

Servicio Clientes

PLACA RL20 v4.07

En respuesta a las distintas sugerencias y opiniones recogidas durante los últimos meses en relación con la placa RL20, hemos desarrollado la **última versión de software V4.07**, en la cual se agregaron nuevas funciones y se modificaron algunas de las existentes. A continuación encontrará la descripción de estas opciones:

MENSAJE DE FIN DE LAVADO Y TEMPERATURA DE LAVADO

• En las versiones anteriores, al final de lavado aparecían 9 guiones en la pantalla para indicar el final del proceso.



• En la nueva versión V4.07, los nueve guiones se alternarán en pantalla con la última temperatura de lavado registrada..



De este modo los productores podrán visualizar la temperatura de lavado.

SALTAR LAS FASES DE LAVADO

En esta nueva versión es posible acceder directamente a una fase de lavado.

Apretar simultáneamente las teclas "hacia arriba", "lavado" y "enjuague posterior" hasta que la pantalla parpadee e indique "F-". Use las teclas "hacia arriba" y "hacia abajo" para seleccionar la fase deseada (por ejemplo "F5"). Valide la selección con la tecla "lavado".



- Fase 2: ir a prelavado con agua caliente
- Fase 5: ir a lavado con agua caliente y producto
- Fase 6: ir a enjuague con agua fría y pérdida

ALTERNANCIA DE LOS GRUPOS FRIGORÍFICOS

Esta función está disponible para los enfriadores dotados de 2 compresores.

Cuando el grupo frigorífico arranca, durante 3 segundos se muestran los compresores que están en marcha. Las distintas opciones posibles son:

- Compresor n° 1 solamente
- Compresor n° 2 solamente
- Compresores 1 y 2 juntos



• Compresor 1 o 2 alternativamente. En esta opción, el compresor seleccionado cambia después de cada lavado. En la versión anterior, esta opción solo estaba disponible cuando el parámetro "robot" estaba activo. De ahora en adelante, estará disponible en modo normal. Recuerde usar la tecla hacia arriba superior para realizar su elección.

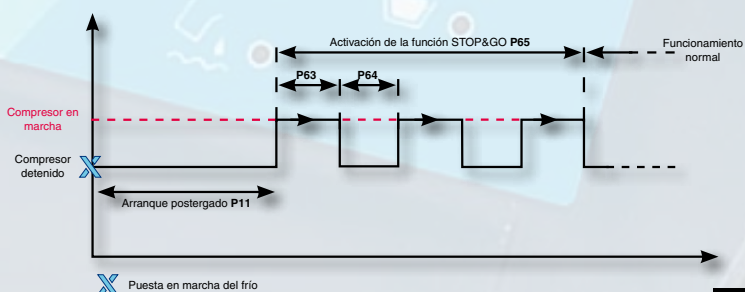
FUNCIÓN PARA LOS ROBOTS: FUNCIÓN STOP&GO COOLING

Esta función permite adaptar durante el arranque del enfriador la potencia de enfriamiento a la cantidad de leche que se va a enfriar.

- **P63** es el tiempo de activación de la refrigeración, y su valor puede definirse entre 5 y 60 minutos, en incrementos de 1 minuto. El valor predeterminado es "5".
- **P64** es el tiempo de parada de la refrigeración, y su valor puede definirse entre 5 y 60 minutos, en incrementos de 1 minuto. El valor predeterminado es "5".
- **P65** es el tiempo máximo de la función, y su valor puede establecerse entre 0 (funcionamiento desactivado) y 600 minutos en incrementos de 30 minutos. El valor predeterminado es "0".

Esta función se detiene cuando transcurre el tiempo definido en P65, cuando la temperatura alcanza el punto de corte definido o cuando se apreta la tecla Frío. Pasado este tiempo se activa el funcionamiento de regulación de la temperatura.

Esta función se vuelve a activar al iniciar un nuevo lavado (no es necesario realizar un lavado completo para activar la función).



Servicio Clientes

ENFRIAMIENTO DE PEQUEÑOS VOLÚMENES DE LECHE

Arranque postergado del segundo compresor:

El parámetro P37 existente permite postergar el arranque del segundo compresor (n° 2) con respecto al arranque del primer compresor en cada arranque del grupo en frío. Eso permite limitar los picos de tensión durante el arranque de los compresores.

Actualmente hay un segundo parámetro, P62, que permite también posponer el arranque del segundo compresor, pero solo durante el primer arranque del frío después del lavado. Esta función resulta útil para modos de funcionamiento con robots o con primeros ordeños con poca cantidad de leche (leche de cabra).



El intervalo de ajuste va de 0 a 600 minutos. Cuando está activo, el tiempo restante aparece en la pantalla. Se puede anular apretando la tecla Frío. Esta función se vuelve a activar al iniciar un nuevo lavado (no es necesario realizar un lavado completo para activar la función).

PINTURA DEL CONDENSADOR

A partir de ahora, los condensadores proporcionados con los enfriadores y por el servicio postventa estarán pintados. En 2013, las entregas del servicio postventa se realizarán según el stock disponible.

Esta nueva característica permitirá aumentar la vida útil en los entornos con presencia de amoníaco, cada vez más comunes en las explotaciones. El amoníaco viene de las emanaciones de las fosas. El amoníaco es corrosivo para el cobre, que puede protegerse con pintura.

