

# MZ

## Sottovuoti a campana MIZAR



## MANUALE D'USO

SV400 2.06bn i



**Index S.r.l.**

Via Pascoli 91, 21044 Cavaria con Premezzo (VA)

Tel. 0331 212721

P. IVA 03726850120

Sito internet: [www.indexcom.eu](http://www.indexcom.eu)

Email: [info@indexcom.eu](mailto:info@indexcom.eu)

## 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 portafusibili, 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 GAS (opzionale)

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 corone 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.



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

## 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. Contattare 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.

## PROGRAMMAZIONE PANNELLO COMANDO:



TASTO		DESCRIZIONE
		Premendolo mentre si tiene premuto il tasto Shift abilita la saldatura della 1° barra (S1 a monitor) In fase di programmazione aumenta/diminuisce il valore da modificare
		Premendolo mentre si tiene premuto il tasto Shift abilita la saldatura della 2° barra (S2 a monitor) In fase di programmazione aumenta/diminuisce il valore da modificare
	STOP	INTERROMPE IL CICLO DI LAVORO
	FUNZIONE	Permette l'accesso al menù "IMPOSTAZIONI VARIE" Durante la programmazione ha funzione "ESC"
		Permette di scorrere tra gli 80 programmi impostati ; per avanzare di 10 in 10 tenere premuto il tasto (uno incrementa mentre l'altro decrementa di 10 in 10) Premendoli mentre si tiene premuto il tasto Shift, abilitano o disabilitano il GAS inerte (G1 per barra 1 e G2 barra 2)
	PRG	Permette l'accesso alla programmazione del numero di programma selezionato In fase di programmazione ha funzione di conferma (ENTER)
		Durante il ciclo di lavoro permette di far passare la macchina in saldatura interrompendo il ciclo di vuoto A macchina in standby aziona la funzione "scalda motore" (utile per i periodi molto freddi)
		MANTENENDO 5 SECONDI IL TASTO PREMUTO BLOCCA / SBLOCCA TASTIERA (a monitor comparirà il disegno di un lucchetto)

### TASTI OPERATIVI SOLO CON COLLEGATA LA STAMPANTE

		Avanzamento carta In fase di programmazione scambi tra lettere - numeri - simboli
		Se selezionato "stampa manuale" permette di stampare lo scontrino Se la stampa è selezionata in "automatico" permette la ristampa di x scontrini In fase di programmazione ha funzione SPAZIO
		Permette l'inserimento del numero del lotto ( sia numerico che alfanumerico) In fase di programmazione se premuto una volta cancella l'ultima lettera se mantenuto premuto per 3 secondi cancella tutta la riga

## SCHEMATA IN ACCENSIONE:



## Significato voci a monitor

- PRG 01 = state utilizzando il programma n°01
- MODO LAVORO – VUOTO % = il programma 01 ha programmato al suo interno di lavorare in % di vuoto tramite il sensore di vuoto)
- VUOTO 99% = indica che all'interno del programma 01 è stato programmato 99% come percentuale di vuoto da realizzare (significa meno di 5mb)
- EX VUOTO 00s. = indica che all'interno del programma 01 non è stato inserito un extra vuoto (vuoto supplementare espresso in secondi oltre il 99%)
- SALDA 3.0s. = indica che all'interno del programma 01 è stato inserito come tempo di saldatura 3 secondi
- Vuoti Totali 000038 = ci dice che la pompa ha una vita di 38 cicli
- Cambio Olio 00036-6000 = ci indica che la macchina ha realizzato 36 cicli e che al raggiungimento dei 6000 cicli sarà necessario fare il tagliando (cambio olio e filtro)
- S1 = indica che la barra saldante 1 è attiva (se non fosse accesa la macchina non effettuerebbe la saldatura e per accenderla è sufficiente premere il tasto "BARRA 1" mentre si tiene premuto il tasto "SHIFT")
- GI = indica che il gas inerte è abilitato nella barra 1 (nella foto la spia è spenta)
- Lotto 1YY000 = ci informa che è programmato il numero di lotto 1YY000; per modificarlo sarà sufficiente premere il tasto LOTTO e con l'ausilio delle 4 frecce colorate di blu impostare le 6 cifre del nostro lotto che verrà poi stampato (la stampante è in opzione e non presente in tutte le macchine); il lotto può essere sia numerico che alfanumerico
- 17/02/2020 Ven 16:48 = datario sempre presente a video

## FUNZIONAMENTO:



permetta la scelta tra uno degli 80 programmi memorizzabili (in foto PRG01) (tendo premuto il tasto ci consente un incremento/decremento veloce; di 10 in 10)



durante la fase di lavoro interrompe il ciclo di vuoto e passa alla fase di saldatura (anticipa quanto programato)



durante la fase di lavoro interrompe il ciclo di vuoto e termina il programma



permette di bloccare la funzionalità della tastiera e lo si nota dall'accensione del simbolo del lucchetto in basso a destra (vedi immagine qui a lato)



entra nella programmazione del programma selezionato (vedi capitolo programmazione programmi 1-80)



permette l'accesso alle impostazioni varie (vedi immagine sotto riportata)



## PROGRAMMAZIONE PROGRAMMI (1-80):



Una volta posizionati al numero di programma desiderato premere il tasto  per accedere alla sua programmazione



- MODALITA' LAVORO: con i tasti  posso scegliere quale modalità di lavoro abbinare a questo programma tra le 4 opzioni disponibili (% vuoto – secondi – liquidi – marinatura)
- In base alla modalità di lavoro selezionata avremo la possibilità di impostarne il valore desiderato
  - a. Se lavorassimo in modalità % Vuoto – consigliato 99% con extra vuoto 0
  - b. Se lavorassimo in modalità a Tempo - consigliato per un campana classico 35 sec.
  - c. Se lavorassimo in modalità Vuoto Liquidi – consigliato 7 secondi di START e 3 secondi di STOP
  - d. Se lavorassimo in modalità Marinatura – consigliato 20 minuti
- GAS: inserire la durata dell'inserimento del GAS inerte all'interno della busta
- SALDA: inserire il tempo desiderato (per buste lisce da 95 micron consigliamo di impostare 3sec.)
- G.SCAD.: se predisposto di stampante impostare i giorni di scadenza del prodotto in fase di programmazione
- NOME: se predisposto di stampante possiamo associare un nome di max 16 caratteri per ogni prodotto



Utilizzare i tasti nel seguente modo:



per scegliere la lettera



per spostarsi a destra (se attendo 2 secondi il cursore si sposterà autonomamente alla lettera successiva)



per inserire una spazio



se premuto una volta cancella il carattere precedente mentre se tenuto premuto per 3 sec. Cancella tutta la riga



cambia la modalità di inserimento tra lettere – numeri - simboli

## IMPOSTAZIONI:



Utilizzare i tasti nel seguente modo:



per scegliere la lettera



per spostarsi a destra (se attendo 2 secondi il cursore si sposterà autonomamente alla lettera successiva)



per inserire una spazio



se premuto una volta cancella il carattere precedente mentre se tenuto premuto per 3 sec. Cancella tutta la riga



cambia la modalità di inserimento tra lettere - numeri - simboli

## DATI TECNICI

### Confezionatrici sottovuoto serie **MZ**

CARATTERISTICHE	MODELLO MZ - 32	MODELLO MZ - 35	MODELLO MZ - 41	MODELLO MZ - 50
Dimensioni d'ingombro	400x550x500	430x540x500	530x610x530	600x690x560
Dimensioni camera	330x400x220	360x410x220	410x460x220	510x550x220
Pompa per vuoto	Q= 8 mc/h	Q= 12 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°1 500 mm
Gas inerte	1 ugelli	1 ugelli	2 ugelli	2 ugelli
Ciclo di lavoro	Automatico	Automatico	Automatico	Automatico
Struttura	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox	Acciaio inox
Alimentazione	220 v / 50 Hz			
Peso	45 Kg	50 Kg	70 Kg	75 Kg

### 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.

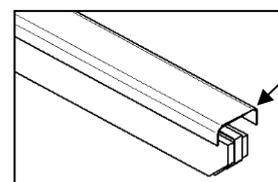
Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3



TEFLON

## 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.

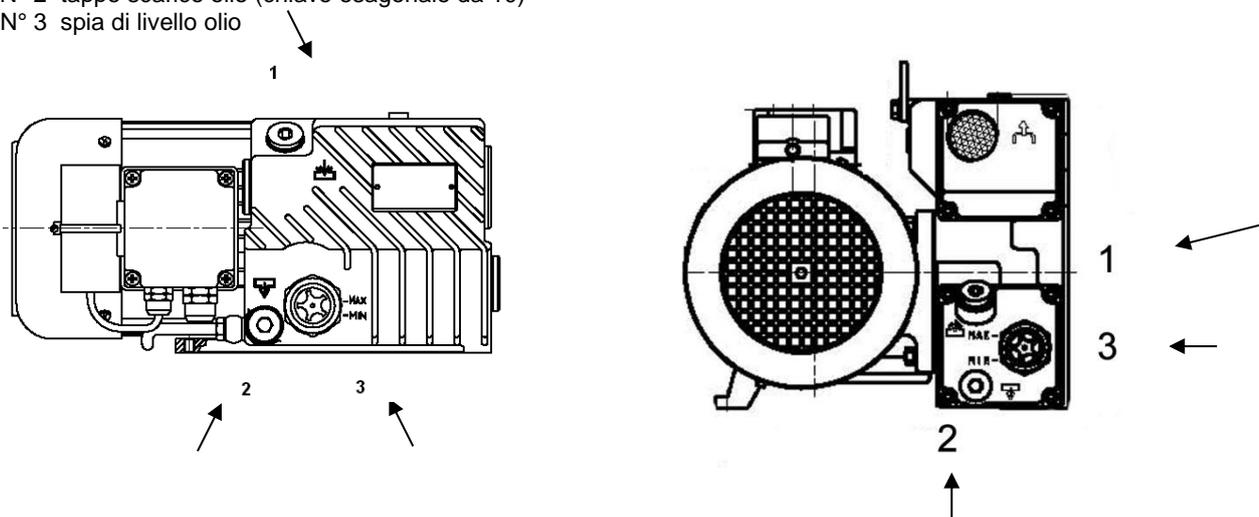
### Procedura:

1. Spegner 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
8 m3/h	TELLUS T 32	HAENDEL 32	INVAROL EP 46
12 m3/h	TELLUS T 32	HAENDEL 32	INVAROL EP 46
25 m3/h	TELLUS T 46	HAENDEL 46	INVAROL EP 46

### 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 vigenti.

**GIUDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI**

<b>PROBLEMI</b>	<b>ANOMALIE</b>	<b>POSSIBILI CAUSE</b>	<b>SOLUZIONI</b>
<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 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 è 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 la manopola [V] vedi pannello di controllo (pag. 7)
		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 le mani
		Funzione gas attiva	Disattivare la funzione con l'interruttore GAS vedi pannello di controllo (pag.7)
<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
<b>Saldatura</b>	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)
<b>Importante</b>	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 )



TIMBRO CENTRO ASSISTENZA AUTORIZZATO

A large, empty rectangular box with a black border, positioned centrally below the text. It is intended for a stamp or signature from an authorized assistance center.