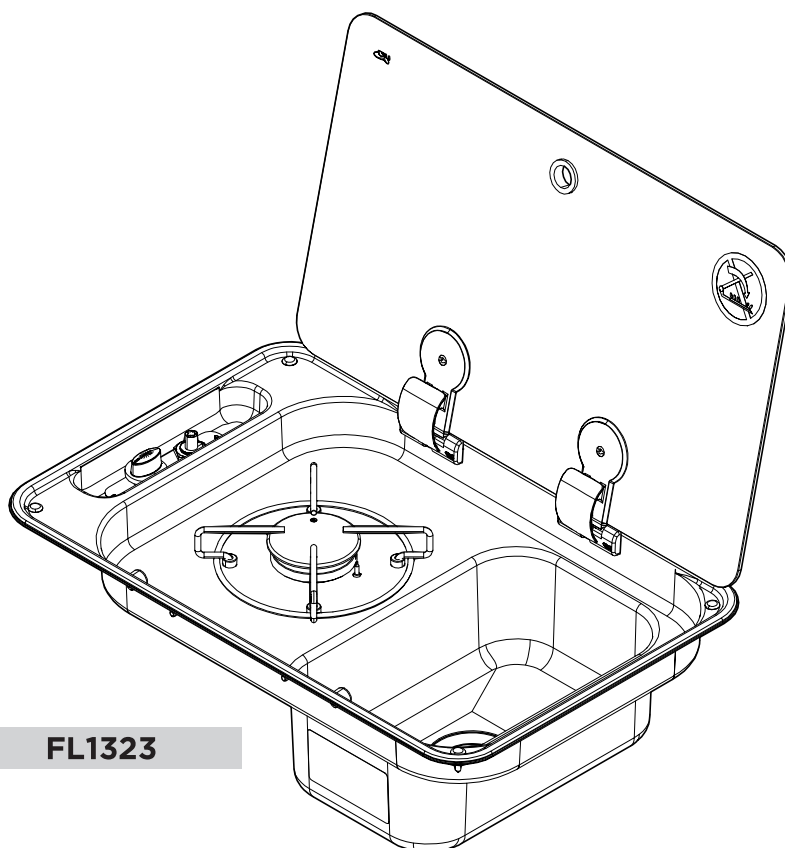
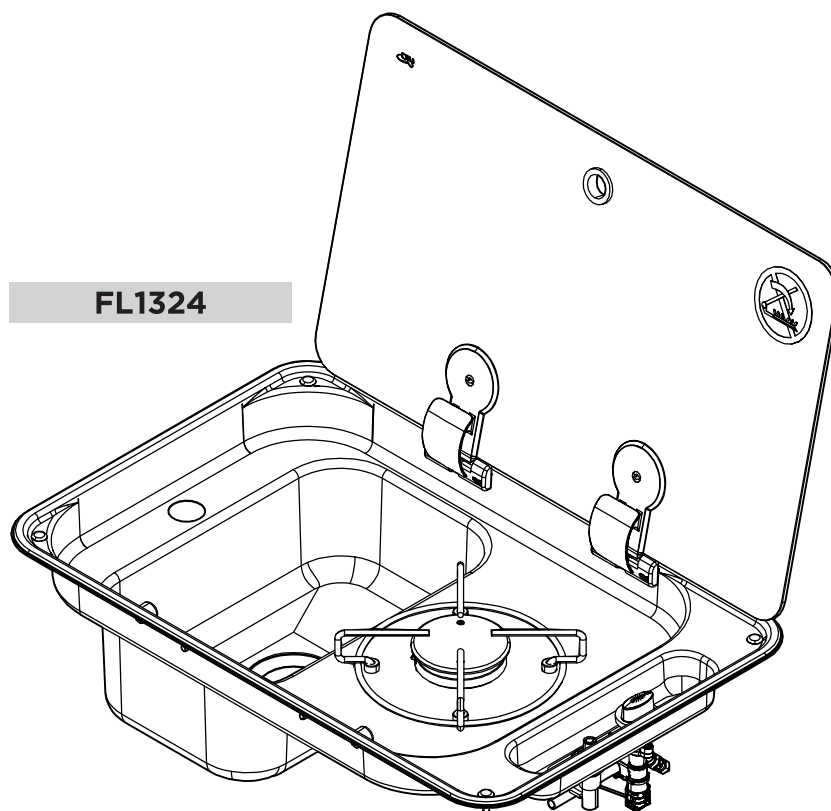


SCHEDA TECNICA: FL1323 - FL1324



FL1323



FL1324

SCHEMA TECNICA: FL1323 - FL1324

Dimensioni	Larghezza 530 mm Profondità 340 mm Altezza 48 mm (zona cottura) 150 mm (zona lavello) Peso 3,6 kg
Piano Cottura (rubinetti dritti con bypass Ø 0,36 mm)	1 x bruciatore SEMIRAPIDO (SR): Pn 1,75 kW - iniettore Ø 0.65 mm - consumo 127,0 g/h Potenza nominale totale: 1.75 kW Consumo nominale totale: 127.00 g/h
Classe Dispositivo (EN 30-1-1 4.3)	CLASSE 3 - Piano cottura combinato da incasso
Categoria Dispositivo (EN 30-1-1 5.1.1.2)	CATEGORIA I
Famiglia Gas ammessi (EN 437) (EN 30-1-1 4.2.2.4)	GAS DELLA TERZA FAMIGLIA <ul style="list-style-type: none"> ▪ I3 B/P ▪ I3+
Alimentazione Gas	CATEGORIA I3 B/P <ul style="list-style-type: none"> ▪ Butano (G30) 30 mbar ▪ Propano (G31) 30 mbar CATEGORIA I3+ <ul style="list-style-type: none"> ▪ Butano (G30) 28-30 mbar ▪ Propano (G31) 37 mbar
Connessione Elettrica (solo per versione IGN con accensione elettronica)	COLLEGAMENTO ELETTRICO IN BASSISSIMA TENSIONE - 12V / DC
Accensione (sistemi di accensione differenti in base alle specifiche di prodotto)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ S (MANUALE) - con utilizzo di accenditore esterno ▪ E (ELETTRONICA) - GENERATORE 12 V/DC - SCINTILLA - 10Kv @ 30 pF ▪ P (PIEZOELETRICA) - Accenditore Piezoelettrico ad azionamento meccanico/manuale inserito nel piano cottura
Connessione Gas	Rampa in acciaio zincato: Ø 8 mm - spessore 1 mm terminale liscio (30 mm) adatto per raccordo a compressione di collegamento con tubo rigido / flessibile
Capillari Gas	Tubi capillari in rame: Ø 4 mm - spessore 0,5 mm Tubi capillari in alluminio: Ø 4 mm - spessore 0,8 mm
Materiali	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Acciaio inox AISI 304 ▪ Vetro ▪ Ferro cromato ▪ Zama ▪ Ottone ▪ Rame ▪ Acciaio zincato ▪ Lega alluminio ▪ Acciaio smaltato ▪ Epdm
Dichiarazione di Conformità (direttiva 2009/142/CE e GAR 2016/426/CE)	<ul style="list-style-type: none"> ▪ assenza amianto ▪ materiali idonei secondo capitoli 2 e 3 (Allegato I - 2016/426/CE) ▪ non sono presenti saldature con punto di fusione inferiore a 450°C ▪ non sono stati usati materiali infiammabili ▪ i materiali sono idonei rispetto alle esigenze del capitolo 3.7