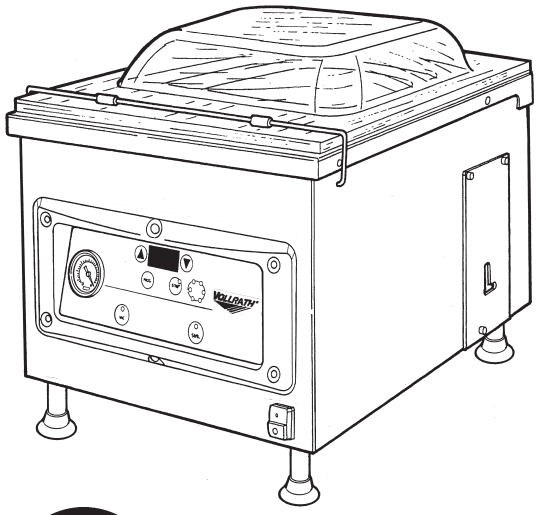
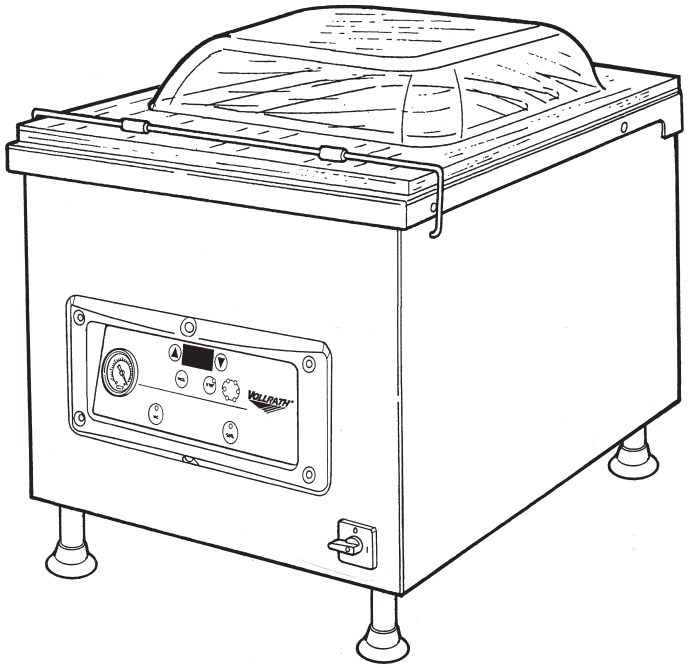
REV. 00
Ed. 01 - 2011

Document : 1500386

Operating and service manual
Mode d'emploi et d'entretien
Manual de uso y mantenimiento

Model **Medio** Item **40850**
Model **Grande** Item **40851**





C ETL US LISTED
Intertek

VACUUM PACKING MACHINE
CONDITIONNEUSE SOUS VIDE
MAQUINA DE VACÍO

EN
FR
ES

VOLLRATH®

VOLLRATH®

Setting the Standard™

Warranty Statement

The Vollrath Company LLC warrants the products it manufactures and distributes against defects in materials and workmanship for a period of one year, except as specifically provided below. The warranty runs 12 months from the date of original installation. (End user receipt)

1. Refrigeration compressors – The warranty period is 5 years.
2. Replacement parts – The warranty period is 90 days.
3. Fry pans and coated cookware – The warranty period is 90 days
4. EverTite™ Riveting System – The warranty covers loose rivets only, forever.
5. Cayenne® Heat Strips – The warranty period is 1 year plus an additional 1 year period on heating element parts only.
6. Ultra, Ultra Fajita, Mirage® Pro and Professional Induction Ranges – The warranty period is 2 years.
7. Mirage®, Mirage® Cadet, Mirage® Fajita and Commercial Induction Ranges - The warranty period is 1 year.
8. ServeWell® Induction Workstations – The warranty period is 1 year on the workstation table and 2 years on induction hobs.
9. Slicers – The warranty period is 10 years on gears and 5 years on belts.
10. Mixers – The warranty period is 2 years, belts 5 years.
11. Extended warranties are available at the time of sale.
12. Vollrath – Redco products – The warranty period is 2 years.
13. Optio / Arkadia product lines – The warranty period is 90 days.
14. All non-stick products (i.e. fry pans and surfaces) are 90 days for the non stick surfaces.

All products in the Jacob's Pride® collection, including the following, have a lifetime warranty:

- NSF Certified One-Piece Dishers
- NSF Certified Spoodle® Utensils
- NSF Certified Heavy-Duty Spoons with Ergonomic Handle
- NSF Certified Heavy-Duty Basting Spoons
- Heavy duty Turners with Ergonomic handle
- One-Piece Tongs*
- Heavy-Duty One-Piece Ladles*
- Nylon Handle Whips
- One-Piece Skimmers
- Tribute®, Intrigue®, and Classic Select® Cookware*

*Jacob's Pride® warranty does not cover Kool-Touch®, non stick coatings and silicone handles.

Items sold having no warranty:

- Meat Grinder Knives
- Light Bulbs in Convection Ovens and Hot Food Merchandiser
- Oven Door Seals
- Oven Door Glass
- Hot Food Merchandisers / Display Case Glass
- Calibration and set up of gas equipment
- Slicer / Dicer blades (table top food prep) – Redco and Vollrath

THIS WARRANTY IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE

As The Vollrath Company LLC's only responsibility and the purchaser's only remedy, for any breach of warranty, The Vollrath Company LLC will repair or, at its option, replace the defective product or part without charge, except as otherwise provided below:

- For refrigeration compressors and the second year of the warranty on Cayenne® Heat Strips and mixers, The Vollrath Company LLC will provide the repaired or replacement part only; and the buyer will be responsible for all labor charges incurred in performing the repair or replacement.
- To obtain warranty service, the buyer will be responsible to return to The Vollrath Company LLC any product (other than gas equipment that is permanently installed) weighing less than 110 lbs. or located outside of a 50-mile radius of a certified technician designated by The Vollrath Company LLC to perform warranty repairs. If a Vollrath Technician cannot be contacted check the website for service contact points. (Please refer to the Product Catalogue for weights and sizes of product)
- No remedy will be available for products that have been damaged by accident, carelessness, improper installation, lack of proper setup or supervision when required, neglect, improper use, installation or operation contrary to installation and operating instructions or other causes not arising out of defects in materials or workmanship. At the buyer's request, The Vollrath Company LLC will repair and or replace such products at a reasonable cost.
- No remedy will be available for slicers where blade has not been sharpened (Refer to owner's manual for sharpening instructions)
- No remedy will be available for mixers damaged by changing gears while equipment is running or overloading, in either case as determined by a Vollrath Certified Technician
- Warranty work must be authorized in advance by The Vollrath Company LLC. See the operating and safety instructions for each product for detailed warranty claim procedures.
- No remedy will be available for product returned and found to be acceptable to the product specification.
- No remedy will be available under any warranty not registered as required below.

LIMITATION OF LIABILITY:

THE VOLLRATH COMPANY LLC SHALL HAVE NO LIABILITY FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES OF ANY KIND, WHETHER BASED UPON NEGLIGENCE OR OTHER TORT, BREACH OF WARRANTY, OR ANY OTHER THEORY.

Warranty Procedure

On all warranty calls, the following process and information is required:

- All warranty claims will start with a call to Vollrath Technical Service support line.(800-628-0832).
- A technical support professional will work to diagnose the issues, and provide the details for the service solution.
- Name and phone number of person calling
- Business name, street address, city, state and zip
- Model and serial number
- Date of purchase and proof of purchase (Receipt)
- Name of dealer where unit was purchased

NOTE: Vollrath will not accept products sent without the proper procedure being followed.

Important:

TO MAKE A CLAIM FOR ANY REMEDY UNDER THIS WARRANTY, YOU MUST REGISTER YOUR WARRANTY.

Register Today

ONLINE: Register your warranty on-line now at www.Vollrathco.com

NO WEB ACCESS: If you do not have access to the web, kindly register by completing the warranty registration form and faxing it to The Vollrath Co. LLC office in the country of purchase.

Warranty Registration

Business Name

Key Contact Name Email

Street Address

City State Zip Code

Country Phone Fax

Model Item Number

Serial Number - -

Operation Type

❑ Limited Service Restaurant	❑ Full Service Restaurant	❑ Bars and Taverns	❑ Supermarket
❑ Convenience Store	❑ Recreation	❑ Hotel/Lodging	❑ Airlines
❑ Business/Industry	❑ Primary/Secondary School	❑ Colleges/University	❑ Hospitals
❑ Long-Term Care	❑ Senior Living	❑ Military	❑ Corrections

Reason for Selecting Our Product

❑ Appearance	❑ Full Service Restaurant	❑ Availability	❑ Sellers Recommendation
❑ Ease of Operation	❑ Versatility of Use	❑ Price	❑ Brand

Would You Like to Receive Our Full-Line Catalog and Remain on Our Mailing List? ❑ Yes ❑ No

VOLLRATH®
Setting the Standard™

www.vollrathco.com

The Vollrath Company, L.L.C.
1236 North 18th Street
Sheboygan, WI 53081-3201
U.S.A.

Main Tel: 800.628.0830
Fax: 800.752.5620

Technical Services: 800.628.0832
Service Fax: 920.459.5462

Canada Service: 800.695.8560

© 2010 The Vollrath Company, L.L.C.

EN

INDEX

1. PREFACE 6

1.1 INTRODUCTION 6
1.2 IMPORTANT 6
1.3 PRESERVATION 6

2. GENERAL INFORMATION 8

2.1 DISTRIBUTOR IDENTIFICATION 8
2.2 APPLIANCE IDENTIFICATION 8
2.3 TECHNICAL SERVICE 8
2.4 GENERAL SAFETY REGULATIONS 10

3. PRELIMINARY INFORMATION 14

3.1 TECHNICAL DATA 14
3.2 FIELD OF USE 16

4. HANDLING AND UNPACKING 16

4.1 GENERAL WARNINGS 16
4.2 UNPACKING 16
4.3 HANDLING AND STORAGE 16

5. INSTALLATION 18

5.1 APPLIANCE DESCRIPTION 18
5.2 SUPPLY VOLTAGE 18
5.3 GENERAL REGULATIONS FOR USE 20
5.4 CONTROL PANEL 22
5.5 DEFINITIONS OF FUNCTIONS 24

6. USING THE MACHINE 24

6.1 PREPARATION 24
6.2 OPERATION AND PROGRAMMING 26

7. MAINTENANCE 28

7.1 GENERAL WARNINGS 28
7.2 PROGRAMMED MAINTENANCE 30
7.3 CARE AND CLEANING OF THE VACUUM PACKAGING MACHINES 30
7.4 ROUTINE MAINTENANCE 34
7.5 TROUBLESHOOTING 42

8. DISPOSAL OF THE MACHINE AND ITS PARTS 45

8.1 DISPOSAL OF PNEUMATIC SPRINGS 45

9. SPARE PARTS- GENERAL WARNINGS 45

10. FROM THE MANUFACTURER 45

11. SPARE PARTS 46-47

FR

INDEX

1. PRÉFACE 7

1.1 INTRODUCTION 7
1.2 IMPORTANT 7
1.3 CONSERVATION 7

2. INFORMATIONS GÉNÉRALES 9

2.1 IDENTIFICATION DU DISTRIBUTEUR 9
2.2 IDENTIFICATION DE L'APPAREIL 9
2.3 ASSISTANCE TECHNIQUE 9
2.4 NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ET DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS 11

3. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES 15

3.1 DONNÉES TECHNIQUES 15
3.2 DOMAINE D'EMPLOI 17

4. MANUTENTION ET DÉBALLAGE 17

4.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX 17
4.2 DÉBALLAGE 17
4.3 MANUTENTION ET ENTREPOSAGE 17

5. INSTALLATION 19

5.1 DESCRIPTION DE L'APPAREIL 19
5.2 TENSION D'ALIMENTATION 19
5.3 NORMES GÉNÉRALES D'EMPLOI 21
5.4 LE PILOTAGE ÉLECTRONIQUE 23
5.5 DÉFINITIONS DES FONCTIONS 25

6. EMPLOI DE L'APPAREIL 25

6.1 PRÉPARATION 25
6.2 FONCTIONNEMENT ET PROGRAMMATION 27

7. ENTRETIEN 29

7.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX 29
7.2 PROGRAMMÉ MAINTENANCE 30
7.3 SOIN ET NETTOYAGE DE LA CONDITIONNEUSE SOUS VIDE 31
7.4 ENTRETIEN COURANT 35
7.5 GUIDE POUR RÉSOUDRE LES ÉVENTUELS PROBLÈMES 43

8. DÉMOLITION ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE OU DE ES PIÈCES 45

8.1 ÉLIMINATION DES RESSORTS À GAZ 45

9. PIÈCES DÉTACHÉES - AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX 45

10. DE LA PART DU FABRICANT 45

11. PIÈCES DÉTACHÉES 46-47

ES

INDICE

1. PREFACIO 7

1.1 INTRODUCCIÓN 7
1.2 IMPORTANTE 7
1.3 CONSERVACIÓN 7

2. INFORMACIONES DE CARÁCTER GENERAL 9

2.1 IDENTIFICACIÓN DEL DISTRIBUIDOR 9
2.2 IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA 9
2.3 ASISTENCIA TÉCNICA 9
2.4 NORMAS GENERALES SOBRE SEGURIDAD Y PREVENCIÓN DE ACCIDENTES 11

3. INFORMACIONES PRELIMINARES 15

3.1 DATOS TÉCNICOS 15
3.2 SECTOR DE USO 17

4. DESPLAZAMIENTO Y DESEMBALAJE 17

4.1 ADVERTENCIAS DE CARÁCTER GENERAL 17
4.2 DESEMBALAJE 17
4.3 DESPLAZAMIENTO Y ALMACENAMIENTO 17

5. INSTALACIÓN 19

5.1 DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA 19
5.2 TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN 19
5.3 NORMAS GENERALES DE USO 21
5.4 EL PANEL DE MANDOS 23
5.5 DEFINICIÓN DE LAS FUNCIONES 25

6. USO DE LA MÁQUINA 25

6.1 PREPARACIÓN 25
6.2 FUNCIONAMIENTO Y PROGRAMACIÓN 27

7. MANTENIMIENTO 29

7.1 ADVERTENCIAS DE CARÁCTER GENERAL 29
7.2 MANTENIMIENTO PROGRAMADO 30
7.3 CUIDADO Y LIMPIEZA DE LA ENVASADORA AL VACÍO 31
7.4 MANTENIMIENTO ORDINARIO 35
7.5 GUÍA PARA LA SOLUCIÓN DE POSIBLES PROBLEMAS 44

8. DESGUACE Y ELIMINACIÓN/RECICLAJE DE LA MÁQUINA O DE SUS COMPONENTES 45

8.1 ELIMINACIÓN DE LOS RESORTES DE GAS 45

9. RECAMBIOS : ADVERTENCIAS DE CARÁCTER GENERAL 45

10. NOTA DEL FABRICANTE 45

11. RECAMBIOS 46-47

EN PREFACE

1. PREFACE

1.1 INTRODUCTION

This document has been prepared and checked carefully to provide reliable information;
The manufacturer declines all responsibility, whether implicit or explicit, for eventual errors and omissions.

The descriptions and images in this Manual are not binding; the Manufacturer reserves the right to modify the documentation and technical features of the appliance at any moment and without any prior notice.

1.2 IMPORTANT

This document, prepared by the manufacturer, provides all the information necessary for use, preservation and disposal of the appliance.

IIn case of doubt, contact:

The Vollrath Company LCC
1236 North 18th Street
Sheboygan, WI 53081
Tel. 920-459-5353, Fax. 920-459-5381

This appliance was designed, made and marketed according to the following regulations:
UL 963
CSA C22.2 No.
NSF 2

This document forms an integral part of the appliance and as such must be preserved throughout its life and use; if the appliance is passed on to third parties, this document must also be handed over to the new owner.

Read this Manual entirely before carrying out any operation on the appliance.

The manufacturer will provide all the clarification necessary for use, maintenance and preservation of your Appliance.

The Buyer must make sure the operators concerned with use and maintenance of this appliance read this Manual entirely; it must always be readily available for consultation.

It is the Buyer's responsibility to make sure, all amendments, updates or technical modifications communicated by the manufacturer are incorporated into the Manual.

Follow all the recommendations and directives given in this Manual because safe operation and preservation of the appliance depend on the correct use and application of the suggestions given below.

The manufacturer declines all responsibility for damage to persons, objects and animals deriving from failure to observe the recommendations given in this Manual, the safety warnings, and modifications made on the appliance without authorization, tampering with the appliance and the use of non original spare parts.

1.3 PRESERVATION

This document must be used without damaging the contents.

Do not remove, tear or rewrite any parts of the Manual; while consulting it, do not use, greasy or dirty hands to turn the pages to avoid affecting the quality and life of the Manual.

After use, put the Manual back in a safe protected place easily accessible to operators involved in appliance use and maintenance.

If the Manual is lost or stolen or damaged, request a copy by sending a copy of the purchase order to manufacturer, specifying the version, edition, revision and the name of the appliance. This information is indicated on every page of the document.
Date of publication of this Use and Maintenance Manual: 01.01.2011.

Unauthorized use is forbidden.
The manufacturer reserves the right to make technical modifications at any moment without prior notice.

FR PRÉFACE

1. PRÉFACE

1.1 INTRODUCTION

Ce document a été réalisé et contrôlé avec le plus grand soin pour fournir des informations utiles ; le fabricant décline toute responsabilité implicite ou explicite au sujet d'éventuelles erreurs ou omissions.
Les descriptions et les images du manuel ne sont pas astreignantes ; la société constructrice se réserve le droit de modifier la documentation et les caractéristiques techniques de l'appareil à tout moment et sans préavis.

1.2 IMPORTANT

Ce document, rédigé par la société constructrice fournit toutes les informations nécessaires pour l'emploi, la conservation et l'élimination de l'appareil.

Dans le doute, s'adresser à :

The Vollrath Company LCC
1236 North 18th Street
Sheboygan, WI 53081
Tel. 920-459-5353, Fax. 920-459-5381

Cet appareil a été projeté, réalisé et commercialisé en respectant les normes:
UL 963 / CSA C22.2 No. / NSF 2

Ce document fait partie intégrante de l'appareil et comme tel, il doit être conservé et gardé pour toute la durée de vie et d'utilisation de ce dernier. En cas de passage de l'appareil à des tiers, ce document doit être remis au nouveau propriétaire.

Avant toute intervention ou opération sur l'appareil, nous recommandons de lire attentivement le manuel.

Le fabricant est à votre entière disposition pour d'éventuelles informations au sujet de l'emploi, de l'entretien et de la conservation de votre appareil.

L'acheteur doit obligatoirement lire ce manuel aux personnes chargées de l'emploi et de l'entretien de cet appareil, en leur donnant la possibilité de le consulter librement chaque fois qu'elles en ont besoin.

Tout amendement, mise à jour ou modification technique communiquée par la société constructrice à l'acheteur doit être incorporée dans ce manuel sous la responsabilité directe de ce dernier.

Suivre scrupuleusement tous les conseils et les directives présentes dans ce manuel car le fonctionnement en sécurité et la conservation de l'appareil dépendent de l'emploi correct et de l'application des suggestions décrites ci-après.

La société constructrice décline toute responsabilité pour dommages aux personnes, choses et animaux dérivant du non-respect des prescriptions rapportées dans ce manuel, des avertissements pour la sécurité, des modifications réalisées sur l'appareil sans autorisation préalable, des altérations et de l'emploi de pièces détachées non originales.

1.3 CONSERVATION

Ce document doit être utilisé de manière à ne pas en endommager le contenu.

En particulier, éviter d'enlever, d'arracher ou de récrire des parties du manuel ; durant la consultation, éviter de le feuilleter avec les mains grasses, sales ou dans des conditions pouvant porter préjudice à sa durée et qualité.

A la fin de l'emploi, ranger le manuel dans un lieu sûr et protégé, d'accès aisé pour tous les opérateurs concernés par l'emploi et l'entretien de l'appareil.

En cas de perte, vol ou endommagement, il est possible de demander une copie de ce manuel par commande d'achat à transmettre à Le fabricant, en précisant la version, l'édition, la révision et le nom de l'appareil. Ces informations sont présentes sur chaque page du présent document.
Date de publication de ce manuel Instructions d'emploi et d'entretien: 01.01.2011.
L'emploi non autorisé est interdit.
Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques à tout moment et sans préavis.

ES PREFACIO

1. PREFACIO

1.1 INTRODUCCIÓN

Este documento ha sido preparado y controlado esmeradamente a fin de proporcionar informaciones atendibles y fidedignas;el fabricante declina toda responsabilidad implícita o explícita respecto de posibles errores u omisiones que pudiese contener. Las descripciones y las imágenes que contiene no son necesariamente definitivas. La empresa fabricante se reserva el derecho de modificar en cualquier momento las características técnicas de la máquina así como su documentación, sin obligación de aviso previo.

1.2 IMPORTANTE

Este documento, redactado por la empresa fabricante, proporciona todas las informaciones necesarias para el uso, la conservación y el desguace de la máquina.

The Vollrath Company LCC
1236 North 18th Street
Sheboygan, WI 53081
Tel. 920-459-5353, Fax. 920-459-5381

Este aparato ha sido diseñado, realizado y comercializado respetando las normativas:
UL 963 / CSA C22.2 No. / NSF 2

Este documento debe considerarse como parte integrante de la máquina y como tal debe ser conservado por todo el tiempo de duración y uso de la misma; en caso de transferencia de la máquina a terceros, este documento debe ser entregado al nuevo propietario.

Antes de ejecutar cualquier intervención u operación en la máquina, se recomienda efectuar una lectura atenta y completa de este manual.

El fabricante se encuentra a completa disposición de Vd. para ofrecerle toda aclaración que desee solicitarnos en cuanto al uso, mantenimiento y conservación de su máquina.

El comprador tiene la obligación de hacer leer atentamente este manual al personal encargado del uso y mantenimiento de la máquina, dándole la posibilidad de consultarlo libremente cada vez que sea necesario.

Cualquier enmienda, actualización o modificación técnica comunicada por la empresa fabricante al comprador, deberá ser incorporada en este manual por este último y bajo su responsabilidad.

Respetar rigurosamente todas las instrucciones y consejos que se entregan en este manual, ya que el funcionamiento seguro y la adecuada conservación de la máquina dependen de ello y de su correcto uso.

La empresa fabricante declinará toda responsabilidad por lesiones a personas o animales y daños a las cosas que deriven de la falta de observancia de las instrucciones de este manual, en particular de aquéllas relativas a la seguridad, así como de modificaciones o alteraciones que se introduzcan en la máquina sin previa autorización y del uso de piezas de recambio no originales.

1.3 CONSERVACIÓN

Este documento debe utilizarse sin dañarlo.

En particular, evítese eliminar o reescribir partes de este documento; al consultarlo, no hojear sus páginas con las manos con grasa/aceite o sucias ni de cualquier otra forma que pueda reducir su duración y calidad.

Cada vez, al concluir su uso, se deberá depositar este manual en lugar seguro y protegido pero de fácil acceso para todos los operadores encargados del uso y mantenimiento de la máquina.

En caso de sufrir extravío, robo o daño, será posible solicitar copia del presente manual mediante orden de pedido dirigida a la empresa fabricante, especificando la versión, la edición, la revisión y el nombre de la máquina. Estas informaciones aparecen en todas las páginas del presente documento. Fecha de publicación de las presentes Instrucciones de uso y mantenimiento: 01.01.2011.
Queda prohibido todo uso no autorizado.
Nos reservamos el derecho de introducir modificaciones técnicas en cualquier momento sin obligación de aviso previo.

EN GENERAL INFORMATION

2. GENERAL INFORMATION

2.1 DISTRIBUTOR IDENTIFICATION

Head Office:

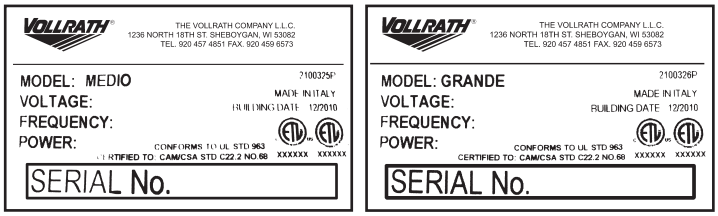
The Vollrath Company LCC
1236 North 18th Street
Sheboygan, WI 53081
Tel. 920-459-5353, Fax. 920-459-5381

2.2 APPLIANCE IDENTIFICATION

The appliance is identified by means of a rating plate (see image) applied on the back, which bears the following information:

General data:
- Manufacturer's Name and Address:
- Model and ETL - NSF marking

Technical features:
- Rated voltage, frequency and power



WARNING: It is absolutely forbidden to tamper with, engrave, alter, or remove the nameplate from the appliance. Do not cover it with adhesive tape or other such material as it must always be clearly visible.

WARNING: If the nameplate is found to be damaged for any reason whatsoever, (detached from the machine, damaged or only partly legible) notify the manufacturer immediately.

2.3 TECHNICAL SERVICE

2.3.1 WARRANTY

The manufacturer products are normally subjected to severe quality and functional checks before installation to ensure safety and in the interests of our Clients.

2.3.1.1 COVER

The manufacturer products are covered by a warranty for manufacturing and machining defects, and we undertake to replace parts found to be defective by the manufacturer free of charge.

2.3.1.2 DURATION

The manufacturer products come with a twelve-month warranty from the date indicated on the purchase document.

2.3.1.3 GENERAL CONDITIONS

According to the manufacturer warranty:

a) The warranty gives exclusive rights for free replacement of components acknowledged as defective by the manufacturer or our authorized representative.
b) The manufacturer responsibility is limited exclusively to replacing parts found to be defective; we shall not acknowledge claims for any other kind of damage.
c) The Client is entirely responsible for returning disputed and/or defective parts to the manufacturer office, and all transport charges for delivering the parts.
d) Parts subject to normal wear are excluded from the warranty.
e) Repairs, if any, do not in any manner lead to extension of the warranty.

2.3.1.4 TERMINATION

Apart from the normal validity period, the warranty will immediately lapse in the following cases:

a) Appliance nameplate tampered with, altered in any manner or removed without informing the manufacturer immediately.
b) Modifications on the appliance or its parts without written authorization from the manufacturer. Tampering with the appliance or its parts, apart from invalidating the warranty, will free the manufacturer of all liability for all damage to persons, animals or objects.
c) Failure to respect the indications in this Manual.
d) Using the appliance for purpose other than that specified in this Manual.
e) Damage or accident to the appliance deriving from outside factors.
f) Conduction, repair and/or maintenance operations carried out by untrained personnel.

FR INFORMATIONS GÉNÉRALES

2. INFORMATIONS GÉNÉRALES

2.1 IDENTIFICATION DU DISTRIBUTEUR

Siège administratif et Magasin:

The Vollrath Company LCC
1236 North 18th Street
Sheboygan, WI 53081
Tel. 920-459-5353, Fax. 920-459-5381

2.2 IDENTIFICATION DE L'APPAREIL

L'appareil est identifié par une plaque (voir image) située au dos de l'appareil, sur laquelle se trouvent les informations suivantes :

Données générales :
- Nom et adresse du fabricant :
- Modèle et marquage ETL - NSF

Caractérstiques techniques :
- Tension, fréquence et puissance nominales

AVERTISSEMENT : il est interdit d'altérer, de graver, de modifier de quelque manière que ce soit ou d'enlever la plaque signalétique de l'appareil. Ne pas la couvrir avec du ruban adhésif ou autre car elle doit être toujours bien visible.

AVERTISSEMENT : si, pour quelque raison que ce soit, la plaque signalétique résulte endommagée (détachée de la machine, abîmée ou partiellement illisible), le communiquer immédiatement au fabricant.

2.3 ASSISTANCE TECHNIQUE

2.3.1 GARANTIE

Tous les produits de le fabricant sont normalement soumis à des contrôles qualitatifs fonctionnels sévères avant l'installation pour la sauvegarde et dans l'intérêt des clients.

2.3.1.1 COUVERTURE

Le fabricant garantit ses produits contre tous les défauts de fabrication et d'usinage et s'engage à remplacer gratuitement à ses clients les éventuelles pièces considérées comme défectueuses par la société constructrice.

2.3.1.2 DURÉE

Le fabricant garantit ses produits pendant 12 (douze) mois à compter de la date de vente présente sur le document d'achat.

2.3.1.3 CONDITIONS GÉNÉRALES

La garantie de le fabricant prévoit :

a) La garantie donne droit exclusivement au remplacement gratuit des composants reconnus défectueux par le fabricant ou par un responsable agréé.
b) La responsabilité de le fabricant se limite au remplacement des pièces éventuellement constatées défectueuses ; en aucun cas, le fabricant ne reconnaîtra les réclamations pour indemnisations d'autre genre.
c) La remise des pièces constatées et/ou défectueuses est prévue dans le siège de le fabricant et tous les frais de transport pour la livraison des pièces sont entièrement à la charge du client.
d) Sont exclus de la garantie les composants d'usure normale.
e) Les éventuelles réparations réalisées n'entraînent en aucun cas le prolongement de la période de garantie.

2.3.1.4 CESSATION

En plus de la fin de la période normale de couverture, la garantie échouera immédiatement dans les cas suivants :

a) Plaque signalétique de l'appareil altéré, modifié de quelque manière ou enlevée sans que le fabricant en ait été rapidement averti.
b) Exécution de modifications sur l'appareil ou sur des pièces sans autorisation préalable écrite du fabricant. L'altération de l'appareil ou de ses pièces, outre aboutir à la cessation de la garantie, soulève le fabricant de tout dommage aux personnes, animaux ou choses.
c) Non-respect des indications illustrées sur le manuel.
d) Emploi de l'appareil différent de celui prévu par le manuel.
e) Dommages ou sinistres subis par l'appareil dérivant de facteurs étrangers.
f) Opérations de conduite, réparation et/ou entretien réalisées par du personnel non spécialisé.

ES INFORMACIONES DE CARÁCTER GENERAL

2. INFORMACIONES DE CARÁCTER GENERAL

2.1 IDENTIFICACIÓN DEL DISTRIBUIDOR

Sede legal y administrativa:

The Vollrath Company LCC
1236 North 18th Street
Sheboygan, WI 53081
Tel. 920-459-5353, Fax. 920-459-5381

2.2 IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA

La máquina es identificada mediante una placa (véase la imagen) situada en la parte trasera, en la cual aparecen las siguientes informaciones:

Datos generales:
- Nombre y dirección del fabricante:
- Modelo y marcación ETL - NSF

Características técnicas:
- Tensión, frecuencia y potencia nominales

ADVERTENCIA. Está absolutamente prohibido alterar, incidir o modificar de cualquier manera o quitar la placa de identificación de la máquina. No cubrir la placa con cinta adhesiva ni otros materiales ya que debe permanecer siempre claramente visible.

ADVERTENCIA. En caso de que, por cualquier motivo, la placa de identificación sufra daños (o sea separada de la máquina, arruinada o quede incluso sólo parcialmente ilegible) será necesario comunicar de inmediato el hecho al fabricante.

2.3 ASISTENCIA TÉCNICA

2.3.1 GARANTÍA

Todos los productos del fabricante son sometidos normalmente a severos controles cualitativos y funcionales antes de su instalación como garantía de protección y salvaguardia de los intereses de sus propios clientes.

2.3.1.1 COBERTURA

El fabricante garantiza sus propios productos contra todos los defectos de fabricación y elaboración y se compromete a sustituir gratuitamente a las máquinas de sus clientes eventuales piezas que pudieran ser encontradas como defectuosas por la casa fabricante misma.

2.3.1.2 DURACIÓN

El fabricante garantiza sus propios productos por el período de12 (doce) meses a contar de la fecha de venta que aparece en el documento de compraventa.

2.3.1.3 CONDICIONES GENERALES

Respecto de la garantía del fabricante queda establecido que:

a) la garantía concede derecho exclusivamente a la sustitución gratuita de los componentes reconocidos como defectuosos por el fabricante o por un encargado autorizado por la misma;
b) la responsabilidad del fabricante queda limitada sólo a la sustitución de las piezas eventualmente defectuosas; en ningún caso el fabricante aceptará reclamaciones por indemnizaciones de ningún otro tipo;
c) la restitución de las piezas cuestionadas y/o defectuosas está prevista en el establecimiento del fabricante y todos los gastos de transporte relativos a la entrega de dichas piezas quedan enteramente a cargo del cliente;
d) quedan excluidos de la garantía los componentes sujetos a desgaste normal;
e) las eventuales reparaciones efectuadas no determinan de ninguna manera la prolongación del período de garantía.

2.3.1.4 CESACIÓN

La garantía perderá de inmediato su validez, esto es, antes del previsto período de doce meses, en los siguientes casos:

a) placa de identificación de la máquina dañada, alterada de cualquier forma o retirada sin que el fabricante haya sido tempestivamentepuesto en conocimiento del hecho;
b) introducción de modificaciones en la máquina o en sus partes sin previa autorización escrita otorgada por el fabricante. La alteración de la máquina o de sus partes -además de provocar la invalidación de la garantía - eximirá el fabricante de toda responsabilidad por lesiones a las personas o a animales y daños a las cosas que de ello deriven;
c) inobservancia de las instrucciones del presente manual;
d) uso de la máquina diferente de aquel previsto en el presente manual;
e) daños o siniestros sufridos por la máquina como consecuencia de factores externos;
f) operaciones de conducción, reparación y/o mantenimiento ejecutadas

EN GENERAL INFORMATION

2.3.2 NOTIFYING DEFECTS OR FAULTS

WARNING: Defects and faults must be notified to the area dealer or directly to the manufacturer.

2.3.3 ORDERING SPARE PARTS

WARNING: Spare parts must be ordered from the area dealer or directly from the manufacturer, indicating the article code (See SPARE PARTS Chapter).

2.4 GENERAL SAFETY REGULATIONS

The manufacturer has analyzed the fundamental operations regarding use and maintenance for the design and construction of the appliance; the operating methods are studied and described in this Manual to allow safe operation.

ATTENTION: Failure to observe these regulations can be extremely hazardous for safety of the appliance and persons.

2.4.1 SYMBOLS

Symbols and texts in different styles have been used in this Manual to highlight certain situations involving risk for the appliance or operator safety, particularly important regulations, recommendations, warnings and precautions to be taken during use and Maintenance.
The personnel involved in the use and maintenance of the appliance must understand these symbols before carrying out any operation on it.

SYMBOL	SEGNAL	MEANING
	**ELECTRIC HAZARD!**	Indicates **immediate danger** for the person's life and health. Failure to observe these warnings may lead to serious damage to health, or even mortal injury.
	**DANGER !**	Indicates **probable danger** for the person's life and health. Failure to observe these warnings may lead to serious damage to health or even mortal injury.
	CAUTION!	Indicates **possible danger**. Failure to observe these warnings may lead to minor wounds and material damage.
	**RISK OF BURNS**	Indicates **immediate danger** in case of contact with very hot surfaces.
	**WARNING !**	Indicates a **possible damage situation**. Failure to observe these warnings may lead to material and environmental damage.
	IMPORTANT !	Indicates **recommendations for use** and other useful **information**.
	**INFORMATION SERVICE**	The presence of this symbol alongside the text implies the **obligation to inform** the manufacturer of a particular situation or the possibility of requesting information regarding a certain topic.

2.4.2 WARNINGS AND HAZARDS DERIVING FROM USE OF THE MACHINE

2.4.2.1 HAZARDS DERIVING FROM USE OF THE MACHINE

DANGER! The machines are designed and constructed according to the latest technology available and conform to applicable safety standards. In spite of this, they may be a source of hazard, especially if the safety instructions given in this Manual are not observed. Immediately eliminate all faults and problems that can affect safety!

FR INFORMATIONS GÉNÉRALES

2.3.2 SIGNALISATION DE DÉFAUTS OU ANOMALIES

AVERTISSEMENT : la signalisation de défauts ou d'anomalies doit être faite au revendeur de zone ou directement au constructeur.

2.3.3 DEMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES

AVERTISSEMENT : la demande de pièces détachées doit être faite au revendeur de zone ou directement au fabricant, avec indication du code article (voir chapitre PIÈCES DÉTACHÉES).

2.4 NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ET DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS

Lors de la conception et de la réalisation de l'appareil, le fabricant analysé les opérations fondamentales concernant l'emploi et l'entretien ; les modalités d'intervention ont été étudiées et rapportées dans ce manuel pour en permettre l'exécution en toute sécurité.

ATTENTION : le non-respect de ces normes peut résulter extrêmement dangereux pour la sauvegarde de l'appareil et des personnes.

2.4.1 SYMBOLES

Ce manuel contient des symboles et des styles de texte différents pour mettre en évidence certaines situations à risque pour la sauvegarde de l'appareil et de l'opérateur, normes d'une importance particulière, conseils, avertissements et précautions à suivre durant l'emploi et l'entretien.
Ces symboles doivent être compris par le personnel préposé à l'emploi et à l'entretien de l'appareil avant toute intervention sur ce dernier

ES INFORMACIONES DE CARÁCTER GENERAL

2.3.2 COMUNICACIÓN RELATIVA A DEFECTOS O ANOMALÍAS

ADVERTENCIA. La comunicación relativa o a defectos o anomalías debe ser efectuada al revendedor de zona o directamente al fabricante.

2.3.3 PEDIDO DE RECAMBIOS

ADVERTENCIA. El pedido de piezas de recambio debe enviarse al propio revendedor de zona o directamente al fabricante, con indicación del código de cada artículo solicitado (véase el capítulo PIEZAS DE RECAMBIO).

2.4 NORMAS GENERALES SOBRE SEGURIDAD Y PREVENCIÓN DE ACCIDENTES

Al diseñar y realizar este equipo, el fabricante ha analizado todas las operaciones fundamentales relativas al uso y mantenimiento; las modalidades de intervención han sido estudiadas y expuestas en este manual a fin de garantizar una ejecución segura de las mismas.

ATENCIÓN. La inobservancia de las respectivas normas sobre seguridad puede ser extremadamente peligrosa para la incolumidad de las personas y para la preservación del equipo.

2.4.1 SIMBOLOGÍA

En el presente manual se han empleado diferentes símbolos y estilos de textos a fin de poner en evidencia ciertas situaciones de riesgo para la incolumidad del operador y la seguridad del equipo, así como normas de particular importancia, consejos, advertencias y medidas precaucionales a adoptar durante el uso y el mantenimiento.
Los indicados símbolos constituyen referencias fundamentales para el personal encargado del uso y del mantenimiento con relación a todas las respectivas operaciones a realizar, por lo que este personal debe conocerlos y comprenderlos cabalmente.

SYMBOLE/SÍMBOLO	SIGNAL/SEÑAL	SIGNIFICATION/SIGNIFICADO
	**DANGER ÉLECTRIQUE !** **¡PELIGRO ELÉCTRICO!**	Signale un **danger immédiat** pour la vie et la santé des personnes. Le non-respect de ces avertissements provoque de graves dommages à la santé, jusqu'à des blessures mortelles. Advierte acerca de un **peligro inminente** para la vida y la salud de las personas. La falta de consideración de estas advertencias puede provocar grave perjuicio a la salud e incluso lesiones mortales.
	**DANGER !** **¡PELIGRO!**	Signale un **danger probable** pour la vie et la santé des personnes. Le non-respect de ces avertissements provoque de graves dommages à la santé, jusqu'à des blessures mortelles. Señala un **probable peligro** para la seguridad y la vida de las personas. La falta de consideración de estas advertencias puede provocar grave peligro para la salud e incluso lesiones mortales.
	ATTENTION ! **¡ATENCIÓN!**	Signale un **danger possible**. Le non-respect de ces avertissements peut provoquer des blessures légères et des dommages matériels • Señala un **probable peligro**. La inobservancia de estas advertencias puede provocar lesiones ligeras a las personas y daños materiales.
	**DANGER BRÛLURES** **PELIGRO DE SUFRIR QUEMADURAS**	Signale un **danger immédiat** lorsque l'on entre en contact avec des surfaces très chaudes. Señala un **peligro inmediato** en caso de entrar en contacto con superficies muy calientes.
	**AVERTISSEMENT !** **¡ADVERTENCIA!**	Signale une **situation possible d'endommagement**. Le non-respect peut provoquer des dommages matériels et environnementaux • Señala una **posible situación de daño**. La falta de observancia de esta advertencia puede provocar daños materiales y ambientales.
	IMPORTANT ! **¡IMPORTANTE!**	Signale des **conseils pour l'emploi** et autres **informations** utiles. Se refiere a **consejos para el uso** y otras **informaciones** útiles.
	**SERVICE INFORMATIONS** **SERVICIO INFORMATIVO**	La présence de ce symbole à côté d'une partie de texte implique le **devoir d'informer** le fabricant d'une situation particulière ou la possibilité de demander des informations sur un argument déterminé. La presencia de este símbolo junto a una parte de texto implica el **deber de informar** al fabricante acerca de una situación particular o la posibilidad de solicitar informaciones sobre un determinado tema.

2.4.2 AVERTISSEMENTS ET DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE LA MACHINE

2.4.2.1 DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE LA MACHINE

DANGER ! Les machines sont conçues et réalisées selon les technologies les plus modernes à disposition et sont conformes aux normes de sécurité en vigueur. Malgré cela, elles peuvent représenter une source de danger, surtout en cas de non-respect des prescriptions de sécurité contenues dans ce manuel. Il est nécessaire d'éliminer immédiatement tous les problèmes et les inconvénients qui peuvent compromettre la sécurité !

2.4.2 ADVERTENCIAS Y PELIGROS DERIVADOS DEL USO DE LA MÁQUINA

2.4.2.1 PELIGROS DERIVADOS DEL USO DE LA MÁQUINA

¡PELIGRO! Las máquinas son diseñadas y realizadas con las más avanzadas tecnologías hoy disponibles y reúnen los requisitos establecidos por las normas vigentes sobre seguridad. No obstante, pueden constituir fuente de peligro, especialmente en caso de incumplimiento de las instrucciones sobre seguridad de este manual. ¡Deberán eliminarse de inmediato todas las interferencias e inconvenientes que puedan comprometer la seguridad!

EN GENERAL INFORMATION

2.4.2.2 MACHINE OPERATORS

COMMERCIAL USE ONLY
UNIQUEMENT À FIN COMMERCIALE

DANGER! The machine must be used only by trained operators.
Such operators must be familiar with the safety standards and operating instructions given in this Manual.

This appliance is not suitable for use by persons (including children) with reduced physical, sensory and mental capacities, or who are unskilled, unless they are supervised and trained regarding use of the appliance by a person responsible for their safety. Children must not be allowed to play with the appliance.

CAUTION - HOT SURFACE
AVOID CONTACT



ATTENTION - SURFACE CHAUDE
EVITER DE TOUCHER

WARNING: FOR CONTINUED PROTECTION AGAINST FIRE AND ELECTRIC SHOCK REPLACE ONLY WITH MARKED FUSE.

AVERTISSEMENT: A FIN D'ÉVITER LE RISQUE D'INCENDIE ET D'UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE, REMPLACER SEULEMENT AVEC LE FUSIBLE INDIQUÉ.

2.4.2.3 PROTECTIVE AND SAFETY DEVICES

DANGER! Before starting up the machine, check to ensure that all the safety and protective devices are present and in perfect working order.

2.4.2.4 ELECTRIC HAZARDS

ELECTRIC HAZARD!
- Only qualified personnel are permitted to work on the electric system and access live parts of the machine.
- Check the machine's electric system regularly.
- Remove and/or replace slackened connections or burnt wires immediately (replacement must be done exclusively by qualified personnel).
- Use only plugs and sockets suitable for the electrical features shown on the machine's nameplate.
- Do not insert objects in the machine's air vents: danger of electric shock!
- Do not use running water, water jets and/or steam in the machine installation area: danger of electric shock!

CAUTION: To provide continued protection against risk of electric shock, connect to properly grounded outlets only

2.4.2.5 MACHINE MAINTENANCE, SERVICING AND REPAIR

DANGER!
- Remove the plug from the power socket before carrying out any operation.
- Carry out all machine maintenance and servicing operations punctually.
- Damage, if any, must be repaired exclusively by qualified personnel.

2.4.2.6 MODIFYING THE APPLIANCE

DANGER!
-Do not make any modifications or changes on the machine without the manufacturer's permission.
- Replace all deteriorated, worn or damaged parts immediately (replacement must be done by a qualified technician).
- Use only genuine spare parts.

2.4.2.7 FIRE PREVENTION

DANGER!
- Keep the air vents clear (distance from surrounding parts at least 10 cm).
- Do not place the machine near inflammable products.

FR INFORMATIONS GÉNÉRALES

2.4.2.2 PERSONNEL PRÉPOSÉ À L'EMPLOI DE LA MACHINE

DANGER ! L'emploi de la machine n'est permis qu'au personnel instruit.
Ce personnel doit être à connaissance des normes de sécurité et des instructions d'emploi contenues dans ce manuel.

Cet appareil n'est pas apte à être utilisé par des personnes (y compris les enfants) présentant des capacités physiques, sensorielles et mentales réduites, ou manquant d'expérience, à mois qu'elles ne soient surveillées et instruites sur l'utilisation de l'appareil par une personne responsable de leur sécurité. Il faut contrôler que les enfants ne jouent pas avec l'appareil.

2.4.2.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION ET DE SÉCURITÉ

DANGER ! Avant toute mise en service de l'appareil, vérifier que tous les dispositifs de sécurité et de protection sont présents, efficaces et en parfait état.

2.4.2.4 RISQUES DE NATURE ÉLECTRIQUE

DANGER ÉLECTRIQUE !
- Les travaux sur l'installation d'alimentation électrique et l'accès aux pièces sous tension ne sont permis qu'au personnel qualifié.
- Contrôler régulièrement l'installation électrique de la machine.
- Eliminer et/ou remplacer immédiatement les branchements desserrés ou les câbles brûlés (le remplacement doit être réalisé exclusivement par du personnel qualifié).
- Utiliser seulement des fiches et des prises appropriées aux caractéristiques électriques indiquées sur la plaque d'identification de la machine.
- Ne pas enfiler d'objets dans les fentes de ventilation de la machine : danger d'électrocution !
- L'utilisation d'eau courante, jets d'eau et/ou vapeur est interdite dans le lieu d'installation de la machine : danger d'électrocution !

ATTENTION: Afin d'éviter le risque d'incendie et d'une décharge électrique, connecter à la prise à Terre.

2.4.2.5 ENTRETIEN, SERVICE ET RÉPARATION DE LA MACHINE

DANGER !
- Enlever la fiche de la prise de courant avant toute intervention.
- Réaliser ponctuellement toutes les opérations d'entretien et de service de la machine.
- Les éventuels dommages doivent être réparés exclusivement par du personnel qualifié.

2.4.2.6 MODIFICATIONS DE L'APPAREIL

DANGER !
-N'apporter aucune modification ni changement sur la machine sans l'autorisation du fabricant.
- Remplacer immédiatement toutes les pièces détériorées, usées ou endommagées (le remplacement doit être réalisé par un technicien qualifié).
- Utiliser uniquement des pièces détachées d'origine.

2.4.2.7 PRÉVENTION DES INCENDIES

DANGER !
- Maintenir les ouvertures de ventilation libres (distance des pièces environnantes d'au moins 10 cm).
- Ne pas positionner la machine à proximité de produits inflammables.

ES INFORMACIONES DE CARÁCTER GENERAL

2.4.2.2 PERSONAL ENCARGADO DEL USO DE LA MÁQUINA

¡PELIGRO! El uso de la máquina está reservado únicamente a personal capacitado.
Dicho personal debe tener cabal conocimiento de las normas de seguridad y de las instrucciones de uso de este manual.

Este equipo no es apto para ser usado por personas (incluidos los niños) con capacidades físicas, sensoriales y mentales reducidas, o inexpertas, a menos que hayan recibido supervisión e instrucción en cuanto al uso del mismo de parte de una persona responsable por su seguridad. Los niños deben tenerse bajo control para evitar que jueguen con el equipo.

2.4.2.3 DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN Y DE SEGURIDAD

¡PELIGRO! Antes de poner en funcionamiento la máquina controlar siempre que todos los dispositivos de seguridad y de protección estén presentes, en funcionamiento y en estado de eficiencia.

2.4.2.4 RIESGOS DE NATURALEZA ELÉCTRICA

¡PELIGRO ELÉCTRICO!
- Los trabajos en el sistema eléctrico de alimentación y el acceso a las piezas en tensión está permitido únicamente a personal cualificado.
- Controlar periódicamente el sistema eléctrico de la máquina.
- Eliminar y/o sustituir inmediatamente conexiones flojas o cables quemados (la intervención debe ser efectuada únicamente por personal cualificado).
- Utilizar exclusivamente tomas y enchufes adecuados según las características eléctricas que se indican en la placa identificativa de la máquina.
- No introducir ningún tipo de objetos en las aberturas de ventilación de la máquina: ¡peligro de sufrir choque eléctrico!
- Está absolutamente prohibido usar agua corriente, chorros de agua y/o vapor en el lugar en que está instalada la máquina: ¡Peligro de sufrir choque eléctrico!

ATENCIÓN: Para estar siempre protegido contra riesgos de descarga eléctrica, conecte únicamente a tomas de corriente con puesta a tierra.

2.4.2.5 MANTENIMIENTO, SERVICIO Y REPARACIÓN DE LA MÁQUINA

¡PELIGRO!
- Desconectar el enchufe desde la toma de corriente antes de efectuar cualquier intervención.
- Ejecutar puntualmente todas las operaciones de mantenimiento y servicio de la máquina.
- Posibles daños deben ser reparados únicamente por personal cualificado.

2.4.2.6 MODIFICACIONES EN LA MÁQUINA

¡PELIGRO!
- No introducir ninguna modificación ni cambio en la máquina sin la autorización del fabricante.
- Sustituir inmediatamente todas las piezas que se presenten deterioradas, desgastadas o dañadas (la sustitución debe ser efectuada por un técnico cualificado).
- Utilizar únicamente piezas de recambio originales.

2.4.2.7 PREVENCIÓN DE INCENDIOS

¡PELIGRO!
- Mantener las aberturas de ventilación despejadas (espacio libre circunstante de al menos 10 cm).
- No instalar la máquina en proximidad de productos inflamables.

EN GENERAL INFORMATION

DANGER! Danger of burns: if alcohol-based or inflammable products are used for disinfecting, air the area. Do not use naked flames near the machine! Do not smoke!

2.4.2.8 CLEANING AND DISMANTLING THE MACHINE

ATTENTION!
-Clean the machine regularly by following the instructions given in this Manual.
Use and handle cleaning products according to the manufacturer's instructions.
-Scrapping and disposal of the machine, parts and products used for cleaning the machine must be done strictly in compliance with the applicable standards.

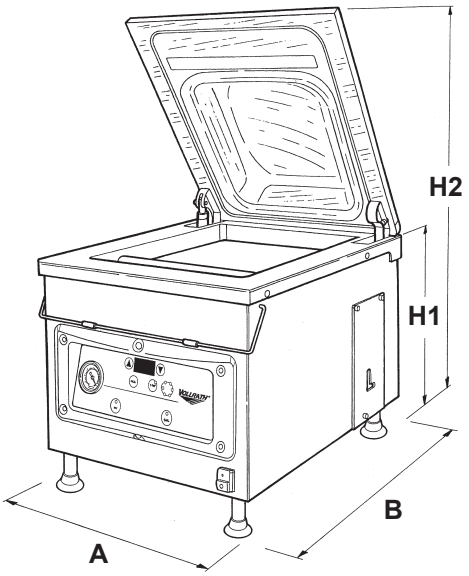
2.4.2.9 HAZARDS DERIVING FROM PNEUMATIC SPRINGS APPLIED ON THE PLEXIGLAS COVER

DANGER!
-Never open the pneumatic springs, as the pressure inside them is extremely high(about 180 bar).
-Before scrapping the machine, discharge the pneumatic springs. Request instructions for disposal.

3. PRELIMINARY INFORMATION

3.1 TECHNICAL DATA

		MEDIO	GRANDE
WEIGHT	Kg	37	74
DIMENSIONS	A mm	400	550
	B mm	480	530
	H1 mm	460	550
	H2 mm	750	890
ELECTRIC CONNECTION	Volt/Hertz	115/60	115/60
CHAMBER SIZE	A mm	290	435
	B mm	400	435
	H1 mm(B)	100	140
	H2 mm(C)	60	70
	TOTAL mm	160	210
	THICKNESS mm	2	2,5
LENGTH SEAL	mm	270	415
MAXIMUM BAG SIZE	Mm	250x450	400x450
NOMINAL PUMP SPEED	M³/h	8	25
FINAL PRESSURE	mlBar	2	2
PUMP POWER	W (60Hz)	300	900
MAXIMUN POWER ABSORPTION	VA	650	1400
FUSES	PF1	T12A 6,3X32	F1A 6,3X32
	PF2	T5A 6,3X32	T5A 6,3X32
	PF4	F4A 5X20	F4A 5X20
	PF5	------	20A 10,3X38
PUMP OIL TYPE	Type	SW40	SW60
	Liter	0,2	1,2
ENVIRIONMENTAL OPERATING CONDITIONS	TEMP. °C	12-40	12-40
	HUMIDITY	10-80%	10-80%
NOISE LEVEL	Db (A)	60	70
OIL CHANGE FREQUENCY	Hours	AFTER 100 OPERATING HOURS	AFTER 200 OPERATING HOURS



MEDIO

FR INFORMATIONS GÉNÉRALES

DANGER ! Danger de brûlures : si l'on utilise des produits désinfectants à base d'alcool ou inflammables, aérer la pièce. Ne pas approcher de flammes libres de la machine. Ne pas fumer !

2.4.2.8 NETTOYAGE ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE

ATTENTION !
- Nettoyer la machine régulièrement en suivant les instructions du manuel.
Utiliser et manier les produits détergents selon les indications du producteur.
- Démolir et éliminer la machine, ses pièces et les produits détergents utilisés pour le nettoyage de l'appareil en respectant scrupuleusement les normes en vigueur.

2.4.2.9 DANGERS DÉRIVANT DES RESSORTS À GAZ APPLIQUÉS AU COUVERCLE EN PLEXIGLAS

DANGER !
- Ne pas ouvrir les ressorts à gaz. Ces derniers ont une pression interne extrêmement élevée (environ 180 bars).
- Avant d'éliminer la machine, les ressorts à gaz doivent être déchargés. Demander les instructions pour l'élimination.

ES INFORMACIONES DE CARÁCTER GENERAL

¡PELIGRO! Peligro de sufrir quemaduras. En caso de utilizar productos desinfectantes a base de alcohol o inflamables, ventilar el ambiente. ¡No aproximar llamas libres a la máquina! ¡No fumar!

2.4.2.8 LIMPIEZA Y DESGUACE DE LA MÁQUINA

¡ATENCIÓN!
- Limpiar la máquina periódicamente aplicando las instrucciones de este mismo manual.
Utilizar y operar con los productos detergentes respetando las indicaciones de los productores.
- Desguazar y desechar/reciclar la máquina, sus componentes y los productos detergentes utilizados para efectuar su limpieza aplicando rigurosamente la normativa vigente.

2.4.2.9 PELIGROS DERIVADOS DE LOS RESORTES DE GAS APLICADOS EN LA TAPA DE PLEXIGLÁS

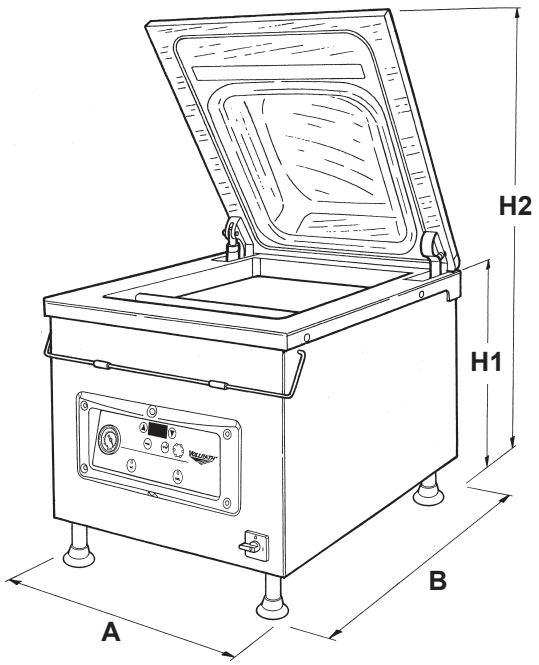
¡PELIGRO!
- No abrir por ningún motivo los resortes de gas, ya que su presión interna es extremadamente alta (más o menos 180 bares).
- Antes de desguazar/reciclar la máquina y sus componentes es necesario descargar los resortes de gas. Solicitar instrucciones precisas para ejecutar estas operaciones.

3. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES / INFORMACIONES PRELIMINARES

3.1 DONNÉES TECHNIQUES / DATOS TÉCNICOS

		MEDIO	GRANDE
POIDS/PESO	Kg	37	74
DIMENSIONS DIMENSIONES	A mm	400	550
	B mm	480	530
	H1 mm	460	550
	H2 mm	750	890
BRANCHEMENT ELECTRIQUE ALIMENTACIÓN ELECTRICA	Volt/Hertz	115/60	115/60
DIMENSIONS DE CHAMBRE ÀVIDE TAMANO DE LA CÁMARA DE VACÍO	A mm	290	435
	B mm	400	435
	H1 mm(B)	100	140
	H2 mm(C)	60	70
	TOTAL mm	160	210
	THICKNESS mm	2	2,5
LONGUEUR DE SOUDURE LARGO DE SOLDADURA	mm	270	415
DIMENSION MAXIMALE DE SACHETS DIMENSIÓN MAXIMA DE BOLSA	Mm	250x450	400x450
DÉBIT NOMINAL POMPE CAPACIDAD NOMINAL BOMPA	M³/h	8	25
PRESSIÓN FINALE PRESION FINAL	mlBar	2	2
PUSSANCE POMPE POTENCIA BOMBA	W (60Hz)	300	900
PUISSANCE MAXIMALE ABSORBÉ POTENCIA ABSORBIDA MÁXIMA	VA	650	1400
FUSIBLES FUSIBLES	PF1	T12A 6,3X32	F1A 6,3X32
	PF2	T5A 6,3X32	T5A 6,3X32
	PF4	F4A 5X20	F4A 5X20
	PF5	------	20A 10,3X38
TYPE D'HUILE POMPE TIPO DE ACEITE BOMBA	Type / Tipo	SW40	SW60
	Liter	0,2	1,2
CONDITIONS D'UTILISATION CONDICIONES AMBIENTALES	TEMP. °C	12-40	12-40
	HUMIDITÉ / HUMEDAD AIRE	10-80%	10-80%
BRUIT / NIVEL DE RUIDO	Db (A)	60	70

INTERVALLE VIDANGE D'HUILE FRECUENCIA CAMBIE EL ACEITE	Hours	APRES 100 HEURES DE TRAVAIL LUEGO DE 100 HORAS DE OPERACION	APRES 200 HEURES DE TRAVAIL LUEGO DE 200 HORAS DE OPERACION



GRANDE

EN INSTALLATION

3.2 FIELD OF USE

The Vacuum packaging machine is designed and constructed for creating vacuum in bags and rigid containers.
The machine must not be used in other ways or for purposes other than that indicated by the manufacturer in this Manual. Conformant use of the machine also involves abiding by and understanding the warnings and notices in this instruction Manual, as well as prompt checking, maintenance and cleaning operations.

DANGER! The manufacturer declines all responsibility for damage to persons, animals and objects deriving from non conforming use of the machine.

4. HANDLING AND UNPACKING

4.1 GENERAL WARNINGS

Pay attention to metal tips, nails, rivets, sharp edges and everything else that could be a potential source of risk on the packing. On receiving the machine, the Client must check to make sure it is intact, and inform the haulage contractor, or the transport personnel immediately of problems, missing parts or evident damage; this must be done before proceeding with other handling or unpacking operations.

WARNING: Damage, if any, on the packing may mean possible damage to the machine or its parts; in case of doubt regarding the actual condition of the machine following transport, contact the manufacturer for information, before carrying out any other operation.

WARNING: The packed machine must be kept in a safe, dry place, covered and protected from environmental agents. The storage area temperature must be between 5°C and 40°C and the relative humidity not more than80%.

4.2 UNPACKING

After removing the packing, check to make sure the machine is intact; do not use it if in doubt and contact the dealer immediately. The packaging materials (plastic bags, etc.), must be kept out of the reach of children, and not dumped in the environment. Keep the packaging materials for future handling or storage of the machine.

WARNING: Disposal of the packing materials must be done in accordance with the Directives on the matter applicable in the country in which the machine is installed.

4.3 HANDLING AND STORAGE

- In case of transport within the installation area, the machine must *always be kept in the horizontal position* to avoid oil leaks from the pump. The sealing bars and insertion plates must be fixed to prevent their shifting inside the vacuum chamber.

- In case of storage:
  The machine must be stored in a safe place, suitable for the purpose, dry, ventilated, covered, and sheltered from atmospheric agents. The storage area temperature must be between 5°C and 40°C with a relative humidity value not higher than 80%. The installation area must be free of water and water vapour.

If a machine has remained unused for long periods, change the pump oil before re-using it, by following the instructions given in the "MAINTENANCE" chapter.

FR INSTALLATION

3.2 DOMAINE D'EMPLOI

La conditionneuse sous vide a été conçue et étudiée pour effectuer le vide dans des sachets et récipients rigides.
il n'est pas permis d'utiliser l'appareil avec des modalités ou pour des objectifs différents de ceux indiqués par le fabricant dans ce manuel. L'emploi conforme de l'appareil comprend également le respect et la connaissance des avertissements et des avis contenus dans ce manuel d'instructions, ainsi que l'exécution ponctuelle de tous les contrôles, travaux d'entretien et nettoyage de l'appareil.

DANGER ! Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages provoqués aux personnes, animaux ou choses dérivant de l'emploi non conforme de l'appareil.

4. MANUTENTION ET DÉBALLAGE

4.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

Faire attention aux agrafes métalliques, clous, rivets, bords tranchants ou autres pouvant représenter un danger sur l'emballage. Au moment de la réception de l'emballage, le client doit en vérifier l'état, en communiquant immédiatement au transporteur ou au préposé au transport les éventuelles anomalies, manques ou dommages évidents ; cette notification doit, dans tous les cas, être effectuée avant de réaliser toute autre opération de manutention ou de déballage.

AVERTISSEMENT : un éventuel dommage sur l'emballage peut signifier un dommages probable à l'appareil ou à ses pièces; en cas de doute sur le caractère intact de l'appareil à la suite du transport, avant toute autre opération, demander des informations au constructeur.

AVERTISSEMENT : l'appareil emballé doit être conservé dans un lieu protégé, approprié à cet effet, sec, couvert et non exposé aux agents atmosphériques. Le lieu prévu doit posséder une température comprise entre 5°C et 40°C et une valeur d'humidité relative non supérieure à 80%.

4.2 DÉBALLAGE

Après avoir enlevé l'emballage, vérifier le caractère intact de l'appareil ; dans le doute, ne pas l'utiliser et s'adresser tout de suite au revendeur. Les éléments de l'emballage (sachets en plastique, etc) ne doivent pas être laissés à la portée des enfants ni jetés dans l'environnement. Il est conseillé de conserver l'emballage intact pour d'éventuelles exigences futures de manutention ou d'entreposage de l'appareil.

AVERTISSEMENT : l'éventuelle élimination de l'emballage doit être réalisée en suivant les directives en la matière en vigueur dans le pays d'installation de l'appareil.

4.3 MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

- En cas de transport sur le lieu d'utilisation, la machine doit être maintenue *toujours en position horizontale* de manière à éviter la sortie de l'huile
  de la pompe. Les barres de soudure et les plateaux doivent être fixées de manière à en éviter les déplacements à l'intérieur de la chambre à vide.

- En cas d'entreposage :
  l'appareil doit être conservé dans un lieu protégé, approprié à cet effet, sec, ventilé, couvert et non exposé aux agents atmosphériques. Le lieu prévu doit posséder une température comprise entre 5°C et 40°C et une valeur d'humidité relative non supérieure à 80%. Eau et vapeur d'eau doivent être maintenues à distance du lieu d'installation.

Après une longue période d'entreposage d'une machine usée, effectuer une vidange d'huile de la pompe avant de la mettre en marche, en suivant les instructions indiquées dans le chapitre "ENTRETIEN".

ES INSTALACIÓN

3.2 SECTOR DE USO

La envasadora al vacío ha sido diseñada y estudiada para obtener el vacío en bolsas y contenedores rígidos.
No está permitido el uso de la máquina con modalidades o para finalidades diferentes de aquellas indicadas por el fabricante en este manual. El uso previsto y conforme de la máquina comprende también el conocimiento y aplicación de lo indicado en las advertencias y avisos expuestos en este manual, así como la realización puntual de todos los controles y de las tareas de mantenimiento y limpieza de la máquina.

¡PELIGRO! El fabricante declinará toda responsabilidad por lesiones a personas o animales y daños a las cosas que deriven de un uso no conforme de la máquina.

4. DESPLAZAMIENTO Y DESEMBALAJE

4.1 ADVERTENCIAS DE CARÁCTER GENERAL

Prestar particular atención a grapas metálicas, clavos, remaches, bordes cortantes y todo otro componente potencialmente peligroso del embalaje. Al recibir la máquina el cliente debe controlar atentamente la integridad del embalaje y comunicar tempestivamente al transportista o al encargado del transporte eventuales anomalías, faltas o daños evidentes; esta notificación debe efectuarse antes de realizar cualquier operación de desplazamiento o desembalaje.

ADVERTENCIA. Un eventual daño visible en el embalaje puede ser indicio de probable daño en la máquina o en sus componentes; en caso de dudas sobre la efectiva integridad de la máquina como consecuencia del transporte, antes de efectuar cualquier operación deberán solicitarse informaciones al fabricante.

ADVERTENCIA. La máquina embalada debe ser conservada en un lugar protegido y adecuando, seco, cubierto y no expuesto a los agentes atmosféricos. El lugar previsto debe presentar una temperatura comprendida entre 5 °C y 40 °C, además de una humedad relativa no superior al 80 %.

4.2 DESEMBALAJE

Una vez retirado el embalaje controlar la integridad de la máquina; en caso de duda, no utilizarla y contactarse de inmediato con el revendedor. Los componentes del embalaje (bolsas de plástico, etc.) no deben dejarse al alcance de los niños ni abandonados en el ambiente. Es conveniente conservar íntegro el embalaje para utilizarlo al efectuar posibles futuros desplazamientos o almacenamientos de la máquina.

ADVERTENCIA. La eventual eliminación del embalaje debe efectuarse respetando la normativa específica vigente en el país de instalación de la máquina.

4.3 DESPLAZAMIENTO Y ALMACENAMIENTO

- En caso de desplazamiento en el ámbito del establecimiento, la máquina debe ser movida *siempre en posición horizontal* en modo de evitar
  pérdidas de aceite en la bomba. Las barras soldadoras y los estantes deben ser fijados de manera segura en el interior de la cámara de vacío.

- En caso de almacenamiento:
  La máquina debe conservarse en un lugar protegido y adecuado, seco, ventilado, cubierto y no expuesto a los agentes atmosféricos. El lugar previsto debe presentar una temperatura comprendida entre 5 °C y 40 °C y una humedad relativa no superior al 80 %. El lugar de instalación debe estar exento de humedad y vapor.

Después de un período prolongado de almacenamiento de una máquina usada, se deberá cambiar el aceite de la bomba antes de ponerla en funcionamiento, aplicando las instrucciones del capítulo "MANTENIMIENTO".

EN INSTALLATION

5. INSTALLATION

5.1 APPLIANCE DESCRIPTION

The Series vacuum packaging machines are meant for packing dry and/or cured products, thanks to the operating principle based on creation of vacuum inside a chamber (or tray), inside which the product in a special bag or rigid container is placed.
If provided with a special valve, the machine can also be used for vacuum-packaging of products in the above-mentioned rigid containers outside the chamber. As explained in detail in the “USING THE APPLIANCE” Chapter, some models can be used for creating a vacuum in special “channelled” bags outside the vacuum chamber, thereby making it possible to pack products larger than the vacuum chamber dimensions.
The work cycles (vacuum, bag sealing, devacumation and opening the cover) are carried out automatically in sequence.
In the versions with digital controls, the functions can be programmed for up to a maximum of 10 programs.

The machines basically consist of the following parts:

- a stainless steel chamber (vacuum chamber) **(A)** inside which vacuum is created and bags are sealed by means of sealing bars **(B)**; it is fitted with a transparent plexiglas cover **(C)** that can be opened, and through which the operating phases can be observed. The depth inside the chamber may be changed using plastic insertion plates **(D)** supplied with the machine;
- a stainless steel casing **(E)** with the control panel and main switch located on the front, and the back is closed by a stainless steel panel.
- a high-performance vacuum pump **(F)** lubricated in recirculation with glass window **(G)** for checking the oil level;
- an air evacuation system consisting of unions, pipes and solenoid valves which connects the vacuum chamber to the pump and the system adjustment and/or control organs;
- an electrical system which includes the power board with fusebox, control and connections board. All the functions are controlled by a microprocessor.

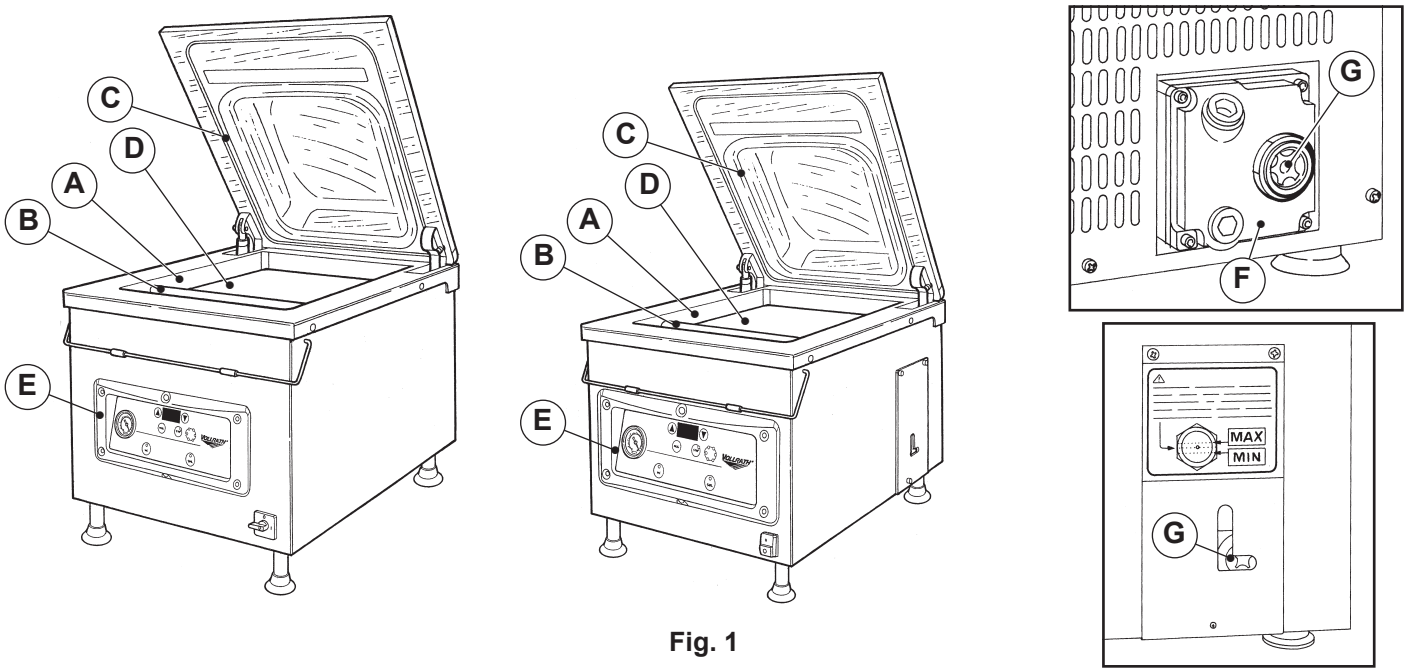


Fig. 1

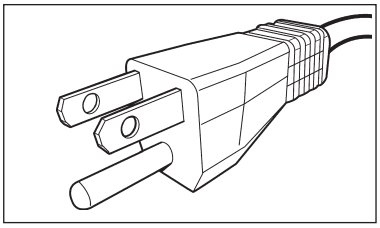
5.2 SUPPLY VOLTAGE

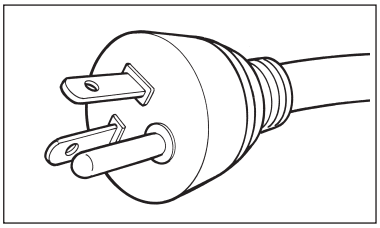
5.2.1 115V SINGLE-FASE POWER SUPPLY

ELECTRIC HAZARD! Before making the connection, always check to make sure the electrical features of the system in the installation area are suitable.

To reduce the risk of electric shock, this product has a polarized plug (one blade is wider than other). This plug is intended to fit in a polarized outlet only one way.
When the plug does not fit fully in the outlet, reverse the plug. When it still does not fit, contact a qualified electrician to install the proper outlet. Do not change the plug in any way.

CAUTION: To provide continued protection against risk of electric shock, connect to properly grounded outlets only.





FR INSTALLATION

5. INSTALLATION

5.1 DESCRIPTION DE L'APPAREIL

Les conditionneuses sous vide à cloche sont indiquées pour le conditionnement de produits secs, grâce au principe de fonctionnement basé sur la création du vide à l'intérieur d'une chambre (ou cuve), à l'intérieur de laquelle se trouve le produit inséré dans un sachet spécial ou récipient rigide. De plus, si elles sont équipées de robinet spécial, elles permettent de conditionner sous vide des produits dans les récipients rigides à l'extérieur de la chambre. Enfin, comme expliqué dans les détails dans le chapitre "EMPLOI DE L'APPAREIL", certains modèles permettent de réaliser le vide dans des sachets spéciaux "gaufrés" à l'extérieur de la chambre du vide, en rendant ainsi possible le conditionnement de produits dont les dimensions dépassent celles de la chambre du vide.
Les cycles de travail (vide, soudure sachet, décompression et ouverture couvercle) ont lieu automatiquement en séquence.
Dans les versions avec commandes numériques, il est possible de programmer les fonctions jusqu'à un maximum de 10 programmes.

Les machines comprennent essentiellement les parties suivantes :

- une cuve en acier inox (chambre à vide ou "cloche") **(A)** à l'intérieur de laquelle le vide est réalisé et les sachets sont scéllés au moyen des barres de soudure **(B)** ; elle est équipée d'un couvercle en plexiglas transparent **(C)** ouvrant à travers lequel il est possible de voir les phases de travail. La profondeur interne de la cuve peut être changée au moyen des plateaux en plastique **(D)** fournis avec l'appareil;
- una carcasse en acier inox **(E)** sur laquelle se trouvent, sur le devant, le panneau de commandes et l'interrupteur principal ; à l'arrière, la carcasse est fermée par un panneau en acier inoxydable.
- une pompe à vide **(F)** à hautes performances lubrifiée à circulation d'huile munie de voyant **(G)** pour le contrôle du niveau de l'huile ;
- une installation d'aspiration de l'air comprenant des raccords, tuyaux et électrovannes qui relie la chambre à vide à la pompe et aux organes de réglage et/ou contrôle du système ;
- une installation électrique comprenant une carte électronique de puissance avec porte-fusibles, contacteurs/protections thermiques (dans les versions triphasées), carte commandes et connexions. Toutes les fonctions sont gérés par un microprocesseur.

5.2 TENSION D' ALIMENTATION

5.2.1 TENSION D'ALIMENTATION 115V MONOPHASÉE

DANGER ÉLECTRIQUE ! Avant de réaliser le branchement, vérifier toujours que les caractéristiques électriques de l'installation générale du local sont appropriées.

Afin de réduire le risque de décharge électrique, ce produit a une fiche polarisée (une tige est plus large que l'autre). Cette fiche doit être insérée dans une prise polarisée dans un sens uniquement.
Si la fiche ne s'insère pas complètement dans la prise, retourner-la. Si elle ne s'insère toujours pas, contacter un électricien qualifié afin de faire installer la prise adaptée. Dans tous les cas, ne pas remplacer la fiche.

ATTENTION: Afin d'éviter le risque d'incendie et d'une décharge électrique, connecter à la prise à Terre

ES INSTALACIÓN

5. INSTALACIÓN

5.1 DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

Las envasadoras al vacío de campana adecuadas para envasar productos secos y/o madurados, gracias al principio de funcionamiento basado en la creación de vacío en una cámara (o cuba), en el interior de la cual queda colocado el producto dentro de bolsa o contenedor rígido.

Si están equipadas con el respectivo grifo, también permiten envasar en vacío productos en los citados contenedores rígidos fuera de la cámara. Por último, tal como se explica detalladamente en el capítulo "USO DE LA MÁQUINA", algunos modelos permiten obtener el vacío en bolsas especiales llamadas "gofradas" fuera de la cámara de vacío, permitiendo de este modo envasar productos de dimensiones superiores a las de la cámara de vacío. Los ciclos de trabajo (vacío, soldadura bolsa, retorno aire y apertura de la cubierta) se efectúan de modo automático y secuencial. En las versiones con mandos digitales es posible programar las funciones, con un máximo de diez programas.

Las máquinas cuentan principalmente con los siguientes componentes:

- una cuba de acero inox. (cámara de vacío o "campana") **(A)** en el interior de la cual se realiza el vacío y la soldadura de las bolsas mediante las barras soldadoras **(B)**; está provista de una cubierta de plexiglás transparente **(C)** abrible, a través de la cual es posible observar las fases de trabajo. La profundidad interna de la cuba puede ser modificada mediante estantes de plástico **(D)** suministrados adjuntos a la máquina;
- una carcasa de acero inox. **(E)** en cuya parte delantera se encuentran el panel de mandos y el interruptor general, mientras que su parte trasera se presenta cerrada mediante un panel de acero inox.
- una bomba para vacío **(F)** de elevada prestaciones, lubricada mediante recirculación y provista de mirilla testigo **(G)** para controlar el nivel del aceite;
- un sistema de aspiración del aire formado por racores, tubos y electroválvulas que conecta la cámara de vacío con la bomba y los órganos de regulación y/o control del sistema;
- un sistema eléctrico que incluye tarjeta electrónica de potencia con portafusibles, contactores/térmicas (en las versiones trifásicas), tarjeta de mandos y conexiones. Todas las funciones son gestionadas mediante microprocesador.

5.2 TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN

5.2.1 TENSIÓN DE ALIMENTACIÓN 115 V MONOFÁSICA

¡PELIGRO ELÉCTRICO! Antes de efectuar la conexión controlar siempre que las características eléctricas de la instalación general del local sean adecuadas.

Para reducir el riesgo de descarga eléctrica, este producto tiene un enchufe macho polarizado (una pata es más ancha que la otra). Este enchufe ha sido diseñado para encajar en una toma de corriente polarizada en un solo sentido.

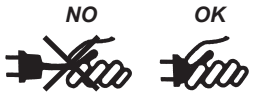
ATENCIÓN: Para estar siempre protegido contra riesgos de descarga eléctrica, conecte únicamente a tomas de corriente con puesta a tierra.

EN INSTALLATION

5.3 GENERAL REGULATIONS FOR USE

ELECTRIC HAZARD! First check the voltage indicated on the nameplate to make sure it corresponds to that of your mains supply. ELECTRICAL SAFETY OF THIS MACHINE IS ONLY ENSURED BY CONNECTING IT CORRECTLY TO AN EFFECTIVE EARTHING SYSTEM, AS ENVISAGED BY SAFETY STANDARDS. THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR DAMAGE CAUSED BY THE ABSENCE OF EARTHING OF THE ELECTRICAL SYSTEM.

ELECTRIC HAZARD! Insert and disconnect the plug in the power socket always with the machine switched off; pull out the plug, not the cable.



Only qualified personnel are allowed to access powered parts.

CAUTION: To provide continued protection against risk of electric shock, connect to properly grounded outlets only.

WARNING! Position the machine on a solid, safe level horizontal work table.

WARNING! The appliance must be positioned in such a manner as to allow access from all sides. This will also ensure necessary ventilation of the machine. In any case, there must be a clearance of at least 10 cm around the machine.

ATTENTION! If the vacuum and sealing time parameters of the work cycle are set at the maximum value, (at approx. 50 seconds of vacuum and 6 seconds of sealing), there must be an interval of at least 30 seconds between cycles.

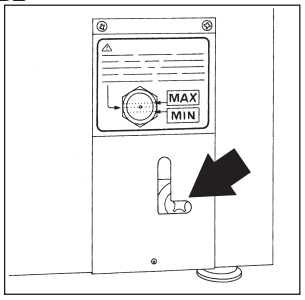
WARNING! To avoid increase in oil density which could affect regular working of the pump, make sure that the environmental temperature never falls below 10°C.

WARNING! The pump oil must be checked every time the machine is used through the level glass provided on the side of the machine's rear panel. The oil level must be between the MINIMUM and MAXIMUM level. The oil must be golden coloured and clear.



WARNING! THE PUMP OIL MUST BE CHANGED PERIODICALLY; THE OIL CHANGE FREQUENCY MUST BE INCREASED PROPORTIONALLY TO THE WORKLOAD TO WHICH THE MACHINE IS SUBJECTED. THE OIL MUST BE CHANGED EVERY 15,000 OPERATING CYCLES (CORRESPONDING TO APPROX. 100 HOURS OF OPERATION).

The oil and filter change frequency increases if liquids or wet products are handled; in such cases, the oil must be changed if the machine has remained unused for a month or a longer period. A whitish, cloudy or dark and transparent oil means suction of liquids and moisture, or that the oil is old, respectively.



ATTENTION! Do not touch the sealing bars after sealing a bag as they may be very hot (Fig. 1).

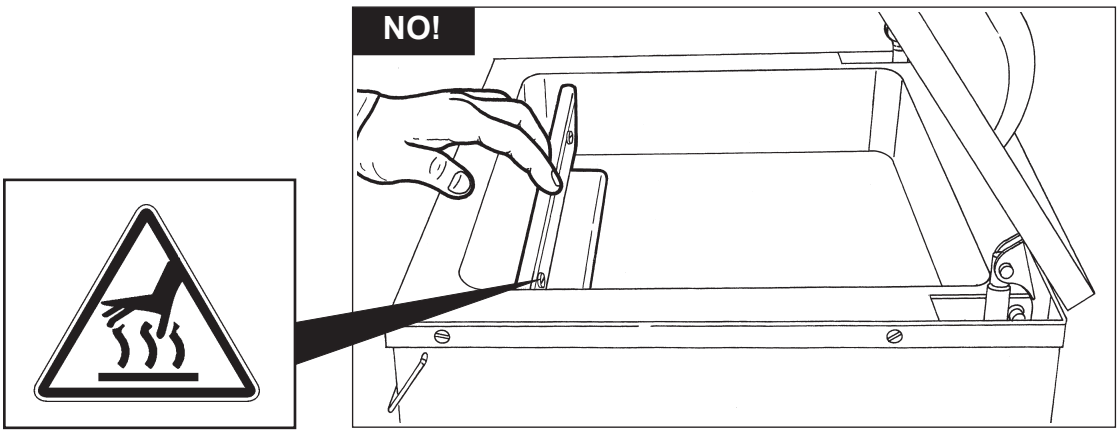


Fig. 1

FR INSTALLATION

5.3 NORMES GÉNÉRALES D'EMPLOI

DANGER ÉLECTRIQUE ! Vérifier au préalable que la tension indiquée sur la plaque signalétique de la machine est celle de votre secteur. LA SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE DE CET APPAREIL N'EST ASSURÉE QUE SI CE DERNIER EST RELIÉ CORRECTEMENT À UNE INSTALLATION DE MISE À LA TERRE EFFICACE, COMME PRÉVU PAR LES NORMES DE SÉCURITÉ EN VIGUEUR. LE FABRICANT DÉCLINE TOUTE RESPONSABILITÉ POUR LES ÉVENTUELS DOMMAGES PROVOQUÉS PAR L'ABSENCE DE MISE À LA TERRE DANS L'INSTALLATION.

DANGER ÉLECTRIQUE ! Enfoncer et enlever la fiche de la prise de courant lorsque l'appareil est éteint. Ne pas tirer le cordon mais prendre la fiche en main.

L'accès aux pièces sous tension n'est permis qu'au personnel qualifié.

ATTENTION: Afin d'éviter le risque d'incendie et d'une décharge électrique, connecter à la prise à Terre.

AVERTISSEMENT ! Positionner la machine sur un plan de travail horizontal solide et sûr.

AVERTISSEMENT ! L'appareil doit être positionné de manière à permettre l'accès de tous les côtés.
Ceci garantira la ventilation nécessaire de la machine.
Dans tous les cas, 10 cm d'espace libre doivent être garantis autour de la machine.

ATTENTION ! Lorsque les paramètres de vide et temps de soudure du cycle de travail sont programmés à la valeur maximum (respectivement environ 50 secondes de vide et 6 secondes de soudure), 30 secondes au moins doivent s'écouler entre la fin d'un cycle de travail et le début du cycle suivant.

AVERTISSEMENT ! Afin d'éviter une augmentation de la densité de l'huile qui pourrait compromettre le fonctionnement correct de la pompe, la température ambiante ne doit jamais descendre en dessous de 10°C.

AVERTISSEMENT ! L'huile de la pompe doit être contrôlée à chaque utilisation de la machine à travers le voyant situé sur le flanc ou sur le panneau arrière de la machine. Le niveau de l'huile doit se trouver entre les niveaux MINIMUM et MAXIMUM.
La couleur doit être dorée et limpide.

AVERTISSEMENT ! L'HUILE DE LA POMPE DOIT ÊTRE REMPLACÉE PÉRIODIQUEMENT. LA FRÉQUENCE DE LA VIDANGE D'HUILE AUGMENTE PROPORTIONNELLEMENT À LA QUANTITE DE TRAVAIL À LAQUELLE EST SOUMIS L'APPAREIL. LA VIDANGE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE TOUS LES 15.000 CYCLES DE FONCTIONNEMENT (SOIT ENVIRON 100 HEURES DE TRAVAIL). LE FILTRE ÉPURATEUR DE LA POMPE DOIT ÊTRE REMPLACÉ TOUTES LES DEUX VIDANGES D'HUILE.

La fréquence du changement de l'huile et des filtres augmente lorsque l'on utilise des produits liquides ou humides ; en outre, dans ce cas, après une période d'inactivité de la machine égale ou supérieure à un mois, procéder au remplacement de l'huile. Une coloration blanchâtre et trouble ou foncée et transparente de l'huile signifie respectivement l'aspiration de liquides et humidité ou la vétusté de l'huile.

ATTENTION ! Ne pas toucher les barres de soudure après avoir effectué la soudure du sachet car elles atteignent de hautes températures (Fig. 1).

ES INSTALACIÓN

5.3 NORMAS GENERALES DE USO

¡PELIGRO ELÉCTRICO! Controlar previamente que la tensión indicada en la placa de identificación de la máquina sea la misma de la red del establecimiento. LA SEGURIDAD ELÉCTRICA DE ESTA MÁQUINA SE OBTIENE SÓLO SI QUEDA CORRECTAMENTE CONECTADA A UN SISTEMA DE TIERRA EFICAZ, DE LA MANERA PREVISTA POR LAS NORMAS VIGENTES DE SEGURIDAD. EL FABRICANTE DECLINARÁ TODA RESPONSABILIDAD POR LAS CONSECUENCIAS QUE DERIVEN DE LA FALTA DE EFICAZ CONEXIÓN DE TIERRA DE LA MÁQUINA.

¡PELIGRO ELÉCTRICO! Conectar y desconectar el enchufe en la toma de corriente con máquina apagada; no tirar el cable; ejercer tracción directamente en el enchufe.

El acceso a partes en tensión está permitido únicamente a personal cualificado.

ATENCIÓN: Para estar siempre protegido contra riesgos de descarga eléctrica, conecte únicamente a tomas de corriente con puesta a tierra.

¡ADVERTENCIA! Emplazar la máquina sobre un plano de trabajo horizontal seguro y sólido.

¡ADVERTENCIA! La máquina debe ser emplazada de manera que sea posible acceder a ella por todos sus lados, lo que garantizará también su necesaria ventilación.
Deberá quedar un espacio libre mínimo de 10 cm en torno a la máquina.

¡ATENCIÓN! En caso de que los parámetros de vacío y tiempo de soldadura del ciclo de trabajo sean programados en los valores máximos (respectivamente unos 50 segundos de vacío y 6 segundos de soldadura), entre la conclusión de un ciclo de trabajo y el comienzo del ciclo sucesivo deben transcurrir al menos 30 segundos.

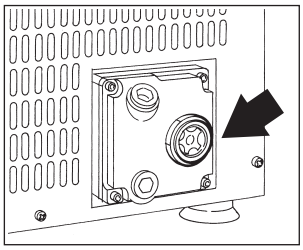
¡ADVERTENCIA! A fin de evitar un aumento de la densidad del aceite, que podría comprometer el correcto funcionamiento de la bomba, la temperatura ambiental no debe descender nunca por debajo de 10 °C.

¡ADVERTENCIA! Cada vez que se usa la máquina el aceite de la bomba debe ser controlado a través de la mirilla testigo situada en el costado o en el panel trasero de la misma. El nivel del aceite debe mantenerse entre las marcas de MÍNIMO Y MÁXIMO y su color debe ser dorado, límpido y claro.

¡ADVERTENCIA! EL ACEITE DE LA BOMBA DEBE SER SUSTITUIDO PERIÓDICAMENTE; LA FRECUENCIA DE CAMBIO DEL ACEITE AUMENTA PROPORCIONALMENTE AL VOLUMEN DE TRABAJO AL QUE ES SOMETIDA LA MÁQUINA. LA SUSTITUCIÓN DEL ACEITE DEBE EFECTUARSE CADA 15.000 CICLOS DE FUNCIONAMIENTO (CORRESPONDIENTES A UNAS CIEN HORAS DE TRABAJO). EL FILTRO DEPURADOR DE LA BOMBA DEBE SER SUSTITUIDO CADA DOS CAMBIOS DE ACEITE.
La frecuencia del cambio de aceite y filtros aumenta en caso de operar con productos líquidos o húmedos; además, en este caso, después de un período de inactividad de la máquina de un mes o más de un mes, se deberá sustituir el aceite.

¡ATENCIÓN! No tocar las barras soldadoras después de haber soldado la bolsa ya que alcanzan altas temperaturas (Fig. 1).

EN INSTALLATION



WARNING! Do not remove the Teflon cover on the sealing bars; do not use knives or other sharp tools to remove residua from the sealing bar: always wait for the bars to cool down before using blunt tools.

WARNING! Clean the machine thoroughly after use; clean the plexiglas cover using only a cloth dipped in water, avoid cleaning liquids and solvents. Use the special products available on the market for cleaning the stainless steel parts. Do not use water or steam jets as this can damage the machine's electrical equipment.

In order to clean the suction nozzles, carry out the DEHUMIDIFICATION CYCLE program (fig. 1).

For all problems (defective working or technical assistance) please contact our Customer Service.

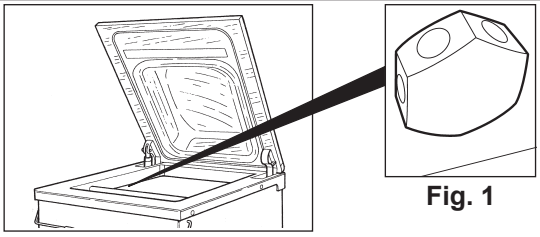
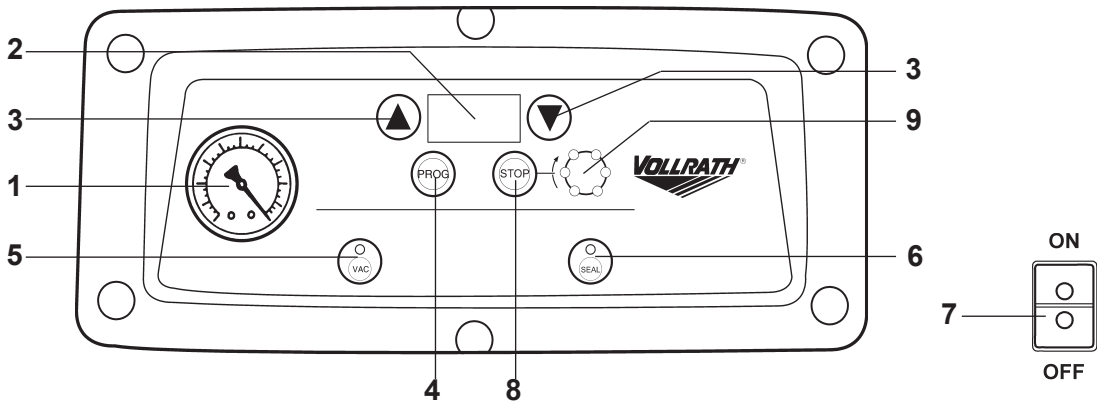


Fig. 1

5.4 CONTROL PANEL



1 **VACUUM GAUGE** (0÷1 bar): MEASURES VACUUM IN THE VACUUM CHAMBER.

2 **THREE-DIGIT DISPLAY**

888 1° DIGIT TO THE LH: INDICATES THE PROGRAM NUMBER ENTERED

888 2° AND 3° DIGIT: INDICATE THE VALUE RELATIVE TO THE FUNCTION ACTIVATED

- DISPLAY FUNCTION ENTERED:
  VAC = VACUUM
  SAL = SEALING
- ALSO INDICATES THE NUMBER OF CYCLES CARRIED OUT AND THE OIL CHANGE ALARM.

Once the maximum number of 20000 executed work cycles has been reached, as soon as the appliance is switched on and after every work cycle, the words **ALL"** and **"OIL"** will appear alternately on the display. This is to indicate the need to change the pump oil. Proceed in replacement as indicated paragraph "CHANGING THE PUMP OIL". The number which appears on the display must be multiplied by 100 (e.g.: the figure **048** indicates that **48x100= 4800** work cycles have been executed).

3 **CURSOR** PROGRAMS SELECTION:
INCREASES/DECREASES THE VALUES OF THE INDIVIDUAL FUNCTIONS IN THE PROGRAM.

4 **PROG** PROGRAMMING KEY: MAKES IT POSSIBLE TO ENTER FUNCTIONS PROGRAMMING.

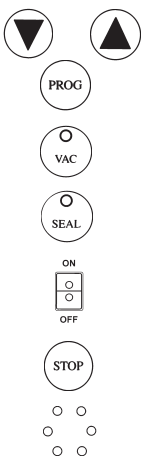
5 **VAC** VACUUM PROGRAMMING KEY:
MAKES IT POSSIBLE TO ENTER THE VACUUM FUNCTION PROGRAMMING OR TO DISPLAY THE VALUE.

6 **SEAL** SEALING TIME PROGRAMMING KEY:
MAKES IT POSSIBLE TO ENTER THE SEALING FUNCTION PROGRAMMING OR DISPLAY THE VALUE;
MAKES IT POSSIBLE TO STOP THE ACTIVE OPERATING PHASE AND PROCEED WITH THE NEXT ONE.

7 **ON/OFF** MAIN SWITCH WITH RED INDICATOR LED:
MACHINE ON/OFF AND INTERRUPT CYCLE.

8 **STOP** STOP BUTTON: STOPS THE WORK CYCLE.

9 PUMP RUNNING INDICATOR LED.



FR INSTALLATION

AVERTISSEMENT ! Ne pas enlever le téflon de couverture situé sur la barre de soudure ; ne pas utiliser de couteaux ou autres outils affûtés pour l'élimination des éventuels résidus sur la barre de soudure : attendre toujours son refroidissement avant d'intervenir avec des outils non affûtés et non pointus.

AVERTISSEMENT ! Nettoyer soigneusement la machine après l'emploi ; le couvercle en plexiglas doit être nettoyé exclusivement avec un chiffon humide, sans détergents ni solvants. Pour les pièces en acier inox, utiliser les produits spécifiques disponibles dans le commerce. Ne pas utiliser de jets d'eau ou de vapeur : ils peuvent endommager les pièces électriques de l'appareil.

Pour le nettoyage des buses d'aspiration exécuter le programme: CYCLE DE DÉSHUMIDIFICATION.

Pour tout problème (fonctionnement défectueux ou assistance technique), contacter notre service d'assistance clients.

ES INSTALACIÓN

¡ADVERTENCIA! No retirar el teflón de cobertura presente en las barras soldadoras; no utilizar cuchillos ni otros utensilios afilados para eliminar posibles residuos que se adhieran a las barras soldadoras: esperar siempre que se enfríen antes de intervenir con utensilios no afilados ni puntiagudos.

¡ADVERTENCIA! Limpiar cuidadosamente la máquina después del uso; la cubierta de plexiglás debe limpiarse exclusivamente con un paño húmedo con agua, sin emplear nunca detergentes ni solventes. Las partes de acero inox. deben limpiarse con productos comerciales específicos. No usar chorros de agua ni de vapor ya que podrían dañar las partes eléctricas de la máquina.

Para la limpieza de las toberas de aspiración, ejecute el programa: CICLO DE DESHUMIDIFICACIÓN.

En caso de surgir cualquier problema (funcionamiento anómalo o dificultades técnicas) sírvase contactar con nuestro Servicio de asistencia clientes.

5.4 LE PILOTAGE ÉLECTRONIQUE

1 **VACUOMÈTRE** (0÷1 bar) : MESURE LA DÉPRESSION ATMOSPHÉRIQUE DANS LA CHAMBRE À VIDE.

2 **AFFICHEUR À TROIS CHIFFRES**

1ER CHIFFRE GAUCHE : INDIQUE LE NUMÉRO DE PROGRAMME INSERÉ

2ÈME ET 3ÈME CHIFFRE : INDIQUENT LA VALEUR RELATIVE À LA FONCTION ACTIVÉE

- VISUALISATION FONCTION INSERÉE :
  VAC =VIDE
  SAL = SOUDURE
- INDIQUE ÉGALEMENT LE NOMBRE DE CYCLES EFFECTUÉS ET L'ALARME DE VIDANGE HUILE.

Après un maximum de **20.000** cycles effectués par l'appareil, immédiatement après l'allumage et à la fin de chaque cycle de travail, les inscriptions **"ALL" et "OIL"** apparaissent sur l'afficheur en alternance. Ceci indique qu'il est nécessaire de remplacer l'huile de la pompe. Procéder le plus rapidement possible au remplacement comme indiqué dans le paragraphe "REMPLACEMENT HUILE DE LA POMPE".

À tout moment, le nombre de cycles effectués peut être affiché en appuyant **simultanément sur les touches** (PROG), (STOP), le nombre qui apparaît doit être multiplié par 100. Exemple : **048** indique que l'on a atteint **48x100= 4800** cycles de travail.

3 **CURSEUR** SÉLECTION PROGRAMMES : AUGMENTE / DIMINUE LES VALEURS DES DIFFÉRENTES FONCTIONS DANS LA PROGRAMMATION.

4 **PROG** TOUCHE PROGRAMMATION : PERMET D'ENTRER DANS LA PROGRAMMATION DES FONCTIONS.

5 **VAC** TOUCHE PROGRAMMATION VIDE : PERMET D'ENTRER DANS LA PROGRAMMATION DE LA FONCTION VIDE OU D'EN AFFICHER LA VALEUR.

6 **SEAL** TOUCHE DE PROGRAMMATION DU TEMPS DE SOUDURE : PERMET D'ENTRER DANS LA PROGRAMMATION DE LA FONCTION SOUDURE OU D'EN AFFICHER LA VALEUR ; PERMET D'ARRÊTER LA PHASE DE TRAVAIL ACTIVE ET DE PASSER À LA SUIVANTE PROGRAMMÉE.

7 **ON/OFF** INTERRUPTEUR PRINCIPAL AVEC LED ROUGE DE SIGNALISATION : ALLUMAGE / EXTINCTION APPAREIL ET INTERRUPTION CYCLE.

8 **STOP** BOUTON D'ARRÊT : ARRÊTE LE CYCLE DE TRAVAIL

9 LED DE SIGNALISATION DU FONCTIONNEMENT DE LA POMPE ACTIVE.

5.4 EL PANEL DE MANDOS

1 **VACUÓMETROS** (0÷1 bar): MIDE LA DEPRESIÓN ATMOSFÉRICA EN LA CÁMARA DE VACÍO.

2 **DISPLAY DE TRES CIFRAS**

1ª CIFRA A LA IZQ.: INDICA EL NÚMERO CORRESPONDIENTE AL PROGRAMA ACTIVADO

2ª Y 3ª CIFRA: INDICAN EL VALOR CORRESPONDIENTE A LA FUNCIÓN ACTIVADA

- VISUALIZACIÓN DE FUNCIÓN ACTIVADA:
  VAC =VACÍO
  SAL = SOLDADURA
- ADEMÁS INDICA EL NÚMERO DE CICLOS EFECTUADOS Y LA ALARMA DE CAMBIO ACEITE

Una vez alcanzado el límite máximo de 20.000 ciclos efectuados por el aparato, en el display parpadearán alternativamente inmediatamente después del encendido y al término de cada ciclo de trabajo- las leyendas "**ALL y OIL**" que indican la necesidad de sustituir el aceite de la bomba. Efectuar la sustitución de la manera ilustrada en el apartado "SUSTITUCIÓN DEL ACEITE DE LA BOMBA".

El número de ciclos efectuado puede visualizarse presionando en secuencia las teclas (PROG) y (STOP), la cifra que aparece debe multiplicarse por 100, por ejemplo, la cifra "**048**" indica que se han alcanzado **48×100 = 4800** ciclos de trabajo.

3 **CURSOR** SELECCIÓN PROGRAMA; AUMENTA / REDUCE LOS VALORES DE CADA UNA DE LAS FUNCIONES EN LA PROGRAMACIÓN.

4 **PROG** TECLA DE PROGRAMACIÓN: PERMITE ENTRAR EN LA PROGRAMACIÓN DE LAS FUNCIONES.

5 **VAC** TECLA DE PROGRAMACIÓN VACÍO: PERMITE ENTRAR EN LA PROGRAMACIÓN DE LA FUNCIÓN VACÍO O VISUALIZAR SU VALOR.

6 **SEAL** TECLA DE PROGRAMACIÓN DEL TIEMPO DE SOLDADURA: PERMITE ENTRAR EN LA PROGRAMACIÓN DE LA FUNCIÓN SOLDADURA O VISUALIZAR SU VALOR; PERMITE INTERRUMPIR LA FASE DE TRABAJO ACTIVADA Y PASAR A LA SUCESIVA FASE PROGRAMADA.

7 **ON/OFF** INTERRUPTOR GENERAL CON LED ROJO INDICADOR DE SEÑALACIÓN: ENCENDIDO / APAGADO DE LA MÁQUINA E INTERRUPCIÓN DEL CICLO.

8 **STOP** BOTÓN DE PARADA: INTERRUMPE EL CICLO DE TRABAJO.

9 LED INDICADOR DE FUNCIONAMIENTO DE LA BOMBA.

5.5 DEFINITIONS OF FUNCTIONS

5.5.1 VACUUM FUNCTION (VAC)

The **VAC** parameter is set on a timed basis and is expressed in seconds. The **VAC** time setting must be appropriate for the actual operating requirements. The time must be set initially at an approximate value of 25-30 seconds and modified in the second cycle, if necessary. To obtain absolute volume, from the moment the vacuum gauge indicates -1.0 bar, the pump must continue to run for another 10 seconds.

5.5.2 SEALING FUNCTION (SEAL)

After vacuum creation the machine proceeds with bag sealing by means of the sealing bar provided with sealing wire. The sealing time varies according to the bag basic weight, environmental temperature and the quantity of work to be done. In any case, the seal seam on the bag must be uniform, clearly marked, without melted points. Set a sealing time suitable for the bag, approximately between 2 and 3 seconds. It is possible to anticipate sealing, while the machine is in suction, by pressing SEAL key.

5.5.3 INTERRUPTING THE WORK CYCLE

Activate the **STOP**, button; the work cycle can be interrupted at any moment; interruption is immediate with air re-entering the chamber. The work cycle can also be interrupted by means of the **ON/OFF main switch**: when the appliance is switched off, the cycle is interrupted but air does not return to the suction cup: the lid therefore remains closed.
When the appliance is switched on again, the cycle is reset, air returns to the chamber and the lid opens.

6. USING THE MACHINE

6.1 PREPARATION

WARNING! The product to be packed must be dry and cold to obtain maximum vacuum. The pump performance is reduced if there is moisture in the product or the vacuum chamber. Therefore, clean the vacuum chamber and insertion plates carefully. Soft products may be damaged by the compression in the bag when the cycle is complete. Use bags having thickness and size suitable for the product hardness and dimensions.

1) Lower lid holder **(A)**: the vacuum chamber plexiglas cover **(B)** opens. Position the maximum number of insertion plates **(C)** the chamber can hold, depending on the dimensions of the product to be packed.The longest insertion plate (in models with insertion plates of different lengths) must always be at the top as it will otherwise hinder vertical movement of the sealing bar.

2) Choose a bag suitable for the product to be packed (the product must take up 2/3 of the bag volume). Insert inside the vacuum chamber the bag **(D)**,containing the product to be packed and center it on the sealing bar **(E)**, so that the open edge projects by about 20mm beyond the bar. For models with bar length sufficient to pack a number of bags simultaneously and for multi-bar models, distribute the bags at regular distances (=) **(Fig. 1)**.

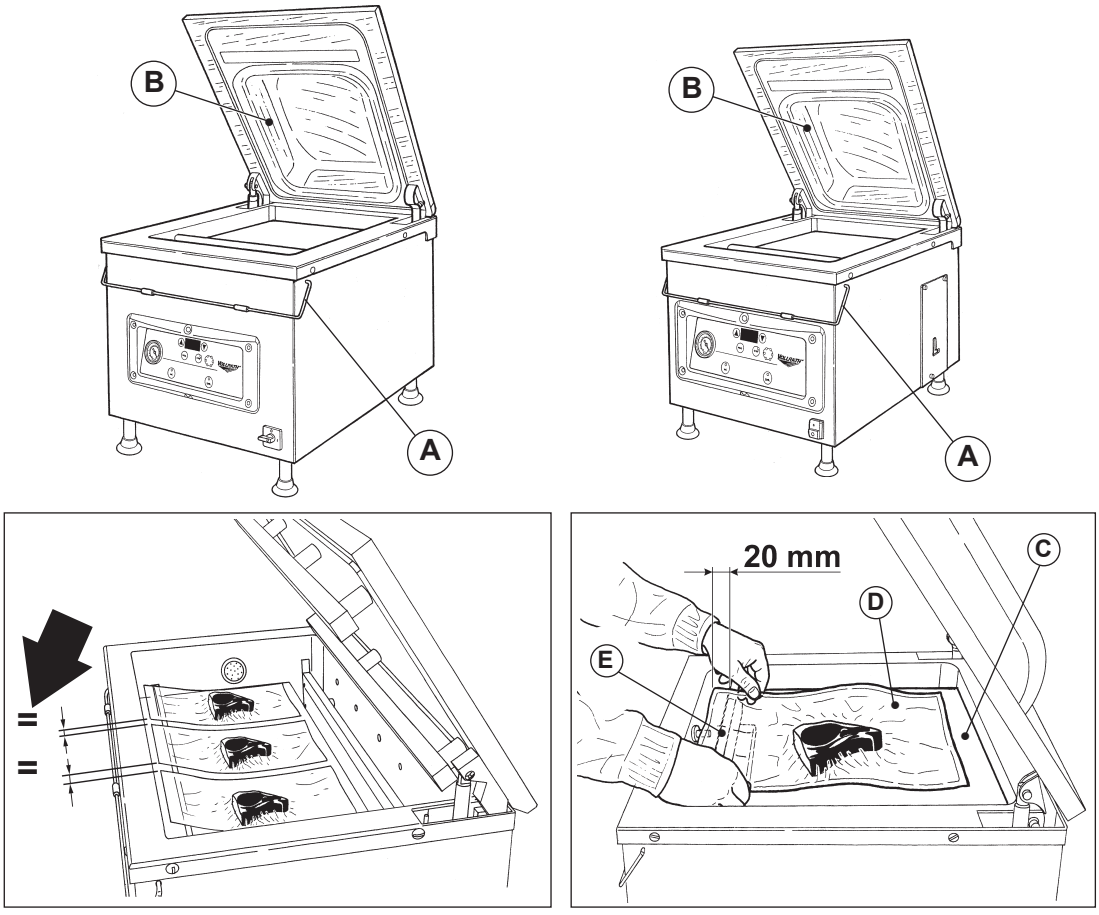


Fig. 1

FR INSTALLATION

5.5 DÉFINITIONS DES FONCTIONS

5.5.1 FONCTION VIDE (VAC)

Le paramètre **VAC** est introduit à temps et est exprimé en secondes. L'introduction du temps **VAC** doit être adaptée aux exigences opérationnelles effectives. A titre indicatif, le temps sera initialement introduit à 25-30 secondes et éventuellement modifié dans le second cycle. Afin d'obtenir le vide absolu, à partir du moment où le vacuomètre indiquera -1,0 bar, la pompe devra continuer de fonctionner pendant 10 autres secondes.

5.5.2 FONCTION SOUDURE (SEAL)

Après la réalisation du vide l'appareil procède à la soudure des sachets au moyen de la barre de soudure munie de résistance électrique. Le temps de soudure varie selon le grammage des sachets, la température ambiante et la quantité de travail que l'on doit réaliser. Dans tous les cas, la ligne de soudure sur le sachet doit être uniforme, bien marquée et exempte de points de fusion. Programmer un temps de soudure approprié à l'épaisseur du sachet compris entre 2 et 3 secondes. Il est possible d'anticiper la soudure pendant que la machine est en aspiration en appuyant sur la touche SEAL.

5.5.3 INTERRUPTION DU CYCLE DE TRAVAIL

En actionnant le bouton **STOP**, le cycle de travail peut être interrompu à tout moment : l'interruption est immédiate avec la décompression dans la chambre. Le cycle de travail peut être interrompu en agissant sur l'interrupteur principal **ON/OFF** : en éteignant l'appareil, le cycle est interrompu mais la décompression n'a pas lieu dans la cloche : en conséquence, le couvercle reste fermé.
A la remise en marche, le cycle est mis à zéro ; l'air rentre dans la chambre et le couvercle s'ouvre.

6. EMPLOI DE L'APPAREIL

6.1 PRÉPARATION

AVERTISSEMENT ! Le produit à conditionner doit être sec et froid afin d'atteindre le vide maximum. Le rendement de la pompe baisse en présence d'humidité dans le produit ou dans la chambre à vide. Par conséquent, sécher soigneusement la chambre à vide et les plateaux. Les produits tendres peuvent subir des dommages par effet de la compression exercée par le sachet à cycle complété. Utiliser des sachets d'épaisseur et format appropriés à la dureté et aux dimensions du produit.

1) Abaisser le crochet du couvercle **(A)** : le couvercle en plexiglas de la cloche **(B)** s'ouvre. Positionner le nombre maximum de plateaux **(C)** que la chambre peut contenir en relation aux dimensions du produit à conditionner. Le plateau avec la longueur supérieure (dans les modèles dont les dimensions des plateaux sont différenciées) doit être positionné toujours en haut : dans le cas contraire, il empêcherait le mouvement vertical de la barre de soudure.

2) Choisir un sachet approprié au produit à conditionner (le produit doit occuper 2/3 du volume utile du sachet). Introduire à l'intérieur de la cloche le sachet **(D)** contenant le produit à conditionner et le placer en position centrée sur la barre de soudure **(E)**, de manière à ce que le bord ouvert dépasse de 20 mm environ de ladite barre. Pour les modèles avec longueur de la barre suffisante pour conditionner plusieurs sachets simultanément et pour les modèles multibarre, distribuer les sachets à une distance régulière (=) **(Fig. 1)**.

ES INSTALACIÓN

5.5 DEFINICIONES DE LAS FUNCIONES

5.5.1 FUNCIÓN VACÍO (VAC)

El parámetro **VAC** se programa temporizado, con indicación en segundos. La programación del tiempo **VAC** debe ser adecuada para los efectivos requerimientos operativos. En general, inicialmente el tiempo será programado en 25/30 segundos y, eventualmente, modificado en el segundo ciclo. Para obtener el vacío absoluto, a partir del momento en que el vacuómetro indique -1,0 bar, la bomba deberá continuar funcionando por otros 10 segundos. En los equipos con programación temporizada del parámetro **VAC** no se encuentra activada la función **VAC+**.

5.5.2 FUNCIÓN SOLDADURA (SEAL)

Una vez obtenido el vacío la máquina efectúa la soldadura de las bolsas mediante la respectiva barra soldadora provista de resistencia eléctrica. El lapso de soldadura depende del peso de las bolsas, en base a la temperatura ambiental y a cantidad de trabajo que se puede efectuar. En todo caso, la línea de soldadura en la bolsa debe presentarse uniforme, claramente marcada y sin puntos de fusión. Programar un lapso de soldadura adecuado para el espesor de la bolsa, lapso que puede estar comprendido entre 2 y 3 segundos. Presionando la tecla SEAL se puede anticipar la soldadura mientras la máquina está en aspiración.

5.5.3 INTERRUPCIÓN DEL CICLO DE TRABAJO

El ciclo de trabajo puede ser interrumpido en cualquier momento presionando el botón **STOP**, la interrupción se verifica de modo inmediato con el retorno del aire a la cámara. El ciclo de trabajo también puede ser interrumpido operando con el interruptor general **ON/OFF**: apagando la máquina el ciclo se interrumpe pero sin que el aire retorne a la cámara, por lo que la cubierta permanece cerrada.
Al reactivarse la máquina, el ciclo queda en cero, el aire retorna a la cámara y la cubierta se abre.

6. USO DE LA MÁQUINA

6.1 PREPARACIÓN

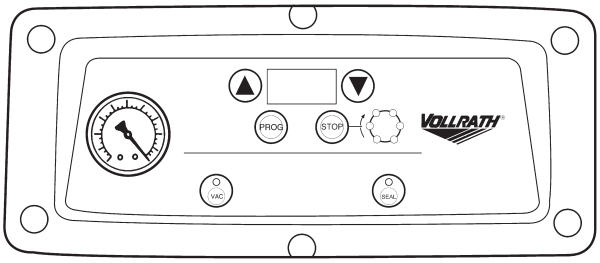
¡ADVERTENCIA! A fin de obtener el vacío máximo, el producto a envasar debe encontrarse seco y frío. El rendimiento de la bomba se reduce en presencia de humedad en el producto o en la cámara de vacío. Por lo tanto, deberá secarse siempre cuidadosamente la cámara de vacío y los estantes. Productos blandos pueden sufrir daños por efecto de la compresión efectuada por la bolsa una vez completado el ciclo. Deben utilizarse bolsas de espesor y formato adecuados considerando la dureza y las dimensiones del producto.

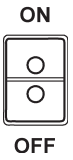
1) Bajar el gancho fijacubierta **(A)**: se abrirá la cubierta de plexiglás de la campana **(B)**. Posicionar la cantidad máxima de estantes **(C)** que la cámara puede contener en consideración de las dimensiones del producto a envasar. El estante de mayor longitud (en los modelos con dimensiones diferenciadas de los estantes) debe instalarse siempre arriba, ya que de lo contrario impediría el movimiento vertical de la barra soldadora.

2) Elegir una bolsa adecuada para el producto a envasar (el producto debe ocupar 2/3 del volumen útil de la bolsa). Introducir en la campana la bolsa **(D)** con el producto a envasar en su interior y depositarla en posición central sobre la barra soldadora **(E)**; proceder de manera que el borde abierto sobresalga en la medida aproximada de 20 mm respecto de la barra misma. En los casos de los modelos con longitud de barra suficiente como para preparar varias bolsas simultáneamente y en el caso de los modelos multibarra, situar las bolsas a distancia regular (=) **(Fig. 1)**.

EN USING THE APPLIANCE

6.2 OPERATION AND PROGRAMMING





1 SWITCHING ON

Turn On the main switch on the control panel; the LED in the switch lights up; the display shows the initials of the options available for three seconds; this is followed by display of the program number set in the top quadrant and eventual functions activated in the bottom quadrant.

2 PROGRAM SELECTION: Select the program (from 0 to 9) using arrows ▲ ▼.

3 PROGRAMMING THE VAC FUNCTION Enter the programming by pressing PROG: the program number starts flashing. Select the VAC: function; the VAC function LED starts flashing. Set the required value using arrows ▲ ▼ and confirm by means of PROG.

4 PROGRAMMING THE SEAL FUNCTION Select the SEAL function; the relative LED starts flashing. Set the required value using arrows ▲ ▼ and confirm by pressing PROG.

5 STARTING THE WORK CYCLE: Lower the lid **with both hands** pressing slightly on the corners. The appliance will start the work cycle according to the programmed parameters.

6 WORK CYCLE END: The appliance ends the cycle automatically after the sealing bar cooling, with air re-entering the chamber resulting in opening of the lid. Remove the packed product and check the bag seal: it must be uniform, clearly marked without melted points.If necessary, adjust the preset values and proceed with the second cycle.

INTERRUPTING THE WORK CYCLE

The work cycle can be interrupted at any moment by pressing STOP: interruption is immediate with air re-entering the chamber. The work cycle can also be interrupted by means of the main switch; the cycle is interrupted but air does not re-enter the suction cup: the lid therefore remains closed.

When the machine is switched on again, the cycle is reset, air returns to the chamber and the lid opens.

FR EMPLOI DE L'APPAREIL

6.2 FONCTIONNEMENT ET PROGRAMMATION

1 MISE EN MARCHE

Actionner l'interrupteur principal situé sur le pilotage électronique ; la led située sur l'interrupteur s'allumera ; sur l'afficheur apparaissent pendant trois secondes les initiales des options disponibles ; ensuite, on a l'affichage du numéro de programme introduit dans le cadran supérieur et les éventuelles fonctions actives dans le cadran inférieur.

2 SÉLECTION PROGRAMME : Sélectionner le programme (de 0 à 9) au moyen des flèches ▲ ▼.

3 PROGRAMMATION FONCTION VAC

Entrer en programmation en appuyant sur la touche PROG : le numéro de programme commence à clignoter. Sélectionner la fonction VAC : la led de la fonction VAC clignote. Introduire la valeur désirée au moyen des flèches ▲ ▼ et confirmer avec la touche PROG.

4 PROGRAMMATION FONCTION SEAL

Sélectionner la fonction SEAL : la led correspondante clignote. Introduire la valeur désirée au moyen des flèches ▲ ▼. Confirmer au moyen de la touche PROG.

5 LANCEMENT DU CYCLE DE TRAVAIL : Abaisser le couvercle **des deux mains** en exerçant une légère pression à la hauteur des angles du couvercle. L'appareil commencera le cycle de travail selon les paramètres programmés.

6 FIN CYCLE DE TRAVAIL : L'appareil termine automatiquement le cycle après la phase de refroidissement de la barre de soudure et la décompression dans la chambre, avec ouverture conséquente du couvercle. Extraire le produit conditionné et contrôler la soudure du sachet : elle doit être uniforme, bien marquée et sans points de fusion. Corriger éventuellement les valeurs introduites et procéder au second cycle.

INTERRUPTION DU CYCLE DE TRAVAIL

En actionnant le bouton STOP, le cycle de travail peut être interrompu à tout moment : l'interruption est immédiate avec la décompression dans la chambre. Le cycle de travail peut être interrompu en agissant sur l'interrupteur principal **ON/OFF** : en éteignant l'appareil, le cycle est interrompu mais la décompression n'a pas lieu dans la cloche : en conséquence, le couvercle reste fermé.
A la remise en marche, le cycle est mis à zéro ; l'air rentre dans la chambre et le couvercle s'ouvre.

ES USO DE LA MÁQUINA

6.2 FUNCIONAMIENTO Y PROGRAMACIÓN

1 ENCENDIDO

Operar con el interruptor general situado en el panel de mandos; se encenderá el led presente en el interruptor; en el display aparecerán durante tres segundos las iniciales de los opcionales disponibles; sucesivamente se visualizarán el número de programa dispuesto en el cuadrante superior y las eventuales funciones activadas en el cuadrante inferior.

2 SELECCIÓN PROGRAMA: Seleccionar el programa (entre 0 y 9) mediante las flechas ▲ ▼.

3 PROGRAMACIÓN FUNCIÓN VAC:

Entrar en programación presionando la tecla PROG : las cifras del display parpadean. Seleccionar la función VAC : el LED de la función VAC se ilumina. Introduzca el valor deseado mediante las flechas ▲ ▼. Confirmar mediante la tecla PROG.

4 PROGRAMACIÓN FUNCIÓN SEAL:

Seleccionar la función SEAL : el led correspondiente se ilumina. Programar el valor requerido mediante las flechas ▲ ▼. Confirmar mediante la tecla PROG.

5 ACTIVACIÓN DEL CICLO DE TRABAJO: bajar la cubierta **con ambas manos** ejerciendo una ligera presión en correspondencia con las esquinas de la cubierta misma. La máquina comenzará a ejecutar el ciclo de trabajo según los parámetros programados.

6 FIN DEL CICLO DE TRABAJO: la máquina concluirá automáticamente el ciclo después de la fase de enfriamiento de la barra soldadora y el retorno del aire a la cámara, con consiguiente apertura de la cubierta. Extraer el producto envasado y controlar la calidad de la soldadura de la bolsa, la que debe presentarse uniforme, claramente marcada y sin puntos de fusión. Corregir eventualmente los valores programados y continuar con el segundo ciclo.

INTERRUPCIÓN DEL CICLO DE TRABAJO

El ciclo de trabajo puede ser interrumpido en cualquier momento presionando el botón STOP, la interrupción se verifica de modo inmediato con el retorno del aire a la cámara. El ciclo de trabajo también puede ser interrumpido operando con el interruptor general **ON/OFF**: apagando la máquina el ciclo se interrumpe pero sin que el aire retorne a la cámara, por lo que la cubierta permanece cerrada.
Al reactivarse la máquina, el ciclo queda en cero, el aire retorna a la cámara y la cubierta se abre.

EN USING THE APPLIANCE

6.2.1 PACKING LIQUID PRODUCTS

WARNING! With lowering of the pressure inside the vacuum chamber, the liquid boiling point is lowered. Water at 23.4 absolute mbar (corresponding to a vacuum of 97.66%) boils at 20°. Steam formation is evident from the bubbles forming inside the bag. In this case, press the STOP button and reset the VAC parameter to such a level as to prevent bubble formation.

The operation is carried out with a help of an inclined work top for liquids **(A)** available as optional.

1) Lower the lid holder: the plexiglas cover of the chamber opens.

2) Remove all the insertion plates and insert the inclined work top **(A)** in the chamber with the upper part facing the sealing bar and sliding retainer**(B)** adjusted along the bag length.

3) Insert the bag containing the liquid to be packed inside the chamber, making sure that it is only half-filled (1/2) **(Fig. 1).** Place it centered on the sealing bar, so that the open end projects by about 20mm beyond the bar.

4) Repeat the operations described in the paragraphs “OPERATION AND PROGRAMMING” adjusting the vacuum time to such a value as to avoid boiling.

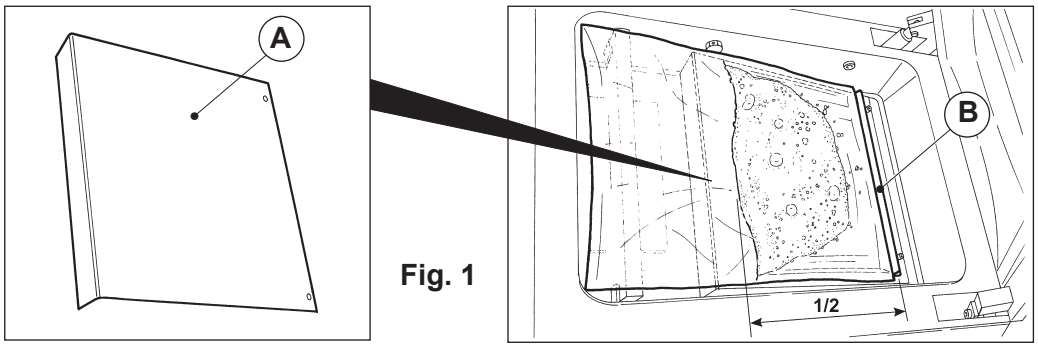


Fig. 1

WARNINGS!

- ***THE PRODUCT TO BE PACKED MUST BE DRY AND COLD; CHOOSE A BAG HAVING A SHAPE AND THICKNESS SUITABLE FOR THE SIZE, HARDNESS AND ANGULARITY OF THE PRODUCT.***
- ***THE MACHINE IS CALIBRATED FOR A STANDARD SEALING TIME; IF A NUMBER OF SEALING OPERATIONS ARE PERFORMED CONTINUOUSLY, THE SEALING BARS WILL GET HEATED. IT IS THEREFORE ADVISABLE TO REDUCE THE TIME.***
- ***TAKE GREAT CARE TO PREVENT SUCTION OF LIQUIDS BY THE MACHINE; USE THE MACHINE FOR PACKAGING LIQUID PRODUCTS OR PRODUCTS WITH HIGH MOISTURE CONTENT ONLY AFTER ACQUIRING THE NECESSARY EXPERIENCE BY FOLLOWING THE INSTRUCTIONS GIVEN IN THIS MANUAL.***

7. MAINTENANCE

7.1 GENERAL WARNINGS

ELECTRIC HAZARD!
Maintenance and/or repair operations on any of the appliance components must be done only after disconnecting the power supplies (Disconnecting the plug from the mains).

ATTENTION!
Only qualified personnel must be allowed to carry out maintenance operations or access powered parts of the machine.

ELECTRIC HAZARD!
Disconnect the electric current before carrying out cleaning or maintenance.

For repairs, if necessary, contact a Service Centre authorized by the manufacturer. Use and demand genuine spare parts.

FR EMPLOI DE L'APPAREIL

6.2.1 CONDITIONNEMENT DE PRODUITS LIQUIDES

AVERTISSEMENT ! Avec l'abaissement de la pression à l'intérieur de la chambre à vide, le point d'ébullition du liquide s'abaisse. L'eau à 23,4 mbar absolus (correspondant à un vide de 97,66%) bout à 20°. La formation de vapeur se note par l'apparition de bulles dans le sachet. Dans ce cas, appuyer sur la touche STOP et réintroduire le paramètre VAC à un niveau évitant la formation de bulles.

L'opération est réalisée avec l'aide du tableau incliné pour liquides **(A)** disponible en option.

1) Abaisser le crochet du couvercle : le couvercle en plexiglas de la cloche s'ouvre.

2) Enlever tous les plateaux et introduire le tableau incliné **(A)** dans la chambre avec la partie haute tournée vers la barre de soudure et la butée coulissante **(B)** réglée sur la longueur du sachet.

3) Introduire le sachet contenant le liquide à conditionner à l'intérieur de la cloche, en ayant soin de ne pas le remplir plus de moitié (1/2) **(Fig. 1).**

Le placer en position centrée sur la barre de soudure, de manière à ce que le bord ouvert dépasse d'environ 20 mm de ladite barre.

4) Répéter les opérations décrites dans le paragraphe "EXÉCUTION/PROGRAMMATION VIDE", en réglant le temps pour le vide de façon à éviter le danger d'ébullition.

AVERTISSEMENTS !

- ***LE PRODUIT À CONDITIONNER DOIT ÊTRE SEC ET FROID ; CHOISIR UN SACHET DE FORMAT ET ÉPAISSEUR APPROPRIÉS À LA DIMENSION, DURETÉ ET FORME DU PRODUIT.***
- ***LA MACHINE EST ÉTALONNÉE POUR UNE INTENSITÉ DE SOUDURE STANDARD ; SI L'ON EFFECTUE DE NOMBREUSES SOUDURES DE SUITE, LA TEMPÉRATURE DE LA BARRE DE SOUDURE AUGMENTE. PAR CONSÉQUENT, IL EST CONSEILLÉ DE RÉDUIRE L'INTENSITÉ.***
- ***ÉVITER AVEC SOIN L'ASPIRATION DE LIQUIDES PAR LA MACHINE ; IL EST CONSEILLÉ D'EFFECTUER LE CONDITIONNEMENT DE PRODUITS LIQUIDES OU CONTENANT UN DEGRÉ ÉLEVÉ D'HUMIDITÉ SEULEMENT APRÈS AVOIR ACQUIS LA PRATIQUE NÉCESSAIRE EN SUIVANT LES INDICATIONS CONTENUES DANS CE MANUEL.***

7. ENTRETIEN

7.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

DANGER ÉLECTRIQUE !
Les opérations d'entretien et/ou de réparation sur n'importe quel composant de l'appareil sont réalisées exclusivement avec les sources d'énergie coupées (enlèvement de la fiche électrique du secteur).

ATTENTION !
Les interventions d'entretien ou l'accès aux pièces sous tension de la machine doivent être réalisés uniquement par du personnel qualifié.

DANGER ÉLECTRIQUE !
Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou d'entretien, couper le courant.

Pour les éventuelles réparations, s'adresser si possible à un Centre d'Assistance Technique agréé par le fabricant. Utiliser et prétendre l'emploi exclusif de pièces détachées d'origine.

ES USO DE LA MÁQUINA

6.2.1 ENVASADO DE PRODUCTOS LÍQUIDOS

¡ADVERTENCIA! Con la reducción de la presión en el interior de la cámara de vacío se reduce el punto de ebullición del líquido. El agua a 23,4 mbares absolutos (correspondiente a un vacío del 97,66 %) hierve a 20 °C. La formación de vapor provoca la formación de burbujas en la bolsa. En este caso presionar la tecla STOP y reconfigurar el parámetro VAC a un nivel que permita evitar la formación de burbujas.

La operación se ejecuta con auxilio del plano inclinado para líquidos **(A),** que se encuentra disponible como opcional.

1) Bajar el gancho fijacubierta: se abre la cubierta plexiglás de la campana.

2) Retirar todos los estantes e introducir en la cámara el plano inclinado **(A),** con su parte alta dispuesta hacia la barra soldadora y el tope corredizo **(B)** regulado según la longitud de la bolsa.

3) Introducir en la campana la bolsa que contiene el líquido a envasar, cuidando no llenarla más allá de la mitad (1/2) **(Fig. 1).**

Apoyarla en posición central sobre la barra soldadora, de manera que el borde abierto sobresalga al menos en la medida de 20 mm respecto de la barra misma.

4) Repetir las operaciones ilustradas en el apartado "EJECUCIÓN/PROGRAMACIÓN DEL VACÍO", programando el tiempo para el vacío de manera que se pueda evitar el peligro de ebullición.

¡ADVERTENCIAS!

- ***EL PRODUCTO A ENVASAR DEBE ESTAR SECO Y FRÍO; ELEGIR UNA BOLSA DE FORMATO Y ESPESOR ADECUADOS, CONSIDERANDO DIMENSIONES, DUREZA Y ARISTAS DEL PRODUCTO.***
- ***LA MÁQUINA ESTÁ CALIBRADA PARA UNA INTENSIDAD DE SOLDADURA ESTÁNDAR; EN CASO DE EFECTUARSE MUCHAS SOLDADURAS DE MODO CONTINUADO LA TEMPERATURA DE LA BARRA SOLDADORA AUMENTA, POR LO QUE EN TAL CASO ES ACONSEJABLE REDUCIR LA INTENSIDAD.***
- ***EVÍTESE CUIDADOSAMENTE LA ASPIRACIÓN DE LÍQUIDOS DE PARTE DE LA MÁQUINA; SE ACONSEJA EFECTUAR EL ENVASADO DE PRODUCTOS LÍQUIDOS O CON ALTO GRADO DE HUMEDAD SÓLO DESPUÉS DE HABER ADQUIRIDO SUFICIENTE EXPERIENCIA Y CON OBSERVANCIA DE LAS INSTRUCCIONES DE ESTE MANUAL.***

7. MANTENIMIENTO

7.1 ADVERTENCIAS DE CARÁCTER GENERAL

¡PELIGRO ELÉCTRICO!
Las operaciones de mantenimiento y/o reparación de cualquier componente de la máquina deben efectuarse únicamente con fuentes de energía seccionadas (desconexión del enchufe eléctrico respecto de la red general de la instalación).

¡ATENCIÓN!
Las intervenciones de mantenimiento y el acceso a partes de la máquina en tensión deben estar a cargo únicamente de personal cualificado.

¡PELIGRO ELÉCTRICO!
La corriente debe ser desconectada antes de ejecutar cualquier operación de limpieza o mantenimiento.

Para eventuales reparaciones, contactarse posiblemente con un Centro de Asistencia Técnica autorizado por el fabricante. Utilizar y solicitar el uso exclusivo de recambios originales.

EN MAINTENANCE

7.2 PROGRAMMED MAINTENANCE

FREQUENCY	MACHINE PART	ACTION
Before each start up	*Pump*	*Check the oil colour and level; top up the level, or change it completely if the colour is dark or whitish.*
	Power cable	*Check to make sure it is intact, replace if damaged (Contact a specialist Service Centre).*
	Plexiglas cover	*Check to make sure it is intact; if cracks or streaks are present, contact Customer service for replacement.*
	Silicone and Plexiglas cover gasket	*Check to make sure they are inserted properly in their seats; replace if damaged.*
	Machine and vacuum chamber	*Clean to remove impurities, oil and grease.*
	Sealing bar connection wire	*Check to make sure it is connected.*
Weekly	*Sealing bar*	*Clean the upper part with a damp cloth.*
	Pump	*Check dehumidification cycle.*
Every 3500 operating cycles (about 100 hours of service)	*Pump*	*Change the pump oil (call a specialist Service Centre).*
Every two oil changes	*Pump*	*Change the pump exhaust filter (A) (call a specialist Service Centre).*
Every 12 months	*Pump*	*Change the pump oil. (call a specialist Service Centre).*

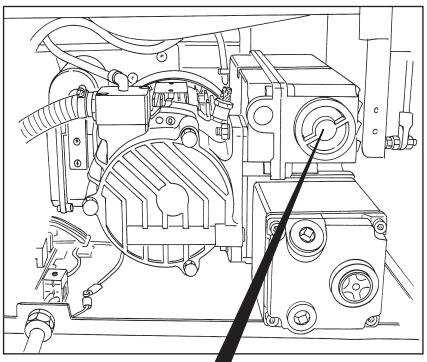
7.3 CARE AND CLEANING OF THE VACUUM PACKAGING MACHINE

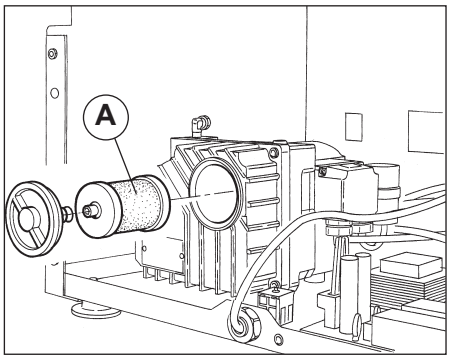
ELECTRIC HAZARD!
Danger of electric shock ! Remove the machine plug from the power socket. Do not use water or steam jets.

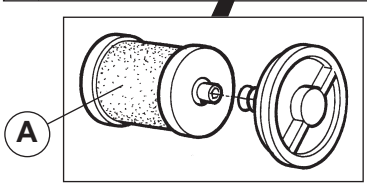
DANGER! Danger of burns: if alcohol-based or inflammable disinfectant products are used, ventilate the area. Do not use naked flames near the machine! Do not smoke!

ATTENTION! Danger of injury! Use personal protective equipment. Do not use caustic products, acids or aggressive products such as muriatic acid. Read the instructions on the detergent product or disinfectant pack carefully.

WARNINGS! Use alcohol-based disinfectants.The machine must be cleaned and disinfected every time after use.







FR ENTRETIEN

7.2 ENTRETIEN PROGRAMMÉ

ES MANTENIMIENTO

7.2 MANTENIMIENTO PROGRAMADO

FRÉQUENCE/FRECUEN-	PIÈCE MACHINE/COMPONENTE DE LA	INTERVENTION/INTERVENCIÓN
Avant toute mise en marche ***Antes de cada puesta en funcionamiento.***	*Pompe.* ***Bomba.***	*Contrôler le niveau et la couleur de l'huile; éventuellement effectuer un appoint ou une vidange complète si la couleur est trop foncée ou blanchâtre.* ***Controlar nivel y color del aceite; eventualmente rellenar o cambiarlo por completo si presenta color oscuro o blancuzco.***
	Câble d'alimentation. ***Cable de alimentación.***	*Contrôler l'état ; remplacer si défectueux. (contacter le service d'assistance spécialisé).* ***Controlar integridad; sustituirlo si dañado (llamar servicio de asistencia especializado).***
	Couvercle Plexiglas. ***Cubierta plexiglás.***	*Controler l'état ; en cas de présence de fissures ou rayures, contacter le service d'assistance pour remplacer le couvercle.* ***Controlar su integridad; en caso de presentar trizaduras y estrías llamar al servicio de asistencia para sustituirla.***
	Silicone et joint couvercle Plexiglas. ***Siliconay guarnición cubierta plexiglás.***	*Contrôler qu'ils sont bien insérés dans les sièges respectifs ; remplacer si défectueux.* ***Controlar correcta colocación en sus alojamientos; sustituirlas cuando están dañadas.***
	Machine et chambre à vide. ***Máquina y cámara de vacío.***	*Eliminer les impuretés, huiles et graisses.* ***Eliminar impurezas, aceite y grasa.***
	Câbles raccordement barre de soudure. ***Hilos de conexión barra soldadora.***	*Contrôler qu'ils sont reliés.* ***Controlar su correcta conexión.***
Chaque semaine. ***Semanalmente.***	*Barre de soudure.* ***Barra soldadora.***	*Nettoyer la partie supérieure avec un chiffon humide.* ***Limpiar su parte superior con un paño húmedo.***
	Pompe. ***Bomba.***	*Vérifiez cycle de déshumidification.* ***Verificación ciclo de deshumidificación.***
Tous les 3500 cycles de travail (environ 100 heures de travail). ***Cada 3500 ciclos de trabajo (aprox. 100 horas de trabajo).***	*Pompe.* ***Bomba.***	*Effectuer la vidange d'huile de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).* ***Efectuar el cambio del aceite bomba (llamar a servicio de asistencia especializado).***
Toutes les deux vidanges d'huile. ***Cada dos cambios del aceite.***	*Pompe.* ***Bomba.***	*Changer le filtre épurateur (A) de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).* ***Cambiar el filtro depurador (A) de la bomba (llamar a servicio de asistencia especializado).***
Tous les 12 mois ***Cada 12 meses.***	*Pompe* ***Bomba.***	*Changer le filtre de l'huile (contacter le service d'assistance spécialisé).* ***Efectuar el cambio del aceite bomba (llamar a servicio de asistencia especializado).***

7.3 SOIN ET NETTOYAGE DE LA CONDITIONNEUSE SOUS VIDE

DANGER ÉLECTRIQUE !
Electrocution possible ! Extraire la fiche de la machine de la prise de courant. Ne pas utiliser de jets d'eau ou de vapeur.

DANGER ! Danger de brûlures : si l'on utilise des produits désinfectants à base d'alcool ou inflammables, aérer la pièce. Ne pas approcher de flammes libres à la machine ! Ne pas fumer !

ATTENTION ! Possibilité de blessure ! Utiliser des vêtements de protection. Ne pas utiliser de produits caustiques, acides ou agressifs par ex. acide muriatique. Lire attentivement les indications rapportées sur l'emballage du produit détergent ou désinfectant.

AVERTISSEMENT ! Utiliser des désinfectants à base alcoolique.
Le nettoyage et la désinfection de la machine doivent être réalisés après chaque utilisation.

7.3 CUIDADO Y LIMPIEZA DE LA ENVASADORA AL VACÍO

¡PELIGRO ELÉCTRICO!
¡Posible choque eléctrico! Extraer el enchufe de la máquina respecto de la toma de corriente. No utilizar chorros de agua ni de vapor.

¡PELIGRO! Peligro de sufrir quemaduras: en caso de utilizar productos desinfectantes inflamables o de base alcohólica, ventilar el ambiente. ¡No aproximar llamas libres a la máquina! ¡No fumar!

¡ATENCIÓN! ¡Posibilidad de sufrir lesiones! Utilizar vestuario de protección. No utilizar productos cáusticos, ácidos ni agresivos tales como, por ej., ácido muriático. Léanse atentamente las instrucciones que aparecen en la etiqueta del producto detergente o desinfectante.

¡ADVERTENCIA! Utilizar desinfectantes de base alcohólica.
La limpieza y desinfección de la máquina debe efectuarse después de cada uso.

EN MAINTENANCE

7.3.1 CLEANING THE PLEXIGLAS COVER

- Wipe using a cloth soaked in potable water or a detergent specially meant for Plexiglas (maximum temperature 40°C).
- Do not use other types of detergents.
- Dry the cover thoroughly.

7.3.2 CLEANING THE SEALING BARS

ATTENTION!
Do not start cleaning operations with the sealing bars hot, as there is danger of burns.

- Clean the upper part of the sealing bar using a clean cloth soaked in potable water.

7.3.3 CLEANING THE VACUUM CHAMBER

1) Switch the machine off by means of the ON/OFF main switch and disconnect the plug from the mains socket.

2) Disconnect the two sealing bar connection wires **(A - Fig. 1)**.

3) Remove the sealing bar together with the connection wires **(Fig. 2)**.

4) Hold the sealbag and pull it upwards **(B - Fig. 3)**.

5) Insert the safety cap **(C)** in the central opening as shown in **(Fig. 4)**.

6) Using a cloth soaked in a detergent and/or disinfectant solution, clean the bottom and sides of the vacuum chamber **(Fig. 5)**; after cleaning, refit the parts by repeating the above operations in reverse order.

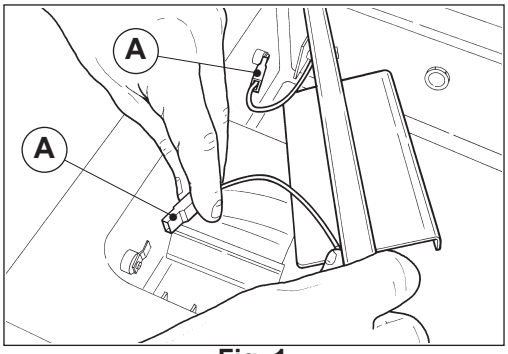
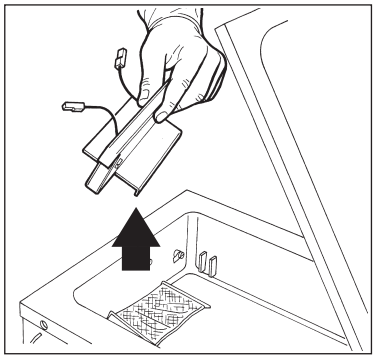


Fig. 1


Fig. 2

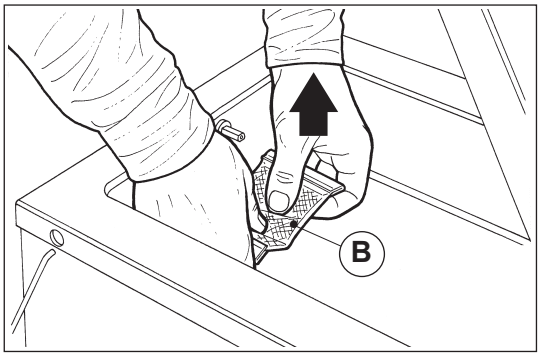


Fig. 3

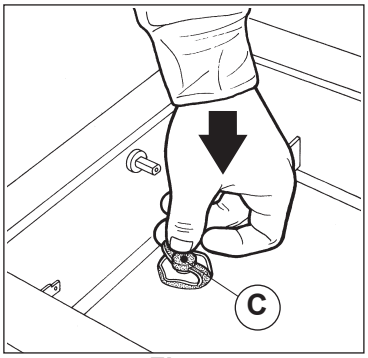
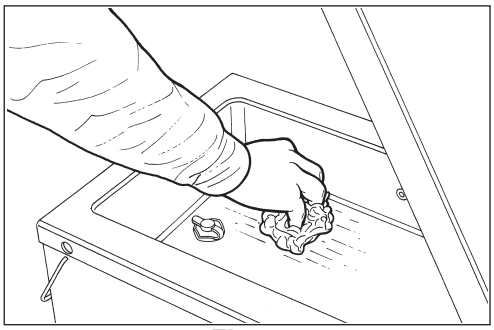


Fig. 4

7.3.4 DISINFECTING THE MACHINE

- Switch the machine off by means of the ON/OFF main switch and disconnect the plug from the mains socket.
- Spray the machine's stainless steel surface with an alcohol-based disinfectant. Do not spray on the electrical parts or in the machine's air vents.
- Leave the disinfectant to act for a few minutes.
- Wipe with a cloth soaked in potable water, then dry thoroughly with a clean cloth.


Fig. 5

7.3.5. THE DEUMIDIFICATION CYCLE

In order achieve longer pump life and greater pump performance, we recommend carrying out a weekly pump dehumidification cycle. This is necessary to evacuate humidity from the oil and from the actual pump.
In order to clean the suction nozzles, carry out the DEHUMIDIFICATION CYCLE program.
Activate the dehumidification cycle in the following way

1) Switch the machine ON

2) Push ▲ by positioning on program "H2O OUT" on the display

3) Start the cycle by lowering the lid.

4) At the end of the cycle, which has duration of 20 minuts, select the destre work cycle by pressing the cursor keys ▲ ▼

The deumidification cycle can be interrupted at any time by pressing the STOP button.

FR ENTRETIEN

7.3.1 NETTOYAGE DU COUVERCLE EN PLEXIGLAS

- Nettoyer avec un chiffon humide imbibé d'eau potable ou détergent spécifique pour plexiglas (température maximum 40°C).
- Ne pas utiliser d'autres types de détergents.
- A la fin, bien essuyer le couvercle.

7.3.2 NETTOYAGE BARRE DE SOUDURE

ATTENTION !
Ne pas commencer les opérations de nettoyage avec la barre chaude car il existe un danger de brûlures.

- Avec un chiffon humide imbibé d'eau potable, nettoyer la partie supérieure de la barre de soudure.

7.3.3 NETTOYAGE CHAMBRE À VIDE

1) Eteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur principal ON/OFF et extraire la fiche de la prise de courant.

2) Déconnecter les deux câbles de la barre de soudure **(A - Fig. 1)**.

3) Extraire la barre de soudure avec les câbles **(Fig. 2)**.

4) Saisir et tirer vers le haut le roulement sous-barre **(B - Fig. 3)**.

5) Insérer le capuchon de protection **(C)** dans l'orifice central comme indiqué sur la **(Fig. 4)**.

6) Avec un chiffon doux imbibé d'une solution détergente et/ou désinfectante, nettoyer le fond et les surfaces latérales de la chambre à vide **(Fig. 5)** ; une fois le nettoyage terminé, pour le remontage suivre l'ordre inverse.

7.3.4 DÉSINFECTION DE LA MACHINE

- Eteindre la machine au moyen de l'interrupteur principal on/off et extraire la fiche de la prise de courant.
- Vaporiser les surfaces en acier de la machine avec un désinfectant à base alcoolique. Ne pas vaporiser le produit sur les pièces électriques ni dans les fentes de ventilation de la machine.
- Laisser le désinfectant agir pendant quelques minutes.
- Passer un chiffon humide imbibé d'eau potable, puis bien essuyer avec un chiffon propre.

7.3.5. CYCLE DE DÉSHUMIDIFICATION

Afin d'assurer une longue durée et un meilleur rendement de la pompe, nous conseillons d'effectuer chaque semaine un cycle de déshumidification de la pompe qui a pour objectif d'évacuer l'humidité de l'huile de la pompe même.
Pour le nettoyage des buses d'aspiration exécuter le programme:
Activer le cycle de déshumidification de la manière suivante:

1) Allumer la machine.

2) Appuyer ▲ et positionner sur le programme "H2O OUT" du tableau d'affichage.

3) Mettre en marche le cycle en baissant le capot.

4) À la fin du cycle d'une durée de 20 minutes, sélectionner le programme de travail désiré à l'aide des 2 touches curseur ▲ ▼

Le cycle de déshumidification peut être interrompu à n'importe quel moment en appuyant sur la touche STOP.

ES MANTENIMIENTO

7.3.1 LIMPIEZA DE LA CUBIERTA DE PLEXIGLÁS

- Limpiarla con paño húmedo embebido en agua potable o detergente específico para plexiglás (temperatura máxima 40 °C).
- No utilizar otros tipos de detergentes.
- Para concluir, secar eficazmente la cubierta.

7.3.2 LIMPIEZA DE LA BARRA SOLDADORA

¡ATENCIÓN!
No comenzar a efectuar operaciones de limpieza con la barra soldadora aún caliente, ya que subsiste el peligro de sufrir quemaduras.

- Limpiar la parte superior de la barra soldadora utilizando un paño húmedo embebido en agua potable.

7.3.3 LIMPIEZA CÁMARA DE VACÍO

1) Apagar la máquina mediante el interruptor general ON/OFF y extraer el enchufe desde la toma eléctrica.

2) Desconectar los dos hilos de la barra soldadora **(A, Fig. 1)**.

3) Extraer la barra soldadora con sus hilos **(Fig. 2)**.

4) Tomar y tirar hacia arriba el cojinete situado debajo de la barra **(B, Fig. 3)**.

5) Colocar el capuchón de protección **(C)** en el agujero central de la manera ilustrada en **(Fig. 4)**

6) Con un paño suave embebido en una solución detergente y/o desinfectante, limpiar el fondo y las superficies laterales de la cámara de vacío **(Fig. 5)**; una vez efectuada la limpieza, reinstalar la cámara ejecutando en orden y sentido inverso las precedentes operaciones.

7.3.4 DESINFECCIÓN DE LA MÁQUINA

- Apagar la máquina mediante el interruptor general ON/OFF y extraer el enchufe desde la toma eléctrica.
- Rociar la superficie de acero de la máquina con un desinfectante de base alcohólica. No aplicar el producto sobre los componentes eléctricos ni en las ranuras de ventilación de la máquina.
- Dejar que el desinfectante produzca efecto durante algunos minutos.
- Pasar un paño húmedo embebido en agua potable y, por último, secar eficazmente con un paño limpio y seco.

7.3.5. CICLO DE DESHUMIDIFICACIÓN

Para una mayor duración y un mejor rendimiento de la bomba, recomendamos efectuar semanalmente un ciclo de deshumidificación de la bomba, con el objetivo de evacuar la humedad del aceite de la bomba.
Para la limpieza de las toberas de aspiración, ejecute el programa:
Active el cicle de deshumidificación de la siguiente manera:

1) Encienda la máquina.

2) Presione ▲ y posiciónese en el programa "H2O OUT" del visor.

3) Ponga en marcha el ciclo bajando la tapa.

4) Al finalizar el ciclo de 20 minutos de duración, seleccione el programa de trabajo deseada utilizando las 2 teclas cursor ▲ ▼

En cualquier momento se puede interrumpir el ciclo de deshumidificación presionando la tecla STOP.

7.4 ROUTINE MAINTENANCE

7.4.1 REPLACING THE SEALING BAR COVER TEFLON BAND

After a long period of use, a black mark starts appearing on the sealing bar cover Teflon band, so it must be replaced.

To do so, proceed as follows:

1) Remove sealing bar **(A)** from its seat by releasing the two connection wires **(B) (Fig. 1)**.

2) Detach the brown Teflon cover **(C) (Fig. 2)**.

3) Wipe the sealing bar with alcohol **(Fig. 3)**.

4) Fit a new band **(Fig. 4),** cutting the excess length at the two ends **(Fig. 5)**.

5) Refit the bar in guide **(D - Fig. 6)** and reconnect the connection wires **(Fig. 7)**.

ATTENTION!
Do not start Teflon band replacement with the sealing bars hot, as there is danger of burns.

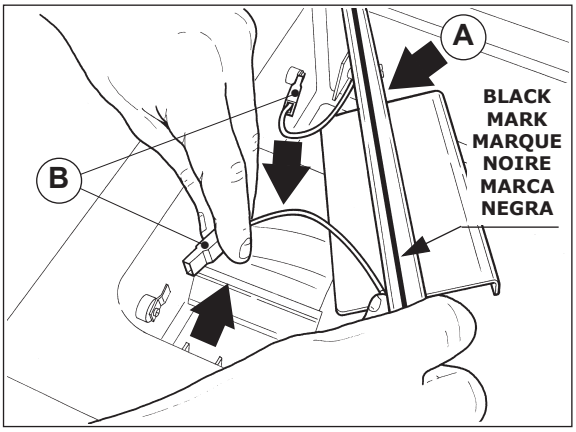


Fig. 1

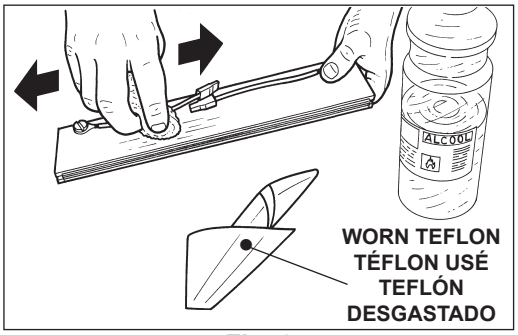


Fig. 3

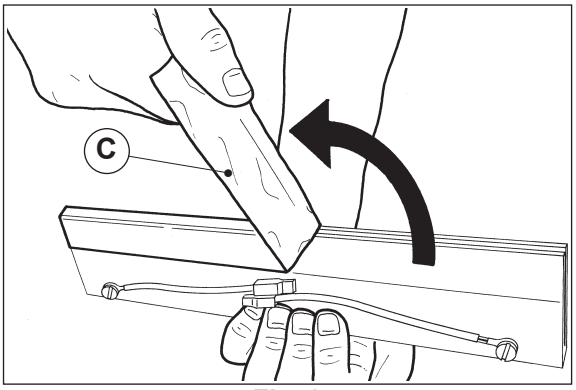


Fig. 2

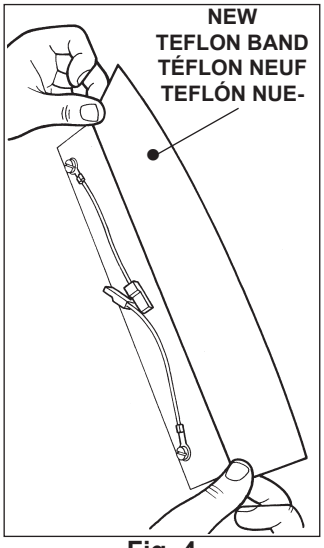


Fig. 4

FR ENTRETIEN

MANUEL DE SERVICE

7.4 ENTRETIEN COURANT

7.4.1 REMPLACEMENT DU TÉFLON DE COUVERTURE BARRE DE SOUDURE

Après une longue période d'utilisation de la machine, une marque noire tend à se former sur la couverture en téflon de la barre de soudure qui doit donc être remplacée.

A cet effet, procéder comme suit :

1) Enlever la barre de soudure **(A)** du siège en décrochant les deux câbles de raccordement **(B) (Fig. 1)**.

2) Détacher la couverture en téflon marron **(C) (Fig. 2)**.

3) Nettoyer la barre de soudure avec de l'alcool **(Fig. 3)**.

4) Appliquer le nouveau ruban **(Fig. 4)** en coupant la partie en excès aux deux extrémités **(Fig. 5)**.

5) Remettre la barre dans les guides **(D - Fig. 6)** en reconnectant les câbles solidement aux raccords **(Fig. 7)**.

ATTENTION !
Ne pas entreprendre les opérations de remplacement du téflon avec la barre chaude car il subsiste un danger de brûlure.

ES MANTENIMIENTO

MANUAL DE SERVICIO

7.4 MANTENIMIENTO ORDINARIO

7.4.1 SUSTITUCIÓN DEL TEFLÓN DE COBERTURA BARRA SOLDADORA

Después de un largo período de uso de la máquina, en la cobertura de teflón de la barra soldadora tiende a formarse una marca negra, que hace necesario sustituir esta cobertura.

Para efectuar esta sustitución, se debe proceder de la siguiente forma:

1) Desmontar la barra soldadora **(A)** desconectando para ello sus dos hilos de enlace**(B) (Fig. 1)**;

2) Quitar la cobertura de teflón marrón **(C) (Fig. 2)**;

3) Limpiar la barra soldadora con alcohol **(Fig. 3)**;

4) Aplicar la cinta nueva **(Fig. 4)** cortando la parte excedente de los dos extremos **(Fig. 5)**;

5) Reinstalar la barra en las guías **(D, Fig. 6)** y reconectar firmemente los hilos en sus conexiones **(Fig. 7)**.

¡ATENCIÓN!
No comenzar la operación de sustitución teflón con la barra aún caliente, ya que subsiste el peligro de sufrir quemaduras.

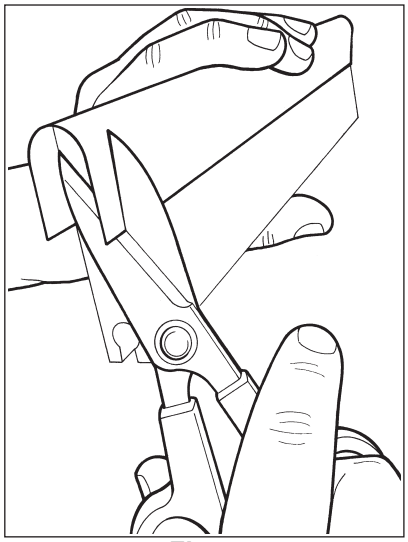


Fig. 5

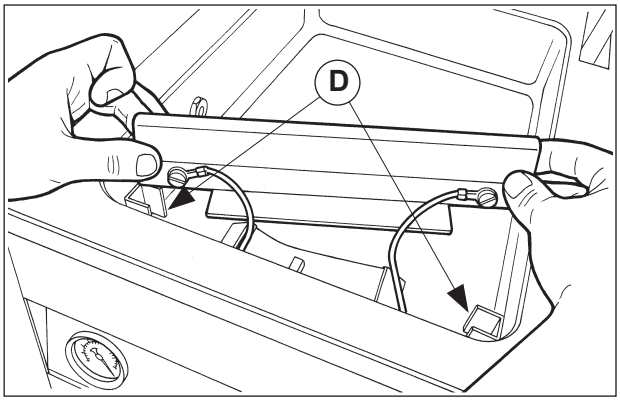


Fig. 6

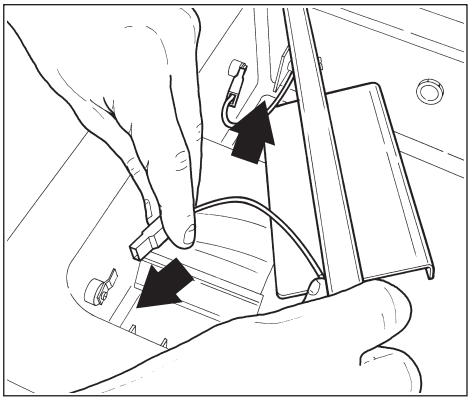


Fig. 7

EN MAINTENANCE

7.4.2 CHANGING THE PUMP OIL

WARNING: This operation must be carried out by qualified personnel.

To change the oil, use exclusively original SW40/60 type oil, in the quantity indicated in the Table shown below (for the order codes, refer to the spare parts Table). This oil is specially meant for use in vacuum pumps in the food packaging sector: it has high anti-emulsion power with water, a factor which influences the pump efficiency and life to a considerable extent.

1) Run the pump for about 10 minutes so that the oil becomes fluid, by activating the PUMP function**.**

2) Stop the pump by pressing STOP or deactivating the pump function.

3) Switch off the machine using the ON/OFF main switch and remove the plug from the power socket.

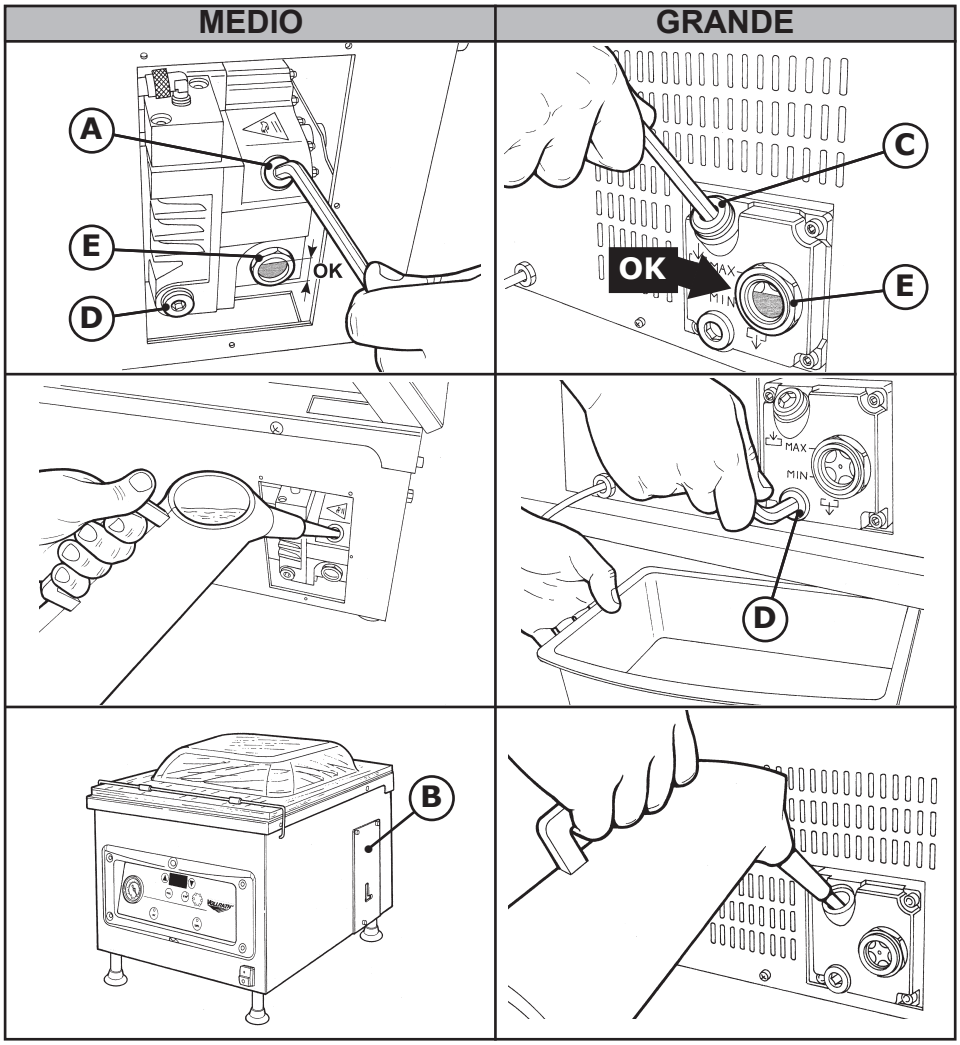
4) Unscrew the filling screw **(A)** as follows:
In the MEDIO model, remove the side stainless steel panel **(B)** and then remove the screw **(A)** using an Allen key.
In the GRANDE model, the screw **(C)** is accessible from the outside. Unscrew it using an Allen key.

5) Use a container to hold the oil drained out and unscrew oil drain screw **(D)** provided at the bottom of the pump.
Let the oil flow out into the container for about 10 minutes.

6) Refit the oil drain screw **(D)** and fill with the type of oil indicated in the “TECHNICAL DATA” page 14, table to a level slightly above half-way on the level indicator on the pump **(E)**.

7) RESET NUMBER OF CYCLES:
- With the machine off with the plug inserted, simultaneously press ▲ ▼and press the ON / OFF. (The display shows “TEC”);
- Press the SEAL to get punched in the clear function cycles;
- Press both buttons ▲ ▼;
- Press the STOP button. (Zero cycles executed).

Mod.		MEDIO	GRANDE
oil pump type type huile pompe aceite bomba	type / Typ	SW40	SW60
	(Lt)	0,20	1,20



FR ENTRETIEN

7.4.2 REMPLACEMENT HUILE DE LA POMPE

AVERTISSEMENT : Cette procédure doit être réalisée par du personnel qualifié.

Pour l'opération de remplacement, utiliser exclusivement de l'huile originale type SW40/60, dans les quantités indiquées sur le tableau ci-dessous (pour les codes de commande, voir le tableau pièces détachées). Cette huile a été spécifiquement étudiée pour l'emploi dans des pompes à vide dans.

1) Faire fonctionner la pompe pendant environ 10 minutes de manière à ce que l'huile soit fluide, en insérant la fonction POMPE.

2) Arrêter la pompe en appuyant sur la touche STOP ou débrancher le fonction pompe.

3) Eteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur ON/OFF et extraire la fiche du secteur.

4) Dévisser le bouchon de remplissage **(A)** de la manière suivante: Dans le modèle MEDIO ôter le panneau d'inox latéral **(B)** puis dévisser le bouchon **(A)** avec une clef hexagonale. Dans le modèle GRANDE le bouchon **(C)** est accessible de l'extérieur. Dévisser le bouchon avec une clef hexagonale.

5) Utiliser un récipient pouvant contenir l'huile qui sera extraite et dévisser le bouchon de vidange **(D)** situé sur la partie inférieure de la pompe. Laisser couler l'huile pendant 10 minutes environ dans le bac de récupération

6) Revisser le bouchon de vidange **(D)** et exécuter l'appoint avec l'huile indiquée dans le tableau "DONNÉES TECHNIQUES" page 15 jusqu'à un niveau quelque peu supérieur à la moitié du témoin de la pompe **(E)**.

7) MISE A ZERO DU NOMBRE DE CYCLE:

- Machine éteinte avec la prise insérer appuyer en même temps et appuyer sur l'interrupteur on/off (sur l'écran apparait « TEC ») ; ▲ ▼
- Appuyer sur le bouton SEAL pour entrer dans la fonction de mise à zéro cycles ;
- Appuyer en même temps sur les deux boutons ;
- Appuyer sur le bouton STOP (mise à zéro du cycle effectuée).

ES MANTENIMIENTO

7.4.2 SUSTITUCIÓN DEL ACEITE DE LA BOMBA

ADVERTENCIA. Este procedimiento debe ser ejecutado sólo por personal cualificado.

Para efectuar esta sustitución se debe utilizar exclusivamente aceite original tipo SW40/60, en las cantidades indicadas en las tablas que se presentan a continuación (para los códigos de pedido véase la tabla de recambios). Este aceite ha sido estudiado específicamente para las bombas de vacío utilizadas en el sector del envasado alimentario: presenta un elevado poder anti-emulsión respecto del agua, factor determinante para la vida y eficiencia de la bomba.

1) Activar la función Contenedores BOMBA para hacer funcionar la bomba por unos 10 minutos a fin de que el aceite alcance fluidez.

2) Presionar el botón STOP para detenerla o desconectar la función bomba.

3) Apagar la máquina mediante el interruptor ON/OFF y extraer el enchufe desde la toma eléctrica.

4) Desenrosque el tapón de llenado **(A)** de la siguiente manera: En el modelo MEDIO, quite el panel inox lateral **(B)**, luego desenrosque el tapón **(A)** utilizando una llave hexagonal. En el modelo GRANDE, puede accederse al tapón **(C)** desde exterior. Desenrósquelo con una llave hexagonal.

5) Colocar una cubeta en la parte inferior de la bomba para recibir el aceite a extraer y desenroscar el tapón de descarga **(D)**. Esperar unos 10 minutos a fin de que el aceite caiga enteramente en la cubeta receptora.

6) Enroscar el tapón de descarga **(D)** y llenar con el aceite indicado en la tabla "DATOS TÉCNICOS" en pág. 15 hasta alcanzar un nivel poco superior a la mitad de la mirilla de control de la bomba **(E)**.

7) PUESTA EN CERO DEL CUENTA CICLOS:

- Con la máquina apagada y la corriente conectada, pulsar contemporáneamente ▲ ▼ y pulsar el interruptor ON/OFF (en el cuadro se verá "TEC");
- Pulsar SEAL para entrar en la función de puesta en cero del cuenta ciclos;
- Pulsar contemporáneamente los dos pulsadores ▲ ▼ ;

7.4.3 CHANGING THE PUMP EXHAUST FILTER

WARNING: This operation must be carried out by qualified personnel.

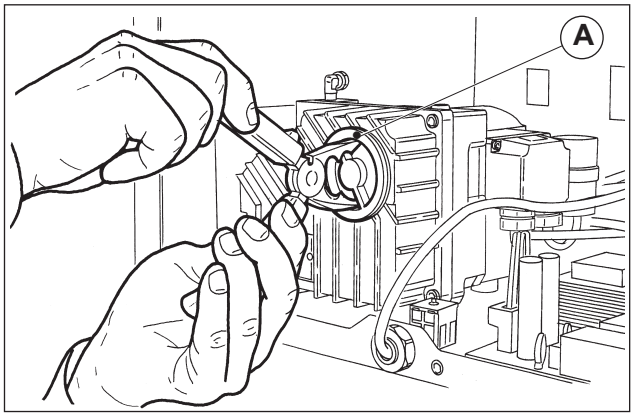
1) Remove the stainless steel panel on the rear of the machine.

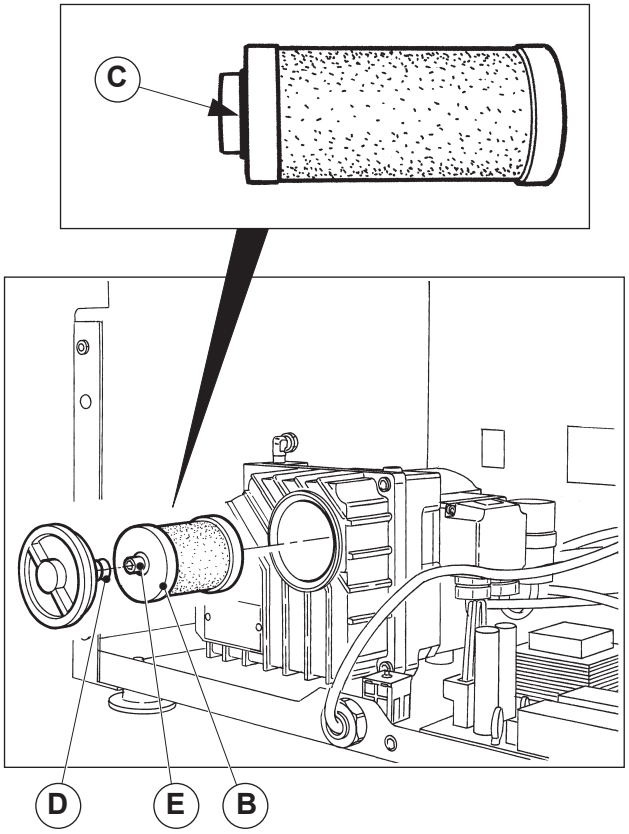
2) 8, 12,18 and 25 mc/h pumps unscrew plug **(A)** on the pump body using pliers.

3) Remove filter **(B)** from its seat.

4) Insert the new filter after checking to make sure 'O-ring **(C)** is in the correct position.

5) Refit the cover by fixing spring **(D)** on the filter projection **(E)**.





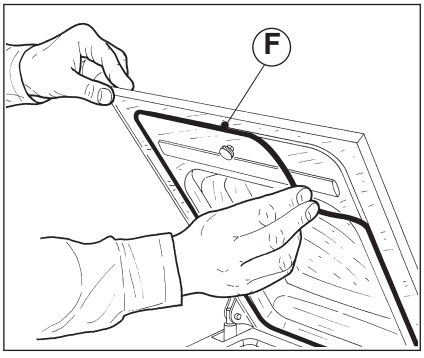
7.4.4 CHANGING THE LID GASKET AND RED SILICONE

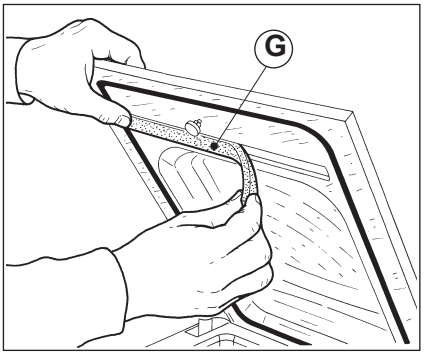
1) Open the plexiglas cover.

2) Remove cover gasket **(F)** or the red silicone strip **(G)** and clean the seats to remove dirt.

3) Insert the new gasket pushing it deep into the cavity all the way.

4) Run a loadless cycle so that the gasket fits firmly into its seat.





FR ENTRETIEN

7.4.3 REMPLACEMENT DU FILTRE D'ÉPURATION DE LA POMPE

***AVERTISSEMENT : Cette procédure doit êtr*e effectuée par du personnel qualifié.**

1) Enlever le panneau arrière en acier inox de la machine.

2) Pompes de 8, 12,18 e 25 m³/h dévisser le bouchon **(A)** sur le corps pompe avec une pince.

3) Extraire le filtre **(B)** du siège.

4) Insérer le nouveau filtre en contrôlant que l'O-ring **(C)** soit en position correcte.

5) Fermer le couvercle en mettant le ressort **(D)** sur la partie en saillie du filtre **(E)**.

ES MANTENIMIENTO

7.4.3 SUSTITUCIÓN DEL FILTRO DEPURADOR DE LA BOMBA

ADVERTENCIA. Este procedimiento debe ser ejecutado por personal cualificado.

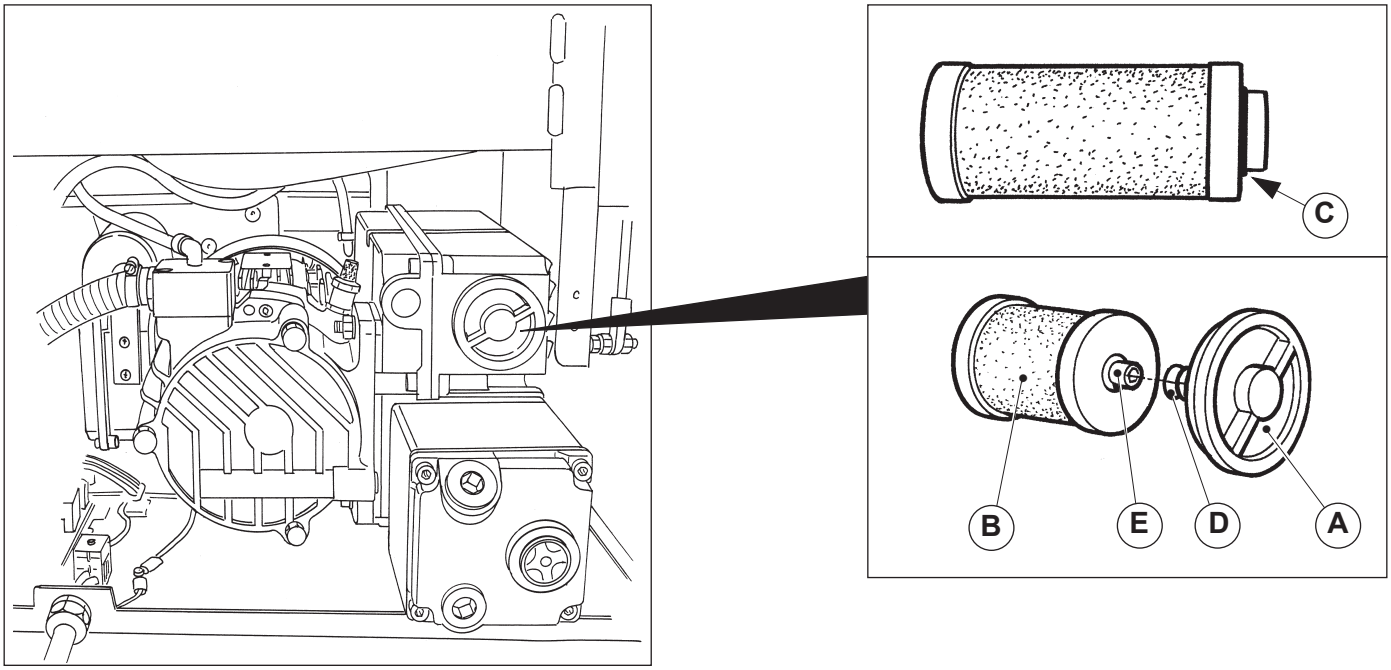
1) Desmontar el panel trasero de acero inox. de la máquina.

2) Bombas de 8, 12,18 y 25 m³/h utilizar un alicate para desenroscar el tapón **(A)** presente en el cuerpo de la bomba.

3) Extraer el filtro **(B)** desde su alojamiento.

4) Instalar el filtro nuevo, controlando que la junta tórica **(C)** quede correctamente posicionada.

5) Cerrar la tapa calzando el resorte **(D)** sobre el salidizo del filtro **(E)**.



7.4.4 REMPLACEMENT JOINT COUVERCLE ET SILICONE ROUGE

1) Ouvrir le couvercle en plexiglas.

2) Enlever le joint du couvercle **(F)** ou la bande de silicone rouge **(G)** et nettoyer les sièges des éventuels résidus de saleté.

3) Insérer le nouveau joint en le pressant jusqu'au fond de la rainure.

4) Exécuter un cycle de vide pour bien placer le joint dans son siège.

7.4.5 SUSTITUCIÓN GUARNICIÓN DE LA CUBIERTA Y SILICONA ROJA

1) Abrir la cubierta de plexiglás.

2) Desmontar la guarnición de la cubierta **(F)** o la banda de silicona roja **(G)** y limpiar el alojamiento para eliminar toda suciedad.

3) Instalar la guarnición nueva presionándola enérgicamente en su alojamiento.

4) Efectuar un ciclo en vacío para obtener el asentamiento de la

7.4.5 WIRING DIAGRAMS EN

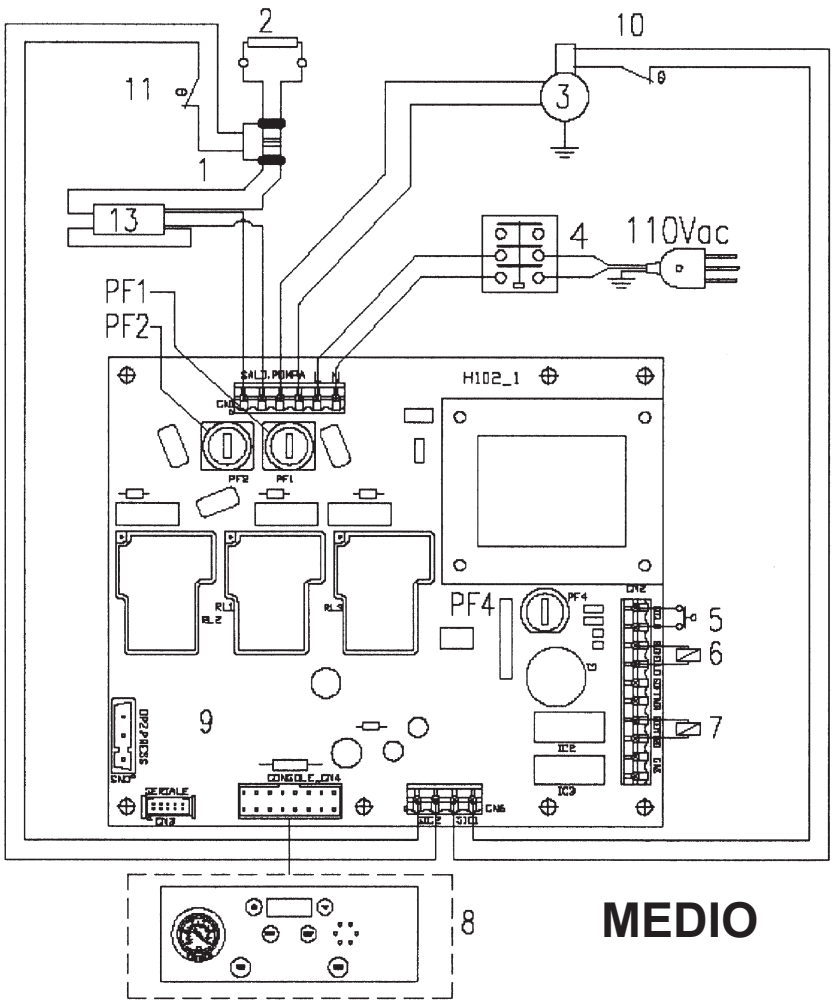
1 Sealing Transformer
2 Sealing bar
3 Vacuum pump
4 Main switch
PF1 Pump fuse T12A 6,3X32
PF2 Sealing fuse T5A 6,3X32
PF4 Power board fuse F4A 5X20
5 Working cycle start
6 Sealing bar buffer valve
7 Chamber valve
8 Digital comand board
9 Power board type H102_1
10 Pump motor thermal protector
11 Sealing Transformer thermal protector
13 Timer

7.4.5 SCHÉMAS ÉLECTRIQUES FR

1 Transformateur de soudage
2 Barre soudante
3 Pompe à vide
4 Interrupteur général
PF1 Fusible pour pompe T12A 6,3X32
PF2 Fusible de soudage T5A 6,3X32
PF4 Fusible pour carte puissance F4A 5X20
5 Lancement du cycle de travail
6 Valve du tampon sous barre
7 Valve de retour d'air en chambre vide
8 Carte de commande numérique
9 Carte de puissance H102_1
10 Protecteur thermique moteur
11 Protecteur thermique du transformateur de soudage
13 Temporisateur

7.4.5 ESQUEMAS ELÉCTRICOS ES

1 Transformador de soldadura
2 Barra soldante
3 Bomba de vacío
4 interruptor general
PF1 Fusible para bomba T12A 6,3X32
PF2 Fusible de soldadura T5A 6,3X32
PF4 Fusible para tarjeta de potencia F4A 5X20
5 Puesta en marcha del ciclo de trabajo
6 Válvula cojinete bajo barra
7 Válvula de reingreso de aire en la cámara de vacío
8 Placa de comandos digitales
9 Placa de potencia H102_1
10 protector térmico del transformador de soldadura
11 Protector térmico del transformador de soldadura
13 Temporizador



MEDIO

REPLACING FUSES EN

WARNING: This operation must be performed only by qualified personnel.

1) Disconnect the plug from the main socket.

2) Remove the rear panel and remove the fusebox capsule by rotating it anticlockwise through half a turn and replace the burnt fuse with a new fuse having identical features (See Technical Data Table page 14).

REMPLACEMENT FUSIBLES FR

AVERTISSEMENT : Cette procédure doit être effectuée par du personnel qualifié.

1) Désinsérer la fiche du réseau.

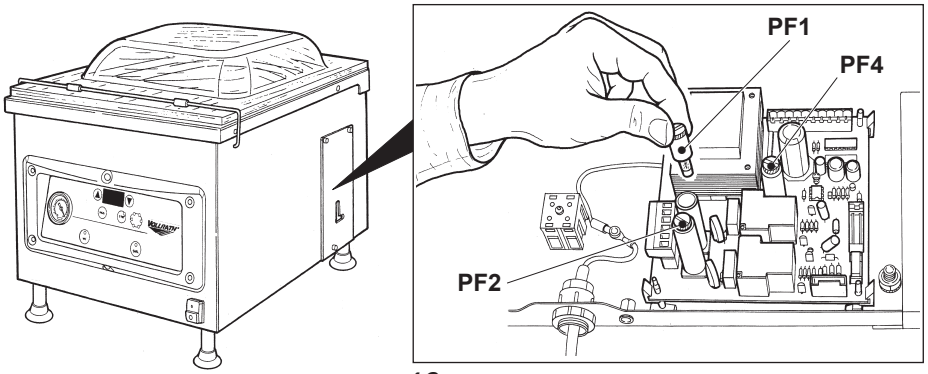
2) Enlever le panneau arrière et extraire la capsule porte-fusible en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'environ un demitour et remplacer le fusible brûlé avec un fusible de mêmes caractéristiques (voir tableau données techniques page 14).

SUSTITUCIÓN FUSIBLES ES

DVERTENCIA. Este procedimiento debe ser ejecutado por personal cualificado.

1) Extraer el enchufe respecto de la toma eléctrica.

2) Levantar el panel trasero y extraer la cápsula portafusible, girándola para ello en sentido antihorario en la medida aproximada de media vuelta, y sustituir el fusible quemado con otro de iguales características (véase tabla de datos técnicos, pág. 14).



7.4.5 WIRING DIAGRAMS EN

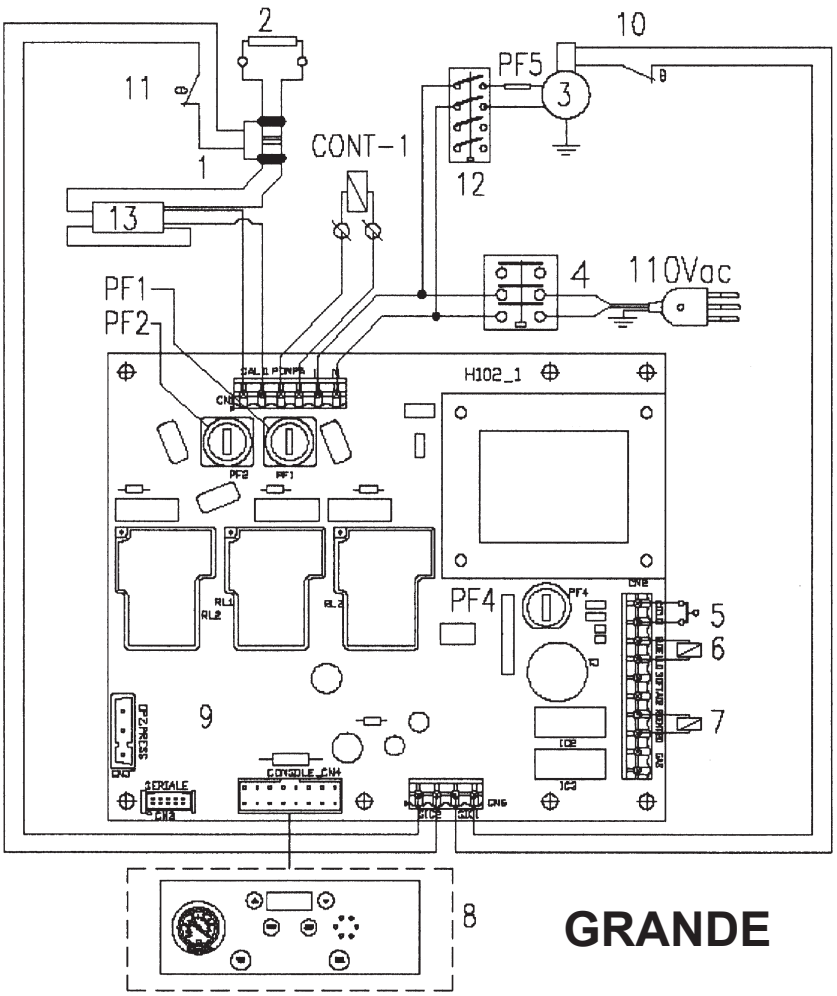
1 Sealing Transformer
2 Sealing bar
3 Vacuum pump
4 Main switch
PF1 Pump fuse F1A 6,3X32
PF2 Sealing fuse T5A 6,3X32
PF4 Power board fuse F4A 5X20
PF5 Fusible 20A 10,3X38
5 Working cycle start
6 Sealing bar buffer valve
7 Chamber valve
8 Digital comand board
9 Power board type H102_1
10 Pump motor thermal protector
11 Sealing Transformer thermal protector
12 Pump electromagnetic switch
13 Timer

7.4.5 SCHÉMAS ÉLECTRIQUES FR

1 Transformateur de soudage
2 Barre soudante
3 Pompe à vide
4 Interrupteur général
PF1 Fusible pour pompe 6.3/8/10A
PF2 Fusible de soudage 2.5-8/2.5-10A
PF4 Fusible pour carte puissance 4A
PF5 Fusible 10,3x38 20A
5 Lancement du cycle de travail
6 Valve du tampon sous barre
7 Valve de retour d'air en chambre vide
8 Carte de commande numérique
9 Carte de puissance H102_1
10 Protecteur thermique moteur
11 Protecteur thermique du transformateur de soudage
12 Bobine télérupteur pompe 110V
13 Temporisateur

7.4.5 ESQUEMAS ELÉCTRICOS ES

1 Transformador de soldadura
2 Barra soldante
3 Bomba de vacío
4 interruptor general
PF1 Fusible para bomba 6.3/8/10A
PF2 Fusible de soldadura 2.5-8/2.5-10A
PF4 Fusible para tarjeta de potencia 4A
PF5 Fusible 10,3x38 20A
5 Puesta en marcha del ciclo de trabajo
6 Válvula cojinete bajo barra
7 Válvula de reingreso de aire en la cámara de vacío
8 Placa de comandos digitales
9 Placa de potencia H102_1
10 protector térmico del transformador de soldadura
11 Protector térmico del transformador de soldadura
12 Bobina telerruptor bonba 110V
13 Temporizador



GRANDE

REPLACING FUSES EN

WARNING: This operation must be performed only by qualified personnel.

1) Disconnect the plug from the main socket.

2) Remove the rear panel and remove the fusebox capsule by rotating it anticlockwise through half a turn and replace the burnt fuse with a new fuse having identical features (See Technical Data Table page 15).

REMPLACEMENT FUSIBLES FR

AVERTISSEMENT : Cette procédure doit être effectuée par du personnel qualifié.

1) Désinsérer la fiche du réseau.

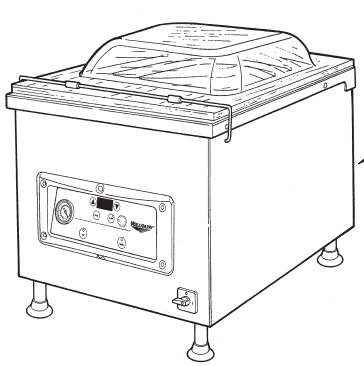
2) Enlever le panneau arrière et extraire la capsule porte-fusible en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre d'environ un demitour et remplacer le fusible brûlé avec un fusible de mêmes caractéristiques (voir tableau données techniques page 15).

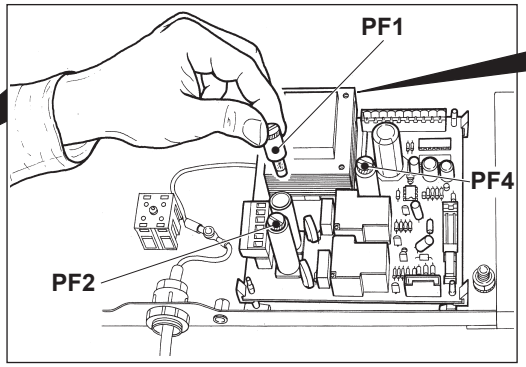
SUSTITUCIÓN FUSIBLES ES

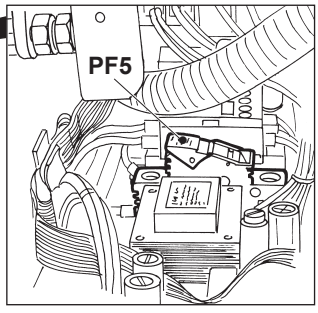
DVERTENCIA. Este procedimiento debe ser ejecutado por personal cualificado.

1) Extraer el enchufe respecto de la toma eléctrica.

2) Levantar el panel trasero y extraer la cápsula portafusible, girándola para ello en sentido antihorario en la medida aproximada de media vuelta, y sustituir el fusible quemado con otro de iguales características (véase tabla de datos técnicos, pág. 15).







EN

7.5 TROUBLESHOOTING

PROBLEM	POSSIBLE CAUSES	SOLUTION
Machine not working	*Machine Off*	*Switch on the machine using the ON/OFF main switch.*
	No power supply	*Insert the plug in a socket (check the voltage!).* *Check power cable to make sure it is intact.* *Check fuse PF4 on the power board to make sure they are intact and inserted correctly.*
	Machine damage	*Contact a Service centre.*
Insufficient vacuum in chamber	*Time set insufficient*	*Increase evacuation time using the "VAC" key.*
	Vacuum pump performance insufficient	*Check oil.* *Check pump exhaust filter.*
	Cover gasket worn.	*Replace cover gasket.*
Machine does not create vacuum in chamber	*Pressure exerted on Plexiglas cover during appliance start up insuf-ficient.*	*Lower cover with both hands, exerting more pressure.*
	Pump not working	*Change pump fuse PF1 on the power board.* *(Contact a Service Centre.)*
	Cover gasket worn	*Change the gasket.*
Plexiglas cover does not close	*Hinges out of alignment*	*Adjust the cover hinge.* *(contact a Service Centre).*
	Bag positioned incorrectly	*Place the bag in the centre on the sealing bar projecting by 20 mm beyond it.*
Insufficient vacuum in bag/ bag does not maintain vacuum	*Bag perforated*	*Choose a thicker bag and wrap the product with cling film or soft paper.*
	Sealing insufficient	*Increase the sealing time using the "SEAL" key.*
	Bag defective	*Change the bag.*
	Dirty bag open	*Use a new bag and avoid smearing the opening with oil, grease, etc.*
	Bag too big or too small in relation to product size.	*Choose a bag size suitable for product dimensions.*
Seal seam shows burns and bubbles	*Sealing time too long*	*Decrease the sealing time using the "SEAL" key.*
Narrow irregular sealseam	*Sealing time too short*	*Increase the sealing time using the "SEAL" key.*
The machine does not seal	*Sealing bar connection wires disconnected*	*Check connections or clean the contacts*
	Sealing Bar wire broken.	*Change wire.* *(Contact a Service Centre)*
	Sealing bar fuse blown.	*Change PF2 fuse on power board.*
	Seal bag perforated.	*Change seal bag.*
	Sealing bar dirty.	*Clean sealing bar.*
Poor sealing	*Sealing time insufficient for bag basic weight.*	*Increase sealing time using "SEAL" key.*
	Teflon cover worn.	*Change Teflon cover.*
	Red silicone worn.	*Change red silicone.*

FR

7.5 GUIDE POUR RÉSOUDRE LES ÉVENTUELS PROBLÈMES

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION
La machine ne fonctionne pas	*Machine éteinte.*	*Allumer la machine au moyen de l'interrupteur principal ON/OFF.*
	Absence alimentation en courant.	*Insérer la fiche dans une prise (vérifier la tension !).* *Vérifier l'état du câble d'alimentation.* *Vérifier que les fusible PF4 sur la carte de puissance sont intacts et bien insérés.*
	Dommage à la machine.	*S'adresser à un centre d'assistance.*
Vide insuffisant dans la chambre	*Temps introduit insuffisant.*	*Augmenter le temps d'évacuation avec la touche "VAC".*
	Rendement de la pompe vide insuffisant.	*Contrôler l'huile.*
	Joint couvercle usé.	*Contrôler le filtre d'épuration de la pompe.* *Remplacer le joint du couvercle.*
La machine ne réalise pas le vide dans la chambre	*Pression exercée sur le couvercle en plexiglas durant la mise en marche de l'appareil insuffisante.*	*Abaisser le couvercle des deux mains en exerçant une pression supérieure sur les deux côtés.*
	La pompe ne fonctionne pas.	*Remplacer le fusible pompe PF1 sur la carte de puissance. (S'adresser au centre d'assistance.)*
Le couvercle en plexiglas ne se ferme pas	*Joint couvercle usé.*	*Remplacer le joint.*
	Désaxage charnières.	*Régler les charnières du couvercle. (s'adresser au centre d'assistance).*
Vide insuffisant dans le sachet / le sachet ne tient pas le vide	*Sachet mal positionné.*	*Positionner le sachet au centre de la barre de soudure en le faisant dépasser de 20 mm de la barre.*
	Sachet perforé.	*Choisir un sachet d'épaisseur supérieure et envelopper le produit dans une pellicule ou du papier doux.*
	Soudure insuffisante.	*Augmenter le temps de soudure avec la touche "SEAL".*
	Sachet défectueux.	*Remplacer le sachet.*
	Ouverture du sachet sale.	*Utiliser un nouveau sachet et faire attention à ne pas salir l'ouverture avec de l'huile, de la graisse etc.*
	Sachet trop grand ou trop petit par rapport aux dimensions du produit.	*Choisir un format de sachet approprié aux dimensions du produit.*
La soudure présente des bulles et des brûlures	*Temps de soudure trop long.*	*Désactiver la fonction gaz avec les touches "PROG" et "GAZ".*
Soudure étroite et irrégulière	*Temps de soudure trop court.*	*Augmenter le temps de soudure avec la touche "SEAL".*
La machine ne soude pas	*Câbles de raccordement barre déconnectés.*	*Rétablir le raccordement et nettoyer les contacts.*
	Résistance de la barre de soudure brisée.	*Remplacer la résistance. (S'adresser au centre d'assistance)*
	Fusible de la Barre de soudure interrompue.	*Remplacer le fusible PF2 sur la carte de puissance.*
	Roulement sous barre perforé.	*Remplacer le roulement sous barre.*
Qualité de la soudure médiocre	*Barre de soudure sale.*	*Nettoyer la barre de soudure.*
	Temps de soudure insuffisant en relation au grammage du sachet.	*Augmenter le temps de soudure avec la touche "SEAL".*
	Téflon de couverture usé.	*Changer le téflon de couverture.*
	Silicone rouge usé.	*Changer le silicone rouge.*

ES

7.5 GUÍA PARA LA SOLUCIÓN DE POSIBLES PROBLEMAS

PROBLEMA	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
La máquina no funciona	*Máquina apagada*	*Encender la máquina mediante el interruptor general ON/OFF.*
	Ausencia de alimentación de corriente	*Introducir el enchufe en una toma (¡controlar tensión!).* *Controlar integridad cable de alimentación.* *Controlar en tarjeta de potencia que fusible PF4 estén íntegros y correctamente instalados.*
	Máquina dañada	*Contactarse con el centro de asistencia.*
Vacío insuficiente en la cámara	*Tiempo programado insuficiente*	*Aumentar tiempo de evacuación mediante tecla "VAC".*
	Rendimiento bomba de vacío insuficiente	*Controlar el aceite.* *Controlar el filtro depurador de la bomba.*
	Guarnición de la cubierta desgastada	*Sustituir la guarnición de la cubierta.*
La máquina no ejecuta el vacío en la cámara	*Presión ejercida sobre la cubierta de plexiglás durante el arranque de la máquina es insuficiente*	*Bajar la cubierta con ambas manos en los lados ejerciendo mayor presión.*
	Bomba no funciona	*Sustituir fusible de bomba PF1 en la tarjeta de potencia.* *(Contactarse con el centro de asistencia.)*
La cubierta de plexiglás no se cierra	*Guarnición de cubierta desgastada*	*Sustituir la guarnición.*
	Desalineación de bisagras	*Regular las bisagras de la cubierta* *(contactarse con el centro de asistencia).*
Vacío insuficiente en la bolsa / bolsa no mantiene el vacío	*Bolsa mal colocada*	*Posicionar la bolsa centralmente sobre la barra soldadora de modo que sobresalga por 20 mm respecto de la barra.*
	Bolsa perforada	*Elegir una bolsa de mayor espesor y envolver el producto con película o papel suave.*
	Soldadura insuficiente	*Aumentar tiempo de soldadura mediante tecla "SEAL".*
	Bolsa defectuosa	*Sustituir bolsa.*
	Abertura de la bolsa está sucia	*Utilizar una bolsa nueva y prestar atención para no ensuciar su abertura con aceite, grasa, etc.*
	Bolsa demasiado grande o demasiado pequeña para el producto	*Elegir un formato de bolsa adecuado para las dimensiones del producto.* *Reducir tiempo de soldadura mediante tecla "SEAL".*
La soldadura presenta burbujas y quemaduras	*Tiempo de soldadura excesivo*	*Aumentar tiempo de soldadura mediante tecla "SEAL".*
Soldadura estrecha e irregular	*Tiempo de soldadura insuficiente*	*Limpiar los contactos y restablecer la conexión.*
La máquina no efectúa soldadura	*Hilos de enlace barra no están conectados*	*Sustituir la resistencia (contactarse con el centro de asistencia).*
	Resistencia de la barra soldadora rota	*Sustituir fusible PF2 en la tarjeta de potencia.*
	Fusible de la barra soldadora quemado	*Sustituir el cojinete bajo barra.*
	Cojinete bajo barra perforado	*Limpiar la barra soldadora.*
	Barra soldadora sucia	*Aumentar porcentaje de gas mediante tecla "GAS".*
Mala calidad de la soldadurae	*Tiempo de soldadura insuficiente considerando el peso de la bolsa*	*Cambiar el teflón de cobertura.*
	Teflón de cobertura desgastado	*Cambiar la silicona roja.*
	Silicona roja desgastada	

EN

8. DISPOSAL OF THE MACHINE AND ITS PARTS



For scrapping the VACUUM PACKAGING MACHINE or its parts, do not dump these in city waste bins: scrapped appliances are not useless wastes!

The machine does not contain components that are hazardous for humans or the environment; it is made of materials that can be recycled completely or disposed off normally.

For scrapping operations, contact specialist, authorized Companies. Before starting dismantling operations, make sure there is enough clearance around the machine to carry out the operations easily.

In any case, make sure, every part of the machine is disposed of in accordance with the legislation applicable in the country of use.

8.1 DISPOSAL OF PNEUMATIC SPRINGS

DANGER! Danger of serious injury: the pneumatic springs are loaded at about 180 bar, therefore they must not be cut or damaged as they can burst throwing off splinters.
The disposal of these parts must be done exclusively by qualified personnel.

9. SPARE PARTS: GENERAL WARNINGS

To order spare parts, always indicate the following data:
- MACHINE SERIAL NUMBER (see plate on the back of the machine)
- SPARE PART CODE (see Table)

10. THE MANUFACTURER

Thank you for your trust.
The manufacturer reserves the right to make technical and/or aesthetic modifications to our products at any moment, without any prior notice.

FR

8. DÉMOLITION ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE OU DE SES PIÈCES



Lorsque l'on décide d'éliminer la CONDITIONNEUSE SOUS VIDE ou ses pièces, ne pas la jeter dans un conteneur urbain : les appareils non utilisés ne sont pas des déchets sans valeur !

La machine ne contient pas de substances ou composants dangereux pour la santé de l'homme ni pour l'environnement, étant réalisée avec des matériaux entièrement recyclables ou pouvant être éliminés normalement.

Pour les opérations de démolition, s'adresser à des sociétés spécialisées et agréées. Avant d'entreprendre la phase de démontage, assurer autour de la machine un espace nécessaire pour permettre une réalisation aisée des opérations.

Vérifier que chaque partie de la machine est éliminée selon les lois en vigueur dans le pays d'utilisation.

8.1 ÉLIMINATION DES RESSORTS À GAZ

DANGER ! Danger de blessure grave : les ressorts à gaz ont une pression de charge d'environ 180 bars ; par conséquent, ils ne doivent pas être coupés ni endommagés car ils pourraient éclater avec projection d'éclats.
Le procédé de mise à la ferraille de ces pièces doit être réalisé exclusivement par du personnel qualifié.

9. PIÈCES DETACHÉES : AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

En cas de demande de pièces détachées, nous recommandons d'indiquer toujours les données suivantes :

- NUMÉRO DE SÉRIE DE LA MACHINE (voir plaquette au dos de la machine)
- CODE DE LA PIÈCE DETACHÉE (voir tableau)

10. DE LA PART DU FABRICANT

Nous vous remercions de la confiance accordée.
Le fabricant se réserve le droit d'apporter les modifications techniques et/ou esthétiques à ses produits à tout moment et sans aucun préavis.

ES

8. DESGUACE Y ELIMINACIÓN/RECICLAJE DE LA MÁQUINA O DE SUS COMPONENTES



Una vez concluida la vida útil de la envasadora al vacío o de sus componentes, NO PUEDE SER ABANDONADA EN UN CONTENEDOR URBANO DE DESECHOS: ¡las máquinas en desuso no son desechos sin valor!

La máquina no contiene sustancias ni componentes peligrosos para la salud humana o para el ambiente, habiendo sido fabricada con materiales completamente reciclables o de normal eliminación.

Las operaciones de desguace deben ser ejecutadas por empresas especializadas y autorizadas. Antes de comenzar a desarmar la máquina controlar que en torno a ella exista espacio libre adecuado para poder operar sin dificultades.

Controlar sin falta que todos los componentes de la máquina sean reciclados/eliminados en conformidad con lo establecido por la normativa vigente en el país de utilización.

8.1 ELIMINACIÓN DE LOS RESORTES DE GAS

¡PELIGRO! Peligro de sufrir lesiones graves: los resortes de gas tienen una presión de carga de aprox. 180 bares, por lo que no deben ser cortados ni dañados, ya que pueden explotar con proyección violenta de fragmentos.
El procedimiento de desguace de estos componentes debe ser aplicado única y exclusivamente por personal cualificado.

9. RECAMBIOS: ADVERTENCIAS DE CARÁCTER GENERAL

En caso de tener que efectuar pedido de piezas de recambio, se recomienda indicar siempre los siguientes datos:

- MATRÍCULA DE LA MÁQUINA (véase placa presente en la parte trasera de la máquina misma).
- CÓDIGO DEL RECAMBIO (véase tabla).

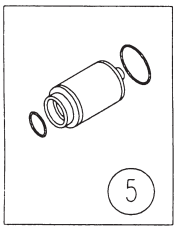
10. NOTA DEL FABRICANTE

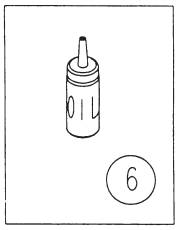
Agradecemos la confianza que se nos ha otorgado. El fabricante se reserva el derecho a introducir en cualquier momento modificaciones técnicas y/o estéticas en sus productos sin ninguna obligación de aviso previo.

EN

11. SPARE PARTS

USE THE CODES GIVEN BELOW IN YOUR ORDERS.





FR

11. PIÈCES DE RECHANGE

POUR VOS COMMANDES, UTILISEZ LES CODES REPORTÉS CI-DESSOUS.

ES

11. PIEZAS DE REPUESTO

UTILICEN LOS CÓDIGOS A CONTINUACIÓN EN SUS PEDIDOS.

Pos.	Description / Description / Descripción	MEDIO	GRANDE
1	Keyboard commands / Commandes clavier / Comandos del teclado	1400239R01	1400239R01
2	Switch / Interrupteur / Interruptor	1400067	1400094
3	Electronic card / Carte électronique / Tarjeta electrónica	1400590	1400590
4	Vacuum pump / Pompe à vide / Bomba de vacío	1203155	1203439
5	Filter / Filtrer / Filtro	1300634	1300662
6	Oil pump / Pompe à huile / Bomba de aceite	1601423	1601449
7	Solenoid valve / Electrovanne / Electroválvula	1101162	1100193
8	Solenoid valve / Electrovanne / Electroválvula	1100191	1100191
9	Contact / Contact /Contacto	1400203	1400203
10	Gas spring / Ressort à gaz / Muelle de gas	1201154	1201156
11	Profile of silicone / Profil de silicone / Perfil de silicona	1301560	1301562
12	Cover gasket / Joint de couvercle / Junta de la tapa	1301395	1302195
13	Cover / couvercle /Cubierta	1301464	1301555
14	Resistance / Résistance / Resistencia	1601455	1601456
15	Teflon / Teflon / Teflón	1601453	1601454
16	Sealing bar / Barre de soudure / Barra de soldadura	1601552	1601553
17	Cable sealing bar / Cable barre de soudure / Cable barra de soldadura	1400703	1400703
18	Bearing / Palier / Cojinete	1600915R01	1600916R01
19	Ring / Anneau / Anillo	1800828	1800828
20	Contact Kit / Contactez-Kit / Kit contacto	1601095	1601095
21	Dashboard / Tableau de bord / Tablero de instrumentos	1601451	1601451

NOTE