1

ORBIS Calorama

CALEFACTORES DE TIRAJE BALANCEADO
MODELOS: 4124MO - 4144MO - 4164MO (TB) / 4244MO - 4264MO (TBU)

INSTALACIÓN

Para todos los trabajos de instalación utilice únicamente los servicios de un instalador habilitado por su compañía distribuidora de gas.

La instalación se realiza en cuatro pasos, a saber:

1- Determine el lugar exacto donde se colocará el artefacto y marque el centro del tiraje.
2- Coloque el tiraje
3- Coloque el artefacto, y fíjelo a la pared.
4- Realice la conexión de gas.

IMPORTANTE

Este artefacto se instala de acuerdo con las normas y reglamentaciones en vigencia, por un instalador matriculado. Consultar las instrucciones antes de instalar y utilizar este artefacto.
El cumplimiento de estas indicaciones y un periódico mantenimiento, evitarán RIESGOS PARA LA VIDA de los ocupantes de la vivienda.

Antes de la instalación, es necesario verificar que las condiciones locales de distribución de gas (identificación del tipo de gas y presión), son compatibles con la regulación del artefacto.

Todos los trabajos de instalación deberán efectuarse por un instalador matriculado, y en un todo de acuerdo con lo establecido en las disposiciones y normas mínimas para la ejecución de instalaciones domiciliarias de gas (NAG-200).

1er. PASO: SELECCIÓN DEL LUGAR

IMPORTANTE
Su ORBIS CALORAMA calienta por circulación de aire (convección). Por ello no lo "esconda" en algún rincón o cavidad distante.
Si a pesar de ello desea empotrarlo, respete las medidas mínimas indicadas en la figura 1.
El artefacto debe ir **forzosamente** colgado de la pared como mínimo a 120 mm del piso (ver figura 2).

ADVERTENCIA
En la medida de lo posible, evite instalar el calefactor sobre materiales combustibles.
En caso de ser inevitable, obligatoriamente deberá colocar como aislación térmica una lámina de acero galvanizada, con un espesor mínimo de 0,56 mm entre el artefacto y la pared. (Ver dimensiones F y G de la tabla de la figura 2).

2

FIG. 1
Dimensiones en mm

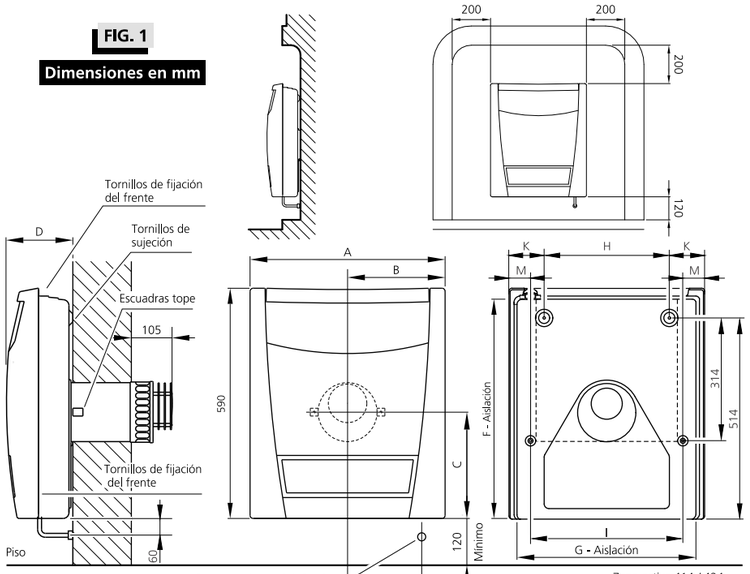


FIG. 2
Dimensiones en mm

DIMENSIÓN	MODELO		
	4124MO	4144MO / 4244MO	4164MO / 4264MO
A	350	500	700
B	175	250	350
C	272	272	277
D	164	170	180
E	115	190	290
F - Aislación	561	561	561
G - Aislación	307	457	657
H	180	320	525
I	-	380	600
K	85	90	87,5
M	-	60	50

2do. PASO: COLOCACIÓN DEL TIRAJE (TB)

PARA INSTRUCCIONES DE COLOCACIÓN DEL TIRAJE TBU VER HOJA ANEXA

El tiraje consiste de dos tubos. Uno telescópico de mayor diámetro para la entrada de aire (tubo de admisión) y otro de menor diámetro, para la salida de los gases quemados (tubo salida de gases).
El artefacto se entrega con el tiraje preparado para paredes de espesores entre 150 y 300 mm.

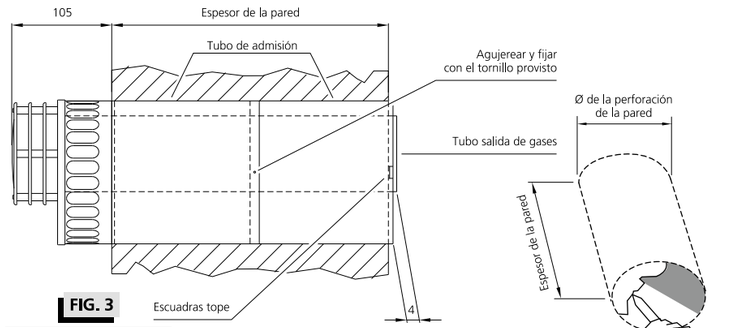


FIG. 3
Dimensiones en mm

DIMENSIÓN	MODELO		
	4124MO	4144MO	4164MO
Ø de la perforación de la pared	165	165	185

FIG. 4
Dimensiones en mm

3

Preparación del tiraje

Marque en la pared el orificio para instalación del tiraje y perfore la misma.
Mida el espesor de la pared y luego ajuste la longitud del tubo de entrada de aire telescópico, de modo que la distancia entre el exterior del sombrero y las escuadras tope sea igual al espesor de la pared más 105 mm, según se muestra en la figura 3. Asegure esta medida colocando una cinta adhesiva en la zona de unión entre conductos.
Perfore ambos tubos con mecha de Ø 2,75 mm y fije ambos tramos con el tornillo N° 6 (Ø 3,5 mm) provisto.
A continuación introduzca el conjunto en la pared desde el interior hasta hacer tope con las escuadras y fije las mismas a la pared mediante tarugos y tornillos.
Verifique que el tiraje tenga una pequeña pendiente hacia afuera (volcando una pequeña cantidad de agua en su interior, ésta deberá escurrir hacia el exterior).
Rellene con mezcla de cemento rápido y arena el espacio entre el tiraje y el orificio de la pared.
Coloque el tubo de salida de gases en el tiraje hasta hacer tope y marque la longitud adecuada según la figura 3 (el tubo de salida de gases debe sobresalir 4 mm del tubo de entrada de aire).
Retirelo y córtelo.
Luego colóquelo y complete la instalación del artefacto.

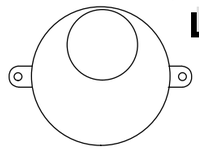


FIG. 5

ATENCIÓN
- El tiraje debe tener una pequeña pendiente descendente hacia afuera.
- El tubo de admisión debe sobresalir 5 mm de la pared interior sobre la que se instalará el artefacto.
- El cabezal debe sobresalir al exterior exactamente 105 mm (figura 2).
- El tubo de menor diámetro debe quedar ubicado en la parte superior (ver figura 5). Esto se logra observando que la palabra ORBIS quede en posición horizontal.
- El perfecto ajuste de los tubos es fundamental para el buen funcionamiento del sistema balanceado.

IMPORTANTE
Un buen sellado de los tubos evita eventuales filtraciones por lluvia.

3er. PASO: FIJACIÓN DEL ARTEFACTO

Retire el frente

Para ello afloje los dos tornillos situados en la parte posterior inferior del frente, sin sacarlos, solo dos o tres vueltas (ver figura 2).
Quite los dos tornillos superiores, levante el frente y retírelo.
Retire el deflector superior quitando los dos tornillos que lo fijan a los deflectores laterales, para acceder a los puntos superiores de fijación del artefacto (ver figura 6).

Coloque el artefacto

Coloque el calefactor conectando al tiraje ya instalado en la pared.
Conecte primero al tubo interior de salida de gases, el cual sobresale un poco para facilitar la operación.
Aproxime el calefactor a la pared, asegurándose que quede conectado el tubo de admisión del tiraje al anillo correspondiente en la pared trasera del artefacto.
Asegúrese que el artefacto esté bien nivelado. Fíjelo a la pared con tornillos y tarugos.
Coloque nuevamente el deflector superior fijándolo con los dos tornillos a los deflectores laterales.

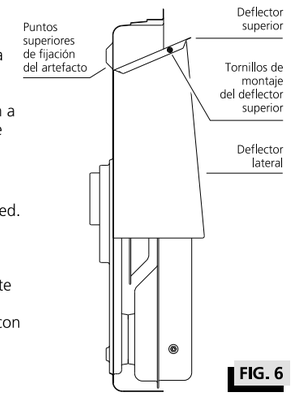


FIG. 6

4to. PASO: CONEXIÓN DE GAS

IMPORTANTE (Del reglamento del ENARGAS):
Cuando la instalación se efectúe por medio de conexiones flexibles de cobre (IRAM 2568), la longitud de las mismas no deberá exceder los 500 mm y los artefactos deben ser fijados en forma rígida para evitar desplazamientos.

Esquemas de conexión de gas

GAS NATURAL
TODOS LOS MODELOS, preparados para funcionar con GAS NATURAL, están provistos de un **estabilizador de presión de gas,** que compensa eventuales fluctuaciones en la presión de la linea de abastecimiento.
Para conectar, usar las piezas provistas por ORBIS, de acuerdo al esquema N° 1 (figura 7).

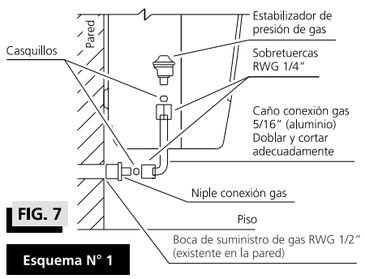


FIG. 7
Esquema N° 1

GAS LICUADO DE PETRÓLEO
En TODOS LOS MODELOS, la correcta presión de gas para el artefacto, la establece **el regulador de presión** correspondiente al cilindro.
Por lo tanto, el artefacto **no debe tener estabilizador de presión de gas.**
Para conectar usar las piezas provistas por ORBIS, de acuerdo al esquema N°2 (figura 8).

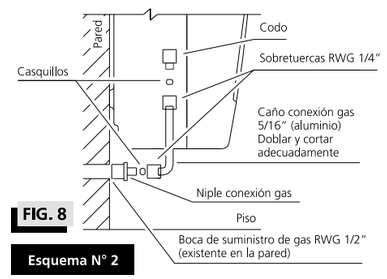


FIG. 8
Esquema N° 2

Para su seguridad
No intente localizar pérdidas de gas mediante el uso de llamas de ningún tipo. Sólo hágalo con agua jabonosa: las burbujas indicarán el escape.

En caso de fuga, la alimentación de gas al artefacto debe cortarse, mediante la válvula de corte adyacente al artefacto.

Transformación de gas natural a gas licuado de petróleo

Todo cambio de gas debe ser realizado exclusivamente por un service oficial ORBIS.
Para cambiar el tipo de gas del artefacto de GN a GLP es necesario quitar el estabilizador de presión que está montado en la válvula y reemplazarlo por el codo de entrada de gas, ajustar el by-pass de la misma y sustituir los inyectores del quemador principal y del piloto. Para esto proceda de acuerdo con los siguientes pasos:
1) Retire el frente de la estufa, para hacerlo vea el punto "3er PASO: FIJACION DEL ARTEFACTO" en la hoja 3.
2) Apoye el artefacto por su parte trasera sobre una mesa y retire la bujía aflojando el niple que la fija con una llave fija de 10 mm.
3) Retire el caño alimentación del piloto. Para hacerlo debe aflojar totalmente el niple que lo fija al piloto con una llave fija de 10 mm y la sobretuerca que lo fija a la válvula con una llave fija de 1/2 pulgada.
4) Retire el clip del vástago que comanda la válvula, a continuación, retire el vástago.
5) Retire la termocupla del cuerpo de la válvula con una llave fija de 8 mm.
6) Afloje media vuelta la tuerca que fija la válvula al soporte de chapa con una llave fija de 1/2 pulgada.
7) Afloje totalmente la sobretuerca que fija la válvula sobre el inyector del quemador principal con una llave fija de 17 mm.
8) Retire la válvula desplazándola lateralmente hacia el lado derecho del artefacto.
9)Retire el estabilizador de presión que está montado en la válvula. Para hacerlo sujételo por el cuerpo (no por la tapa) y afloje la contratuerca que lo mantiene en posición con una llave fija de 16 mm.
10) Remueva los residuos de adhesivo que puedan haber quedado sobre la válvula en la zona en que se encontraban las piezas desmontadas, para evitar que los mismos pudieran ingresar dentro de la misma.
11) Utilizando un destornillador plano pequeño, ajuste a tope el tornillo de by-pass de la válvula para que la misma quede regulada para GLP.
12) Retire la sobretuerca que fijaba la válvula sobre el inyector del quemador desplazándola hacia el lateral derecho del artefacto. Hay un casquillo dentro de la misma que saldrá junto con la sobretuerca.
13) Desmonte el inyector del quemador con una llave estriada o fija de 12 mm y sustitúyalo por el inyector para GLP provisto en la bolsa de accesorios.
14) Coloque la sobretuerca sobre el inyector del quemador hasta que haga tope contra el mismo.
15) Coloque el casquillo sobre el inyector del quemador y desplácelo para que ingrese dentro de la sobretuerca.
16) Coloque la válvula sobre el inyector del quemador haciendo que la traba lateral de la misma entre en la ranura del soporte de chapa.
17) Desplace la válvula hacia el inyector y manteniéndola empujada hacia el mismo enrosque y apriete la sobretuerca que la fija. De ser necesario sujete el inyector con una llave fija de 12 mm. Cuando la válvula haya sido fijada, la sobretuerca debe haber quedado apoyada sobre el inyector.
18) Apriete la tuerca que fija la válvula al soporte de chapa.
Retire el inyector del piloto y sustitúyalo por el inyector para GLP, provisto en la bolsa de accesorios.
Monte nuevamente el caño de alimentación del piloto y apriete las uniones.
19) Coloque la bujía en el piloto y fíjela mediante el niple.
20) Coloque el codo de entrada de gas provisto, para ello debe utilizar INDEFECTIBLEMENTE sellador de roscas aprobado para conexiones de gas.
21) Rodeé el primer filete de la rosca de la válvula con el sellador, luego coloque el codo. Este último debe introducirse dos vueltas en la válvula, posiciónelo y ajuste la contratuerca con una llave fija de 16 mm.
IMPORTANTE: Deje curar el sellador de roscas el tiempo indicado por el fabricante del mismo, de lo contrario podría quedar expuesto a pérdidas de gas.
22) Coloque el vástago que comanda la válvula y fíjelo con el clip a la misma. Verifique que el punto en bajo relieve de la perilla quede orientado hacia la posición "Cerrado" del tablero de comandos del frente del artefacto.
23) Instale su calefactor en el lugar elegido y conecte la alimentación de gas. (Vea las instrucciones en el punto "Instalación" en la hoja 1).
24) Una vez cumplido el tiempo de curado del sellador anaeróbico utilizado en los pasos previos, verifique que no haya pérdidas de gas aplicando agua jabonosa mediante una esponja sobre todas las conexiones tanto internas como externas del artefacto.

DIMENSIÓN	UNIDAD	MODELO		
		4124MO	4144MO/ 4244MO	4164MO/ 4264MO
Ø INYECTOR QUEMADOR GLP	mm	0,90	1,15	1,30
Ø INYECTOR PILOTO GLP	mm	0,20	0,20	0,20

Colocación del frente

Para colocarlo, presente el frente sobre la pared trasera, enganche en los tornillos inferiores y bájelo hasta que las dos orejas superiores del frente queden ubicadas por debajo de las zona de ranuras de la pared trasera. Luego coloque los tornillos en la parte superior, ajústelos y ajuste los tornillos inferiores.

Cómo obtener el mejor rendimiento de su calefactor ORBIS

No coloque prendas a secar sobre o delante del artefacto. Esto provocaría el recalentamiento del calefactor, ademas de quitarle rendimiento y producir humedad en el ambiente.
El aire caliente y húmedo agobia, empaña los vidrios y facilita la formación de hongos en la pintura de las paredes.
Limpieza: es recomendable que un instalador habilitado realice una revisión anual del calefactor, antes de comenzar la temporada de uso intensivo.

ENCENDIDO

Visor llama piloto

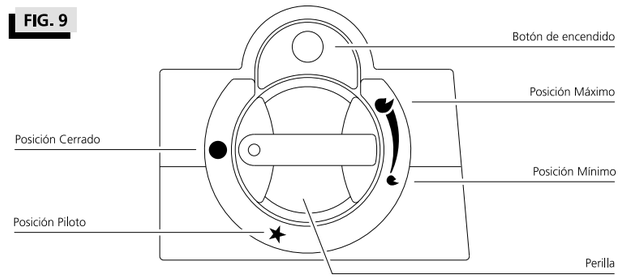
En la parte superior del radiador existe una mirilla, a través de la cual se puede visualizar cómodamente la llama del piloto.

NOTA: En instalaciones nuevas, o entre temporadas, el encendido del piloto puede demorarse, por haber aire en la cañería.

1) Abra la llave de paso de gas.
2) Gire la perilla de posición cerrado ● a posición piloto ✦ (figura 9).
3) Oprima la perilla hasta hacer tope. Simultáneamente pulse el botón de encendido.
Con piloto encendido, continúe oprimiendo la perilla durante 20 segundos **(*)**.
4) Al soltar la perilla, observe si el piloto permanece encendido. En caso contrario repita la operación 3.
5) En modelos TB, gire la perilla a la posición deseada: Mínimo 🔥 - Máximo 🔥 .
En modelos TBU, gire la perilla a la posición mínimo 🔥 y espere 5 minutos para que se estabilice la temperatura en los caños de tiraje. Luego puede pasar a máximo 🔥 .
Si desea apagar el quemador principal y dejar el piloto encendido, gire la perilla a posición piloto ✦ .
Para apagado total, gire la perilla a posición cerrado ● .

Con artefacto caliente y piloto apagado espere 5 minutos para reencender.

FIG. 9



(*) Este es el tiempo necesario para activar la válvula de seguridad incorporada en todos los calefactores ORBIS.
Si por cualquier causa se apagase el calefactor, esta válvula corta totalmente el paso de gas, garantizando la máxima seguridad durante el uso.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

DENOMINACIÓN		UNIDAD	MODELO		
			4124MO (TB)	4144MO (TB) 4244MO (TBU)	4164MO (TB) 4264MO (TBU)
Consumo máximo		kW (kcal/h)	2,9 (2.500)	4,4 (3.800)	5,8 (5.000)
Consumo mínimo	GN	kW (kcal/h)	1,2 (1.050)	1,6 (1.400)	3,1 (2.650)
	GLP	kW (kcal/h)	1,4 (1.170)	2,0 (1.700)	3,0 (2.550)
Presión de gas	GN	kPa (mm CA)	1,77 (180)	1,77 (180)	1,77 (180)
	GLP	kPa (mm CA)	2,75 (280)	2,75 (280)	2,75 (280)
Matrícula (TB)	GN	-	M01-0001-06-061	M01-0001-06-060	M01-0001-06-062
	GLP	-	02-0001-06-063	02-0001-06-062	02-0001-06-064
Matrícula (TBU)	GN	-	-	M01-0001-06-065	M01-0001-06-066
	GLP	-	-	02-0001-06-067	02-0001-06-068
Categoría		-	II_{2H3P}	II_{2H3P}	II_{2H3P}
Norma de aplicación		-	NAG-315	NAG-315	NAG-315

Estos artefactos están aprobados por el I.G.A. (Instituto del Gas Argentino), bajo normas del ENARGAS.
El número de matricula figura en la placa de aprobación colocada en la unidad.

SERVICIO DE ATENCIÓN AL CLIENTE ORBIS

Estimado cliente: No dude en hacernos llegar sus inquietudes y/o comentarios sobre nuestros productos

A efectos de solicitar información técnica, adquirir repuestos o solicitar Servicio Técnico, puede comunicarse con el siguiente número:
0800-888-ORBIS (6724)



Calefactores de tiraje balanceado

MANUAL DE INSTALACIÓN, USO Y MANTENIMIENTO.

ORBIS

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Calefactores de tiraje balanceado

PARA HACER USO DE ESTA GARANTÍA ES IMPRESCINDIBLE LA PRESENTACIÓN DE LA BOLETA DE COMPRA.
CERTIFICAMOS que este artefacto es fabricado por ORBIS MERTIG S.A.I.C.
GARANTIZAMOS su construcción con materiales de primera calidad y sus condiciones de seguridad y funcionamiento, consecuencia de las pruebas a que ha sido sometido en el departamento de Control de Calidad de nuestra planta industrial.
Se fija el término de UN AÑO a contar del día de adquisición del artefacto como tiempo suficiente para que se ponga en evidencia cualquier defecto en la calidad o deficiencia en la fabricación que no se hubiese detectado en las pruebas a que fuera sometido. En este supuesto ORBIS MERTIG S.A.I.C. procederá a reparar sin cargo el artefacto que presente vicios, dentro del plazo establecido, exclusiva y únicamente por intermedio de los Agentes autorizados pertenecientes al Servicio Técnico ORBIS.
VALIDEZ. Esta garantía automáticamente pierde validez si el artefacto fuera intervenido y/o reparado por personas ajenas al Servicio Técnico ORBIS o la falla fuera provocada por el uso indebido, golpes, maltrato, daño intencional o fortuito, o cualquier otra causa no atribuible a la calidad de los materiales utilizados en la fabricación del artefacto, o el desperfecto fuera consecuencia de la incorrecta instalación del mismo; o excesiva presión de gas.
En el supuesto que el artefacto amparado por esta GARANTÍA deba ser reparado, la revisión del artefacto se realizará en el lugar en que se encuentre instalado, dentro de un radio no mayor a 20km. De no ser posible su reparación en el lugar, el mismo deberá ser enviado al Servicio Autorizado más próximo, con fletes y seguro a cargo del fabricante.
La reparación amparada por la presente GARANTÍA se realizará dentro de los 30 DÍAS contados desde la recepción del pedido de Servicio Técnico.

El fabricante no será responsable de los daños personales y a la propiedad causados por los productos que fabrica, por su uso indebido y/o alteraciones o modificaciones en su función o diseño. Se considera uso indebido, aquel uso que el consumidor efectúe del producto: 1) Sin observar las medidas de seguridad indicadas en este manual, 2) Para otra función distinta para la cual fue diseñado, fabricado y adquirido. Se considerará alteración o modificación del producto cuando alguna persona diferente del fabricante cambia el diseño, construcción, fórmula del producto, o modifica o remueve advertencias o instrucciones que acompañan al producto. Alteración o modificación del producto incluye la falta de cumplimiento del rutinario mantenimiento y cuidado del producto especificado en la garantía.

Queda prohibida la reproducción total o parcial de la presente obra en los término de la ley 11.723

76H03192a

GAS Producto certificado Instituto del Gas Argentino

ORBIS

ORBIS MERTIG S.A.I.C.
Yerbal 1200,
(B1607AHH) Villa Adelina.
Pcia. de Buenos Aires.

0800-888-ORBIS (6724)