

Programme test SAV

1. Démarrage:

- Tourner le sélecteur (S0) sur la position "5".
- Maintenir l'interrupteur principal pendant minimum 3 sec.
- Tant que l'interrupteur reste activé, le codage des variantes actuel est affiché au display ou par les LED L1 – L3.

2. Lecture de la mémoire de défauts

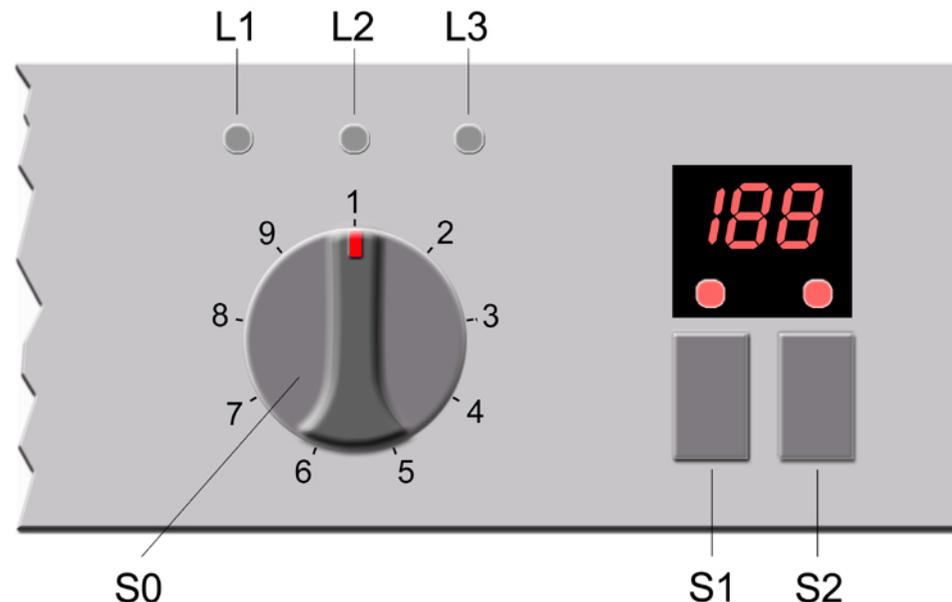
- Après relâchement de l'interrupteur principal, le programme spécial „P0“ Lire la mémoire des défauts est sélectionné.
- Au bout de 5 sec. la mémoire de défauts du dernier cycle s'affiche au display ou par les LED L1 - L3.
- Si **aucun** défaut n'est apparu dans les 8 derniers cycles, les LED L2 et L3 clignotent lentement (0,5 Hz)

Uniquement sur les commandes avec display:

- Si **aucun** défaut n'est apparu dans les 8 derniers cycles, les LED L2 et L3 clignotent lentement (0,5 Hz) et "E0" s'affiche. Aucune autre mémoire de défaut ne peut être lue.
- En cas d'apparition de défaut, activer et relâcher une des touches S1 ou S2 pour lire la mémoire de défauts des 8 derniers cycles. Touche activée le cycle s'affiche, touche relâchée le défaut correspondant s'affiche (voir tableau).

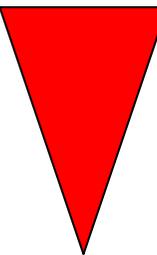
3. Démarrage du programme test SAV

- Lire la mémoire de défauts, tourner le sélecteur (S0) dans le sens horaire sur la position "6"
- Le programme test démarre automatiquement
- Durant le programme test, la LED L3 clignote
- La position actuelle est affichée dans le programme test (uniquement pour commandes avec display)
- Chaque modification de statut de l'interrupteur de position de l'aiguillage d'eau s'affiche par une brève activation de toutes les LED (test de fonction des LED et de l'interrupteur de position)
- Une défaut survenu s'affiche immédiatement au display ou par les LED L1 – L3 (défaut de chauffe au bout de 60 minutes)
- En cas de défauts multiples, seul le défaut le plus important est affiché
- Après chaque réparation, effectuer un programme test SAV pour détecter d'autres défauts éventuels.



Document No. 583000000129946 ASP FR A	Rev. A	Page 1 sur 2
Material No. 9000 238 342	GV600 ,N / O , WE, DS	

Code défaut:

Code défaut avec display	Code défaut sans display			Type de défaut	Importance
	L1	L2	L3		
E01	○	○	✱	Défaut de chauffe	 élevée faible
E02	○	✱	○	Défaut de CTN	
E03	○	✱	✱	Défaut de remplissage	
E04	✱	○	○	Aiguillage d'eau non positionnable	
E05	✱	○	✱	- - -	
E06	✱	✱	○	Aquasensor	
E07	✱	✱	✱	- - -	

○ = LED éteinte ✱ = LED clignote rapidement (2 Hz)

Déroulement du programme test:

Pos.	Fonction	Température	Volume	Durée (s)	Abréviation
00	P			15	P = vidange
01	FWW		1,5 l		FWW = remplissage eau douce
02	PA			5	U = cyclage
03	U + FWW		2,4 l	10 + X	H = chauffe
04	U + H + ZR	max. 72°C		120	ZR = produit détergent
05	U + H	60°C			ZK = produit de rinçage
06	U + H + R	max. 72°C		120	R = vanne de régénération
07	U + H + ZK	max. 72°C		120	WP = vidange par alternance
08	ASK				SP = vidange par impulsion
09 - 14	WP			30	X = durée d'ajout calculée
15	P			45	
16	FWW		2,5 l		
17 - 22	SP			30	
23	P				

Si le sélecteur (S0) est tourné dans le sens horaire durant le programme test, il est possible de passer à la position suivante (exception: étapes de remplissage).

Document No. 583000000129946 ASP FR A	Rev. A	Page 2 sur 2
Material No. 9000 238 342	GV600 ,N / O , WE, DS	