



Die Kompetenzmarke für Energiesparsysteme

(DE) **Wartungsanleitung**
Gasbrennwertgeräte
CGB-(K)-11/20/24, CGS-20/160, CGS-24/200,
CGW-11/100 CGW-20/120, CGW-24/140,
CGI-20/120, TGC-20/24, TGS-20/160
Seite 2 -18

(ES) **Manual de mantenimiento**
Caldera de condensacion a gas
CGB-(K)-11/20/24, CGS-20/160, CGS-24/200,
CGW-11/100 CGW-20/120, CGW-24/140,
CGI-20/120, TGC-20/24, TGS-20/160
Página 19 - 36

(GB) **Service Manual**
Gas condensing boilers
CGB-(K)-11/20/24, CGS-20/160, CGS-24/200,
CGW-11/100 CGW-20/120, CGW-24/140,
CGI-20/120, TGC-20/24, TGS-20/160
Page 37 - 54

| Inhaltsverzeichnis | Seite |
|--|--------------|
| Sicherheitshinweise | 3 |
| Wartungsablauf | 4-16 |
| Liste benötigter Teile..... | 17 |
| Übersicht der Arbeitsschritte mit Wartungsprotokoll..... | 18 |

Sicherheitshinweise

In dieser Beschreibung werden die folgenden Symbole und Hinweiszeichen verwendet. Diese wichtigen Anweisungen betreffen den Personenschutz und die technische Betriebssicherheit.



„Sicherheitshinweis“ kennzeichnet Anweisungen, die genau einzuhalten sind, um Gefährdung oder Verletzung von Personen zu vermeiden und Beschädigungen am Gerät zu verhindern.



Gefahr durch elektrische Spannung an elektrischen Bauteilen!

Achtung: Vor Abnahme der Verkleidung Betriebsschalter ausschalten.

Greifen Sie niemals bei eingeschaltetem Betriebsschalter an elektrische Bauteile und Kontakte! Es besteht die Gefahr eines Stromschlages mit Gesundheitsgefährdung oder Todesfolge.

An Anschlussklemmen liegt auch bei ausgeschaltetem Betriebsschalter Spannung an.

Achtung

„Hinweis“ kennzeichnet technische Anweisungen, die zu beachten sind, um Schäden und Funktionsstörungen am Gerät zu verhindern.

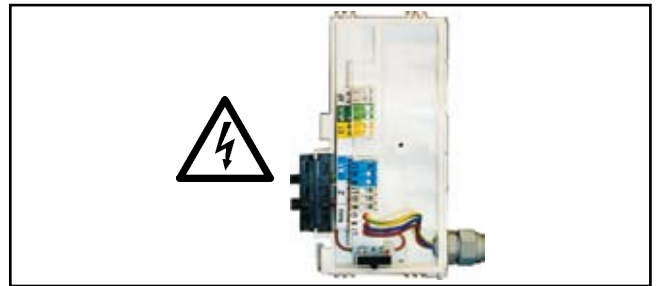


Bild: Klemmkasten:
Gefahr durch elektrische Spannung

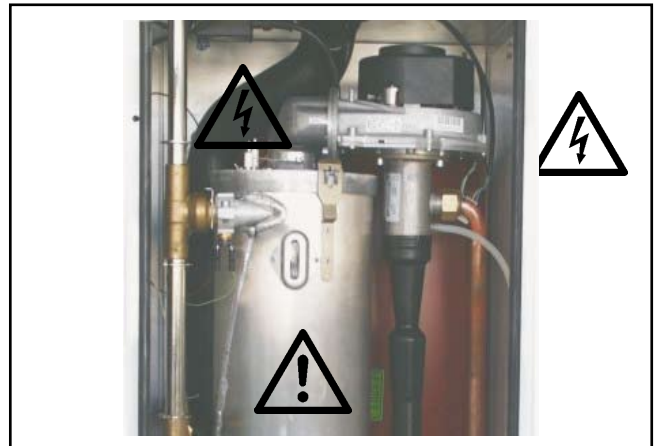


Bild: Zündtrafo, Hochspannungs-Zündelectrode, Brennkammer
Gefahr durch elektrische Spannung, Gefahr von Verbrennung durch heiße Bauteile

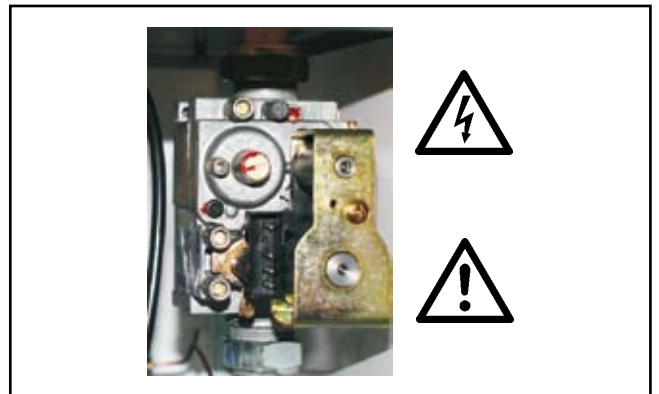


Bild: Gaskombiventil
Gefahr durch elektrische Spannung, Gefahr von Vergiftung und Explosion durch ausströmendes Gas

Allgemeine Hinweise



Alle Wartungsarbeiten dürfen nur von einem Fachhandwerker durchgeführt werden. Jährliche Wartung sowie die ausschließliche Verwendung von Original Wolf-Ersatzteilen sind für einen störungsfreien Betrieb und lange Lebensdauer Ihres Gerätes von entscheidender Bedeutung. Wir empfehlen daher einen Wartungsvertrag mit Ihrer Fachhandwerkerfirma abzuschließen.



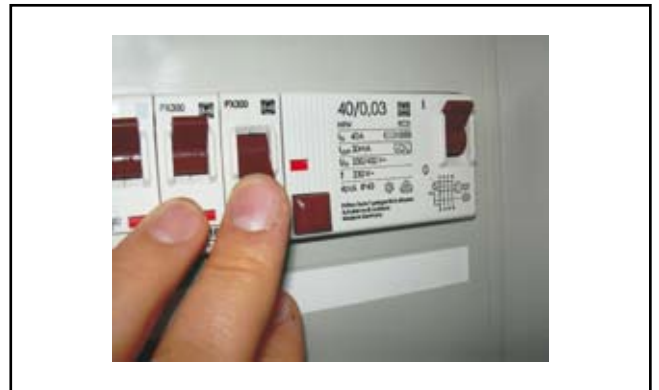
Bild: Gasanschluss: Gefahr von Vergiftung und Explosionsgefahr durch ausströmendes Gas

- Regelungsdeckel nach unten klappen.
Therme am Betriebsschalter ausschalten.



An den Netzanschlussklemmen des Gerätes liegt auch bei ausgeschaltetem Betriebsschalter elektrische Spannung an.

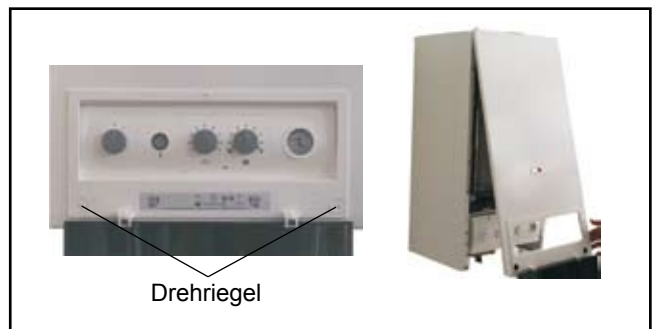
- Anlage spannungsfrei machen.



Gaskugelhahn schließen.



- Den Verkleidungsdeckel mit dem linken und rechten Drehriegel entriegeln. Verkleidungsdeckel unten lösen und oben aushängen.



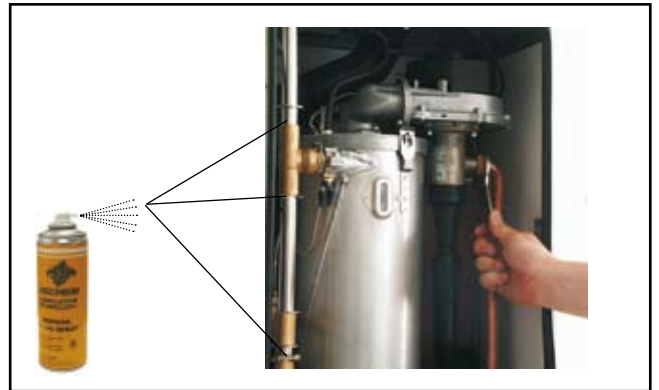
**Verbrennungsgefahr**

Verschiedene Bauteile können sehr heiß sein. Abkühlen lassen oder Handschuhe anziehen.

- Steuerleitungsschlauch von der Mischkammer abziehen.



- Verschraubung Gasanschluss öffnen.
- Schiebestücke mit Silikonspray einsprühen.



- Sicherungsklammer herausziehen.



- Brennkammer anheben.



- Reinigungsbehälter anbringen.



- Brennkammer ausschwenken.



- Stecker am Gasgebläse lösen.



- Stecker von Ionisationselektrode und Zündelektrode abziehen.



- Haltetaschen öffnen.



- Brennkammerdeckel nach oben abnehmen.



- Brennkammertopf herausdrehen und nach unten herausnehmen.



Sichtkontrolle Brennerdichtung

Brennerdichtung mit Wolf-Silikonfett einfetten ggf. ersetzen und einfetten.



- Wärmetauscher mit Bürste reinigen.



Bei Ausführung mit beschichtetem Wärmetauscher nur mit Kunststoffbürste reinigen.



- Kondensatwanne reinigen.



- Bei Wasserverlust Vordruck vom Ausdehnungsgefäß prüfen, ggf. auf 0,75 bar erhöhen. Heizkreis muss drucklos sein.



- Brennkammerdichtung oben und unten ersetzen, mit Silikonfett einfetten.



- Brennkammersitz einfetten.



- Überwachungselektrode ersetzen
Zünderlektrode prüfen, ggf. ersetzen



Sichtkontrolle Isolierung
ersetzen, falls gebrochen



Zusammenbau

- Brennkammerdeckel wieder auf Brennkammer setzen und mit Haltetaschen befestigen.

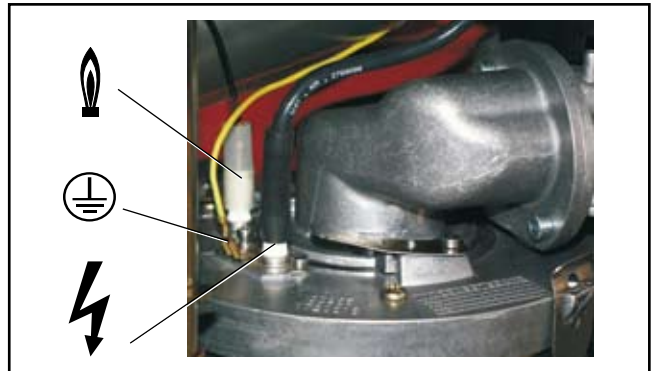


Achtung

- Brennkammertopf einbauen



- Stecker von Ionisationselektrode und Zündelektrode wieder aufstecken.



- Stecker am Gasgebläse wieder anbringen.



- Brennkammereinheit einschwenken.



- Brennkammer nach unten in die Kondensatwanne drücken.

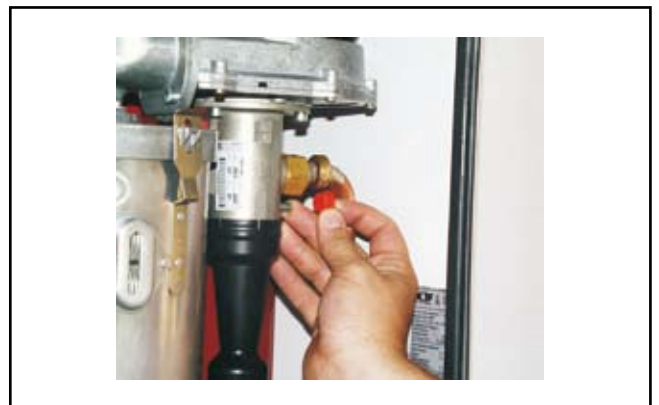


Sicherungsklammer befestigen.



- Gasdrosselblende prüfen.

| Geräteleistung | Gasart | Gasdrosselblende |
|----------------|------------|-------------------------|
| 11 kW | E/H | Grün 430 17 20 523 |
| | LL | Gelb 660 17 20 521 |
| 20 kW | E/H | Orange 580 17 20 532 |
| | LL | keine |
| | Flüssiggas | Grün 430 17 20 523 |
| 24 kW | E/H | Weiß 780 17 20 522 |
| | LL | keine |
| | Flüssiggas | Rot 510 17 20 520 |



- Reinigungsbehälter entfernen.
- Luft-/Abgasführung kontrollieren.



Siphon kontrollieren



Ggf. reinigen und neu füllen.



Auf festen Sitz prüfen,
Abgasaustritt verhindern.

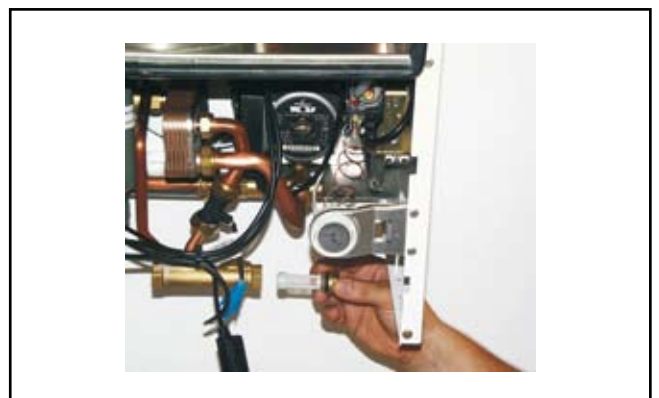


- Kaltwasser absperren.



Bild: Kombigerät

- Kaltwassersieb reinigen. (nur Kombigerät)



- Wenn Warmwasserleistung zu gering, Warmwasserwärmetauscher entkalken.
- Kaltwasserhahn wieder öffnen.



- Wenn Warmwasserleistung zu gering, Rückschlagventil entkalken.

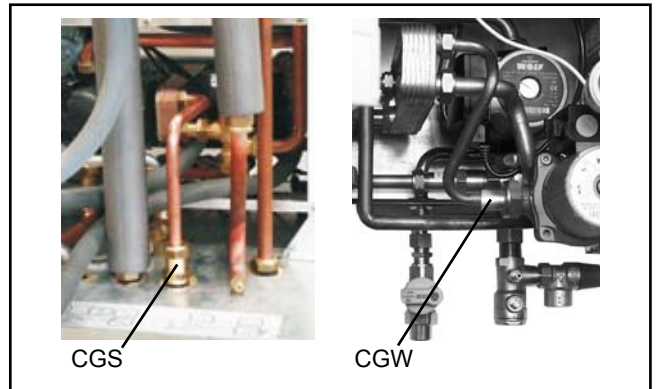


Bild: Rückschlagventil

Schutzanode prüfen (nur bei CGS)

- Kaltwasser-Hahn absperren.
- Abdeckung entfernen und Schutzanode herausrauben.
- Bei hoher Beanspruchung Schutzanode ersetzen.



Handlochdeckel ausbauen (nur bei CGW)

- Verrohrung abbauen
- Mutter vom Bügel Handlochdeckel abschrauben; Bügel abnehmen
- Handlochdeckel herausnehmen
- Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge

Achtung

- Dichtung des Handlochdeckels muss bei Zusammenbau erneuert werden
- Anzugsdrehmoment der Mutter für den Bügel Handlochdeckel 55-60 Nm

Abschluss der Arbeiten

Gasstrecke und Hydraulik auf Dichtheit kontrollieren.

- Verkleidung anbringen.

**Probelauf**

- Sicherungen einschalten.
- Gaskugelhahn öffnen.
- Gerät einschalten.
- Programmwahlschalter auf Schornsteinfegerbetrieb stellen.



Bild: Gesamtansicht Regelung

Zuluft-Prüfung durchführen

Wenn $\text{CO}_2 > 0,2\%$ LAF auf Dichtigkeit prüfen.

Abgasmessung

Im Schornsteinfegerbetrieb durchführen, Werte in Wartungsprotokoll eintragen.

Bei Bedarf CO_2 -Wert neu einstellen.
(siehe Seite 15-16)



Einstellung Gas-Luftverbund

Achtung Die Einstellarbeiten müssen in nachfolgend beschriebener Reihenfolge durchgeführt werden. Das Gaskombiventil ist werksseitig bereits auf die Gasart gemäß Typenschild eingestellt. Eine Einstellung am Gaskombiventil darf nur nach der Umrüstung auf eine andere Gasart vorgenommen werden.

A) CO₂-Einstellung bei oberer Belastung (Schornsteinfegerbetrieb)

- Regelungsdeckel nach unten klappen. Den Verkleidungsdeckel mit dem linken und rechten Drehriegel entriegeln. Verkleidungsdeckel unten lösen und oben aushängen.
- Schraube aus der linken Messöffnung "Abgas" entfernen.
- Messsonde des CO₂-Messgerätes in die Messöffnung "Abgas" einführen.
- Temperaturwahlschalter in Stellung Schornsteinfeger drehen. (Leuchtring zur Statusanzeige blinkt in gelber Farbe).
- Bei Vollast den CO₂-Gehalt messen und mit den Werten in untenstehender Tabelle vergleichen.
- Bei Bedarf die Regelung herausschwenken und den CO₂-Gehalt mit der Gasdurchflussschraube am Gaskombiventil gemäß Tabelle korrigieren.

- **rechts drehen** - CO₂ Gehalt wird niedriger
- **links drehen** - CO₂-Gehalt wird höher

| Gerät offen bei oberer Belastung | |
|-------------------------------------|-------------------------------|
| Erdgas E/H/L 8,8% ± 0,2% | Flüssiggas B/P 9,9% ± 0,3% |

- Schornsteinfegerbetrieb beenden durch Drehen des Temperaturwahlschalters zurück in Ausgangsstellung.

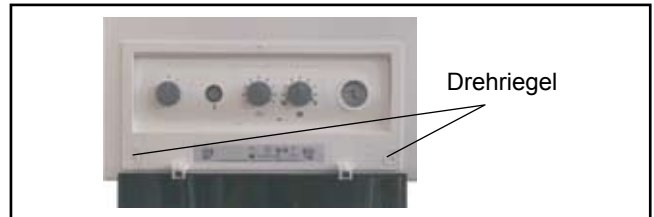


Bild: Drehriegel öffnen

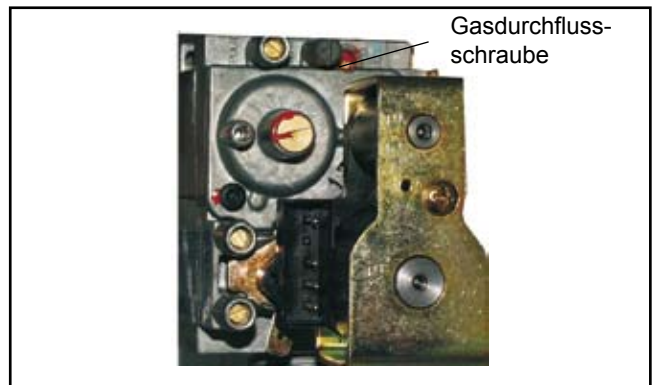


Bild: Gaskombiventil



Bild: Abgasmessung bei geöffnetem Gerät

B) CO₂-Einstellung bei unterer Belastung (Softstart)

- Die Therme durch Drücken der "Entstörtaste" erneut starten.
- Ca. 20 Sekunden nach dem Brennerstart den CO₂-Gehalt mit dem CO₂-Messgerät kontrollieren und ggf. mit Nullpunktschraube gemäß Tabelle nachjustieren. Diese Einstellung muss innerhalb von 120 Sek. nach dem Brennerstart erfolgen. Evtl. durch Drücken der "Entstörtaste" die Startphase zur Einstellung wiederholen.
- rechts drehen - CO₂ höher!
- links drehen - CO₂ niedriger!

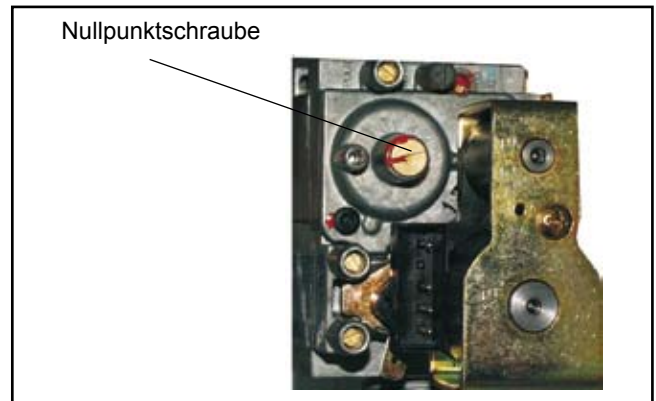


Bild: Gaskombiventil

| Gerät offen bei unterer Belastung | |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| Erdgas E/H/L 8,8% ± 0,2% | Flüssiggas B/P 10,8% ± 0,5% |

C) Überprüfen der CO₂-Einstellung

- Nach Abschluss der Arbeiten Verkleidungsdeckel montieren und die CO₂-Werte bei geschlossenem Gerät überprüfen.

Achtung Bei Erstinbetriebnahme kann die CO-Emission für einige Stunden bis 200 ppm erreichen, da Bindemittel aus der Isolierung verbrennen.



Beachten Sie bei der CO₂-Einstellung die CO-Emission. Ist der CO-Wert bei richtigem CO₂-Wert >200ppm, ist das Gaskombiventil nicht richtig eingestellt. Gehen Sie wie folgt vor:

- Nullpunktschraube ganz hineindrehen
- Nullpunktschraube 3 Umdrehungen bei Erdgas, 2 Umdrehungen bei Flüssiggas öffnen.
- Einstellvorgang ab Abschnitt A) wiederholen.
- Bei richtiger Einstellung muss die Therme auf die CO₂-Werte gemäß nebenstehender Tabelle eingestellt sein.

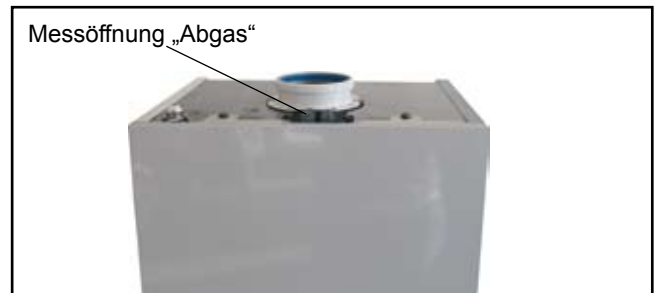


Bild: Abgasmessung bei geschlossenem Gerät

| Gerät geschlossen bei oberer Belastung | |
|---|--------------------------------|
| Erdgas E/H/L 9,0% ± 0,2% | Flüssiggas B/P 10,1% ± 0,3% |

D) Abschluss der Einstellarbeiten

- Gerät außer Betrieb nehmen und die Messöffnungen und Schlauchanschlussnippel wieder verschließen und auf Dichtheit kontrollieren.

| Gerät geschlossen bei unterer Belastung | |
|--|--------------------------------|
| Erdgas E/H/L 9,0% ± 0,2% | Flüssiggas B/P 11,1% ± 0,5% |


Regelungszubehör prüfen



Bild: BM



Bild: AWT

- Busverbindung  muss im Display zu sehen sein.



Busverbindung

Für die Wartung wird benötigt:

| | | | |
|---|------------------------------|----------|-----------|
| 1 | Wartungsset | Art.-Nr. | 86 03 017 |
| 1 | Reinigungsset | Art.-Nr. | 86 03 194 |
| 1 | Messgerät für BlmSch-Messung | | |

Wir empfehlen, die folgenden Teile beim Serviceeinsatz mitzuführen:

| | | | |
|---|---------------------------------------|---------------|--------------------|
| 1 | Isolierung BK-Oberteil | Art.-Nr. | 86 03 041 |
| 1 | Dichtung für Abgastemperaturwächter | Art.-Nr. | 86 03 033 |
| 1 | Dichtungsmanschette für Prüfnippel | Art.-Nr. | 39 03 143 |
| 1 | Fett-Silikon | 10 Gramm Tube | Art.-Nr. 86 02 264 |
| 1 | Silikonspray | | Art.-Nr. 35 01 566 |
| 1 | Dichtung für Brenner | Art.-Nr. | 39 03 121 |
| 1 | Temperaturfühler Vorlauf | Art.-Nr. | 86 03 038 |
| 1 | Abgastemperaturwächter | Art.-Nr. | 86 03 058 |
| 1 | Isolierung für Brennkammertopf | Art.-Nr. | 86 01 869 |
| 1 | Zünderlektrode | Art.-Nr. | 86 03 061 |
| 1 | Schutzanode für emaillierten Speicher | Art.-Nr. | 24 45 128 |

Übersicht der Arbeitsschritte mit Wartungsprotokoll

| Nr. | Arbeitsschritt | Protokollpunkt | Protokollpunkt | Protokollpunkt |
|-----|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 1 | Gerät ausschalten, Notschalter aus | | | |
| 2 | Gaszufuhr schließen, | | | |
| 3 | Verkleidung und Brennraumgehäuse abnehmen | | | |
| 4 | Elektrische Verbindungen an Ventilator, Fühler und Elektroden abziehen | | | |
| 5 | Brennkammerdeckel nach oben abnehmen | | | |
| 6 | Brenner bei Bedarf reinigen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 7 | Heizwasserwärmetauscher reinigen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 8 | Kondensatwanne reinigen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 9 | Mischkammer bei Bedarf reinigen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 10 | Isolierung Brennkammer auf Beschädigung prüfen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 11 | Dichtungen kontrollieren, bei Bedarf wechseln und mit Silikonfett einschmieren | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 12 | Falls Neutralisation vorhanden, Granulat nachfüllen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 13 | Bei emailliertem Speicher, Schutzanode alle 2 Jahre kontrollieren | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 14 | Gerät zusammenbauen | | | |
| 15 | Siphon reinigen, füllen, montieren und auf festen Sitz achten | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 16 | Warmwasserwärmetauscher bei Bedarf entkalken | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 17 | Warmwassersieb reinigen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 18 | Ausdehnungsgefäß prüfen, bei Wasserverlust | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 19 | Gaszufuhr öffnen, Gerät einschalten | | | |
| 20 | Dichtheitskontrolle Gas | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 21 | Dichtheitskontrolle Abgassystem | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 22 | Zündung prüfen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 23 | Zusammenspiel mit Regelungszubehör prüfen | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 24 | Abgasmessung bei Kaminkehrerbetrieb | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 25 | Abgastemperatur brutto | °C | °C | °C |
| 26 | Ansauglufttemperatur | °C | °C | °C |
| 27 | Abgastemperatur netto | °C | °C | °C |
| 28 | Kohlendioxidgehalt (CO ₂) | % | % | % |
| 29 | oder Sauerstoffgehalt (O ₂) | % | % | % |
| 30 | Kohlenmonoxydgehalt (CO) | % | % | % |
| 31 | Abgasverlust | % | % | % |
| | Wartung bestätigen (Firmenstempel, Unterschrift) | | | |



Die Kompetenzmarke für Energiesparsysteme



**Manual de mantenimiento
Caldera de condensacion a gas
CGB-(K)-11/20/24, CGS-20/160, CGS-24/200,
CGW-11/100 CGW-20/120, CGW-24/140,
CGI-20/120, TGC-20/24, TGS-20/160**

| Índice | Página |
|---|---------------|
| Advertencias de seguridad | 21 |
| Desarrollo del mantenimiento | 22-34 |
| Lista de piezas necesarias | 35 |
| Vista general de los pasos, con acta de mantenimiento | 36 |

Advertencias de seguridad

En esta descripción se utilizan los símbolos y las señales de advertencia siguientes. Son instrucciones importantes que afectan a la seguridad de las personas y del funcionamiento.



Las „advertencias de seguridad“ son instrucciones que deben respetarse siempre para evitar peligros, lesiones personales y desperfectos de la caldera.



Peligro por componentes eléctricos bajo tensión.

Atención: desconectar el interruptor principal antes de desmontar el revestimiento.

No tocar nunca los componentes y contactos eléctricos con el interruptor principal conectado. De lo contrario, existe peligro de descarga eléctrica con riesgos para la salud e incluso muerte.

Los bornes de conexión están bajo tensión incluso cuando se ha desconectado el interruptor principal.

Atención

„Advertencia“ que identifica instrucciones técnicas que deben respetarse para evitar daños y fallos de la caldera.

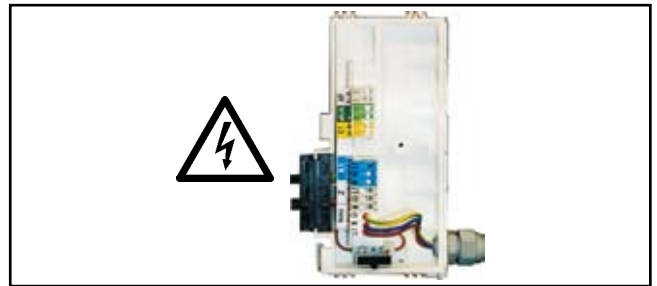


Figura: Caja de bornes:
Peligro por tensión eléctrica

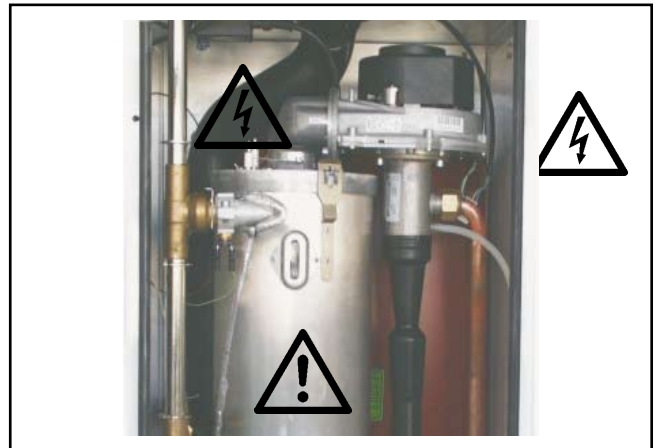


Figura: transformador de ignición, electrodo de encendido de alta tensión, cámara de combustión
Peligro: tensión eléctrica. Peligro de quemaduras en componentes muy calientes

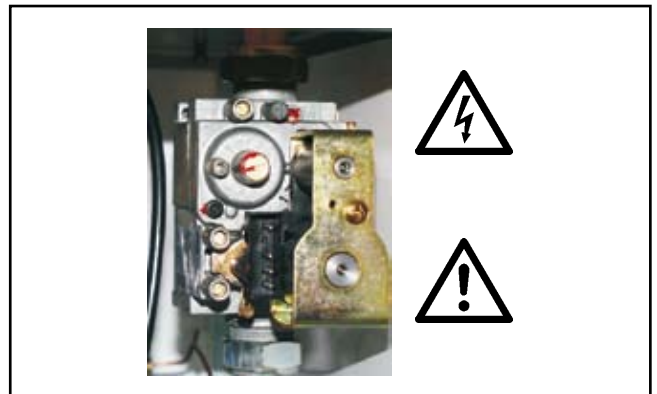


Figura: Válvula multigás
Peligro por tensión eléctrica, peligro de intoxicación y de explosión por escape de gas

Instrucciones generales



Los trabajos de mantenimiento son competencia exclusiva de un técnico.

El mantenimiento periódico y el uso exclusivo de recambios originales Wolf influyen de modo decisivo en el funcionamiento y la vida útil del aparato.

Por consiguiente, recomendamos suscribir un contrato de mantenimiento con la empresa instaladora.



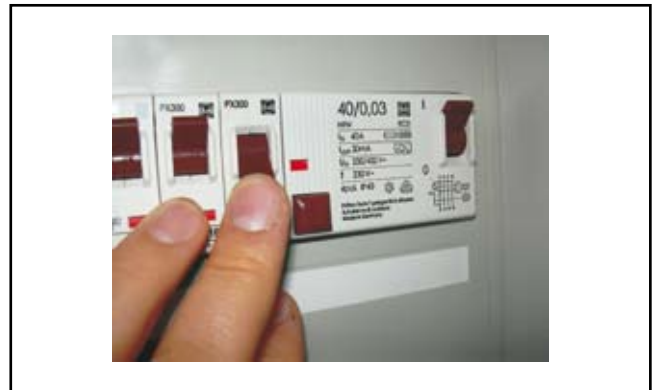
Figura: Conexión de gas: peligro de intoxicación y de explosión por escape de gas

- Abatir la tapa de la regulación.
Desconectar el interruptor principal de la caldera.



Los bornes de puesta a red del aparato están bajo tensión aunque se desconecte el interruptor principal.

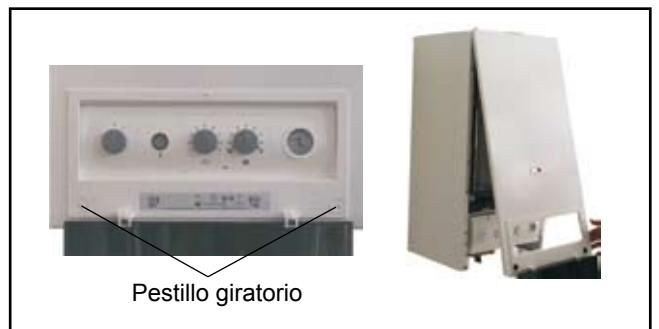
- Desconectar la tensión de la instalación.



Cerrar la llave de gas.



- Desbloquear el pestillo izquierdo y derecho de la cubierta de revestimiento. Soltar la parte inferior de la tapa de revestimiento y descolgar la parte superior.



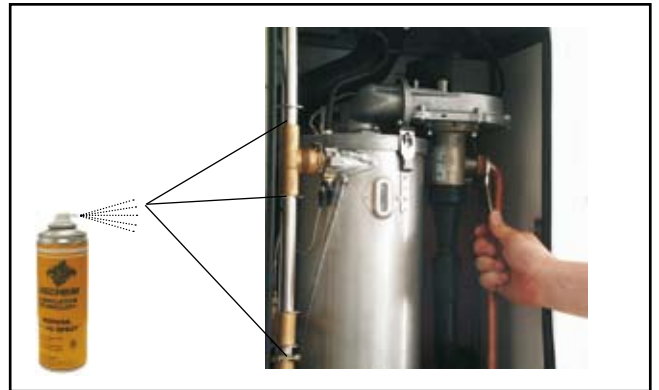
**Peligro de quemaduras**

Varios componentes pueden estar muy calientes. Es preciso dejarlos enfriar o ponerse guantes.

- Desconectar la manguera de distribución de la cámara de mezcla.



- Abrir el racor de la conexión de gas.
- Para piezas correderas utilizar el spray de silicona.



- Sacar la pinza de seguridad.



- Levantar la cámara de combustión.



- Colocar el depósito de limpieza.



- Girar hacia fuera la cámara de combustión.



- Desenchufar la clavija del ventilador de gas.



- Desenchufar la clavija del electrodo de ionización y del electrodo de encendido.



- Abrir las bridas de sujeción.



- Levantar la tapa de la cámara de combustión.



- Desenroscar el crisol de la cámara y sacarlo por abajo.

**Control visual junta del quemador**

Engrasar o bien cambiar y engrasar la junta del quemador con grasa de silicona Wolf.



- Limpiar el intercambiador de calor con un cepillo.



Si el intercambiador de calor es de acero inoxidable no usar cepillos metálicos.



- Limpiar la cubeta de condensado.



- Si hay pérdidas de agua, comprobar la presión inicial del depósito de expansión y aumentarlo en su caso a 0,75 bar. El circuito de calefacción no debe tener presión.



- Cambiar la junta superior e inferior de la cámara de combustión y engrasarla con grasa de silicona.



- Engrasar el asiento de la cámara de combustión.



- Cambiar el electrodo de control
Comprobar el electrodo de encendido y cambiarlo si es preciso



Control visual Aislamiento
Cambiarlo si está roto

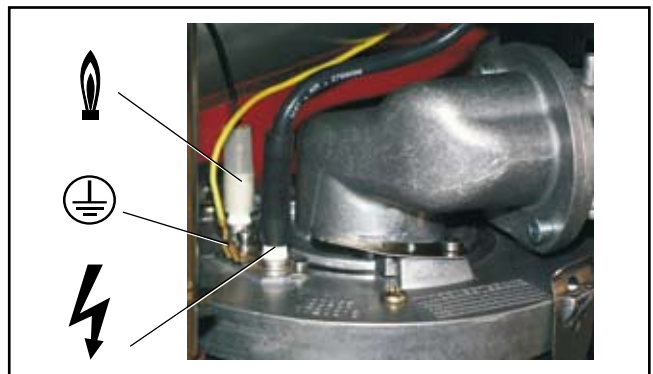


Ensamblaje

- Colocar nuevamente la tapa de la cámara de combustión y fijarla con las bridas de sujeción.

**Atención**

- Montar crisol de la cámara de combustión
- Enchufar la clavija del electrodo de ionización y del electrodo de encendido.



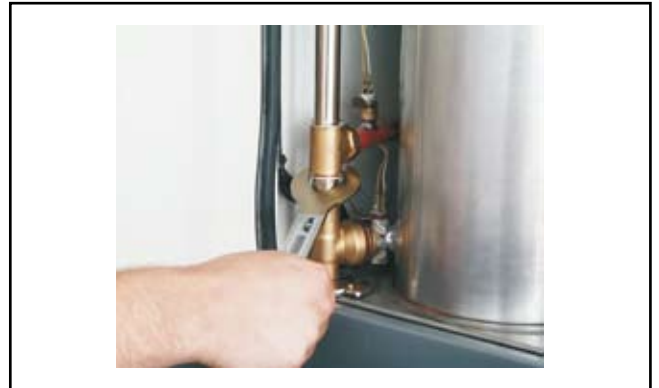
- Montar la clavija del ventilador de gas.



- Girar hacia dentro la unidad de cámara de combustión.



- Encajar la cámara de combustión en la cubeta de condensados situada debajo.

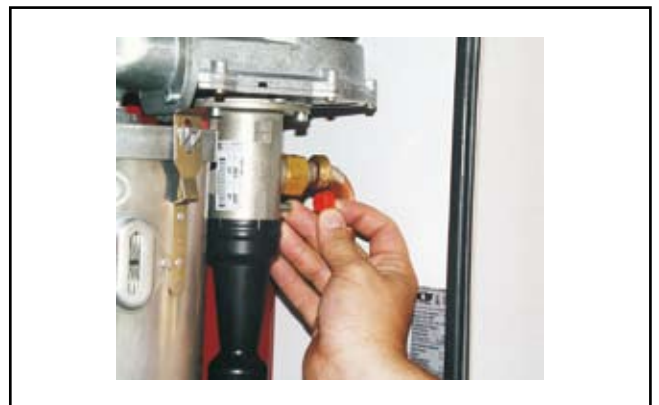


Fijar la pinza de seguridad.



- Comprobar estrangulador de gas.

| Potencia del aparato | Clase de gas | Estrangulador de gas |
|----------------------|--------------|--------------------------|
| 20 kW | H | Naranja 580 17 20 532 |
| | Gas licuado | Verde 430 17 20 523 |
| 24 kW | H | Blanco 780 17 20 522 |
| | Gas licuado | Rojo 510 17 20 520 |



- Desmontar el depósito de limpieza.
- Comprobar el conducto de aire/escape.



Comprobar el sifón



Si es preciso limpiarlo y llenarlo.



Verificar el asiento, evitar la salida de gases de escape.

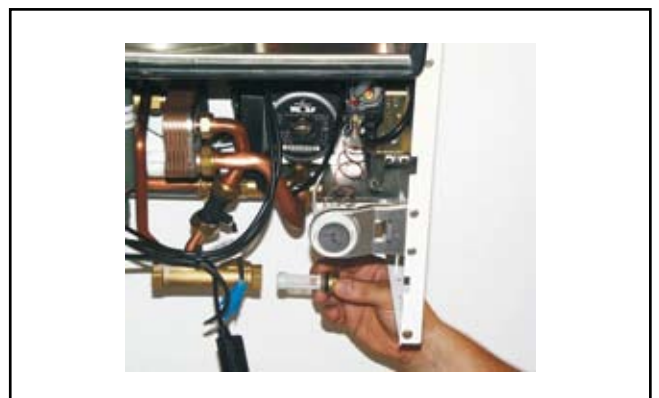


- Cerrar el agua fría.



Caldera mixta

- Limpiar el filtro de agua fría.



- Si el rendimiento de agua caliente es demasiado bajo, descalcificar el intercambiador de calor de agua caliente y la válvula de retención.
- Abrir el grifo de agua fría.



- Si la producción de ACS se queda corta, desincrustar (por cal) la válvula antiretorno

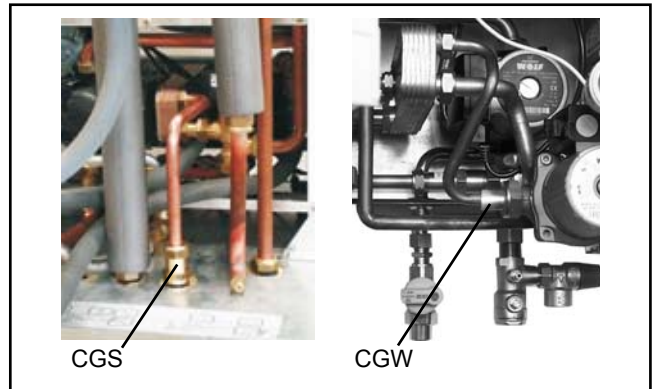
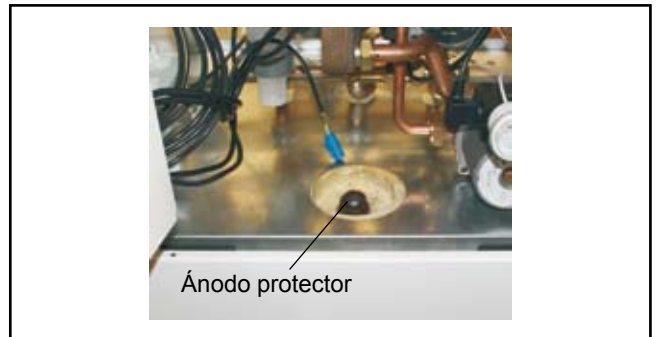


Figura: Válvula de retención

Comprobar ánodo protector (sólo para CGS)

- Cerrar el grifo de agua fría.
- Quitar la cubierta y desenroscar el ánodo protector.
- Cambiar el ánodo si está muy desgastado.



Desmontaje brida de registro (sólo para CGW)

- Desmontar tuberías
- Desenroscar tuerca del estribo para desmontaje de la brida de registro
- Quitar brida de registro
- Montaje de forma viceversa al desmontaje

Atención

- Al montar la brida de registro es necesario sustituir la junta de la brida
- El par de apriete de la tuerca del estribo en la brida de registro es de 55-60 Nm

Finalización de los trabajos de ajuste

Desconectar el aparato, cerrar los orificios de medición y racores de conexión de mangueras y comprobar la estanquidad.

- Montar el revestimiento.

**Prueba de funcionamiento**

- Conectar los fusibles.
- Abrir la llave de gas.
- Conectar el aparato.
- Situar el selector de programas en modo de inspección.

**Comprobar el aire de entrada**

Si $\text{CO}_2 > 0,2\%$, comprobar hermeticidad de la LAF.

Análisis de gases de escape


En su caso, ajustar un nuevo valor de CO_2 .
(véase página siguiente)



Ajuste de la mezcla aire/gas

Atención Los trabajos de ajuste deberán realizarse en el orden descrito a continuación. La válvula multigás se ha ajustado en fábrica para la clase de gas especificada en la placa de características. El ajuste de la válvula se modificará exclusivamente si se ha cambiado a otra clase de gas.

A) Ajuste de CO₂ con carga superior (modo de inspección)

- Abatir la tapa de la regulación.
Desbloquear el pestillo izquierdo y derecho de la tapa frontal. Desencajar la parte inferior del revestimiento y descolgar la parte superior.
 - Desenroscar completamente el tornillo del orificio de medición izquierdo „Escape“.
 - Introducir la sonda del analizador de CO₂ en el orificio de medición „Escape“.
 - Girar el selector de temperatura a la posición deshollinador (parpadeo amarillo del anillo luminoso de la indicación de estado). 
 - Medir el contenido de CO₂ a plena carga y compararlo con los valores de la tabla inferior.
 - Si es preciso, sacar la regulación y ajustar el contenido de CO₂ al valor de la tabla girando el tornillo de caudal de gas situado en la válvula multigás.
- **giro a la derecha** - contenido de CO₂ disminuye
- **giro a la izquierda** - contenido de CO₂ aumenta

| Con caldera abierta y potencia máx. | |
|-------------------------------------|----------------------|
| Gas natural H 8,8% ± 0,2% | B / P 9,9% ± 0,3% |

- Finalizar el modo de inspección retornando el selector de temperatura a la posición inic

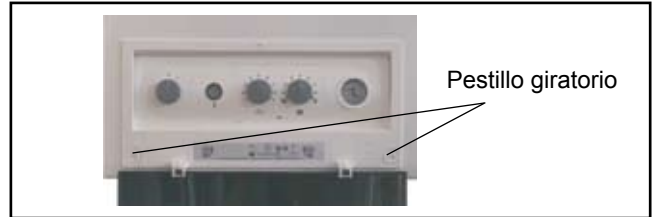


Figura: Abrir el pestillo giratorio.

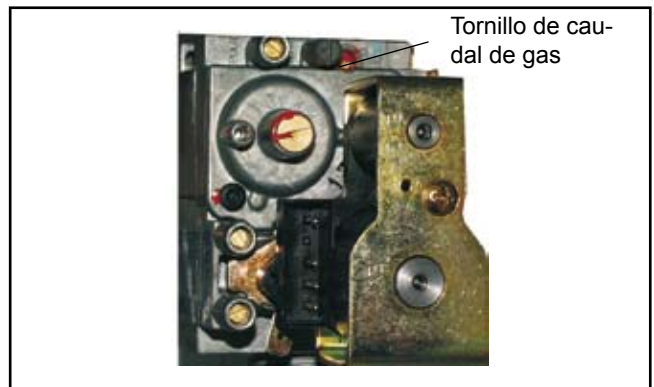


Figura: Válvula multigás

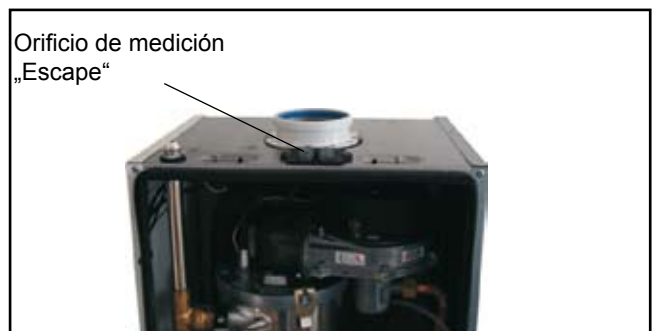


Figura: Análisis de gases de escape con el aparato cerrado

Ajuste de CO₂ con carga inferior (arranque suave)

- Arrancar de nuevo la caldera pulsando el „botón de desbloqueo“.
- Aproximadamente 20 segundos después de arrancar el quemador, controlar el contenido de CO₂ con el analizador y ajustarlo eventualmente mediante el tornillo de punto cero según los valores de la tabla. El ajuste ha de realizarse dentro de los 120 segundos siguientes al arranque del quemador. Repetir eventualmente la fase de arranque para el ajuste pulsando el „botón de desbloqueo“
- giro a la derecha: aumentar CO₂
- giro a la izquierda: reducir CO₂

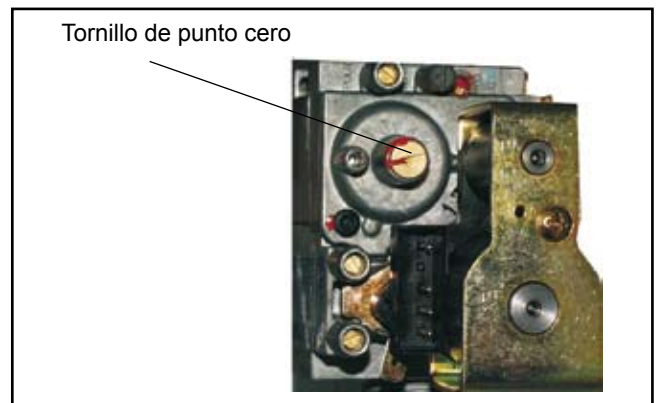


Figura: Válvula multigás

| Con caldera abierta y potencia mín. | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Gas natural H 8,8% ± 0,2% | B/P 10,8% ± 0,5% |

C) Comprobar el ajuste de CO₂

- Después de finalizar los trabajos, montar la tapa de revestimiento y verificar los valores de CO₂ con el aparato cerrado.

Atención En la primera puesta en marcha, la emisión de CO puede alcanzar 200 ppm durante unas horas debido a que se queman aglutinantes del aislamiento.



Controle la emisión de CO al ajustar el CO₂. Si el valor de CO₂ es correcto pero el de CO es > 200 ppm, significa que la válvula multigás no está bien ajustada. Procédase de la forma siguiente:

- Enroscar completamente el tornillo de punto cero
- Abrir el tornillo 3 vueltas para gas natural, 2 vueltas para gas licuado.
- Repetir la operación de ajuste a partir del apartado A).
- Si el ajuste es correcto, la caldera deberá estar ajustada en los valores de CO₂ señalados en la tabla contigua.

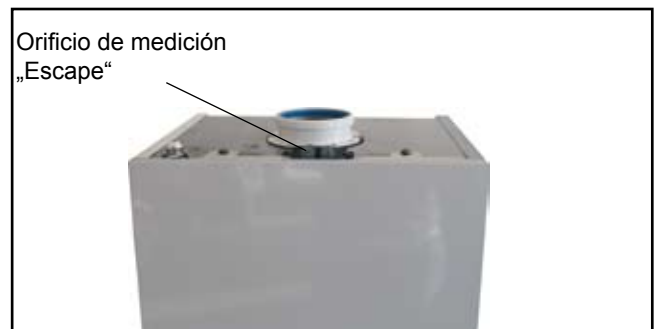


Figura: Análisis de gases de escape con el aparato cerrado

| Con caldera cerrada y potencia máx. | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Gas natural H 9,0% ± 0,2% | B/P 10,1% ± 0,3% |

D) Finalización de los trabajos de ajuste

- Desconectar el aparato, cerrar los orificios de medición y racores de conexión de mangueras y comprobar la estanqueidad.

| Con caldera cerrada y potencia mín. | |
|-------------------------------------|---------------------|
| Gas natural H 9,0% ± 0,2% | B/P 11,1% ± 0,5% |


Comprobar accesorios de la regulación

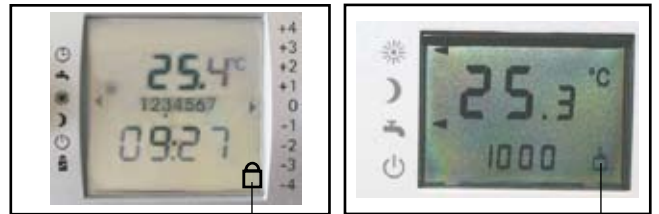


Figura: BM



Figura: AWT

- La conexión de bus  ha de aparecer en la pantalla.



Conexión de bus

Para el mantenimiento se precisa lo siguiente:

| | | | |
|---|--|------|-----------|
| 1 | Kit de mantenimiento | Ref. | 86 03 017 |
| 1 | Kit de limpieza | Ref. | 86 03 194 |
| 1 | Analizador para medición según BImSch (regl. fed. de protección atmosférica) | | |

Para trabajos de servicio recomendamos tener preparadas las piezas siguientes:

| | | | |
|---|--|------|-----------|
| 1 | Aislamiento parte superior cámara de combustión | Ref. | 86 03 041 |
| 1 | Junta para controlador de temperatura de escape | Ref. | 86 03 033 |
| 1 | Manguito de obturación para boquilla de control | Ref. | 39 03 143 |
| 1 | Grasa de silicona, tubo de 10 gramos | Ref. | 86 02 264 |
| 1 | Spray de silicona | Ref. | 35 01 566 |
| 1 | Junta para el quemador | Ref. | 39 03 121 |
| 1 | Sensor de temperatura ida | Ref. | 86 03 038 |
| 1 | Controlador de temperatura de escape | Ref. | 86 03 058 |
| 1 | Aislamiento para el crisol de cámara de combustión | Ref. | 86 01 869 |
| 1 | Electrodo de cebado | Ref. | 86 03 061 |
| 1 | Ánodo protector para acumulador esmaltado | Ref. | 24 45 128 |

Vista general de los pasos, con acta de mantenimiento

| Nº | Fase de trabajo | Punto del acta | Punto del acta |
|----|---|----------------|----------------|
| 1 | Desconectar el aparato, interruptor de emergencia Off | | |
| 2 | Cerrar la toma de gas, | | |
| 3 | Desmontar revestimiento y caja de la cámara de combustión | | |
| 4 | Desenchufar las conexiones eléctricas de ventilador, sensores y electrodos | | |
| 5 | Levantar la tapa de la cámara de combustión | | |
| 6 | Limpiar el quemador si es preciso | O | O |
| 7 | Limpiar el intercambiador de calor de agua de calefacción | O | O |
| 8 | Limpiar la cubeta de condensados | O | O |
| 9 | Limpiar la cámara de mezcla si es preciso | O | O |
| 10 | Comprobar si está dañado el aislamiento de la cámara de combustión | O | O |
| 11 | Controlar las juntas; si es preciso, cambiar y engrasar con grasa de silicona | O | O |
| 12 | Si se dispone de neutralización, rellenar granulado | O | O |
| 13 | En acumuladores esmaltados, controlar el ánodo protector cada 2 años | O | O |
| 14 | Ensamblar el aparato | | |
| 15 | Limpiar, llenar y montar el sifón y comprobar que el asiento es firme | O | O |
| 16 | En su caso, descalcificar el intercambiador de calor de agua caliente | O | O |
| 17 | Descalcificar, si es preciso, la válvula de retención de ACS | O | O |
| 18 | Limpiar la criba de agua caliente | O | O |
| 19 | Comprobar el depósito de expansión si se constatan pérdidas de agua | O | O |
| 20 | Abrir la toma de gas, conectar el aparato | | |
| 21 | Control de estanquidad Gas | O | O |
| 22 | Control de estanquidad Sistema de escape | O | O |
| 23 | Comprobar encendido | O | O |
| 24 | Comprobar interacción con los accesorios de la regulación | O | O |
| 25 | Medición de gases de escape en modo de inspección | O | O |
| 26 | Temperatura de escape bruta | °C | °C |
| 27 | Temperatura aire aspirado | °C | °C |
| 28 | Temperatura de escape neta | °C | °C |
| 29 | Contenido de dióxido de carbono (CO ₂) | % | % |
| 30 | o contenido de oxígeno (O ₂) | % | % |
| 31 | Contenido en monóxido de carbono (CO) | % | % |
| 32 | Pérdida de gases de escape | % | % |
| | Confirmar mantenimiento (sello de empresa, firma) | | |
| | Fecha | _____ | _____ |



Die Kompetenzmarke für Energiesparsysteme



Service Manual

Gas condensing boilers

**CGB-(K)-11/20/24, CGS-20/160, CGS-24/200,
CGW-11/100 CGW-20/120, CGW-24/140,
CGI-20/120, TGC-20/24, TGS-20/160**

| Table of Contents | Page |
|--|-------------|
| Safety Instructions | 39 |
| Service Procedure | 40 - 52 |
| List of required parts | 53 |
| Overview of worksteps with service log | 54 |

Safety instructions

The following symbols are used in conjunction with these important instructions concerning personal safety as well as operational reliability.



„Safety instructions“ are instructions with which you must comply exactly, to prevent injury and material losses.



Danger through ‚live‘ electrical components. Please note: Switch OFF the ON/OFF switch before removing the casing.

Never touch electrical components or contacts when the ON/OFF switch is in the ON position. This brings a risk of electrocution, which may result in injury or death.

The main supply terminals are ‚live‘ even when the ON/OFF switch is in the OFF position.

NB

This indicates technical instructions which you must observe to prevent material losses and boiler malfunctions.

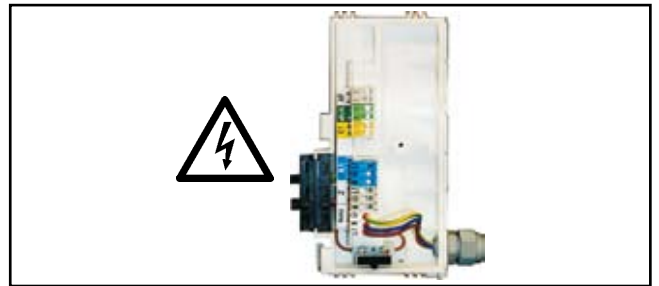


Fig.: Terminal box:
Danger from electric power

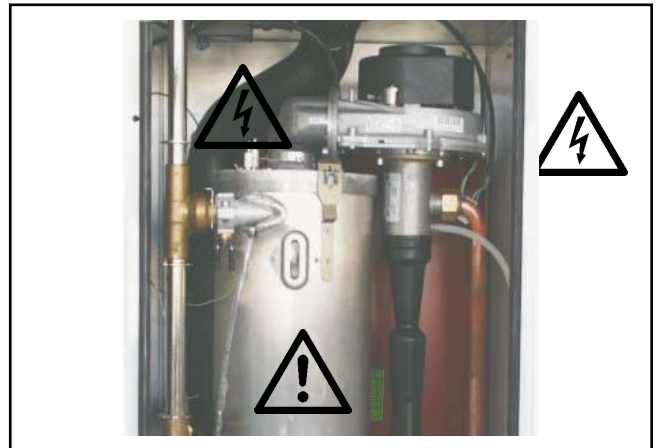


Fig.: Ignition transformer, high voltage ignition electrode, combustion chamber
Danger through ‚live‘ electrical components; danger through hot components

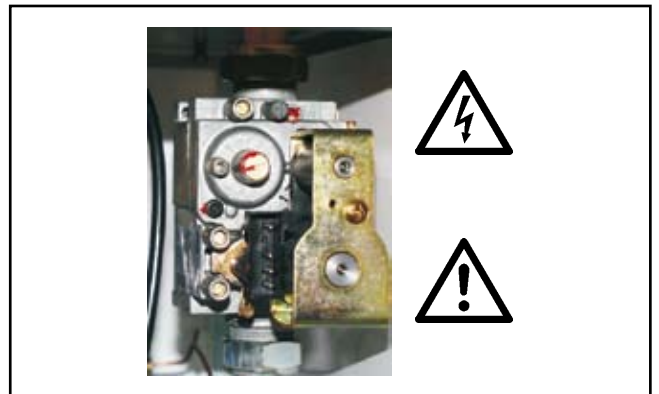


Fig.: Gas combination valve
Risk of electrical shock, risk of poisoning and explosion from escaping gas

General notes



Maintenance work must only be carried out by a qualified heating contractor. Annual maintenance and the exclusive use of original Wolf spare parts are necessary preconditions for trouble-free operation and a long service life. We therefore recommend you arrange a maintenance contract with a local heating contractor.



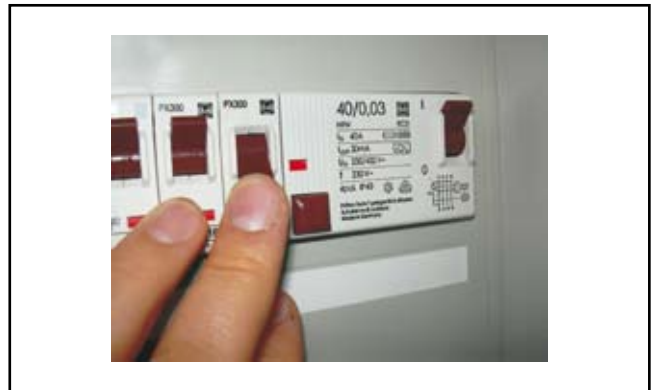
Fig.: Gas connection: Escaping gas may cause poisoning or the risk of explosion

- Pivot the control unit lid down.
Switch OFF the boiler at the ON/OFF switch.



The mains terminals are 'live' even when the ON/OFF switch has been switched OFF.

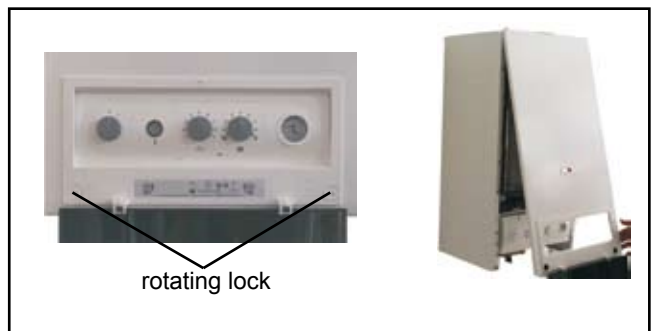
- Disconnect the system from the power supply.



Close the gas shut-off valve.



- Unlock the casing lid with the l.h. and r.h. rotating locks.
Release the lower part of the casing lid and unhook at the top.





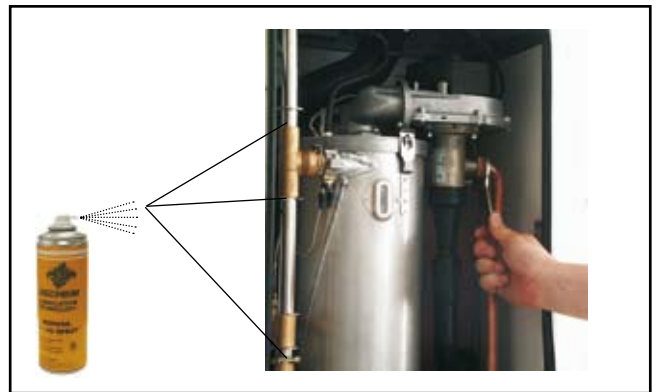
Danger of burning

Several components may be hot. Let these cool down or wear gloves.

- Pull the control hose off the mixing chamber.



- Crack open the gas supply connection.
- Spray silicone lubricant on sleeves.



- Pull out the locking clip.



- Lift the combustion chamber.



- Fit the cleaning tray.



- Pivot the combustion chamber out.



- Pull the plug off the gas fan.



- Pull the plugs off the ionisation and the ignition electrodes.



- Open the retaining tabs.



- Remove the combustion chamber lid upwards.



- Rotate the combustion chamber pot and remove downwards.



Visual burner gasket check

Lubricate the burner gasket with Wolf silicone grease or replace and lubricate.



- Clean the heat exchanger with a brush.



Versions with coated heat exchanger must only be cleaned with a plastic brush.



- Clean the condensate pan.



- When you notice a loss of water, check the expansion vessel inlet pressure and increase it, if required, to 0.75 bar. The heating circuit must be at zero pressure.



- Replace the upper and lower combustion chamber gasket; lubricate the new gaskets with silicone grease.



- Lubricate the combustion chamber seat.



- Replace the monitoring electrode.
Check and replace the ignition electrode, if necessary.



Visual insulation check
replace, if broken



Assembly

- Replace the combustion chamber lid on the combustion chamber and secure with locking tabs.



NB

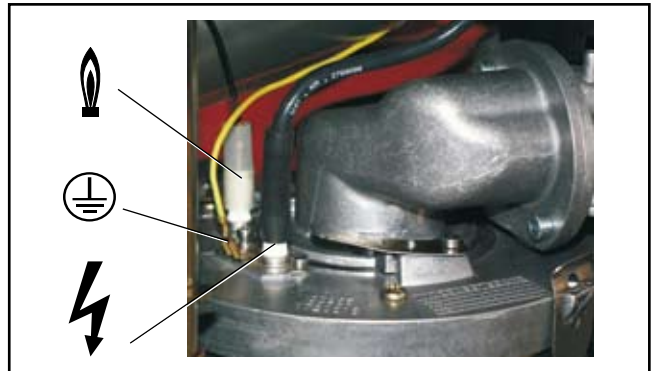
- Install the combustion chamber pot.



- Push the plugs back onto the ionisation and the ignition electrodes.



- Push the plug back onto the gas fan.



- Pivot the combustion chamber unit back into place.



- Push the combustion chamber down into the condensate pan.



Secure the locking clip.



- Check the gas restrictor.

| Boiler output | Gas type | Gas restrictor |
|---------------|----------|-------------------------|
| 11 kW * | E/H | Green 430 17 20 523 |
| 20 kW | E/H | Orange 580 17 20 532 |
| | LPG | Green 430 17 20 523 |
| 24 kW | E/H | White 780 17 20 522 |
| | LPG | Red 510 17 20 520 |

* only CGB



- Remove the cleaning container.
- Check the balanced flue system.



Checking the siphon



If required, clean and re-fill.



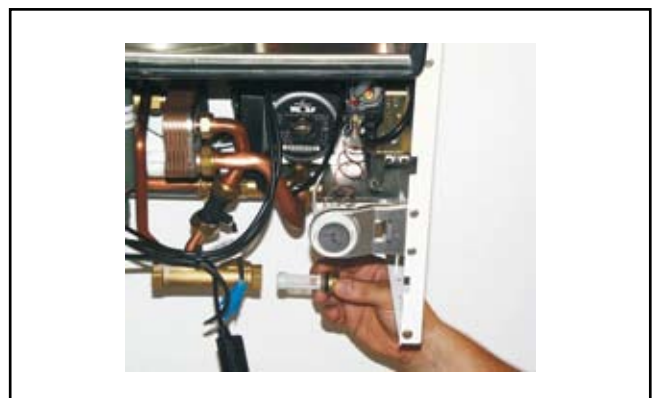
Check for tight fit,
prevent flue gas from escaping.



- Shut off the cold water supply.



- Clean the cold water strainer.



- If the DHW output is too low, descale the DHW heat exchanger and the non-return valve.
- Reopen the cold water tap.



- If DHW output is too low descale the non-return valve.

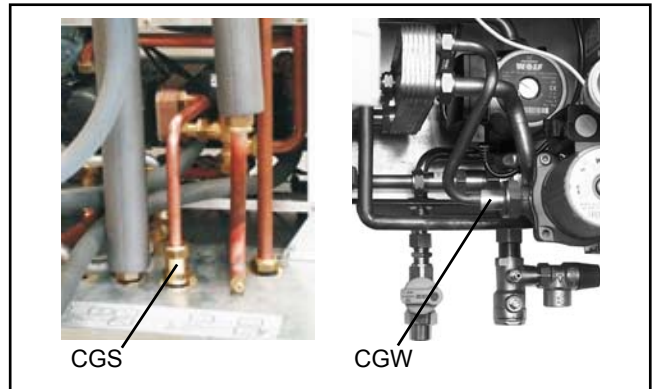
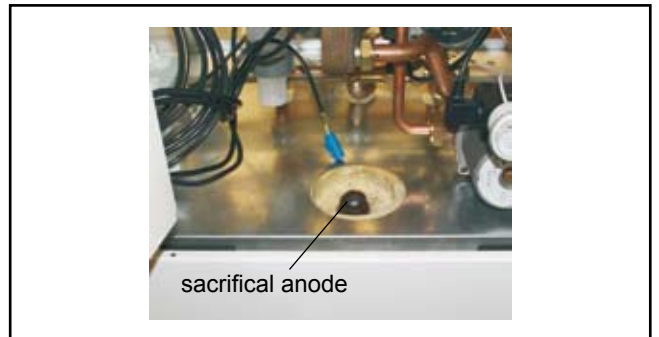


Fig.: Non-return valve

Check sacrificial anode (CGS only)

- Shut off cold water valve.
- Take off cover and unscrew sacrificial anode.
- In case of considerable wear replace anode.



Remove access trap cover (CGW only)

- Disassemble pipework
- Unscrew nut from clamp of access trap cover, remove clamp
- Take of access trap cover
- Reassemble in reverse order

NB

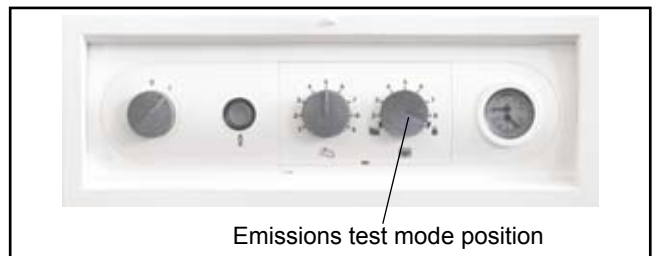
- Replace sealing of access trap cover prior to reassembly
- Tightening torque of nut for the clamp of the access trap cover is 55-60 Nm.

Completing the adjustments

- Switch the boiler OFF and close the test ports and hose nipples; check for leaks.
- Fit the casing.

**Test run**

- Reset the MCBs.
- open the gas tap.
- Switch ON the boiler.
- Set the program selector to emissions test mode.

**Carrying out a ventilation test**

Check LAF for soundness, if the CO₂ value > 0.2%.

Flue gas test


Re-adjust the CO₂ content, if required
(see next page)



Adjusting the gas:air mixture

NB Carry out the adjustments in the following sequence:
 At the factory, the gas combination valve has been adjusted for the gas type stated on the type plate.
 Only adjust the gas combination valve after the system has been changed to a different gas type.

A) CO₂ adjustment at the upper load (emissions test mode)

- Pivot the control unit lid down.
 Unlock the casing lid with the l.h. and r.h. rotating locks. Release the lower part of the casing lid and unhook at the top.
- Remove the screw from the l.h. „Flue gas“ test port.
- Insert the test probe of the CO₂ test equipment into the „Flue gas“ test port.
- Turn the temperature selector to the emissions test position,  (illuminated status display ring flashes yellow).
- Check the CO₂ content at full load, and compare the actual value with those in the table below.
- Pivot the control unit out and correct the CO₂ content with the gas flow adjusting screw on the gas combination valve (in accordance with the table).

- Turn clockwise - lower CO₂ content
- Turn anti-clockwise - higher CO₂ content

| boiler open at upper load | |
|------------------------------|----------------------|
| Natural gas H 8,8% ± 0,2% | LPG P 9,9% ± 0,3% |

- Terminate the emissions test mode by turning the temperature selector back into its original position.

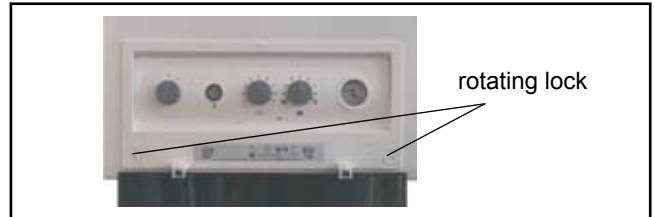


Fig.: Open the rotating locks

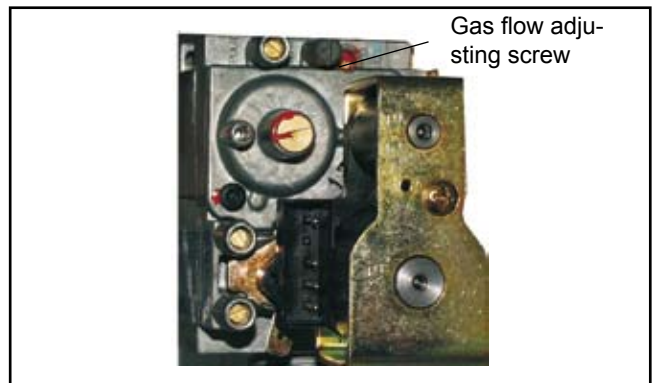


Fig.: Gas combination valve



Fig.: Flue gas test with an open boiler

B) CO₂ adjustment at the lower load (soft start)

- Restart the boiler by pressing the „Reset button“.
- Check and correct (if required) the CO₂ content approx. 20 s after burner start with the CO₂ meter, by fine adjusting the zero point adjusting screw in accordance with the table below. Make this adjustment within 120 s after burner start. If necessary, repeat the start phase for setting purposes by pressing the „Reset button“.
- **Turn clockwise - higher CO₂ content.**
- **Turn anti-clockwise - lower CO₂ content.**

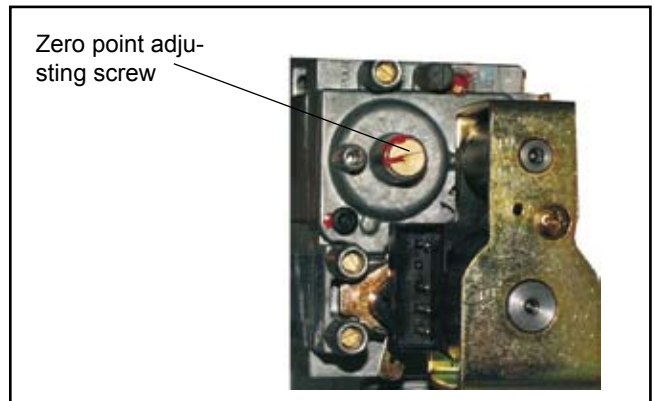


Fig.: Gas combination valve

| CGB / CGB-K boiler open at lower load | |
|--|-----------------------|
| Natural gas H 8,8% ± 0,2% | LPG P 10,8% ± 0,5% |

C) Checking the CO₂ adjustment

- After completing the work, refit the casing lid and check the CO₂ value with the boiler closed.

NB During the initial start-up, the EC emissions can reach 200 ppm for the first hours, as binding agents from the insulation combust.



Observe the CO emissions whilst making CO₂ adjustments. The gas combination valve is incorrectly adjusted, if the CO value lies >200ppm, when the CO₂ value is correct. In that case, take the following steps::

- Fully insert the zero point adjusting screw
- open the zero point adjusting screw 3 revolutions for natural gas, and 2 revolutions for LPG.
- Repeat the adjusting process from section A).
- The boiler is correctly adjusted, when the CO₂ value corresponds with those in the adjacent table.



Fig.: Flue gas test with a closed boiler

| CGB / CGB-K boiler closed at upper load | |
|--|-----------------------|
| Natural gas H 9,0% ± 0,2% | LPG P 10,1% ± 0,3% |

D) Completing the adjustments

- Switch the boiler OFF and close the test ports and hose nipple; check for leaks.

| CGB / CGB-K boiler closed at lower load | |
|--|-----------------------|
| Natural gas H 9,0% ± 0,2% | LPG P 11,1% ± 0,5% |


Checking control accessories



Fig.: BM



Fig.: AWT

- The display must show BUS connection  .



BUS connection

Maintenance requires the following:

| | | | |
|---|---|----------|-----------|
| 1 | Maintenance set CGB-11/20/24 | Art.-Nr. | 86 03 017 |
| 1 | Cleaning set | Art.-Nr. | 86 03 194 |
| 1 | Test equipment for BlmSchV test [Germany] | | |

We recommend you have the following as part of your service kit:

| | | | |
|---|--|-----------|--------------------|
| 1 | Insulation CC top part | Art.-Nr. | 86 03 041 |
| 1 | Gasket for flue gas temperature controller | Art.-Nr. | 86 03 033 |
| 1 | Sealing collar for test port | Art.-Nr. | 39 03 143 |
| 1 | Silicone grease | 10 g tube | Art.-Nr. 86 02 264 |
| 1 | Silicone lubricant | | Art.-Nr. 35 01 566 |
| 1 | Burner gasket | | Art.-Nr. 39 03 121 |
| 1 | Flow temperature sensor | | Art.-Nr. 86 03 038 |
| 1 | Flue gas temperature controller | | Art.-Nr. 86 03 058 |
| 1 | Flue gas temperature controller | | Art.-Nr. 86 01 869 |
| 1 | Ignition electrode | | Art.-Nr. 86 03 061 |
| 1 | Protective anode for enamelled cylinder | | Art.-Nr. 24 45 128 |

Overview of the steps to be taken and the maintenance report

| No. | Step | Report item | Report item |
|-----|--|-------------|-------------|
| 1 | Switch OFF the boiler, switch OFF the emergency stop switch | | |
| 2 | Close the gas supply valve, | | |
| 3 | Remove the casing and the combustion chamber housing | | |
| 4 | Pull the electrical connections off fan, sensors and electrodes | | |
| 5 | Remove the combustion chamber lid upwards | | |
| 6 | Clean the burner, if required | ○ | ○ |
| 7 | Clean the heating water heat exchanger | ○ | ○ |
| 8 | Clean the condensate pan | ○ | ○ |
| 9 | Clean the mixing chamber, if required | ○ | ○ |
| 10 | Refill granulate, if a neutralising system is installed | ○ | ○ |
| 11 | Refill granulate, if a neutralising system is installed | ○ | ○ |
| 12 | Refill granulate, if a neutralising system is installed | ○ | ○ |
| 13 | Check the protective anode every two years on enamelled cylinders. | ○ | ○ |
| 14 | Assemble the equipment | | |
| 15 | Clean and fill the siphon, install and check for tight fit | ○ | ○ |
| 16 | Descale the DHW heat exchanger, if required | ○ | ○ |
| 17 | Clean the DHW strainer | ○ | ○ |
| 18 | Check the expansion vessel in case of water loss | ○ | ○ |
| 19 | Open the gas supply valve and start the boiler | | |
| 20 | Gas soundness test | ○ | ○ |
| 21 | Flue gas soundness test | ○ | ○ |
| 22 | Check the ignition | ○ | ○ |
| 23 | Check the interaction with control accessories | ○ | ○ |
| 24 | Flue gas test in emissions test mode | ○ | ○ |
| 25 | Gross flue gas temperature | °C | °C |
| 26 | Ventilation air temperature | °C | °C |
| 27 | Net flue gas temperature | °C | °C |
| 28 | Carbon dioxide content (CO ₂) | % | % |
| 29 | or oxygen content (O ₂) | % | % |
| 30 | Carbon monoxide content (CO) | % | % |
| 31 | Flue gas loss | % | % |
| | Confirm maintenance (company stamp, signature) | | |
| | Date | | |

