



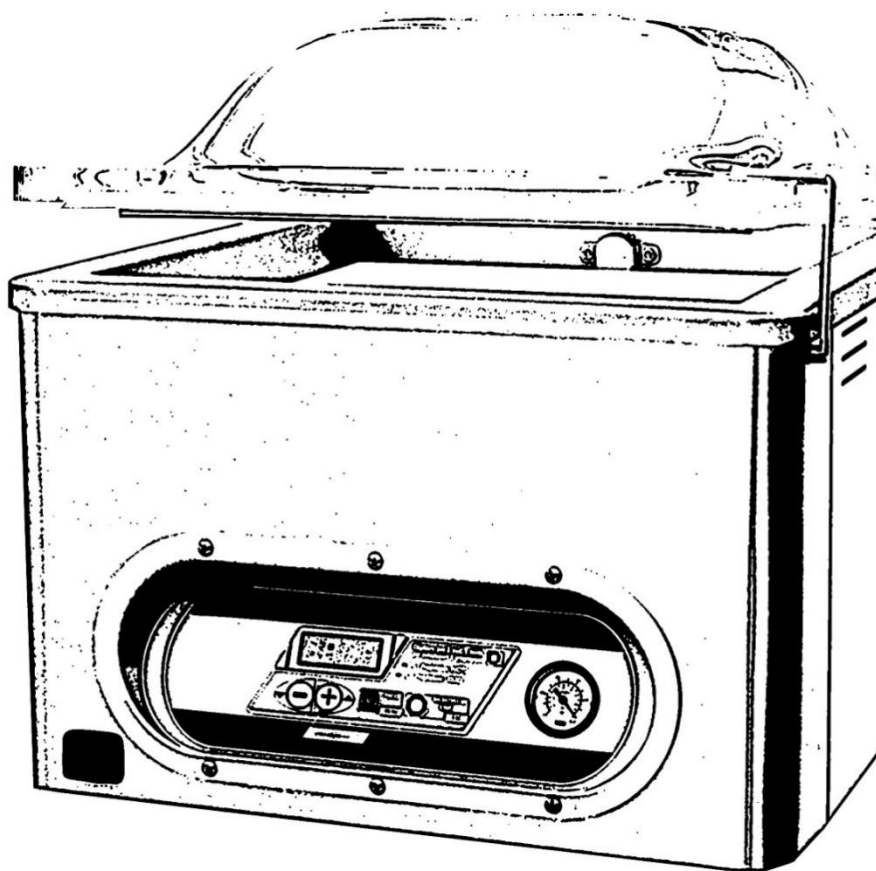
BILANCE ELETTRONICHE
WWW.INDEXCOM.EU



CONFEZIONATRICI SOTTOVUOTO A CAMPANA

MODELLO

VE



MADE IN ITALY

MANUALE D'ISTRUZIONI

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 INDEX srl

INDICE**PROGRAMMAZIONE PANNELLO COMANDO**

VERSIONE VE	Pag. 3
DESCRIZIONE TASTI	Pag. 3
SELEZIONE MODO LAVORO	Pag. 4
IMPOSTAZIONE PROGRAMMI VUOTO sec. / LIQUIDI	Pag. 4
ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE SALDATURA E GAS	Pag.4

INFORMAZIONI GENERALI

INTRODUZIONE	Pag. 5
RISCALDA MOTORE	Pag. 5
IDENTIFICAZIONE DELL' APPARECCHIO	Pag. 5
NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE	Pag. 5
GARANZIA	Pag. 6
SIMBOLI	Pag. 6

INFORMAZIONI TECNICHE

DATI TECNICI	Pag. 6
--------------	--------

USO DELL' APPARECCHIO

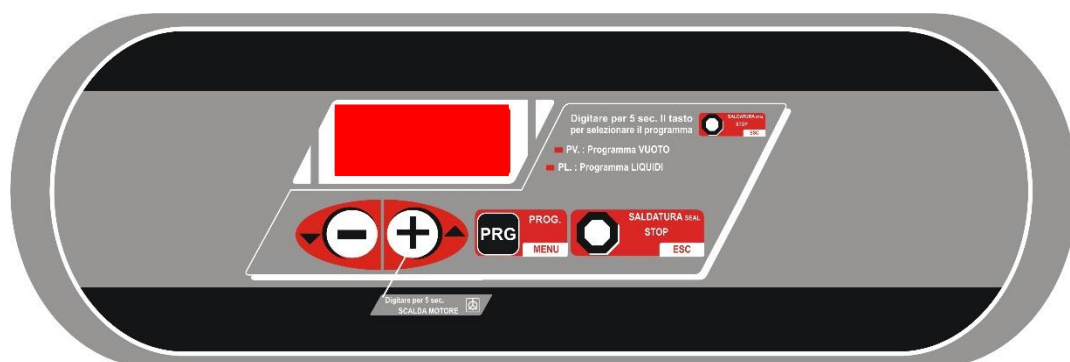
DESCRIZIONE DEL SOTTOVUOTO	Pag. 7
USO DELL' APPARECCHIO	Pag. 7
FUNZIONE VUOTO	Pag. 7
FUNZIONE GAS	Pag. 7
FUNZIONE SALDATURA	Pag. 7
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE 220 V 50/60 Hz	Pag. 8
TENSIONE DI ALIMENTAZIONE 400 V 50/60 Hz	Pag. 8
NORME GENERALI DI IMPIEGO	Pag. 8

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

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

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	4 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 <i>vuoto</i> , con i tasti  e 	decrementa e incrementa i tempi di vuoto
TASTO 	per selezionare il tempo di <i>start</i> , con i tasti  e 	decrementa e incrementa i tempi di start
TASTO 	per selezionare il tempo di <i>stop</i> , con i tasti  e 	decrementa e incrementa i tempi di stop
TASTO 	per selezionare il tempo di <i>saldatura</i> , 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

Mentre tengo premuto il tasto  (PRG) premere uno dei 2 tasti sotto indicati, poi rilasciarli entrambi:




= ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE **GAS.A**

= ATTIVAZIONE/DISATTIVAZIONE **GAS.B** macchina a due barre saldanti

ATTIVAZIONE / DISATTIVAZIONE BARRE SALDANTI dove previsto

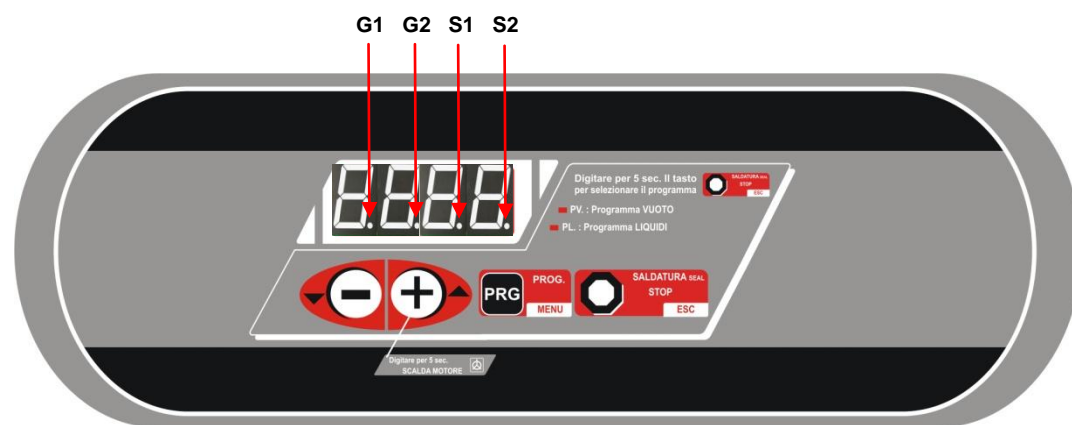
Questa funzione serve per abilitare o disabilitare le barre saldanti

Mentre tengo premuto il  (STOP) premere uno dei 2 tasti sotto indicati, poi rilasciarli entrambi:



= ATTIVAZIONE/DISABILITAZIONE BARRA SALDANTE N°1

= ATTIVAZIONE/DISABILITAZIONE BARRA SALDANTE N°2 (dove previsto)



G1 G2 S1 S2

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)

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 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 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.

SIMBOLI**DATI TECNICI****Confezionatrici sottovuoto**

CARATTERISTICHE	MODELLO VE - 32 MV - 32	MODELLO VE - 35 MV - 35	MODELLO VE - 41eco	MODELLO VE - 41 MV - 41	MODELLO VE - 50 MV - 50	MODELLO VE - 255 MV - 255	
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 SERIE VEC 6.. SERIE MVC 6..	MODELLO SERIE VEC 9.. SERIE MVC 9..
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.



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 **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.

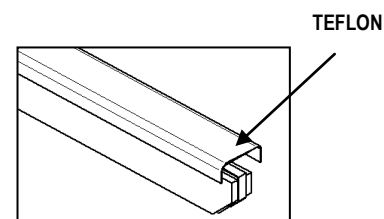
Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

**SOSTITUZIONE DELL' OLIO DELLA POMPA**

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

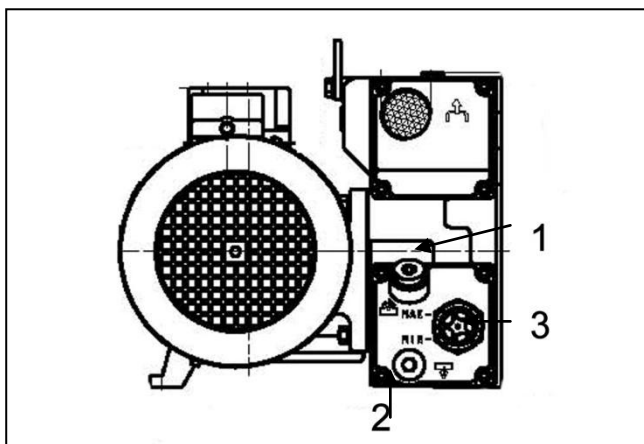
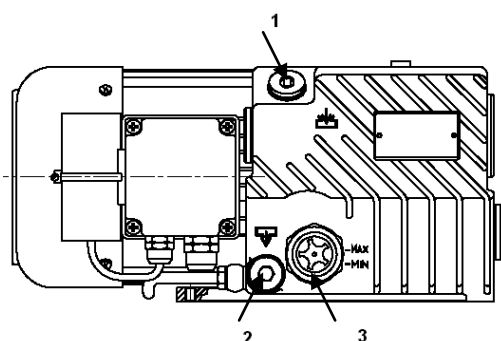


ATTENZIONE! effettuare il cambio dell' olio ogni 500 ore di lavoro la seguente operazione deve essere effettuata da personale tecnico qualificato – specializzato.

Procedura:

1. 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
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
40 m3/h	TELLUS 68		NUTO H 68
60 m3/h	TELLUS 68		NUTO H 68
105 m3/h			

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 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)

1. DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' / GARANZIA

Il presente dispositivo è conforme agli standard essenziali e alle altre normative pertinenti dei regolamenti europei applicabili. La Dichiarazione di Conformità è disponibile all'indirizzo Internet www.indexcom.eu

GARANZIA

La garanzia è di UN ANNO dalla consegna dello strumento e consiste nella copertura gratuita della manodopera e dei ricambi per STRUMENTI RESI FRANCO SEDE della VENDITRICE. La garanzia è valida in caso di guasti NON imputabili al Committente (ad es. uso improprio) e NON imputabili al trasporto.

Se, per qualsiasi ragione, l'intervento è richiesto (o è necessario) presso il luogo di utilizzo, saranno a carico del Committente le spese per la trasferta del tecnico: tempi e spese di viaggio ed eventualmente vitto e alloggio.

Se lo strumento è spedito a mezzo corriere, le spese di trasporto (a/r) sono a carico del Committente.

La GARANZIA DECADE nel caso di guasti dovuti ad interventi di personale non autorizzato o di collegamenti ad apparecchiature applicate da altri o per errato inserimento alla rete di alimentazione.

E' ESCLUSO qualsiasi indennizzo per danni, diretti o indiretti, provocati al Committente dal mancato o parziale funzionamento degli strumenti od impianti venduti, anche se durante il periodo di garanzia.

TIMBRO CENTRO ASSISTENZA AUTORIZZATO AUTORIZZATO

