

# AQUA R.O. SIMPLY

SIATA

## MANUAL DE INSTRUCCIONES



 **Blaulain**<sup>®</sup>

**CE COMPLIANCE DECLARATION**

<b>Manufacturer</b>	<b>S.I.A.T.A. S.r.l.</b>
address	Via Virginio 370/372 50025 Montespertoli – Firenze (ITALIA)

Declares that the following material:

<b>PN</b>	<b>RO-SIMP/05</b>
<b><u>Description</u></b>	<b>AQUA R.O. SIMPLY</b>

conforms to the essential requirements of the following **DIRECTIVES**:

- **Electromagnetic Compatibility 89/336/CEE, 93/68/CEE**
- **Low Voltage 73/23/CEE, 93/68/CEE**

compliance with the following regulations was verified:

**EN 50081-1** General Regulations regarding Emission - part 1: residential, commercial, and light industry environments

**EN 50082-1** General Regulations regarding Immunity - part 1: residential, commercial, and light industry environments

S.I.A.T.A. S.r.l. has a Quality System which conforms to the requirements of regulation:  
**ISO 9001/UNI EN ISO 9001-ed. 1994** (Certificate No. 95.022 SGS ICS )

Date  
08.04.1997

Managing Director  
LUIGI FERRALI

## Indice

1.	CARACTERÍSTICAS BÁSICAS.....	4
2.	DATOS TÉCNICOS .....	5
3.	SIGNIFICADO DE LOS LEDS Y PULSADORES .....	6
4.	VISUALIZACIONES DEL DISPLAY .....	6
5.	GENERALIDADES .....	7
5.1	EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO .....	7
5.2	INSTALACIÓN .....	7
5.3	CONEXIÓN ELÉCTRICA .....	7
5.4	DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN .....	7
6.	INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN .....	8
6.1	ENCENDIDO .....	8
6.2	PROGRAMACIÓN DE LOS PARÁMEROS DE TRABAJO .....	9
6.2.1	PROGRAMACIÓN DEL FUNCIONAMIENTO DEL LAVADO.....	9
6.2.2	FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL DE LA CONDUCTIVIDAD.....	10
6.2.3	FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL DE LA PRESIÓN.....	10
6.2.4	FUNCIONAMIENTO DE LA SEÑAL DE INHIBICIÓN.....	11
6.3	CONEXIÓN Y TARADO DE LA SONDA DE CONDUCTIVIDAD.....	11
6.4	LOS NIVELES Y EL INICIO DE LA PRODUCCIÓN.....	13
6.5	FASE DE MANTENIMIENTO.....	13
6.6	FASES DE FUNCIONAMIENTO.....	13
7.	QUE HACER SI ... ..	14
7.1	... EL AQUA R.O. EV NO SE ENCIENDE .....	14
7.2	... FALTA DE TENSIÓN EN LAS SALIDAS .....	14
7.3	... EL AQUA R.O. EV COMPORTA DE MANERA ANÓMALA .....	14
	APENDICE A .....	15
	APÉNDICE B .....	16

## 1 - CARACTERÍSTICAS BÁSICAS

**Aqua R.O. EV** está dedicado a la realización de instalaciones de desalinización que funcionen según el principio de la osmosis inversa. La planta se controla a través de sensores de conductividad, presión y nivel de los depósitos.

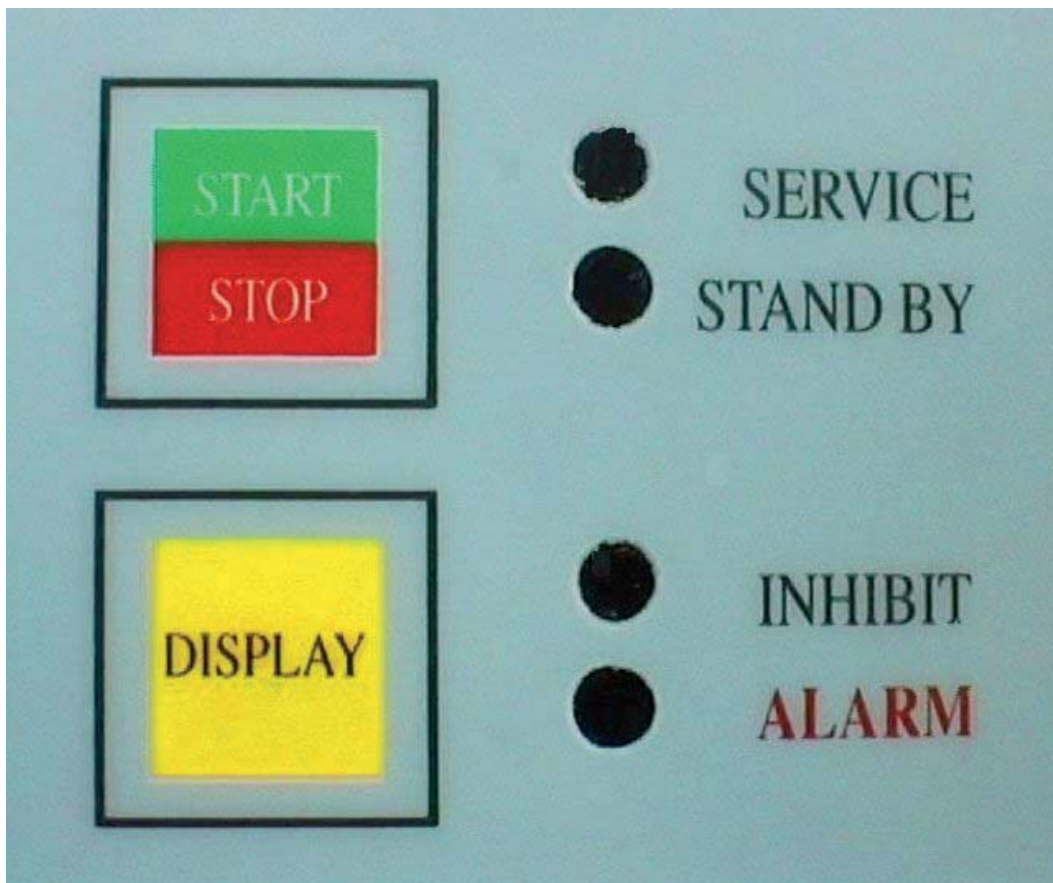
**Aqua R.O. EV** va equipada con una batería que permite mantener en memoria los parámetros de trabajo en el caso de que falte la corriente eléctrica de alimentación.

**Aqua R.O. EV** tiene una memoria estática (**EEPROM**), donde se memorizan los datos programados, con una capacidad de mantener estos datos de aproximadamente 10 años.

**Aqua R.O. EV**, como toda la gama de programadores SIATA, cumple la Directiva CEE y se ha construido en la planta de SIATA de Montespertoli, trabajando bajo el Sistema Calidad certificada según la norma

**ISO 9001 / UNI EN ISO 9001.**

## 2 – DATOS TÉCNICOS



Tensión de alimentación	230 Vac $\pm$ 10%
Frecuencia de la red	50 Hz $\pm$ 3%
Potencia absorbida	1200 VA
Temperatura operativa	0° C – 55° C
Clase de protección	IP65
Protección respecto parásitos externos	ICE 65 Trial class 4 (3000 V)
Escala de lectura	0 – 2500 $\mu$ S
Dimensiones de la caja	240 mm x 185 mm x 115 mm
Peso total	1.5 Kg.

### 3 – SIGNIFICADO DE LOS LEDS Y PULSADORES

Las Tablas 1 y 2 describen el significado de los Leds y pulsadores colocados en el panel frontal del programador como se ve en la figura 1.

**Tab. 1 – Significado de los LED**

LED	Significado
SERVICE	Encendido durante la producción.
STAND-BY	Encendido mientras se espera para iniciar la producción.
INHIBIT	Encendido cuando está activada la inhibición
ALARM	Encendido cuando se activa la alarma.


**Tab. 2 – Funcionamiento de los pulsadores**

Pulsador	Descripción
<b>START STOP</b>	Si se mantiene presionado al encender el programador, se accede a la programación. Durante la producción, la arranca o para.
<b>DISPLAY</b>	Durante la programación pasa al parámetro siguiente. Durante la producción cambia los datos que aparecen en el Display.
<b>PULSADOR ESCONDIDO</b>	Colocado bajo los Leds de Inhibit y Alarm (ver fig.1), permite realizar un <b>Reset</b> , obligando a leer el programa grabado en la memoria eeprom.

### 4 – VISUALIZACIONES DEL DISPLAY

El pulsador **Display** permite la visualización de las diferentes situaciones de funcionamiento y/o datos.

**Tab. 3 – Datos visibles en el Display**

	Display	Situación de funcionamiento / Dato visualizado
<b>Display</b>	<b>S t - 0</b>	Situación de funcionamiento.
<b>Display</b>	<b>0 1 0 0</b>	La conductividad leída por la sonda.
<b>Display</b>	<b>0.1.8 0</b>	El valor del Set Point programado.
<b>Display</b>	<b>0.0 0 0</b>	Horas de funcionamiento de la bomba.

## 5 - GENERALIDADES

### 5.1 – EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO

El embalaje es una caja de cartón con una etiqueta indicando el producto, indicando la siguiente información: nombre del constructor y **RO-SIMP/05**; en el interior hay la **guía rápida** para la instalación y la programación.

Para el desembalaje no son necesarios procedimientos especiales.

El almacenamiento del aparato debe hacerse en un ambiente con las características siguientes:

- Temperatura entre 0°C y + 55°C;
- Humedad relativa entre 30 % y 95 %.

### 5.2 – INSTALACIÓN

La instalación del programador debe efectuarla personal cualificado.

El aparato está constituido por una caja en PVC con una tapa de plexiglas, practicable para poder acceder a los pulsadores y de una tapa fijada con dos tornillos que permite acceder a la regleta de conexiones externas.

La caja tiene el grado de protección **IP65**, o sea que **Aqua R.O. Simply** está protegido del polvo y del chorro de agua directo. Esta protección es válida cuando las tapas están cerradas, los prensa estopas son del diámetro adecuado respecto al cable, y están montados correctamente. Si estas condiciones no se respetan, el grado de protección pasa a **IP40**, no hay ninguna protección contra el polvo y el agua.

El lado posterior de la caja está diseñado de forma que permite la instalación en la pared.

### 5.3 – CONEXION ELÉCTRICA

El conexionado eléctrico del programador debe estar de acuerdo a lo indicado en el esquema **CE0017 del Apéndice A**. El programador tiene las siguientes señales de salida:

- **Bomba de trabajo;**
- **Electroválvula de Servicio;**
- **Electroválvula de lavado;**
- **Electroválvula de entrada;**

#### **Atención!!**

Antes de realizar cualquier operación de instalación o mantenimiento, asegurarse que el Programador **esté sin tensión de alimentación**.

La alimentación del programador debe estar de acuerdo con a lo descrito en la **directiva de Baja Tensión (73/23/CEE)**. **Aqua R.O. EV** tiene una regleta para la conexión de la tierra.

### 5.4 – DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN

El aparato está protegido contra la sobrecorriente con un **fusible de respuesta lenta de 6.3 A**, colocado en el panel frontal del programador.

Por otro lado está protegido contra parásitos provenientes de la red de alimentación por un filtro LC, y está dotado de un circuito de autoreset para evitar los eventuales bloqueos del programador.

## 6 – INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

### 6.1 – ENCENDIDO

El encendido del aparato se logra mediante el interruptor general **ON (I) - OFF (0)** colocado en el panel delantero. Este interruptor actúa sobre las dos líneas de la alimentación.

La alimentación debe realizarse a **230 Vac – 50 Hz**.

Comprobar que la tensión de alimentación sea la correcta mediante la etiqueta colocada en la tapa de la caja de conexiones.


### 6.2 – PROGRAMACIÓN DE LOS PARÁMETROS DE TRABAJO.

Para entrar en la programación de los parámetros de trabajo, debe apagarse el programador y volverlo a encender mientras se mantiene presionado el pulsador **Start / Stop** del panel. En el Display aparecerán 4 guiones que indican que se ha entrado en la programación.

Desde este momento hasta el final de la programación el pulsador **Start / Stop** actuara como **Advance** es decir aumenta el valor del parámetro que se está modificando, mientras que el pulsador **Display** permite entrar en el siguiente paso de la programación.

La tabla siguiente indica los pasos de la programación.

**Tab. 4 – Secuencia de Programación**

	Display	Situación de funcionamiento / Dato a visualizado
<b>Encendido</b>	- - - -	Encendiendo el programador con <b>Start / Stop</b> presionado se entra en la programación.
<b>Display</b>	<b>0 t 0 3</b>	Tiempo de lavado. (0–99)
<b>Display</b>	<b>1 t 3 0</b>	Tiempo de reacción en el caso de conductividad superior al Set Point. ( 2 – 99 sec.)
<b>Display</b>	<b>2 t 0 5</b>	Tiempo de reacción en el caso de alarma de la presión de entrada. (2–99 sec.)
<b>Display</b>	<b>3 t 0 0</b>	Tiempo de reacción en el caso de una señal de inhibición (0–10 sec.)
<b>Display</b>	<b>4 t 3 0</b>	Tiempo entre dos lavados. (1–99)
<b>Display</b>	<b>0 A t 0</b>	Durante el lavado la bomba: funciona (1) o no funciona (0).
<b>Display</b>	<b>1 A t 0</b>	El tiempo entre dos lavados está expresado: en horas (1) o en minutos (0).
<b>Display</b>	<b>2 A t 0</b>	El lavado después de la producción: se realiza (1) o no se realiza (0).
<b>Display</b>	<b>3 A t 0</b>	Tiempo de lavado está expresado: en minutos (1) o en segundos (0).
<b>Display</b>	<b>0 H t 1</b>	El lavado se realiza con la válvula de entrada: abierta (0) o cerrada (1).
<b>Display</b>	<b>1 H t 1</b>	La alarma por presión de entrada está: activada (1) o desactivada (0).
<b>Display</b>	<b>2 H t 1</b>	El control de la conductividad está: activado (1) o desactivado (0).
<b>Display</b>	<b>3 H t 1</b>	El lavado durante la producción: se realiza (1) o no se realiza (0).



<b>Display</b>	<b>0 C t 1</b>	Reservado.
<b>Display</b>	<b>1 C t 1</b>	El lavado antes de la producción: se realiza (1) o no se realiza (0).
<b>Display</b>	<b>2 C t 1</b>	No se utiliza.
<b>Display</b>	<b>3 C t 1</b>	No se utiliza.
<b>Display</b>	<b>0.1.8 0</b>	Set Point de la conductividad. ( 0000 – 2999 )
<b>Display</b>	<b>A t 0 0</b>	Reservado.
<b>Display</b>		La programación se graba en la memoria estática (eeprom).

Después de realizar la programación se recomienda presionar el pulsador escondido para que el programa sea leído en la memoria estática (eeprom).

## 6.2.1 – Programación y funcionamiento del lavado.

Por lavado entendemos el procedimiento utilizado por el programador para eliminar la concentración de residuos de la superficie de las membranas.

La programación del lavado consiste en elegir el tipo de lavado intervalo entre lavados y duración del mismo.

Podemos explicar lo siguiente sobre la Tabla 4 del párrafo 6.2:

**0t03** es el tiempo de lavado programable de **0** a **99**. Este tiempo puede expresarse en minutos o en segundos según la programación de **3Atx** donde  $x = 1$  para el tiempo en minutos y donde  $x = 0$  para el tiempo en segundos.

**4t30** es el tiempo entre dos lavados, programable desde **0** a **99**. Este tiempo puede expresarse en horas o en minutos según la programación de **1Atx** donde  $x = 1$  para el tiempo en horas y donde  $x = 0$  para el tiempo en minutos.

Con **1Ctx** controlamos que el lavado se realice antes de la producción. Si se ha programado  $x = 1$  el lavado se realizará antes del inicio de la producción, con la duración programada. Si el valor es  $x = 0$  el lavado no se realiza.

Con **2Atx** controlamos que el lavado se realice después de la producción. Si se ha programado  $x = 1$  el lavado se realizará cuando el operador pulse **Start / Stop** o cuando los niveles indiquen depósito lleno, con la duración programada. Si el valor es  $x = 0$  el lavado no se realiza.

Con **3Htx** controlamos que el lavado se realice durante la producción. Si se ha programado  $x = 1$ , cuando se haya transcurrido el tiempo entre dos lavados se parará la producción y se iniciará el lavado con la duración programada, terminado ésta la producción se inicia de nuevo hasta transcurrido un nuevo tiempo de intervalo.. Si el valor es  $x = 0$  el lavado no se realiza.

Con **0Atx** indicamos si la bomba debe estar en marcha durante el lavado. Si programamos  $x = 1$  el lavado se realizará con la bomba en marcha.

Con **0Htx** indicamos si la electroválvula de entrada debe estar abierta o cerrada. Si programamos  $x = 1$  el lavado se realizará con la electroválvula cerrada. Si  $x = 0$  estará abierta.

En resumen, Aqua R.O. Simply realiza 4 tipos de lavado:

- Lavado periódico cuando está en stand-by no puede desactivarse;
- Lavado antes de cada periodo de producción, se realiza si en **1Ct<sub>x</sub>** se ha programado **x = 1**;
- Lavado periódico durante la producción, se realiza si en **3Ht<sub>x</sub>** se ha programado **x = 1**;
- Lavado después de la producción, se realiza si en **2At<sub>x</sub>** se ha programado **x = 1**;

La duración de estos lavados se programa en **0t<sub>xx</sub>**, el tiempo expresado en segundos si **3At<sub>0</sub>** o en minutos si **3At<sub>1</sub>**. El lavado periódico empieza cuando ha transcurrido el tiempo programado en **4t<sub>xx</sub>**, expresado en minutos si **1At<sub>0</sub>**, o en horas si **1At<sub>1</sub>**.

Cualquiera que sea el lavado que se realice, entre los indicados anteriormente, se realizará con la bomba parada si **0At 0** o con la bomba en marcha si **0At 1**.

Además la electroválvula de entrada estará cerrada si **0Ht 1**, o estará abierta si **0Ht 0**.

**Para el lavado periódico durante el Stand-By** no debe hacerse nada, esta siempre activado. Solo debe programarse la duración como se ha indicado previamente.

**Para el lavado periódico antes de la producción**, simplemente programar **1Ct 1**. Los tiempos son los mismos del lavado periódico.

**Para el lavado periódico durante la producción**, simplemente programar **3Ht 1**. Los tiempos son los mismos del lavado periódico.

**Para el lavado periódico después de la producción**, simplemente programar **2At 1**. Los tiempos son los mismos del lavado periódico.

Evidentemente el lavado antes de la producción, el lavado periódico durante la producción y el lavado después de la producción pueden activarse de forma individual. Pueden activarse los tres, o solo dos, o solo uno o ninguno.

## 6.2.2 – Funcionamiento del control de la conductividad.

Durante la producción la **Aqua R.O. Simply** realiza un control continuo de la calidad del agua producida mediante la sonda de conductividad. El valor leído por la sonda se compara con el valor del Set Point (Tabla 4 del párrafo 6.2) y si es superior, la electroválvula de servicio se cierra de forma inmediata.

En este momento, el tiempo programado en **1t<sub>xx</sub>** que esta en segundos empieza a descontarse. Si la conductividad desciende por debajo del Set Point antes de que transcurra el tiempo de reacción, la electroválvula de servicio se abre de nuevo y la producción continua; si se agota el tiempo de reacción y la conductividad se mantiene por encima del Set Point, el programador se detiene para no contaminar el depósito de servicio.

Para restablecer la producción debe pulsarse **Start / Stop**.

Si se arranca de nuevo la instalación cuando la conductividad es aun superior al Set Point, ésta se parará de nuevo cuando haya transcurrido el tiempo de reacción.

Para que suceda lo indicado anteriormente debe estar programado **2Ht 1**.

## 6.2.3 – Funcionamiento del control de presión.

El **Aqua R.O. Simply** tiene una entrada para un indicador de presión. Cualquiera que sea el tipo del indicador, debe cerrar el contacto para **indicar alarma**. Cuando el programador detecta que el contacto está cerrado empieza a descontar el tiempo programado en **2t<sub>xx</sub>** expresado en segundos. Transcurrido este tiempo el programador se detiene para impedir averías.

Para restablecer la producción debe pulsarse **Start / Stop**.

Si se arranca de nuevo la instalación con la presión de entrada baja, ésta se parará de nuevo cuando haya transcurrido el tiempo de reacción.

Para que suceda lo indicado anteriormente debe estar programado **1Ht1**.

## 6.2.4 – Funcionamiento de la señal de inhibición.

El **Aqua R.O. Simply** tiene una segunda entrada, la entrada de inhibición, a diferencia de la señal anterior esta entrada está siempre activada y cuando desaparece la alarma el programador se pone automáticamente en marcha.

Cuando hay una inhibición se enciende el Led correspondiente del panel.

Si durante el Stand-by aparece la inhibición, el programador se para incluido la limpieza y el arranque de la producción. Si la señal aparece durante el lavado o la producción, estas operaciones se paran inmediatamente, cuando desaparece la señal, continua el proceso.

Cualquiera que sea el tipo de aparato conectado a la inhibición, debe cerrar el contacto para **indicar alarma**.

El tiempo de reacción puede programarse mediante el parámetro **3txx**. Puede programarse entre 0 y 10 segundos, si se programa 0 el paro del programador es inmediato al aparecer la señal.

## 6.3 – CONEXIÓN Y TARADO DE LA Sonda DE CONDUCTIVIDAD.

La sonda de conductividad es un elemento esencial y delicado para el funcionamiento del programador **Aqua R.O. Simply**. Por esto su tarado o ajuste debe ser cuidadoso durante las pruebas.

Todos los programadores llevan una resistencia de 10 K $\Omega$  conectada en las regletas 8 y 16 del conector J12, los contactos de la sonda. Esta resistencia simula una conductividad de 100  $\mu$ S, y es en este supuesto que se realiza el tarado o ajuste.

Este método no tiene en cuenta la constante K de la sonda (igual a 1,3 en la SIATA), por lo que puede ser necesario modificar ligeramente el ajuste después de a instalación.

Como se puede ver en la figura siguiente, en la tarjeta lógica del programador hay dos reguladores, accesibles desmontando los 4 tornillos que aguantan el panel delantero. El regulador N° 1 sirve para regular el "cero", y el N° 2 sirve para la regulación de la sonda.

La regulación del cero es necesaria cuando sin ninguna conexión en las regletas 8 y 16 del programador, en el Display aparece un valor distinto de cero.

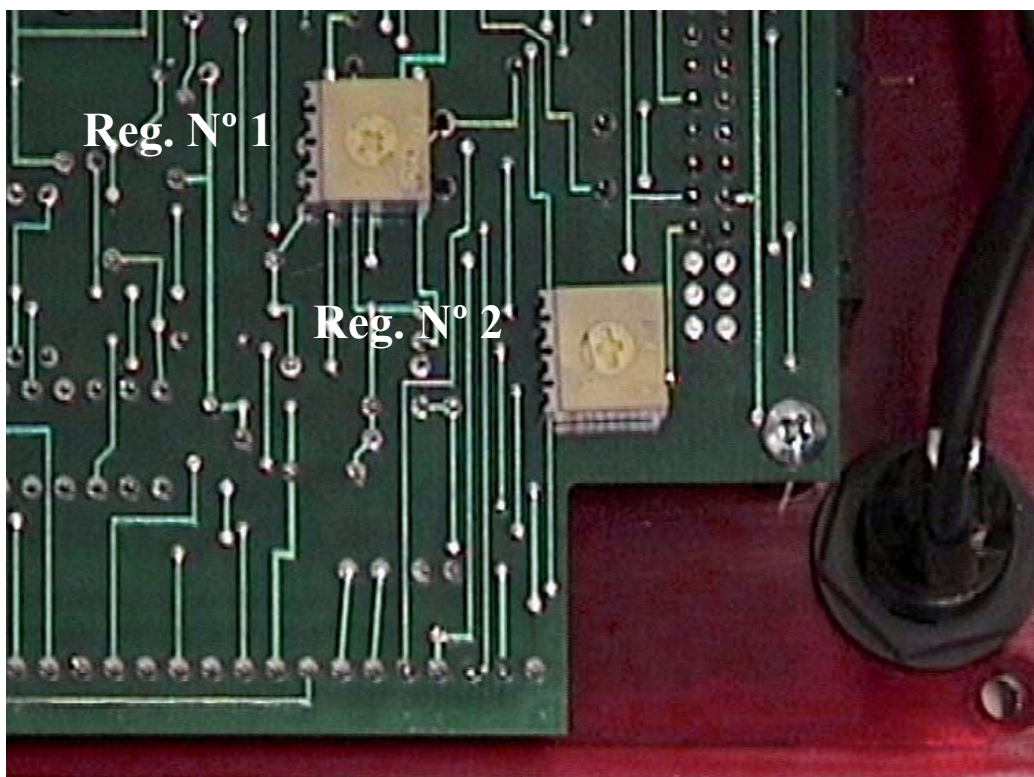
Para esta regulación procederemos de la manera siguiente:

- Mirando el programador como en la figura adjunta, girar ambos reguladores en sentido contrario a las agujas del reloj hasta el final del recorrido. En el Display aparecerá un valor entre 5 y 15  $\mu$ S.
- Girar el regulador N° 1 de la figura 13 hasta leer 0000 en el Display.
- Conectar la resistencia de 10 K $\Omega$  y girar el regulador N° 2 de la figura 13 hasta leer 0100 en el Display.

Para el ajuste de la sonda con un conductímetro patrón, procederemos de la manera siguiente:

- Medir la conductividad de una muestra de agua con un conductímetro patrón.
- Sumergir la sonda de la **Aqua R.O. EV** en la misma agua
- Ajustar el regulador N° 2 de la figura 13 hasta obtener la misma lectura del conductímetro patrón.

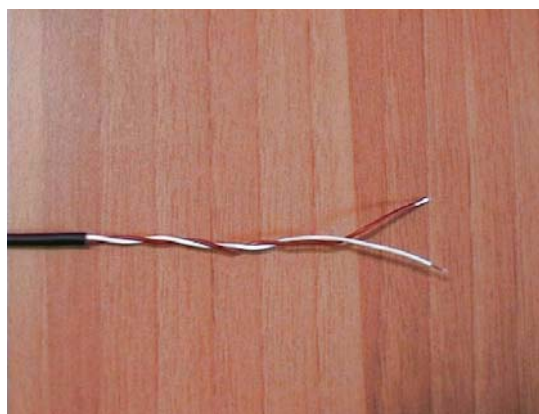
Con este procedimiento se logra un ajuste que tiene en cuenta tanto la impedancia de los cables, como la constante K de la sonda.



Se recomienda que la conexión entre el programador y la sonda se realice con cable apantallado como puede verse en la figura siguiente, la cubierta metálica debe conectarse en la regleta N° 15 del conector J12. Como alternativa puede utilizarse un cable arrollado formando una trenza en el interior funda, como puede verse en la figura.



**Ejemplo de cable apantallado.**



**Ejemplo de cable trenzado.**

## 6.4 – LOS NIVELES Y EL INICIO DE LA PRODUCCIÓN .

Para el inicio de la producción es fundamental el control de nivel en el depósito de permeado. Se realiza mediante dos sondas una para el nivel alto (nivel de paro de la instalación) y la otra para el nivel bajo (nivel de puesta en marcha de la instalación), ambas sondas van conectadas directamente en el programador en el conector J2. Las sondas deben ser normalmente cerradas, es decir el contacto debe cerrarse cuando hay agua.

La puesta en marcha se realiza cuando el nivel bajo se abre mientras que el nivel alto está ya abierto.; esto significa que si se abre el nivel bajo pero el nivel alto está cerrado (por ejemplo en el caso de la rotura de un flotador) la producción no se inicia.

La señal de los niveles prevalece sobre la orden del pulsador **Start / Stop**. Si se pulsa cuando el nivel indica depósito lleno y el equipo esta en Stand-by, se iniciara la producción pero se parará inmediatamente. De la misma forma que si se pulsa para parar el equipo mientras está en producción, una vez parado arrancará de nuevo.

Si no se quiere usar ningún nivel debe hacerse un puente entre los terminales 2 y 10 mientras que los 3 y 9 permanecen abiertos. De esta forma el paro y arranque del equipo se realizará solo mediante el pulsador **Start / Stop**.

Si se quiere utilizar un solo nivel, debe colocarse un puente entre los terminales 9 y10 y la sonda debe conectarse entre el citado puente y el tierra de los terminales 1 o 2.

Los esquemas del **Apéndice B** indican las diferentes conexiones descritas así como la secuencia lógica de apertura y cierre de los niveles durante un ciclo de producción.

## 6.5 – FASE DE MANTENIMIENTO.

La fase de mantenimiento se activa al encender el programador mientras se pulsa el **Display**. En esta fase se activan la bomba, y las electroválvulas de entrada, lavado y desagüe, se ignoran las entradas de los distintos sensores Esta fase se indica en el Display con la configuración **St-C** (ver párrafo 6.6).

Para salir del mantenimiento pulsar **Start / Stop**.

## 6.6 – FASES DE FUNCIONAMIENTO.

El pulsador **Display** permite cambiar los parámetros que aparecen en el Display. La Tabla 3 indica que datos presenta el programador. El primero es el **Estado de Funcionamiento** que indica la situación del programador. En la tabla siguiente se indican los diferentes estados de funcionamiento de la **Aqua R.O. Simply**:

**Tab. 5 – Lista de los Estados de Funcionamiento**

<b>Display</b>	<b>Estado de funcionamiento</b>
<b>S t - 0</b>	Stand-by. El programador está esperando para empezar la producción.
<b>S t - 1</b>	Tiempo de retraso al arranque de la bomba.
<b>S t - 2</b>	Producción.
<b>S t - 3</b>	Fin de la producción.
<b>S t - 4</b>	Realizando el lavado después de la producción.

<b>S t - 5</b>	Reservado.
<b>S t - 6</b>	Fase intermedia entre lavado y Stand-by.
<b>S t - 7</b>	Señal de inhibición.
<b>S t - 8</b>	Retraso entre abertura de la válvula de entrada y el arranque de la bomba.
<b>S t - 9</b>	Alarma por alta conductividad.
<b>S t - H</b>	Alarma de presión.
<b>S t - A</b>	Realizando el lavado durante la producción.
<b>S t - C</b>	Mantenimiento.
<b>S t - d</b>	Realizando el lavado antes de la producción.

## 7 – QUE HACER SI....

Indicamos algunas posibles soluciones para la resolución de los pequeños problemas que pueden aparecer durante la utilización del **Aqua R.O. Simply**.

Si las sugerencias que indicamos no resuelven la situación, póngase en contacto con el servicio de asistencia SIATA.

### 7.1 ... EL AQUA R.O. EV NO SE ENCIENDE?

1. Comprobar que el enchufe de alimentación este bien conectada en la toma.
2. Comprobar que la toma tenga tensión.
3. Comprobar que el cable de alimentación esté conectado correctamente en la regleta y ésta debidamente apretada.
4. Comprobar que el fusible colocado en el panel no esté fundido. Este fusible debe ser de 6.3 A retardado.
5. Si el autoreset no se realiza después de 10 segundos, presionar el pulsador escondido de **Reset** (ver puntos 2 y 3)

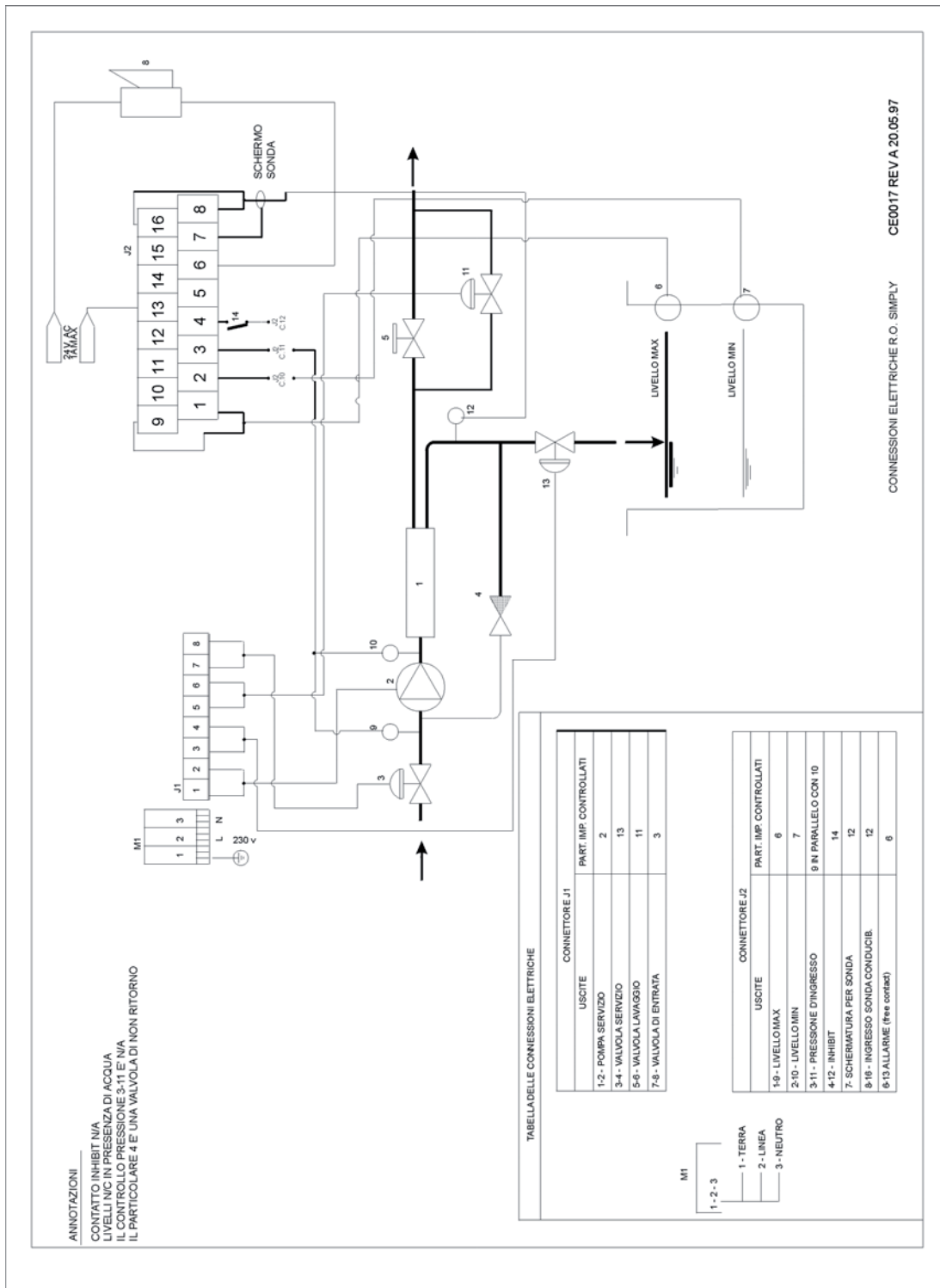
### 7.2 ... FALTA DE TENSION EN LAS SALIDAS?

1. **Aqua R.O. Simply** da tensión en las salidas eléctricas. Si falta la tensión en las salidas, comprobar el fusible de 6.3 A del panel

### 7.3 ... AQUA R.O. EV SE COMPORTA DE MANERA ANOMALA?

1. Verificar que el programador esté programado correctamente
2. Presionar el pulsador escondido de **Reset**. (ver puntos 2 y 3)

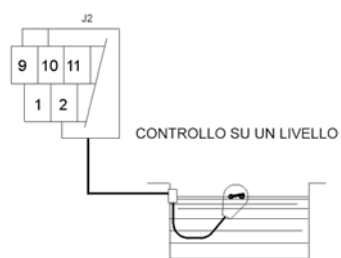
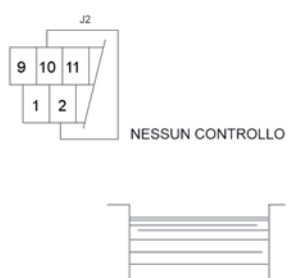
## Apéndice A



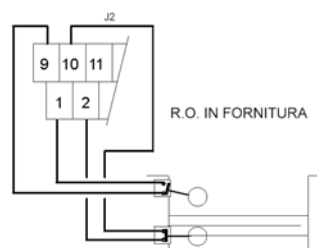
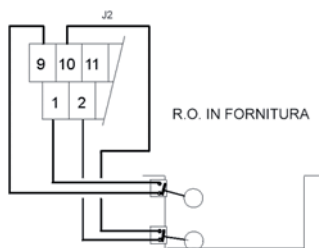
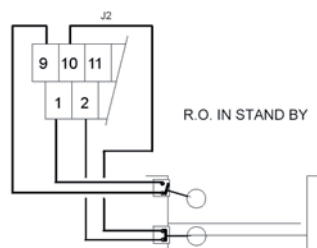
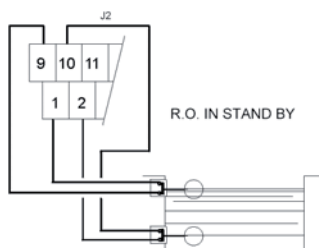


## Apéndice B

### CONNESSIONI ELETTRICHE DEI GALLEGGIANTI PER AQUA R.O. SIMPLY



### CONTROLLO SU DUE LIVELLI



CE0041 REV. A 10.02.1999