

Envasadoras al vacío

(Modelos de doble cámara)



**Instrucciones de funcionamiento
originales**
(conservar para usos futuros)



Fabricante:

**Boss Verpackungsmaschinen GmbH & Co. KG
Zum Wingert 5
61352 Bad Homburg
Alemania**

**Sede de la sociedad: Bad Homburg
Registro mercantil: A 2740
Número de identificación
fiscal a efectos del IVA: DE 111293977**

Contacto:

**Teléfono: +49 (0) 6172 – 457097
Fax: +49 (0) 6172 – 44139
E-Mail: info@vacuum-boss.com**

Índice de contenidos

- 1.0. Declaración de conformidad CE
- 2.0. Seguridad
 - 2.1. Uso adecuado de la máquina
 - 2.2. Indicaciones de seguridad y advertencias
 - 2.2.1. - para la instalación de la máquina
 - 2.2.2. - para la puesta en marcha tras la entrega o cambio de ubicación de la máquina
 - 2.2.3. - para el trabajo con la máquina
 - 2.2.4. - para el mantenimiento y la limpieza de la máquina
 - 2.2.5. - para el mantenimiento
 - 2.2.6. - para las averías y reparaciones
 - 2.3. Letreros de aviso
 - 2.4. Emisiones y eliminación de residuos
- 3.0. Trabajar con la envasadora al vacío
 - 3.1. Ajuste de la unidad de control de la máquina
 - 3.1.1. Unidad de control Z 3000
 - 3.2. Crear un envase al vacío
 - 3.3. Información para el envasado al vacío de líquidos
- 4.0. Trabajos de limpieza regulares
 - 4.1. Trabajos de mantenimiento regulares
 - 4.1.1. Bomba de vacío (control, revisión estado del aceite, cambio de aceite, sustitución de los cartuchos de filtro)
 - 4.1.2. Junta de la tapa
 - 4.1.3. Barras de soldadura (montaje de las barras de soldadura)
- 5.0. Averías y solución de averías
 - 5.0.1. Succionador de aire
 - 5.0.2. La máquina no crea el vacío / la bomba hace mucho ruido
 - 5.0.3. Creación de un vacío deficiente
 - 5.0.4. No se forma una costura de soldadura en la bolsa
 - 5.0.5. Costura de soldadura deficiente
- 5.1. Desmontaje de la unidad de control de la máquina
- 6.0. Información adicional para nuestros colaboradores de servicio técnico referente a la unidad de control Z 3000

1.0. Declaración de conformidad de la CE

**según el Anexo II A de la Directiva CE de Máquinas
(2006/42/CE, Máquinas)**

Tipo de máquina: Envasadoras al vacío

**Solicite la declaración de conformidad actual en la dirección
de correo electrónico: info@vacuum-boss.com**

2.0. Seguridad

Tenga en cuenta las indicaciones presentadas en todo el capítulo.

Las máquinas solo deben utilizarse para envasado al vacío de productos (como se describe en la sección "Uso adecuado de la máquina") para evitar lesiones a personas, daños en la propia máquina y daños en el producto en el producto a envasar.

Excluimos expresamente en este manual cualquier otro uso.

Las máquinas solo deben ser utilizadas por personas instruidas y personas responsables de la empresa.

¡ Peligro !

Durante el envasado al vacío no deben encontrarse seres vivos en la cámara de vacío.

Existe peligro de muerte.

2.1. Uso adecuado de la máquina

Las envasadoras al vacío son máquinas de campana mediante las cuales pueden crearse embalajes estancos al aire.

El envase al vacío se realiza en bolsas especiales de varias capas.

Pueden envasarse alimentos, componentes electrónicos, productos químicos y técnicos de diferente tipo.

Debido a que en el caso de las envasadoras al vacío se trata de máquinas de campana, puede obtenerse un vacío del 99,5 % o superior. Sin embargo, este tipo de vacío

profesional significa también que un envase al vacío y su contenido está sometido a una presión exterior de hasta 1kg/cm².

Los productos sensibles pueden sufrir daños o romperse por dicha presión.

En estos casos es necesario que la máquina se equipe adicionalmente con un dispositivo de gaseado (equipamiento especial). De este modo se permite un vacío con atmósfera modificada.

Mediante este método, después de crear el vacío, se inyecta en el envase a través de una boquilla una atmósfera modificada adaptada al producto. Esta atmósfera modificada compensa la presión exterior y el producto podrá conservarse en dicha atmósfera beneficiosa.

Se presupone un uso adecuado de la máquina que tenga en cuenta las indicaciones de seguridad y que cumpla las condiciones de funcionamiento y de mantenimiento que se incluyen en estas instrucciones de funcionamiento.

2.2. Indicaciones de seguridad y advertencias

Por favor, lea cuidadosamente todas las instrucciones de funcionamiento antes de la instalación de la máquina.

Para evitar riesgos para la salud y para evitar daños en el producto o en la máquina, se deben respetar diferentes indicaciones.

Para simplificar hemos subdividido estas indicaciones en diferentes apartados (p. ej. Instalación de la máquina).

Si su máquina está equipada con un equipo o accesorio especial (como, por ejemplo, un dispositivo de gaseado), deberán observarse las indicaciones de seguridad adicionales que podrá encontrar al final del apartado correspondiente.

Si tiene más preguntas, póngase en contacto con nosotros.

2.2.1. Indicaciones de seguridad y advertencias para la instalación de la máquina

La máquina se tiene que colocar sobre una superficie plana, antideslizante y estable.

Las ruedas de su máquina cuentan con freno. Una vez colocada la máquina en el lugar deseado, deberá bloquear las ruedas (es decir empujar hacia abajo los frenos de las ruedas).

De este modo evitará que la máquina puede desplazarse inintencionadamente.

La máquina debe colocarse en un espacio seco y con buena ventilación. Debe evitarse el contacto directo de la máquina con agua o vapor.

Para garantizar un funcionamiento correcto de la máquina, la temperatura ambiente debe ser de entre +10 °C y +30 °C.

Alrededor de la máquina debe mantenerse un espacio libre de aprox. 10 cm, a fin de evitar que se sobrecaliente la máquina durante un funcionamiento continuado.

Asegúrese de que no pueda dañarse el cable de alimentación (p. ej. por aprisionamiento o arrollamiento con un carro pesado).

Máquinas con dispositivo de gaseado/aire comprimido:

¡Asegúrese de que las botellas de gas se coloquen correctamente y no puedan caerse!

2.2.2. Indicaciones de seguridad y advertencias para la puesta en marcha tras la entrega o cambio de la máquina

Compruebe en primer lugar si se han producido daños en la máquina durante el transporte o el cambio de ubicación.

- Compruebe la alimentación y los enchufes de la máquina.
- Compruebe el estado de la ventana de cristal y de la tapa, así como de la cámara.

Tenga en cuenta que al crear el vacío se genera una presión de hasta 1 kg pro cm² en la cámara, tapa y ventana de cristal.

En un área de 50 cm x 50 cm dicha presión es de 2.500 kg.

Por este motivo no debe volver a utilizarse en ningún caso una máquina que haya podido dañarse debido a un golpe durante el transporte, cambio de emplazamiento o caída de un objeto. De lo contrario podría reventar la cámara, causando que la ventana de cristal se rompa y aspire con fuerza en la cámara. Los pedazos de cristal generados ocasionarán un elevado peligro de sufrir heridas. La máquina y el producto a envasar se dañarían.

¡Advertencia!

¡Las ventanas de cristal/tapas de la máquina dañadas deben sustituirse inmediatamente!

La conexión de la máquina solamente la puede realizar personal experto.

La máquina se suministra como unidad lista para la conexión.

¡Advertencia!

La máquina tiene que estar protegida en el lado de la carcasa mediante un interruptor protector de corriente de defecto con corriente de disparo de 30 mA.

En caso de un fallo de la máquina existe generalmente riesgo de lesiones por descarga eléctrica.

La protección eléctrica por fusibles de la máquina mediante la seguridad de su carcasa se tiene que realizar de acuerdo con el rendimiento de la máquina.

Tenga en cuenta la información de la placa de características de su máquina.

Conexiones eléctricas de máquinas que requieren alimentación trifásica (corriente de fuerza):

en las máquinas con conexión de alimentación por corriente trifásica debe comprobarse el sentido de giro del motor de la bomba de vacío.

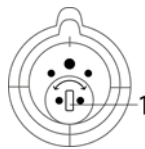
En caso de que el motor gire en el sentido incorrecto, no se generará vacío en la máquina (¡la tapa no se aspira al cerrarla!).

El sentido de giro correcto del motor se indica en la bomba mediante una flecha de dirección.

En caso de sentido del giro erróneo se puede modificar el sentido del giro mediante el cambio de los dos cables conductores de corriente del conector (cambio de polaridad).

En el inversor de fase se puede invertir la polaridad de la mayoría de las clavijas desde el exterior.

Para ello, coloque un destornillador en el enchufe de la máquina desenchufado en el punto 1, presione hacia abajo y gire.



Asegúrese de que solo encienda y apague brevemente la máquina al comprobar el sentido de giro.

La bomba puede resultar dañada si trabaja durante demasiado tiempo en el sentido de giro incorrecto.

En el caso de máquinas que permiten un funcionamiento con corriente alterna no es necesario comprobar el sentido de giro.

Maquinas con dispositivo de gaseado:

En caso de que se utilice para el gaseado del envase al vacío oxígeno puro (O²) o una mezcla gaseosa con una porción de oxígenos superior al 21 %, es necesario que la máquina se equipe con una bomba especial.

Si de lo contrario se utilizan bombas de vacío de versión estándar, existe **¡¡¡¡peligro de explosión!!!!**

La conexión de la botella de gas se realiza en la parte trasera de la máquina. La conexión en la parte trasera es apta para mangueras con un diámetro interior de 10 mm.

La presión mínima de gas es de 1 bar, y la presión máxima de 2 bares. En caso necesario, deberá reducirse correspondientemente la presión de la botella de gas mediante un reductor de presión.

Maquinas con mecanismo de tapa automático:

El desplazamiento de la tapa (es decir el movimiento de un lado al otro de la máquina) se inicia accionando el pulsador en la parte frontal de la máquina.

En caso de que la tapa no se mueve aún después de haber pulsado el botón, compruebe por favor que no se haya accionado el interruptor de parada de emergencia (posición extraída).

Máquinas con cinta transportadora automática:

En las máquinas equipadas con una cinta transportadora automática debe conectarse 6 bares de aire comprimido en la boquilla de conexión en la parte trasera de la máquina.

La boquilla de conexión incorpora un lubricador que suministra aceite al motor de aire comprimido de la cinta transportadora. Por favor, controle desde la mirilla del lubricador de que el nivel de aceite sea el correcto.

2.2.3. Indicaciones de seguridad y advertencias para el trabajo con la máquina

Las máquinas solo deben ser utilizadas por personas instruidas y personas responsables de la empresa.

Antes de empezar a trabajar con la máquina, compruebe que la tapa y la ventana de cristal no estén dañadas ni presenten grietas. En caso de detectar daños no puede trabajar con la máquina.

Si trabaja con el gaseado, tenga en cuenta que solo puede gasear utilizando oxígeno puro (O²) o con una mezcla gaseosa con un contenido de oxígeno superior al 21 %, si su máquina está equipada con una bomba especial. ¡Si la máquina está equipada con una bomba estándar, no debe utilizar oxígeno puro o una mezcla gaseosa con una cantidad de oxígeno tan alta! ¡Existe peligro de explosión!

Al cerrar la tapa, asegúrese de que no queden aprisionados los dedos, la mano y otras partes del cuerpo entre la tapa y la cámara. Asegúrese de que no permanezcan otras personas en el área de peligro. ¡Existe peligro de aplastamientos!

Con ciclos de trabajo muy rápidos y seguidos (o bien en caso de un manejo incorrecto) las barras de soldadura pueden calentarse mucho. No toque las barras de soldadura. ¡Existe peligro de quemaduras!

Asegúrese de que realicen regularmente los cambios de aceite y de filtro en los intervalos establecidos. De lo contrario pueden generarse vapores de aceite perjudiciales para la salida en el espacio de trabajo.

Productos sensibles:

Antes de envasar un producto, asegúrese de que el producto no pueda dañarse por la presión generada al crear el vacío.

De lo contrario deberá utilizarse una máquina con dispositivo de gaseado.

Si trabaja con el gaseado, es necesario que se mantenga un vacío residual del 20 % / -0,2 bares. De lo contrario podría abrirse antes de tiempo la tapa de la máquina.

¡Peligro de heridas!

¡Por motivos de higiene, si retira las barras de gas, debe tapar los orificios/agujeros mediante los tapones de cierre de silicona suministrados!

Válido para envasadoras al vacío con mecanismo de tapa automático:

El desplazamiento de la tapa (es decir el movimiento de un lado al otro de la máquina) se inicia accionando el pulsador en la parte frontal de la máquina.

No debe ayudar o impedir el movimiento de la tapa de la cámara.

(Al soltar la tapa, ésta se cerrará con gran impulso sobre la cámara inferior, originando peligro de sufrir heridas por aplastamiento.)

Durante el movimiento de cierre debe abandonar el área de peligro de la máquina. Asegúrese de que tampoco permanezcan otras personas en el área de peligro.

El usuario debe asegurarse antes de accionar el dispositivo de cierre automático de la tapa de que no permanezca ninguna persona en el área de peligro.

¡Existe un elevado riesgo de sufrir lesiones!

Información:

Por motivos de seguridad, se permite desplazar hacia atrás la tapa de la cámara a la posición de salida.

Para ello debe pulsar el pulsador del lado de la máquina sobre el que debe cerrarse la tapa de la cámara.

Válido para envasadoras al vacío con cinta transportadora automática:

La cinta transportadora arranca automáticamente en cuanto vuelva a abrirse la tapa después del proceso de envasado, para retirar los envases terminados de la máquina.

No impida el movimiento de la cinta transportadora ni la frene con las manos, ya que de lo contrario existe peligro de sufrir heridas (p. ej. aplastamientos).

El usuario debe asegurarse también antes trabajar con la envasadora al vacío de que no permanezca ninguna persona en el área de peligro.

El transportador o vía de rodillos para el envasado de productos altos permite un ajuste de altura o bien retirarse completamente de la máquina. El ajuste de altura se fija mediante pestañas abatibles. Si retira completamente la cinta transportadora de la máquina, debe soltar en primer lugar el acoplamiento de aire comprimido.

Asegúrese de que al realizar el ajuste y fijación de la altura no introduzca las manos debajo de la cinta transportadora. La cinta transportadora podría caerse en caso de falta de atención.

¡Existe peligro de aplastamientos!

La máquina debe apagarse en el interruptor principal durante las pausas y al finalizar el trabajo. El interruptor principal se encuentra en el lado izquierdo o derecho de la máquina, según el tipo.

Si la máquina no se utiliza durante un periodo de tiempo prolongado, desconecte también el enchufe.

2.2.4. Indicaciones de seguridad y advertencias para el mantenimiento y la limpieza de la máquina

Antes de las tareas de limpieza y mantenimiento desconectar siempre el enchufe.

No limpie nunca la máquina con una manguera o un aparato de chorro de vapor.

Para la limpieza de las tapas de plástico de la máquina utilice solamente productos de limpieza sin disolventes. Los disolventes producen daños en las tapas.

La tapa que resulte dañada deberá ser reemplazada inmediatamente. Existe el riesgo de sufrir lesiones.

Compruebe regularmente (semanalmente) el estado y nivel de llenado del aceite en la bomba de vacío.

En la bomba de vacío se ha dispuesto una mirilla de control del nivel de aceite. El nivel de la mirilla solo debe ser de un $\frac{3}{4}$.

¡Rellene aceite si el nivel de aceite desciende por debajo de la mitad de la mirilla!

Cambie el aceite si éste adquiere un color blanco con el tiempo (véase el capítulo 4.1. "Trabajos de mantenimiento regulares")

Válido para máquinas con cinta transportadora automática:

En la parte trasera de la máquina se ha dispuesto un lubricador que suministra aceite al motor de aire comprimido de la cinta transportadora. Por favor, controle desde la mirilla del lubricador de que el nivel de aceite sea el correcto.

Solo se pueden utilizar aceites aptos para la industria alimentaria.

2.2.5. Indicaciones de seguridad y advertencias para el mantenimiento

Los trabajos de mantenimiento solo se deben llevar a cabo por personal especializado.

Antes de los trabajos de mantenimiento desconecte siempre el enchufe.

¡Cuando se trabaje en el mecanismo de la tapa o en el mecanismo de resorte, las tapas de la máquina, algunas de las cuales son muy pesadas, deben ser aseguradas con medidas adecuadas!

De lo contrario, existe un riesgo considerable de lesiones graves por aplastamiento, p. ej., si se cierra una tapa no asegurada.

¡Al retirar el muelle de la tapa, el muelle debe estar lo más destensado posible para reducir la tracción que actúa sobre el tornillo tensor!

De lo contrario, existe un riesgo considerable de lesiones debido a la destensión repentina del muelle y del tornillo tensor.

La fuerza de tracción de los muelles que levantan la tapa de la máquina puede disminuir ligeramente después de algún tiempo. Puede volver a tensar ligeramente los muelles en los tornillos tensores.

Esto es especialmente importante para las máquinas con mecanismo de tapa automático, porque cuando la fuerza de tracción disminuye, la tapa se cierra cada vez más rápido, lo que puede aumentar el riesgo de aplastamiento.

Si hay varios muelles en la máquina, es importante volver a tensar los muelles por igual.

Además, es importante que la tensión sólo se ajuste en pequeños pasos. Gire siempre los tornillos tensores sólo un cuarto de vuelta y compruebe el movimiento de la tapa.

En algunos tipos de máquina, permite abatirse hacia delante la máquina después de desatornillar la chapa trasera.

¡La máquina abierta debe apoyarse completamente sobre una mesa estable y resistente!

Evite el contacto con el aceite caliente si antes de cambiar el aceite ha puesto en marcha la máquina para calentarla.

¡Existe peligro de sufrir quemaduras!

2.2.6. Indicaciones de seguridad y advertencias para averías y reparaciones

Los trabajos de reparación solo se deben llevar a cabo por personal especializado.

Póngase en contacto directamente con nosotros o con uno de nuestros representantes.

Antes de los trabajos de reparación, desconecte siempre el enchufe.

¡Cuando se trabaje en el mecanismo de la tapa o en el mecanismo de resorte, las tapas de la máquina, algunas de las cuales son muy pesadas, deben ser aseguradas con medidas adecuadas!

De lo contrario, existe un riesgo considerable de lesiones graves por aplastamiento, p. ej., si se cierra una tapa no asegurada.

¡Al retirar el muelle de la tapa, el muelle debe estar lo más destensado posible para reducir la tracción que actúa sobre el tornillo tensor!

De lo contrario, existe un riesgo considerable de lesiones debido a la destensión repentina del muelle y del tornillo tensor.

La fuerza de tracción de los muelles que levantan la tapa de la máquina puede disminuir ligeramente después de algún tiempo.

Puede volver a tensar ligeramente los muelles en los tornillos tensores.

Esto es especialmente importante para las máquinas con mecanismo de tapa automático, porque cuando la fuerza de tracción disminuye, la tapa se cierra cada vez más rápido, lo que puede aumentar el riesgo de aplastamiento.

Si hay varios muelles en la máquina, es importante volver a tensar los muelles por igual.

Además, es importante que la tensión sólo se ajuste en pequeños pasos. Gire siempre los tornillos tensores sólo un cuarto de vuelta y compruebe el movimiento de la tapa.

En algunos tipos de máquina, permite abatirse hacia delante la máquina después de desatornillar la chapa trasera.

¡La máquina abierta debe apoyarse completamente sobre una mesa estable y resistente!

Evite el contacto con el aceite caliente si antes de cambiar el aceite ha puesto en marcha la máquina para calentarla.

¡Existe peligro de sufrir quemaduras!

2.3. Letreros de aviso

En su máquina se encuentra el siguiente letrero de aviso:

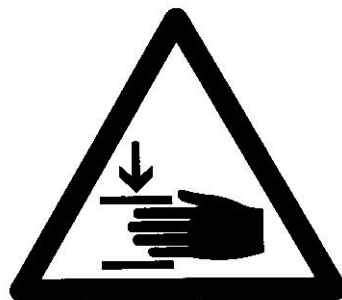


El letrero se encuentra en el lado trasero de la máquina o directamente en la caja eléctrica de la máquina.

Si el letrero estuviera dañado o ya no se encontrara en la máquina, se tiene que sustituir inmediatamente.

Estaremos encantados de enviarle previa petición un letrero de recambio.

En las máquinas con mecanismo de tapa automático, se ha dispuesto el siguiente letrero de advertencia sobre las cuatro palancas de parada, que unen la tapa con la cámara:



Esta advertencia indica de que no pueden permanecer personas en el área de peligro durante el funcionamiento de la máquina.

Durante el movimiento automático de la tapa, las palancas originan un movimiento de tipo tijera y pueden producir graves heridas.

Si el letrero estuviera dañado o ya no se encontrara en la máquina, se tiene que sustituir inmediatamente.

Le enviamos encantado letreros de advertencia de recambio a petición.

2.4. Emisiones y eliminación de residuos

En las máquinas que funcionen correctamente, el valor de emisión de ruido en el puesto de trabajo relacionado es menor de 70 dB(A).

Por favor, realice los cambios de aceite y de filtro de aceite en los intervalos preestablecidos (véase el capítulo 4.1. "Trabajos de mantenimiento regulares"). De lo contrario pueden generarse vapores de aceite perjudiciales para la salud en el espacio de trabajo.

Si la máquina no ha sido entregada ni instalada directamente por uno de nuestros representantes, si no que ha sido entregada por un transportista, elimine el embalaje en el lugar de recogida de la zona.

También el aceite viejo y los filtros de aceite usados deben desecharse en los puntos de recogida regionales previstos.

Si ya no desea utilizar la máquina antigua, nos la puede enviar para su eliminación gratis. Póngase en contacto directamente con nosotros o con uno de nuestros representantes.

3.0. Trabajar con la envasadora al vacío

Una vez colocada y conectada la máquina conforme a las indicaciones de los apartados 2.2.1. y 2.2.2., y el usuario se haya familiarizado con las advertencias para el manejo de la máquina (2.2.3.), puede empezarse a trabajar con la envasadora al vacío.

En este capítulo se explica como se ajusta en primer lugar la unidad de control.

Se explica cómo deben colocarse las bolsas de vacío en la cámara.

Además, se describen también el equipamiento o accesorios adicionales.

En un apartado adicional se ofrece información para el envasado de líquidos (sopas, salsas, marinados, etc.).

3.1. Ajuste de la unidad de control de la máquina

Las envasadoras al vacío están disponibles con diferentes unidades de control. En los apartados siguientes se describen estos diferentes tipos de unidades de control.

Tipos de unidades de control:

- Unidad de control Z 3000

Puede reconocer fácilmente a partir de las ilustraciones el tipo de unidad de control de su máquina.

Para todas las unidades de control es válido:

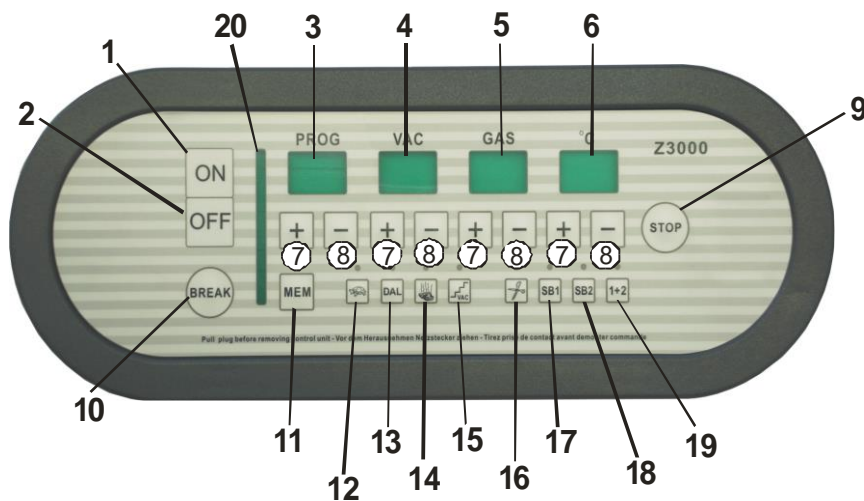
Sabrá que ha ajustado la temperatura de sellado correcta si la costura de soldadura en la bolsa es limpia, no tiene burbujas y, si después del sellado, la bolsa no pueda abrirse con las manos.

En las máquinas con soldadura de sellado, el saliente de la bolsa puede ser retirado con facilidad.

Para el envasado de los productos alimenticios se aplica en principio lo siguiente:

Cuanto más alto sea el vacío, más larga será la vida útil.

3.1.1. Unidad de control Z 3000



Observaciones:

- Para las máquinas sin dispositivo de gaseado ajuste el valor de gas a 0.
- En la unidad de control Z 3000 el valor de vacío y de gas se mide por un sensor.
De este modo se mantienen siempre constante estos valores.

1) Botón ON	:	encender
2) Botón OFF	:	apagar
3) Campo	:	Memoria de programas
4) Campo	:	Indicación de vacío
5) Campo	:	Indicación de gas
6) Campo	:	Tiempo de soldadura
7) Símbolo " + "	:	Botón para aumentar un valor
8) Símbolo " - "	:	Botón para reducir un valor
9) Botón STOP	:	Interrupción del envasado al vacío con sellado inmediato de la bolsa
10) Botón BREAK	:	Interrupción del ciclo de control
11) Botón MEM	:	Guardar programas
12) Botón " Tortuga "	:	Liberación lenta del aire
13) Botón DAL	:	Funcionamiento continuo ó mantenimiento de la bomba
14) Botón " Vapor "	:	Vacío hasta el punto de ebullición
15) Botón "Niveles"	:	Niveles de vacío
16) Botón " Tijeras "	:	Activar/ajustar la soldadura y corte
17) Botón SB 1	:	Barra de soldadura 1 en funcionamiento
18) Botón SB 2	:	Barra de soldadura 2 en funcionamiento
19) Botón " 1+2 "	:	Barras de soldadura 1 y 2 en funcionamiento
20) Banda luminosa	:	Indicación de vacío

Ajuste de la unidad de control Z 3000

Si la máquina está conectada a la red eléctrica, una luz verde encendida indica que está preparada para el funcionamiento.

a) Encender

Encienda la máquina, con la tapa abierta, mediante el botón ON 1).

b) Valor de vacío

Ajuste el valor de vacío deseado mediante los botones 7) y 8) en el campo de vacío 4). Puede ajustar el valor de vacío en un rango de 20 hasta 98 en intervalos porcentuales. Si define un vacío mayor del 98 %, la indicación cambia a milibares (mbar).

Por lo tanto, después del valor 98 % en el campo de indicación 4) se indica 19 mbar. El valor de ajuste para el mayor vacío posible es de 1 mbar. Sin embargo, dependiendo del producto, humedad del aire, etc., este valor no siempre puede alcanzarse. Como valor indicativo para el vacío más alto puede, por ejemplo, definir un valor entre 10 y 5 mbar.

c) Gaseado

Para las máquinas sin dispositivo de gaseado (o bien con una máquina con dispositivo de gaseado pero con la que no debe gasearse un determinado producto) debe ajustarse en el campo de indicación 5) un valor de gas de 0 mediante los botones 7) y 8).

Puede ajustar el valor de gas dentro de un rango de 0 y 80.

Como valor medio puede ajustar la indicación en 50. Cuanto mayor sea el valor ajustado, mayor será la cantidad de gas en el envase al vacío.

¡El dispositivo de gaseado es un equipamiento especial que, en caso necesario, debe pedirse como equipamiento adicional!

d) Tiempo de soldadura

Ajuste el tiempo de soldadura deseado en el campo de indicación 6) mediante los botones 7) y 8). El rango de ajuste disponible es de 0 a 4 segundos. Como valor medio puede ajustarse 1,5.

Afecta sólo a máquinas adquiridas con sistema de soldadura y corte separado regulable regulable:

En las máquinas con sistema de soldadura y corte separado regulable puede ajustarse la temperatura de las barras de soldadura y de corte independientemente de la temperatura de las barras de soldadura.

Para ello debe pulsarse y mantenerse pulsado el botón 16) para que pueda introducir en el campo de indicación 6) mediante los botones 7) y 8) la temperatura de las barras de soldadura.

Aquí puede definir 1,3 como valor medio.

En caso de que no necesite utilizar la soldadura de corte, puede desactivarla completamente con el botón 16).

e) Activación de barras de soldadura

Si la máquina está equipada con varias barras de soldadura, puede seleccionar mediante los botones 17), 18), 19) si solo desea conectar una barra de soldadura (SB1 ó SB2) o bien ambas barras de soldadura (1+2).

f) Funcionamiento continuo / programa de mantenimiento

Para precalentar la máquina (p. ej. en caso de una temperatura ambiente baja durante 2 minutos), puede activar el funcionamiento continuo a través del botón 13).

El funcionamiento de precalentamiento debe realizarse con la tapa de la cámara cerrada.

Mediante el botón 13) también puede activar el programa de mantenimiento de la bomba (véase el apartado 4.1.1.).

g) Liberación lenta del aire

A través del botón 12) puede seleccionar la velocidad para la aireación de la cámara. Si activa la liberación lenta del aire se aumenta el tiempo de aireación. Esta función se utiliza con productos especialmente sensibles a la presión.

La liberación lenta del aire es una función opcional y, por lo tanto, solo puede activarse mediante la unidad de control si se ha solicitado opcionalmente la liberación lenta del aire.

h) Botón STOP

Accionando el botón STOP 9) podrá interrumpir antes de tiempo el proceso de vacío y sellar inmediatamente la bolsa de vacío.

i) Botón BREAK

Accionando el botón BREAK 10) puede interrumpir el proceso de envasado al vacío antes de tiempo y sin que se selle la bolsa de vacío.

j) Memoria de programas

Mediante el botón MEM 11) puede guardar hasta 99 en la memoria. Seleccione mediante los botones 7) y 8) una posición de memoria comprendida entre 1 y 99. Ajuste en la unidad de control los valores necesarios. Pulse el botón MEM hasta que parpadee dos veces la indicación de memoria de programas 3) PROG.

Ahora se ha memorizado el programa en la posición de memoria seleccionada.

k) Niveles de vacío

Si lo desea, tiene la posibilidad de generar el vacío por niveles. De este modo el aire contará con el tiempo suficiente para evacuarse del producto.

Para aquellas máquinas que dispongan de un dispositivo de gaseado también puede realizarse un barrido por gas.

El vacío por niveles o bien los ciclos de vacío y de gas se conectan o desconectan mediante el botón "Niveles" 15) (LED apagado del pulsador ON/OFF).

La programación de los ciclos se realiza pulsando el botón de "Niveles" 15). En los campos de indicación para el vacío, gas y tiempo de soldadura 4), 5), 6) se indican los números de ciclos para el vacío o gas, así como el tiempo de espera entre los diferentes ciclos (campo de indicación °C 6)).

Si mantiene pulsado el botón de "Niveles" 15) pueden ajustarse los valores de ciclo entre 0 y 5, así como un tiempo de espera entre 0 y 60 segundos.

Con un ajuste de dos ciclos se realiza el vacío hasta el vacío final y, tras el tiempo de espera ajustado, vuelve a realizarse el vacío hasta el vacío final, siempre que ya no exista el vacío final.

Si se ajustan más de dos ciclos de vacío, el vacío final se crea en uno hasta tres niveles con el correspondiente tiempo de espera.

A continuación puede iniciarse el gaseado.

Los ciclos VAC/GAS (vacío/gaseado) pueden repetirse entre una y cinco veces. Este número de ciclos se indica en el campo de indicación GAS 5). El tiempo de espera se indica en el campo de indicación °C 6).

l) Vacío hasta el punto de evaporación

Consulte el apartado 3.3. de estas instrucciones de funcionamiento.

¡Cuidado! ¡Envase sólo líquidos fríos!

Los líquidos al vacío tienen un tiempo de cocción más rápido que los líquidos bajo condiciones de presión normales. Cuanto más frío esté el líquido que va a envasar, mayor será el vacío que puede alcanzar. La temperatura ideal es de aprox. 6 °C.

Si pulsa el botón de "Vapor" 14), la máquina cambiará automáticamente al siguiente paso en cuanto el líquido empieza a vaporizar.

Desactive el botón de "Vapor" con productos secos normales.

Mediante el botón de "Vapor" 14) también puede ajustarse la sensibilidad (es decir, la reacción).

Para ello debe pulsarse y mantenerse pulsado el botón 14) para poder introducir la sensibilidad a través de los botones 7) y 8) en el campo de indicación 6).

Valor 0,1 en el campo de indicación 6) = sensibilidad alta.

Valor 9,9 en el campo de indicación 6) = sensibilidad baja.

(Valor orientativo para líquidos con una temperatura de aprox. 15 °C = 1,0)

m) Bloqueo de los botones

El bloqueo de los botones puede activarse o desactivarse manteniendo pulsado el botón STOP 9) durante el encendido de la máquina con el botón ON 1) hasta que aparezca el mensaje **FrEI** (desbloqueado) oder **GESPErr** (bloqueado).

El botón STOP 9) debe mantenerse pulsado.

Mediante los botones 7) y 8) en el campo de indicación °C 6) puede activarse o desactivarse el bloqueo de los botones. Si se ha activado el bloqueo de los botones (mensaje GESPErr (bloqueado)) solo podrán utilizarse los botones MEM + y MEM - , STOP, así como BREAK.

n) Contador de horas de funcionamiento / contador de ciclos

La máquina está equipada con un contador de horas de funcionamiento y con un contador de ciclos.

Horas de funcionamiento en máquinas con bombas de hasta 63 m³/h:

Si se mantiene pulsado durante algunos segundos el botón DAL 13) se mostrará en la pantalla el tiempo durante el cual ha estado en funcionamiento la bomba. Este tiempo se indica en horas entre 00-00-00-00 y un máximo de 99-99-99-99 horas.

Horas de funcionamiento en máquinas con bombas a partir de 100 m³/h:

Si se mantiene pulsado durante algunos segundos el botón de la "Tortuga" 12) se mostrará en la pantalla el tiempo durante el cual ha estado en funcionamiento la bomba. Este tiempo se indica en horas entre 00-00-00-00 y un máximo de 99-99-99-99 horas.

Indicación de ciclos / ciclos de sellado

Si se mantiene pulsado durante algunos segundos el botón de "Vapor" 14) se mostrará en la pantalla cuantas veces la máquina ha realizado una sellado (soldadura). Este tiempo se indica en ciclos 00-00-00-00 y un máximo de 99-99-99-99 ciclos.

Reposición (puesta a cero) de las horas de funcionamiento y número de ciclos

Tanto las horas de funcionamiento como los ciclos de sellado pueden borrarse.

En primer lugar debe accederse al estado del contador en particular. Cuando se muestre el contador deseado, debe mantener pulsado el botón BREAK 10) hasta que el contador cambie a 00-00-00-00.

o) Apagar

La unidad de control se apaga mediante el botón OFF 2).

La máquina debe apagarse en el interruptor principal durante las pausas y al finalizar el trabajo. El interruptor principal se encuentra en el lado izquierdo o derecho de la máquina, según el tipo.

Si la máquina no se utiliza durante un periodo de tiempo prolongado, desconecte también el enchufe.

3.2. Crear un envase al vacío

En el siguiente apartado se describe cómo crear un envase al vacío con o sin gaseado.

¡Cuidado!

La bolsa de vacío debe colocarse en la medida de lo posible en la zona de sellado sin pliegues sobre la barra de soldadura en la cámara de vacío.

La utilización de bolsas de vacío demasiado pequeñas aumenta la posibilidad de que se formen pliegues.

El contenido de la bolsa en la zona de sellado debe mantenerse libre de suciedad (jugo de carnes, grasas, salsas, etc.).

Plegando hacia fuera el extremo abierto de la bolsa mantendremos limpia la bolsa en la zona de sellado al llenarla con el producto.

¡Cuidado!

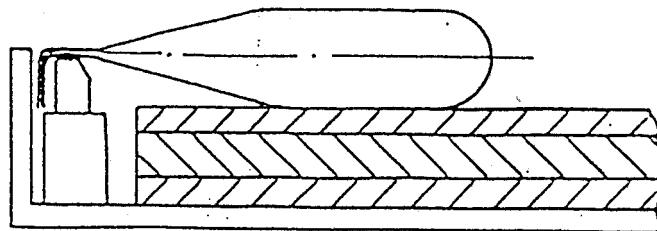
Al elaborar envases planos (como fiambres, filetes, chuletas) todas las bandejas de inserción suministradas se quedan en la máquina.

Para envases más gruesos deberá retirar de la cámara tantas placas hasta que una mitad del envase en posición horizontal quede debajo del nivel de la barra de soldadura, y la otra mitad por encima.

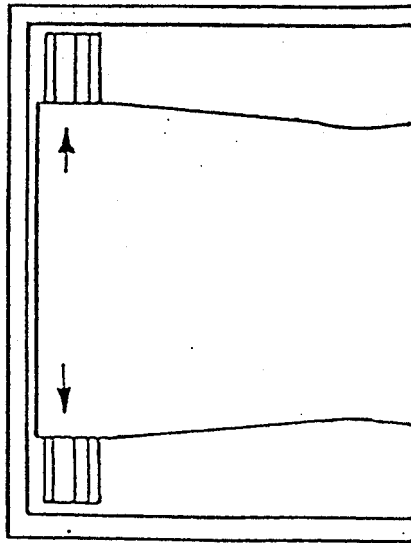
De este modo obtendrá envases sin pliegues y aprovechará la bolsa de la mejor manera posible.

Envases al vacío sin gaseado

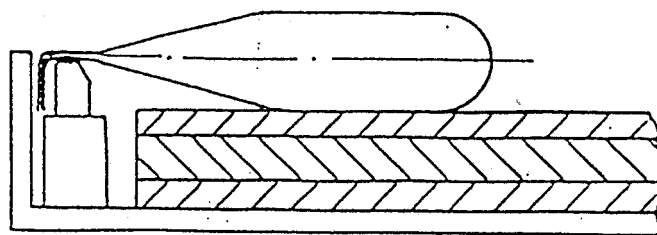
Coloque la bolsa rellena y abierta sobre la barra de soldadura.



Una vez introducida sobre la barra de soldadura, estire la bolsa para eliminar los pliegues.



Si la bolsa sobresale más de 8 cm, recomendamos recortar el sobrante. Los sobrantes más cortos de las bolsas pueden introducirse en la ranura entre la barra de soldadura y la pared de la cámara. Sin embargo, asegúrese de que pueda seguir extrayendo correctamente el aire de la bolsa.



La abertura de la bolsa jamás debe quedar sobre el borde de la cámara, ya que de lo contrario se retraería al cerrar la tapa de la cámara. Como consecuencia puede suceder que no pueda salir el aire durante el proceso de evacuación.

Resulta obvio y lógico que el extremo de la bolsa no puede sobresalir de la cámara ya que de lo contrario resultaría imposible crear el vacío.

El ciclo de trabajo de la máquina se inicia al cerrar la tapa de la cámara.

Envases de vacío con gaseado

Tras el envasado al vacío de una envase, el producto envasado se somete a una presión exterior de hasta 1 kg por cm².

Con dicha presión, los productos más delicados podrían romperse; productos con esquinas y bordes afilados podrían perforar la bolsa de vacío, anulando el efecto del vacío.

Para evitar esto y, al mismo tiempo, poder contar con las ventajas de una envase al vacío, se trabaja para estos casos con un dispositivo de gaseado. La función del gaseado es la de inyectar en el espacio interior del envase un gas apropiado para el producto (atmósfera modificada). El gas de la bolsa compensará la presión del aire del exterior, que podría dañar el producto o la bolsa.

En este tipo de envases no solo tiene lugar una succión del aire, sino que se produce un "intercambio de atmósferas".

Si la máquina está equipada con un dispositivo de gaseado, se encuentran varias boquillas de inyección de gas detrás de la barra de soldadura trasera en la cámara de vacío. Las bolsas de vacío se colocan sobre la barra de soldadura (como se ha descrito más arriba) y se introducen las boquillas de gaseado en la abertura de la bolsa.

Asegúrese de que

- haya el menor número posible de pliegues de la bolsa en la zona de sellado,
- las bolsas de vacío no sean demasiado cortas (lo que aumentaría la formación de pliegues),
- no se llenen demasiado las bolsas (de lo contrario el gas no envolvería al producto),
- antes del gaseado (si es posible) alcance un vacío máximo, de manera que no quede aire residual en la bolsa.

El nivel de vacío ajustado y la duración de gaseado deben adaptarse entre si. Con el gaseado debe mantenerse un vacío residual del 20 % / - 0,2 bares (puede comprobarlo desde la banda de diodos luminosos o en el reloj de vacío), ya que de lo contrario no funcionará correctamente el dispositivo de soldadura de la máquina y, además, existe el peligro de que se abra antes de tiempo la tapa de la máquina.

Cuanto menor sea el vacío en la cámara, mayor será la temperatura de las varillas de soldar. Al inyectar gas (gaseado) el vacío en la cámara siempre es menor que el vacío sin gaseado.

Esto significa que al trabajar con el gaseado debe adaptarse hacia abajo la temperatura de soldadura.

Consejo: las barras de boquillas de gas no están fijadas en la máquina. Si no va a utilizar el gaseado, simplemente puede retirar la barra. Esto le facilitará la colocación de la bolsa de vacío.

Soldadura superior / inferior o bien soldadura y corte separado regulable

Si su máquina está equipada con soldadura superior / inferior o bien con un sistema separado de soldadura de corte regulable, los envases de vacío se crean como se ha descrito más arriba.

El equipamiento opcional de soldadura superior / inferior se emplea para sellar bolsas muy gruesas o bolsas de aluminio. En este caso, al realizar el sellado se transmite calor a la bolsa desde arriba y desde abajo.

La soldadura y corte separado regulable se emplea si queremos cortar el sobrante de la bolsa.

Por favor, a este respecto tenga en cuenta también el punto 2.2.2. de estas instrucciones de funcionamiento.

3.3. Información para el envasado al vacío de líquidos

Al envasar productos líquidos (sopas, salsas, carne, etc.) debe prestarse atención de interrumpir a tiempo el proceso de vacío.

Los líquidos forman espuma bajo vacío. Este efecto resulta como consecuencia de la reducción de la presión atmosférica en la cámara de vacío.

Al rebosar el líquido por la ebullición, existe el peligro que salga líquido de la bolsa. Como consecuencia se origina una pérdida de material y se ensucia la cámara de vacío.

La envasadora al vacío está equipada con una conmutación especial para el envasado de líquidos.

Para las máquinas con tapas de acero inoxidable, las ventanas de inspección están disponibles como un accesorio opcional.

Si observa que rebosa el líquidos en la bolsa de vacío, debe pulsar el botón "QUICK-STOP" ó "STOP".

De este modo se detendrá el proceso de evacuación y se sellará inmediatamente la bolsa. Con ello se evita la salida del líquido a envasar.

Si desea crear un gran número de envases de líquido del mismo tamaño puede, después de haber observado en algunos envases en que nivel de vacío empieza a espumar el líquido y debe interrumpirse el proceso de evacuación, ajustar el nivel de vacío en la unidad de control.

De esta manera la unidad de control interrumpirá en el momento correcto el proceso de evacuación.

Las máquinas equipadas con la unidad de control Z 3000, el control detectará automáticamente el punto de ebullición del líquido y cambiará al ciclo de trabajo (véase 3.1.1.).

Indicaciones importantes:

¡No envase líquidos calientes o muy calientes ya que con el vacío empezará inmediatamente a derramarse!

Deje que los líquidos se enfríen lo suficientes antes de envasarlos. Cuanto más baja sea la temperatura de los líquidos a envasar, más tarde empezará a derramarse el líquido. Con ello se aumenta el tiempo de evacuación posible, se permite obtener un mayor vacío y, por lo tanto, aumenta también el tiempo de conservación (durabilidad) del producto. La temperatura ideal es de aprox. 6 °C.

Información:

Puntos de ebullición del agua al vacío

- Con un vacío del 60 % el agua empieza a bullir a partir de 76 °C.
- Con un vacío del 90 % el agua empieza a bullir a partir de 45 °C.
- Con un vacío del 99 % el agua empieza a bullir a partir de 7 °C.

Al envasar líquidos y productos en polvo se recomienda utilizar un inserto inclinado especial con tope ajustable para la bolsa (disponible como accesorio). Este accesorio se introduce en la cámara de vacío y sirve para fijar la bolsa en una posición inclinada para evitar que el líquido o polvo no pueda salir con tanta facilidad.

Dichos insertos inclinados están disponibles en diferentes tamaños y formas.

4.0. Trabajos de limpieza regulares

Para impedir la formación de gérmenes, se recomienda realizar la limpieza diaria de la cámara de vacío y las placas niveladoras. Utilice para ello agua caliente con un producto de limpieza de uso corriente y limpie la máquina solamente humedeciéndola.

Con el fin de limpiar más fácilmente la zona por debajo de la barra de presión, se puede retirar dicha barra de la máquina.

Asegúrese de que vuelve a colocar la barra de presión tras la limpieza de la cámara de vacío tal y como estaba situada originalmente.

El retenedor de la bolsa (estribo frente a la barra de presión) no se puede quedar delante del borde de la cámara. Debe encontrarse delante de las placas.

Limpie regularmente el borde de la cámara sobre el que se posa la tapa, así como goma de la junta de la tapa, para evitar que haya falta de estanqueidad.

Aplique regularmente polvos de talco en la junta de la tapa (povos cutáneos) para que no se adhiera al borde de la cámara.

Esto alarga de manera significativa la vida útil de la junta.

Para la limpieza de las tapas de plástico de la máquina utilice solamente productos de limpieza sin disolventes. Los disolventes producen daños en las tapas.

La tapa que resulte dañada deberá ser reemplazada inmediatamente.

Existe el riesgo de sufrir lesiones.

4.1. Trabajos de mantenimiento regulares

Siga con atención las Instrucciones de seguridad y advertencias para el mantenimiento (capítulo 2.2.5.).

La máquina envasadora al vacío necesita pocas inspecciones. Algunos de los trabajos de mantenimiento deben llevarse a cabo con regularidad, por una parte, para garantizar la calidad del envase al vacío y, por otra, para aumentar la vida útil de la máquina.

Realice el cambio del aceite cada 6 meses.

Si por accidente se aspira agua, suciedad u otros elementos con la bomba de vacío, o el aceite pierde su color y se pone de color blanquecino, deberá efectuar el cambio del aceite lo antes posible.

Sustituya los cartuchos del filtro de la bomba como mínimo una vez al año. Si sale neblina de aceite por la abertura de salida de aire, deben sustituirse los cartuchos del filtro inmediatamente.

Compruebe regularmente que las barras de soldadura y la junta de la tapa no presentan daños, desgaste o grietas.

Las bisagras de la tapa, los muelles y todo el mecanismo de resorte están sometidos a grandes cargas. Compruebe estas piezas cada 6 meses frente a la existencia de desgaste o grietas. Durante esta comprobación, deberá, en caso necesario, reengrasar las piezas móviles. En caso de detectar signos de desgaste o grietas visibles, deberá reemplazar inmediatamente estas piezas. De lo contrario, dependiendo del peso de la tapa, existe el riesgo de lesiones graves por aplastamiento.

Como medida de precaución, y si su uso se efectúa en operaciones de un solo turno, los muelles deben ser reemplazados al menos cada dos años.

4.1.1. Bomba de vacío (control, revisión estado del aceite, cambio de aceite, sustitución de los cartuchos de filtro)

Siga con atención las Instrucciones de seguridad y advertencias para el mantenimiento (capítulo 2.2.5.).

La bomba de vacío montada es muy robusta.

Es muy importante realizar el control regular del aceite, debido a que tiene una influencia decisiva en el nivel de vacío y en la duración de la vida útil de la bomba de vacío.

Control

La mirilla del aceite se encuentra bajo el depósito del aceite de la bomba. Ahí es donde se puede verificar el nivel y estado del aceite.

Basándose en las marcas de nivel máximo y mínimo, situadas junto a la mirilla, se puede verificar si hay la cantidad correcta de aceite en la bomba.

El estado del aceite se puede reconocer por su color.

Con absorción de la humedad contenida en el aire aspirado, el aceite se destiñe con el tiempo tornándose a un color blanquecino y se vuelve más viscoso.

En ese caso, se debe cambiar el aceite.

Revisión del estado del aceite

En el caso de que la máquina esté equipada con la unidad de control Z 3000, dispondrá de un programa de mantenimiento para la bomba.

Pulsando el botón DAL se pone en marcha el programa de mantenimiento automáticamente.

La tapa de la máquina debe estar cerrada.

La máquina funciona durante 5 minutos, realiza una aireación, funciona otros 2 minutos, realiza de nuevo una aireación intermedia, funciona otros 2 minutos y así sucesivamente.

Este proceso se repite 5 veces y, a continuación, se vuelve a abrir la tapa.

Este programa debe ejecutarse semanalmente y resulta beneficioso para la bomba.

Con este programa también puede calentarse la bomba de manera idónea antes del cambio requerido de aceite.

Cambio del aceite

Es fundamental que solamente se utilicen los tipos de aceite que figuran a continuación para evitar que se produzcan daños en la bomba de vacío.

Tenga en cuenta también las respectivas cantidades de llenado de la bomba.

Bomba de vacío	Calidad del aceite prescrita por el fabricante	Cantidad de aceite
10 m ³ /h	SAE 10, DIN 51 506, ISO VC 32	0,3 litros
16 m ³ /h	SAE 10, DIN 51 506, ISO VC 32	0,3 litros
21 m ³ /h	SAE 10, DIN 51 506, ISO VC 32	0,5 litros
25 m ³ /h	SAE 30, DIN 51 506, ISO VC 100	1,0 litros
63 m ³ /h (63-122)	SAE 30, DIN 51 506, ISO VC 100	1,0 litros
63 m ³ /h (63-132)	SAE 30, DIN 51 506, ISO VC 100	2,0 litros
100 m ³ /h	SAE 30, DIN 51 506, ISO VC 100	2,0 litros
160 m ³ /h (RD 200)	SAE 30, DIN 51 506, ISO VC 100	7,0 litros
250 m ³ /h (RD 300)	SAE 30, DIN 51 506, ISO VC 100	7,0 litros
300 m ³ /h (RD 360)	SAE 30, DIN 51 506, ISO VC 100	7,0 litros

Si tienen problemas para conseguir el aceite prescrito, podemos suministrarlo directamente nosotros.

Antes de realizar el cambio de aceite, se tiene que calentar la bomba de vacío entre 5 y 10 minutos. De este modo, el aceite se hace más ligero y, por lo tanto, es posible extraer el aceite más fácilmente.

¡Durante el funcionamiento para calentar la bomba, debe mantenerse cerrada la tapa de la cámara!

Abra el tornillo de vaciado de aceite, que está junto a la mirilla, y recoja el aceite dentro del contenedor.

Evite el contacto con el aceite caliente. ¡Corre el riesgo de sufrir quemaduras!

A continuación, vuelva a cerrar el tornillo de vaciado de aceite.

El tornillo de llenado del aceite se encuentra en el depósito de aceite. Ábralo y rellene aceite nuevo.

¡Rellene la cantidad justa de aceite!

La mirilla debe llenarse hasta un máximo de $\frac{3}{4}$ del total.

Vuelva a cerrar el tornillo de llenado de aceite.

Antes de volver a poner en marcha la máquina, verifique una vez más que los tornillos de vaciado y de llenado del aceite están correctamente apretados y no presenten fugas.

Sustitución de los cartuchos de filtro

Uno o más cartuchos de filtro se encuentran en el interior, en la parte superior del depósito de aceite, detrás de la abertura de salida de aire.

Estos cartuchos impiden que el aceite de la bomba se expulse hacia fuera con el aire de salida. Si los cartuchos de filtro son demasiado viejos, el vacío es peor.

Además, se expulsará neblina de aceite nociva para la salud por la abertura de salida de aire.

En caso de que salga la neblina de aceite, deberán cambiarse inmediatamente los cartuchos de filtro.

De lo contrario, deberá hacerse al menos una vez al año.

Para bombas de 10 m³/h hasta 100 m³/h:

- Desatornille la cubierta que hay sobre la abertura de salida de aire.
- Extraiga el resorte de tensión plano que sostiene el cartucho de filtro.
- Tire del cartucho de filtro hacia la parte de atrás del depósito de aceite.
- Instale el cartucho nuevo y tenga la precaución de colocarlo en el lugar correcto de la junta (anillo tórico), en el extremo del cartucho de filtro.



Para bombas de 160 m³/h (RD 200) hasta 300 m³/h (RD 360):

- Desatornille la cubierta que hay sobre la abertura de salida de aire.
- Afloje con cuidado el cartucho de filtro.
- Tire del cartucho de filtro hacia la parte de atrás del depósito de aceite.
- Instale el nuevo cartucho de filtro, asegurándose de que la junta (anillos tóricos) esté correctamente asentada.



4.1.2. Junta de la tapa

Durante el proceso de creación de vacío, la junta de la tapa sella la ranura existente entre la tapa y la cámara de vacío, por lo que se ve sometida a una gran presión.

Si la junta presenta daños o grietas, ya no se podrá alcanzar el vacío total de la máquina.

Por lo tanto, se deberá reemplazar la junta.

- Retire la junta defectuosa de la ranura en la que está situada.
- ¡Encaje la nueva junta de la tapa - sin tirar de ella! - con cuidado en el interior de la ranura.

Puede realizarnos un pedido de la junta de la tapa como junto anular lista para utilizarse.

4.1.3. Barras de soldadura (montaje de las barras de soldadura)

Información: Las barras de soldadura se activan solamente con unos 30 voltios.

Los cables de soldadura, que se encuentran bajo la banda de teflón de las barras de soldadura, se calientan con cada operación de soldadura y se enfrían a continuación. Así, se expanden y se contraen de nuevo.

Los cables de soldadura y la banda de teflón son piezas de desgaste que, en ocasiones, se deben intercambiar.

O bien puede cambiar las barras de soldadura completas.

Para ello, puede encargarnos las barras de recambio. Le enviaremos una barra de soldadura completa a cambio de su antigua barra de soldadura.

O bien, puede reequipar usted mismo su barra de soldadura.

En este caso, también pueden solicitarnos el material necesario para tal fin (teflón y cables).

Montaje de las barras de soldadura

- Desmonte las barras de soldadura de la máquina.

Las barras, que se encuentran en la tapa de la cámara, se desmontan con una llave Allen (5 mm). Puede encontrar en el manual de instrucciones la llave Allen adecuada.

Las barras de soldadura que se encuentran abajo en la cámara de vacío solamente van encajadas y, por lo tanto, es posible extraerlas de la cámara sin necesidad de utilizar una llave.

En caso de que las barras de soldadura de su máquina se alimenten con corriente a través de un cable, deberá retirar el cable de la siguiente manera:

afloje ambos tornillos ranurados que mantienen sujeto el cable de alimentación en las barras de soldadura.

Entre las barras de soldadura y el anillo terminal del cable de alimentación se montan arandelas de aislamiento de color rojo.

No pierda estas arandelas, ya que de lo contrario podría originarse un cortocircuito si al volver a atornillar el cable de alimentación las arandelas no se colocan debajo de los anillos terminales del cable.

En caso de que la máquina disponga de alimentación de corriente sin cable para las barras de soldadura, omita el paso descrito anteriormente.

- Retire ahora la cinta adhesiva de teflón superior, de manera que quede descubierta la resistencia de alambre.
- Abra los tornillos mediante los cuales se fija la resistencia de alambre en la parte derecha e izquierda de la barra de soldadura (en las esquinas de la barra de soldadura).

Si estos tornillos son tornillos tipo Allen, puede utilizar la llave Allen suministrada. Para cualquier otro tipo de tornillo podrá utilizar un destornillador convencional.

- Retire la resistencia de alambre.
- Retire la cinta de teflón inferior.

Ahora podrá acceder a la barra de soldadura descubierta.

- Elimine todos los restos de adhesivo y de cinta adhesiva. La barra debe quedar totalmente limpia de grasa.

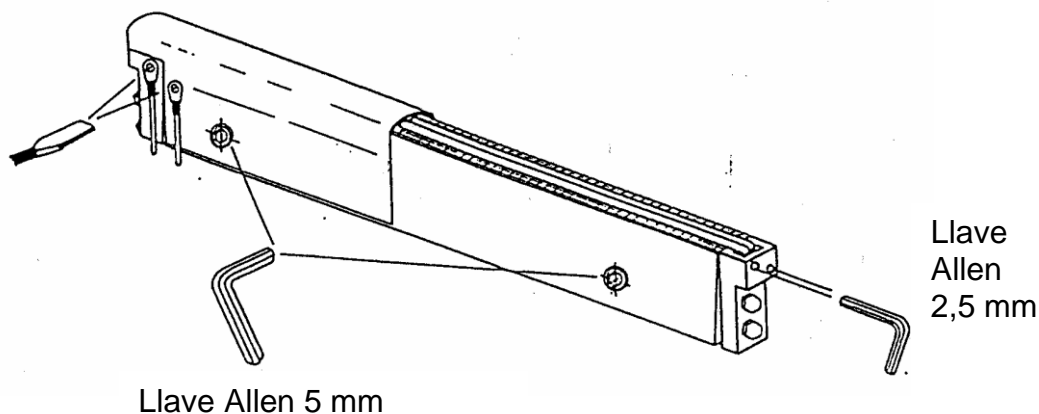
Para volver a montar la barra de soldadura, realice todos los pasos en orden inverso:

- pegue la primera cinta de teflón directamente sobre la barra metálica. La cinta debe quedar a ras en la derecha e izquierda, y cubrir completamente la zona debajo del alambre.
- Fije en primer lugar la resistencia de alambre en uno de los lados de la barra.

- A continuación, enhebre el cable en el lado contrario por la ranura de la esquina de la barra de soldadura, atornille ligeramente, ténselo con unas tenazas (de punta) y atornille firmemente. En caso necesario, corte los extremos que sobresalgan de los cables.
- Pegue la segunda cinta de teflón.
- Ahora, para la fijación en la tapa de la cámara debe cortar los orificios para los tornillos Allen con un cuchillo afilado. (afecta solo a la barra de soldadura situada en la tapa de la máquina).
- Corte con un cuchillo afilado los orificios para los tornillos de fijación del cable y vuelva a atornillar el cable de alimentación con los dos tornillos ranurados en la barra de soldadura.
¡No olvide arandelas de aislamiento rojas!
Las arandelas deben estar colocadas directamente sobre la barra de soldadura.
A continuación, coloque sobre las arandelas los anillos terminales del cable y pase los tornillos ranurados.
- (afecta solo a las barras de soldadura con alimentación de corriente por cable).
- Vuelva a fijar la barra de soldadura equipada con ambos tornillos Allen en la tapa de la máquina o bien colóquela de nuevo en la cámara de vacío.

Ejemplo:

barra de soldadura con conexión por cable de una tapa de la máquina



5.0. Averías y solución de averías

Observe las instrucciones de seguridad y advertencias para averías y reparaciones (capítulo 2.2.6.).

Los trabajos de reparación solo se deben llevar a cabo por personal especializado.

Póngase en contacto directamente con nosotros o con uno de nuestros representantes.

¡Advertencia!

Desenchufe siempre la clavija de red en caso de una máquina defectuosa o al realizar trabajos de reparación.

5.0.1. Succionador de aire

Los mensajes de error más frecuentes están relacionados con aquellas situaciones en las que una parte de los paquetes terminados no queden bien herméticos (succionador de aire).

Por favor, tenga en cuenta que en este caso la causa no reside principalmente en la máquina, sino que habrá que buscar los deterioros en la bolsa de vacío.

Por un lado, incluso las mejores calidades de bolsas presentan una tasa de rechazo del 2-3 % (producción en masa). Por otro lado, la introducción de la bolsa en la cámara de vacío a menudo no se realiza con el cuidado necesario y, de este modo, es posible causar daños en la bolsa.

Además, es posible perforar la bolsa en especial con los bordes afilados o puntiagudos de los bienes envasados.

Otra causa de del succionador de aire puede residir en que la bolsa se ensucie en la zona del sellado con el jugo de la carne, grasa, salsa, entre otros, y, por esa razón, no pueda llevarse a cabo una costura de soldadura limpia.

Por lo tanto, si tiene problemas con paquetes que no estén bien herméticos, por favor trate de localizar las fugas sumergiendo la bolsa en agua clara a la vez que presiona el paquete.

Solamente en el caso de que la costura de soldadura presente fugas, aunque la bolsa no esté sucia en la zona de sellado, podrá ayudarle nuestro personal de asistencia técnica.

En cualquier caso, guarde algunos de los paquetes terminados defectuosos para la visita de nuestro personal de asistencia técnica. De lo contrario, no se podrán comprobar las causas de los escapes de aire.

Al solicitar la asistencia de nuestro personal técnico, resulta siempre muy útil si nos describen con la mayor precisión posible los errores que se han producido.

5.0.2. La máquina no crea el vacío / la bomba hace mucho ruido

- Si usted dispone de una máquina con conexión de alimentación por corriente trifásica, debe controlarse el sentido de giro del motor. Este debe girar en la dirección de la flecha indicadora adherida. (los enchufes de la corriente trifásica a menudo no están conectados de manera uniforme. Por lo tanto, si cambia la ubicación de la máquina y utiliza un enchufe nuevo, es posible que se produzca un cambio en el sentido de giro del motor.)
- Compruebe los fusibles y el interruptor protector de derivación de corriente/de defecto (interruptor protector diferencial).

5.0.3. Creación de un vacío deficiente

- Comprobación del nivel y la calidad del aceite.
- Inspección de los daños presentes en la junta de la tapa.

5.0.4. No se forma una costura de soldadura en la bolsa

- Controle los cables y la barra de soldadura. Estos cables son piezas de desgaste que deberán ser renovadas de vez en cuando.

5.0.5. Costura de soldadura deficiente

- Revisión de la temperatura de soldadura y, si fuera necesario, ajustar de nuevo el regulador de "soldadura".
Si la temperatura de soldadura es demasiado baja, puede volver a abrirse la bolsa con la mano en la costura de soldadura. En cambio, si la temperatura de soldadura es demasiado alta, la costura se quema y se vuelve marrón o bien presenta pequeñas burbujas.
- Controle la cinta de teflón de la barra de soldadura.
Esta cinta es una pieza de desgaste que deberá ser reemplazada de vez en cuando.
- Compruebe la base de silicona en la barra de presión.
Reemplazar si presenta un fuerte desgaste (quemadura).

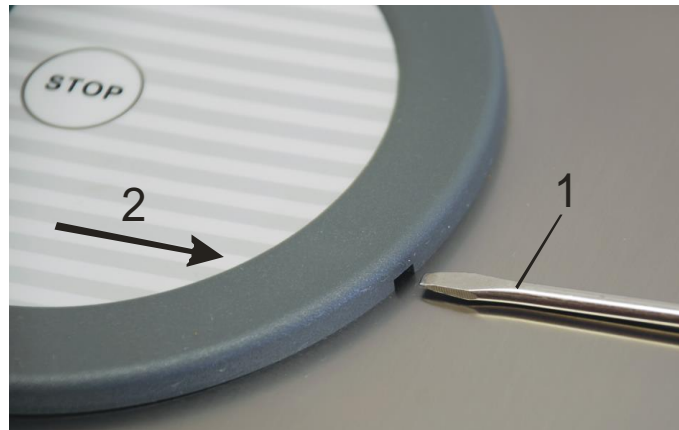
5.1. Desmontaje de la unidad de control de la máquina

Si fuera necesario retirar la unidad de control de la máquina, desenchufe primero la clavija de red.

A continuación, afloje los cuatro tornillos de la unidad de control para extraer el control de la máquina.

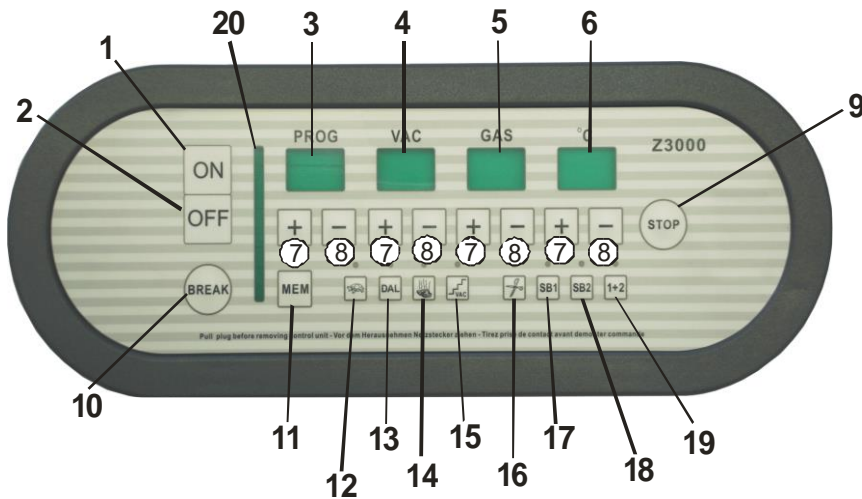
En las unidades de control de los tipos Z 2000 y Z 3000 no hay ningún tornillo. En estas unidades de control, por favor proceda como se muestra en la imagen.

- 1.) Introduzca el destornillador en la abertura.
- 2.) Empuje la unidad de control hacia la derecha con la mano.



Al retirar una unidad de control no se desatornilla ningún cable en la unidad de control, sino que solamente se desconecta el enchufe.

6.0. Información adicional para nuestros colaboradores de servicio técnico referente a la unidad de control Z 3000



A) Ajuste con soldadura desigual

Información:

Solo es posible cambiar la barra SB 2, por ejemplo, con soldadura angular de la barra lateral haciéndola en torno a un 20 % más débil o más fuerte.

- 1) ON
- 2) Mantenga pulsados durante unos 10 segundos los botones SB 1 y SB 2 al mismo tiempo.
- 3) Ajuste la desviación necesaria en % en el campo "°C" de los botones + y -, p. ej. - 20 %.

B) Tiempo de enfriamiento

- 1) ON
- 2) Pulse el botón SB 2 durante unos 10 segundos.
- 3) Ajuste, por ejemplo, 4 segundos con los botones + y - en el campo "°C".

C) Ajuste básico

(p. ej. cuando se ha cambiado completamente el ajuste de la unidad de control)

- 1) ON
- 2) Pulse "STOP" y "BREAK" al mismo tiempo durante unos 5 segundos.

D) Ajustar el punto final de vacío

Conectar previamente el vacuómetro mediante la pieza en T a la manguera de conexión hacia la unidad de control.

- 1) ON
- 2) DAL
- 3) Ajustar a 1 mbar (valor más alto) en el campo "VAC" mediante el botón + y, a continuación, mantener pulsado el botón +.
- 4) Cerrar la tapa.
- 5) Pulse brevemente el botón "STOP" cuando se marquen 10 mbares en el vacuómetro.
- 6) Confirmar pulsando "BREAK" brevemente.

E) Modificar el tiempo entre el enfriamiento y la ventilación

- 1) ON
- 2) Pulsar y mantener pulsados los botones "1+2".
- 3) Ajustar el tiempo con +/- en el campo "°C".

F) Impulso de aireación

- 1) ON
- 2) Encender el botón 14 "Punto de evaporación" y mantenerlo pulsado durante 5 segundos. Cuando empiece a parpadear el botón estará activo el impulso de aireación.

G) Sensibilidad del punto de evaporación

- 1) ON
- 2) Pulsar y mantener pulsado el botón 14 "Punto de evaporación". Ajustar la sensibilidad en el campo 6 "°C".

Información:

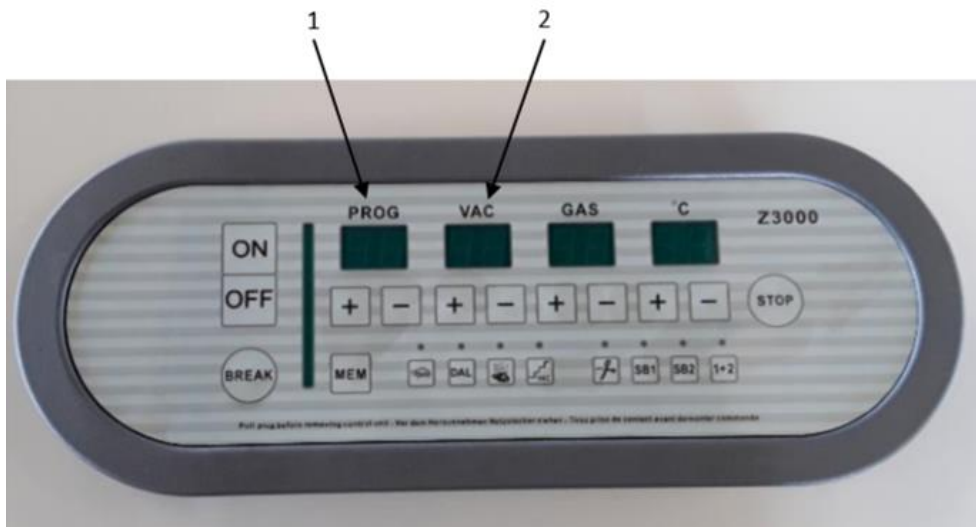
0,1 : sensibilidad alta
9,9 : sensibilidad baja

Como valor orientativo, para un líquido templado a 15 °C se puede ajustar a 1,0.

H) Prueba de vacío (prueba de estanqueidad)

A partir de la versión 3.06, la unidad de control Z 3000 dispone de la nueva función de prueba de vacío. Después de encender la máquina, se muestra en la pantalla brevemente la versión de la unidad de control.

Antes de iniciar la prueba de vacío, asegúrese de que no hay ningún producto en la cámara de vacío y que la cámara de vacío está seca. La humedad influye en la prueba de vacío.



Ahora ajuste el programa 55 en la pantalla "PROG" (véase la ilustración: 1) a través de las teclas +/- y cierre la tapa de la máquina.

La máquina ahora intenta alcanzar un vacío de 5 mbar. Cuando se alcance el valor de 5 mbar, se puede observar la caída del valor de vacío en mbar durante 10 segundos en la pantalla "VAC" (véase la ilustración: 2).

Si después de 10 segundos aparece, por ejemplo, el valor 9 (= 9 mbar), significa que el valor se ha reducido en 4 mbar.

Esto corresponde a una pequeña falta de estanqueidad.

Si después de 10 segundos aparece, por ejemplo, el valor 50 (= 50 mbar), significa que el valor se ha reducido en 45 mbar.

Esto corresponde a una falta de estanqueidad **grande**.

En caso de que exista una falta de estanqueidad **considerable**, la unidad de control muestra el valor máximo de 99 mbar.

El vacío ha disminuido en 94 mbar **o más**.

Si la falta de estanqueidad de la máquina es tan grande que no se alcanza el valor de 5 mbar especificado para la prueba de vacío, se mostrará después de 2 minutos el valor de vacío realmente alcanzado.

Si la caída de valor de vacío le parece demasiado alto, póngase en contacto con nuestro servicio de atención al cliente.

Si se trata de una falta de estanqueidad **mayor** o incluso **más significativa**, póngase inmediatamente en contacto con nuestro servicio de atención al cliente.