

## ARISTON Margherita 2000 AL68X

Count the flashes on the light while the dial is rotating. The number of flashes corresponds to an error code.

According to the information I've seen on these machines, 2 flashes means:  
F02 Motor jammed or tachogenerator detached (do texto original)

Contar os períodos do led á direita, enquanto o disco está girando. O número de flashes corresponde a um código de erro.

Segundo as informações que eu vi nessas máquinas, 2 significa flashes:  
F02 Motor preso ou Taquimétrica aberta  
(Taquimétrica em Curto-circuito/Aberta)

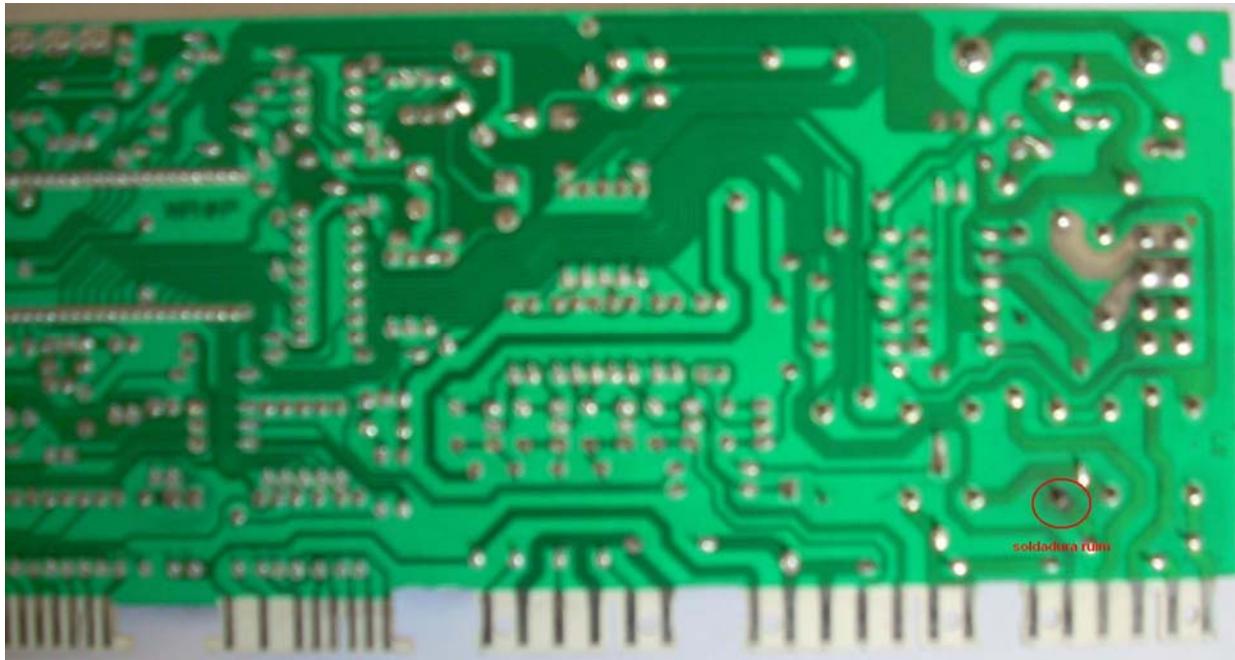
---

## ARISTON Margherita 2000 AL68X



O meu erro era 2 flashes F02  
Mas o motor rodava bem em teste de centrifugação.

No meu caso verifiquei após a desmontagem da placa, que se encontra no canto inferior direito da maquina vista de frente,



que o contacto do relé NA encontrava-se dessoldado e com mau contacto o que originava o erro F02.



Limpar a placa e testar o relé, voltar a soldar o mesmo ou outro de 12v (ideal no tamanho o da OMRON)

Aproveitar para limpar os veios do motor e lubrificar, limpar e verificar a correia.

Observações que constam no manual

Procedimento de intervenção em lvb2000

## 1. Leitura do código de erro

Uma falha na máquina é assinalada mediante:

1. rotação contínua do selector;
2. accionamento, nos primeiros 4', da válvula solenóide e da bomba de escoamento;
3. porta desbloqueada;
4. led a piscar:

o número de vezes que piscará equivale ao código da falha; o código deve ser lido da seguinte maneira:

- cada piscada rápida (2 ou 3 piscadas do led muito próximas) representa um valor de código;
- o código de falha pode ser identificado se for contado o número de piscadas realizadas num intervalo de 3 ou 4" um do outro;
- é necessário parar a contagem quando, entre duas piscadas, LB parar um tempo de aproximadamente 8 ou 9";
- o procedimento é ciclicamente repetido pela máquina .

Es: F03

(FIGURA NT 00)

## 2. Autotest

Se a máquina de lavar roupa já não for encontrada na condição de erro é possível controlá-la mediante a chave serial e mediante a utilização de um específico ciclo de auto teste, que deve ser realizado da seguinte maneira:

1. coloque a LB na posição de reset (bolinha colorida) pelo menos durante 5" e aguarde o led piscar no modo de reset;
  2. introduza a chave hardware através da tomada serial;
  3. coloque na posição de TEST o interruptor que se encontra na chave;
  4. aguarde que a porta prenda-se e comece a rodar o selector;
  5. coloque na posição de PC o interruptor que se encontra na chave;
- a máquina efectuará o seguinte ciclo:

- avanço do selector até a posição 0 (12h se a máquina tiver delay - atraso), e programa 1 se a máquina não tiver delay);
- carregar a válvula solenóide de lavagem aproximadamente 10";
- carregar a válvula solenóide de pré lavagem aproximadamente 10";

- carregar a válvula solenóide de lavagem e pré lavagem contemporaneamente até encher o pressóstato;
- aquecer até 30° e mover o motor em ambas as direcções;
- avançar o selector 9 impulsos;
- descarregar e realizar centrífuga;
- o selector coloca-se numa das posições de reset
- PARAGEM

O ciclo de teste poderá ser repetido quantas vezes desejar, da mesma maneira. O ciclo de teste poderá ser interrompido se o selector for colocado numa das posições de reset.

### 3. Intervenção em caso de Falha

No caso de falha siga o procedimento apresentado logo abaixo:

F01: Triac Curto-circuito

Reveja CNE

Trocar a Placa

F02: Motor gripado, Taquimétrica em Curto-circuito/Aberta

Reveja CNE

Reveja a conexão Motor

Controle a Continuidade de corrente CNE/Conexão Motor

Controle o Enrolamento Motor

Controle o Enrolamento Taquimétrico

Trocar a Placa

F03: Detectado NTC Aberto/Curto-circuito

Reveja CNA

Controle o Conjunto de cabos NTC

Controle a Continuidade de corrente do conjunto de cabos CNA/NTC

Trocar NTC

Trocar a Placa

F04: Detectado Fluxo excessivo e Vácuo no Pressóstato Contemporaneamente (Pressóstato Gripado com Vácuo)

Reveja CN1

Reveja os Contactos Pressóstato

Controle a Continuidade de corrente CN1/Pressóstato

Trocar o Pressóstato

Trocar a Placa

F05: Detectada Bomba Gripada ou Pressóstato grudado com Vácuo  
Reveja CNF (conexão bomba)  
Reveja a Conexão Bomba  
Controle o Filtro da Bomba  
Controle o Enrolamento Bomba  
Troque a Bomba  
Troque a Placa

F06: Erro Selector (não encontra-se um código)  
Reveja CND (conexão selector)  
Reveja a Conexão Selector  
Controle a Continuidade de corrente Selector/CND  
Controle o Motor Selector  
Troque o Selector  
Troque a Placa

F07: Relê da Resistência Grudado  
Reveja CN1  
Reveja CN1  
Reveja a Ligação da Resistência  
Troque a Placa  
Reveja a Ligação da Resistência  
Troque a Placa

F08: Detectada Falta de Resistência ou Pressóstato grudado cheio  
Reveja CN1  
Reveja a Ligação da Resistência  
Reveja a Ligação do Pressóstato  
Troque a Resistência  
Troque o Pressóstato  
Troque a Placa

F09: Detectado Erro no Setup da Máquina  
Controle a Versão do Microprocessador  
Peça Eeprom de reposição indicando a versão do Microprocessador

F10: Detectado Vácuo e Cheio Pressóstato ou nem Vácuo nem Cheio Pressóstato  
Reveja CN1  
Reveja o Conjunto de cabos do Pressóstato  
Controle a Continuidade de corrente CN1/Pressóstato  
Troque o Pressóstato  
Troque a Placa

F11: Detectada ausência de Feedback da Bomba

Reveja CN1

Reveja CNF

Reveja a Conexão da Bomba

Reveja a Conexão do Pressóstato

Controle o Enrolamento da Bomba

Troque a Bomba

Troque a Placa

F12: ESPECIFICO POR LVB2000 EVOLUCAO INDESIT/ DIALOGIC.

F12: Falta Comunicação Placa Display-Placa Principal

1. Verificar a eficiência dos contatos na placa do conector CNC
2. Repassar Conector 8 vezes na placa Display
3. Controlar Continuidade conector CNC-CN 8 vezes
4. Substituir Placa Main
5. Substituir Placa Display

F13: Cablagem NTC desligada do sistema de secagem

1. Verificar a eficiência dos contatos na placa do conector CNA
2. Verificar cablagem NTC
3. Verificar continuidade da cablagem dos conectores CNA /NTC
4. Substituir NTC
5. Substituir a placa

F14: Resistência de secagem aberta ou não conectada

1. Verificar eficiência dos contatos na placa do conector CN1
2. Repassar CN1
3. Repassar conexão resistência
4. Substituir a placa. Merloni Elettrodomestici

F15: Resistência de secagem sempre ativa

1. Verificar eficiência dos contatos na placa do conector CN1
2. Repassar conexão resistência
3. Repassar conexão pressostato
4. Substituir a resistência
5. Substituir o pressostato
6. Substituir a placa

F16: Bloqueio Cesta Não Funciona

1. Repassar conector placa CNC
2. Repassar conector bloqueio cesta

3. Controlar continuidade cablagem CNC/bloqueio cesta e alimentaeã bloqueio cesta
4. Substituir bloqueio cesta
5. Substituir placa

N.B.Do Erro F01 ao Erro F11

São aqueles que são indicados através LED de stand by/on nas máquinas LVB2000 Ariston/Indesit.

Do Erro F01 ao Erro F12

São aqueles que são indicados através de um display colocado no painel de instrumentos das máquinas LVB2000 Evolution Indesit.

Do Erro F01 ao Erro F15

São aqueles indicados, dependendo da versão, por meio de LED de stand by/on ou display posicionado no painel das máquinas Wash Dry Ariston/Indesit.

#### 4. Troca da placa

Se for necessário trocar a placa:

- recupere a Eeprom da placa velha;
- monte a Eeprom na nova placa de reposição (sem Eeprom).

Se e somente se:

- tiver sido detectado um erro F02;
- depois de efectuar os controlos acima indicados, não tiverem sido encontrados problemas nos cabos nem no motor;
- a placa montada na LB for uma versão 12 ou 20 (a versão é indicada numa etiqueta na caixa do módulo mediante a escrita SW20 ou SW12).

será necessário:

- montar uma nova placa (versão 32 ou superior);
- montar uma Eeprom actualizada que pode ser pedida ao serviço de assistência técnica com indicação de: código (p. ex. 80xxxxx0000 ou 46xxxxx0000), número de série e modelo da LB.