J07A01M05LB003

NOTE TECHNIQUE N° 003 LB du 07/05/2001

OBJET: Les différents types de sonde CTN Réf. 92743616 utilisés sur les lave linge frontaux équipés de module électronique avec Mémoire Eprom*.

* **EPROM =** Erasable Programmable read-only Memory .Circuit intégré comprenant une mémoire morte effaçable et programmable.

Sur les appareils équipés d'un module électronique avec mémoire Eprom (voir note technique 009 LB du 07/07/2000), la valeur de la sonde est controlée par le module durant tout le cycle. En cas de micro-coupure de la sonde ceci peut provoquer une cause "d'alarme" et par conséquent l'interruption du cycle.
En fabrication ce composant est fourni par trois fournisseurs différents :

Crouzet, **ITW Ispra Control** et **CONTROL.**

Voici les photos des 3 sondes:

CROUZET	ITW Ispracontrol	CONTROL

La sonde du fournisseur ITW (photo au centre) a été montée en production à partir de la semaine **0102** (N° de série sur la plaque signalétique #######0102####) jusqu'a **0119** (N° de série sur la plaque signalétique ########0119####)

GIAS SERVICE fourni seulement la sonde CTN **Réf. 92743616** du fournisseur Crouzet.

Merci de votre attention

Eric AUCHERE
GIAS SERVICE France

©2002 GIAS Service/France

F808GE02
LAVE-LINGE

- HOOVER VISION 16

- **CONTRÔLE** pages 2 à 5
- **DEFAUTS lors du CONTRÔLE** pages 6 à 13
- **DEMARRAGE DU PROGRAMME** pages 14 à 15
- **INTERRUPTION DU PROGRAMME** page 16
- **ANNULATION DU PROGRAMME** page 17

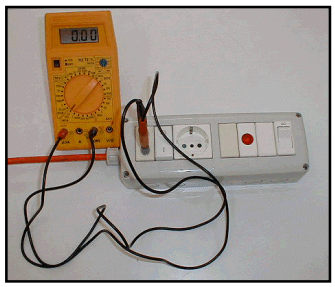
HOOVER VISION

• HOOVER VISION 16

•OPERATIONS PRELIMINAIRES AU CONTRÔLE

A. RACCORDER L'APPAREIL A UN AMPEREMETRE POSSEDANT UN CALIBRE 20 AMPERES POUR MESURER LE COURANT CONSOMME

•CALIBRE 20 AMPERES



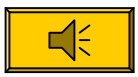
B. VIDER LE TAMBOUR – EFFECTUER LE TEST SANS LINGE (PENDANT LA PHASE DE CONTRÔLE, LE LOGICIEL DE PROTECTION EXCLUT LA PROTECTION ANTI-BALOURD).

C. POSITIONNER LE SELECTEUR DE PROGRAMMES SUR **OFF**

ACTIVATION DU CONTRÔLE

1. APPUYER SUR LA 1ère TOUCHE A PARTIR DE LA DROITE ET LA MAINTENIR APPUYEE

2. TOURNER LE SELECTEUR DE PROGRAMME DE 2 CRANS DANS LE SENS DES AIGUILLES D'UNE MONTRE

3. APRES AVOIR ENTENU LE BIP  LÂCHER LA TOUCHE 1

L'ALLUMAGE DE TOUS LES VOYANTS CONFIRME QUE LE CONTRÔLE EST ACTIVE

4. APPUYER ALORS SUR LA TOUCHE DE DEMARRAGE

LA SEQUENCE D'AUTODIAGNOSTIC DEMARRERA DANS UN DELAI MAXIMUM de 10 A 60 SECONDES

GIASSRL

SEQUENCE DU CONTRÔLE

•1ère PHASE

Alimentation de l'électrovanne

JUSQU'AU NIVEAU DE BASE, ENVIRON 7 L

CAMES SUR PRELAVAGE

MOTEUR A L'ARRET

•2ème PHASE

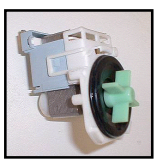
Alimentation de la RESISTANCE et du SELECTEUR

VIDANGE en 20 secondes

CAMES SUR LAVAGE

MOTEUR A L'ARRET

•3ème PHASE

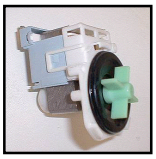


Alimentation de L'ELECTROVANNE – de la POMPE DE RECIRCULATION (UNIQUEMENT SI L'APPAREIL EN EST EQUIPE) et du MOTEUR

MOTEUR EN INVERSION A 55 TOURS / MINUTE - 16” EN SENS HORAIRE - 4” DE PAUSE 16” EN SENS ANTI-HORAIRE

SEQUENCE DU CONTRÔLE

•4ème PHASE



PHASE DE VIDANGE DE LA POMPE

JUSQU'À VIDANGE TOTALE

ESSORAGE COURT

•FIN DE LA SEQUENCE DE CONTRÔLE

N.B. : LA PROCEDURE DE CONTRÔLE PEUT ETRE INTERROMPUE EN APPUYANT SUR LA TOUCHE DEMARRAGE JUSQU'À CE QUE L'ECRAN AFFICHE "PROGRAMME ANNULE" (MEME PROCEDURE QUE CELLE UTILISEE POUR EFFACER DE LA MEMOIRE UN PROGRAMME NORMAL PENDANT SON DEROULEMENT)

DEFAUTS LORS DU CONTRÔLE

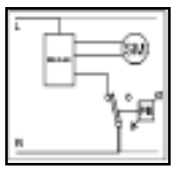
•1ère PHASE : REMPLISSAGE D'EAU (Cuve de prélavage)

•DEFAUT	•CAUSE POSSIBLE
SI LA SEQUENCE DE CONTRÔLE NE S'ENCLENCHE PAS ET QUE L'ECRAN AFFICHE	SECURITE DE PORTE DEFECTUEUSE OU FILS DENUDES
L'ELECTROVANNE N'EST PAS ALIMENTEE APRES 3 MINUTES ET 30 SECONDES LE TEST SE BLOQUE	ROBINET D'ARRIVEE D'EAU FERME
	TUYAU D'ARRIVEE D'EAU PLIE
	BRANCHEMENTS ELECTRIQUES COUPES OU EN COURT CIRCUIT
L'ECRAN AFFICHE	POMPE DE VIDANGE COUPEE [RACCORDEE EN SERIE A L'ELECTR.]
	ELECTROVANNE DEFECTUEUSE
	CARTE DEFECTUEUSE

GIASSRL

DEFAUTS LORS DU CONTRÔLE

•1ère PHASE : REMPLISSAGE D'EAU (Bac de prélavage)

•DEFAUT	•CAUSE POSSIBLE
NIVEAU D'EAU DE BASE PAS ATTEINT DANS LE DELAI PREVU DE 3 MINUTES ET 30 SECONDES **LE TEST SE BLOQUE** **L'ECRAN AFFICHE** 	**ROBINET D'ARRIVEE D'EAU PAS COMPLETEMENT OUVERT** **TUYAU D'ARRIVEE D'EAU PLIE** **FILTRE DE L'ELECTROVANNE OBSTRUE** **PRESSION INFERIEURE A LA VALEUR MINIMALE PREVUE DE 0,8 BAR [REMPLACER L'ELECTROVANNE PAR LE CODE 92236777**
LE REMPLISSAGE DEPASSE LE NIVEAU DE BASE DE 6 LITRES ET SE POURSUIT JUSQU'À LA FIN DU DELAI PREVU DE 3 minutes et 30 secondes **LE TEST SE BLOQUE** **L'ECRAN AFFICHE** 	 **BRANCHEMENTS ELECTRIQUES COUPES OU EN COURT CIRCUIT SUR LE CONTACT DU PRESSOSTAT INDIQUANT LE HAUT** **PRESSOSTAT DEFECTUEUX** **CHAMBRE DE COMPRESSION OU TUYAU DU PRESSOSTAT PAS ETANCHE**

DEFAUTS LORS DU CONTRÔLE

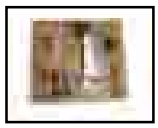
•1ère PHASE : REMPLISSAGE D'EAU (Cuve de prélavage)

•DEFAUT	•CAUSE POSSIBLE
LE REMPLISSAGE D'EAU DEPASSE LE NIVEAU DE BASE DE 6 LITRES ET CONTINUE JUSQU'À L'INTERVENTION DU DISPOSITIF ANTIDEBORDEMENT ET DE LA POMPE DE VIDANGE LE TEST SE BLOQUE L'ECRAN AFFICHE 	 BLOCAGE MECANIQUE DE L'ELECTROVANNE
L'APPAREIL SE REMPLI MAIS IL SE BLOQUE APRES QUELQUES SECONDES L'ECRAN AFFICHE 	 SONDE CTN COUPEE ET/OU EN COURT-CIRCUIT ET/OU FILS DENUDES ET/OU MAL BRANCHES – VALEUR DE LA RESISTANCE DE LA SONDE [20 KOHM A 25° - 2,14KOHM A 85°] CARTE DEFECTUEUSE

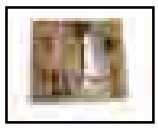
GIASSRL

DEFAUTS LORS DU CONTRÔLE

•2ème PHASE : CHAUFFAGE ET DEPLACEMENT DU SELECTEUR DE PROGRAMME

•DEFAUT	•CAUSE POSSIBLE
LA RESISTANCE NE CHAUFFE PAS **LE TEST CONTINUE**	**RESISTANCE EN DEFAUT**
	MAUVAIS BRANCHEMENTS ELECTRIQUES ET/OU FILS DENUDES OU COUPES
	 **CARTE ELECTRONIQUE DEFECTUEUSE**

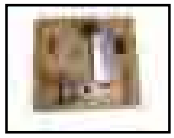
[L'AMPEREMETRE N'INDIQUE PAS LES 8 AMPERES PREVUS]

LE GICLEUR DE BOITE NE PASSE PAS DE LA POSITION DE PRELAVAGE A LA POSITION DE LAVAGE	**CONTRÔLER LA BOBINE DU SELECTEUR DE PROGRAMMES VALEUR 13 KOHM**
	SI LA BOBINE EST CONFORME CONTRÔLER QU'ELLE REÇOIT LA TENSION DU MODULE
Bobine •13 KOHM	 **CARTE ELECTRONIQUE DEFECTUEUSE**

GIASSRL

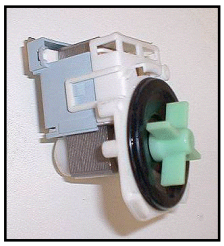
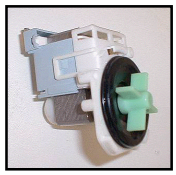
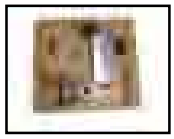
DEFAUTS LORS DU CONTRÔLE

•3ème PHASE : MISE EN ROUTE DU MOTEUR – DE LA POMPE DE RECIRCULATION – DE L'ELECTROVANNE D'ARRIVEE D'EAU

•DEFAUT	•CAUSE POSSIBLE
LE MOTEUR A TENDANCE A TOURNER A LA VITESSE MAX. EN SENS HORAIRE TROIS FOIS DE SUITE LE TEST SE BLOQUE L'ECRAN AFFICHE 	 BOBINE TACHYMETRIQUE COUPEE OU EN COURT-CIRCUIT 42 OHMS moteur marque CESET- 156 OHMS moteur marque HOOVER ROTOR MAGNETIQUE DU MOTEUR EN DEFAUT OU FILS DENUDES
LE MOTEUR TEND A DEMARRER MAIS LE TAMBOUR NE TOURNE PAS LE TEST SE BLOQUE L'ECRAN AFFICHE 	 BLOCAGE MECANIQUE DU TAMBOUR OU DU MOTEUR
LE MOTEUR NE TOURNE PAS L'ECRAN AFFICHE 	 TRIAC DE LA CARTE DEFECTUEUX – REMPLACER LA CARTE

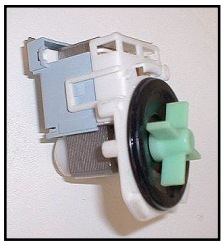
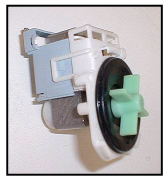
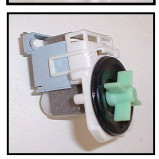
DEFAUTS LORS DU CONTRÔLE

•3ème PHASE : MISE EN ROUTE DU MOTEUR – DE LA POMPE DE RECIRCULATION – DE L'ELECTROVANNE D'ARRIVEE D'EAU

•DEFAUT	•CAUSE POSSIBLE
LE MOTEUR NE TOURNE PAS **LE TEST NE SE BLOQUE PAS**	**MAUVAIS BRANCHEMENTS ELECTRIQUE ET/OU FILS DENUDES ET/OU COUPES**
	MOTEUR EN PANNE – VOIR ESSAI DU MOTEUR
LA POMPE DE RECIRCULATION NE FONCTIONNE PAS **LE TEST NE SE BLOQUE PAS**	**MAUVAIS BRANCHEMENTS ELECTRIQUES ET/OU FILS DENUDES ET/OU COUPES**
 •Uniquement si l'appareil en est équipé	 **POMPE DE RECIRCULATION EN DEFAUT**
	 **CARTE ELECTRONIQUE DEFECTUEUSE**

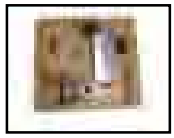
DEFAUTS LORS DU CONTRÔLE

•4ème PHASE : VIDANGE ET ESSORAGE

•DEFAUT	•CAUSE POSSIBLE
LA POMPE DE VIDANGE NE FONCTIONNE PAS **LE TEST SE BLOQUE APRES 3 MINUTES**	MAUVAIS BRANCHEMENTS ELECTRIQUES ET/OU FILS DENUDES ET/OU COUPES
	 POMPE DE VIDANGE EN PANNE (BLOCAGE MECANIQUE)
	CARTE ELECTRONIQUE DEFECTUEUSE
L'ECRAN AFFICHE 	
LA VIDANGE NE S'ACHEVE PAS DANS LE DELAI PREVU DE 3 MINUTES **LE TEST SE BLOQUE**	EVACUATION MURALE OBSTRUEE
	FILTRE DE LA POMPE ENCRASSE
	TUYAU DE VIDANGE PLIE
L'ECRAN AFFICHE 	PRESSOSTAT BLOQUE SUR LE NIVEAU HAUT
	 POMPE DE VIDANGE EN DEFAUT (FAIBLE DEBIT)

DEFAUTS LORS DU CONTRÔLE

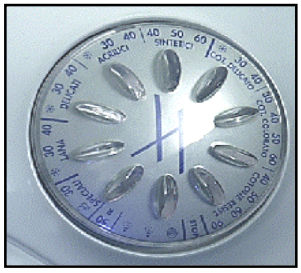
•4ème PHASE : VIDANGE ET ESSORAGE

•DEFAUT	•CAUSE POSSIBLE	
LE MOTEUR N'ESSORE PAS **LE TEST NE SE BLOQUE PAS**		**MOTEUR EN PANNE EFFECTUER UN ESSAI DU MOTEUR EN DIRECT**
		MAUVAIS BRANCHEMENTS ELECTRIQUES ET/OU FILS DENUDES ET/OU COUPES
		**CARTE DEFECTUEUSE**

DEMARRAGE DU PROGRAMME

A

POSITIONNER LE SELECTIONNEUR SUR LE PROGRAMME SOUHAITE



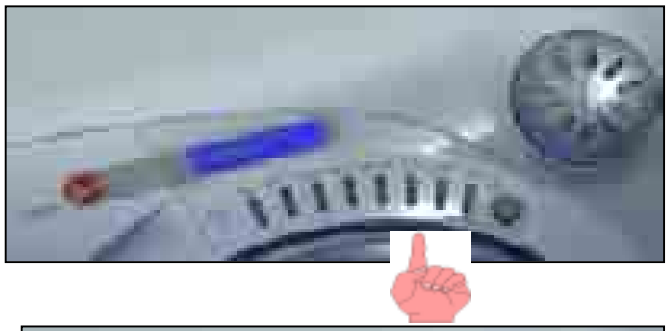
PENDANT QUELQUES SECONDES L'ECRAN AFFICHE

ENSUITE

PAR EXEMPLE

DEMARRAGE DU PROGRAMME

B



SELECTIONNER LES TOUCHES DE FONCTION SOUHAITEES, QUI S'ALLUMERONT UNE FOIS ACTIVEES

C

APPUYER SUR LA TOUCHE DEMARRAGE

PENDANT QUELQUES SECONDES L'ECRAN AFFICHE

ENSUITE APRES QUELQUES SECONDES

EXEMPLE

L'appareil commence le cycle

INTERRUPTION DU PROGRAMME

POUR INTERROMPRE MOMENTANEMENT LE PROGRAMME DE LAVAGE, PROCEDER DE LA FAÇON SUIVANTE :

A **APPUYER SUR LA TOUCHE DEMARRAGE/PAUSE PENDANT ENVIRON 2 SECONDES, JUSQU'À CE QUE L'ECRAN AFFICHE, PAR EXEMPLE**

B

POUR FAIRE REPARTIR LE PROGRAMME APPUYER A NOUVEAU SUR LA TOUCHE DEMARRAGE/PAUSE

ANNULATION DU PROGRAMME

POUR ANNULER UN PROGRAMME DEJA LANCE, APPUYER SUR LA TOUCHE DEMARRAGE / PAUSE ET LA MAINTENIR APPUYEE

L'ECRAN AFFICHE PENDANT QUELQUES SECONDES

PAR EXEMPLE

APRES QUELQUES SECONDES

IL EST ALORS POSSIBLE DE SELECTIONNER UN NOUVEAU PROGRAMME

Attention, en cas de coupure de courant durant un cycle, le programme reste mémorisé grâce à une mémoire tampon

NOTE TECHNIQUE N°005 LB du 27/08/2001
Traduite de l'original italien.

OBJET : Lave-Linge sans afficheur à cristaux liquides : évolution du logiciel sur les principales platines avec mémoire EPROM*

* **EPROM** = Erasable Programmable read-only Memory .Circuit intégré comprenant une mémoire morte effaçable et programmable.

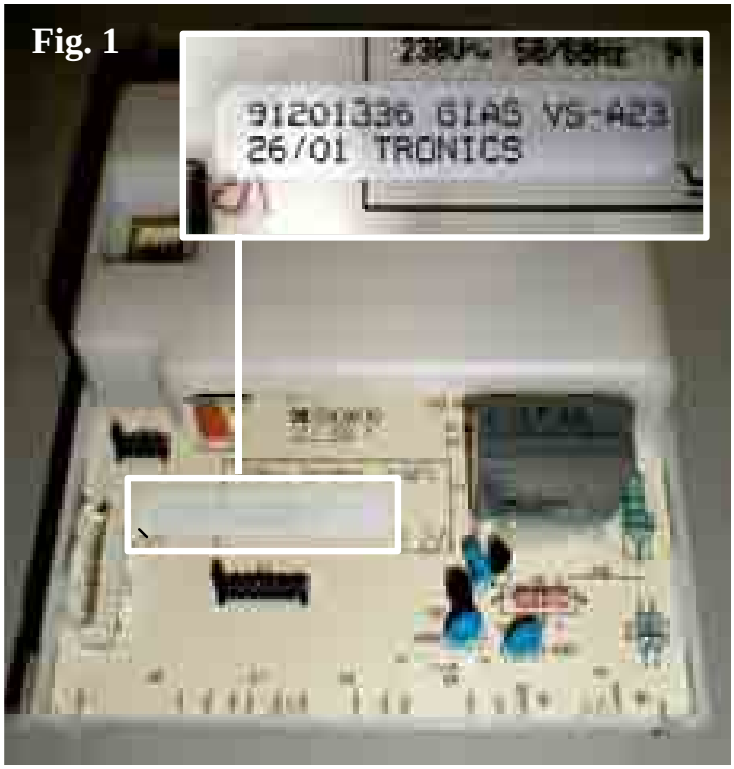
1) INFORMATIONS GENERALES :

Les logiciels des platines électroniques sur les lave-linge à contrôle électronique de dernière génération sont destinés à évoluer tant au niveau des programmes de lavage qu'au niveau du programme tests. Pour pouvoir identifier correctement les différentes versions des platines électroniques déjà présentes sur le marché, on doit tenir compte des points suivants :

- **LES PLATINES ELECTRONIQUES DOIVENT ETRE COMMANDEES AVEC LEURS REFERENCES DE PIECES SPECIFIQUES INDIQUEES DANS LES LISTES DE PIECES DETACHEES ET CE, POUR CHAQUE PRODUIT.**

- **Le code GIAS imprimé sur l'étiquette de la platine électronique (fig.1), est le code de la platine électronique de base, non géré (la platine de base a une EPROM vierge). <u>IMPORTANT : ne jamais commander de platine électronique à l'aide de la référence imprimée sur l'étiquette.</u>**

Fig. 1



Les différents codes des platines figurant sur les listes de pièces ne changent pas en fonction des différentes versions de logiciels.

©2002 GIAS Service/France

2) CRITERES DE GESTION :

- **GIAS fournira sous un même code une platine avec différentes versions de logiciels.**

- Chaque nouvelle version de logiciels est identifiée sur l'étiquette collée sur la platine (fig.1).

Le sigle utilisé pour l'identification des différentes versions de "logiciels" et de type alpha numérique progressif, par exemple : VS-A21, VS-A22, VS-A23 e VS-A25.
N.B.: la version VS-A24 n'a jamais été utilisée en production.

Cette gestion exclue la première série de platine montée sur les "Mylogic" sur laquelle aucune étiquette d'identification et/ou sigle "VSA" n'était présent. Il y avait seulement une identification comme (type V66..).

La platine de version récente peut remplacer une version plus ancienne.

Ceci signifie que la platine dernière version peut remplacer toutes les autres platines ayant une version plus ancienne.

Exemples : La platine version "VS-A25" vient en remplacement des platines "VS-A23", "VS-A22", "VS-A21" et des platines de la première série.

La platine version "VS-A23" vient en remplacement des platines "VS-A22", "VS-A21" et des platines de la première série.

La platine version "VS-A22" vient en remplacement de la platine "VS-A21" et des platines de la première série.

©2002 GIAS Service/France

3) MODE TEST ET AUTODIAGNOSTIC

LES TESTS D'ESSAIS PEUVENT ETRE FAITS AVEC TOUTES LES PLATINES EQUIPEES DE MEMOIRE "EPROM", ILS SONT DIFFERENTS SELON LES TYPES :

- S'il s'agit de machines à laver équipées de platines différentes de VS-A... c'est-à-dire sans sigle ou avec des sigles différents comme V 66 etc :

  - EXECUTER LE TEST D'ESSAI INDIQUE DANS LA NOTE TECHNIQUE OO9LB DU 07/07/01 relative aux machines à laver électroniques – Nouvelle gamme 2000 " MY LOGIC" (EUROPE) et "AUTO-SENSE" (UK).

- S'il s'agit de machines à laver équipées de platines version **"VS-A ..."** (**"VS-A21"**, **"VS-A22"** etc) :

  - EXECUTER LE MODE TEST INDIQUE AU CHAPITRE 5 DE CETTE NOTE.

4) DESCRIPTIONS DES EVOLUTIONS INTRODUITES AU NIVEAU DU LOGICIEL :

Nous énumérons ci-dessous les principales modifications des logiciels introduits sur les platines concernées :

4a) Modification introduite en production avec le logiciel "VS-A21" valable aussi pour "VS-A25".

Modification introduite sur le déroulement des programmes de lavage
1) La limite maximum de temps prévu pour le remplissage a été augmentée. Il est à 3 mn 30 au lieu de 2 mn. Ceci assure un niveau d'eau correct même en présence d'une faible pression.
2) Le système de remplissage a été modifié sur les machines à laver uniquement pour le marché anglais, de façon à effectuer un premier remplissage d'eau chaude + d'eau froide pour les programmes prévus à 50°C et plus seulement en eau chaude comme actuellement.

©2002 GIAS Service/France

3) Pour améliorer le cycle “lavage main” la vitesse de rotation du tambour a été augmentée de 20 à 35 tr/mn en maintenant le temps complet de brassage.

4) Pour les programmes “laine – délicat” sur les positions Z et STOP qui correspondent aux dernières positions du programme, ces deux positions sont réunies en une seule “Z/STOP”.

Modifications introduites sur le déroulement de la procédure d’essais :

1) Dans la nouvelle procédure, pour les appareils équipés du sélecteur de programmes de type “mono directionnel”, le module alimentera le sélecteur de la position pré-lavage (position 2 du sélecteur) à la position lavage (position 6 du sélecteur). Cette alimentation électrique permet de contrôler le bon fonctionnement du sélecteur.

2) Dans la phase d’essais le logiciel vérifie le bon fonctionnement du moteur procédure de vérification du moteur en effectuant des inversions de sens.

4b) Modification introduite en production avec le logiciel "VS-A22" et “VS-A25”.

Modification introduite sur le déroulement des programmes de lavage.

1) Pour le programme RAPIDE et pour les appareils équipés de "LED" d’indications de temps restant, une d’elles correspond à un temps inférieur à 30 minutes (et non pas à 60 minutes, comme dans la version VS-A21).

2) Après le “START”, tant sur le type “mécanique” que “électronique” la LED de temps restant ou d’avancement programme s’allume après une seconde au lieu de 4 secondes comme dans la version “ VS-A21”.

©2002 GIAS Service/France

3) En cas de panne durant le fonctionnement, toutes les LED de temps restant ou d'avancement programme sont éteintes et seule la sécurité de porte reste alimentée. Dans la version VS-A21, les LED du temps restant ou d'avancement programme restent allumées.

Modification introduite sur le déroulement de la procédure d'essais
1) Lla procédure d'essais, pour les appareils équipés d'un sélecteur de programme "bi-directionnel", autorise la vérification de la came de distribution d'eau en appuyant le bouton poussoir option 3 (sur la version VS-A21 cette vérification n'était pas possible).
2) Dans la procédure d'essais pour les appareils équipés d'un sélecteur de programme "bi-directionnel", la durée d'alimentation de l'électrovanne de la pompe de cyclage (si présente) et du moteur de lavage est passée de 40 à 35 secondes.

4c) Modification introduite en production avec les logiciels "VS-A23 et VS-A25" :

Modification introduite sur le déroulement du programme de lavage :
1) Amélioration de la sensibilité de l'anti-débordement qui devient opérationnel en moins de 10 secondes.
2) Arrêt du remplissage en cas de coupure électrique (sur la version précédente le remplissage reprenait dès la ré alimentation électrique).

Modification introduite sur le déroulement du programme d'essais:
1) Dans la procédure d'essais pour les appareils équipés d'un sélecteur de programme "mono-directionnel" ou "bi-directionnel" la durée d'alimentation de l'électrovanne, de la pompe de cyclage (si présente) et du moteur de lavage est passée à 32 secondes (au lieu de 35 secondes).

©2002 GIAS Service/France

4d) Modification adjointe avec la version “VS-A25”:

Modification introduite sur le déroulement du programme de lavage :
1. Augmentation de la durée de la phase de lavage du programme LAINE, d’environ 10 minutes.
2. Remplacement du cycle “SOFTWASHER” (8 H, 6 H et 4 H) par un nouveau CYCLE DE LAVAGE UNIVERSEL d’une durée de 3 heures, “Classe A”, à 40°C.
3. Insertion des options “ARRET CUVE PLEINE” et “ANTI-PLI” au Cycle “COTON”. IMPORTANT: dans le cas ou vous remplacez une platine d’une version inférieure à la version “VS-A25”, vous devez informer le client que le cycle coton aura ces options.

5) DEROULEMENT DU TEST AVEC LA VERSION " VS-A25":

5a) Opérations préliminaires :

Appareils avec un sélecteur programme “MONO-DIRECTIONNEL”	Appareils avec un sélecteur programme “BI-DIRECTIONNEL”
Annuler le programme éventuellement en cours (voir page 10).	
Munissez-vous d’un ampèremètre avec un calibre de 20 ampères, et insérez-le en série avec l’appareil. Vous pouvez raccorder l’appareil et l’ampèremètre au prolongateur d’auto-diagnostic Cod.91941051 proposé par Gias Service.	
Vérifier que l’appareil est vide d’eau.	
Mettre la manette du thermostat (si présente) sur 90°C.	
Mettre la manette de vitesse d’essorage (si présente) sur maximum.	
Touche “ON/OFF” (électromécanique) RELACHEE.	Bouton du sélecteur programmes EN POSITION “OFF”.

©2002 GIAS Service/France

Bouton du sélecteur programmes EN POSITION “STOP” ou “Z/STOP” du programme 3 “DELICAT”.	Touche “ON/OFF” (électromécanique) (si présente) RELACHEE. (N.B.: si présence d’un bouton “START”(départ/stop), n’appuyez pas dessus durant l’auto-diagnostic.)

ACTIVATION DE LA PROCEDURE D’ESSAIS:	
Appareils avec un sélecteur programme “MONO-DIRECTIONNEL” **(N.B.: pour le repérage des touches “option” et des Led, voir Fig. 2 / 3)**	**Appareils avec un sélecteur programme “BI-DIRECTIONNEL”** **(N.B.: pour le repérage des touches “option” et des Led, voir Fig. 4 / 5 /6)**
Tourner le SELECTEUR PROGRAMME 2 DANS LE SENS HORAIRE un cran après la position “STOP” ou de “Z/STOP” du programme 3 “ DELICAT”. Laisser le sélecteur sur cette nouvelle position.	Presser et maintenir presser la touche « option1 ». NB : la touche « option1 » se situe à l’extrême gauche lorsque les touches sont alignées horizontalement et la première en haut lorsqu’elles se situent verticalement.
Presser et maintenir presser la touche « option1 ». NB : la touche « option1 » se situe à l’extrême gauche lorsque les touches sont alignées horizontalement et la première en haut lorsqu’elles se situent verticalement.	Tourner le SELECTEUR PROGRAMME deux crans DANS LE SENS HORAIRE après la position “STOP”. Laisser le sélecteur sur cette nouvelle position.
Appuyer sur la touche « ON/OFF ».	Relâcher la touche « option1 » entre 3 et 6 secondes ou après l’allumage de la première LED de temps restant ou d’avancement du programme.
Relâcher la touche « option1 » entre 3 et 6 secondes ou après l’allumage de la première LED de temps restant ou d’avancement du programme.	Le bon déroulement est confirmé par l’alimentation de toutes les LED.

©2002 GIAS Service/France

Le bon déroulement est confirmé par l'alimentation de toutes les LED.	10 secondes après l'allumage de toutes les LED presser la touche « option1 ». Les LED s'éteignent. Après 60 secondes maximum, l'appareil démarre. NB : si la touche « option1 » n'est pas pressée dans les 10 secondes après l'allumage des LED le programme test se termine et le cycle de lavage normal démarre.

©2002 GIAS Service/France

Appareils avec un sélecteur programme "MONO-DIRECTIONNEL" **(N.B.: pour le repérage des touches "option" et des Led, voir Fig. 2 / 3)**	**Appareils avec un sélecteur programme "BI-DIRECTIONNEL"** **(N.B.: pour le repérage des touches "option" et des Led, voir Fig. 4 / 5 /6)**
10 secondes après l'allumage de toutes les LED presser la touche « option1 ». Les LED s'éteignent. Après 60 secondes maximum, l'appareil démarre. NB : si la touche « option1 » n'est pas pressée dans les 10 secondes après l'allumage des LED le programme test se termine et le cycle de lavage normal démarre.	

PROGRAMME TEST SUR LES APPAREILS AVEC SELECTEUR DE PROGRAMME « MONO-DIRECTIONNEL»		**PROGRAMME TEST SUR LES APPAREILS AVEC SELECTEUR DE PROGRAMME « BI-DIRECTIONNEL»**	
Phase 1	**Alimentation de l'électrovanne eau chaude (si présente) et/ou eau froide sans rotation moteur jusqu'à l'obtention du niveau de base de 6 litres +/- O,5 litre.** Ce niveau recouvre d'env. un cm l'aube du tambour lorsqu'elle est en position basse (6 heures).	**Phase 1**	**1a) Le sélecteur de programme positionne la came de distributeur d'eau en position "pré-lavage". (bac à lessive I)** **1b) Alimentation de l'électrovanne eau chaude (si présente) et/ou eau froide sans rotation moteur jusqu'à l'obtention du niveau de base de 6 litres +/- O,5 litre.** Ce niveau recouvre d'env. un cm l'aube du tambour lorsqu'elle est en position basse (6 heures).

©2002 GIAS Service/France

PROGRAMME TEST SUR LES APPAREILS AVEC SELECTEUR DE PROGRAMME « MONO-DIRECTIONNEL»		PROGRAMME TEST SUR LES APPAREILS AVEC SELECTEUR DE PROGRAMME « BI-DIRECTIONNEL»	
Phase 2	Alimentation du sélecteur de programme qui passe de la position initiale 2 à la position 6.	Phase 2	Alimentation de la résistance de chauffage (moteur arrêté) durant 10 secondes env. Le sélecteur programme manœuvre la came de distribution d'eau de la position « pré-lavage »à « lavage » dans un temps maximum de 15 secondes.
Phase 3	Alimentation de la résistance de chauffage (moteur arrêté) durant 10 secondes env.	Phase 3	Alimentation de l'électrovanne d'eau froide, de la pompe de recyclage (si présente) et du moteur avec une inversion de sens à 55 tr/mn (16" de lavage dans le sens horaire, 4" de pause et 12" de lavage dans le sens anti-horaire).
Phase 4	Alimentation de l'électrovanne d'eau froide, de la pompe de recyclage (si présente) et du moteur avec une inversion de sens à 55 tr/mn (16" de lavage dans le sens horaire, 4" de pause et 12" de lavage dans le sens anti-horaire).	Phase 4	La pompe de vidange fonctionne sans rotation moteur jusqu'au niveau vide du pressostat.
Phase 5	La pompe de recyclage fonctionne sans rotation moteur jusqu'au niveau vide du pressostat.	Phase 5	Si la came de distribution est dans une position différente de distribution d'eau « adoucissant » le sélecteur de programme la positionnera sur la position « adoucissant » dans un temps maximum de 30 secondes.

©2002 GIAS Service/France

Phase 6	**Alimentation de la pompe de vidange et moteur en essorage pour env. 30 secondes avec les séquences suivantes :** • **Montée en vitesse de 0 à 95 tr/mn en 15 secondes.** • **Essorage à 50% de la vitesse maximum prévue par l'appareil durant env. 10 secondes.**	**Phase 6**	**Alimentation de la pompe de vidange et moteur en essorage pour env. 30 secondes avec les séquences suivantes :** • **Montée en vitesse de 0 à 95 tr/mn en 15 secondes.** • **Essorage à 50% de la vitesse maximum prévue par l'appareil durant env. 10 secondes.**
PROGRAMME TEST SUR LES APPAREILS AVEC SELECTEUR DE PROGRAMME « MONO-DIRECTIONNEL»		**PROGRAMME TEST SUR LES APPAREILS AVEC SELECTEUR DE PROGRAMME « BI-DIRECTIONNEL»**	
Phase 7	**Fin de la séquence de test.** **Le clignotement des LED est considéré comme normal.**	**Phase 7**	**Fin de la séquence de test.** **Le clignotement des LED est considéré comme normal. (mais pas systématique)**
IMPORTANT : Pour les modèles de lave linge à chargement par le dessus de 40 cm de large le mode test se déroule dans l'ordre : **Phase 5, Phase 6, Phase1, Phase 2, Phase 3, Phase 4, Phase 5 et Phase 7.**		**IMPORTANT : Pour les modèles de lave linge à chargement par le dessus de 40 cm de large le mode test se déroule dans l'ordre :** **Phase 5, Phase 6, Phase1, Phase 2, Phase 3, Phase 4, Phase 5 et Phase 7.**	

©2002 GIAS Service/France

ARRET DU MODE TEST(et effacement du programme de lavage): Pour effacer de la mémoire le programme test durant son déroulement ou pour effacer de la mémoire un programme de lavage en cours d'exécution, il faut éteindre l'appareil et reprogrammer ensuite (attendre que celui-ci soit mémorisé). Nous vous conseillons de procéder de la manière suivante: • Débrancher l'appareil. • Mettre le sélecteur sur le cran de vidange « Z ». • Rebrancher l'appareil et attendre la vidange complète de l'appareil. • Débrancher l'appareil. • Redémarrer le mode test.	**ARRET DU MODE TEST(et effacement du programme de lavage):** • Si l'appareil est équipé d'une touche START : presser et maintenir presser cette touche jusqu'à l'allumage de la LED « STOP » ou « fin de cycle de lavage ». • Si l'appareil est équipé d'une touche « ON/OFF » mettre l'appareil sur « OFF ».

©2002 GIAS Service/France

6) CONDITIONS GENERALES D'ERREURS :

6a) Déroulement d'un cycle de lavage :

INFORMATIONS IMPORTANTES

Si, durant un cycle de lavage la platine électronique se met en alarme pour une raison quelconque ; le cycle de lavage s'arrête immédiatement, tous les organes sont désalimentés sauf la sécurité de porte et le voyant « O/I ».
Dans ce cas, il est nécessaire d'intervenir techniquement sur l'appareil.

LES CAUSES D'ALARME SONT LES SUIVANTES :

1. Circuit sonde CTN coupé ou en court-circuit.
2. Bobine tachymétrique coupée ou en court-circuit.
3. Moteur ou tambour bloqué mécaniquement.
4. TRIAC de la platine électronique en court-circuit.
5. Sécurité de porte coupée ou en court-circuit.
6. Remplissage non effectué après le temps limite de 3,5 minutes.
7. Vidange non effectuée après le temps limite de 3 minutes.
8. Micro-moteur du sélecteur programme coupé.
9. Niveau de sécurité pressostatique atteint ou dépassé (36 litres pour les appareils avec pompe de recyclage et 30 litres pour les autres).
10. Valeur ohmique correspondante au programme choisi non trouvée par le sélecteur motorisé.

©2002 GIAS Service/France

6b) Déroulement du mode test :

Si une erreur est détectée durant le déroulement du mode test, la procédure se bloque et les LED s'allument comme décrit ci-dessous (les LED sont différentes selon les types de produits voir fig. 2/3/4/5/6 présentes à la fin de la note) :

1) **Led "1" ou Led "START" ou Led "plus de 60 minutes "** = sonde de température (CTN) en court-circuit ou coupée. Platine électronique ou cablage défectueux.

2) **Led "2" ou Led "moins de 60 minutes"** = bobine tachymétrique coupée ou en court-circuit ou rotor bobine cassé.

3) **Led "3" ou Led "moins de 30 minutes"** = module de commande du moteur avec TRIAC en court-circuit.

4) **Led "4 "ou Led "moins de 15 minutes"** = circuit de la sécurité de porte coupé (sécurité de porte endommagée ou système de verrouillage hublot hors service).

NB : pas de ré-initialisation du mode test en cas de coupure de courant.

7) PANNES POSSIBLES PENDANT LE DEROULEMENT DU MODE TEST AVEC UN SELECTEUR PROGRAMME « MONO-DIRECTIONNEL ».

N.B.: pour connaître la désignation de chaque LED veuillez vous reporter aux fig. 2 et 3 présentes à la fin de cette note.

Phase 1 Alimentation de l'électrovanne eau chaude (si présente) et/ou eau froide sans rotation moteur jusqu'à l'obtention du niveau de base de 6 litres + / - O,5 litre.

Ce niveau recouvre d'env. un cm l'aube du tambour lorsqu'elle est en position basse (6 heures).

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• Le sélecteur de programme tourne continuellement.	• Platine électronique non programmée.
• Alimentation d'env. 5 minutes de la pompe de recyclage (le mode test se bloque).	• Connecteur d'alimentation du sélecteur de programme débranché et/ou liaisons électriques défectueuses.
• LED option 4 allumée (le mode test se bloque)	• Sécurité de porte hors service. • Liaisons électriques défectueuses.
• LED option 1 allumée (le mode test se bloque)	• Sonde de température (CNT) coupée ou en court-circuit et/ou liaisons électriques défectueuses. • **N.B.** les valeurs résistives correctes de sonde doivent être comprises entre : **20 KW** a 25° C e **2,14 KW** a 85° C • Platine électronique défectueuse.

©2002 GIAS Service/France

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• Pas de remplissage (le mode test se bloque).	• Robinet fermé. • Tuyau d'alimentation pincé. • Liaisons électriques défectueuses. • Pompe de vidange coupée (elle est en série avec l'électrovanne). • Electrovanne défectueuse. • Platine électronique défectueuse.
• Niveau d'eau non atteint dans le temps limite de 3,5 minutes (le mode test se bloque).	• Robinet presque fermé. • Tuyau d'alimentation coudé. • Filtre de l'électrovanne partiellement bouché. • Pression hydraulique inférieure au minimum admissible de 0,8 bar (dans ce cas remplacer l'électrovanne d'origine par l'électrovanne basse pression réf. 92236777). • Circuit hydraulique (tuyau de l'électrovanne, tube pressostatique, etc… défectueux).
• Le remplissage dépasse le niveau de base (6 litres +/- 0,5 litre) et s'arrête avant le temps limite de 2 minutes.	• Connections électriques du pressostat défectueuses. • Pressostat défectueux.
• Le remplissage dépasse le niveau de base (6 litres +/- 0,5 litre) et continue après le temps limite de 2 minutes.	• Electrovanne bloquée mécaniquement ouverte.
• Le moteur fonctionne alors qu'il devrait être arrêté.	• Platine électronique défectueuse. • Pressostat bloqué en position niveau haut.

Phase 2 **Alimentation du sélecteur de programme qui passe de la position 2 à la position 6.**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• La manette du sélecteur de programme n'avance pas.	• Connections électriques défectueuses. • Sélecteur de programme défectueux (bobine micro-moteur coupé : valeur correcte = 13 kOhm, avance mécanique défectueuse). • Platine électronique défectueuse.

©2002 GIAS Service/France

Phase 3 **Alimentation de la résistance sans rotation moteur durant environ 10 secondes.**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• La résistance ne chauffe pas (la consommation est d'env. 8 A) le mode test continue son déroulement.	• Résistance défectueuse et/ou connections défectueuses. • Potentiomètre de régulation de température coupé et/ou connections défectueuses. • Platine électronique défectueuse.
• Le moteur fonctionne alors qu'il devrait être arrêté.	• Platine électronique défectueuse.

Phase 4 **Alimentation de l'électrovanne, de la pompe de recyclage (si présente) et du moteur avec inversion à 55 tr/min (16 " le tambour tourne en sens horaire, 4" de pause, 12" de lavage dans le sens anti-horaire).**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• LED option 2 s'allume (le moteur démarre à la vitesse maximum 2 fois consécutives le tambour tourne en sens horaire) (le mode test se bloque).	• Bobine tachymétrique coupée et/ou en court-circuit. Les valeurs correctes de la résistance de la bobine sont : 42 Ohms pour le moteur CESET et 156 Ohms pour le moteur HOOVER. • Aimant de la bobine tachymétrique est cassé ou absent .

Sur les moteurs du fournisseur CESET : l'aimant de la bobine tachymétrique n'est pas remplaçable ; il faut remplacer le moteur complet.

Sur le moteur du fournisseur HOOVER : l'aimant de la bobine tachymétrique est remplaçable et il est géré à GIAS sous la réf. **91212357**.

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• LED OPTION N°3 ALLUMEE (le moteur démarre à la vitesse maximum 2 fois consécutives le tambour tourne en sens horaire) (le mode test se bloque).	• TRIAC de la platine électronique en court-circuit.
• La pompe de recyclage ne fonctionne pas (le test ne se bloque pas).	• Connections électriques défectueuses. • Pompe de recyclage défectueuse. • Platine électronique défectueuse.
• Le moteur ne tourne pas (le test ne se bloque pas).	• Connections électriques défectueuses. • Moteur HS.

Phase 5 **La pompe de recyclage fonctionne sans rotation du moteur, jusqu'à ce que le pressostat soit au niveau (bas) vide d'eau.**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• La pompe de recyclage ne fonctionne pas.	• Pompe de recyclage défectueuse (bloqué mécaniquement). • Platine électronique défectueuse.

©2002 GIAS Service/France

• La Phase de vidange n'est pas terminée dans le temps limite de 3 minutes (le mode test se bloque).	• Système de vidange ou syphon bouché. • Filtre de la pompe encrassé. • Tuyau de vidange pincé. • Pompe de vidange défectueuse (débit trop faible).

Phase 6 **Avec la pompe de vidange dès le début de l'essorage pour environ 30 secondes selon le détail suivant :**
- **Montée en vitesse de 0 a 95 Tr/min. en 15 secondes.**
- **Essorage à 50% de la vitesse maximum prévue pour l'appareil durant environ 10 secondes.**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• Pas d'essorage.	• Moteur défectueux. • Connexions électriques défectueuses. • Platine électronique défectueuse. • Potentiomètre de régulation de vitesse coupé.
• Le moteur démarre pour atteindre la vitesse maximum.	• Potentiomètre de régulation de vitesse en court-circuit total ou partiel. • Platine électronique défectueuse.
FIN DU MODE TEST	

©2002 GIAS Service/France

8) PANNES POSSIBLES PENDANT LE DEROULEMENT DU MODE TEST AVEC UN SELECTEUR PROGRAMME « BI-DIRECTIONNEL ».

N.B. : pour connaître la désignation de chaque LED veuillez vous reporter aux FIG. 4, 5 et 6 présentes à la fin de cette note.

Phase 1 **1a) Le sélecteur de programme positionne la came de distribution d'eau en position « pré-lavage".**

1b) Alimentation de l'électrovanne en eau chaude (si présente) et/ou eau froide (sans rotation moteur), jusqu'à l'obtention du niveau de base de 6 litres -/+ 0,5 litre. Ce niveau recouvre d'environ un cm l'aube du tambour en position basse.

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• LED option4 ou LED « 15 minutes » allumée (programme test se bloque).	• Sécurité de porte hors service. • Liaisons électriques défectueuses.
• LED option 1 ou LED « START » ou LED « +60 minutes » allumée(le programme test se bloque).	• Sonde température (NTC) coupée ou en court-circuit et/ou liaisons électriques défectueuses. **N.B.** les valeurs résistives correctes de sonde doivent être comprises entre : **20 KW** a 25° C e **2,14 KW** a 85° C • Platine électronique défectueuse.
• Pas de remplissage (le mode test se bloque).	• Robinet fermé. • Tuyau d'alimentation pincé. • Liaisons électriques défectueuses. • Pompe de vidange coupée (elle est en série avec l'électrovanne). • Electrovanne défectueuse. • Platine électronique défectueuse.
• Niveau d'eau non atteint dans le temps limite de 3,5 minutes (le mode test se bloque).	• Robinet presque fermé. • Tuyau d'alimentation coudé. • Filtre de l'électrovanne partiellement bouché. • Pression hydraulique inférieure au minimum admissible de 0,8 bar (dans ce cas remplacer l'électrovanne d'origine par l'électrovanne basse pression réf. 92236777).
• Le remplissage dépasse le niveau de base (6 litres +/- 0,5 litre) et s'arrête avant le temps limite de 2 minutes (le mode test se bloque).	• Connections électriques du pressostat défectueuses. • Pressostat défectueux.

©2002 GIAS Service/France

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• Le remplissage dépasse le niveau de base (6 ± 0,5 litre) et continue après le temps limite de 2 minutes.	• Electrovanne bloquée mécaniquement ouverte. • Circuit hydraulique (tuyau de l'électrovanne, tube pressostatique, etc… défectueux).
• Le moteur fonctionne alors qu'il devrait être arrêté.	• Platine électronique défectueuse. • Pressostat bloqué en position niveau haut.
• La came de distribution d'eau ne se trouve pas en position « pré-lavage"	• Liaisons électriques du sélecteur de programme défectueuses. • Sélecteur programme défectueux.

Phase 2 **Alimentation de la résistance sans rotation moteur pour environ 10 secondes. Le sélecteur de programme déplace la came de distribution d'eau en position « lavage » en 15 secondes maxi.**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• La résistance ne chauffe pas (la consommation est d'env. 8 A) le mode test continue son déroulement.	• Résistance défectueuse et/ou connections défectueuses. • Potentiomètre de régulation de température coupé et/ou connections défectueuses. • Platine électronique défectueuse.
• Le moteur fonctionne alors qu'il devrait être arrêté.	• Platine électronique défectueuse. • Pressostat bloqué en position niveau haut.
• La came de distribution d'eau ne se déplace pas sur la position « lavage ».	• Liaisons électriques du sélecteur de programme défectueuses. • Sélecteur de programme défectueux. • Platine électronique défectueuse.

Phase 3 **Alimentation de l'électrovanne d'eau froide, de la pompe de recyclage (si présente) et du moteur avec une inversion de sens à 55 tr/mn (16" de lavage dans le sens horaire, 4" de pause et 12" de lavage dans le sens anti-horaire).**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• LED option 2 ou LED « moins de 60 minutes »s'allume (le moteur démarre à la vitesse maximum 2 fois consécutives le tambour tourne en sens horaire) (le mode test se bloque).	• Bobine tachymétrique coupée et/ou en court-circuit. Les valeurs correctes de la résistance de la bobine sont : 42 Ohms pour le moteur CESET et 156 Ohms pour le moteur HOOVER. • Aimant de la bobine tachymétrique est cassé ou absent .

©2002 GIAS Service/France

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• LED option 2 ou LED « moins de 60 minutes » s'allume (le moteur démarre à la vitesse maximum 2 fois consécutives le tambour tourne en sens horaire) (le mode test se bloque).	Exécuter la procédure ci-dessous : Débrancher le connecteur de l'alimentation moteur et vérifier le circuit de la bobine tachymétrique avec un ohmmètre. Tourner le tambour à la main, tout en vérifiant la valeur : **Si la valeur ohmique diminue la bobine tachymetrique et l'aimant sont en état.** **Si la valeur ohmique ne change pas, la bobine tachymetrique ou l'aimant sont défectueux.**
LED OPTION 3 ou LED « 30 minutes »allumée (le moteur démarre à la vitesse maximum 2 fois consécutives le tambour tourne en sens horaire) (le mode test se bloque).	• TRIAC de la platine électronique défectueux.
• La pompe de recyclage ne fonctionne pas (le mode test ne se bloque pas).	• Connections électriques défectueuses. • Pompe de recyclage défectueuse. • Platine électronique défectueuse.
• Le moteur et le tambour ne tournent pas (le mode test ne se bloque pas).	• Connections électriques défectueuses. • Moteur défectueux.

Phase 4 **La pompe de recyclage fonctionne sans rotation moteur jusqu'à ce que le pressostat soit en niveau bas (vide).**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• La pompe de recyclage ne fonctionne pas.	• La pompe de recyclage ne fonctionne pas (bloquée mécaniquement). • Platine électronique défectueuse.
• La Vidange ne se fait pas dans le temps limite de 3 minutes (le mode test se bloque).	• Système de vidange ou syphon bouché. • Filtre de la pompe encrassé. • Tuyau de vidange pincé. • Pompe de vidange défectueuse (débit trop faible). • Pressostat bloqué en niveau haut.

©2002 GIAS Service/France

Phase 5 **Si la came de distribution est dans une position différente de distribution d'eau « adoucissant » le sélecteur de programme la positionnera sur la position « adoucissant » dans un temps maximum de 30 secondes.**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• Si la came de distribution ne se déplace pas sur la position "adoucissant".	• Connections électriques du sélecteur de programme défectueuses. • Sélecteur de programme défectueux.

Phase 6 **Alimentation de la pompe de vidange et moteur en essorage pour env. 30 secondes (montée en vitesse de 0 à 95 tr/mn en 15 secondes, essorage à 50% de la vitesse maximum prévue par l'appareil durant env. 10 secondes).**

Défauts éventuels	Causes possibles de défauts
• Non essorage.	• Connections électriques défectueuses. • Moteur défectueux. • Potentiomètre de régulation de vitesse d'essorage coupé. • Platine électronique défectueuse.
• Le moteur démarre à la vitesse maximum.	• Potentiomètre de régulation de vitesse d'essorage en court-circuit total ou partiel. • Platine électronique défectueuse.
FIN DU MODE TEST	

©2002 GIAS Service/France

9) RECHERCHES DE PANNES : AUTRES DEFAUTS POSSIBLES DURANT LES PROGRAMMES DE LAVAGE.

PROBLEME EVENTUEL	DEFAUT POSSIBLE	INTERVENTION
La Manette du sélecteur de programme tourne en permanence.	• La platine électronique n'est pas programmée.	• **Remplacer la platine électronique.**
La Manette du sélecteur de programme fait 5 rotations complètes de 360°, puis se bloque.	• Le sélecteur de programme à une ou plusieurs valeurs ohmiques incorrectes et/ou une résistance coupée. • Connecteur du sélecteur de programme débranché.	• **Vérifier les valeurs résistives du sélecteur de programme.** • **Rebrancher correctement le connecteur.**
L'appareil chauffe au maximum de la température autorisée pour le cycle sélectionné.	• Potentiomètre de régulation de température en court-circuit total ou partiel. • Platine électronique défectueuse.	• Vérifier le fonctionnement du potentiomètre. • **Remplacer la platine électronique.**
L'appareil ne fait aucun programme demandé.	• Système de fermeture ou doigt de porte ne verrouille pas. • Sécurité de porte bloquée mécaniquement.	• **Vérifier que la porte se verrouille correctement.** • **Remplacer la sécurité de porte.**
L'appareil se bloque sur le cycle de lavage à la main.	• La charge de linge est supérieure à la limite maximum prévue de 1,5 kg.	• **Remplacer la platine électronique par une version plus récente "VS-A23" ou supérieure.**
En sélectionnant un cycle de lavage avec "pré-lavage", le produit lessiviel du lavage n'est pas "pris".	• Sélecteur programme défectueux	• **Remplacer le sélecteur de programme.**

©2002 GIAS Service/France

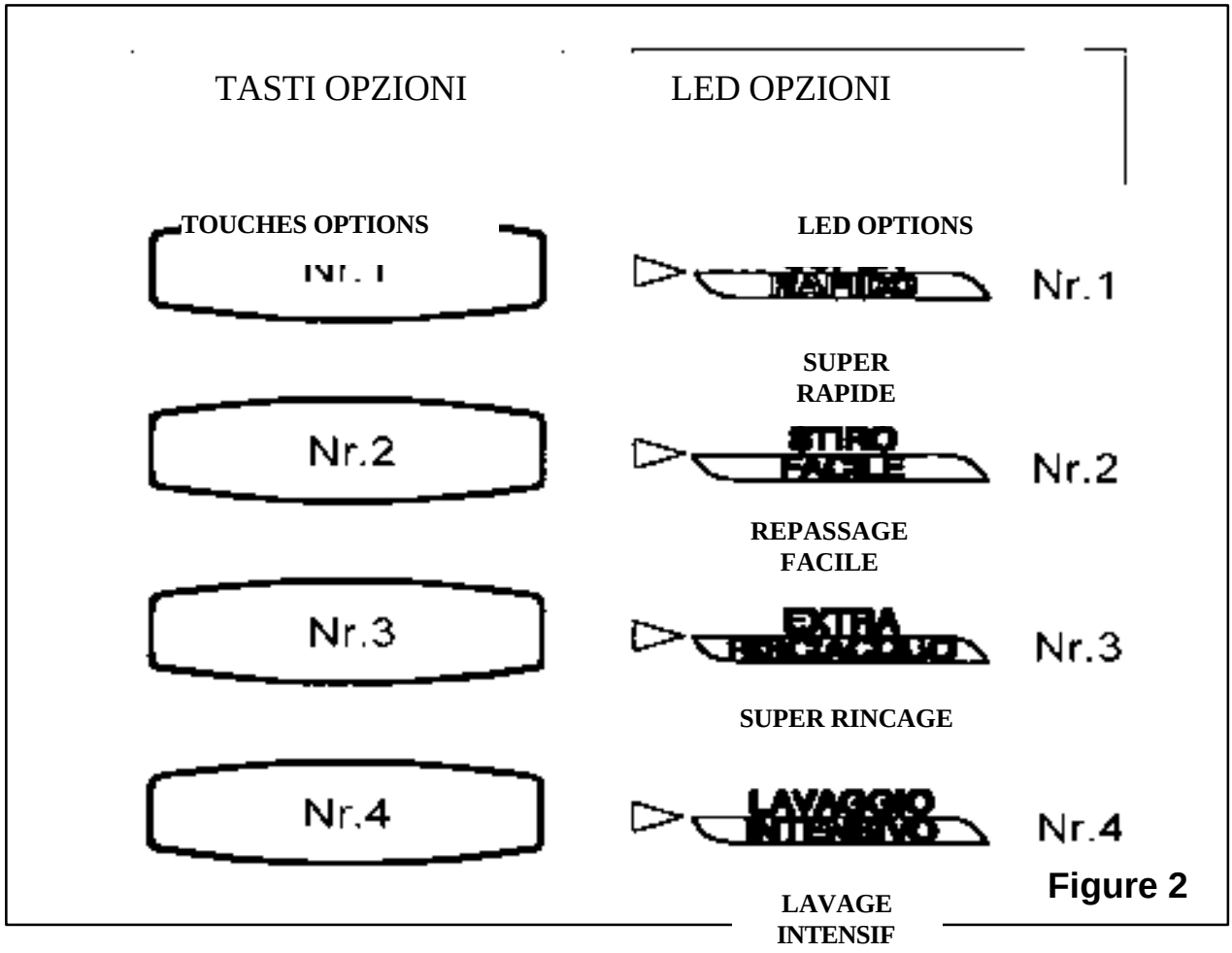
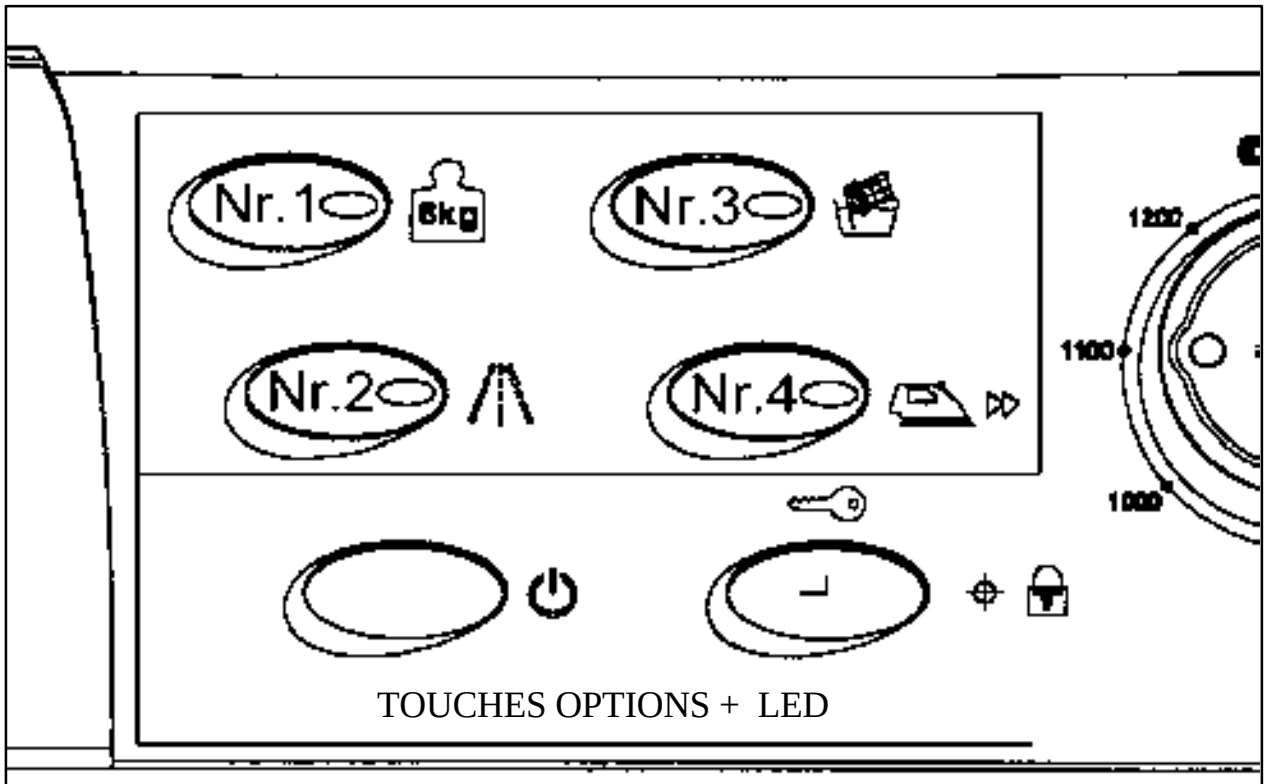


Figure 2



TOUCHES OPTIONS + LED

Figure 3

©2002 GIAS Service/France

©2002 GIAS Service/France

TOUCHES OPTIONS

LED TEMPS RESTANT

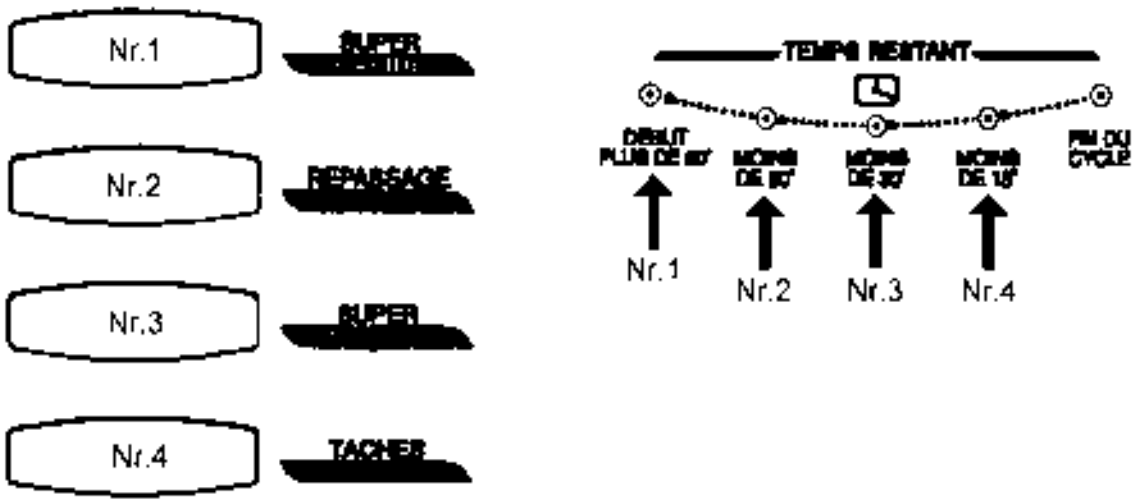


Figure 4

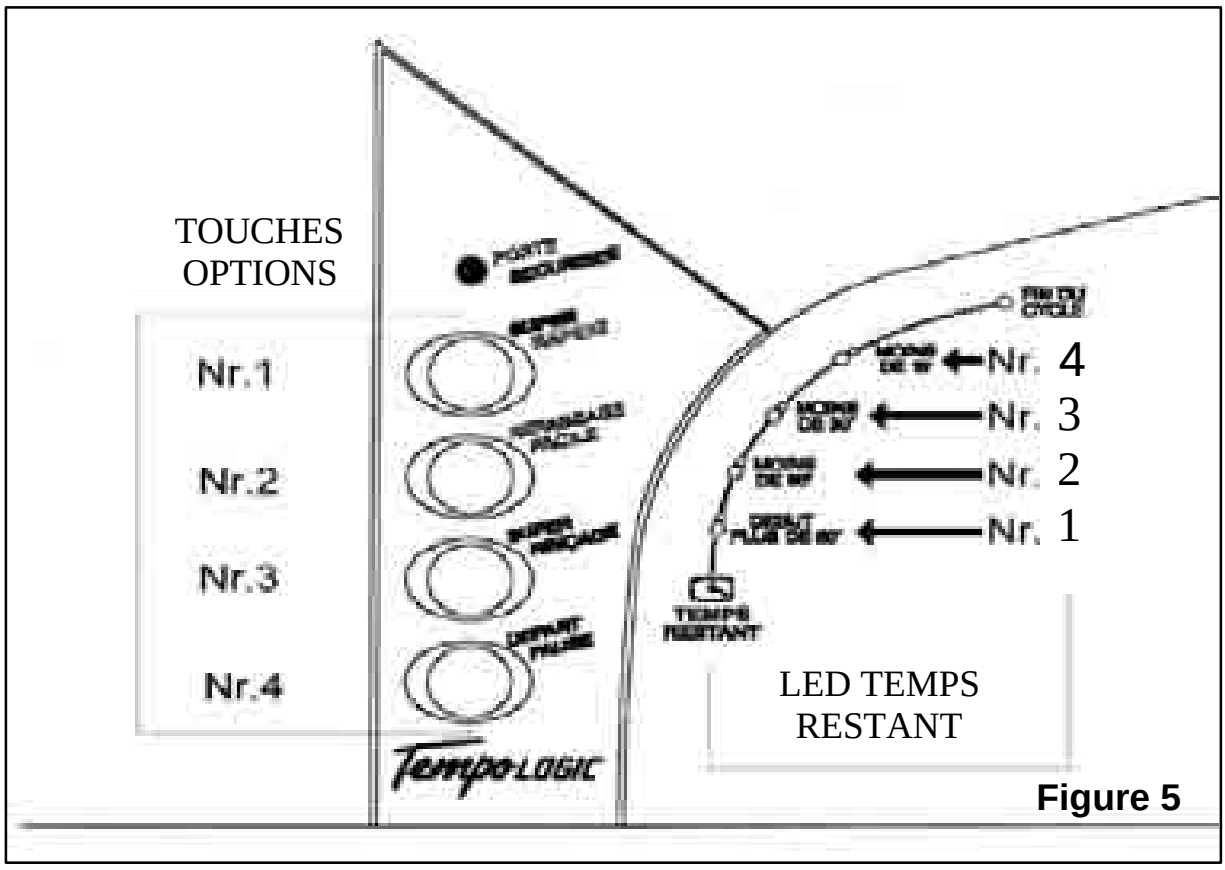


Figure 5

©2002 GIAS Service/France

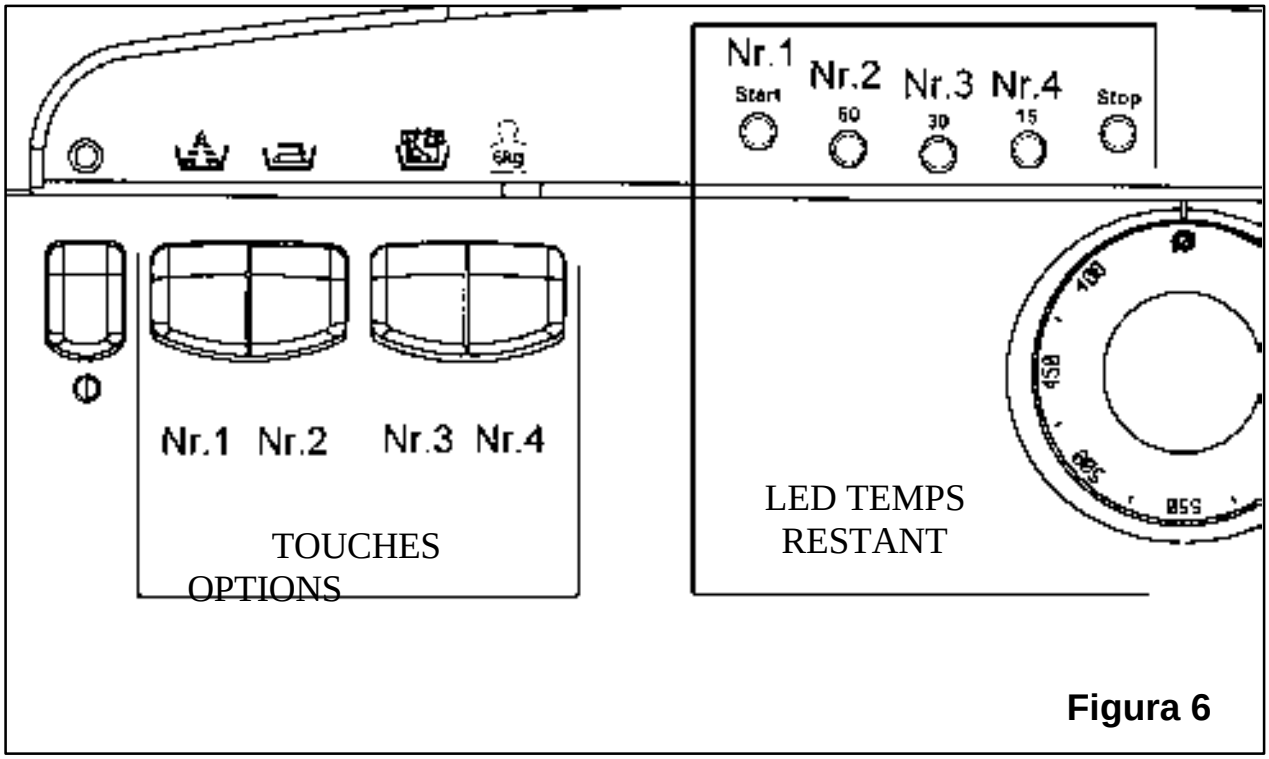


Figura 6

Merci de votre attention

Eric AUCHERE
GIAS SERVICE France

©2002 GIAS Service/France