



## CONFEZIONATRICI SOTTOVUOTO A CAMPANA

SMART  
PROFESSIONAL



ST  
PROFESSIONAL



Leggere attentamente  
il manuale

Carefully read  
operator's manual



## MANUALE D'ISTRUZIONI OPERATORE

Ver. 5 Rev.4 01/2023

E' vietato la riproduzione. Tutti i diritti sono riservati. Nessuna parte del presente manuale può essere prodotta o diffusa con qualsiasi mezzo, fotocopie, microfilm o altro, senza il consenso scritto della WAAGE s.r.l.

Partial or total reproduction prohibited. All rights reserved. No part of this manual can be produced or propagated by photocopies, microfilm or other without the written consent of WAAGE s.r.l.

**INDICE**

<b>VERSIONE SMART</b>	Pag. 4
DESCRIZIONE TASTI	Pag. 4
SELEZIONE MODO LAVORO	Pag. 5
IMPOSTAZIONE PROGRAMMI	Pag. 5
INSERIMENTO NOME PRODOTTO	Pag. 6
INSERIMENTO NOME AZIENDA	Pag. 6
<b>VERSIONE SMART CON STAMPANTE</b>	Pag. 6
AVANZAMENTO CARTA	Pag. 6
RISTAMPA SCONTRINO	Pag. 6
LOTTO	Pag. 6
ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE SALDATURA E GAS	Pag. 7
RISCALDAMENTO MOTORE	Pag. 7
DEUMITIFICAZIONE DELLA POMPA / PULIZIA MOTORE	
PASSWORD UTENTE	Pag. 7
IMPOSTAZIONE MACCHINA	Pag. 7
<b>VERSIONE ST</b>	Pag. 6
DESCRIZIONE TASTI	Pag. 6
SELEZIONE MODO LAVORO	Pag. 6
IMPOSTAZIONE PROGRAMMI VUOTO sec. / LIQUIDI	Pag. 6
RISCALDA MOTORE	Pag. 7
DEUMITIFICAZIONE DELLA POMPA / PULIZIA MOTORE	
ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE SALDATURA	Pag. 7
ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE GAS	
<b>INFORMAZIONI GENERALI</b>	
INTRODUZIONE	Pag. 8
IDENTIFICAZIONE DELL' APPARECCHIO	Pag. 8
NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE	Pag. 8
GARANZIA	Pag. 8
MOVIMENTO E DISIMBALLO	Pag. 8
CAMPO D'IMPIEGO	Pag. 8
SIMBOLI	Pag. 8
<b>INFORMAZIONI TECNICHE</b>	
DATI TECNICI	Pag. 9
<b>USO DELL' APPARECCHIO</b>	
DESCRIZIONE DEL SOTTOVUOTO	Pag. 9
USO DELL' APPARECCHIO	Pag. 9
FUNZIONE VUOTO	Pag. 10
FUNZIONE GAS	Pag. 10
FUNZIONE SALDATURA	Pag. 10
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE 220 V 50/60 Hz	Pag. 10
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE 400 V 50/60 Hz	Pag. 10
NORME GENERALI DI IMPIEGO	Pag. 10
<b>MANUTENZIONE</b>	
SOSTITUZIONE DEL TEFLON - RESISTENZA BARRA SALDANTE	Pag. 9
SOSTITUZIONE DELL'OLIO POMPA	Pag. 9
SOSTITUZIONE GUARNIZIONE COPERCHIO	Pag. 10
SMALTIMENTO DELLA CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO	Pag. 10
<b>GIUDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI</b>	Pag. 11
<b>SCHEDA DI MANUTENZIONE</b>	Pag. 21

## AVVERTENZE IMPORTANTI

### CONFEZIONARE IL PRODOTTO SEMPRE FREDDO. TEMPERATURA CONSIGLIATA A + 3 / + 4 °C

Se si confeziona un prodotto caldo si riduce la durata della conservazione, a prodotto caldo si viene a formare la condensa all'interno della pompa con conseguenza di ossidazione e danneggiamento della stessa.

### CAMBIO OLIO.

L'olio della pompa va sostituito periodicamente. Il cambio dell'olio va fatto in base ai cicli di lavoro della macchina. Consigliamo ogni 8000 cicli di lavoro.

### DEUMITIFICAZIONE DELLA POMPA

Se la macchina viene usata nel settore ristorazione, gastronomia e in ambienti con prodotti umidi, il ciclo di **DEUMITIFICAZIONE** deve essere eseguito con cadenza settimanale.



## PER AVERE IL MANUALE SUL VOSTRO SMARTPHONE SCANZIONARE IL QR CODE



Leggere attentamente  
il manuale

Carefully read  
operator's manual



## PANNELLO COMANDI SMART



TASTO	DESCRIZIONE / FUNZIONI TASTI
	MENO DECREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PIU' INCREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	STOP SALDATURA PARZIALE - STOP CICLO DI LAVORO
	FUNZIONE SELEZIONA LE MOLTEPLICI FUNZIONI DELLA MACCHINA
	BARRA 1 GAS 1 ABILITA / DISABILITA VELOCE <b>BARRA SALDANTE 1</b> ABILITA / DISABILITA VELOCE <b>GAS.1</b>
	BARRA 2 GAS 2 ABILITA / DISABILITA VELOCE <b>BARRA SALDANTE 2</b> ABILITA / DISABILITA VELOCE <b>GAS.2</b>
	PRG SELEZIONA IL PROGRAMMA E DA' LA POSSIBILITA' DI CAMBIARE I VALORI DEI SINGOLI PROGRAMMI
	MODO LAVORO SELEZIONA SELEZIONA I CAMPI DEI PROGRAMMI SELEZIONA LE FUNZIONI DA IMPOSTARE
	SALATURA PARIALE SCALDA MOTORE PULIZIA POMPA SALATURA PARIALE Dopo aver avviato il ciclo di lavoro, digitando una volta il tasto salda la macchina va in modalit� saldatura e sigilla il sachetto. MACCHINA IN STAD-BY Digitando una volta compare la scritta SCALDA MOTORE Digitando due volte compare la scritta PULIZIA POMPA

### MACCHINA CON STAMPANTE (optional)

	Avanzamento scontrino
	Ristampa scontrino
	Inserimento codice lotto del prodotto da confezionare

## PANNELLO VERSIONE SMART PROGRAMMI

• PROGRAMMA AUTOMATICO	20 PROGRAMMI
• PROGRAMMA VUOTO IN %	20 PROGRAMMI
• PROGRAMMA VUOTO IN SECONDI	20 PROGRAMMI
• PROGRAMMA LIQUIDI IN SECONDI	20 PROGRAMMI
• PROGRAMMA MARINATURA	20 PROGRAMMI
• PROGRAMMA CROSTACEI	20 PROGRAMMI
• PROGRAMMA VUOTO IN BARATTOLO	20 PROGRAMMI
• PROGRAMMA DEFLAGRAZIONE / SGASATURA	20 PROGRAMMI

## SELEZIONARE MODO LAVORO

Accendere la macchina con l'interruttore ON/OFF

MACCHINA IN STAND-BY: di default la macchina si accende con il programma vuoto in AUTOMATICO

Per modificare il modo lavoro, selezionare il tasto  sul display LCD si apre un menu a tendina dopo si può selezionare e impostare il modo lavoro da utilizzare.

## PROGRAMMA VUOTO AUTOMATICO

Il programma vuoto AUTOMATICO è stato studiato per rendere le confezioni sempre perfette ed omogenee, tramite un sensore olfattivo posiziona all'interno della macchina.

All'avvio del ciclo il programma automatico riconosce il prodotto nella camera e toglie tutta l'aria all'interno della confezione portando un vuoto sempre al 99 %. Questo programma viene usato nella cucina a basse temperatura dove l'aria deve essere eliminata sempre in forma omogenea. Questo programma può essere usato in ogni settore di utilizzo es. carni – verdure – pasta – ittico – cucina sottovuoto

VUOTO	AUTOMATICO
GAS	0 A 30 sec
SALDATURA	1 A 9 sec
SOFT AIR	Elettronico con 5 livelli di rientro aria
GIORNI SCADENZA	Solo con stampante integrata
NOME PRODOTTO	Nome prodotto da confezionare

## PROGRAMMAZIONE

Selezionare il numero del programma con i tasti  e  decrementa e incrementa

TASTO  sul display compare il programma da modificare

TASTO  per selezionare il tempo di **vuoto**  e  decrementa e incrementa i tempi

TASTO  per selezionare il tempo di **gas**  e  decrementa e incrementa i tempi

TASTO  per selezionare il tempo di **saldatura**  e  decrementa e incrementa i tempi

TASTO  per selezionare il tempo di **soft air**  e  decrementa e incrementa i tempi

**Il soft air** è composto da 5 livelli sono impostati già da macchina, ogni livello corrisponde ad un tempo x, più aumentiamo i livelli di soft air e il rientro dell'aria nella vasca è dolce

TASTO  per inserire i **giorni scadenza**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi

TASTO  per inserire il **nome prodotto**, ( vedi pag. 6 )  e  decrementa e incrementa i tempi

## PROGRAMMA VUOTO IN %

	%
VUOTO	0 – 99 %
GAS	0 A 30 sec
SALDATURA	1 A 9 sec
SOFT AIR	Elettronico con 5 livelli di rientro aria
GIORNI SCADENZA	Solo con stampante integrata
NOME PRODOTTO	Nome prodotto da confezionare

## PROGRAMMAZIONE

Selezionare il numero del programma con i tasti  e  decrementa e incrementa

TASTO		sul display compare il programma da modificare			
TASTO		per selezionare il tempo di <b>vuoto</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>gas</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>saldatura</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>soft air</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi

**Il soft air** è composto da 5 livelli sono impostati già da macchina, ogni livello corrisponde ad un tempo x, più aumentiamo i livelli di soft air e il rientro dell' aria nella vasca e dolce

TASTO		per inserire i <b>giorni scadenza</b> , con i tasti		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per inserire il <b>nome prodotto</b> , ( vedi pag. 6 )		e	 decrementa e incrementa i tempi

## PROGRAMMA VUOTO LIQUIDI

VUOTO	0 a 60 sec
START	0 a 60 sec
STOP	0 a 60 sec
SALDATURA	1 a 9 sec
GIORNI SCADENZA	Solo con stampante integrata
NOME PRODOTTO	Nome prodotto da confezionare

## PROGRAMMAZIONE

Selezionare il numero del programma con i tasti  e  decrementa e incrementa

TASTO		sul display compare il programma da modificare			
TASTO		per selezionare il tempo di <b>vuoto</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>start</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>stop</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>saldatura</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>soft air</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi

**Il soft air** è composto da 5 livelli sono impostati già da macchina, ogni livello corrisponde ad un tempo x, più aumentiamo i livelli di soft air e il rientro dell' aria nella vasca e dolce

TASTO		per inserire i <b>giorni scadenza</b> , con i tasti		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per inserire il <b>nome prodotto</b> , ( vedi pag. 6 )		e	 decrementa e incrementa i tempi

## PROGRAMMA MARINATURA

	%
VUOTO	0 A 99 %
TEMPO	12 h : 30 min.      impostabile
GIORNI SCADENZA	Solo con stampante integrata
NOME PRODOTTO	Nome prodotto da confezionare

## PROGRAMMAZIONE

Selezionare il numero del programma con i tasti  e  decrementa e incrementa

TASTO		sul display compare il programma da modificare			
TASTO		per selezionare il tempo di <b>vuoto</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>tempo marinatura</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>saldatura</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi
TASTO		per selezionare il tempo di <b>soft air</b>		e	 decrementa e incrementa i tempi

Il **soft air** è composto da 5 livelli sono impostati già da macchina, ogni livello corrisponde ad un tempo x, più aumentiamo i livelli di soft air e il rientro dell' aria nella vasca e dolce

- TASTO per inserire i **giorni scadenza**, con i tasti e decrementa e incrementa i tempi
- TASTO per inserire il **nome prodotto**, ( vedi pag. 6 ) e decrementa e incrementa i tempi

## PROGRAMMA DEFLAGRAZIONE ( SGASATURA )

	%	
VUOTO	0 A 99 %	
RIENTRO ARIA	0 A 70 %	impostabile
TEMPO	12 h : 30 min.	impostabile
N° CICLI	IMPOSTABILE	
GIORNI SCADENZA	Solo con stampante integrata	
NOME PRODOTTO	Nome prodotto da confezionare	

## PROGRAMMAZIONE

Selezionare il numero del programma con i tasti e decrementa e incrementa

- TASTO sul display compare il programma da modificare
- TASTO per selezionare il tempo di **vuoto** e decrementa e incrementa i tempi
- TASTO per selezionare il tempo di **rientro aria** e decrementa e incrementa i tempi
- TASTO per selezionare il tempo di **sgasatura** e decrementa e incrementa i tempi
- TASTO per selezionare il tempo di **saldatura** e decrementa e incrementa i tempi
- TASTO per selezionare il tempo di **soft air** e decrementa e incrementa i tempi

Il **soft air** è composto da 5 livelli sono impostati già da macchina, ogni livello corrisponde ad un tempo x, più aumentiamo i livelli di soft air e il rientro dell' aria nella vasca e dolce

- TASTO per inserire i **giorni scadenza**, con i tasti e decrementa e incrementa i tempi
- TASTO per inserire il **nome prodotto**, ( vedi pag. 6 ) e decrementa e incrementa i tempi

## NOME PRODOTTO

Il nome prodotto viene visualizzato sull' LCD e stampato sullo scontrino dove previsto la stampante

- TASTO per inserire il **nome prodotto**,
- |  |                            |  |  |
|--|----------------------------|--|--|
|  | Incrementa                 |  | Avanti                                       |
|  | Decrementa                 |  | Indietro                                     |
|  | Cancella singolo carattere |  | Caratteri alfanumerici – numerici e speciali |

## NOME AZIENDA

Il nome azienda viene stampato sullo scontrino dove previsto la stampante

- TASTO per inserire il **nome azienda**,
- |  |                            |  |  |
|--|----------------------------|--|--|
|  | Incrementa                 |  | Avanti                                       |
|  | Decrementa                 |  | Indietro                                     |
|  | Cancella singolo carattere |  | Caratteri alfanumerici – numerici e speciali |

## PANNELLO VERSIONE SMART con stampante integrata

### AVANZAMENTO CARTA

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO

### RISTAMPA SCONTRINO

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO

## LOTTO

Inserimento codice lotto

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO 

con i tasti  e  decrementa e incrementa alfanumerico

per avanzare digitare il tasto 

per confermare digitare il tasto 

## ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE GAS INETE dove previsto (optional GAS INERTE)

Questa funzione serve per abilitare o disabilitare il gas inerte nei programmi

In modalità normale digitare il tasto



**GAS 1** ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.1**



**GAS 2** ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.2** macchina a due barre saldanti

## RISCALDAMENTO MOTORE

Digitare una volta il tasto  sul LCD compare la scritta abbassare il coperchio la macchina parte,

**IMPORTANTE!** per un bon riscaldamento della motore non chiudere il coperchio

Questa funzione riscaldamento motore serve per riscaldare il motore prima di iniziare a lavorare in sottovuoto, si consiglia si eseguire il riscaldamento motore ogni volta che si inizia a lavorare soprattutto in ambienti freddi.

## DEUMITIFICAZIONE DELLA POMPA / PULIZIA MOTORE

**IMPOTANTE!** Se la macchina viene usata nel settore ristorazione, gastronomia, e in ambienti con prodotti umidi, il ciclo di DEUMITIFICAZIONE deve essere eseguito con cadenza settimanale

Digitare due volte il tasto  sul LCD compare la scritta chiudere il coperchio la macchina parte,

**IMPORTANTE!** chiudere il coperchio Questa funzione pulizia motore serve per pulire il motore da qualsiasi impurità, soprattutto dall' acqua, la macchina e funzione per 30 minuti.

## PASSWORD

La password serve per quelle attività dove non vogliono far cambiare i parametri dei programmi

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO 

Selezionare il programma con il tasto 

PASSWORD     di default

Inserire la nuova password a scelta

Per il recupero della password accedere al menu tecnico

## IMPOSTAZIONI

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO   
SUL DISPLAY LCD COMPARE

**RETROILLUMINAZIONE** aumenta e diminuisce la retro illuminazione del display

**TEMPO RITEGNO** il tempo di raffreddamento della barra saldante

**TEMPO SCALDA MOTORE** tempo di riscaldamento motore

**TEMPO PULIZIA MOTORE** tempo di pulizia motore

Selezionare il programma con il tasto  con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi

**PROGRAMMAZIONE PANNELLO COMANDO**
**VERSIONE DVA P.400 REV.36**


TASTO		DESCRIZIONE
	<b>MENO</b>	DECREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	<b>PIU'</b>	INCREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	<b>STOP</b>	SADATURA PARZIALE - STOP CICLO DI LAVORO
	<b>FUNZIONE</b>	SELEZIONA LE MOLTEPLICI FUNZIONI DELLA MACCHINA
		ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE <b>GAS.A</b> ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE <b>GAS.B</b>
	<b>PRG</b>	SELEZIONA IL PROGRAMMA E DA' LA POSSIBILITA' DI CAMBIARE I VALORI DEI SINGOLI PROGRAMMI
	<b>SELEZIONA</b>	SELEZIONA I CAMPI DEI PROGRAMMI SELEZIONA LE FUNZIONI DA IMPOSTARE
		MACCHINA IN STAD-BY Digitando una volta compare la scritta SCALDA MOTORE Digitando due volte compare la scritta PULIZIA POMPA

**TASTI OPTIONAL MACCHINA CON STAMPANTE**

		AVANZAMENTO SCONTRINO
		RISTAMPA SCONTRINO
		INSERIMENTO CODICE LOTTO

## PANNELLO VERSIONE DVA PROGRAMMI

Abbiamo la possibilità di lavorare in

- PROGRAMMA VUOTO IN % 20 PROGRAMMI
- PROGRAMMA VUOTO IN SECONDI 20 PROGRAMMI
- PROGRAMMA LIQUIDI IN SECONDI 20 PROGRAMMI
- PROGRAMMA MARINATURA 20 PROGRAMMI

## SELEZIONARE MODO LAVORO

Accendere la macchina con l'interruttore ON/OFF

MACCHINA IN STAND-BY: di default la macchina si accende con il programma vuoto in %

Per modificare il modo lavoro, selezionare il tasto  sul display LCD il valore vuoto cambia il modo di lavoro

## IMPOSTAZIONE PROGRAMMI

### PROGRAMMA VUOTO

	%	In secondi
VUOTO	0 A 99 %	0 – 60 sec
GAS	0 A 30 sec	0 A 30 sec
SALDATURA	1 A 9 sec	1 A 9 sec
GIORNI SCADENZA	Solo con stampante integrata	
NOME PRODOTTO	Nome prodotto da confezionare	

### PROGRAMMAZIONE

TASTO  sul display compare il programma da modificare

TASTO  per selezionare il tempo di **vuoto**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO  per selezionare il tempo di **gas**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di gas

TASTO  per selezionare il tempo di **saldatura**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di saldatura

TASTO  per inserire i **giorni scadenza**, con i tasti  e  decrementa e incrementa giorni di scadenza

TASTO  per inserire il **nome prodotto**,

### PROGRAMMA VUOTO LIQUIDI

VUOTO	0 a 60 sec
START	0 a 60 sec
STOP	0 a 60 sec
SALDATURA	1 a 9 sec
GIORNI SCADENZA	Solo con stampante integrata
NOME PRODOTTO	Nome prodotto da confezionare

### PROGRAMMAZIONE

TASTO  sul display compare il programma da modificare

TASTO  per selezionare il tempo di **vuoto**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO  per selezionare il tempo di **start**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO  per selezionare il tempo di **stop**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO  per selezionare il tempo di **saldatura**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di saldatura

TASTO  per inserire i **giorni scadenza**, con i tasti  e  decrementa e incrementa giorni di scadenza

TASTO  per inserire il **nome prodotto**,

## PROGRAMMA MARINARURA

	%	<i>In secondi</i>
VUOTO	0 A 99 %	0 – 60 sec
TEMPO	12 h : 30 min.	impostabile
GIORNI SCADENZA	Solo con stampante integrata	
NOME PRODOTTO	Nome prodotto da confezionare	

### PROGRAMMAZIONE

TASTO  sul display compare il programma da modificare

TASTO  per selezionare il tempo di **vuoto**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO  per selezionare il tempo di **tempo**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di gas

TASTO  per selezionare il tempo di **saldatura**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi di saldatura

TASTO  per inserire i **giorni scadenza**, con i tasti  e  decrementa e incrementa giorni di scadenza

TASTO  per inserire il **nome prodotto**,

## NOME PRODOTTO

Il nome prodotto viene visualizzato e stampato sullo scontrino dove previsto la stampante

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO 

Selezionare il programma con il tasto  con i tasti  e  decrementa e incrementa alfabeto

## NOME AZIENDA

Il nome azienda viene stampato sullo scontrino dove previsto la stampante

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO 

Selezionare il programma con il tasto  con i tasti  e  decrementa e incrementa alfabeto

## PANNELLO VERSIONE DVA con stampante integrata

### AVANZAMENTO CARTA

Inserimento codice lotto

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO 

con i tasti  e  decrementa e incrementa alfabeto

### RISTAMPA SCONTRINO

Inserimento codice lotto

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO 

con i tasti  e  decrementa e incrementa alfabeto

### LOTTO

Inserimento codice lotto

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO 

con i tasti  e  decrementa e incrementa alfabeto

## IMPOSTAZIONI VARIE

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO   
SUL DISPLAY LCD COMPARE

Selezionare il programma con il tasto  con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi

**RETROILLUMINAZIONE** aumenta e diminuisce la retro illuminazione del display

**TEMPO RITEGNO** il tempo di raffreddamento della barra saldante

**TEMPO SCALDA MOTORE** tempo di riscaldamento motore

**TEMPO PULIZIA MOTORE** tempo di pulizia motore

## PASSWORD

La password serve per quelle attività dove non vogliono far cambiare i parametri dei programmi

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO 

Selezionare il programma con il tasto 

PASSWORD     di default

Inserire la nuova password a scelta

Per il recupero della password accedere al menu tecnico n° 1 pagina 3 ( vedi pagina 4 )

## PANNELLO COMANDI ST



TASTO	DESCRIZIONE / FUNZIONI TASTI
	<b>MENO BARRA 1</b> DECREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY ABILITA BARRA SALANTE 1
	<b>PIU' BARRA 2</b> INCREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY ABILITA BARRA SALDANTE 2
	<b>PRG MENU</b> SELEZIONA IL PROGRAMMA E DA' LA POSSIBILITA' DI CAMBIARE I VALORI DEI SINGOLI PROGRAMMI
	<b>STOP SALDATURA</b> HA UNA TRIPLICE FUNZIONE <ul style="list-style-type: none"> <li>• SELEZIONATO UNA VOLTA – FUNZIONE SALDATURA</li> <li>• SELEZIONATO DUE VOLTE – FUNZIONE STOP</li> </ul>
	<b>GAS</b> ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE <b>GAS INERTE 1</b> ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE <b>GAS INERTE 2</b>
	<b>SELEZIONA PROGRAMMA</b> <b>PROGRAMMA VUOTO PV</b> <b>PROGRAMMA LIQUIDI PL</b>

## PANNELLO VERSIONE ST

Abbiamo la possibilità di lavorare in

- modalità vuoto programma **PV vuoto 9 PROGRAMMI**
- modalità liquidi programma **PL liquidi 9 PROGRAMMI**

## SELEZIONE MODO LAVORO

Accendere la macchina con l'interruttore ON/OFF

MACCHINA IN STAND-BY: di default la macchina si accende con il programma vuoto PV

Digitare il tasto per selezionare il programma liquidi PL. I led di selezione si accende in corrispondenza del modo lavoro selezionato.

Per cambiare modalità di lavoro procedere come descritto sopra.

## PV: PROGRAMMA VUOTO

VUOTO	0 A 60 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT	30 SEC
GAS	0 A 30 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT	5 SEC
SALDATURA	1 A 9 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT	2.5 SEC

### PROGRAMMAZIONE

- TASTO  per selezionare il tempo di **vuoto**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi
- TASTO  per selezionare il tempo di **gas**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi
- TASTO  per selezionare il tempo di **saldatura**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi

## PV: PROGRAMMA LIQUIDI

VUOTO	0 A 60 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT	35 SEC
SALDATURA	1 A 9 sec	IMPOSTATO DI DEFAULT	2.5 SEC
START		IMPOSTATO DI DEFAULT	5 SEC
STOP		IMPOSTATO DI DEFAULT	5 SEC
SALDATURA	1 A 9	IMPOSTATO DI DEFAULT	2.5 SEC

### PROGRAMMAZIONE

- TASTO  per selezionare il tempo di **vuoto**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi
- TASTO  per selezionare il tempo di **START**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi
- TASTO  per selezionare il tempo di **STOP**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi
- TASTO  per selezionare il tempo di **saldatura**, con i tasti  e  decrementa e incrementa i tempi

## ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE GAS dove previsto

Questa funzione serve per abilitare o disabilitare il gas inerte nei programmi

Digitare una volta il tasto 

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS INERTE 1** si illumina il led verde **GAS 1**

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.INERTE 2** si illumina il led verde **GAS 2** macchina a due barre saldanti

## ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE BARRE SALDANTI

Questa funzione serve per abilitare o disabilitare le barre saldanti.

Digitare per 5 secondi il tasto



ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **BARRA SALDATE 1** si illumina il led verde **GAS 1**



ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **BARRASALDANTE 2** si illumina il led verde **GAS 2** macchina a due barre saldanti

## RISCALDAMENTO MOTORE

Digitare per 5 secondi il tasto  sul LCD compare la scritta abbassare il coperchio la macchina parte,

**IMPORTANTE!** per un bon riscaldamento della motore non chiudere il coperchio

Questa funzione riscaldamento motore serve per riscaldare il motore prima di iniziare a lavorare in sottovuoto, si consiglia si eseguire il riscaldamento motore ogni volta che si inizia a lavorare soprattutto in ambienti freddi.

## DEUMITIFICAZIONE DELLA POMPA / PULIZIA MOTORE

**IMPOTANTE!** Se la macchina viene usata nel settore ristorazione, gastronomia, e in ambienti con prodotti umidi, il ciclo di DEUMITIFICAZIONE deve essere eseguito con cadenza settimanale

Digitare per 5 secondi il tasto  sul LCD compare la scritta chiudere il coperchio la macchina parte,

**IMPORTANTE!** chiudere il coperchio Questa funzione pulizia motore serve per pulire il motore da qualsiasi impurità, soprattutto dall' acqua, la macchina e funzione per 30 minuti.

## INTRODUZIONE

Il manuale di istruzioni fornisce tutte le informazioni necessarie per l'impiego, la conservazione e lo smaltimento dell'apparecchio, è da considerarsi parte integrante dell'apparecchio e come tale deve essere conservato e custodito per tutta la durata dello stesso.

**L'acquirente ha l'obbligo di leggere attentamente il presente manuale per l'uso e la manutenzione del sottovuoto.**

Seguire scrupolosamente tutti i consigli e le direttive presenti in questo manuale, in quanto il funzionamento e la conservazione della, dipendono del corretto uso delle applicazioni dei suggerimenti di seguito descritti.

La casa costruttrice si declina da ogni responsabilità per danni a persone, cose o animali, derivante dalla mancata osservazione delle prescrizioni riportate nel presente manuale, dalle avvertenze per la sicurezza, dalle modifiche apportate sull'apparecchio senza autorizzazione, dalle manomissioni e dell'impiego di parti di ricambio non originali.

## IDENTIFICAZIONE DELL' APPARECCHIO

L'apparecchio è identificato attraverso una targa posta sul lato, sulla quale si possono rilevare le seguenti informazioni:

### Dati generali:

- Nome e recapito del costruttore:
- Modello, Matricola e marcatura CE
- Tensione, frequenza e potenza nominali



**ATTENZIONE! E' assolutamente vietato manomettere, o alterare in qualsiasi modo o asportare la targa di identificazione dell'apparecchio. Non coprirla con nastri adesivi o altro in quanto deve risultare sempre ben visibile.**

## NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE

- Non toccare l'apparecchio con le mani bagnate o umide.
- Non utilizzare l'apparecchio a piedi scalzi.
- In caso di guasti o cattivo funzionamento, spegnere l'apparecchio e scollegarlo dalla rete
- Non lasciare l'apparecchio esposto ad agenti atmosferici.
- Non immergerlo in acqua.
- Non affidarne l'uso ai bambini o a persone non qualificate.
- Staccare la spina prima di effettuare qualsiasi operazione diversa dal confezionamento.
- Quando l'apparecchio non viene utilizzato, spegnere l'interruttore e disinserire la spina di rete.
- Non tirare il cavo di alimentazione per staccare la spina della presa elettrica.
- Verificare periodicamente il livello dell'olio motore, in caso di sostituzione rivolgersi presso un Centro assistenza Autorizzato.
- In caso di riparazioni o sostituzione dei componenti, utilizzare ricambi originali.
- In caso di incompatibilità tra la spina di alimentazione di fabbrica e la vostra, fatela sostituire da un Centro Tecnico di Assistenza.
- Si **sconsiglia** l'uso di adattatori non omologati e/o prolunghie.

## GARANZIA

Tutti i prodotti vengono sottoposti a severi controlli qualitativi funzionali prima dell'installazione da parte della casa costruttrice e sono garantiti da tutti i difetti di fabbricazione.

La garanzia ha durata di 12 mesi dalla data di vendita riportata sul documento di consegna.

Oltre allo scadere del normale periodo di copertura, la garanzia si riterrà immediatamente decaduta nei seguenti casi:

- Targa di identificazione dell'apparecchio manomessa.
- Modifiche sull'apparecchio senza la preventiva autorizzazione scritta del costruttore.
- Mancato rispetto delle indicazioni riportate nel presente manuale.
- Uso dell'apparecchio diverso da quello riportato nel presente manuale.
- Danni subiti dall'apparecchio derivati da fattori esterni.
- Operazioni di conduzione, riparazione e manutenzione svolte da persone non specializzate.

## MOVIMENTO E DISIMBALLO

Al ricevimento dell'imballo il cliente è tenuto a verificare l'integrità, comunicando tempestivamente al corriere o all'addetto al trasporto, eventuali anomalie mancanze o danni evidenti.

Dopo aver tolto l'imballo, assicurarsi dell'integrità dell'apparecchio, in caso di dubbi, non utilizzatelo e rivolgetevi al rivenditore.

Gli elementi dell'imballo non devono essere lasciati alla portata dei bambini o disperderli nell'ambiente.

## CAMPO D' IMPIEGO

La confezionatrice sottovuoto a campana sono stata progettate e studiate per effettuare il vuoto in sacchetti e contenitori rigidi speciali.

Non è consentito l'uso dell'apparecchio con modalità o per finalità diverse da quelle indicate dal costruttore nel presente manuale.

## SIMBOLI



## DATI TECNICI

### Confezionatrici sottovuoto

CARATTERISTICHE	MODELLO ST – 320 SMART – 32	MODELLO ST – 350 SMART - 35	MODELLO ST – 41	MODELLO ST – 410 SMART - 41	MODELLO ST – 500 SMART - 50	MODELLO ST – 2/50 SMART – 2/50
Dimensioni d'ingombro	390x530x320	400x530x320	515x596x370	515x596x370	590x670x350	590x670x350
Dimensioni camera	330x400x220	360x400x220	417x450x180	417x450x180	515x550x200	515x550x200
Pompa per vuoto	Q= 8 mc/h	Q= 12 mc/h	Q= 12 mc/h	Q= 25 mc/h	Q= 25 mc/h	Q= 25 mc/h
Barra saldante	N°1 320 mm	N°1 350 mm	N°1 410 mm	N°1 410 mm	N°1 500 mm	N°2 500 mm
Gas inerte	1 ugelli	2 ugelli	2 ugelli	2 ugelli	2 ugelli	4 ugelli
Struttura	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox
Alimentazione	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz
Peso	43 Kg	75 Kg	75 Kg	75 Kg	75 Kg	75 Kg

### Confezionatrici sottovuoto carrellate

CARATTERISTICHE	MODELLO ST / SMART SERIE 550 SERIE 255	MODELLO ST / SMART SERIE 9200 SERIE 920
Dimensioni d'ingombro	710x670x910	1060X687X910
Dimensioni camera	610x550x200	925X547X200
Pompa per vuoto	Q=60mc/h	Q= 105 mc/h
Barra saldante	VEDI CONFIGURAZIONE	VEDI CONFIGURAZIONE
Gas inerte	VEDI CONFIGURAZIONE	VEDI CONFIGURAZIONE
Struttura	Acciaio inox	Acciaio inox
Alimentazione	380 v / 50 Hz	380 v / 50 Hz
Peso	150 Kg	250 Kg

## DESCRIZIONE DEL SOTTOVUOTO

Le macchine sottovuoto sono realizzate dalle seguenti parti:

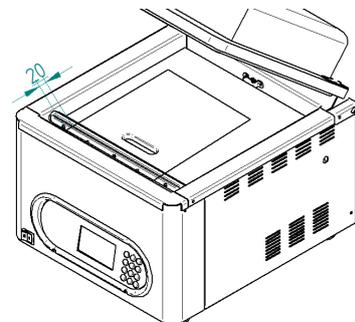
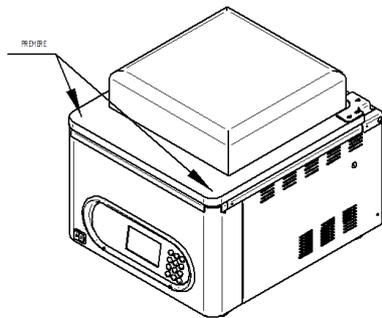
- Vasca in acciaio inox (o camera vuoto), all'interno della quale viene realizzato il ciclo di vuoto e di saldatura/sigillatura delle buste mediante la barra saldante.
- Cofano in acciaio inox.
- Pompa per il vuoto ad alta prestazione a ricircolo, dotato di un vetrino spia di livello olio.
- Impianto di aspirazione dell'aria formata da raccordi e tubi che collega la camera per il vuoto con la pompa.
- Impianto elettrico comprende scheda elettronica di potenza con porta fusibili, contattori/termiche e connessioni.
- Cruscotto in plastica sulla quale sono collocati il pannello comandi e interruttore generale.

## USO DELL'APPARECCHIO

Le confezionatrici sottovuoto a campana sono indicate per il confezionamento di prodotti asciutti e/o stagionati e di prodotti contenenti umidità, grazie al principio di funzionamento basato sulla creazione del vuoto all'interno di una camera (o vasca) all'interno della quale è collocato il prodotto.

Il vuoto massimo 99 % viene raggiunto in un tempo che dipende dal volume d'aria che viene aspirato, pertanto è consigliabile utilizzare sempre il numero massimo di ripiani compatibilmente con le dimensioni del prodotto da confezionare, questo Vi permetterà di abbreviare i tempi di realizzazione del vuoto.

- Abbassare il fermo e alzare il coperchio in plexiglass della campana. Posizionare il numero massimo di ripiani che la camera può contenere in relazione alle dimensioni del prodotto da confezionare.
- Inserire all'interno della campana la busta contenente il prodotto da confezionare, ed appoggiarla in posizione centrata della barra saldante, in modo che il lembo aperto risulti sporgente di circa 2 cm. Rispetto alla barra stessa. Per i modelli con lunghezza della barra sufficiente a confezionare più buste contemporaneamente e per i modelli multi barra, distribuire le buste a distanza regolare.
- Se l'apparecchio è provvisto di opzione GAS, infilare la busta sul beccuccio e collegare la bombola alla macchina mediante inserimento del tubo sull'attacco porta gomma posizionato sul pannello posteriore. Aprire la valvola della bombola e regolare la pressione della bombola a 0.5-1.0 atm.



## FUNZIONE VUOTO

La funzione VUOTO permette di attivare l'estrazione dell'aria dalle buste. Il parametro vuoto è espresso in secondi e l'impostazione del tempo deve essere adatta alle effettive esigenze operative in quanto il tempo necessario per il VUOTO varia in base alle dimensioni del prodotto da confezionare.

## FUNZIONE GAS INERTE

L'opzione GAS permette il confezionamento di prodotti delicati evitandone lo schiacciamento dovuto alla differenza di pressione. Per compensare questa differenza di pressione, l'aria viene sostituita da una miscela controllata di gas, composta generalmente dal 30% di anidride carbonica e dal 70% di azoto. Inoltre rende possibile l'adozione di miscele di gas antiossidanti che permettono di allungare i tempi di conservazione. Per la scelta delle miscele consultare gli opuscoli informativi delle migliori aziende di produzione di gas.

Limiti d'impiego:

La percentuale massima di gas ammissibile è pari al 60%. Questa percentuale rappresenta il volume di camera occupato dal gas. Oltre il limite del 60%, la pressione che la barra saldante esercita sulla busta potrebbe risultare insufficiente e la sigillatura delle buste risultare difettosa. La percentuale viene rilevata a mezzo del vuotometro: a -0,4 bar corrisponde un volume di gas pari circa al 60%; a -0,3 bar esso è pari al 70% e così via.

## ADOTTARE LE SEGUENTI PRECAUZIONI:

- non adottare in nessun caso miscele di gas contenenti una percentuale di ossigeno superiore al 21%: esiste il rischio di deflagrazione.
- Non superare tramite il monometro della bombola una pressione di 1.5 bar
- Fissare la bombola solidamente
- A fine utilizzo, chiudere la valvola principale della bombola



tubo da 6/8 alta pressione

## FUNZIONE SALDATURA

Dopo l'esecuzione del vuoto e l'immissione di gas (dove previsto), l'apparecchio procede alla saldatura delle buste mediante l'apposita barra saldante munita di resistenza elettrica. Il tempo di saldatura varia in base alla grammatura delle buste, in base alla temperatura ambientale ed alla quantità di lavoro che si vuole svolgere. In ogni caso, il corsone di saldatura deve risultare uniforme, ben marcato e privo di punti di fusione. A titolo indicativo, per buste di grammatura 90/100, programmare il parametro "SALDATURA" a 2 secondi; per buste aventi grammatura 100/150 regolare a 4 secondi, per le buste da cottura regolare a 7 secondi.

## TENSIONE DI ALIMENTAZIONE 230 V ( MONOFASE )

Per l'allacciamento elettrico alla rete di alimentazione, gli apparecchi sono muniti di una spina standard **CEE 2P+T/16 A**. Prima di eseguire l'allacciamento assicurarsi che l'impianto elettrico sia compatibile con l'alimentazione della macchina.



**PERICOLO ELETTRICO! Prima di eseguire l'allacciamento assicurarsi sempre che le caratteristiche elettriche dell'impianto generale del locale siano idonee.**

## TENSIONE DI ALIMENTAZIONE 400 V ( TRIFASE )

Per l'allacciamento elettrico alla rete di alimentazione, gli apparecchi sono muniti di una spina **CEE 3P+T/16 A**. Prima di eseguire l'allacciamento assicurarsi che l'impianto elettrico sia idoneo e controllare il senso di rotazione della pompa.

### CONTROLLO DEL SENSO DI ROTAZIONE DELLA POMPA:



**ATTENZIONE! La seguente operazione di scambio delle fasi deve essere effettuata da personale tecnico qualificato – specializzato.**

**PERICOLO ELETTRICO! Prima di eseguire l'allacciamento assicurarsi sempre che le caratteristiche elettriche dell'impianto generale del locale siano idonee e controllare il senso di rotazione della pompa.**

## NORME GENERALI D'IMPIEGO

- Accertarsi preventivamente che la tensione indicata sulla targhetta di identificazione della macchina sia la stessa della Vostra rete.
- Inserire e disinserire la spina nella presa di corrente sempre ad apparecchio spento;
- Posizionare la macchina su un solido piano di lavoro orizzontale e in modo che sia accessibile da tutti i lati.
- Al fine di evitare un aumento della densità dell'olio, la temperatura ambientale non dovrebbe scendere sotto i 10°.
- l'olio della pompa va controllato periodicamente attraverso il vetrino spia posto sul pannello posteriore della macchina. Il livello dell'olio deve essere compreso tra il livello minimo e massimo.
- L'olio della pompa deve essere sostituito ogni **8000** cicli di lavoro.
- Non toccare le barre saldanti dopo aver effettuato la saldatura della busta.
- Non rimuovere per nessun motivo il teflon di copertura posto sulla barra saldante.
-

- Non utilizzare coltelli o altri utensili affilati per l'eliminazione di eventuali residui sulla barra saldante: attendere sempre che si raffreddi prima di intervenire .
- Negli apparecchi provvisti di opzione gas, in nessun caso è permesso l' utilizzo di miscele o GAS contenenti ossigeno in una percentuale superiore al 21 %, a causa del rischio di esplosione.
- Procedere all'immediato arresto della macchina in caso di fughe di gas causate da raccordi difettosi o ossidati oppure da tubazioni lesionate. Contattate immediatamente il vostro servizio assistenza più vicino per la sostituzione delle parti danneggiate.
- Pulire accuratamente la macchina dopo l'utilizzo; il coperchio in plexiglass deve essere pulito esclusivamente con un panno umido d'acqua e mai con detersivi o solventi. Per le parti in acciaio inox, utilizzare i prodotti adatti disponibili in commercio.
- La sicurezza elettrica di questo apparecchio è assicurata solo se è collegato correttamente ad un impianto di messa a terra efficiente, come previsto dalle vigenti norme di sicurezza. Il costruttore declina ogni responsabilità per eventuali danni causati dalla mancanza di messa a terra dell' impianto.

## MANUTENZIONE



**PERICOLO ELETTRICO!** Prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia, manutenzione e riparazione disinserire la spina elettrica dalla rete generale dell' impianto.

**ATTENZIONE!** Gli interventi di manutenzione devono essere svolti unicamente da personale qualificato e competente in materia. Per eventuali riparazioni, rivolgersi ad un centro Assistenza autorizzato dal costruttore.

**IMPORTANTE!** Utilizzare solo componenti originali.

Una buona qualità del vuoto e della saldatura delle buste dipendono anche dalla pulizia della Vostra Confezionatrice Sottovuoto. Raccomandiamo di controllare continuamente le condizioni della barra saldante e per l'eventuale pulizia usare prodotti commerciali appositamente creati. Non utilizzare in nessun caso utensili o coltelli per pulire la barra.

## SOSTITUZIONE DEL TEFLON - RESISTENZA BARRA SALDATURA

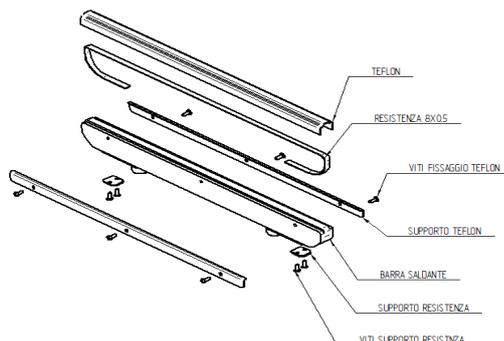
Dopo un lungo periodo di utilizzo della macchina, tende a formarsi un segno nero sulla copertura del teflon della barra saldante che deve quindi essere sostituita procedendo nel seguente modo:



**ATTENZIONE!** Pericolo di ustioni.

1. Assicurarsi che l'alimentazione sia scollegata
2. Barra saldante sia completamente fredda
3. Estrarre la barra dalle guide.
4. Staccare il teflon di copertura.
5. Pulire la barra con alcool.
6. Quando serve sostituire le resistenze seguire i processi come riportato nelle figure 1, fig. 2, fig. 3.
7. Quindi applicare il nastro nuovo, tagliando la parte eccedente ai due capi.
8. Riporre la barra nelle guide.

BARRA SALDANTE



## SOSTITUZIONE DELL' OLIO DELLA POMPA



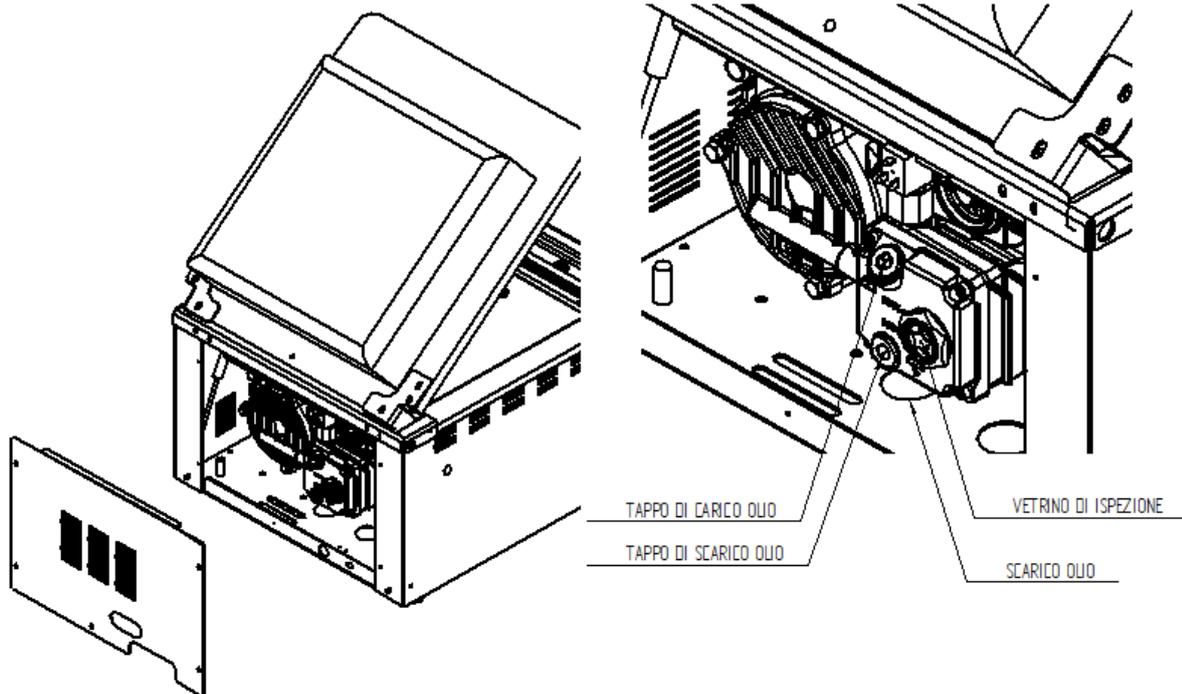
**ATTENZIONE!** La seguente operazione deve essere effettuata da personale tecnico qualificato – specializat

**ATTENZIONE!** effettuare il cambio dell' olio ogni 500 ore di lavoro la seguente operazione deve essere effettuata da personale tecnico qualificato – specializzato.

**IMPORTANTE!** Utilizzare solo componenti originali.

### Procedura:

1. Spegnere l'apparecchio mediante l'interruttore ed estrarre la spina di rete.
2. Svitare il tappo di scarico olio con la chiave esagonale da 10.
3. Lasciare defluire l'olio per almeno 10 minuti.
4. Richiudere il tappo di scarico
5. Eseguire il rabbocco con l'olio fino ad un livello di poco superiore alla metà del vetrino di ispezione.
6. E' consigliabile cambiare l'olio ogni 500 ore di lavoro.

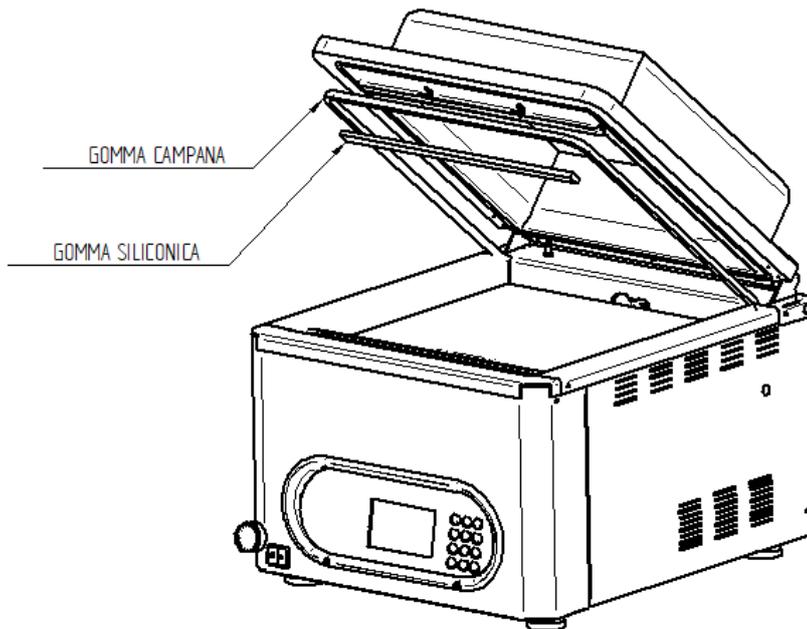


### OLIO CONSIGLIATO

Motore		Olio consigliato	
		SHELL	ESSO
6 m3/h / 8 m3/h / 10 m3/h	BV 32	TELLUS T 32	INVAROL EP 46
12 m3/h / 16 m3/h	BV 32	TELLUS T 32	INVAROL EP 46
18 m3/h / 21 mc/h	BV 32	TELLUS T 32	INVAROL EP 46
25 m3/h	BV 68	TELLUS 68	NUTO H 68
40 m3/h	BV 68	TELLUS 68	NUTO H 68
60 m3/h	BV 68	TELLUS 68	NUTO H 68
105 m3/h	BV 100	TELLUS 68	NUTO H 68

## SOSTITUZIONE GUARNIZIONE COPERCHIO E GOMMA SILICONE

1. Aprire il coperchio in plexiglass.
2. Togliere la guarnizione.
3. Togliere la gomma silicone di controbarra.
4. pulire la sede da eventuali impurità con un panno asciutto e sostituirla con un ricambio originale.
5. Inserire la nuova guarnizione premendola fino in fondo alla cava del coperchio.
6. Eseguire un ciclo di vuoto per assestare la guarnizione nella sede.



## SMALTIMENTO DELLA CONFEZIONATRICE SOTTOVUOTO



**ATTENZIONE!** Prestare la massima attenzione alla demolizione e allo smaltimento delle varie parti dell'apparecchio, seguendo scrupolosamente le Direttive e Norme in vigore nel paese di utilizzazione.

### INFORMAZIONE AGLI UTENTI

*Ai sensi dell'art. 13 del Decreto legislativo 25 luglio 2005, n.151 "attuazione delle Direttive 2002/95/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettroniche ed elettriche, nonché allo smaltimento dei rifiuti"*

Il simbolo del cassonetto barato riportato sull'apparecchio o sulla confezione indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti.

La raccolta differenziata della presente apparecchiatura giunto a fine vita è organizzata e gestita dal produttore. L'utente che vorrà disfarsi della presente apparecchiatura dovrà quindi contattare il produttore e seguire il sistema che questo ha adottato per consentire la raccolta differenziata separata dell'apparecchiatura giunte a fine vita.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchio dismesso al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il reimpiego e/o riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura.

Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte del detentore comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative previste dalla norme vigente.

## GIUDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

PROBLEMI	ANOMALIE	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONI
<b>La macchina non funziona</b>		Macchina spenta	Accendere la macchina tramite l' interruttore generale.(ved. Pag. 7)
	Non si accende la spia dell' interruttore generale 220 v	Manca alimentazione	Verificare l' inserzione spina di alimentazione
	Non si accende la spia dell' interruttore trifase	Nelle macchine trifasi la spia di alimentazione è alimentata da una delle tre fasi. Se la spia non si accende la condizione che può verificarsi e che manca la fase dove è allacciata la spia.	Rivolgersi al centro assistenza
<b>Vuoto nella camera insufficiente</b>		Tempo di vuoto basso	Aumentare il tempo di vuoto tramite pannello di controllo
		Guarnizione coperchio usurata	Sostituire guarnizione coperchio procedura (pag. 10)
<b>La macchina non esegue il vuoto</b>		La pressione esercitata sul coperchio è insufficiente	Fare una buona pressione sul coperchio con entrambe la mani
		Funzione gas attiva	Disattivare la funzione GAS vedi pannello di controllo
<b>Il coperchio non si chiude</b>		Guarnizione coperchio usurata	Sostituire guarnizione coperchio procedura (pag. 10)
		Verificare che i supporti cerniera ( in alluminio) non siano logorati , fuori sede o abbia ceduto il supporto fissaggio	Sostituire supporti cerniera e allinearli
		Verificare attacco gruppo elettrovalvola sul retro della vasca	Rivolgersi al centro assistenza
	Nelle macchine trifase	Verificare il senso di rotazione della pompa	Rivolgersi al centro assistenza Procedura ( pag. 6)
<b>Vuoto insufficiente nella busta</b>		Busta mal posizionata	Posizionare la busta al centro della barra saldante con una sporgenza di 15 – 20 mm oltre la barra
		Busta perforata	Perdita del vuoto immediato sostituire busta
	Verificare motore	Il motore non ho olio all'interno della camera	Verificare tramite il vetrino di ispezione se il livello dell'olio si trova nella condizioni ottimali, se non fosse così rabboccare l'olio nel motore
<b>Saldatura</b>	La saldatura presenta bruciate	Tempo di saldatura troppo alto	Diminuire il tempo di saldatura tramite la manopola saldatura vedi pannello di controllo
	Saldatura irregolare con perdita del vuoto	Tempo di saldatura troppo basso	aumentare il tempo di saldatura tramite la manopola saldatura vedi pannello di controllo
<b>Importante</b>	La macchina non fa il vuoto all' accensione.	La temperatura esterna è inferiore ai 10° C	Fare N° 3 / 5 cicli di lavoro impostando il tempo di vuoto a 20





WAAGE s.r.l.

Via Casilina Km 150, 800

81049 S. Pietro Infine (CE)

e-mail: [info@waage.it](mailto:info@waage.it)

websites: [www.waage.it](http://www.waage.it)