



# **MANUAL DE INSTRUCCIONES**

## **ENVASADORA PX**

### **Maquinas de envasado al vacio**

S 215

S 223

S 223 L

S 225

S 225 M

S 240 M

S 270

## Indice

Antes de la puesta en marcha.....	3
Capítulo B: Guia rápida .....	4
2. Panel con programas .....	5
2.1 Trabajo con la máquina de vacío .....	4
2.2 Selección del programa .....	4
2.2.1 Programa especial automático .....	4
2.2.3 Programa salsas y líquidos.....	5
2.3 Trabajar con programas estándar.....	6
2.4 Trabajar con programas con gas .....	6
2.5 Funciones especiales.....	6
Capítulo C: Explicaciones detalladas.....	7
3. Regulación del display.....	7
Nivel de programa I .....	7
Nivel de programa II .....	8
Nivel de programa III .....	9
3.1 Modificación de los valores fijados.....	9
3.1.1 Vacío .....	9
3.1.2 Gas.....	10
3.1.2.1 <i>Inyección de gas progresiva (equipamiento especial)</i> .....	13
3.1.3 Soldadura .....	14
3.1.4 Atmósfera progresiva .....	15
3.1.5 Temporización.....	15
3.2 Nivel de programa III .....	16
3.2.1 Crear un nuevo programa .....	16
3.2.2 Anular las modificaciones.....	17
3.3 Personalización del panel .....	18
4. Mantenimiento y limpieza .....	18
4.1 Control nivel de aceite.....	19
4.1.1 Control del nivel de aceite en modelos sobre mesa.....	19
4.1.2 Control del nivel de aceite en modelos de pie .....	19
4.2 Vaciado.....	19
4.2.1 Vaciado en los modelos de sobre mesa.....	19
4.2.2 Vaciado en los modelos de pie.....	20
4.3 Trabajos de servicio diversos.....	20
5. Anomalia y soluciones.....	21
Dibujo .....	24

### ***Antes de la puesta en marcha***

**Importante** : Controlar el nivel de aceite en la bomba de vacío (ver capítulo 4.1 "control y cambio aceite"). A continuación se podrá proceder al ajuste automático \* de la máquina si este no ha sido efectuado por nuestro departamento.  
El conmutador principal, asegura la alimentación de corriente a la máquina. Si el conmutador principal está activado, el logo vac star aparece en el display.

### **Colocación y regulación de la botella de gas**

La máquina está equipada de un dispositivo de gas protector que permite envasar al vacío productos sensibles a la presión como por ejemplo quesos frescos, pates, ensaladas, etc. Para trabajar con gas son necesarios los siguientes elementos.

- 1 botella de gas alimentario (por ej. mezcla de N<sub>2</sub>/CO<sub>2</sub>)
- 1 manómetro reductor (rango regulación 0 à 2.5 bars)
- 1 tubo ( $\emptyset$  interior del tubo ≈ 6 mm modelos de sobre mesa)  
( $\emptyset$  interior del tubo ≈ 8 mm modelos de pie)
- 2 abrazaderas

***Accesorios no incluidos !***

#### **ATENCIÓN !!!**

**Solo están autorizadas para la inyección de gas aquellas mezclas de gas que contengan menos de un 25 % de oxígeno.**

En caso de sobre pasar este porcentaje existe :

**☒ Riesgo de explosión de la bomba !!!**

Para información complementaria, rogamos contacte su proveedor de gas !!!

Montar el manómetro en la botella de gas y abrir el grifo principal de la botella. Regular suavemente el tornillo de regulación de la válvula hasta conseguir la presión de 0,5 bar. **Nunca sobrepasar 1 bar de salida. Podrían deteriorarse las válvulas y el manómetro.**

## **Capítulo B : Iniciación rápida**

### **2. Programas memorizados**

#### **2.1 Trabajo con la máquina de envasar al vacío**

La máquina de vacío se pone en funcionamiento pulsando la tecla verde "ON/OFF" (1). Si la máquina está en funcionamiento, sobre el display aparecerá el programa "automático".

#### **2.2 Selección del programa**

La selección del programa depende del producto a envasar.

En su versión estándar la máquina dispone de 17 programas básicos.

Se trata de los programas siguientes :

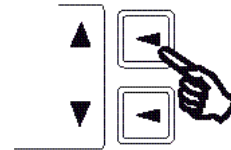
*Automático - Salchichón - Embutido seco - Carne - verduras - verduras cocinadas - Pastas - Queso blando - Queso duro - Queso en porciones - Ensalada - Panadería - Líquidos - Cocción al vacío - Pulpa fruta - green Vac -*

La selección del programa se efectúa pulsando las teclas (3a) y (3b).

En el caso de que algún programa no se adapte a nuestro producto, es posible crear un nuevo programa.

(ver apartado creación nuevos programas).

También es posible modificar los parámetros de los programas Standard.



##### **2.2.1 Programa especial automático**

La función del programa automático es el familiarizarnos rápidamente con la máquina.

Se trata de un programa simplificado con funciones limitadas.

El vacío está regulado a un valor máximo, y el gas se activa o desactiva mediante la tecla (2b).

### **2.2.2 Programa green vac (no disponible en Multipacker).**

El raccord de acoplamiento está fijado a la máquina (pieza negra). El tubo de aspiración se introduce en el acoplamiento.

Para activar la función green vac, pulsamos la tecla "Menú" (2a). Colocamos el tubo de aspiración sobre la válvula de la cubeta green vac y pulsamos la tecla "start" (3a) para iniciar la aspiración.

La máquina se para automáticamente cuando se alcanza el vacío seleccionado. Podemos entonces retirar el tubo de aspiración de la válvula.

**Importante:** Las características físicas, como por ejemplo la gran humedad del producto, pueden llevar a que no se realice un vacío total. El funcionamiento mediante sensor, nos garantiza que la máquina finaliza el ciclo de vacío solo en el momento en el que hemos conseguido el máximo vacío posible. Esto permite evitar la evaporación del producto. Por este motivo, recomendamos realizar el ciclo de vacío con la función vacío soft (suave), para el envasado de productos delicados.

#### **Función automática:**

Podemos también realizar varios ciclos repetitivos solo con pulsar la tecla "auto" (3b). De este modo, la máquina iniciará un nuevo ciclo a los 5 segundos de haber finalizado el anterior.

### **2.2.3 Programa especial líquidos y salsas**

La máquina permite envasar productos líquidos como sopas o salsas.

Para efectuar esta operación, hay que retirar todas las placas de relleno y colocar la rampa para líquidos que se suministra con la máquina. Colocar la bolsa de vacío con el producto, teniendo en cuenta que no debemos llenar la bolsa más de un tercio de su capacidad.

**Importante:** envasar los líquidos a la temperatura lo más baja posible. Los líquidos calientes se evaporan muy rápidamente, y no es posible obtener un buen vacío.

Durante el envasado de líquidos, es posible que una pequeña cantidad de vapor penetre en el aceite de la bomba. Cuando efectuemos un envasado intensivo de productos líquidos, es conveniente hacer posteriormente algunos ciclos de envasado con la cámara vacía, a fin de facilitar la evaporación del líquido en el aceite

**Nota:** Las definiciones siguientes facilitan la comprensión de las explicaciones que vienen a continuación :

- **Programas\_estandar**

Programas de envasado sin inyección de gas:

De origen son los siguientes :

*Automatico(Automat.) - Embutido seco - Carne - Queso duro - Líquidos - Cocina al*

- *vacío - Pulpa fruta - Green Vac*

- **Programas\_con\_gas**

Programas de envasado con inyección de gas.

De origen se tratan de los ocho programas siguientes :

*Salchichon - Verduras - Verduras cocindas - Pastas - Queso blando - Queso porcionado - Ensalada - Panadería*

### **2.3 Trabajo con programas standard**

Una vez seleccionado el programa, ponemos la bolsa con el producto por el lado abierto sobre la barra de soldadura, sobrepasándola en uno o dos centímetros.

El cierre de la tapa, provoca el arranque automático del ciclo de envasado. Las fases del envasado, se visualizarán en el display. Cuando el ciclo de vacío ha terminado, se abre la tapa, y la máquina esta lista para iniciar el ciclo siguiente.

### **2.4 Trabajar con programas con gas**

Colocar una bolsa con el lado abierto sobre la barra de soldar y colocar la bolsa dentro de los inyectores de gas (estos están provistos de una pinza para sujetar la bolsa).

Cierre la tapa para iniciar la operación de envasado. Una vez la máquina ha conseguido el vacío programado, se inicia la inyección del gas.

En el caso de que el gas no entre correctamente en la máquina, nos aparecerá un mensaje en el display. Si es así verificar la entrada y la presión del gas reguladas en la botella.

**Importante:** Una vez finalizado el trabajo, es recomendable cerrar la válvula principal de la botella del gas, a fin de evitar posibles fugas de gas.

### **2.5 Funciones especiales**

#### ***Parar el proceso de vacío***

La tecla "STOP" (4), permite parar toda la operación de envasado. La tapa se abre sin que se produzca la soldadura de la bolsa.

#### ***Interrumpir la fase de trabajo actual***

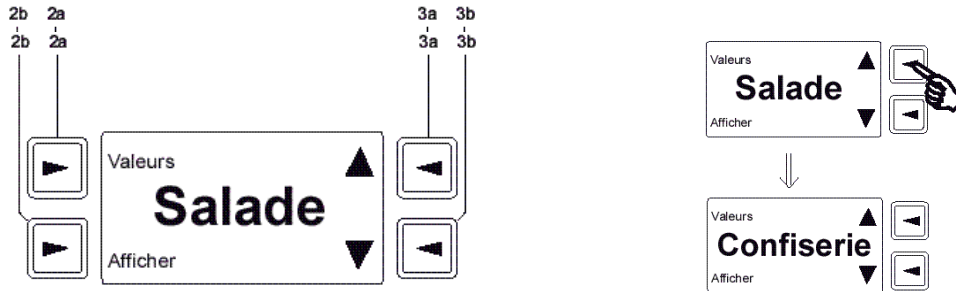
Pulsando la tecla amarilla (5), interrumpimos la fase de vacío en curso, pasando a la siguiente fase. Es decir si estamos haciendo el vacío y pulsamos la tecla amarilla, automáticamente iniciamos la fase de sellado o la de inyección de gas si se trata de un programa con gas.

## Capitulo C : Explicaciones detalladas

### 3. Regulación del display

El display nos permite fijar diferentes valores y funciones. Unas cuantas flechas son suficientes para efectuar todas las funciones de la máquina.

Las teclas de flechas (2a), (2b), (3a) y (3b) nos serviran para regular el display.



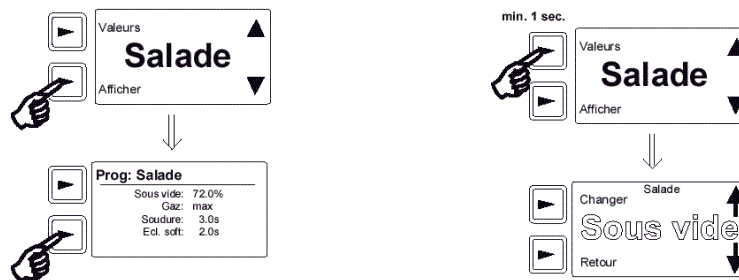
Distinguimos tres tipos de programas diferentes

#### Nivel de Programa I

Al primer nivel de programa se accede mediante la teclas (3a) y (3b). Son los programas preprogramados cuyos nombres visualizamos en el display.

Si pulsamos la tecla "indicar los" (2b) dejándola apretada, visualizaremos los valores regulados de fábrica para nivel de vacío, inyección de gas, soldadura, atmósfera progresiva y temporización.

Una vez dejamos de apretar la tecla, sobre el display aparecerá nuevamente el nombre del programa.

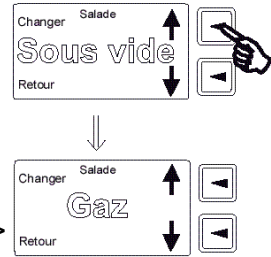


## Nivel de programa II

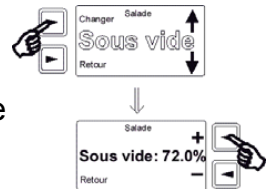
En el segundo nivel de programa es posible modificar individualmente los valores preregulados (llamados valores de base) para vacío, inyección de gas y soldadura, atmosfera progresiva y temporización (si esta activada)

Para efectuar esta operación debemos mantener pulsada al menos durante un segundo la tecla « valores » (2a).

Activamos estos cinco valores de base uno tras otro con las flechas << + >> (3a) o << - >> (3b)



Para modificar un valor de base pulsamos la tecla « Elaborar » (2a). El valor preregulado aparece en el nivel de elaborar. Para cambiar nos servimos de las teclas « + » (3a) o « - » (3b).

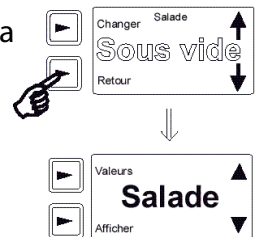


**Importante** : Validamos la modificación pulsando la tecla « Enter » (6). A continuación aparece el siguiente valor de base para modificar.



**Nota:** Si no queremos registrar los valores modificados, pulsamos la tecla « salir menu » (2b) o la tecla « Stop » (4)

La tecla « salir menu » (2b) permite igualmente salir del segundo nivel de programa para volver al primer nivel.





### Nivel de Programa III

Es en el tercer nivel de programas donde creamos nuevos programas.

Ver capítulo 3.2

#### 3.1 Modificación de valores de base

Como hemos indicado en el apartado anterior, hay que acceder al segundo nivel de programa para adaptar los valores prefijados a nuestras necesidades específicas.

A continuación explicamos las particularidades de cada valor prefijado.

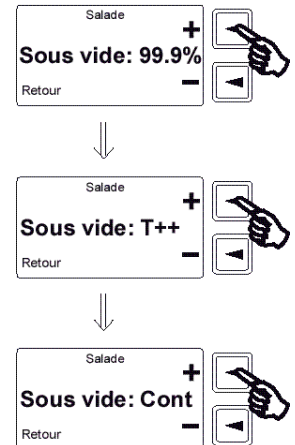
##### 3.1.1 Vacío

El valor del vacío para cada programa puede ser regulado entre un 10 % y un 99.9%.

Es posible así mismo activar una temporización adicional y un vacío continuo.

En temporización la bomba continúa trabajando durante un periodo de segundos fijados por nosotros. Esta función se utiliza sobre todo cuando queremos exponer al producto el máximo tiempo posible al vacío, para provocar la evaporación de prácticamente toda la humedad que se encuentra sobre el mismo.

En funcionamiento continuo, la operación solo finalizará si pulsamos la tecla "stop" (4).



Utilizamos esta función básicamente para calentar el aceite de la bomba a través de la evaporación de la humedad contenida en el aceite.

Si en la función de vacío máximo pulsamos varias veces sobre la tecla "+" (3a), se activa la temporización. (Visualizaremos "M.post.").

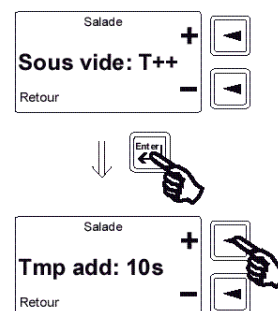
Si pulsamos una vez más se activa el vacío continuo.

(Visualizaremos "cont").



Importante: Se valida la modificación pulsando la tecla "enter"(6).

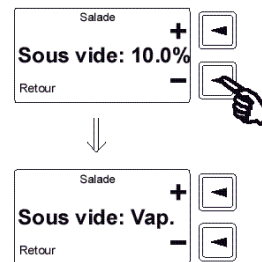
Si seleccionamos la temporización, debemos apoyar posteriormente la tecla "enter" (6), para poder regular la temporización. La regulación se realiza en segundos (1 a 30 segundos) y a partir de ahí en minutos (1 a 30 minutos).



Nota: Los productos sensibles a la presión como la fruta con mucha agua, solo pueden ser envasados al vacío bajo unas ciertas condiciones.  
 Para ello, la máquina esta equipada de una función especial , **vacío suave** (control de vapor), que para automáticamente el proceso de envasado en cuanto se inicia el punto de evaporación.

Si no tenemos en cuenta el punto de evaporación y seguimos exponiendo el producto al vacío, la humedad del producto comenzará a evaporarse. El producto sufrirá una pérdida de líquido, que puede destruir su estructura celular.

Para poder programar el vacío suave, debemos situarnos en el vacío mínimo 10 % , y pulsar varias veces la tecla "-" (3b). Aparecerá escrito en el display "ebol".



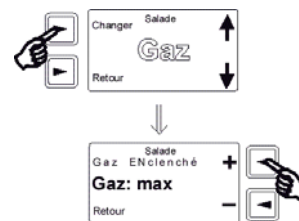
En esta función la máquina es particularmente sensible al punto de evaporación de los productos.

**3.1.2 Gas**

El volumen del gas inyectado, puede ser regulado para cada programa entre un 81 % (volumen del gas máximo) y un 1% (volumen del gas mínimo). Debemos tener en cuenta que el valor del gas nunca puede ser superior al de vacío.

Para modificar el valor de gas, pulsamos la tecla "elaborar"(2a). Aparecerá el porcentaje de gas para modificar. Las teclas "+" (3a) y "-" (3b) nos permitirán modificar el porcentaje de gas.

Nota: La activación o desactivación del gas se realiza pulsando la tecla (2a). En el display se visualizará "gas activado" o "gas inactivado".



Importante: Validamos la modificación apretando la tecla "enter"(6).

Nota: Si no queremos registrar los valores modificados, pulsamos la tecla "salir menu" (2b)o "stop" (4)

Esto nos permite salir del segundo nivel de programa para volver al primero.

**Nota** : Para desactivar la inyección de gas pulsamos la tecla (2a). Aparece entonces en el panel el mensaje « gas inactivo »

De manera análoga, es preciso, para los programas sin inyección de gas, que haya una activación mediante la tecla (2a). Aparece entonces en el panel el mensaje « gas activo ».

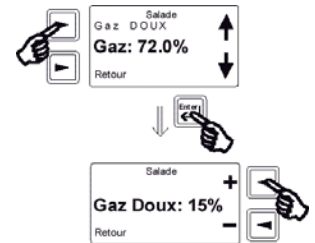
**3.1.2.1 Inyección de gas Soft (equipamiento especial)**

Para las máquinas equipadas con la opción de gas soft, es posible regular la velocidad de entrada de gas.

La velocidad de entrada de gas puede ser regulada para cada programa entre un 10 % (velocidad mínima) y un 100 % (velocidad máxima).

Para activar la inyección de gas soft, es preciso apoyar la tecla (2a) tantas veces necesarias para obtener en el panel el mensaje « gas soft ».

Si seleccionamos la inyección suave de gas, el panel pasa a la opción de regulación de la velocidad de inyección de gas presionando la tecla « enter » (6).

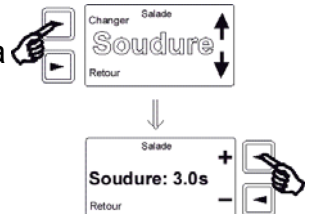


**Nota** : Cuanto más baja sea la velocidad de inyección de gas , más tiempo sera necesario para llenar la bolsa de gas.

**3.1.3 Soldadura**

Para cada programa, la regulación de la soldadura está entre 0.5 segundos y 9.5 segundos, en fracciones de 0.5 segundos. Para la mayor parte de las bolsas, el valor regulado es de 3 segundos. Si queremos el corte de la soldadura debemos de aumentar estos parámetros entre 0.5 y 1 segundo.

Una soldadura limpia y continua nos indica que la temperatura de la soldadura está bien regulada. Según el grosor de la bolsa, debemos reducir o aumentar el tiempo de soldadura. A más grosor, más tiempo.



Para modificar la temperatura, pulsamos la tecla "elaborar" (2a). El valor regulado aparece en la pantalla.

Las teclas + **3a** - **3B** permite regular los valores preestablecidos.

**Importante** :Validamos la modificación pulsando la tecla « enter » (6).

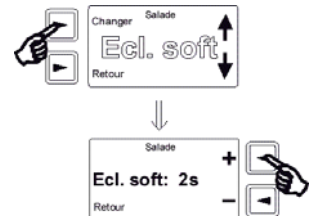


**Nota** : Si no queremos registrar los valores modificados, pulsamos la tecla "volver" (2b) o "stop" (4). Esta tecla nos permite también salir del segundo nivel de programa para volver al primero.

### 3.1.4 Atmósfera progresiva (« Aireación soft »)

La duración de la atmósfera progresiva puede ser regulada entre 0 segundos (desactivada) y 15 segundos, en fracciones de un segundo.

Para modificar la duración, presionamos la tecla « valores » (2a). El valor preregulado aparece en pantalla. Las teclas « + » (3a) o « - » (3b).



**Importante** : Validamos la modificación apoyando la tecla « Enter » (6).



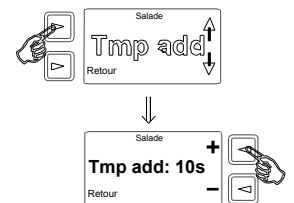
Nota: Si no queremos registrar los valores modificados, pulsamos la tecla "salir" (2b) o "stop" (4).

Esta tecla nos permite también salir del segundo nivel de programa para volver al primero

### 3.1.5 Temporización

La temporización puede ser regulada para cada programa entre 1 segundo y 30 minutos.

Para modificar la duración, pulsamos la tecla "elaborar" (2a). El valor regulado aparece en la pantalla.



Las teclas "+" (3a) y "-" (3b), permiten modificar el valor regulado.

**Importante** : Validamos la modificación, pulsando la tecla "enter" (6).

Nota: Si no queremos registrar los valores modificados, pulsamos la tecla "salir" (2b) o "stop" (4).



Si no queremos registrar los valores modificados, pulsamos la tecla "salir" (2b) o "stop" (4).

Esta tecla nos permite también salir del segundo nivel de programa para volver al primero

### 3.2 El nivel de programa III

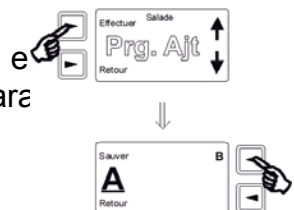
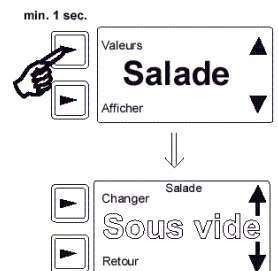
El panel de mandos nos permite crear un número casi ilimitado de nuevos programas. Esta función esta basada en el principio del registro de un programa nuevo a partir de la modificación de un programa original. Así es posible modificar y adaptar según nuestras necesidades los valores del programa que queremos.

Así mismo un programa nuevo puede ser modificado o borrado.

#### 3.2.1 Crear un nuevo programa

A continuación se describen las diferentes etapas de creación de un nuevo programa.

- a) Escojer un programa de base conteniendo valores idénticos o similares al que queremos crear( en este caso ensalada)
- b) Presionar al menos durante un segundo la tecla valores(2a) para acceder al nivel de programa II.
- c) Presionar a continuación sobre 2 segundos la tecla « Enter » (6) hasta que la nueva selección aparezca en el display.
- d) Para introducir el nuevo nombre, presionar la tecla « ejecutar » (2a). Las teclas (3a) y (3b) nos permiten desfilir por todo e abecedario hasta que encontramos la letra adecuada. Para validar presionamos la tecla « Enter » (6). El cursor se desplaza a la derecha. Así introduciremos todas las letras hasta completar el nombre completo.Entonces presionaremos la tecla « entrar » (2a).
- e) Para salir de este nivel de programación presionando la tecla « salir» (2b) hasta que el nombre del programa aparece en el display.



**Nota** : Si durante la introducción del nombre nos equivocamos y queremos borrar una letra, debemos presionar la tecla amarilla (5). La letra se borra y el cursor se desplaza a la izquierda.

### 3.2.2 Anular las modificaciones

Como ya indicabamos en el capitulo 3.2 las modificaciones de programas deben efectuarse en el nivel de programa III.

Si se trata de **programas de base**, las posibilidades de modificación son las siguientes :

- Poner los valores originales (« Reset »)

Si se trata de **programas nuevos creados** las posibilidades de modificación son las siguientes :

- Modificación del nombre (« Nombre »)
- Supresion del programa (« borrar »)

Los pasos a seguir para efectuar las modificaciones están descritos en el apartado 3.2.1 (puntos a - c ).

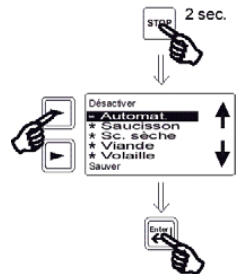
A continuación escogemos el tipo de modificación a través de las teclas (3a) o (3b).

El resto de fases están mandadas por menus y fijadas en el display.

### 3.3 Personalización del panel

Como se indica más arriba, la envasadora al vacio tiene 17 programas de base. Es también posible el crear un numero casi ilimitado de programas adicionales. Normalmente el usuario no tiene necesidad de utilizar todos los programas de base. Es por este motivo que podemos personalizar la visualización de los programas que realmente vamos a trabajar. De esta manera no es necesario perder el tiempo por un menu de programas que realmente no vamos a utilizar.

Si la maquina está en posición de reposo (nivel de programa I), presionamos al menos durante 2 segundos la tecla « STOP » (4) para que aparezcan en el display los nombres de todos los programas de base. Todos los programas pueden ser seleccionados mediante las teclas+ » (3a) o «- » (3b) (del programa seleccionado se queda entonces con fondo de color) y se activa o desactiva mediante la tecla (2a). Una vez seleccionados todos los programas, registramos todas las modificaciones presionando las teclas « Salir » (2b), « Enter » (6) o « STOP » (4).



## 4. Limpieza y mantenimiento

La maquina debe limpiarse regularmente.

No utilizar productos de limpieza que contengan disolventes. No lavar la máquina con chorros de agua o con aparatos de alta presión o vapor. El mejor producto de limpieza es el agua jabonosa.

Evitar toda penetración de agua o producto de limpieza en la abertura de aspiración de la cámara. No utilizar productos agresivos para la limpieza de la capota.

Quitar las placas de profundidad, retirar las conexiones de izquierda y derecha de la barra de soldadura. A continuación se puede levantar la barra de soldadura. Debajo de la barra se encuentra una goma azul que se puede levantar suavemente a izquierda y derecha para limpiar.

**Importante:** No tirar nunca con fuerza de esta pieza.

## 4.1 Control nivel de aceite

Para garantizar un perfecto funcionamiento de la máquina, es necesario controlar el nivel de aceite de la bomba desde su primera utilización, e inspeccionarlo regularmente. Para evitar que nos olvidemos de esta revisión la máquina dispone de un programa de servicio que nos avisa periódicamente.

### 4.1.1 Control nivel aceite modelos sobre mesa

Un agujero en el lateral de la máquina nos permite ver el nivel de aceite de la bomba. En los modelos S 210 con bomba de 10 m<sup>3</sup> el control del nivel se efectúa por la parte trasera de la máquina. El nivel de aceite debe situarse entre el nivel mínimo y el máximo indicado en el visor.

### 4.1.2 Control nivel aceite modelos de pie

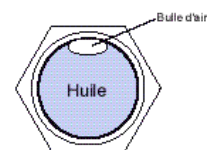
El control del nivel de aceite se puede realizar a través de las rejillas de aireación de la chapa posterior. El nivel de aceite debe situarse entre el nivel mínimo y el máximo indicado en el visor.

## 4.2 Vaciado

**Importante** : No olvidar desconectar la máquina antes de abrirla.

### 4.2.1 Vaciado en los modelos de sobremesa

- a) Cerrar y bloquear la tapa
- b) En los paneles laterales hay 4 tornillos. Destornillar los dos de abajo en la parte delantera.
- c) En los modelos S 210 retirar también la chapa trasera.
- d) Bascular la tapa hacia atrás.
- e) Quitar el tornillo de vaciado con una llave apropiada y dejar caer el aceite en un recipiente dejándolo escurrir bien.
- f) Quitar el tornillo de llenado de aceite situado en la parte superior de la bomba, y rellenar la bomba con el aceite apropiado
- g) Consultar el indicador de nivel (MAX-MIN)
- h) **Importante** : Tiene que quedar una burbuja de aire en la parte superior del visor. (ver dibujo). Una gran cantidad de aceite puede dañar la bomba
- i) Volver a montar la máquina en orden inverso.



#### **4.2.2 Vaciado en los modelos de pie**

- a) Destornillar la chapa trasera. Quitar el tornillo de vaciado con una llave apropiada y dejar caer el aceite en un recipiente dejándolo escurrir bien.
- b) Revisar el visor de vaciado y apretarlo bien.
- c) Quitar el tornillo de llenado en lo alto de la bomba y rellenar con aceite apropiado.
- d) Consultar el indicador de nivel (MAX-MIN)
  
- e) **Importante** : Tiene que quedar una burbuja de aire en la parte superior del visor. (ver dibujo). Una gran cantidad de aceite puede dañar la bomba
- f) Volver a montar la máquina en orden inverso

#### **4.3 Trabajos de servicio diversos**

Hay ciertos trabajos de mantenimiento que deben realizarse de forma regular tanto en la bomba como en la cámara de vacío. En el caso de envasado frecuente de productos fríos, como por ejemplo salsas y caldos, los servicios deben realizarse con intervalos más frecuentes.

Hay que distinguir entre diferentes tipos de trabajos :

**Cotidianamente:** Controlar la junta de la capota  
Controlar el nivel del aceite y su estado

**Mensualmente** : Controlar el nivel del aceite y su estado  
Controlar barra de soldadura

**Semestralmente** : Vaciado y verificación del aceite de la bomba tras un trabajo intensivo..  
Sustitución de la junta de la capota, barra silicona superior, y teflon barra soldar.

**Anualmente** : En caso de trabajo intensivo, cambiar el filtro de la bomba de vacío.



## 5. Anomalías y soluciones

En el caso de que su máquina no funcione correctamente, verificar los puntos siguientes antes de avisar al servicio técnico. :

### La bomba se para en plena fase de aspiración :

- ☒ Controlar fusibles y conexiones eléctricas !  
Controlar si el print esta bien introducido en su conexión.(abrir la máquina para esta verificación)

### La bomba arranca, pero no se cierra la tapa :

- ☒ Controlar el estado y la hermeticidad de la junta de la tapa y cambiarla si esta defectuosa  
Verificar el sentido de rotación de la bomba (solo para modelos trifásicos)

### ☒ La bomba funciona a mitad de potencia :

- ☒ Si la temperatura ambiente es muy baja, el aceite de la bomba se espesa. Hacer trabajar la máquina tres o cuatro ciclos para calentar el aceite.!

### La bomba no alcanza suficiente vacío:

- ☒ Controlar el nivel de aceite de la bomba.  
Verificar la calidad del aceite. Cambiarlo si esta blanco y espeso.
- ☒ Si la temperatura ambiente es muy baja, el aceite de bomba se espesa. Hacer trabajar la máquina tres o cuatro ciclos para calentar el aceite.!

### Despues del envasado, todavía queda aire en la bolsa :

- ☒ La bolsa es muy pequeña para el producto a envasar. El aire no puede ser extraido.  
Utilizar una bolsa más grande.
- ☒ La temperatura de la soldadura es muy alta. Reducir la temperatura!
- ☒ La bolsa es defectuosa o a sido dañada por el producto envasado (por ejemplo huesos).
- ☒ La maquina tiene un vacío regulado muy bajo.  
Aumentar el porcentaje de regulación del vacío !
- ☒ El aceite de la bomba ya no tiene propiedades lubricantes.  
Cambiar el aceite !
- ☒ El producto a envasar ha sido envasado muy caliente. Por razones físicas no es posible realizar un buen vacío. Enfriar el producto a envasar. !
  
- ☒ La abertura de la bolsa está entre la cámara y la tapa. Es imposible sacar el aire de la bolsa. Utilizar una bolsa más corta !

**Uno de los dos hilos de soldadura no funciona :**

- ☒ Hilo de soldadura quemado.  
Cambiarlo !

**La barra de soldadura no suelda perfectamente. Soldadura discontinua :**

- ☒ Teflon quemado.
- ☒ Silicona superior mal montada después de su limpieza.

**La barra de soldadura no funciona :**

- ☒ Hilo de soldadura quemado.  
Sustituir hilo o barra de soldadura!

**Mensajes de error en el display:*****Fuga***

- ☒ La tapa no aspira.  
Verificar la junta de la tapa !

***Tapa bloqueada***

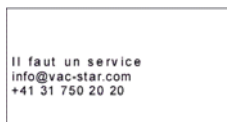
- ☒ La tapa no se abre después del ciclo de vacío.  
Verificar tapa bloqueada !

***No hay gas***

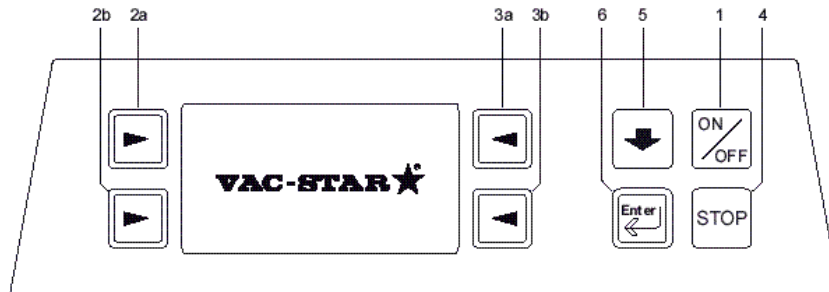
- ☒ El gas no puede entrar en la bolsa. Verificar la presión regulada en el manómetro (ver capítulo antes de la puesta en marcha). Abrir la botella de gas o cambiarla.

***LLamar al servicio Técnico***

- ☒ Se ha alcanzado el número de envasados predefinidos para efectuar un servicio de asistencia !



Contacte a su servicio de asistencia técnica autorizado.

**Imagen****ATENCIÓN****PARADA PROLONGADA DE LA MAQUINA**

En caso de parada prolongada durante varias semanas, se aconseja, a fin de evitar la formación de olores desagradables y el estancamiento del aceite en la bomba de vacío, limpiar bien la cámara de vacío y extraer todo el aceite de la bomba de vacío