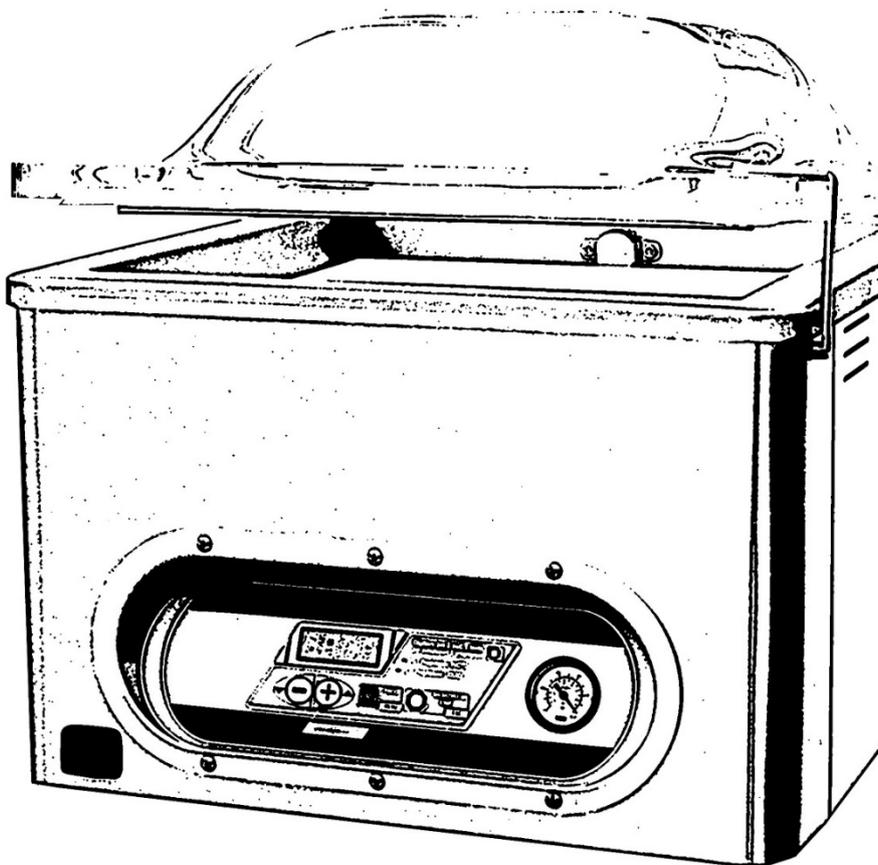


CONFEZIONATRICI SOTTOVUOTO A CAMPANA
BELL VACUUM PACKING APPLIANCES

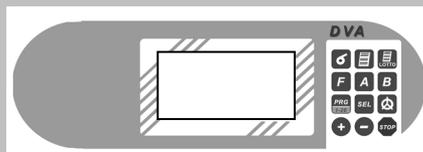


MODELLO / MODEL

VE



DVA



MANUALE D'ISTRUZIONI / INSTRUCTION MANUAL

Ver. 8 Rev.10 12/2018

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 any means photocopies, microfilm or other without the written consent of **WAAGE** s.r.l.

INDICE
PROGRAMMAZIONE PANNELLO COMANDO

VERSIONE DVA	Pag. 4
DESCRIZIONE TASTI	Pag. 4
SELEZIONE MODO LAVORO	Pag. 5
IMPOSTAZIONE PROGRAMMI	Pag. 5
VUOTO % - SEC	Pag. 5
LIQUIDI	Pag. 5
MARINATURA	Pag. 6
INSERIMENTO NOME PRODOTTO	Pag. 6
INSERIMENTO NOME AZIENDA	Pag. 6
VERSIONE DVA CON STAMPANTE	Pag. 6
AVANZAMENTO CARTA	Pag. 6
RISTAMPA SCONTRINO	Pag. 6
LOTTO	Pag. 6
ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE SALDATURA E GAS	Pag. 7
RISCALDAMENTO MOTORE	Pag. 7
PASSWORD UTENTE	Pag. 7
IMPOSTAZIONE VARIE	Pag. 7
VERSIONE VE	Pag. 6
DESCRIZIONE TASTI	Pag. 6
SELEZIONE MODO LAVORO	Pag. 6
IMPOSTAZIONE PROGRAMMI VUOTO sec. / LIQUIDI	Pag. 6
RISCALDA MOTORE	Pag. 7
ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE SALDATURA E GAS	Pag. 7
INFORMAZIONI GENERALI	
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
INFORMAZIONI TECNICHE	
DATI TECNICI	Pag. 9
USO DELL' APPARECCHIO	
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
MANUTENZIONE	
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
GIUDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	Pag. 11
SCHEDA DI MANUTENZIONE	Pag. 21

PROGRAMMAZIONE PANNELLO COMANDO
VERSIONE DVA P.400 REV.36


TASTO		DESCRIZIONE
	MENO	DECREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PIU'	INCREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	STOP	SADATURA PARZIALE - STOP CICLO DI LAVORO
	FUNZIONE	SELEZIONA LE MOLTEPLICI FUNZIONI DELLA MACCHINA
		ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE GAS.A ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE GAS.B
	PRG	SELEZIONA IL PROGRAMMA E DA' LA POSSIBILITA' DI CAMBIARE I VALORI DEI SINGOLI PROGRAMMI
	SELEZIONA	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

- 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 modo lavoro cambia

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

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

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**, (vedi pag. 6)

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 da programma con i tasti  e  decrementa e incrementa

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**, (vedi pag. 6)

PROGRAMMA MARINARURA

	%	In secondi
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

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

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**, (vedi pag. 6)

NOME PRODOTTO

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

TASTO  per inserire il **nome prodotto**,

 Incrementa

 A

Avanti

 Decrementa

 B

Indietro

 Cancella singolo carattere

 F

Caratteri alfanumerici – numerici e speciali

NOME AZIENDA

Il nome azienda viene stampato sullo scontrino dove previsto la stampante

 Incrementa

 A

Avanti

 Decrementa

 B

Indietro

 Cancella singolo carattere

 F

Caratteri alfanumerici – numerici e speciali

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

ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE GAS dove previsto

Questa funzione serve per abilitare o disabilitare il gas inerte nei programmi
In modalità normale digitare il tasto

A

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.A**

B

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

RISCALDAMENTO MOTORE – PULIZIA MOTORE

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

RISCALDAMENTO MOTORE

Questa funzione riscaldamento motore serve il riscaldamento del 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.

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

RISCALDAMENTO MOTORE

Questa funzione pulizia motore serve per pulire il motore da qualsiasi impurità, soprattutto dall' acqua

PASSWORD

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

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO **F**

Selezionare il programma con il tasto **A**

PASSWORD **A A A A** di default

Inserire la nuova password a scelta

Per il recupero della password accedere al menu tecnico

IMPOSTAZIONI VARIE

MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO **F**
SUL DISPLAY LCD COMPARE

RETROILLUMINAZIONE aumenta e diminuisce la retro illuminazione del display

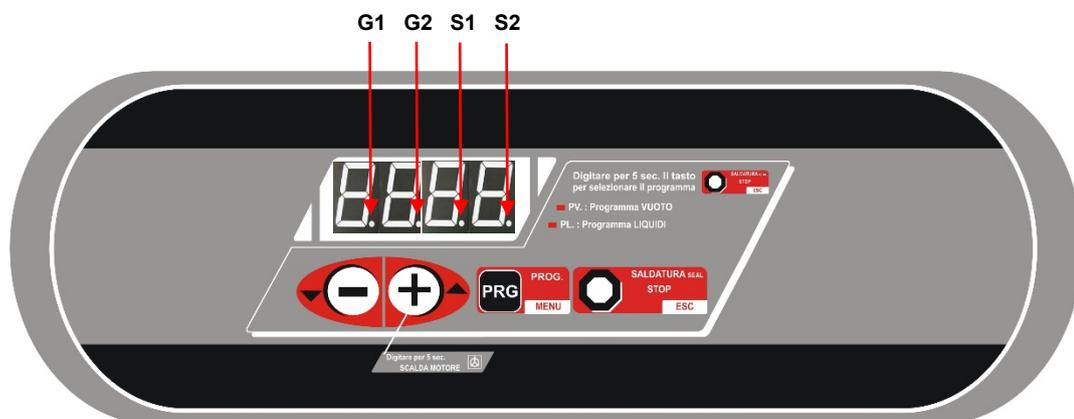
TEMPO RITEGNO il tempo di raffreddamento della barra saldante

TEMPO SCALDA MOTORE tempo di riscaldamento motore

TEMPO PULIZIA MOTORE tempo di pulizia motore

Selezionare il programma con il tasto **SEL** con i tasti **-** e **+** decrementa e incrementa i tempi

VERSIONE VE P.1000 REV.1.17



TASTO		DESCRIZIONE
	MENO	DECREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PIU'	INCREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PRG	SELEZIONA IL PROGRAMMA E DA' LA POSSIBILITA' DI CAMBIARE I VALORI DEI SINGOLI PROGRAMMI
	STOP	HA UNA TRIPLICE FUNZIONE <ul style="list-style-type: none"> • SELEZIONATO UNA VOLTA – FUNZIONE SALDATURA • SELEZIONATO DUE VOLTE – FUNZIONE STOP • SELEZIONATO IN MODALITA' STAND-BY PER 7 SEC. SELEZIONA IL MODO LAVORO
		I punti del display corrispondono rispettivamente alla sequenza come descritto nel pannello – G1 gas inerte 1 attivo G2 gas inerte 2 attivo (predisposto su macchine a doppia barra saldante) S1 barra saldante 1 attiva S2 barra saldante 2 attiva (predisposto su macchine a doppia barra saldante)

PANNELLO VERSIONE VE

Abbiamo la possibilità di lavorare in

- modalità vuoto programma **PV vuoto** 15 PROGRAMMI
- modalità liquidi programma **PL liquidi** 15 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

Mantenere selezionato per 7 secondi il tasto  sul display in automatico si seleziona il programma liquidi PL.

Per cambiare modalità di lavoro procedere come descritto sopra.

IMPOSTAZIONE PROGRAMMI

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 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

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

ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE GAS dove previsto

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

Digitare una volta il tasto  per 5 secondi



ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.A**

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

ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE BARRE SALDANTI

Questa funzione serve per abilitare o disabilitare le barre saldanti nei programmi

Digitare una volta il tasto  per 5 secondi



ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **BARRA.A**

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **BARRA.B** macchina a due barre saldanti

RISCALDAMENTO MOTORE – PULIZIA MOTORE

Digitare una volta il tasto  per 5 secondi abbassare il coperchio la macchina parte, non chiudere il coperchio

RISCALDAMENTO MOTORE

Questa funzione riscaldamento motore serve il riscaldamento del 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.

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

RISCALDAMENTO MOTORE

Questa funzione pulizia motore serve per pulire il motore da qualsiasi impurità, soprattutto dall' acqua

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 posteriore, 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 copirla 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 Tecnico di 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 prolunghe.

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

All 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 VE - 320 DVA - 32	MODELLO VE - 350 DVA - 35	MODELLO VE - 41	MODELLO VE - 410 DVA - 41	MODELLO VE - 500 DVA - 50	MODELLO VE - 2/50 DVA - 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	
Ciclo di lavoro	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico	
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 VE SERIE 550 SERIE 255	MODELLO 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	4 ugelli	5 ugelli
Ciclo di lavoro	Automatico	Automatico
Struttura	Acciaio inox	Acciaio inox

Alimentazione	380 v / 50 Hz	380 v / 50 Hz
Peso	150 Kg	250 Kg

DESCRIZIONE DEL SOTTOVUOTO

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 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.

Le macchine sottovuoto sono realizzate dalle seguenti parti:

- ▶ Vasca in acciaio inox (o camera vuoto), all'interno della quale viene realizzato il vuoto, ed eseguite la sigillatura delle buste per mezzo della barre saldanti.
- ▶ 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

- ▶ 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 adatto alle effettive esigenze operative in quanto il tempo necessario per il VUOTO varia in base alle dimensioni del prodotto da confezionare.

FUNZIONE GAS

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.
- ▶ Fissare le bombole solidamente
- ▶ A fine utilizzo, chiudere la valvola della bombola

FUNZIONE SALDATURA

Dopo l'esecuzione del vuoto e l'immissione di gas, 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 150/100 regolare a 4 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.

	<p>PERICOLO ELETTRICO! Prima di eseguire l'allacciamento assicurarsi sempre che le caratteristiche elettriche dell'impianto generale del locale siano idonee.</p>
---	--

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:

	<p>ATTENZIONE! La seguente operazione di scambio delle fasi deve essere effettuata da personale tecnico qualificato – specializzato.</p>
	<p>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.</p>

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 **500 ore 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.

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

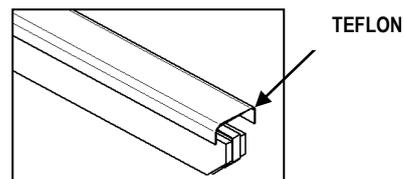
Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



SOSTITUZIONE DELL' OLIO DELLA POMPA



ATTENZIONE! La seguente operazione deve essere effettuata da personale tecnico qualificato – specializzato.



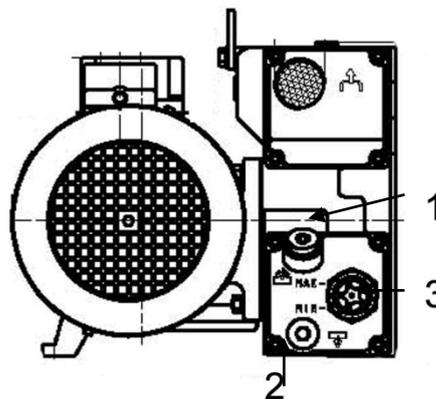
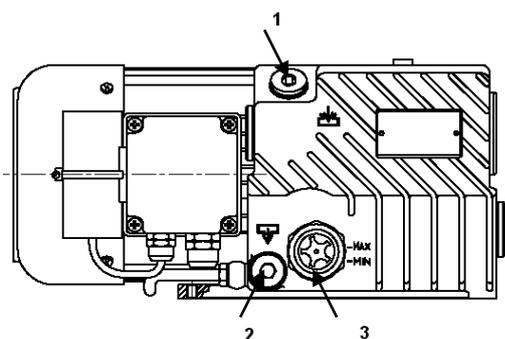
ATTENZIONE! effettuare il cambio dell' olio ogni 500 ore di lavoro la seguente operazione deve essere effettuata da personale tecnico qualificato – specializzato.

Procedura:

1. Spegnerne l'apparecchio mediante l'interruttore ed estrarre la spina di rete.
2. Svitare il tappo 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.
6. E' consigliabile cambiare l'olio ogni 500 ore di lavoro.

- N° 1 tappo carico olio (chiave esagonale da 10)
 N° 2 tappo scarico olio (chiave esagonale da 10)
 N° 3 spia di livello olio



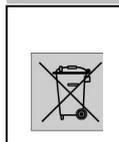
OLIO CONSIGLIATO

Motore	Olio consigliato		
	SHELL	Q8	ESSO
6 m3/h / 8 mc/H	TELLUS T 32	HAENDEL 32	INVAROL EP 46
12 m3/h	TELLUS T 32	HAENDEL 32	INVAROL EP 46
18 m3/h / 21 mc/h	TELLUS T 32	HAENDEL 32	INVAROL EP 46
25 m3/h	TELLUS 68		NU TO H 68
40 m3/h	TELLUS 68		NU TO H 68
60 m3/h	TELLUS 68		NU TO H 68
105 m3/h	TELLUS 68		NU TO H 68

SOSTITUZIONE GUARNIZIONE COPERCHIO E GOMMA SILICONE

- ▶ Aprire il coperchio in plexiglass.
- ▶ Togliere la guarnizione nera tonda.
- ▶ Togliere la gomma silicone colore bianca.
- ▶ pulire la sede da eventuali impurità con un panno asciutto e sostituirla con un ricambio originale.
- ▶ Inserire la nuova guarnizione premendola fino in fondo alla cava.
- ▶ 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
La macchina non funziona		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 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
Vuoto nella camera insufficiente		Tempo di vuoto basso	Aumentare il tempo di vuoto tramite la manopola [V] vedi pannello di controllo (pag. 7)
		Guarnizione coperchio usurata	Sostituire guarnizione coperchio procedura (pag. 10)
La macchina non esegue il vuoto		La pressione esercitata sul coperchio è insufficiente	Fare una buona pressione sul coperchio con entrambe le mani
		Funzione gas attiva	Disattivare la funzione con l'interruttore GAS vedi pannello di controllo (pag.7)
Il coperchio non si chiude		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)
Vuoto insufficiente nella busta		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
Saldatura	La saldatura presenta bruciature	Tempo di saldatura troppo alto	Diminuire il tempo di saldatura tramite la manopola saldatura vedi pannello di controllo (pag. 7)
	Saldatura irregolare con perdita del vuoto	Tempo di saldatura troppo basso	aumentare il tempo di saldatura tramite la manopola saldatura vedi pannello di controllo (pag. 7)
Importante	La macchina non fa il vuoto all'accensione.	La temperatura esterna è inferiore ai 18° C	Fare N° 3 / 5 cicli di lavoro impostando il tempo di vuoto a 20 sec. (Pag. 6)

INDEX

GENERAL INFORMATION

INTRODUCTION	Pag. 13
MANUFACTURER	Pag. 13
IDENTIFICATION	Pag. 13
SAFETY GENERAL NORMS AND PREVENTION	Pag. 13
GUARANTEE	Pag. 13

GENERAL TECHNICAL DATA

TECHNICAL DATA	Pag. 14
SYMBOLS	Pag. 14
FIELD OF USE	Pag. 14
MOVEMENT AND UNPACKING	Pag. 14

TO INSTALL

VACUUM DESCRIPTION	Pag. 14
VOLTAGE	Pag. 15
GENERAL USING NORM	Pag. 15
CONTROL PANEL	Pag. 16

HOW TO USE THE INSTRUMENT

VACUUM FUNCTION	Pag. 17
GAS FUNCTION	Pag. 17
WELDING FUNCTION	Pag. 17
FUNCTION AND PLANNING	Pag. 17
ACTIVATION / DEACTIVATION GAS	Pag. 17
ACTIVATION / DEACTIVATION SEALING BARS	Pag. 17

MAINTENANCE

REPLACEMENT TEFLON – RESISTANCE SEALING BAR	Pag. 18
REPLACEMENT OIL (VACUUM PUMP)	Pag. 18
REPLACEMENT BELL GASKET	Pag. 19
DRAINING OF THE INSTRUMENT	Pag. 19

GIUDE OF THE RESOLUTION PROBLEMS

MAINTENANCE SCHEDULE	Pag. 21
----------------------	---------

PROGRAMMAZIONE PANNELLO COMANDO

VERSIONE DVA P.400 REV.36



TASTO		DESCRIZIONE
	MENO	DECREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PIU'	INCREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	STOP	SADATURA PARZIALE - STOP CICLO DI LAVORO
	FUNZIONE	SELEZIONA LE MOLTEPLICI FUNZIONI DELLA MACCHINA
		ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE GAS.A ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE GAS.B
	PRG	SELEZIONA IL PROGRAMMA E DA' LA POSSIBILITA' DI CAMBIARE I VALORI DEI SINGOLI PROGRAMMI
	SELEZIONA	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

	%	In secondi
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 **F**
SUL DISPLAY LCD COMPARE

Selezionare il programma con il tasto **SEL** 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

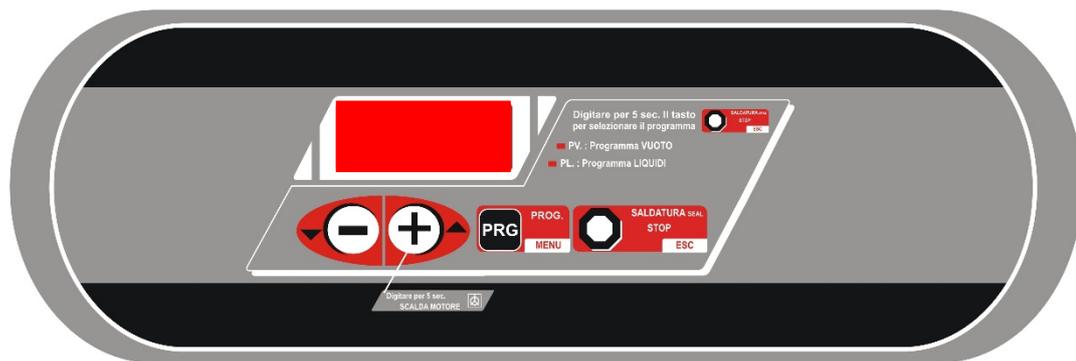
MACCHINA ACCESA PREMERE TASTO **F**

Selezionare il programma con il tasto **A**

PASSWORD **A A A A** di default

Inserire la nuova password a scelta

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



TASTO		DESCRIZIONE
	MENO	DECREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PIU'	INCREMENTA IL VALORE IMPOSTATO SUL DISPLAY
	PRG	SELEZIONA IL PROGRAMMA E DA' LA POSSIBILITA' DI CAMBIARE I VALORI DEI SINGOLI PROGRAMMI
	STOP	HA UNA TRIPLICE FUNZIONE <ul style="list-style-type: none"> • SELEZIONATO UNA VOLTA – FUNZIONE SALDATURA • SELEZIONATO DUE VOLTE – FUNZIONE STOP • SELEZIONATO IN MODALITA' STAND-BY PER 7 SEC. SELEZIONA IL MODO LAVORO

PANNELLO VERSIONE VE

Abbiamo la possibilità di lavorare in

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

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

Mantenere selezionato per 7 secondi il tasto STOP: sul display in automatico si seleziona il programma liquidi PL. Per cambiare modalità di lavoro procedere come descritto sopra.

PROGRAMMI

PV: PROGRAMMA VUOTO 15 PROGRAMMI

PL: PROGRAMMA LIQUIDI 15 PROGRAMMI

Per modificare il modo lavoro, mantenere selezionato per 7 secondi il tasto STOP. Sul display in automatico si seleziona il programma liquidi PL. Per cambiare modalità di lavoro procedere come descritto sopra.

IMPOSTAZIONE PROGRAMMI

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 [**PRG - MENU**] indica il N° del PROGRAMMA

TASTO [**PRG - MENU**] indica il tempo di **vuoto**

Con i tasti [**PIU'**] e [**MENO**] decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO [**PRG - MENU**] indica il tempo di **gas (se abilitato)**

Con i tasti [**PIU'**] e [**MENO**] decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO [**PRG - MENU**] indica il tempo di **saldatura**

Con i tasti [**PIU'**] e [**MENO**] decrementa e incrementa i tempi di saldatura

PL: PROGRAMMA VUOTO 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

PROGRAMMAZIONE

TASTO [**PRG** – **MENU**] indica il N° del PROGRAMMA

TASTO [**PRG** – **MENU**] indica il tempo di *vuoto*

Con i tasti [**PIU'**] e [**MENO**] decrementa e incrementa i tempi di vuoto

TASTO [**PRG** – **MENU**] indica il tempo di *saldatura*

Con i tasti [**PIU'**] e [**MENO**] decrementa e incrementa i tempi di saldatura

TASTO [**PRG** – **MENU**] indica il tempo di *start*

Con i tasti [**PIU'**] e [**MENO**] decrementa e incrementa i tempi di start

TASTO [**PRG** – **MENU**] indica il tempo di *stop*

Con i tasti [**PIU'**] e [**MENO**] decrementa e incrementa i tempi di stop

RISCALDA MOTORE tenere premuto il tasto [**PIU'**] per 5 secondi. Tempo impostato: 30 secondi.

ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE SALDATURE / GAS

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **SALD.1** TASTO [**STOP**] e [**MENO**]

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **SALD.2** TASTO [**STOP**] e [**PIU'**] funzione attiva solo con macchine a doppia barra saldante

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.1** TASTO [**PRG**] e [**MENO**]

ATTIVAZIONE/DIS. VELOCE **GAS.2** TASTO [**PRG**] e [**PIU'**] funzione attiva solo con macchine a doppia barra saldante

INTRODUCTION

This instruction manual gives all the necessary information for the use, the maintenance and the disposal of the appliance, it is to be considered an integrated part of the appliance and as such must be kept and stored for further reference.

The buyer must read this hand-book for the use and the maintenance of the vacuum packing system carefully. All the instructions and advice given in this manual must be followed as the working and maintenance of the depend on the correct application of the following instructions.

The manufacturer declines any responsibility for damages to people, animals or things which are caused by the non-observance of the basic safety rules and precautions, by tampering with the appliance or by the use of non original spare parts.

MANUFACTURER

Head office

WAAGE s.r.l.

Via Casilina nord 150,800 81049 San Pietro Infine (CE) ITALY

Tel. +39 0823 901111 / Fax. +39 0823 901321

Internet: www.waage-bilance.com e-mail: info@waage-bilance.com – waagesrl@libero.it

IDENTIFICATION

The instrument is identified through a plate applied on the back side, on which following you can find the following information:

General Details:

- Name and address of the manufacturer
- Model, Registration number and CE marking
- Tension, nominal and frequency power



ATTENTION! Is absolutely forbidden to tamper with, or to alter in any way or to remove the plate of identification of the instrument. Don't cover it with adhesive ribbons or other because it must always result well visible.

BASIC SAFETY RULES AND PRECAUTIONS

- ▶ Do not touch the appliance with wet or humid hands
- ▶ Do not use the appliance when barefoot
- ▶ If you detect any damage or the machine is not working well switch off the appliance and remove the plug from the electricity supply
- ▶ Do not expose the appliance to atmospheric agents
- ▶ Do not immerse it in water
- ▶ Do not let children or non qualified personnel use it
- ▶ Unplug the appliance before carrying out any operation other than vacuum packing
- ▶ When the appliance is not in use, switch off and unplug
- ▶ Do not pull the power cord to unplug the appliance
- ▶ Check the level of the oil in the motor periodically, if the oil must be replaced contact an authorized service centre
- ▶ Should you need to replace any components only use original spare parts
- ▶ Should there be any incompatibility between your power cord and that of the factory, have it replaced by an authorized service centre
- ▶ Do not use non homologated adapters and / or extensions

GUARANTEE

All the products undergo severe quality tests before the manufacturer installs them and are guaranteed from any manufacturing defects. There is a 12 month guarantee from the selling date on the delivery document. After this period and in the following cases the guarantee is not valid:

- ▶ The identification plate of the appliance has been tampered with
- ▶ The appliance has been modified without the written authorization of the manufacturer
- ▶ The indications written in this manual have not been followed
- ▶ The appliance has been used for functions other than those written in this manual
- ▶ The appliance has been damaged by external factors
- ▶ The working operations, repair or maintenance has been carried out by non qualified personnel.

TECHNICAL DATA**Vacuum Machine serie VE**

CARATTERISTICHE	MODEL VE - 320	MODEL VE - 41	MODEL VE - 410	MODEL VE - 500	MODEL VE - 2/50	MODEL VE SERIE 550	MODEL SERIE 9200
Dimensions	390x530x320	515x596x370	515x596x370	590x670x350	590x670x350	710x670x910	1060X687X910
Dimensions	330x400x220	417x450x180	417x450x180	515x550x200	515x550x200	610x550x200	925X547X200
Vacuum pump	Q= 8 mc/h	Q= 12 mc/h	Q= 25 mc/h	Q= 25 mc/h	Q= 25 mc/h	Q= 40-60mc/h	Q= 105 mc/h
Sealing bar	N°1 320 mm	N°1 410 mm	N°1 410 mm	N°1 500 mm	N°2 500 mm	VEDI CONFIGURAZIONE	VEDI CONFIGURAZIONE
Inert gas	1 ugelli	2 ugelli	2 ugelli	2 ugelli	4 ugelli	4 ugelli	5 ugelli
Working cycle	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico
Structure	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox
Voltage	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz	220 v / 50 Hz	380 v / 50 Hz	380 v / 50 Hz
Weight	43 Kg	75 Kg	75 Kg	75 Kg	75 Kg	150 Kg	250 Kg

Vacuum Machine serie DVA

CARATTERISTICHE	MODEL DVA - 32	MODEL DVA - 41	MODEL DVA - 50	MODEL DVA - 2/50	MODEL DVA SERIE 255	MODEL SERIE 920
Dimensions	390x530x320	515x596x370	590x670x350	590x670x350	710x670x910	1060X687X910
Dimensions	330x400x220	417x450x180	515x550x200	515x550x200	610x550x200	925X547X200
Vacuum pump	Q= 8 mc/h	Q= 25 mc/h	Q= 25 mc/h	Q= 25 mc/h	Q= 40-60mc/h	Q= 105 mc/h
Sealing bar	N°1 320 mm	N°1 410 mm	N°1 500 mm	N°2 500 mm	VEDI CONFIGURAZIONE	VEDI CONFIGURAZIONE
Inert gas	1 ugelli	2 ugelli	2 ugelli	4 ugelli	4 ugelli	5 ugelli
Working cycle	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico
Structure	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox
Voltage	220 v / 50 Hz	380 v / 50 Hz	380 v / 50 Hz			
Weight	43 Kg	75 Kg	75 Kg	75 Kg	150 Kg	250 Kg

SYMBOLS**USE**

The vacuum packing system has been designed to obtain vacuum packing with bags and rigid containers. The appliance must not be used for different uses other than those given by the manufacturer in this manual.

TRANSPORT AND UNPACKING

When the client receives the package he should check its integrity, and tell the carrier if anything is wrong, if something is missing or if there is any damage.

After unpacking the appliance, check the integrity of the appliance, if in doubt do not use it and contact the dealer. The packaging should not be left to children or disposed of incorrectly.

DESCRIPTION OF THE VACUUM

The bell vacuum packing system is indicated for the packing of dry and / or seasoned products and of products which contain humidity, thanks to its operating principle based on the creation of a vacuum inside a chamber in which the product is placed. The maximum vacuum is achieved in a period of time which depends on the volume of air that is drawn out, thus it is advisable to always use the maximum number of shelves in relation to the size of the product to be packed. This will enable you to cut the time in which air is taken out.

The vacuum packing system is made of the following parts.

- ▶ Stainless steel chamber (vacuum chamber) in which the vacuum is produced and the bags are sealed by means of sealing bars
- ▶ Casing in stainless steel
- ▶ A high quality vacuum pump, with an indicator for the oil level.
- ▶ An implant for removing air formed by connection tubes which connect the vacuum chamber with the pump
- ▶ Plastic panel with all the switches

FEEDING 230 V (MONOPHASE)

For the electric feeling, the machine is supplied with a standard plug **CEE 2P+T/16 A**. Before performing the lacing make sure that the electric plant is compatible with the feeding of the vacuum machine.



ELECTRIC DANGER! Before performing the lacing make sure, always, that the electric characteristics of the general plant are suitable with the Vacuum Machine.

FEEDING 400 V (TRIPHASE)

For the electric feeling, the machine is supplied with a standard plug **CEE 2P+T/16 A**. performing the lacing make sure that the electric plant is suitable and check the sense rotation of the vacuum pump.

CONTROL THE SENSE ROTATION OF THE VACUUM PUMP:

Procedure:

- ▶ Preventively verify that your tension s suitable with the one that you find on the plate identification.
- ▶ Insert the plug with the machine off.



ATTENTION! The following operation of exchange of the phases must have effected from qualified technical personnel. specialized.

- ▶ Check the correct level of the oil of the pump, visible in the spy slide of the pump, in case of insufficient level, follow the instructions to pag.
- ▶ Set the Vacuum parameter to 25 seconds .
- ▶ Lift the bell in plexiglass lowering the hook stops bell.
- ▶ Turn on the machine through the general interrupter placed on the back side.
Close the cover and the machine automatically sets out.

With the correct sense rotation of the pump, the bell stays lowered, contrarily, if the sense rotation is not correct, the bell lift up again because the air is blown rather than inhaled inside.

In this case, turn off immediately the machine and progress to the inversion of the phases of feeding.

BASIC OPERATING INSTRUCTIONS

- ▶ Make sure that the voltage indicated on the identification plate of the machine is the same as your power supply
- ▶ Always insert or take out the plug out of the socket when the appliance is off
- ▶ Position the appliance on a solid level surface so it is accessible on all sides
- ▶ To prevent a rise in the density of the oil the temperature should not fall below 10°
- ▶ The oil in the pump should be periodically checked by looking at the indicator that you will find at the rear end of the appliance. The level of the oil should be between the minimum and maximum level
- ▶ The oil in the pump must be replaced every 500 hours of work
- ▶ Do not touch the sealing bars after having sealed the bag
- ▶ In no case should you remove the Teflon covering on the sealing bar
- ▶ Do not use knives or any pointed tools to eliminate any traces on the sealing bar: always wait for it to cool down before doing anything
- ▶ In the models with the gas option. you can never use mixtures or GAS which contain over 21% of oxygen , because they could cause an explosion
- ▶ The gas cylinders must be firmly secured to the wall in the working area
- ▶ The machine must be immediately switched off if there is a gas leak caused by damaged connections or tubes o
Immediately contact your nearest service centre to replace the damaged parts
- ▶ Carefully clean the appliance after having used it; the plexiglass lid must be cleaned only with a soft wet cloth and never with any detergents. For the parts in stainless steel, use specific products for cleaning stainless steel items
- ▶ The electrical safety of this product is assured only if it is connected to an electrical system which has been efficiently grounded in conformity with current safety laws. The manufacturer declines any responsibility for damages caused by the non observance or this norm.

VACUUM FUNCTION

The vacuum function activates the extraction of air from bags. The vacuum parameter is expressed in seconds and the choice of the time must be suited to the real working requirements, as the time you need to draw all the air varies with the size of the product that has to be packed.

GAS FUNCTION

The gas option allows the packing of delicate products preventing their crushing which usually occurs because of the difference in pressure. To compensate this difference the air is replaced by a controlled mixture of gas, usually made up 30% carbon dioxide and 70% azote . In addition you can use mixtures of antioxidant gases which allow the lengthening of the preservation times. To choose the correct mixtures consult the brochures of the best companies that produce gas.

The maximum percentage of gas allowed is 60%. This percentage represents the volume of the chamber occupied by the gas. Over this 60% limit , the pressure that the sealing bar exerts on the bag could not be enough and the sealing of the bags would be defective. The percentage is indicated by the vacuum gauge; at -0.4 bar there is a volume of gas of about 60%; at -0.3 bar it is 70% and so on.

ADOPT THE FOLLOWING PRECAUTIONS

- ▶ Never use gas mixtures which contain over 21% of oxygen; there is the danger of a deflagration.
- ▶ Firmly secure the gas cylinders
- ▶ After use, close the valve of the gas cylinder

SEALING FUNCTION

After having created the vacuum and having let the gas in, the appliance seals the bags by means of a sealing bar with an electrical resistance. The sealing time varies according to the size of the bags, the room temperature and the quantity of work to be done. The seal must be uniform, and well marked Usually for bags of 90/100 grams you should program the parameter SALDATURA to 2 seconds; for bags of 150/100 program to 4 seconds.

HOW TO USE THE APPLIANCE

- ▶ Lower the catch and lift the plexiglass lid of the dome: Position the maximum number of shelves that the chamber can contain according to the size of the product that has to be packed
- ▶ Put the bag with the product to be packed inside the dome, and place it centrally to the sealing bar so that the open end sticks out about 2cm from the sealing bar. For those models which can seal more than one bag at the same time because the sealing bar is long enough and for those which have various bars, place the bags at an equal distance one from another.
- ▶ If the appliance has the GAS option put the bag on the neck and connect the gas cylinder to the machine inserting the pipe into the connection at the rear end. Open the valve of the cylinder and regulate the pressure of the gas cylinder to 0.5-1.0 atm.

OPERATING AND PROGRAMMING INSTRUCTIONS

- 1) *SWITCHING ON*: switch on the appliance by means of the main switch
- 2) *VACUUM FUNCTION PROGRAM*: Turn the VACUUM knob to the desired value
- 3) *GAS FUNCTION PROGRAM*: Turn the GAS knob to the desired value
- 4) *SEALING PROGRAM*. Turn the SEALING knob to the right value
- 5) *STARTING THE WORKING CYCLE*: Lower the lid with both your hands exerting a light pressure on the corners of the lid. The appliance will start the working cycle according to the programmed parameters
- 6) *THE END OF THE WORKING CYCLE*: The appliance automatically ends the cycle after the cooling phase of the sealing bar and after air has come back into the chamber which enables the opening of the lid. Take the packed product out and check the seal on the bag: it must be uniform and well marked. Eventually correct the values and start the second cycle.
- 7) *INTERRUPTING THE WORKING CYCLE*: The working cycle can be interrupted by switching off the main switch, in this case the cycle will be interrupted, but the air will not go back into the dome and the lid will stay closed. When you switch the appliance on again the air will come back into the chamber and the lid will open.

ACTIVATION / INACTIVATION OF THE GAS FUNCTION

ACTIVATION: Turn the GAS knob on the front panel of the appliance towards "1"

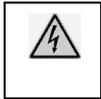
INACTIVATION: Turn the GAS knob towards "0"

ACTIVATION/INACTIVATION OF THE SEALING BARS RIGHT AND LEFT

ACTIVATION: Turn the knob on the front panel of to "1" (see page. 6, fig.2, specification 7)

INACTIVATION: Turn the knob towards "0" . With this function you are able to use also only one sealing bar.

MAINTENANCE



ELECTRIC DANGER! Before starting any cleaning operation, maintenance work or repair pull out the plug from the power supply.



ATTENTION! Any maintenance work must be carried out only by qualified competent personnel. Should you need any repairs contact a service centre authorised by the manufacturer.



IMPORTANT! Use only original spare parts.

The good quality of your vacuum and the sealing of the bags also depends on the cleanness of your vacuum packing system. We highly recommend you to continually check the condition of the sealing bar and should you need to clean it use only products recommended for this use. Never use tools or knives to clean the bar.

REPLACEMENT OF THE TEFLON ON THE SEALING BAR

After having used the machine for a long period of time, a black mark usually forms on the Teflon coating of the sealing bar and so it has to be replaced in the following way:

- ▶ Make sure that plug is out and that the sealing bar is completely cold
- ▶ Sealing bar must be completely cold
- ▶ Take the bar out of its guides.
- ▶ Take off the Teflon coating.
- ▶ Clean the bar with alcohol.
- ▶ When you need to change the resistance follow the processes you see on the figure 1, fig. 2, fig. 3.
- ▶ Apply the new tape cutting away the excess parts at the two ends
- ▶ Put the bar into its guides.

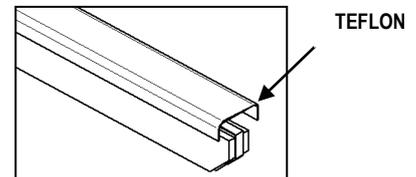
Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



REPLACEMENT OF THE OIL IN THE PUMP



ATTENTION! Any maintenance work must be carried out only by qualified competent personnel.



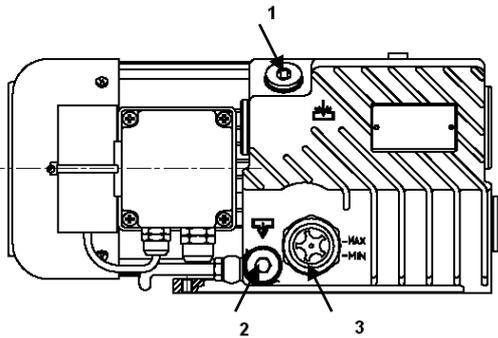
ATTENTION! It is recommended to change the oil every 500 hours of work.

Procedure:

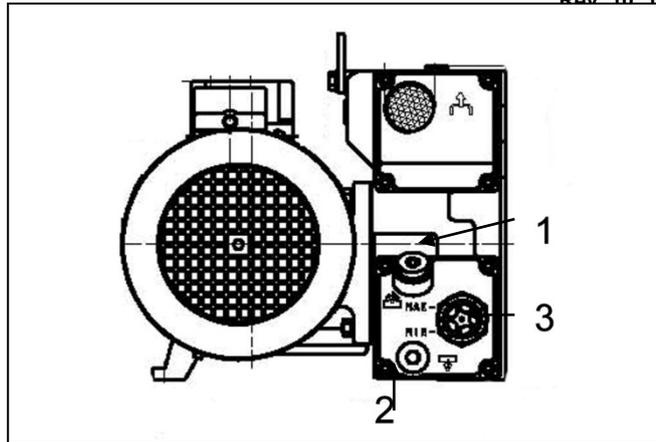
Procedure

1. Switch off the appliance by means of the switch and pull out the plug.
2. Unscrew the oil drain plug with a spanner number 10
3. Let the oil out for at least 10 minutes
4. Close the oil drain plug
5. Fill up with oil to just a little over the halfway mark in the indicator
6. It is recommended to change the oil every 500 hours of work

- 1) Oil plug (spanner number 10)
- 2) Oil drain plug (spanner number 10)
- 3) Oil level indicator



Modelli: SV - 300; SV - 400



Modelli: SV - 550; SV - 600; SV - 600/500; SV - UNICA; SV - 900/500

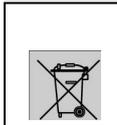
OIL RECOMMENDED BY THE MANUFACTURER

Motore	OIL RECOMMENDED		
	SHELL	Q8	ESSO
6 m3/h	TELLUS T 32	HAENDEL 32	INVAROL EP 46
12 m3/h	TELLUS T 32	HAENDEL 32	INVAROL EP 46
18 m3/h	TELLUS T 32	HAENDEL 32	INVAROL EP 46
40 m3/h	TELLUS 68		NUTO H 68
60 m3/h	TELLUS 68		NUTO H 68
105 m3/h			

REPLACEMENT OF THE GASKET ON THE LID

- ▶ Open the plexiglass lid
- ▶ Take away the black gasket
- ▶ Take away the silicon white gasket.
- ▶ remove impurities with a dry soft cloth and replace with an original spare part.
- ▶ Put in the new gasket and press till the end.
- ▶ Make one cycle of Vacuum to arrange the gasket.

REMOVAL OF THE VACUUM MACHINE



ATTENTION! Pay the maximum attention to the demolition and disposal of the various parts of the appliance, carefully following the local environmental regulations for waste disposal.

INFORMATION TO CONSUMERS

To the senses of the art. 13 of the Decree legislative 25 July 2005, n.151 "realization of the Directives 2002/95/CE and 2003/108/CE, related to the reduction of the use of dangerous substances in the electronic and electric equipments, as well as to the disposal of the refusals"

The symbol of the crossed rubbish on the instrument or on the packing show's that the product at the end of his own useful life must separately be picked from the other refusals.

The diversified harvest of the present equipment reached end life is organized and managed by the producer. The consumer that will want to fall to pieces some present equipment will owe therefore to contact the producer and to follow the system that this has adopted for allowing the diversified harvest separate of the equipment sews together to end life.

The suitable diversified harvest for the following start of the instrument to cast off to the recycling, to the treatment and the compatible environmental disposal it contributes to avoid possible negative effects on the environment and on the health and it favours the I reemploy or the recycling of the materials of which the equipment is composed.

The unauthorized disposal of the product from the holder involves the application of the anticipated administrative sanctions from the norms in force.

GUIDE TO THE PROBLEM SOLVING

PROBLEMS	ANOMALIES	POSSIBLE REASON	SOLUTIONS
The machine is not working		Turned off	Turn on the machine through general switch.(look. Pag. 16)
	The spy of the general switch is off. <i>Modelli: SV – 300; SV – 400</i>	With out feeding	Verify the feeding plug.
	The spy of the three-phase switch is off. <i>Modelli: SV – 550; SV – 600; SV- 600/500; SV – UNICA; SV – 900/500</i>	In the machines three phases the spy of feeding is fed by one of the three phases. If the spy doesn't ignite you need to verify probably if you misses the phase where the spy is laced.	Speak with the customer care.
Insufficient vacuum in the chamber		Short time of vacuum	Increase the vacuum time with the knob [V] look control panel (pag. 16)
		Wear gasket chamber	Replacment of the gasket procedure (pag. 19)
The machine don't makes the cycle		The hand pressure trained on the lid is insufficient.	Makes a good pressure with both hands on the lid.
		Active gas function	Deactivate the Gas function look control panel (pag.16)
The chamber didn't close		Wear gasket chamber	Replacment of the gasket procedure (pag. 19)
		Verify that the support (in alluminium) are not weared , out seating or had let the fixing support.	Replace the fixing support.
		Verify the electric valve on the back of the tank.	Speak with the customer care
	On the three-phase machine <i>Modelli: SV – 550; SV – 600; SV- 600/500; SV – UNICA; SV – 900/500</i>	Verify the sense rotation of the vacuum pump.	Speak with the customer care Procedure (pag. 15)
Insufficient Vacuum in the bag.		Bag in not a properly position	Put the bag in the middle of the sealing bar with a protuberance of 15 – 20 mm
		Perforated Bag	Replace the bag
Sealing	The sealing is with burning	Time of sealing to high.	Reduce the sealing time, look control panel (pag. 16)
	Irregular sealing with vacuum loosing.	Time of sealing to low.	Increase the time of sealing, look the control panel (pag. 16)



WAAGE s.r.l.

Via Casilina Km 150, 800 81049 S. Pietro Infine (CE) Italy Tel. 0823 901111 Fax 0823 901321

e-mail: info@waage.it sito web: www.waage.it