE relating to Waste Electrical or Electronic Equipment (DEEE or WEEE) At the end of its working life the equipment should be recycled in accordance with the regulations that are in force in the country of its installation.

FUNKTION

- Dieses Gerät erlaubt es Lebensmittel zu präsentieren, warm zu halten und Fleisch, Geflügel etc...zu zerschneiden. Es erlaubt nicht das Aufwärmen und Kochen von Lebensmitteln.

TECHNISCHE BESCHREIBUNG

	870851 / 870857	870870 / 870872
LxBxH (mm)	590 x 415 x 470 mm	415 x 150 x 86 mm
Leergewicht (kg)	12	2
Maximale Belastung (kg)	20	/
Spannung (V)	230 V 50/60 Hz	/
Leistung (W)	1100	/
Strom	5 A	/
Schutzindex	21	/

Dem Beipackzettel liegt ein dreieckiges Etikett bei. Dieses Etikett muss für den Benutzer sichtbar auf eines der vertikalen Teile der Platte geklebt werden.

Einbau der Scheibe :

- die Scheibe aus der Verpackung nehmen.
- die Scheibe 1 mit der abgeschrägten Kante nach vorne (Detailansicht A der Abbildung 1 – Seite 2) befestigen:
 - * mit dem Zapfen 2.
 - * mit einer Kunststoffscheibe 3 beiderseits der Scheibe.
 - * mit leicht angezogener Mutter 11.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS (SIEHE SCHALTPLAN 1 SEITE 2)

- Kabel mit Anschlussstecker geliefert mit dem Gerät mit Querschnitt 0,75mm², 2 Phasen und Schutzleiter.
- Spannung 230 V einphasig 50/60 Hz.
- Das Gerät muss angeschlossen werden an eine einphasige Buchse 10/16 Ampère mit Schutzleiter abhängig von einem hochsensiblen Differenzialschalter und muss abgesichert sein gegen Spitzenströme.
- Das Gerät darf nicht ohne seinen einphasigen Stecker angeschlossen werden. Jede Abänderung entlastet uns von jeglicher Verantwortung.

FUNKTION

- Den Steckverbinder 2P+E anschließen und den Schalter umlegen. Die grüne Kontrollleuchte leuchtet auf.
- Vorheizen lassen während 30 min vor Gebrauch.
- Legen Sie das Schneidgut auf die Schneideplatte und die Arbeitsgeräte (Messer, Gabel, ...) auf den Utensilienhalter 870872 (sofern vorhanden).
- Nach Gebrauch, wenn nötig, die Arbeitsfläche reinigen entsprechend der Empfehlungen im Abschnitt „Wartung“.

VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM GEBRAUCH

- Die Zerschneideplatte und die Lampe sind sehr heiß und können Verbrennungen hervorrufen.

INSTANDSETZUNG

- Nach dem Einschalten geht die Lampe nicht an oder die Platte wird nicht durch den unteren Heizwiderstand erhitzt :
 - die Stromversorgung überprüfen
 - Kontakt aufnehmen mit ihrem Wiederverkäufer
- Versorgungskabel des Typs H05RNF 3x0,75mm². Gleich welche Wartungsaufgaben auszuführen nehmen Sie Kontakt auf mit einem zugelassenen Kundendienst.

WARTUNG

- Vor jedem Wartungseingriff das Gerät vom Stromnetz abschließen.
- **Das Gerät darf nicht mit einem Wasserstrahl gewaschen werden.**
- Allgemeines über Edelstahl : Die Bezeichnung «rostfreier Stahl» für Edelstahl kann für Verwirrung sorgen. Es handelt sich dabei nämlich um einen Stahl, der unter bestimmten Bedingungen gegen Korrosion «geschützt» ist. Jede Art von rostfreiem Stahl kann jedoch korrodieren :
 - austenitischer Stahl. Beispiel «Edelstahl 304» oder auch 18/10 genannt.
 - ferritischer Stahl. Beispiele: «F17» oder «F18TNb».
 Die Korrosionsbeständigkeit von Edelstahl ist auf das Vorhandensein einer Passivschicht aus Chromoxid zurückzuführen, die sich spontan beim Kontakt mit der Luft bildet. Jedes Phänomen, das die Bildung dieser Schicht verhindert, kann zu Korrosion führen. Aus diesem Grund ist die Edelstahloberfläche in regelmäßigen Abständen von diversen Verschmutzungen zu befreien, die zur Verminderung der Schutzeigenschaften der Passivschicht beitragen, und die verschiedenen Pflegeschritte sind unbedingt zu befolgen. (Reinigungsvorbereitung / Reinigen/ Spülen/ Desinfektion/ Spülen/ Trocknen). Eine regelmäßige Pflege samt verlängerter Spülung mit Wasser ist das beste Mittel zur Wiederherstellung und Beibehaltung dieser Passivschicht. Jeder der Pflegeschritte birgt jedoch unter bestimmten Bedingungen auch Gefahren für die Erhaltung der Passivschicht: Verwendung von hartem Wasser/ Überdosierung von Reinigungsmitteln/ Verwendung von chlorhaltigen Reinigungsmitteln/ Lebensmittelreste auf den Produkten/ unzureichende Spülung ... Bei Auftreten von Korrosion sollte ermittelt werden, welches Element oder welcher Schritt dafür verantwortlich ist.

• **Tipps :**

- die Edelstahlflächen stets sauber und trocken halten. Stets für entsprechende Durchlüftung sorgen.
- eine tägliche Reinigung durchführen, um Kalkspuren, Fett und Lebensmittelreste zu entfernen. Die Korrosion kann unter solchen Schichten aufgrund mangelnder Durchlüftung entstehen.
- die tägliche Reinigung kann mithilfe eines feuchten Lappens erfolgen. Bei Bedarf:
 - * Seifenwasser, Reinigungsmittel mit geringem Chloridgehalt, chlorfreie Putzmittel oder Glasreiniger verwenden.
 - * hartnäckige Verunreinigungen mit einer nicht metallischen Bürste (Kunststoff, Naturseide oder rostfreie Stahlwolle) entfernen.
- die Oberflächen nicht mit anderen Metallen als Edelstahl ankratzen. Es sollten vor allem keine Eisenbürsten verwendet werden.
- frische Rostflecken können mit sanften Schleifmitteln oder feinem Schmiergelpapier entfernt werden.
- bei größeren Flecken sollte warme Oxalsäure in einer Konzentration von 2-3% verwendet werden. Nehmen Sie bei Bedarf eine Behandlung mit 10%-iger Salpetersäure vor.

Die Oberfläche ist nach jeder Behandlung mit viel Wasser abzuwaschen und zu trocknen.

Die Verwendung von Säure ist lediglich ausgebildeten Personen unter Einhaltung der geltenden Richtlinien gestattet.

• **Verbotene Produkte :**

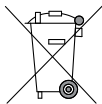
- Bleichlauge und Chloride
- Salzsäure
- Scheuerpulver aus Eisenoxid

• **Hustenschutz aus Sicherheitsglas :** Schrauben Sie die beiden Muttern auf beiden Seiten der Glasfläche auf und heben Sie diese anschließend mit beiden Händen an.

Reinigung: manuell mit einem Fettlösemittel oder Spülmittel oder in der Spülmaschine.

• **Zerschneideplatte :** **Nicht in der Spülmaschine reinigen.** Die Spülmittel können die behandelte Oberfläche glanzlos machen. Reinigung: manuell mit einem Fettlösemittel (erst testen) oder Spülmittel.

• **Schiefer-Ablagefläche des Utensilienhalters :** Reinigen Sie diese Fläche mit einem Schwamm und Seifenwasser. **Nicht in die Spülmaschine geben.** Abreiben mit Speiseöl verleiht der Fläche neuen Glanz.



Dieses Gerät ist entsprechend den Richtlinien 2002/95/EG und 2002/96/EG über Abfälle in Elektro- oder Elektronik-Altgeräten (DEEE oder WEEE) mit dem Symbol für Recycling versehen. Nach Ablauf der Lebenszeit ist das Gerät unter Einhaltung der geltenden Richtlinien innerhalb des Landes, in dem es aufgestellt ist, zu entsorgen und dem Recycling zuzuführen.

FUNCIÓN

- Este aparato sirve para presentar, mantener la temperatura y cortar carnes, aves, etc... No permite la regeneración de temperatura ni la cocción de alimentos.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

	870851 / 870857	870870 / 870872
L x A x Alt (mm)	590 x 415 x 470 mm	415 x 150 x 86 mm
Peso en vacío (kg)	12	2
Carga máxima (kg)	20	/
Tensión (V)	230 V 50/60 Hz	/
Potencia (W)	1100	/
Amperaje	5 A	/
Índice de protección (IP)	21	/

Con el folleto se suministra una etiqueta de forma triangular. Hay que pegarla, a su elección, en una cara vertical de la placa y en el lado del usuario.

Montaje del cristal :

- sacar el cristal de su embalaje.
- sujetar el cristal 1 con el borde biselado hacia adelante (detalle A de la figura 1 - página 2) mediante :
 - * el pivote 2.
 - * una arandela de plástico 3 a ambos lados del cristal.
 - * la tuerca 11 apretada ligeramente.

CONEXIÓN ELÉCTRICA (VER ESQUEMA 1 PÁGINA 2)

- Cable con clavija de conexión suministrada con el aparato de 0,75mm² de sección, 2 fases + tierra.
- Tensión de 230V monofásica 50/60 Hz.
- El aparato debe conectarse a un enchufe hembra monofásico de 10/16 amperios con tierra bajo la dependencia de un dispositivo diferencial de alta sensibilidad protegido contra picos de intensidad.
- El aparato no debe conectarse sin el enchufe monofásico. Cualquier modificación eximirá nuestra responsabilidad.

FUNCIONAMIENTO

- Conectar la toma 2P+T y accionar el interruptor. El testigo verde se encenderá.
- Deje precalentar 30mm antes de utilizar la placa termógena.
- Colocar el producto a cortar sobre la placa de corte, y las herramientas de trabajo (cuchillo, tenedor...) sobre el soporte porta-utensilios 870872 (si lo posee).
- Tras el uso, limpie, si es necesario, las zonas de trabajo según las instrucciones del capítulo «Inspección».

PRECAUCIONES DE USO

- La placa de corte y la lámpara están muy calientes y pueden provocar quemaduras.

MANTENIMIENTO

- En el momento de la conexión a la tensión, la lámpara no se enciende o la placa no es calentada por la resistencia inferior :
 - compruebe la alimentación eléctrica.
 - consulte a su distribuidor.
- Cable de alimentación de tipo H05RNF 3x0.75mm². Para cualquier otra operación de mantenimiento, póngase en contacto con un servicio de postventa autorizado.

INSPECCIÓN

- Antes de realizar cualquier inspección, desconecte el aparato.
- El aparato no debe limpiarse bajo el grifo.
- **Aspectos generales sobre el acero inoxidable :** La denominación «acero inoxidable» puede prestarse a confusión. Se trata de un acero que «resiste» a la corrosión en determinadas condiciones.
 - Cualquier tipo de acero inoxidable puede corroerse:
 - austenítico. Ejemplo «acero inoxidable 304», también denominado 18/10.
 - ferrítico. Ejemplos: «F17» o «F18TNb».
 - La resistencia a la corrosión de los aceros inoxidables está relacionada con la existencia de una capa pasiva de óxido de cromo que se reconstituye espontáneamente tras el contacto con el aire. Cualquier fenómeno contrario a la creación de esta capa puede provocar corrosión.
 - Por este motivo, es necesario eliminar periódicamente la suciedad de la superficie del acero inoxidable, ya que ésta podría ser el origen de una degradación del nivel de resistencia de la capa pasiva y velar por el cumplimiento de las etapas de limpieza. (Preparación a la limpieza / limpieza / aclarado / desinfección / aclarado / secado).
 - Una limpieza periódica con aclarado prolongado de agua es el mejor modo de reconstituir y mantener la capa pasiva.
 - Cada una de las etapas relativas a la limpieza presenta riesgos de deterioro de la capa pasiva: utilización de agua dura / sobredosificación de los productos de limpieza / utilización de detergentes clorados / residuos alimenticios sobre los productos / aclarado insuficiente ...
 - Para cualquier caso de corrosión, es conveniente identificar cuál es el elemento o la etapa que la ha originado.

• **Consejos :**

- mantener las superficies de acero inoxidable limpias y secas. Dejar circular el aire.
- realizar una limpieza diaria para eliminar las incrustaciones, las grasas y todos los residuos de alimentos. La corrosión puede formarse bajo estas capas por la falta de entrada de aire.
- la limpieza diaria puede realizarse con un paño húmedo. Si es necesario:
 - * utilizar agua con jabón, productos de limpiezas con poco cloro, detergentes sin blanqueadores, desengrasantes para cristales.
 - * retirar la suciedad correosa con un cepillo no metálico (materia plástica, sedas naturales o lana de acero inoxidable).
- no rayar las superficies con metales que no sean acero inoxidable. En concreto, no utilizar cepillos de hierro.
- las manchas frescas de óxido pueden eliminarse con agentes abrasivos suaves o papel de lija fino.
- para las manchas más difíciles, utilizar ácido oxálico caliente concentrado a 2-3%. Si es necesario, seguir un tratamiento con ácido nítrico concentrado a 10%.

Después de cualquier tratamiento, lavar con abundante agua y secar.

La utilización de ácido se reserva a las personas con formación y respetando la reglamentación.

• **Productos prohibidos :**

- la lejía y los derivados clorados
- el ácido clorhídrico
- los polvos abrasivos con óxido de hierro

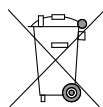
• **Anti-salpicaduras de vidrio templado :** desenroscar las dos tuercas situadas a cada lado del vidrio. Levantarlo sujetándolo con las dos manos.

Limpieza: manual con desengrasante o detergente para vajilla, o en el lavavajillas.

• **Placa de corte :** **No la lave en el lavavajillas.** Los productos empleados pueden estropear la superficie tratada.

Limpieza: manual con desengrasante (realice pruebas previas) o con detergente para vajilla.

• **Pizarra del soporte de utensilios :** limpiar con una esponja y agua jabonosa. **No limpiar en el lavavajillas.** Para devolverle el brillo, utilizar un aceite alimentario.



Este aparato tiene el símbolo del reciclaje conforme a las directrices 2002/95/CE y 2002/96/CE referentes a los Residuos de Equipos Eléctricos y Electrónicos (DEEE o WEEE). Al final de su vida, el aparato deberá reciclarse respetando la reglamentación en vigor en el país de instalación.

FUNZIONE

- Questo apparecchio permette di presentare, mantenere a temperatura e tagliare carni, pollame, ecc... Non permette la rimessa in temperatura né la cottura di alimenti.

DESCRIZIONE TECNICA

	870851 / 870857	870870 / 870872
L x P x A (mm)	590 x 415 x 470 mm	415 x 150 x 86 mm
Peso a vuoto (kg)	12	2
Carico massimo (kg)	20	/
Tensione (V)	230 V 50/60 Hz	/
Potenza (W)	1100	/
Amperaggio	5 A	/
IP	21	/

Con il libretto viene consegnata un'etichetta triangolare. Attaccarla, a scelta, su un lato verticale del piano e lato utente.

Montaggio del vetro :

- togliere il vetro dall'imballaggio.
- fissare il vetro 1 con lo spigolo smussato davanti (dettaglio A del disegno 1 - pagina 2) con:
 - * il perno 2
 - * una rondella di plastica 3 sui due lati del vetro
 - * il dado 11 leggermente stretto.

ALLACCIAMENTO ELETTRICO (VEDERE SCHEMA 1 PAGINA 2)

- Cavo con spina di collegamento fornito con l'apparecchio di sezione 0,75mm², 2 fasi + terra.
- Tensione 230V monofase 50/60 Hz.
- L'apparecchio deve essere collegato a una presa femmina monofase 10/16 Ampere con terra e sarà protetto dalle sovra-correnti da un dispositivo differenziale ad alta sensibilità.
- L'apparecchio non può essere collegato senza la spina monofase. Qualsiasi modifica ci solleva dalla nostra responsabilità.

FUNZIONAMENTO

- Collegare la presa 2P+T e attivare l'interruttore. La spia verde si accende.
- Lasciare preriscaldare 30 min. prima di utilizzare la vostra stazione di taglio.
- Posare il prodotto da tagliare sul piano di taglio e gli utensili da lavoro (coltello, forchetta...) sul supporto portautensili 870872 (se lo avete).
- Dopo l'uso, pulire, se necessario, le zone di lavoro seguendo le istruzioni del capitolo «Manutenzione».

PRECAUZIONI D'USO

- La piastra di taglio e la lampada sono molto calde e possono provocare delle ustioni.

RISOLUZIONE PROBLEMI

- Durante la messa in tensione la lampada non si accende o il piano non è riscaldato dalla resistenza inferiore :
 - verificare l'alimentazione elettrica.
 - Contattate il rivenditore.
- Cavo di alimentazione di tipo H05RNF 3x0,75mm². Per qualsiasi operazione di riparazione, rivolgersi a un servizio assistenza autorizzato.

MANUTENZIONE

- Prima di ogni operazione di manutenzione, scollegare l'apparecchio dalla rete di alimentazione.
- **L'apparecchio non deve essere pulito con un getto d'acqua.**
- **Informazioni generali sull'acciaio inossidabile :** il nome «acciaio inossidabile» può trarre in inganno. Si tratta di un acciaio che «resiste» alla corrosione in particolari condizioni.
 - Tuttavia, qualsiasi tipo di acciaio inossidabile si può corrodere:
 - austenitico. Cioè l'«inox 304» comunemente chiamato 18/10.
 - ferritico. Cioè l'«F17» o «F18TNb».
 - La resistenza alla corrosione dell'acciaio inossidabile è legata alla presenza di uno strato passivo di ossido di cromo che si riforma spontaneamente al contatto con l'aria. Qualsiasi fenomeno che impedisce la creazione di questo strato può causare corrosione.
 - Proprio per questo motivo, bisogna rimuovere periodicamente lo sporco dalla superficie dell'acciaio, in quanto può essere un segnale di deterioramento del livello di resistenza dello strato passivo. A tal proposito, si prega di considerare le seguenti fasi di manutenzione: preparazione alla pulizia, pulizia, risciacquo, disinfezione, risciacquo, asciugatura. Una manutenzione regolare con risciacquo prolungato è il miglior metodo per far riformare e mantenere lo strato passivo. Ognuna di queste fasi presenta rischi di deterioramento dello strato passivo, come ad esempio l'utilizzo di acqua dura, il sovradosaggio dei prodotti di pulizia, l'utilizzo di detersivi clorati, i residui alimentari, un risciacquo insufficiente...
 - In tutti i casi di corrosione, occorre identificare l'elemento o la fase corrosiva.

• **Consigli :**

- mantenere pulita e asciutta la superficie dell'acciaio inossidabile. Lasciare circolare l'aria.
- pulire quotidianamente per eliminare le incrostazioni, i grassi e i residui degli alimenti. La corrosione può formarsi sotto questi strati per mancanza di circolazione dell'aria.
- la pulizia quotidiana può essere effettuata con un panno umido. Se necessario:
 - * utilizzare acqua saponata, prodotti per la pulizia poveri di cloruro, detergenti senza candeggina, sgrassatori per vetri.
 - * rimuovere lo sporco ostinato con una spazzola non metallica (in plastica, naturale o in lana d'acciaio inox)
- evitare di rigare la superficie con metalli diversi dall'acciaio inossidabile. In particolar modo, non utilizzare spazzole di ferro.
- le macchie fresche di ruggine possono essere eliminate con degli agenti abrasivi naturali o con una carta smerigliata fine.
- per le macchie più resistenti, utilizzare una concentrazione di acido ossalico caldo al 2-3%. Se necessario, trattare con acido nitrico concentrato al 10%.

Dopo ogni trattamento, lavare abbondantemente con acqua e asciugare.

L'utilizzo di acido è consentito alle persone con una certa esperienza e nel rispetto delle regolamentazioni.

• **Prodotti vietati :**

- candeggina e prodotti derivati contenenti cloro.
- acido cloridrico
- polveri abrasive all'ossido di ferro

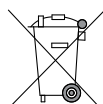
• **Parasoffio in vetro temperato :** svitare i due dadi situati su ogni lato del vetro. Sollevarlo reggendolo con le due mani.

Pulizia: manuale con uno sgrassante o un liquido per piatti, o in lavastoviglie.

• **Piastra di taglio :** **Non pulire in lavastoviglie.** I prodotti utilizzati possono rendere opaca la superficie trattata.

Pulizia: manuale con uno sgrassante (fare prima delle prove) o un liquido per piatti.

• **Ardesia del supporto utensili :** pulire con una spugna e acqua saponata. **Non lavarla in lavastoviglie.** Per ridarle la sua brillantezza utilizzare un olio alimentare.



Questo apparecchio ha il simbolo del riciclaggio in conformità con le direttive 2002/95/CE e 2002/96/CE relative ai Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE o WEEE). Alla fine della vita, l'apparecchio deve essere riciclato rispettando la regolamentazione in vigore nel paese d'installazione.

FUNCTIE

- Dit apparaat dient voor de presentatie, het warm houden en het versnijden van vlees, gevogelte, enz... Het is niet mogelijk om hiermee voedingswaren terug op te warmen of te koken.

TECHNISCHE OMSCHRIJVING

	870851 / 870857	870870 / 870872
L x B x H (mm)	590 x 415 x 470 mm	415 x 150 x 86 mm
Gewicht in lege toestand (kg)	12	2
Maximale belasting (kg)	20	/
Spanning (V)	230 V 50/60 Hz	/
Vermogen (W)	1100	/
Stroomsterkte	5 A	/
IP	21	/

Een driehoekig etiket wordt met de handleiding meegeleverd. Deze moet, naar keuze, op een verticale zijde van de plaat aan de gebruikerszijde geplakt worden.

Montage van het raam :

- haal het raam uit de verpakking.
- bevestig raam 1 met de schuin afgewerkte rib naar voor (detail A in figuur 1 - pagina 2) door :
 - * de draaibout 2.
 - * een plastic sluitring 3 aan weerskanten van het raam.
 - * moer 11 lichtjes aangespannen.

ELEKTRONISCHE AANSLUITING (ZIE SCHEMA 1 PAGINA 2)

- Kabel met aansluitingsfiche meegeleverd met het apparaat met diameter 0,75mm², 2 fasen + aarding
- Spanning 230V eenfasig 50/60 Hz
- Het apparaat moet worden aangesloten op een eenfasige contrastekker 10/16 Ampère met aarding en zal worden aangekoppeld afhankelijk van een differentiëlvoorziening met hoge gevoeligheid en beschermd tegen overstroom.
- Het apparaat mag niet aangekoppeld zijn zonder de eenfasige fiche. Iedere wijziging ontslaat ons van onze verantwoordelijkheid.

WERKING

- De 2P+T stekker in het stopcontact steken en de schakelaar omzetten. Het groene lampje gaat branden.
- Laat 30mm voorverwarmen alvorens uw carving station te gebruiken.
- Plaats het te snijden product op de snijplank en het werkgerei (mes, vork ...) op de keukengereihouder 870872 (als u deze heeft).
- Na gebruik schoonmaken; indien nodig ook de werkzones volgens de instructies in hoofdstuk «Onderhoud».

VOORZORGSMAATREGELEN BIJ GEBRUIK

- De versnijdingsplaat en de lamp zijn zeer warm en kunnen brandwonden veroorzaken.

ONDERHOUD

- Bij het onder spanning zetten gaat het lampje niet branden of wordt de plaat niet door de onderste weerstand verwarmd :
 - controleer de elektrische voeding.
 - Contacteer de verkoper.
- Voedingskabel van het type H05RNF 3x0,75mm². Voor iedere onderhoudshandeling, doet u best een beroep op een erkende dienst na verkoop.

ONDERHOUD

- Voor elk onderhoud, het elektrisch apparaat loskoppelen.
- **Het apparaat mag niet worden schoongemaakt met een waterstraal.**
- Algemene informatie over roestvrij staal : De benaming 'roestvrij staal' kan tot verwarring leiden. Het is staal dat 'weers-taaf' aan corrosie onder bepaalde omstandigheden.
 - Elke soort roestvrij staal kan corroderen:
 - Austenitisch. Voorbeeld 'inox 304' of ook wel 18/10 genoemd.
 - Ferritisch. Voorbeelden: 'F17' of 'F18TNb'.
 - De weerstand tegen corrosie van roestvrij staal is gelinkt aan het bestaan van een passieve laag chroomoxide die zich spontaan opnieuw vormt bij aanraking met lucht. Elk fenomeen die het aanmaken van die laag tegenwerkt kan corrosie veroorzaken.
 - Het is daarom dat u regelmatig het inox oppervlak moet vrijmaken van allerlei vuil dat aan de basis kan liggen van een vermindering van het niveau van weerstand van de passieve laag en u moet er ook op letten dat u de onderhoudsetappes goed naleeft. (Voorbereiding op het schoonmaken / schoonmaken / spoelen / desinfecteren / spoelen / drogen).
 - Regelmatig onderhoud met langdurig spoelen met water is de beste manier om de passieve laag opnieuw te vormen en te onderhouden.
 - Elk van de stappen van het onderhoud vormt een risico op vermindering van de passieve laag: gebruik van hard water / overdosering van onderhoudsproducten / gebruik van detergents met chloor / voedingsresten op de producten / onvol-doende spoelen ...
 - Voor elk geval van corrosie is het nodig om te identificeren welk element of welke stap er aan de oorsprong ligt.

• Adviezen :

- De oppervlakken in roestvrij staal proper en droog houden. Laat de lucht circuleren.
- Dagelijks reinigen om kalkaanslag, vet en allerlei voedselresten te verwijderen. De corrosie kan zich vormen onder die lagen door gebrek aan luchtaanvoer.
- De dagelijkse reiniging kan uitgevoerd worden met een vochtige vod. Indien nodig :
 - * zeepsop gebruiken, reinigingsproducten die weinig chloride bevatten, detergenten zonder javel , ontvetters voor ramen.
 - * het hardnekkig vuil verwijderen met een borstel zonder metaal (plastic, natuurlijke zijde of wol van roestvrij staal).
- de oppervlakken niet bekrassen met metalen die geen roestvrij staal zijn. U mag in het bijzonder geen ijzerborstels gebruiken.
- de verse roestplekken kunnen verwijderd worden met zachte schuurmiddelen of met fijn schuurlinnen.
- voor de grotere plekken gebruikt u warm oxaalzuur geconcentreerd op 2 - 3 %. Indien nodig voert u een behandeling uit met salpeterzuur geconcentreerd op 10 %.

Na elke behandeling rijkelijk spoelen met water en afdrogen.

Het gebruik van zuur is voorbehouden voor bekwame personen en mits het naleven van de reglementering.

• Verboden producten :

- javelwater en afgeleiden met chloor
- zoutzuur
- schuurpoeders met ijzeroxide

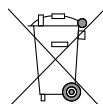
• Buffetkap van gehard glas : draai de twee moeren aan beide zijden van het glas los. Til hem op en houd hem met twee handen vast.

Schoonmaak: manueel met een ontvlekkingsmiddel of afwasmiddel, of in de vaatwasmachine.

• Versnijdingsplaat : Niet schoonmaken in de vaatwasmachine. De gebruikte producten kunnen het behandelde oppervlak aantasten.

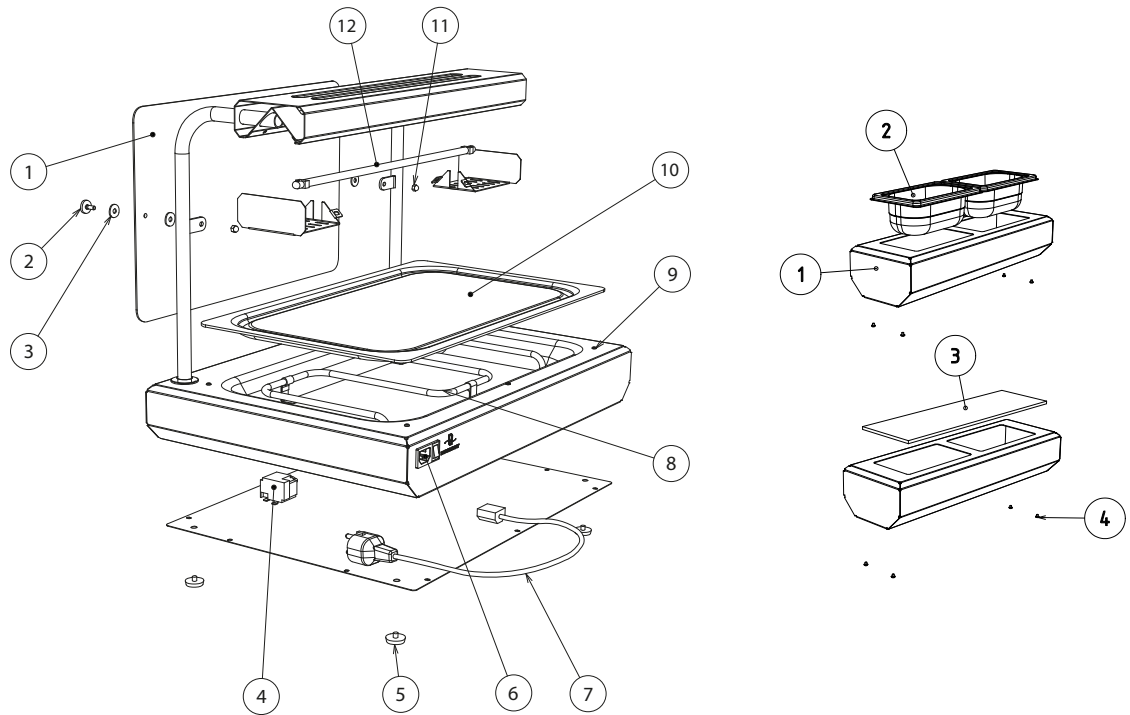
Schoonmaak: manueel met een ontvlekkingsmiddel (vooraf een test doen) of een afwasmiddel.

• Bord van de keukengereihouder : reinigen met een spons en zeepwater. Niet in de vaatwasser reinigen. Gebruik spijsolie voor meer glans.



Dit apparaat draagt het recyclagesymbool conform de richtlijnen 2002/95/EG en 2002/96/EG met betrekking tot de Afgedankte Elektrische en Elektronische Apparaten (AEEA). Op het einde van zijn levensduur moet het apparaat worden gerecycleerd volgens de reglementering die van kracht is in het land van installatie.

PIECES DETACHEES / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE RECAMBIO / RICAMBI/VERVANGINGSONDELEN

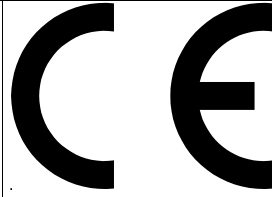


N°	Désignation / Description / Bezeichnung / Designación / Descrizione / Omschrijving	Ref.
1	Pare haleine/ Glass safety plate/ Atemschutz/ Protector vidrio/ Parafiato /Ademsscherm	BU0082
2	Tourillon / Trunion / Drehzapfen / Perno / Perno / Astap	BU0084
3	Rondelle plastique / Plastic washer / Scheibe aus Plastik / Arandela de plástico / Rondella di plastica / Kunststoffring	BU0086
4	Thermostat / Thermostat / Thermostat / Termostato/Termostato/Thermostaat	ST0031
5	Pied emboitable/ Attachable foot /Steckbarer Fuß/ Pata ajustable /Piedino incastrabile/ Invoegbare voet	VE0009
6	Fiche femelle / Female pin / Steckdose / Enchufe hembra / Spina femmina / Contrastekker	DE0024
7	Cordon / Mains lead /Kabel/ Cable / Cordone / Snoer	ST0021
8	Résistance/ Heating element/ Widerstand/ Resistencia/ Resistenza/Boccola di espansione/Weerstand	BU0027
9	Rivet clip / Clip rivet / Clipniete / Remache tipo clip / Rivetto clip / Klinknagel clip	BU0081
10	Plaque standard / Standard plate / Standard-Platte / Placa estándar / Piastra standard / Standaard plaat	870855
	Plaque avec picots / Plate with sours / Platte mit Noppen / Placa con varillas / Piastra con perni / Plaat met dopjes	870857
11	Ecrou borgne / Blind nut / Hutmutter / Tuerca ciega / Dado ciego / Dopmoer	VI0019
12*	Lampe / Lamp / Lampe / Lámpara / Lampada / Lamp	87095014

N°	Désignation / Description/Bezeichnung/ Designación/Descrizione/Omschrijving	Ref.
1	Support / Bracket / Halter / Soporte / Supporto / Houder	87087001
2	Bac à sauces / Sauce pan / Saucenbehälter / Bandeja para salsas / Vasca per salse / Sauskom	87087002
3	Ardoise / Slate / Schiefer-Ablagefläche / Pizarra / Ardesia / Bord	BU0087
4	Rivet clip / Clip rivet / Clipniete / Remache tipo clip / Remache tipo clip / Rivetto clip / Klinknagel clip	BU0081

* : Pièce d'usure hors garantie / Spares wear without any guarantee/Abnutzungsteil keine Garantie /Pieza suelta de desgaste sin garantía / Pezzo con usura fuori garanzia/Aan slijtage onderhevig onderdeel zonder garantie.

**DECLARATION DE CONFORMITE
DECLARATION OF CONFORMITY
WERKSBESCHEINIGUNG
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
DECLARACION DE CONFORMIDAD**



BOURGEAT – BP 19 – 38490 LES ABRETS France

"Déclare que la machine désignée dans les cadres 1 et 2 est conforme aux exigences essentielles des directives 2006/95/CE, 2004/108/CE et aux normes correspondantes indiquées dans le cadre 3".

Marque – Make – Marke – Marca

BOURGEAT

"Declares that the machine designed in boxes 1 and 2 complies with the essential requirements of the directives 2006/95/CE, 2004/108/CE and the corresponding standards indicated in box 3".

Type – Typ – Tipo

**-PLAQUES CHAUFFANTES
Satine / Modulo /Inox
Extra-basse
-PLAQUE DE DECOUPE
Satine**

"Hiermit wird bescheinigt, dass die in den Kästchen 1 und 2 bezeichnete Maschine den wesentlichen Anforderungen die Richtlinien 2006/95/CE, 2004/108/CE und den im Kästchen 3 angegebenen Normen entspricht".

Numéro – Number - Nummer

"Si dichiara che la macchina descritta ai quadri 1 e 2 è conforme alle esigenze essenziali delle direttive 2006/95/CE, 2004/108/CE ed alle norme corrispondenti indicate al quadro 3"

Norme – Standard – Norm - Norma

**NF EN60335-1
NF EN 60335-2-12
NF EN55014-1**

"Declara que la maquina designada en los cuadros 1 y 2 esta conforme a las exigencias esenciales de las directivas 2006/95/CE, 2004/108/CE y a las normas correspondientes indicadas en el cuadro 3".

G. Rozier
Directeur Général

Les Abrets,

NOVEMBRE
2011