

Lined area for notes or additional information.

MANUAL DE INSTRUCCIONES



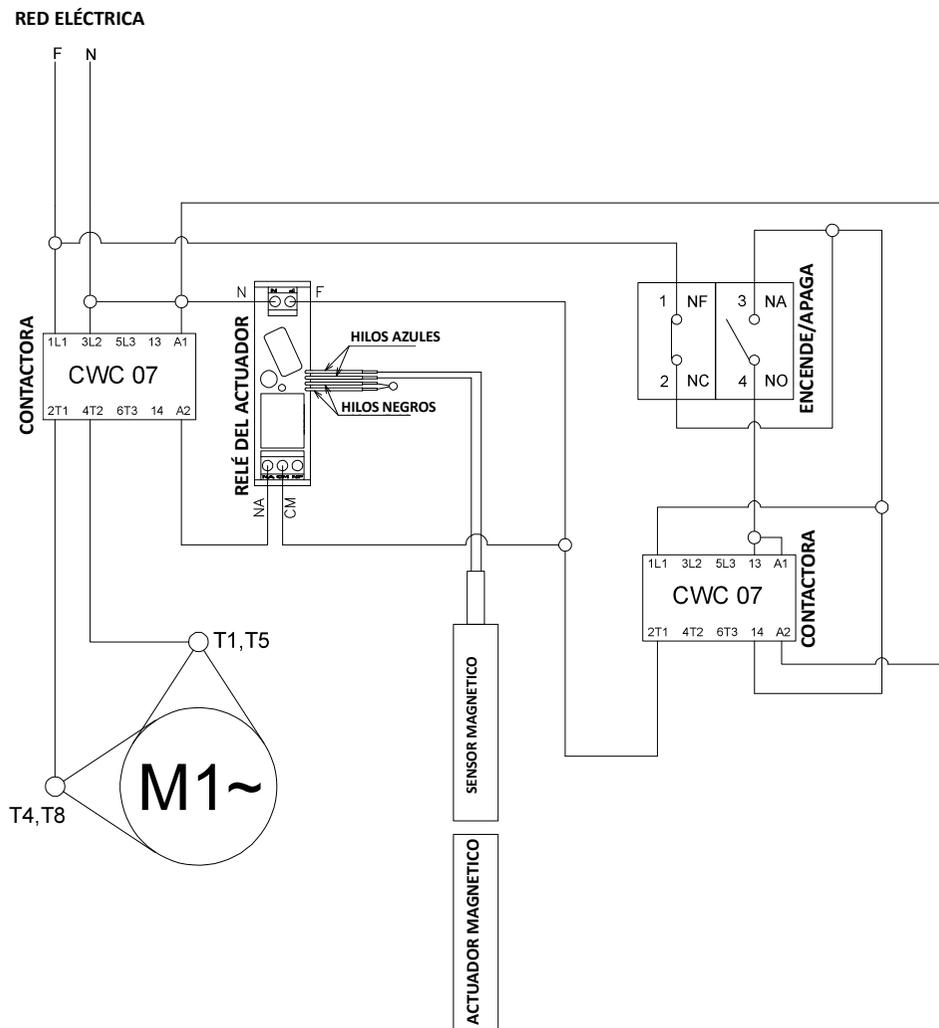
PROCESADORA DE ALIMENTOS

MODELO
PA-7D PRO

69602.2 - ESPAÑOL
Data de Revisão: 05/05/2023



9. DIAGRAMA ELECTRICO



NOTA: Para invertir el sentido de giro del motor, sustituya el cable T5 por el cable T8.

CUADRO 01

CARACTERÍSTICAS	UNIDAD	PA-7D PRO
Tensión	V	120
Frecuencia	Hz	60
Potencia del Motor	CV	0,5
Altura	mm	580
Ancho	mm	290
Profundidad	mm	520
Peso Neto	Kg	27,8
Peso Bruto	Kg	32,0

El cuadro a seguir, contiene las dimensiones de la máquina para su respectiva instalación.

CUADRO 02

Altura (tapa abierta)	850 mm
Altura (tapa cerrada)	580 mm
Largura (tapa abierta)	540 mm
Largura (tapa cerrada)	280 mm
Largo	538 mm
Altura hasta la boquilla de salida	185 mm

2.1 Discos Disponibles

CUADRO 03

DISCOS SUMINISTRADOS CON LA PROCESADORA	
DENOMINACIÓN	MODELO
DISCO CORTADOR - 1 mm	E1
DISCO CORTADOR - 3 mm	E3
DISCO RALLADOR - 3 mm	Z3
DISCO RALLADOR - 5 mm	Z5
DISCO RALLADOR - 8 mm	Z8
DISCO RALLADOR FINO	V
DISCO JULIENNE - 7x7 mm	H7

CUADRO 04

DISCOS OPCIONALES (Vendidos Separadamente)	
DENOMINACIÓN	MODELO
DISCO CORTADOR - 2 mm	E2
DISCO CORTADOR - 5 mm	E5
DISCO CORTADOR - 8 mm	E8
DISCO CORTADOR - 10 mm	E10
DISCO CORTADOR - 14 mm	E14
DISCO JULIENNE - 1,5x1,5 mm	H1,5
DISCO JULIENNE - 3x3 mm	H3
DISCO JULIENNE - 10x10 mm	H10
DISCO CORTE ONDULADO - 3 mm	W3
REJILLA DE CORTE EN CUBOS - 8x8 mm	GC8 PRO
REJILLA DE CORTE EN CUBOS - 10x10 mm	GC10 PRO
REJILLA DE CORTE EN CUBOS - 14x14 mm	GC14 PRO
REJILLA DE CORTE EN CUBOS - 20x20 mm	GC20 PRO

2.2 Selección de Discos

DISCO EXPULSOR

El disco expulsor es responsable por la expulsión del producto procesado en el Recipiente. Deberá ser usado independientemente del disco elegido.

DISCOS CORTADORES - E.

Utilizados para rebanar productos (excepto hojas y productos muy fibrosos).

DISCOS CORTADORES ONDULADOS - W.

Utilizados para rebanar productos (excepto hojas), cuyas rebanadas, una vez procesadas, tendrán forma ondulada.

DISCOS RALLADORES - Z.

Utilizados para deshilar productos que luego de procesados

presentarán secciones media luna.

DISCOS DESHILADORES CUADRADOS (JULIENE) - H.

Utilizados para deshilar productos que luego de procesados presentarán secciones cuadradas.

DISCO RALLADOR FINO - V.

Utilizado para rallar productos (excepto hojas).

⚠ El CUADRO 05 (Cuadro de selección de cortes) sugiere algunos tipos de cortes para los productos comúnmente procesados en cocinas y restaurantes. El resultado de los cortes va a depender del estado, del tipo y de la calidad del producto a procesar.

CUADRO 05

CUADRO DE SELECCIÓN DE CORTE						
Alimento/ Corte	Rebanada E	Rebanada ondulada W	Deshilado cuadrado H	Rallado Z	Ral. Fino V	Cubos
Zapallito	E1/E2/E3/E5/E8	W3	H1,5/H3/H7/H10	Z3/Z5/Z8		
Banana*	E3/E5					
Patata	E1/E2/E3/E5/E8	W3	H1,5/H3/H7/H10	Z3/Z5/Z8		E8+GC8 PRO / E10+GC10 PRO / E14+GC14 PRO
Remolacha	E1/E2/E3/E5/E8		H1,5/H3/H7/H10	Z3/Z5/Z8		E8+GC8 PRO / E10+GC10 PRO / E14+GC14 PRO
Frutos secos					V	
Cebolla	E1/E3/E5		H1,5/H3	Z3/Z5		E5+GC8 PRO / E8+GC8 PRO
Zanahoria*	E1/E2/E3/E5/E8	W3	H1,5/H3/H7/H10	Z3/Z5/Z8		E8+GC8 PRO / E10+GC10 PRO / E14+GC14 PRO
Chocolate					V	
Coco				Z3/Z5/Z8	V	
Col	E1/E2/E3					
Seta	E1/E2/E3/E5					
Limón	E1/E2/E3/E5	W3				
Manzana	E1/E2/E3		H3			
Pan Tostado					V	
Pepino*	E1/E2/E3/E5/E8	W3	H1,5/H3	Z3/Z5		
Pimiento	E1/E2/E3/E5/E8	W3				E5+GC8 PRO / E8+GC8 PRO
Queso				Z3/Z5/Z8	V	
Parmesano					V	
Rabanito	E1/E2/E3/E5/E8	W3	H1,5/H3	Z3/Z5/Z8		
Repollo	E1/E2/E3/E5/E8		H3/H7/H10	Z3/Z5/Z8		
Naranja	E3/E5					
Tomate	E1/E2/E3/E5					E5+GC8 PRO / E8+GC8 PRO
Papaya						E14+GC20 PRO
Melón						E14+GC20 PRO
Sandía						E14+GC20 PRO

* Para estos productos se recomienda solamente la utilización del vertedor de alimentos de boca estrecha. El uso del vertedor de boca ancha provocará una disminución en la calidad del procesamiento del producto.

⚠ Los cortes con las REJAS CUBO no son indicados para:

- Carne vacuna, pollo o fiambres;
- Quesos: mozzarella, queso mantecoso y queso duro tipo parmesano;
- Alimentos fibrosos: jengibre y palmito;
- Legumbres rígidos y secos: calabaza tipo kabocha, japonesa o bellota, así como yuca/mandioca y papa dulce;

Observación: El procesamiento de los alimentos arriba mencionados puede dañar las rejas, los discos rebanadores y la procesadora.

* Instalación – Verifique la instalación de su aparato según el ítem 2.1 “Instalación” de este manual.

1 - Ítems a verificar y ejecutar mensualmente:

- Verificar la instalación eléctrica;
- Medir la tensión del tomacorriente;
- Medir la corriente de funcionamiento y comparar con la nominal;
- Verificar aprietes de todos los terminales eléctricos del aparato a fin de evitar posibles malos contactos;
- Verificar posibles holguras del eje del motor eléctrico;
- Chequear el cableado y el cable eléctrico cuando haya señales de supercalentamiento, aislación deficiente o avería mecánica.

2 - Ítems a verificar o ejecutar a cada 3 meses:

- Verificar componentes eléctricos como el Interruptor Encendido/Apagado, botón de emergencia, botón reset/reinicio y circuito electrónicos cuando haya señales de supercalentamiento, aislación deficiente o avería mecánica.
- Verificar posibles holguras en los cojinetes y rodamientos.
- Verificar retenes, anillos o-rings, anillos v-rings y demás sistemas de sellamiento.

8. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

CUADRO 07

PROBLEMAS	CAUSAS	SOLUCIONES
- El equipo no enciende.	- Procedimiento de accionamiento incorrecto. - Protector térmico del motor está actuando. - La Tapa del Recipiente de los discos está abierta. - Problema en el circuito eléctrico interno o externo de la máquina. - Falta de energía eléctrica.	- Lea el ítem 3.1 - Accionamiento - Aguarde algunos minutos e intente nuevamente. - Cierre la Tapa del Recipiente. - Llame al Servicio Técnico Autorizado. - Verifique si hay energía eléctrica.
- El equipamiento enciende, pero al colocar el producto dentro de él, para de funcionar o gira en baja rotación.	- La correa está patinando. - El dispositivo de seguridad de la Tapa del Recipiente está con mal contacto. - Problemas con el Motor Eléctrico.	- Ajuste la tensión de las correas; - Llame al Servicio Técnico Autorizado; - Llame al Servicio Técnico Autorizado.
- El producto cortado queda preso en el interior de la máquina.	- Falta del disco expulsor. - Boca de Salida obstruida.	- Coloque el disco expulsor. - Desobstruya la Boca de Salida.
- Olor a quemado e/o humo.	- Problema en el circuito eléctrico interno o externo de la máquina.	- Llame al Servicio Técnico Autorizado.
- Corte Irregular.	- Cuchillas desafiladas.	- Afilar las cuchillas.
- Cable eléctrico dañado.	- Falla en el transporte del producto.	- Llame al Servicio Técnico Autorizado.
- Ruidos anormales.	- Problemas con rulemanes.	- Llame al Servicio Técnico Autorizado.

ser accionado en cualquier momento, sin necesidad de buscarlo. Antes de cualquier tipo de mantenimiento, desconecte el artefacto de la red eléctrica (retire el enchufe del tomacorriente).

Use el equipo en un local donde haya espacio suficiente para manejarlo con seguridad, evitando caídas peligrosas.

Agua o aceite podrán dejar el piso en resbaladizo y peligroso. Para evitar accidentes, el mismo debe estar seco y limpio.

Si hubiera necesidad de realizar el trabajo en dos o más personas, deberán darse señales de coordinación en cada etapa de la operación. La etapa siguiente no deberá iniciarse antes que sea dada y respondida una señal. .

6.1.3 Avisos

Si falta energía eléctrica, apague inmediatamente el Interruptor Encendido / Apagado.

- Evite choques mecánicos ya que podrán causar fallas o mal funcionamiento.

- Evite que el agua, la suciedad o el polvo entren en contacto con los componentes mecánicos y eléctricos del aparato.

- Nunca altere las características originales del aparato.

- No ensucie, rasgue o retire ninguna etiqueta de seguridad o identificación. Si alguna de ellas está ilegible o extraviada, solicite otra etiqueta al Servicio Técnico Autorizado.

6.2 Cuidados y Observaciones antes de encender el Equipo

⚠ Lea atentamente las INSTRUCCIONES contenidas en este manual antes de encender el equipo. Verifique que todas las informaciones sean entendidas. Si hay dudas, consulte el Servicio de Atendimento al Consumidor (SAC).

6.2.1 Peligro

El cable eléctrico cuya aislación esté dañada, puede producir escape de corriente eléctrica y provocar descargas. Antes de usar el aparato, verifique si está en condiciones.

6.2.2 Avisos

Certifíquese que todas las INSTRUCCIONES contenidas en este manual sean totalmente comprendidas.

Cada función o procedimiento de operación o mantenimiento debe quedar totalmente entendido.

El accionamiento de un comando manual (botón, teclas, interruptor, palanca, etc.) debe hacerse siempre que se tenga la seguridad de que es el comando correcto.

6.2.3 Cuidados

El cable de energía eléctrica, responsable por la alimentación de la máquina, debe tener una sección suficiente que soporte la potencia eléctrica consumida.

6.3 Inspecciones de Rutina

6.3.1 Aviso

Al verificar la tensión de las correas, NO coloque los dedos entre ellas.

6.3.2 Cuidados

Verifique el motor y las partes deslizantes y giratorias del equipo cuando haya ruidos anormales.

Verifique la tensión de la(s) correa(s) y substituya el conjunto

si alguna de ellas presenta desgaste.

Verifique las protecciones y los dispositivos para que siempre funcionen adecuadamente.

6.4 Operación

6.4.1 Avisos

No trabaje con los cabellos largos sueltos ya que pueden tocar cualquier parte del equipo y causar serios accidentes. Átelos hacia arriba y hacia atrás o cúbralos con un pañuelo.

- Sólo usuarios entrenados y calificados pueden operar el equipo;

- JAMÁS opere el equipo sin alguno(s) de su(s) accesorio(s) de seguridad.

6.5 Después de Terminar el Trabajo

6.5.1 Cuidados

Siempre limpie el equipo después de su uso. Para ello, desconéctelo de la red eléctrica.

Sólo empiece la limpieza cuando el mismo haya parado de funcionar completamente.

Vuelva a colocar todos los componentes del equipo en sus debidos lugares antes de ponerlo en marcha nuevamente.

Verifique los niveles de fluidos.

6.6 Manutención

6.6.1 Peligros

En este equipo, cualquier operación de manutención es peligrosa.

DESCONECTE EL EQUIPO DE LA RED ELÉCTRICA DURANTE TODA LA OPERACIÓN DE MANUTENCIÓN.

⚠ En caso de emergencia, siempre retire el enchufe del tomacorriente.

6.7 Avisos

La manutención eléctrica y/o mecánica debe ser realizada por personas calificadas para dicho trabajo.

La persona encargada de la manutención debe certificarse que el equipo trabaje en condiciones de total seguridad.

7. MANUTENCIÓN

La manutención comprende un conjunto de procedimientos con el objetivo de mantener el aparato en las mejores condiciones de funcionamiento, permitiendo el aumento de su vida útil y de la seguridad.

* Limpieza – Verificar el ítem 3.3 “Limpieza” de este manual.

* Cableado: Revise todos los cables para corroborar posible deterioración y todos los contactos (terminales) eléctricos para verificar posibles aplastados y corrosión.

* Contactos – Interruptor Encendido / Apagado, botón de emergencia, botón reset/restablecer, circuitos electrónicos, etc. Verifique el equipo para que todos los componentes funcionen correctamente y que la operación del aparato sea normal.

3. INSTALACIÓN Y PRÉ-OPERACIÓN

3.1 Posicionamiento

Su aparato debe ser posicionado sobre una superficie seca, firme y nivelada, con 850 mm de altura, preferencialmente.

3.2 Instalación Eléctrica

Antes de conectar el enchufe al tomacorriente, compruebe el voltaje indicado en la etiqueta existente en el cable de alimentación.

Es obligatorio que los tres puntos de el enchufe estén debidamente conectados antes de poner en marcha el aparato.

3.3 Sistema de seguridad

Para seguridad del operador, este aparato posee tres dispositivos capaces de apagar la máquina evitando así, posibles accidentes.

a - El primero apaga la máquina automáticamente al retirar la Tapa del Recipiente. Al regresarla a su posición, la máquina vuelve a funcionar de manera automática.

b - El segundo dispositivo interrumpe el funcionamiento de la máquina cuando el empujador ancho se levanta, abriendo el vertedor del mismo tamaño. Al retornar a su posición, la máquina vuelve a funcionar automáticamente.

c - El tercer dispositivo apaga el motor de la máquina en caso de sobrecalentamiento. Espere algunos minutos hasta que la máquina se enfríe y vuelva a encenderla presionando el interruptor Encendido.

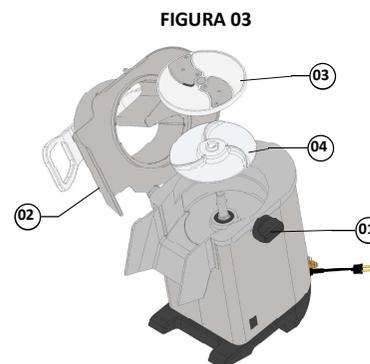
3.4 Desmontaje de los discos

Paso 1: Gire la traba de la tapa Nº 01 (Fig.03) y bascule la tapa del recipiente Nº 02 (Fig.03);

⚠ Antes de colocar la Tapa del Recipiente, verifique si el disco está bien encajado, evitando así daños al aparato.

⚠ Se recomienda el uso de guantes de malla de acero para manipular los discos de corte. Sus bordes cortantes pueden herir al usuario.

Paso 2: Retire cuidadosamente el Disco Nº 03 (Fig.03), girándolo en sentido antihorario y jalándolo hacia arriba; Paso 3: Retire el disco expulsor Nº 04 (Fig.03), jalándolo hacia arriba.



3.5 Montage de los Discos

Paso 1: Encaje el disco expulsor Nº 04 (Fig. 03);

Paso 2: Encaje cuidadosamente el Disco Nº 03 (Fig. 03) escogido para procesar;

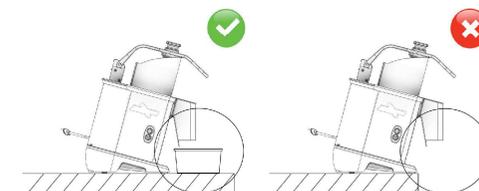
Paso 3: Cierre la Tapa del Recipiente Nº 02 (Fig. 03);

Paso 4: Trabe los enganches de la tapa Nº 01 (Fig. 03) a fin de fijarla en su posición.

4. OPERACIÓN

⚠ Nunca opere el equipo cuando el mismo se encuentre en el borde de la mesa de trabajo.

FIGURA 04



- Verifique que el equipo esté firme en su local de trabajo.
- Antes de usar la máquina, se deben lavar con agua y jabón neutro, todas las partes que entran en contacto con el producto a procesar.

4.1 Accionamiento

Antes de encender el aparato, tenga en cuenta los siguientes ítems:

- Verifique si la Tapa del Recipiente está cerrada y debidamente trabada;

- Verifique si el Empujador estrecho está correctamente colocado dentro del Vertedor;

- Verifique si el Interruptor General está en la posición “1”, encendido.

Para poner en marcha el equipo, presione el Interruptor Encendido.

4.2 Procedimiento para Operación

4.2.1 Usando solamente un disco

⚠ El disco expulsor deberá utilizarse siempre, independiente del disco o rejilla que se esté usando. Antes de abrir la tapa del recipiente, asegúrese que el disco se haya detenido por completo.

Todos los discos deben encajar fácilmente en el eje de tracción. Para ello, basta realizar un pequeño movimiento giratorio del disco.

Cualquier tipo de contacto entre el disco y la tapa del recipiente, indica una incorrecta colocación del disco.

A continuación, se describe el procedimiento para la colocación y extracción de los discos:

1 - Con la tapa abierta, coloque el disco expulsor, teniendo en cuenta que debe ser encajado perfectamente en las ranuras existentes en el eje.

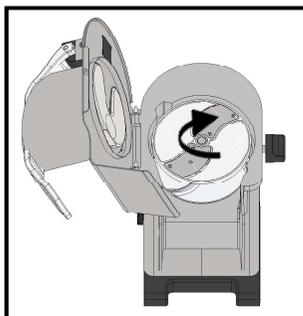
2 - Encaje el disco seleccionado en el eje, tomando mucho cuidado con las cuchillas del mismo. Luego gírelo levemente

en sentido antihorario para obtener un enganche perfecto.
3 - Cierre la tapa del recipiente, asegurándose que quedó perfectamente trabada.

4 - Para extraer el disco, realice el procedimiento inverso al descrito anteriormente.

La colocación y extracción del disco se debe hacer según la Figura 05.

FIGURA 05



4.2.2 Usando un disco con rejilla

La rejilla debe encajarse entre el disco expulsor y el disco, los cuales deberán estar absolutamente limpios para un encaje perfecto.

Las rejillas deben utilizarse sólo con discos de corte, según el Cuadro 06:

CUADRO 06

Opciones de cortes en cubo					
REJILLA DE CORTE EN CUBO					
		GC8 PRO	GC10 PRO	GC14 PRO	GC20 PRO
DISCOS	E5	5x8x8mm	5x10x10mm	5x14x14mm	5x20x20mm
	E8	8x8x8mm	8x10x10mm	8x14x14mm	8x20x20mm
	E10	*	10x10x10mm	10x14x14mm	10x20x20mm
	E14	*	*	14x14x14mm	14x20x20mm

* No se recomienda el corte en cubos cuando el disco de corte sea mayor que la rejilla.

A continuación, se describe el procedimiento de colocación y extracción de discos y rejillas:

- 1 - Con la máquina apagada y el disco parado, abra la tapa.
- 2 - Coloque el disco expulsor, teniendo en cuenta su encaje perfecto en las ranuras existentes en el eje.

3 - Coloque la rejilla de tal manera que la misma quede encajada en la cavidad existente en el recipiente de la máquina.

4 - Tomando cuidado con las cuchillas del disco seleccionado, encaje el mismo girándolo levemente en sentido antihorario a fin de obtener una traba perfecta.

5 - Cierre la tapa asegurándose que la misma quede perfectamente trabada.

Para extraer el disco, realice el procedimiento inverso al descrito anteriormente.

La colocación y extracción del disco se debe hacer según Figuras 06 y 07.

FIGURA 06

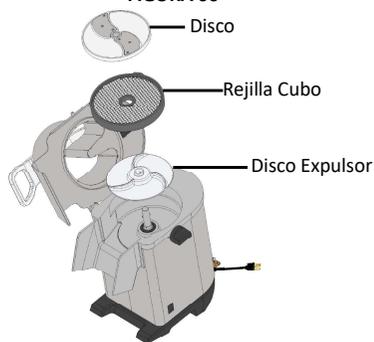
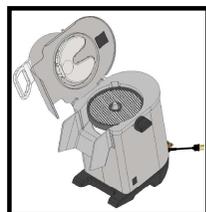


FIGURA 07



4.2.3 Alimentando los Vertedores

La Procesadora de Alimentos posee dos vertedores de alimentación, cada uno con sus particularidades.

FIGURA 08

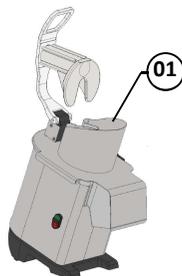
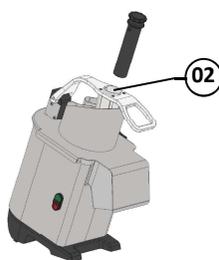


FIGURA 09



- El Vertedor de Boca Ancha N° 01 (Fig. 08) destinado al procesamiento de grandes cantidades de alimentos (ej.: cebollas y patatas), para productos más grandes (ej.: repollos

y remolachas) y también para cortes en determinada dirección (ej.: limones y tomates).

- El Vertedor de Boca Estrecha N° 02 (Fig. 09) destinado para el corte de productos alargados (ej.: zanahorias y cocos).

⚠ Siempre use los Empujadores en sus respectivos vertedores y nunca use otros instrumentos para empujar los alimentos, mucho menos las manos. En caso de pérdida o extravío de Empujadores, solicite su repuesto al Servicio Técnico Autorizado.

⚠ La salida de productos ocurre por gravedad. Se debe efectuar regularmente la limpieza en el interior del Recipiente y en la boca de Salida a fin de evitar su obstrucción.

5. LIMPIEZA

Paso 1: Desconecte el enchufe del tomacorriente.

Paso 2: Efectúe el desarme del aparato (Ítem 3.5).

Paso 3: Lave las partes desmontables con agua caliente y jabón neutro.

⚠ Nunca use chorros de agua directamente sobre el aparato, sólo en las partes desmontables y una vez desarmadas.

Paso 4: Al lavar los discos, manipúelos con cuidado. Para preservar las cuchillas, no arroje los discos unos contra otros o en otros objetos.

Paso 5: Pase un paño humedecido con agua tibia y jabón neutro en el Gabinete y en el Recipiente de los Discos.

5.1 Cuidados com aceros inoxidables

Los aceros inoxidables pueden presentar puntos de oxidación que SIEMPRE SON PROVOCADOS POR AGENTES EXTERNOS, principalmente cuando el cuidado con la limpieza o higienización no es constante y adecuado.

La resistencia a la corrosión del acero inoxidable se debe principalmente a la presencia del cromo que, en contacto con el oxígeno, permite la formación de una finísima camada protectora.

Esta camada protectora se forma sobre toda la superficie del acero, bloqueando la acción de los agentes externos que provocan la corrosión.

Cuando la camada protectora se rompe, el proceso de corrosión se inicia, evitándose a través de la limpieza constante y adecuada.

Inmediatamente después de la utilización del aparato, se debe realizar la limpieza usando agua, jabón o detergente neutro, aplicándolos con un paño suave e/o esponja de nylon.

Enseguida se debe enjuagar solo con agua corriente e, inmediatamente, secar con un paño suave evitando la permanencia de la humedad en las superficies y principalmente en las grietas.

El enjuague y el secado son extremadamente importantes para evitar el surgimiento de manchas y corrosión.

⚠ Soluciones ácidas, soluciones salinas, desinfectantes y ciertas soluciones esterilizantes (hipocloritos, sales de amonio tetravalente, compuestos de yodo, ácido nítrico y otros), deben ser EVITADOS por no poder permanecer mucho tiempo en contacto con el acero inoxidable.

Por poseer generalmente CLORO en su composición, tales sustancias atacan el acero inoxidable causando puntos (pitting) de corrosión.

Los detergentes utilizados en la limpieza doméstica tampoco deben permanecer mucho tiempo en contacto con el acero inoxidable, debiendo ser removidos con agua. La superficie debe secarse completamente.

Uso de abrasivos:

Esponjas o fibras de acero y cepillos de acero al carbón, además de rayar la superficie y comprometer la protección del acero inoxidable, dejan partículas que se oxidan y reaccionan contaminando el acero inoxidable. Por eso estos productos no deben usarse en la limpieza e higienización. Raspaduras hechas con instrumentos puntiagudos o similares también deberán evitarse.

Principales sustancias que causan la corrosión de los aceros inoxidables:

Polvos, grasas, soluciones ácidas como el vinagre, jugo de frutas y demás ácidos, soluciones salinas (salmuera), sangre, detergentes (excepto los neutros), partículas de aceros comunes, residuos de esponjas o fibras de acero, además de otros tipos de abrasivos.

6. NOCIONES DE SEGURIDAD

Las nociones de seguridad fueron elaboradas para orientar e instruir adecuadamente a los usuarios de los artefactos y a las personas que serán responsables por su manutención. El equipo sólo debe entregarse al usuario en buenas condiciones, y éste, por su parte, debe ser orientado por el revendedor en relación al uso y a la seguridad del mismo. El usuario solamente debe utilizar el equipo después de haber entendido completamente los cuidados que deben ser tomados, LEYENDO ATENTAMENTE ESTE MANUAL.

⚠ Cambios en los sistemas de protección y dispositivos de seguridad de la máquina ponen el peligro la integridad física de las personas en las fases de operación, limpieza, manutención y transporte según la norma ISO 12100.

6.1 Prácticas Básicas de Operación

6.1.1 Peligros

Algunas partes de los accionamientos eléctricos presentan puntos o terminales con alta tensión. Al tocarlos, pueden ocasionar descargas eléctricas o hasta la MUERTE del usuario.

Nunca manipule ningún comando manual (botones, teclas, interruptores, etc.) con las manos, zapatos o ropas mojadas. El incumplimiento de esta recomendación puede causar descargas eléctricas graves o hasta la MUERTE del usuario.

6.1.2 Advertencias

El usuario debe tener conocimiento de la ubicación del Interruptor Encendido / Apagado, para que pueda