MANUALE D'INSTALLAZIONE, MANUTENZIONE E SANIFICAZIONE COMPONENTI 3-A

CLEANING & MAINTENANCE MANUAL

MANUALE D'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione dei sistemi di livellamento è necessario assicurarsi che la pendenza del pavimento sia inferiore al limite massimo di 8° (vedi fig. 1), e prestare attenzione che la base del piede non venga posizionata in corrispondenza di crepe o fessure, nel caso questo non fosse possibile è necessario sigillare le crepe con del materiale sigillante compatibile con le soluzioni di lavaggio utilizzate (vedi fig. 2).

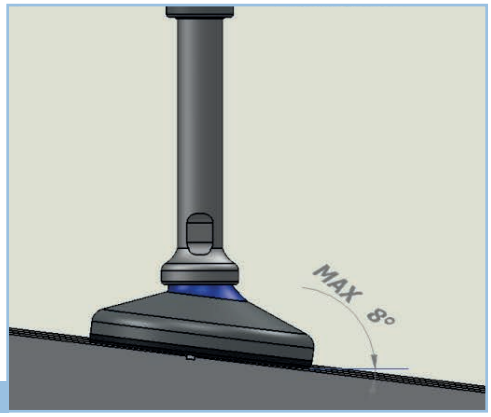


FIGURA 1

Sollevare la macchina per poter installare facilmente i sistemi di livellamento, assicurarsi che il basamento della macchina o del componente su cui viene installato il piede sia pulito e perfettamente piano e liscio, in modo da permettere alla guarnizione di lavorare in modo corretto. Verificare inoltre, che sul basamento o sul piano d'appoggio non ci siano bave, imperfezioni o spigoli vivi che potrebbero danneggiare la guarnizione.

Assicurasi che la tenuta nella parte alta dello stelo sia correttamente installata ed ingrassare con grasso FOOD GRADE la filettatura dello stelo, avendo cura di rimuovere il grasso in eccesso. La boccola deve essere installata con lo spacco di chiave nella parte inferiore (vedi fig. 3 e fig. 4).

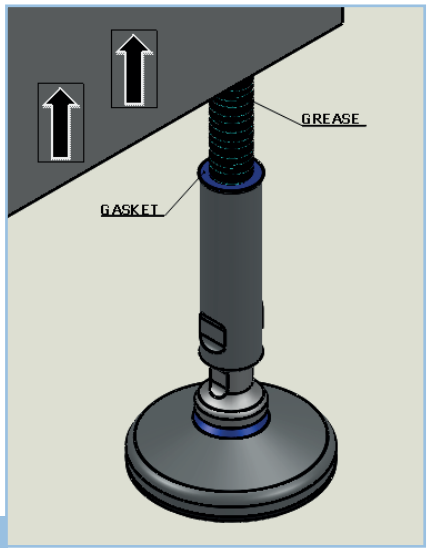


FIGURA 3

INSTALLATION MANUAL

Before starting the installation of levelling systems it is necessary to make sure that the slope of the floor is less than 8° (see fig. 1), and pay attention that the base of the foot is not positioned over some cracks and fissures, in the case this is not possible it is necessary to seal the cracks with a sealant compliant with washing solution.

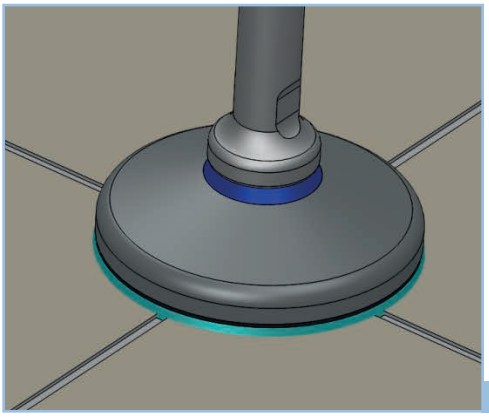


FIGURA 2

Lift the machine to be able to easily install the leveling systems, make sure that the base of the component on which the foot is installed is clean and perfectly flat and smooth, so as to allow the seal to work properly. Verify as well that on the surface of the equipment there are not imperfections or sharp edges that could damage the top seal on the sleeve of the levelling system.

Make sure that the seal on the top of the bushing is properly installed and grease with FOOD GRADE grease the stem thread, making sure to remove excess grease. The bushing should be installed with the key gap at the bottom (see fig. 3 and fig.4).

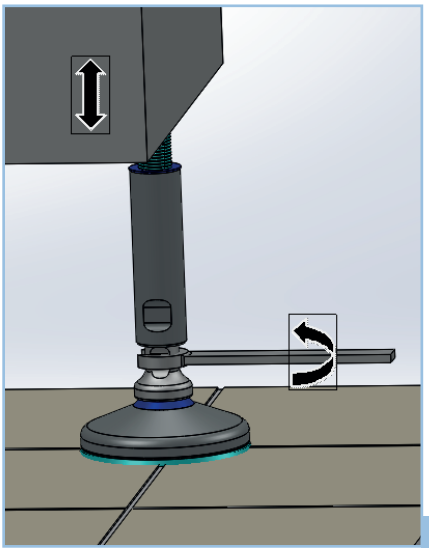


FIGURA 4

Mediatec Srl - Vicolo Boccacavalla, 3H - 31044 Montebelluna (TV) / T. +39 0423.614169 - F. +39 0423.605864
www.mediatecsrl.it - info@mediatecsrl.it - mediatec@pec.it / P.I. - C.F. 03616780262 / Cap. Soc. 12.000€ i.v. / Rea TV - 285192

Utilizzare una chiave per regolare l'altezza fino al valore desiderato, avendo cura che la parte inferiore della boccola copra la filettatura dello stelo (vedi fig 5).

Use a wrench to adjust the height to the desired value, taking care that the lower part of the sleeve covers the thread of the stem (see fig. 5).

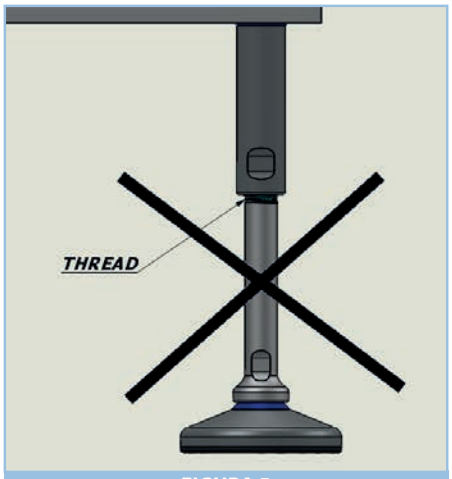


FIGURA 5

"I prodotti Martin sono studiati in modo che nel momento in cui sia necessario livellare il macchinario, la guarnizione di tenuta all'interno della boccola coprifiletto non possa sovrapporsi allo spacco per la chiave di regolazione.

Per garantire una buona lavabilità del pavimento e del piede, se il foro per l'installazione del supporto viene eseguito tra due punti la cui distanza è inferiore a 318 mm da bordo macchina, l'altezza minima della stessa deve essere maggiore di 102 mm da terra (H min). Se è maggiore, l'altezza minima deve essere **152 mm** (vedi fig.4)"

Utilizzare una chiave inglese per ruotare e serrare la boccola contro il fondo della macchina o del componente su cui viene installato il piede (vedi fig. 6) per fissarlo definitivamente avendo cura che il carico sui piedi che sorreggono il macchinario sia uniforme e ben bilanciato ed il macchinario sia ben supportato da tutti i sistemi di livellamento.

The geometry of the Martin Leveling system prevents the risk to screw the bush so low, that the bottom sleeve seal may overlap the key gap.

As stated in 3A 88-00 document "when machine leveling feet or supports are properly mounted on the equipment, they shall provide a minimum clearance between the lowest part of the equipment and the floor of not less than 4.0 in. (102 mm) when the equipment base outlines an area in which no point is more than 12.5 in. (318 mm) from the nearest edge of the base, or a clearance of at least 6 in. (152 mm) when any point is more than 12.5 in. (318 mm) from the nearest edge, or the minimum required by the 3-A Sanitary Standard of the equipment to which the machine leveling feet are mounted".

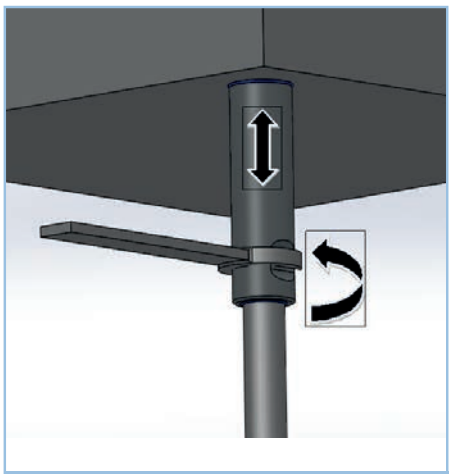


FIGURA 6

Per i sistemi di livellamento che hanno la necessità di un fissaggio a pavimento, utilizzare l'apposito Kit fornito in dotazione.

Posizionare il foro per il fissaggio del sistema di livellamento in modo da facilitare l'utilizzo del trapano per la realizzazione del foro sul piano di appoggio. Utilizzare un tassello ad espansione o un tassello con colla da ancoraggio, successivamente posizionare il dado cieco con la sua guarnizione e serrare (vedi fig. 7 e fig. 8).

For leveling systems that need floor fastening, use the special kit supplied.

Place the hole for the fastening of the leveling system so as to facilitate the use of the drill for drilling the hole on the ground. Use a screw anchor or a dowel with glue for anchor, then tighten the cap nut with its gasket (see fig. 7 and fig. 8).

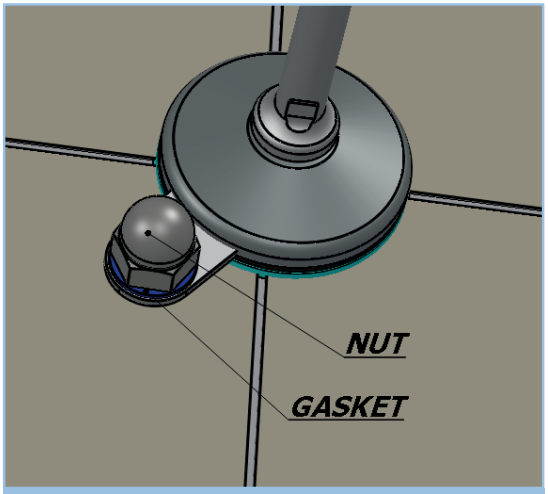


FIGURA 7

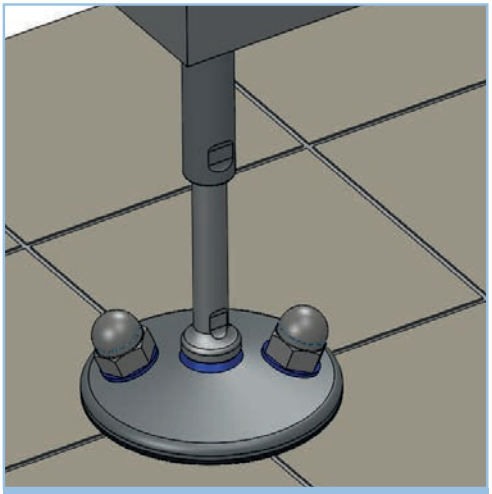


FIGURA 8

Mediatec Srl - Vicolo Boccacavalla, 3H - 31044 Montebelluna (TV) / T. +39 0423.614169 - F. +39 0423.605864
www.mediatecsrl.it - info@mediatecsrl.it - mediatec@pec.it / P.I. - C.F. 03616780262 / Cap. Soc. 12.000€ i.v. / Rea TV - 285192

SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

CLEANING & MAINTENANCE

Il sistema di livellamento è stato appositamente progettato per rispettare i più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "88-00" o USDA. La presenza di guarnizioni sulla parte superiore della bussola, che viene a contatto con il macchinario da sostenere, ed all'interno della bussola, aderendo sulla parte liscia dello stelo, impediscono ogni intrusione di sporco e batteri, così come la guarnizione tra stelo e base del piede (vedi figura 1).

Il piede è appositamente progettato per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detergenti.

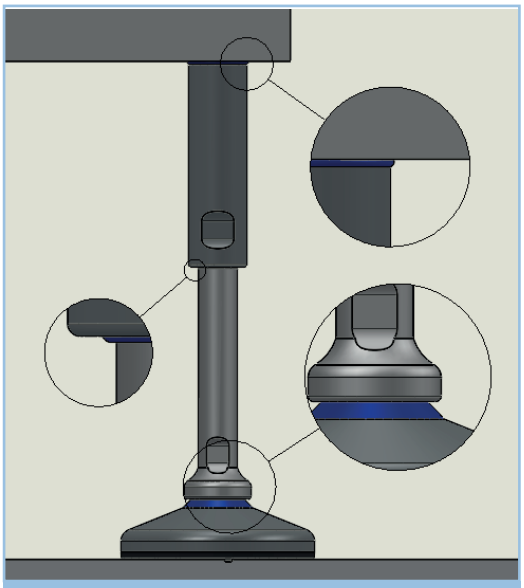


FIGURA 1

The leveling system is specifically designed to meet the strictest hygiene standards of the dairy, pharmaceutical and food industries such as the 3 -A " 88-00 " or USDA. Seals on the top of the sleeve , which is in contact with the equipment to be supported, and at the bottom of the sleeve, adhering on the smooth part of the stem, prevent any intrusion of dirt and bacteria, as well as the seal between stem and base of the feet (fig. 1).

The foot is specially designed to minimize the washing time and the use of detergents.

LAVAGGIO

1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40° C.

2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100°C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.

3) Usare un getto ad alta pressione (8-12) bar per risciacquare con acqua calda (max 100° C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso il piede con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm dal piede per scongiurare il rischio di danneggiamento delle guarnizioni.

4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare i sistemi di livellamento ed alterare la rugosità superficiale.

CLEANING

1) Rinse with water at a maximum temperature of 40° C.

2) Distribute and allow to act for about 10 minutes an Alkaline detergent to the maximum temperature of 90° C respecting the specific concentration of the washing solution supplier.

3) Use a high-pressure jet (8-12 bar) to rinse with hot water (max 100 ° C), the high-pressure jet must be directed towards the foot, with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm by foot to avoid the risk of damaging the seals.

4) In the event it is necessary the removal of residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the leveling system and alter the surface roughness .

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling, nel caso invece sia danneggiata la tenuta alla base dello stelo sarà necessaria la sostituzione dell'intero piede. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti ed ai carichi. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.

Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità del piede e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire il sistema di livellamento.

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Martin Levelling, in the case the seal at the base of the foot is damaged it will be necessary to replace the entire foot. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws and loads.

During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized.
A smooth surface of the stainless steel parts is also critical to ensure good washability of the foot: in case of presence of surface scratches you will need to replace the leveling system.

Mediatec Srl - Vicolo Boccacavalla, 3H - 31044 Montebelluna (TV) / T. +39 0423.614169 - F. +39 0423.605864
www.mediatecsrl.it - info@mediatecsrl.it - mediatec@pec.it / P.I. - C.F. 03616780262 / Cap. Soc. 12.000€ i.v. / Rea TV - 285192

MANUALE D'INSTALLAZIONE

INSTALLATION MANUAL

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione dei sistemi di livellamento è necessario assicurarsi il pavimento sia perfettamente piano, posizionare un supporto adeguatamente dimensionato e prestare attenzione che non venga posizionato in corrispondenza di crepe o fessure, nel caso questo non fosse possibile è necessario sigillare le crepe con del materiale sigillante compatibile con le soluzioni di lavaggio utilizzate (vedi fig. 1).

Sollevare il tank per poter installare facilmente i sistemi di livellamento, assicurarsi che la base del supporto del tank su cui viene installato il piede sia pulita,perfettamente piana e liscia, in modo da permettere la bussola aderisca in modo corretto. Saldare in modo ermetico la bussola sul supporto del tank. (vedi fig.2

Utilizzare una chiave per regolare l'altezza fino al valore desiderato, avendo cura che la parte inferiore della boccola copra la filettatura dello stelo (vedi fig 3).

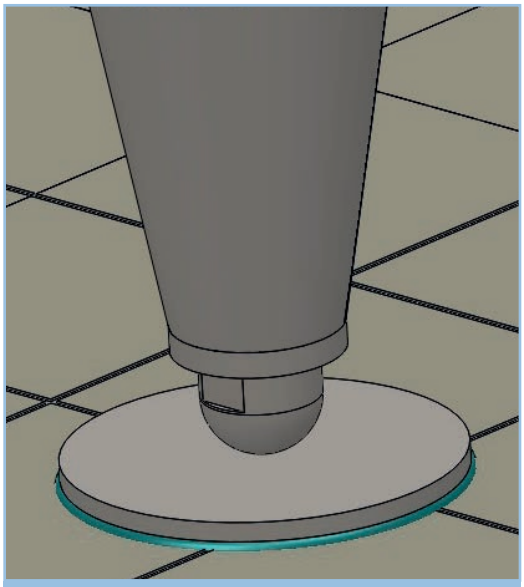


FIGURA 1

INSTRUCTIONS

Before starting the installation of the leveling systems, it is necessary to make sure that the floor is perfectly flat, to position a properly sized support and pay attention not to put it in correspondence with cracks or fissures. If this is not possible, make sure to seal the cracks with sealing material compatible with the washing solutions used (see fig. 1).

Lift the tank to ease the installation of the leveling systems. Make sure that the bottom part of the tank's leg where you are going to install the foot in, is clean, perfectly flat and smooth, in order to allow the bushing to adhere correctly. Seal it tightly and weld it with the tank's leg. (see fig.2)

Use a wrench to adjust the height up to the desired value, taking care that the lower part of the bushing does not leave any exposed thread (see fig 3).

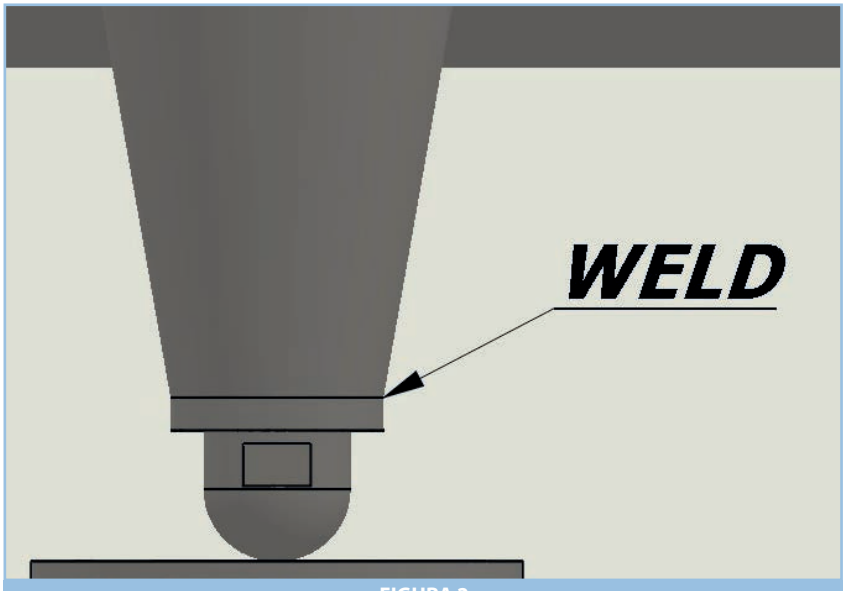


FIGURA 2

"I prodotti Martin sono studiati in modo che nel momento in cui sia necessario livellare il macchinario, la guarnizione di tenuta all'interno della boccola coprifiletto non possa sovrapporsi allo spacco per la chiave di regolazione.

Per garantire una buona lavabilità del pavimento e del piede, se il foro per l'installazione del supporto viene eseguito tra due punti la cui distanza è inferiore a 318 mm da bordo macchina, l'altezza minima della stessa deve essere maggiore di 102 mm da terra (H min). Se è maggiore, l'altezza minima deve essere **152 mm** (vedi fig.4)"

The leveling products' design from Martin SPA is such that prevents the sealing gasket from overlapping the gap for the adjustment key, when screwing the bushing downwards.

*To ensure good washability of the floor and foot, if the installation of the support is between two points whose distance is less than 318 mm, the minimum height of the machine from the ground (H min) must be greater than 102 mm. If it is higher, the minimum height must be **152 mm** (see fig.4).*

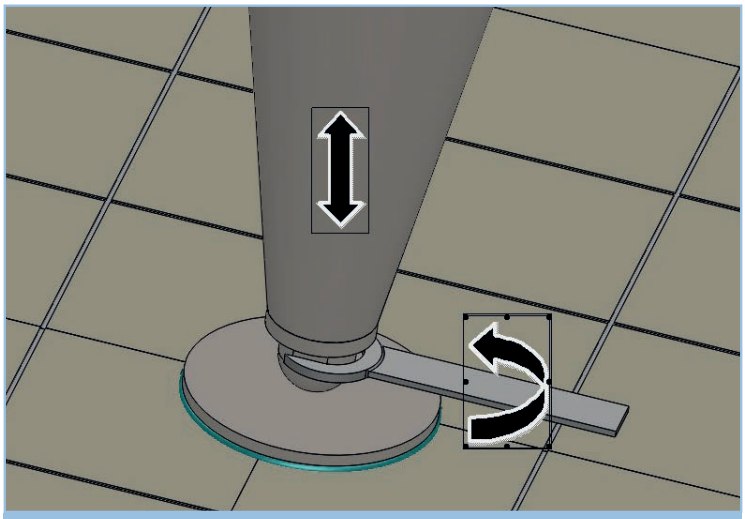


FIGURA 3

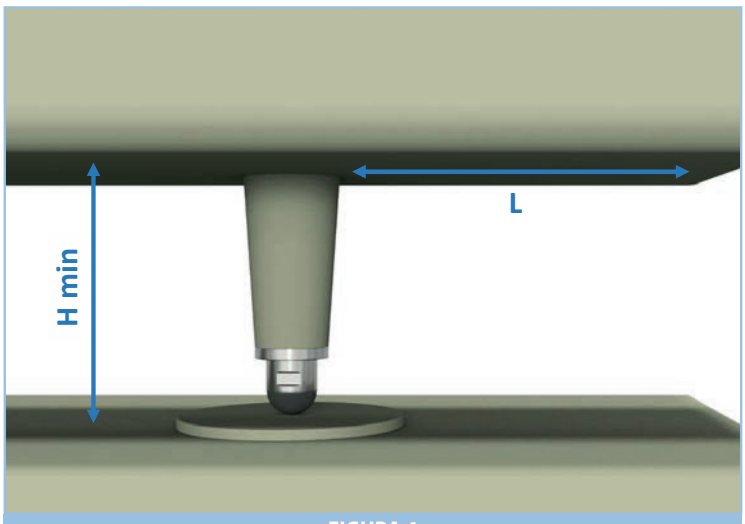


FIGURA 4

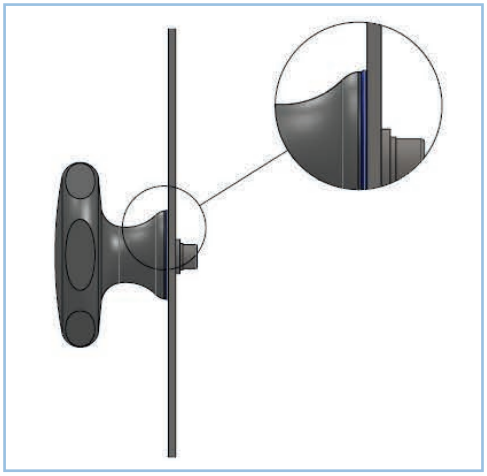
Mediatec Srl - Vicolo Boccacavalla, 3H - 31044 Montebelluna (TV) / T. +39 0423.614169 - F. +39 0423.605864
www.mediatecsrl.it - info@mediatecsrl.it - mediatec@pec.it / P.I. - C.F. 03616780262 / Cap. Soc. 12.000€ i.v. / Rea TV - 285192

MANUALE D'INSTALLAZIONE SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

INSTALLATION AND CLEANING MANUAL

Il sistema di Volantino è stato appositamente progettato per rispettare i più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "00-00".
La presenza della guarnizione nella parte inferiore, che viene a contatto con il macchinario, impediscono ogni intrusione di sporco e batteri.

Il volantino è appositamente progettato per impedire ristagni di prodotto, per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detergenti.



The hand-wheel has been specially designed to meet the strictest hygiene standards of the dairy, food and pharmaceutical industries such as the 3-A "00-00". The presence of the gasket in contact with the surface of the equipment, prevents any intrusion of dirt and bacteria.

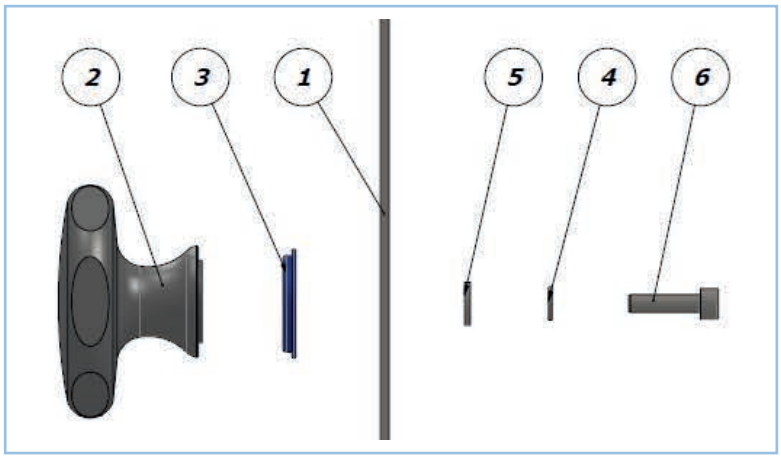
Thanks to its hygienic design this star knob minimizes washing time and detergents consumption.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione del Volantino Inox a Lobi, verificare che non vi siano imperfezioni che possano danneggiare la guarnizione e trattare la superficie del pannello con uno sgrassante food grade, avendo cura di eliminare tutte le impurità.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Before starting the installation of the steel hand-wheel, check that there are no imperfections that can damage the seal and treat the surface of the panel with a degreaser food grade, making sure to remove all the impurities.



Pos. 1 Lamiera
Pos. 2 Volantino Inox a Lobi
Pos. 3 Guarnizione Volantino
Pos. 4 Rondella Grower
Pos. 5 Rondella Piana
Pos. 6 Vite TCEI M5x20

Inserire la guarnizione Pos. 3 nell' apposita cava, avendo cura di non danneggiarla.
Serrare la vite TCEI con chiave a brugola.

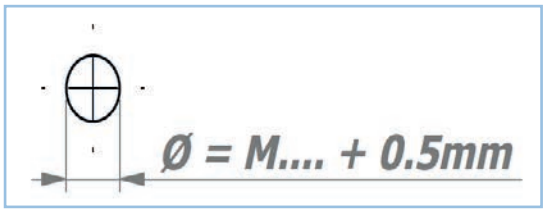
Pos. 1 *Sheet*
Pos. 2 *Inox hand-wheeler lobe*
Pos. 3 *Hand-wheel Seal*
Pos. 4 *Washer*
Pos. 5 *Flat Piana*
Pos. 6 *TCEI screw M5x20*

Insert the gasket Pos. 3 in its seat , taking care to not damage it. Tighten the socket head cap screw with the Allen wrench.

PREFORO DI MONTAGGIO

M 6	Ø = 6.5mm
M 8	Ø = 8.5mm
M 10	Ø = 10.5mm

ASSEMBLY HOLE



LAVAGGIO

1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40° C.

2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100° C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.

3) Usare un getto ad alta pressione (8-12) bar per risciacquare con acqua calda (max 100° C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso il volantino con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm per scongiurare il rischio di danneggiamento delle guarnizioni.

4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare il volantino ed alterare la rugosità superficiale.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling Components. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.

Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità del componente e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire il volantino.

WASHING

1) *Make a first rinsing with water at a maximum temperature of 40° C.*

2) *Distribute and keep working for about 10 minutes an alkaline detergent to the maximum temperature of 100 ° C respecting the specific concentration indicated by the washing solution supplier.*

3) *Use a high-pressure jet (8-12 bar) to rinse with hot water (max 100° C), the high-pressure jet must be directed towards the hand-wheel with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm to avoid the risk of damaging the seals.*

4) *In the event it were necessary removing residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or by means of plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the hand wheel and changingsurface roughness.*

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Martin Levelling. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws. During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized to not introduce dirt particles.

A smooth surface of the stainless steel parts also is critical to ensure good washability of the hand-wheel In case of presence of surface scratches you will need to replace the hand-wheel.

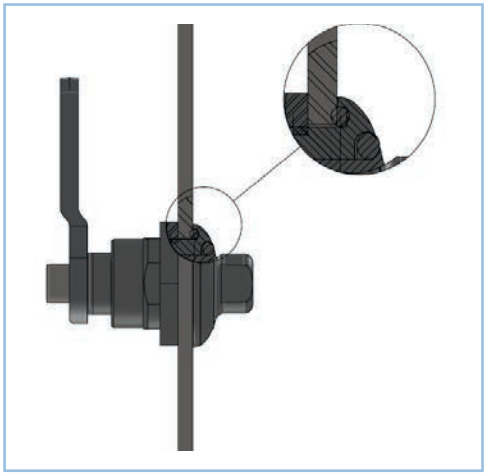
Mediatec Srl - Vicolo Boccacavalla, 3H - 31044 Montebelluna (TV) / T. +39 0423.614169 - F. +39 0423.605864
www.mediatecsrl.it - info@mediatecsrl.it - mediatec@pec.it / P.I. - C.F. 03616780262 / Cap. Soc. 12.000€ i.v. / Rea TV - 285192

MANUALE D'INSTALLAZIONE SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

INSTALLATION AND CLEANING MANUAL

La Chiusura Inox 1/4 di Giro è stata appositamente progettata per rispettare i più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "00-00". La presenza di guarnizioni sulla parte inferiore della rondella piana che viene a contatto con il macchinario su cui è installata, e tra il cilindro della serratura e la rondella stessa, impediscono ogni intrusione di sporco e batteri.

La Chiusura Inox 1/4 di Giro è appositamente progettata per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detergenti.



The SS 1/4 turn clock has been specifically designed to meet the strictest hygiene standards of the dairy, food and pharmaceutical industries such as the 3-A "00-00". The presence of two seals on the flat washer (one versus the flat surface of the equipment and one versus the lock cylinder) prevents any intrusion of dirt and bacteria.

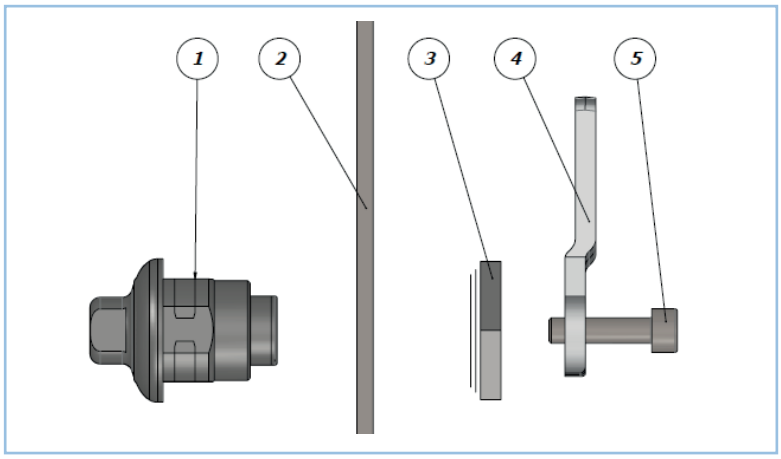
Thanks to its hygienic design this clock minimizes washing time and detergents consumption.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione della Chiusura Inox a 1/4 di Giro, verificare che non vi siano imperfezioni che possano danneggiare la guarnizione e trattare la superficie del pannello con uno sgrassante food grade, avendo cura di eliminare tutte le impurità.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Before starting the installation of stainless clock, check that there are no imperfections that can damage the seal and treat the surface of the panel with a degreaser food grade, making sure to remove all the impurities.



Pos. 1 Serratura
Pos. 2 Pannello Inox
Pos. 3 Dado
Pos. 4 Linguetta
Pos. 5 Vite

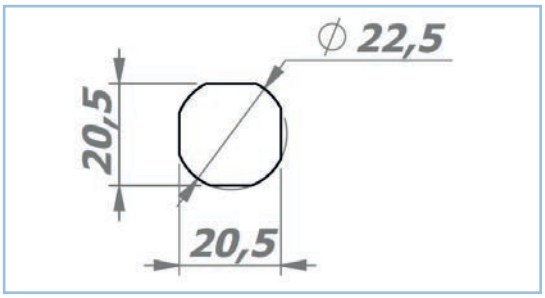
Pos. 1 *Lock*
Pos. 2 *Steel Panel*
Pos. 3 *Nut*
Pos. 4 *TangPos*
Pos. 5 *Screw*

Serrare la vite TCEI con chiave a brugola.

Tighten the TCEI screw with the Allen wrench.

PREFORO DI MONTAGGIO

ASSEMBLY HOLE



LAVAGGIO

1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40° C.

2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100° C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.

3) Usare un getto ad alta pressione (8-12) bar per risciacquare con acqua calda (max 100° C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso la maniglia con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm per scongiurare il rischio di danneggiamento delle guarnizioni.

4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare la maniglia ed alterare la rugosità superficiale.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling Components. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti ed ai carichi. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.

Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità della chiusura e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire la maniglia.

WASHING

1) Make a first rinsing with water at a maximum temperature of 40° C.

2) Distribute and keep working for about 10 minutes an alkaline detergent to the maximum temperature of 100° C respecting the specific concentration indicated by the washing solution supplier.

3) Use a high-pressure jet (8-12 bar) to rinse with hot water (max 100° C), the high-pressure jet must be directed towards the clockwith an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm to avoid the risk of damaging the seals.

4) In the event it were necessary removing residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or by means of plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the clock and changing surface roughness.

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Levelling Components Martin. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws. During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized to not introduce dirt particles.

A smooth surface of the stainless steel parts also is critical to ensure good washability of the latch. In case of presence of surface scratches you will need to replace the handle.

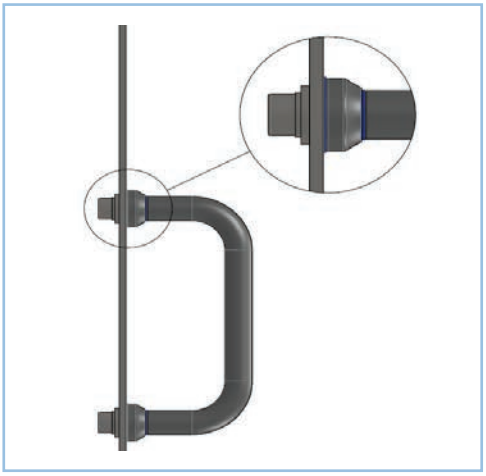
Mediatec Srl - Vicolo Boccacavalla, 3H - 31044 Montebelluna (TV) / T. +39 0423.614169 - F. +39 0423.605864
www.mediatecsrl.it - info@mediatecsrl.it - mediatec@pec.it / P.I. - C.F. 03616780262 / Cap. Soc. 12.000€ i.v. / Rea TV - 285192

MANUALE D'INSTALLAZIONE SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

INSTALLATION AND CLEANING MANUAL

La Maniglia è stata appositamente progettata per rispettare i più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "00-00". La presenza di guarnizioni sulla parte inferiore della rondella piana che viene a contatto con il macchinario su cui è installata, e tra lo stelo della maniglia e la rondella stessa, impediscono ogni intrusione di sporco e batteri.

La maniglia è appositamente progettata per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detergenti.



The handle has been specifically designed to meet the strictest hygiene standards of dairy, food and pharmaceutical industries such as the 3-A "00-00". The two seals (one between the flat washer and the equipment on which it is installed, and one between the stem of the handle and the washer itself, prevent any intrusion of dirt and bacteria.

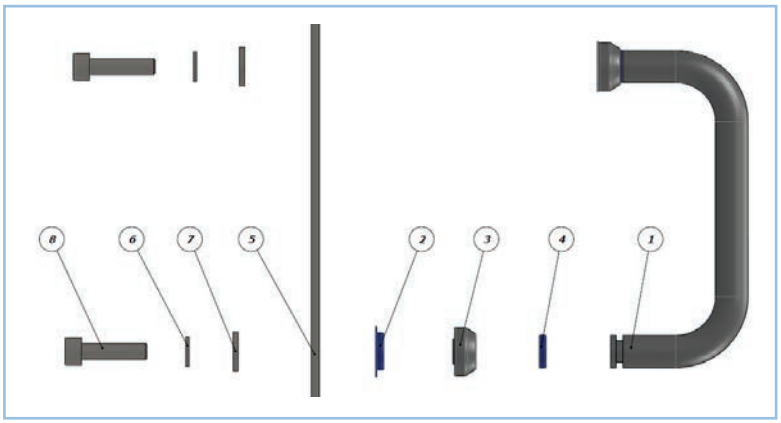
Thanks to its hygienic design this handle minimizes washing time and detergents consumption.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione della Maniglia in inox Curva con rondella di appoggio, verificare che non vi siano imperfezioni che possano danneggiare la guarnizione e trattare la superficie del pannello con uno sgrassante food grade, avendo cura di eliminare tutte le impurità.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Before starting the installation of the stainless Handle washer, check that there are no imperfections that can damage the seal and treat the surface of the panel with a food grade degreaser, making sure to remove all the impurities.



Pos. 1 Maniglia
Pos. 2 Guarnizione Rondella
Pos. 3 Rondella Piana
Pos. 4 Oring
Pos. 5 Pannello Inox
Pos. 6 Rondella Grower
Pos. 7 Rondella Piana
Pos. 8 Vite TCEI M5x20

Pos. 1 *Handle*
Pos. 2 *Seal washer*
Pos. 3 *Flat Washer*
Pos. 4 *O-ring*
Pos. 5 *Steel Panel*
Pos. 6 *Split Washer*
Pos. 7 *Flat Washer*
Pos. 8 *Socket head screw*

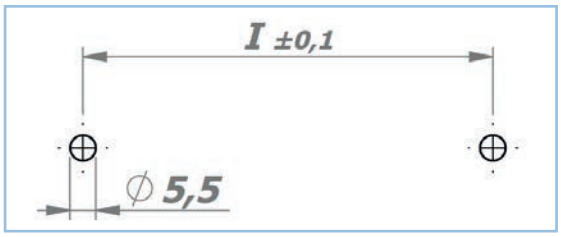
Inserire le guarnizioni Pos. 2 e Pos. 4 nelle apposite cave, avendo cura di non danneggiarle.
Serrare la vite TCEI Pos. 8 con chiave a brugola.

Insert the seals Pos. 2 and Pos. 4 in their seats slots, taking care of not damaging them.
Tighten the Allen bolt Pos. 8 with Allen key.

PREFORO DI MONTAGGIO

CODICE MANIGLIA	I (mm)
40003L/3A	88
40004L/3A	100
40005L/3A	120
40006L/3A	180

ASSEMBLY HOLE



LAVAGGIO

1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40° C.

2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100° C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.

3) Usare un getto ad alta pressione (8-12) bar per risciacquare con acqua calda (max 100° C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso la maniglia con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm per scongiurare il rischio di danneggiamento delle guarnizioni.

4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare la maniglia ed alterare la rugosità superficiale.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling Components. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti ed ai carichi. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.

Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità della maniglia e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire la maniglia.

WASHING

1) Make a first rinsing with water at a maximum temperature of 40° C.

2) Distribute and keep working for about 10 minutes an alkaline detergent to the maximum temperature of 100° C respecting the specific concentration indicated by the washing solution supplier.

3) Use a high-pressure jet (8-12 bar) to rinse with hot water (max 100° C), the high-pressure jet must be directed towards the handling with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm to avoid the risk of damaging the seals.

4) In the event it were necessary removing residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or by means of plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the handle and changing surface roughness.

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Martin Levelling. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws. During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized to not introduce dirt particles.

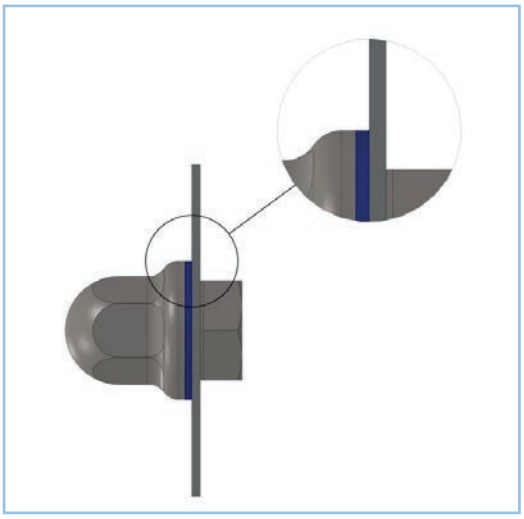
A smooth surface of the stainless steel parts also is critical to ensure good washability of the handle. In case of presence of surface scratches you will need to replace the handle.

Mediatec Srl - Vicolo Boccacavalla, 3H - 31044 Montebelluna (TV) / T. +39 0423.614169 - F. +39 0423.605864
www.mediatecsrl.it - info@mediatecsrl.it - mediatec@pec.it / P.I. - C.F. 03616780262 / Cap. Soc. 12.000€ i.v. / Rea TV - 285192

MANUALE D'INSTALLAZIONE SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

INSTALLATION AND CLEANING MANUAL

Il nuovo sistema di tenuta ideato dalla Martin e denominato CCHG (Compression Controlled Hygienic Gasket) è stato appositamente progettato per rispettarei più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "00-00". La presenza della guarnizione nella parte inferiore, che viene a contatto con il macchinario, impedisce ogni intrusione di sporco e batteri.
Il CCHG è appositamente progettato per impedire ristagni di prodotto, per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detergenti.



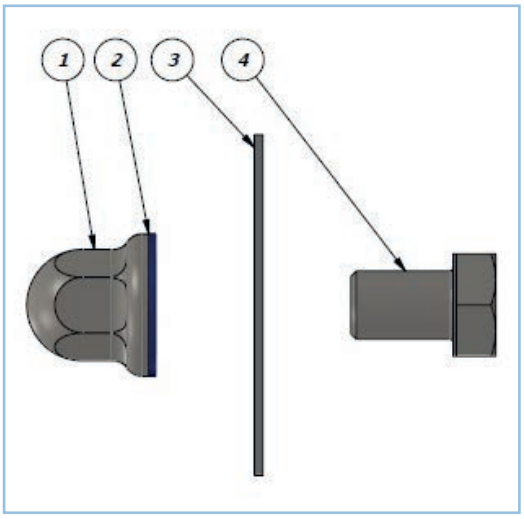
The new Martin seal sistem CCHG (Compression Controlled Hygienic Gasket) has been specially designed to meet the strictest hygiene standards of the dairy, food and pharmaceutical industries such as the 3-A "00-00". The presence of the gasket in contact with the surface of the equipment, prevents any intrusion of dirt and bacteria.
CCHG is projected to avoid product stagnation, in order to reduce at minimum washing time and the relative cleanser use.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Prima di iniziare l'installazione del CCHG, verificare che non vi siano imperfezioni che possano danneggiare la guarnizione e trattare la superficie del pannello con uno sgrassante Food Grade, avendo cura di eliminare tutte le impurità.

Pos. 1 Dado cieco
Pos. 2 Guarnizione CCHG
Pos. 3 Pannello
Pos. 4 Vite



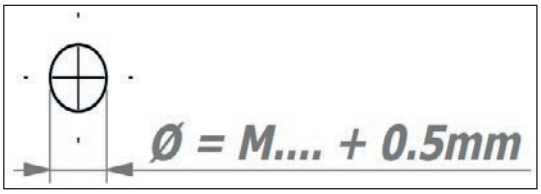
Before starting the installation of the CCHG , check that there are no imperfections that can damage the seal and treat the surface of the panel with a degreaser food grade, making sure to remove all the impurities.

Pos. 1 *Dado cieco*
Pos. 2 *Guarnizione CCHG*
Pos. 3 *Pannello*
Pos. 4 *Vite*

PREFORO DI MONTAGGIO

ASSEMBLY HOLE

M 6	**ø = 6.5 mm**
M 8	**ø = 8.5 mm**
M 10	**ø = 10.5 mm**
.....	.....



LAVAGGIO

1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40°C.

2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100°C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.

3) Usare un getto ad alta pressione (8-12) bar per risciacquare con acqua calda (max 100°C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso il Dado cieco con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm per scongiurare il rischio di danneggiamento della guarnizione.

4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare il Dado ciecoed alterare la rugosità superficiale.

WASHING

1) Make a first rinsing with water at a maximum temperature of 40 ° C.

2) Distribute and keep working for about 10 minutes an alkaline detergent to the maximum temperature of 100 ° C respecting the specific concentration indicated by the washing solution supplier.

3) Use a high-pressure jet (8-12 bar) to rinse with hot water (max 100 ° C), the high-pressure jet must be directed towards the hand-wheel with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm to avoid the risk of damaging the seals.

4) In the event it were necessary removing residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or by means of plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the hand wheel and changingsurface roughness.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling Components. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.
Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità del componente e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire il Dado cieco.

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Martin Levelling. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws. During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized to not introduce dirt particles.
A smooth surface of the stainless steel parts also is critical to ensure good washability of the hand-wheel In case of presence of surface scratches you will need to replace the hand-wheel.

Mediatec Srl - Vicolo Boccacavalla, 3H - 31044 Montebelluna (TV) / T. +39 0423.614169 - F. +39 0423.605864
www.mediatecsrl.it - info@mediatecsrl.it - mediatec@pec.it / P.I. - C.F. 03616780262 / Cap. Soc. 12.000€ i.v. / Rea TV - 285192