

MANUAL DE INSTRUCCIONES

ENVASADORA AL VACÍO CON CÁMARA

VAC-20 DT E



Lea detenidamente este manual de usuario antes de utilizarlo.
Conserve este manual a mano para futuras consultas.

1. Resumen:

Esta máquina envasadora con una cámara de vacío y panel de control computarizado es una máquina de envasado nueva que sirve para generar vacío y soldar bolsas. El vacío de alta calidad del envasado elimina el aire para evitar que las bacterias se multipliquen, se oxigenen y creen moho. Asimismo, el envasado al vacío puede reducir el volumen de productos blandos para poder transportarlos y conservarlos fácilmente.

2. Uso:

La envasadora al vacío utiliza película compuesta y sirve para envasar productos sólidos, líquidos y en polvo, tales como alimentos, medicinas, productos nativos y especiales, productos marinos, materiales químicos y demás. El envasado del producto puede impedir la oxidación, creación de moho, corrosión y humectación, además de prolongar el periodo de conservación.

3. Prestaciones:

Esta máquina está equipada con una tapa de plexiglás transparente a través de la cual el usuario puede observar el proceso completo de envasado. La cámara inferior es de acero inoxidable, tiene una estructura óptima, ofrece un potente proceso de aspiración de vacío y sellado y cuenta además con una buena apariencia y gran durabilidad. Cumple los requisitos de la normativa de higiene de los alimentos. Esta máquina realiza el proceso de aspiración de vacío y soldadura de una sola vez. Es posible ajustar el grado de vacío, la temperatura de la soldadura y el tiempo de la soldadura en función de los diferentes materiales y requisitos de envasado. Elija el ajuste apropiado para obtener los mejores resultados. La máquina cuenta con un diseño avanzado, funcionalidad completa, funcionamiento estable, amplias aplicaciones de uso, un sellado fuerte y un mantenimiento sencillo. Es la máquina ideal para envasar.

4. Parámetros técnicos:

Model Number	VAKSIC-8 E	VAKSIC-10 E	VAKSIC-20 2A E	VAKSIC 20L 2A E	VAC-20E
Datos de la carcasa (materiales)	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Acero inoxidable
Tamaño de la cámara(mm)	305×380×75	305×380×120	440×445×180	550×525×180	520×520×180
Tensión (V/Hz)	230/50	230/50	230/50	230/50	230/50
Potencia (W)	370	370	900	900	900
Longitud de la soldadura (mm)	260	300	400	400	500
Ancho de la soldadura(mm)	8	8	10	10	10
Grosor máx. de la soldadura (mm)	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5
Rango de tiempo para el vacío (seg.)	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30
Dimensiones del paquete (cm)	530*420*490	550*520*525	650*580*755	770*680*895	1040*670*750
Peso de la caja (KG)	30	30	75	95	100
Capacidad de la bomba(m ³ /H)	8	10	20	20	20

5. Estructura y principios:

La máquina está compuesta de carcasa orgánica, cámara de vacío, cuerpo de la máquina, circuito eléctrico y sistema de vacío. La cámara de vacío tiene un dispositivo de sellado térmico. El elemento calefactor está sujeto con níquel, instalado en la estructura de sellado térmico y aislado con la cámara de vacío. La estructura de sellado térmico está muy cerca de la cámara neumática, que está en estado de vacío bajo antes del sellado térmico. Cuando se sella térmicamente, la cámara neumática conecta el aire a través de la válvula solenoide, luego se hincha y presiona el elemento calefactor. La fuerza de presión de la parte de sellado, el calor, la temperatura de calentamiento y el tiempo se pueden ajustar.

La tensión de la máquina es 230 VAC 50 Hz, el motor para la bomba de vacío es AC230V.



Esta marca indica que este producto no debe eliminarse con otros residuos domésticos en toda la UE. Para evitar posibles daños al medio ambiente o a la salud humana por la eliminación incontrolada de residuos, reciclelo de forma responsable para promover la reutilización sostenible de los recursos materiales. Para devolver su dispositivo usado, utilice los sistemas de devolución y recogida o póngase en contacto con el minorista donde compró el producto. Ellos pueden llevarse este producto para reciclarlo de forma segura para el medio ambiente.



El sistema de calefacción es del tipo de presión ajustable. Lo que significa que la primera clase del transformador térmico es 230 V, y la segunda clase tiene tres turnos (alto, medio, bajo). Cambiar la tensión de la segunda clase puede modificar la temperatura de sellado, pero la temperatura del sellado térmico se ajusta mediante un botón en el panel.

El sistema de vacío está compuesto por una válvula electromagnética de sellado térmico y una válvula electromagnética de liberación. Cuando se inicia la bomba de vacío, la cámara de vacío extrae el aire. Al alcanzar el grado de vacío predeterminado, el sistema de vacío se detiene y empezará el siguiente proceso, el sellado automático y la liberación simultáneamente.

6. Indicaciones del panel de control:

6.1 Panel de control

Hay un manómetro de vacío, tecla de parada de emergencia, tecla de configuración, tecla para aumentar, tecla para disminuir, tecla de ajuste de temperatura, tecla para ver el tiempo y algunas lámparas piloto.

6.2 La máquina entra en estado de espera cuando se cierra el interruptor de aire detrás de la máquina. Entonces se establece el grado de vacío, tiempo de sellado, tiempo de enfriamiento y temperatura de sellado.

A. Para ajustar el grado de vacío: Pulsar el botón SET, se activará la lámpara piloto de vacío. La máquina entra en el estado de ajuste del tiempo de aspiración, muestra el tiempo de aspiración actual en el monitor del tiempo. Mientras tanto, el usuario puede establecer el tiempo de vacío según el producto de embalaje. Pulse la tecla arriba y abajo para cambiar el tiempo de vacío. Cuando mayor sea el tiempo, mayor será el grado de vacío. Por otro lado, cuando menor sea el tiempo, menor será el grado de vacío (el rango del tiempo de aspiración está entre 1 y 99 segundos). Vuelva a pulsar la tecla "set" una vez conseguido el tiempo de aspiración necesario, se activará la "lámpara piloto de sellado" y la máquina entrará en el estado de ajuste de tiempo de sellado térmico.

B. Para establecer el tiempo de sellado, pulse "set" dos veces, se encenderá la "lámpara piloto de sellado". La máquina entra en el estado de ajuste del tiempo de sellado, y muestra el tiempo de sellado actual. Establezca el tiempo de sellado según el grosor y el material de la bolsa de vacío, pulse la tecla arriba y abajo para aumentar o disminuir el tiempo de sellado (el rango del tiempo de sellado está entre 0,1 y 9,9 segundos). Vuelva a pulsar "set" después de establecer el tiempo de sellado, la "lámpara piloto de sellado" se encenderá y la máquina entrará en el estado de ajuste del tiempo de enfriamiento.

C. Para establecer el tiempo de enfriamiento: VAKSIC-10E: pulse la tecla "set" tres veces, la "lámpara piloto de enfriamiento" se encenderá y la máquina entrará en el estado de ajuste del tiempo de enfriamiento. Muestra el tiempo de enfriamiento actual en el monitor de tiempo. El usuario establece el tiempo de enfriamiento según el tiempo de sellado y la temperatura de sellado. Pulse la tecla arriba y abajo para aumentar o disminuir el tiempo de enfriamiento (el rango del tiempo de enfriamiento está entre 0,1 y 9,9 segundos). Vuelva a pulsar la tecla "set" después de establecer el tiempo de enfriamiento de sellado. Aparecerá "ED" para indicar que el ajuste se ha realizado con éxito. La máquina empezará a funcionar según el ajuste digital. Modelos VAKSIC 20 20A E, 103, 104: El tiempo de refrigeración y el tiempo de sellado térmico es el mismo que el mencionado más arriba.

D. Para establecer la temperatura de sellado que se ajusta según el grosor y el material de la bolsa. El ajuste de la temperatura tiene tres turnos: alto-medio-bajo. Hay tres lámparas piloto en el panel, donde tenemos el turno neutro (la lámpara piloto está apagada, indica que no hay temperatura). En ese momento pulse la tecla "ajuste de temperatura", la lámpara piloto parpadea, siga pulsándola, la temperatura de circulación parpadea entre tres turnos y turno neutro. Cuando la lámpara está encendida en un turno, indica que la temperatura es la de este turno.

E. El grado de vacío, tiempo de sellado, tiempo de refrigeración y temperatura de sellado se establecen según las necesidades del usuario.

7. Inspección y ajuste:

7.1 Tras la apertura del paquete, compruebe que todos los accesorios estén incluidos, que los tornillos de todos los componentes de la máquina estén apretados y que la tapa de plexiglás se pueda mover libremente hacia arriba y hacia abajo.

7.2 Lubrique los componentes móviles y ponga aceite regularmente en el orificio para el aceite y en la boquilla para el aceite. Ponga aceite de vacío en la bomba de vacío. El nivel de aceite debe encontrarse entre 1/4-3/4 de la mirilla del aceite.

7.3 Ajuste

7.3.1 Ajuste del grado de vacío Para obtener el grado de vacío apropiado, seleccione el mejor tiempo de aspiración en función de los requisitos de los productos a envasar. Cuanto más prolongado sea el tiempo de aspiración mayor será el grado de vacío.



7.3.2 Ajuste del tiempo y la temperatura de la soldadura térmica

En función del material de la bolsa y de los diferentes productos, seleccione en el panel la mejor temperatura para la soldadura térmica (1-3 turnos ajustables) y el mejor tiempo para la soldadura térmica (0,1-9,9 segundos). Empiece ajustando los valores de menor a mayor hasta conseguir la mejor intensidad y apariencia de la soldadura.

8. Proceso de funcionamiento:

8.1 Conecte la unidad al suministro eléctrico, encienda el interruptor de alimentación, esto es, la lámpara piloto debe iluminarse. Establezca el tiempo de aspiración, el tiempo de la soldadura térmica y la temperatura de la soldadura térmica.

8.2 Ponga el producto en una bolsa de envasado (de plástico, compuesta o de aluminio), introdúzcalo en la cámara de vacío y coloque la parte superior de la bolsa debajo de la tira de soldadura térmica, alineada con ella.

8.3 Empuje la tapa hacia abajo y la lámpara piloto para el mecanismo de vacío del panel se iluminará. La bomba de vacío realizará la aspiración y se succionará automáticamente la tapa. Establezca el tiempo de vacío según los requisitos de envase.

8.4 Cuando el tiempo de aspiración alcance el ajuste establecido (el grado de vacío deseado) el proceso habrá terminado y la lámpara piloto se apagará. Seguidamente, se encenderá la lámpara piloto para el tiempo de la soldadura térmica y la unidad comenzará el proceso de soldado. En el panel de control encontrará los botones de ajuste del tiempo y la temperatura de la soldadura térmica para poder adaptarlos a los diversos grosores de material y las especificaciones de la bolsa.

8.5 Cuando se haya alcanzado el tiempo establecido la lámpara piloto se apagará. Esto significa que ha finalizado el proceso de soldadura térmica y que la válvula electromagnética de aspiración funciona correctamente. El aire entra a la cámara de vacío y la tapa se levanta. El proceso de envasado ya se habrá completado y podrá comenzar el siguiente proceso.

9. Detección y solución de problemas:

9.1 No aspira y el grado de vacío es bajo (Comprobar aceite)

9.1.1 Compruebe que la bomba de vacío gira en sentido contrario a las agujas del reloj y que el sentido de la bomba de vacío es el mismo que el de las flechas marcadas en el motor.

9.1.2 Cuando se utiliza una máquina nueva, la junta de la tapa no toca la cámara de vacío correctamente.

9.1.3 Revise si el microinterruptor está bien conectado.

9.1.4 La válvula electromagnética de liberación no se cierra bien. Revise si la válvula electromagnética de liberación y su eje (goma) están dañados o sucios, o si el eje se aparta. Si así fuera, repárelos o sustitúyalos.

9.1.5 Compruebe que no haya fugas en los componentes y que no se hayan aflojado.

9.2 La calidad de la soldadura térmica no es buena.

9.2.1 Compruebe que la apertura de la bolsa esté limpia.

9.2.2 Revise si el elemento calefactor funciona correctamente.

9.2.3 Compruebe si el transformador suministra a tensión indicada, de lo contrario, revise el circuito de entrada. Si hay tensión de entrada, pero no de salida, sustituya el transformador.

9.3 Problemas con la placa principal

9.3.1 Mantenga el circuito eléctrico de la placa principal limpio y seco. No permita que haya metal en la superficie para evitar que se provoque un cortocircuito en el interior de la placa principal o que haya problemas con el funcionamiento.

9.3.2 El proceso de aspiración y soldadura térmica de la máquina no funciona. Revise si el enchufe correspondiente está conectado correctamente o si el botón se ha averiado.

9.3.3 La tarjeta digital muestra indicación de que se ha producido un problema o que el accionamiento no funciona. Compruebe que la tarjeta digital no se haya soltado ni dañado.

9.3.4 Uno de los turnos de la soldadura térmica no funciona. Revise si el conector del relé correspondiente está conectado correctamente o si el relé se ha averiado.



10. Mantenimiento:

10.1 Lea el manual con atención antes de utilizar el dispositivo.

10.2 Añada aceite a la bomba de vacío con frecuencia, control de nivel semanal. Si se envasan productos con líquidos o especiales, será necesario cambios de aceite según necesidad y de forma más periódica.

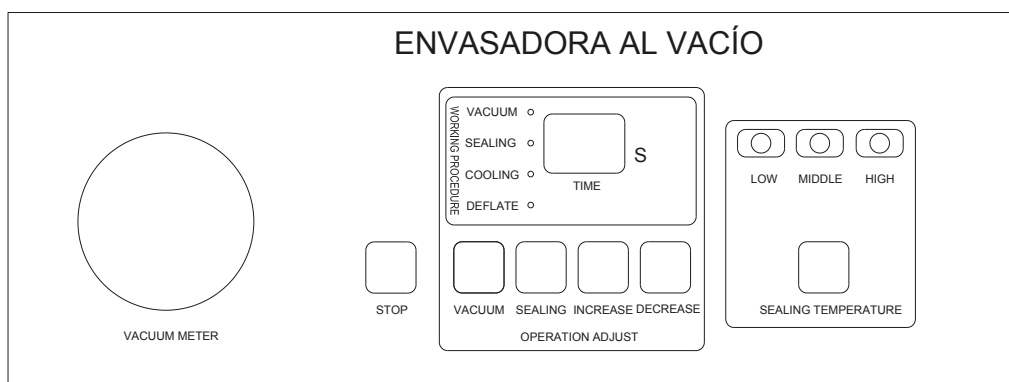
10.3 Compruebe la conexión a la toma de tierra de la máquina.

10.4 Compruebe si la superficie de la cinta de Teflon está limpia, suave y el sellado es resistente.

10.5 Desconecte la alimentación de la máquina si hay un problema, o pulse la parada de emergencia.

10.6 Levante la cubierta después de liberar el aire, luego desconecte la alimentación y compruébela.

11. Vista del panel de control





Para más información:



www.edenox.es
edenox@edenox.com
[+34] 935 651 130

INSTRUCTION MANUAL

CHAMBER VACUUM PACKING MACHINE

VAC-20 DT E



Read this user manual carefully before use.
Keep this manual handy for future reference.

1. Summary:

Single chamber vacuum packing machine with computer control panel is a novel packing machine which is to vacuum and seal bag. The package in high degree vacuum and less remain air can avoid the bacteria to multiply, oxygenize, mildewed. Meanwhile, it can reduce the soft product volume after vacuum packing in order to convenient to transport and reserve.

2. Usage:

The vacuum packager use compound film and pack solid, liquid and powder product such as food stuff, medicine material, native and special product, marine product, chemical material and so on. The packaged production can avoid to oxygenizing, mildewing, rusting, wetting, and pro-long the reserve time.

3. Feature:

The machine is equipped with transparent organic glass cover; user can use whole packing process. Lower chamber is stainless steel, reasonable structure, and strong draw vacuum and sealing, and nice appearance with durable character. It conforms to the requirement of food hygienic standard. These machine finishes draw vacuum and seal in one time. Adjust vacuum degree, sealing temperature, and sealing time according to different packing material and requirement. Choose the best state to get best result.

The machine has character of advanced design, complete function, stable behavior, wide usage, strong sealing and convenient maintenance. It is an ideal packing machine.

4. Technical Parameter:

Model Number	VAKSIC-8 E	VAKSIC-10 E	VAKSIC-20 2A E	VAKSIC 20L 2A E	VAC-20E
Shell detail (materials)	Stainless steel	Stainless steel	Stainless steel	Stainless steel	Stainless steel
Chamber size(mm)	305×380×75	305×380×120	440×445×180	550×525×180	520×520×180
Voltage(V/Hz)	230/50	230/50	230/50	230/50	230/50
Power(W)	370	370	900	900	900
Sealing length (mm)	260	300	400	400	500
Seal width(mm)	8	8	10	10	10
MAX Seal Thickness(mm)	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5
Vacuum time range(Sec)	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30
Package Dimension(mm)	530*420*490	550*520*525	650*580*755	770*680*895	1040*670*750
Carton weight(KG)	30	30	75	95	100
Pump capacity(m ³ /H)	8	10	20	20	20

5. Structure and Principle:

The machine composes of organic cover, vacuum chamber, machine body, electric appliance and vacuum system. The vacuum chamber has heat-seal device and the heating element is nickel belt which installed on heat-seal frame and insulated with vacuum chamber. Heat-seal frame touches closely on ballonet, which is in low vacuum state before heat-sealed. When heat-seal, ballonet connects the air through solenoid valve, then ballonet becomes big and heating element is pressed down. Press sealing part tightly and heat, the heating temperature and time can be adjusted.

The machine power is AC 230V 50Hz, the motor for vacuum pump is AC230V. This heating system is pressure adjustable type. Its means, the first class of heating transformer is 220V, and second class has three shifts (high, middle, low). Changing the power of second class can change the sealing temperature, but the heat-seal temperature is adjusted by button in panel.



This marking indicates that this product should not be disposed of with other household waste throughout the EU. To prevent possible harm to the environment or human health from uncontrolled waste disposal, please recycle it responsibly to promote the sustainable reuse of material resources. To return your used device, please use the return and collection systems or contact the retailer where you purchased the product. They can take this product for environmentally safe recycling.



The vacuum system composes of heat-seal electromagnetic valve YV2, release electromagnetic valve YV1. When star the vacuum pump, vacuum chamber is drawing out the air. When reaches the preset vacuum degree, the vacuum system stops running and next process will star, and automatic seal and release at one time.

6. Control panel indication:

6.1 Control panel

There is vacuum meter, emergency stop key, setting key, adding key, reducing key, temperature adjusting key, time display key and some pilot lamp.

6.2 Machine enters into waiting state when closed the air switch behind machine, Then set Vacuum degree, sealing time, cooling time and sealing temperature.

A. To adjust vacuum degree: Press SET Button, the vacuum pilot lamp is on. Machine enters the setting state of exhausting time, it shows the current exhausting time on time monitor, Meanwhile, user could set the vacuum time according to the packing product. Press up and down key to change the vacuum time. The longer time, and the higher vacuum degree, on the contrary, the lower degree of short time(the range of exhausting time is between 1-99 second). Press “set” key, again after getting the required exhausting time, and the “sealing pilot lamp” is on, and the machine enter the heat-seal time setting state.

B. To set the sealing time, press “set” two times, the “sealing pilot lamp” is on. The machine enters the setting state if sealing time, and it shows the current sealing time. Set sealing time according to the thickness and material of vacuum-bag, press up and down key to increase or reduce the sealing time (the range of sealing time is between 0.1-9.9 second). Press “set” again after setting sealing time, and the “cooling pilot lamp” is on and then machine enters the cooling time setting state.

C. To set the cooling time: model VAKSIC-8 E / VAKSIC-10 E: press “set” key three times, the “cooling pilot lamp” is on, and the machine enters the setting state of cooling time. It shows the current cooling time on time monitor, and user set the cooling time according to the sealing time and sealing temperature. Press up and down key to increase or reduce cooling time (the range of cooling time is between 0.1-9.9 second). Press “set” key again after sealing cooling time, and show “ED” that indicate setting is success, and machine start to run according to your setting digital. Model VAKSIC-20 2A E / VAKSIC 20L 2A E / VAC-20E: the cooling time and heat-seal time is the same as the above.

D. To set the Sealing temperature is adjusted according to thickness and material of bag. The adjustment of temperature have three shifts: high-middle-low. There are three pilot lamps on panel, in which have the neutral shifts (pilot lamp is off, it indicate that there is without temperature). Press the “temperature adjustment” key on time, the pilot lamp beats on time, continues to press it, the temperature circulate beat among three shifts and neutral shift. As long as pilot lamp in any shift is on, it indicates the temperature is this shift one.

E. Vacuum degree, sealing time, cooling time and sealing temperature are set by the requirement of user.

7. Inspection and Adjustment:

7.1 After opening the container, check whether accessory is completely, and the screws in all parts of the machine are tighten and the organic glass cover move up and down freely.

7.2 Lubricate the moving parts, oil hole and oil nozzle regularly. Add rational gasoline, vacuum oil into vacuum pump, oil level is between 1/4-3/4 of oil window.

7.3 Adjustment

7.3.1 Vacuum degree adjustment

According to the requirement of packing goods, choose the best exhausting time to obtain the appropriate vacuum degree. The longer exhausting time, the higher vacuum degree.

7.3.2 Adjustment of heat-seal time and temperature

According to the bag material and different product, choose the best heat-seal temperature (1-3 shifts adjustable) and heat-seal time (0.1-9.9second) one panel. Adjusting is from low to high until the best seal intensity and appearance.

8. Operation Process:

8.1 Connect to power supply, turn on the power switch, namely, the pilot lamp is on, Set exhausting time, heat-seal time and heat-seal temperature.

8.2 Put the product into packing bag (plastic compound or aluminum foil bag) into the vacuum chamber and put the bag top under heating seal strip orderly.

8.3 Press cover down, and the pilot lamp for vacuum in panel is on. The vacuum pump is exhausting, and the cover is sucked automatically. Adjust vacuum time according to the packing requirement.



8.4 When the exhausting time reaches the set one (required vacuum degree), the process are finished, and the pilot lamp is off. Now the pilot lamp for heat-seal time is on and begin to seal. There are heat-seal time and temperature adjustment buttons on panel to adapt the different thickness material, and according to the specification of bag.

8.5 When time reached the preset, the pilot lamp is off. It means the heating seal is finished and exhausting electromagnetic valve works. The air enters into vacuum chamber, and the cover is lifted up. Now the packing process is completed and turns to next process.

9. Troubleshooting:

9.1 Can not vacuum and vacuum degree is low

9.1.1 Check if the vacuum pump rotates anticlockwise, and the rotating direction of vacuum pump is the same as the arrows marked in motor.

9.1.2 When using new machine, the gasket in cover doesn't touch the vacuum chamber well.

9.1.3 Check if the micro-switch is connected well.

9.1.4 The release electromagnetic valve isn't closed well, check if the release electromagnetic valve and its axis (rubber) is damaged or polluted and its axis is moving away. Please repair if replace if appears above states.

9.1.5 Check if the parts are leakage or loosed.

9.2 The heat-seal quality isn't good.

9.2.1 Check if the bag mouth is clean.

9.2.2 Check if the heating element works regularly.

9.2.3 Check if the transformer output the voltage, if it isn't output, please check the input circuit. If transformer has input but without output, replace the transformer.

9.3 Main board trouble

9.3.1 Keep electric circuit of main board clean and dry. Not allow the metal on surface in order not to cause short-circuit of main board interior, or the procedure chaotic.

9.3.2 Machine doesn't vacuum and heat-seal, check the relative plug is connected well or button is damaged.

9.3.3 The digital board shows the trouble or without action indicates, check the plug of digital board is loose or digital board is damaged.

9.3.4 One of heat-seal shifts is out of work, check the plug of relative relay isn't connected well or the relay is damaged.

10. Maintenance:

10.1 Read the manual carefully before operation.

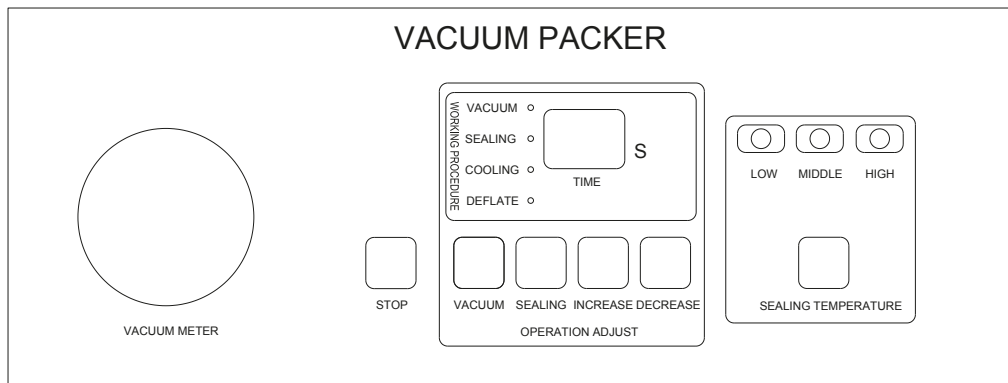
10.2 Add oil into the vacuum pump periodically.

10.3 Check if the machine is connected well with ground.

10.4 check if the Teflon tape surface is clean, smooth and strong sealing. **10.5** Turn off the power while appears trouble, or press the emergency stop. **10.6** Lift the cover up after releasing air, then turn of power and check it.

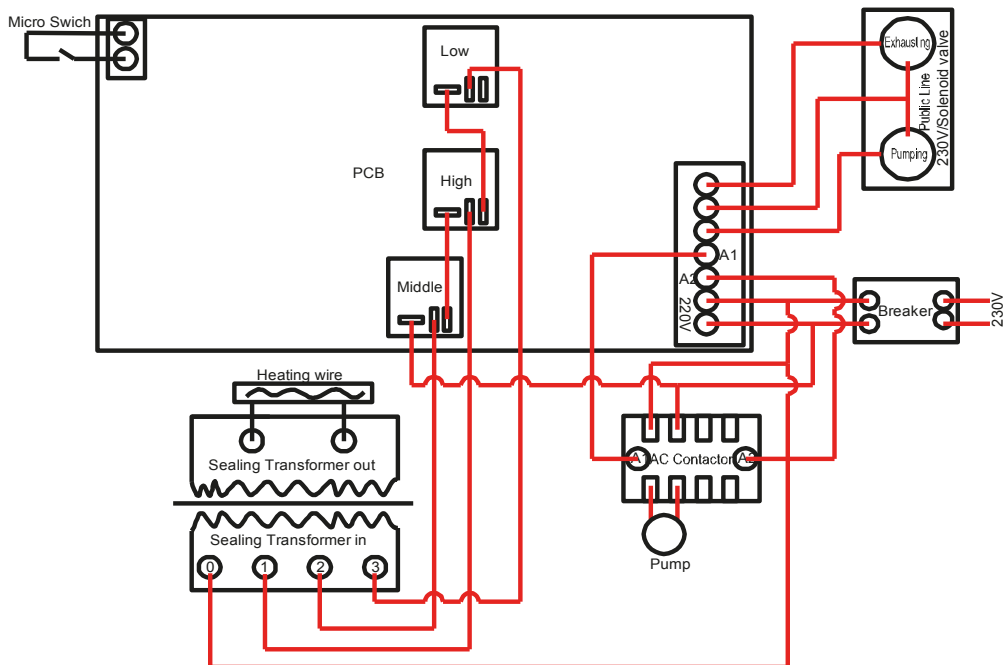


11. Control Panel

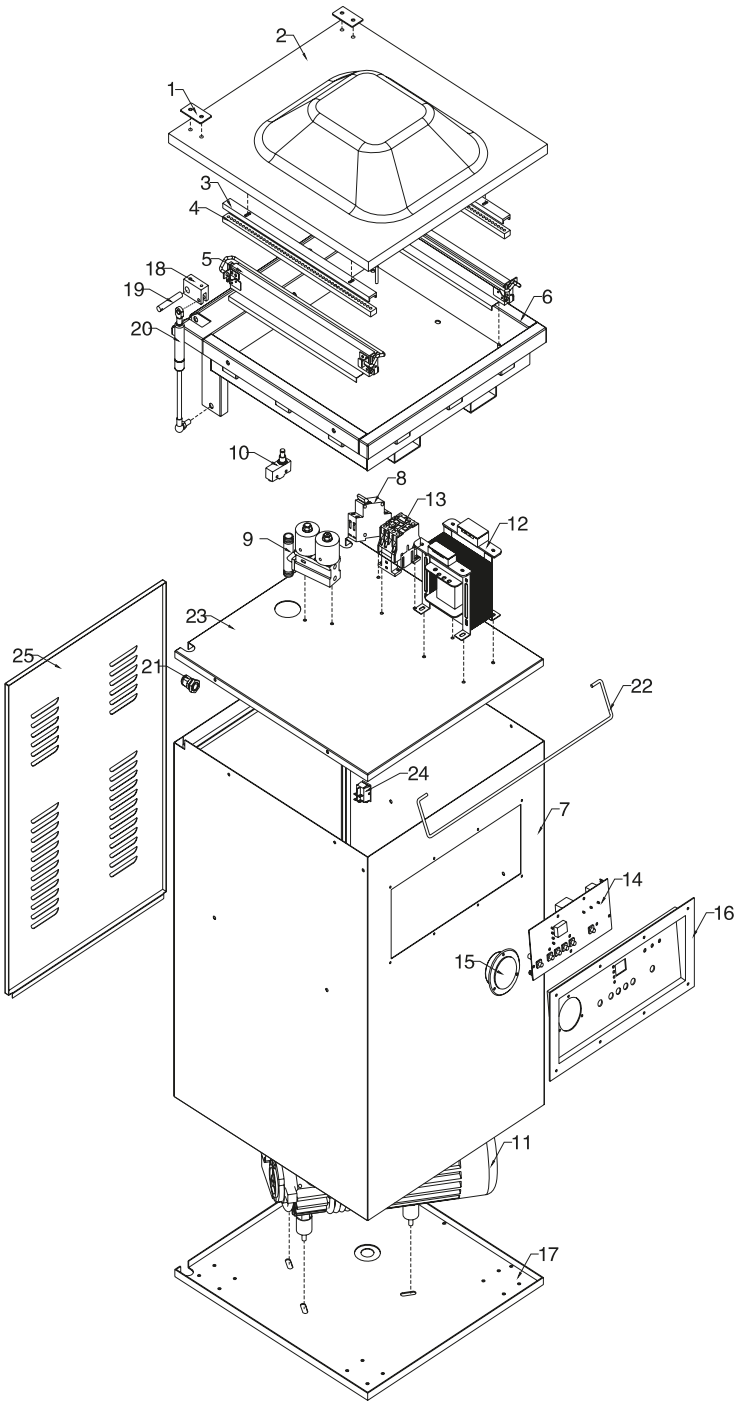


12. Electric Principle Diagram (same for all models)

Working circuit diagram



13. MACHINE EXPLODED DIAGRAM



vacuum packing machine parts list		
Number	Name	USE Quantity
1	Cover's Platen	2
2	Plexiglass cover	1
3	Silicone seat	2
4	Silicone	2
5	Heating block	2
6	Vacuum chamber	1
7	Chassis	1
8	Breaker	1
9	Solenoid valve	1
10	Micro Switch	1
11	Vacuum pump	1
12	Sealing transformer	1
13	AC contactor	1
14	Control Panel	1
15	Vacuum Meter	1
16	Panel frame	1
17	Chassis's Bottom plate	1
18	Gas spring bracket	2
19	Gas spring pin	2
20	Gas spring	2
21	Power line waterproof connector	1
22	Gland bars	1
23	Middle layer plate	1
24	Swich	1
25	Rear cover	1

14. Accessories

Description	Quantity
Vacuum packing machine	1 SET
Pump oil	1 BOTTLE
Heating wire	2 PCS
Teflon tape	2 PCS
User's manual	1 PC
Allen wrench 4mm 5mm	2 PCS
Screwdriver	2 PCS
Open-end wrench pump	1 PC





For further information:



www.edenox.es
edenox@edenox.com
[+34] 935 651 130

MANUAL DE INSTRUÇÕES

SELADORA DE VÁCUO COM CÂMARA

VAC-20 DT E



Leia atentamente este manual do utilizador antes de o utilizar.
Mantenha este manual à mão para referência futura.

1. Resumo:

Esta máquina de embalagem com uma câmara de vácuo e um painel de controlo computadorizado é uma nova máquina de embalagem utilizada para gerar vácuo e selar sacos. A embalagem a vácuo de alta qualidade remove o ar para evitar a multiplicação de bactérias, a oxigenação e a criação de bolor. A embalagem a vácuo também pode reduzir o volume de produtos macios para que possam ser facilmente transportados e preservados.

2. Utilização:

A máquina de embalagem a vácuo utiliza película composta e é adequada para embalar produtos sólidos, líquidos e em pó, tais como alimentos, medicamentos, produtos nativos e especiais, produtos marinhos, materiais químicos e assim por diante. A embalagem do produto pode prevenir a oxidação, o bolor, a corrosão e a humidade, e prolongar o prazo de validade.

3. Características:

Esta máquina está equipada com uma tampa de plexiglas transparente através da qual o utilizador pode observar todo o processo de embalagem. A câmara inferior é feita de aço inoxidável, tem uma estrutura óptima, oferece um poderoso processo de sucção e selagem a vácuo e tem uma boa aparência e durabilidade. Cumpre os requisitos dos regulamentos de higiene alimentar. Esta máquina efectua o processo de sucção a vácuo e de selagem de uma só vez. O grau de vácuo, a temperatura de selagem e o tempo de selagem podem ser ajustados de acordo com os diferentes materiais de embalagem e requisitos. Escolha a definição adequada para obter os melhores resultados. A máquina apresenta um design avançado, funcionalidade total, funcionamento estável, amplas aplicações de utilização, selagem forte e fácil manutenção. É a máquina de embalagem ideal.

4. Parâmetros técnicos:

Número do modelo	VAKSIC-8 E	VAKSIC-10 E	VAKSIC-20 2A E	VAKSIC 20L 2A E	VAC-20E
Dados sobre a habitação (materiais)	Aço inoxidável	Aço inoxidável	Aço inoxidável	Aço inoxidável	Aço inoxidável
Tamanho da câmara (mm)	305×380×75	305×380×120	440×445×180	550×525×180	520×520×180
Tensão (V/Hz)	230/50	230/50	230/50	230/50	230/50
Potência (W)	370	370	900	900	900
Comprimento de soldadura (mm)	260	300	400	400	500
Largura da soldadura (mm)	8	8	10	10	10
Espessura máxima da soldadura (mm)	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5	0.1-0.5
Intervalo de tempo de vácuo (seg.)	10-30	10-30	10-30	10-30	10-30
Dimensões da embalagem (cm)	530*420*490	550*520*525	650*580*755	770*680*895	1040*670*750
Peso da caixa (KG)	30	30	75	95	100
Capacidade da bomba (m3/H)	8	10	20	20	20

5. Estrutura e princípios:

A máquina é composta por caixa orgânica, câmara de vácuo, corpo da máquina, circuito elétrico e sistema de vácuo. A câmara de vácuo tem um dispositivo de selagem a quente. O elemento de aquecimento é niquelado, instalado na estrutura de selagem a quente e isolado da câmara de vácuo. A estrutura de selagem térmica está muito próxima da câmara pneumática, que se encontra num estado de baixo vácuo antes da selagem térmica. Durante a selagem a quente, a câmara pneumática liga o ar através da válvula solenoide, incha e pressiona o elemento de aquecimento. A força de pressão da peça de selagem, o calor, a temperatura de aquecimento e o tempo podem ser ajustados.

A tensão da máquina é de 230 VAC 50 Hz, o motor da bomba de vácuo é AC230V.



Esta marcação indica que este produto não deve ser eliminado juntamente com outros resíduos domésticos em toda a UE. Para evitar possíveis danos para o ambiente ou para a saúde humana decorrentes da eliminação não controlada de resíduos, recicle-o de forma responsável para promover a reutilização sustentável dos recursos materiais. Para devolver o seu aparelho usado, utilize os sistemas de devolução e recolha ou contacte o retalhista onde adquiriu o produto. Eles podem levar este produto para uma reciclagem ambientalmente segura.



O sistema de aquecimento é do tipo de pressão ajustável. O que significa que a primeira classe do transformador térmico é de 230 V, e a segunda classe tem três turnos (alto, médio, baixo). Alterar a tensão da segunda classe pode alterar a temperatura de selagem, mas a temperatura de selagem térmica é ajustada por um botão no painel.

O sistema de vácuo é constituído por uma válvula electromagnética de selagem térmica e uma válvula electromagnética de libertação. Quando a bomba de vácuo é ligada, a câmara de vácuo extrai o ar. Quando o grau de vácuo pré-determinado é atingido, o sistema de vácuo pára e o processo seguinte, de selagem e libertação automáticas, começa simultaneamente.

6. Indicações do painel de controlo:

6.1 Painel de controlo

Existe um medidor de vácuo, uma tecla de paragem de emergência, uma tecla de regulação, uma tecla de aumento, uma tecla de diminuição, uma tecla de regulação da temperatura, uma tecla de visualização da hora e algumas lâmpadas piloto.

6.2 máquina entra no estado de espera quando o interruptor de ar atrás da máquina é fechado. Em seguida, são regulados o grau de vácuo, o tempo de selagem, o tempo de arrefecimento e a temperatura de selagem.

A. Para definir o grau de vácuo: Prima o botão SET, a lâmpada piloto de vácuo será activada. A máquina entra no estado de definição do tempo de vácuo e apresenta o tempo de vácuo actual no monitor de tempo. Entretanto, o utilizador pode definir o tempo de vácuo de acordo com o produto de embalagem. Premir a tecla para cima e para baixo para alterar o tempo de vácuo. Quanto maior for o tempo, maior será o grau de vácuo. Por outro lado, quanto mais curto for o tempo, mais baixo será o grau de vácuo (o intervalo do tempo de vácuo é entre 1 e 99 segundos). Premir novamente a tecla "set" quando o tempo de aspiração desejado for atingido, a "lâmpada piloto de selagem" será activada e a máquina entrará no estado de regulação do tempo de selagem a quente.

B. Para regular o tempo de selagem, premir duas vezes a tecla "set", a "lâmpada piloto de selagem" acende-se. A máquina entra no estado de definição do tempo de selagem e apresenta o tempo de selagem actual. Definir o tempo de selagem de acordo com a espessura e o material do saco de vácuo, premir a tecla para cima e para baixo para aumentar ou diminuir o tempo de selagem (o intervalo do tempo de selagem é entre 0,1 e 9,9 segundos). Prima novamente "set" depois de definir o tempo de selagem, a "lâmpada piloto de selagem" acende-se e a máquina entra no estado de definição do tempo de arrefecimento.

C. Para definir o tempo de arrefecimento: VAKSIC-10E: premir a tecla "set" três vezes, a "lâmpada piloto de arrefecimento" acende-se e a máquina entra no estado de definição do tempo de arrefecimento. Apresenta o tempo de arrefecimento actual no monitor de tempo. O utilizador define o tempo de arrefecimento de acordo com o tempo de selagem e a temperatura de selagem. Prima a tecla para cima e para baixo para aumentar ou diminuir o tempo de arrefecimento (o intervalo do tempo de arrefecimento é entre 0,1 e 9,9 segundos). Prima novamente a tecla "set" depois de definir o tempo de arrefecimento da selagem. ED" aparece para indicar que o ajuste foi efectuado com sucesso. A máquina começa a funcionar de acordo com o ajuste digital. Modelos VAKSIC 20 20A E, 103, 104: O tempo de arrefecimento e o tempo de selagem a quente são iguais aos anteriores.

D. Para regular a temperatura de selagem, que é ajustada em função da espessura e do material do saco. A regulação da temperatura tem três turnos: alto-médio-baixo. Existem três lâmpadas piloto no painel, onde temos o turno neutro (a lâmpada piloto está apagada, indica que não há temperatura). Nesse momento, premir a tecla "regulação da temperatura", a lâmpada piloto pisca, continuar a premir, a temperatura de circulação pisca entre os três turnos e o turno neutro. Quando a lâmpada está acesa num turno, indica que a temperatura é a desse turno.

E. O grau de vácuo, o tempo de selagem, o tempo de arrefecimento e a temperatura de selagem são regulados de acordo com as necessidades do utilizador.

7. Inspeção e regulação:

7.1 Depois de abrir a embalagem, verificar se todos os acessórios estão incluídos, se os parafusos de todos os componentes da máquina estão apertados e se a cobertura de plexiglas se pode mover livremente para cima e para baixo.

7.2 Lubrificar as peças móveis e colocar regularmente óleo no orifício de óleo e no bocal de óleo. Encher a bomba de vácuo com óleo de vácuo. O nível de óleo deve estar a 1/4-3/4 do visor de óleo.

7.3 Regulação

7.3.1 Ajustar o grau de vácuo Para obter o grau de vácuo adequado, seleccionar o melhor tempo de sucção de acordo com os requisitos dos produtos a embalar. Quanto maior for o tempo de sucção, maior será o grau de vácuo.



7.3.2 Definir o tempo e a temperatura da selagem a quente

Dependendo do material do saco e dos diferentes produtos, seleccione no painel a melhor temperatura para a selagem a quente (1-3 voltas ajustáveis) e o melhor tempo para a selagem a quente (0,1-9,9 segundos). Comece por ajustar os valores de baixo para cima até obter a melhor intensidade e aspeto de soldadura.

8. Procedimento de funcionamento:

8.1 Ligar a unidade à fonte de alimentação, ligar o interruptor de alimentação, ou seja, a lâmpada piloto deve acender-se. Regular o tempo de aspiração, o tempo de soldadura térmica e a temperatura de soldadura térmica.

8.2 Colocar o produto num saco de embalagem (plástico, compósito ou alumínio), introduzi-lo na câmara de vácuo e colocar a parte superior do saco sob a fita de soldadura térmica, alinhada com esta.

8.3 Empurrar a tampa para baixo e a lâmpada piloto do mecanismo de vácuo no painel acender-se-á. A bomba de vácuo efectua a aspiração e a tampa é automaticamente aspirada. Defina o tempo de vácuo de acordo com os requisitos da embalagem.

8.4 Quando o tempo de sucção atinge o valor definido (o grau de vácuo desejado), o processo está terminado e a lâmpada piloto apaga-se. Em seguida, a lâmpada piloto para o tempo de soldadura térmica acende-se e a unidade inicia o processo de soldadura. No painel de controlo encontram-se os botões para ajustar o tempo e a temperatura de soldadura térmica de acordo com as diferentes espessuras de material e especificações dos sacos.

8.5 Quando o tempo definido tiver sido atingido, a lâmpada piloto apagar-se-á. Isto significa que o processo de selagem a quente foi concluído e que a válvula de sucção electromagnética está a funcionar corretamente. O ar entra na câmara de vácuo e a tampa é levantada. O processo de embalagem está agora concluído e o processo seguinte pode ser iniciado.

9. Resolução de problemas:

9.1 Sem sucção e baixo vácuo (Verificar o óleo)

9.1.1 Verificar se a bomba de vácuo roda no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio e se a direção da bomba de vácuo é a mesma que a das setas marcadas no motor.

9.1.2 Quando se utiliza uma máquina nova, a junta da tampa não toca corretamente na câmara de vácuo.

9.1.3 Verificar se o micro-interruptor está corretamente ligado.

9.1.4 A válvula de libertação electromagnética não fecha corretamente. Verifique se a válvula de libertação electromagnética e a respectiva junta de vedação estão corretamente ligadas.

9.1.5 Verificar se os componentes apresentam fugas e folgas.

9.2 A qualidade da soldadura térmica não é boa.

9.2.1 Verificar se a abertura do saco está limpa.

9.2.2 Verificar se o elemento de aquecimento está a funcionar corretamente.

9.2.3 Verificar se o transformador está a fornecer a tensão indicada; caso contrário, verificar o circuito de entrada. Se a tensão de entrada estiver presente, mas não a tensão de saída, substituir o transformador.

9.3 Problemas com a placa principal

9.3.1 Manter o circuito elétrico da placa principal limpo e seco. Não deixe metal na superfície para evitar curto-circuitos no interior da placa principal ou problemas de funcionamento.

9.3.2 O processo de aspiração e de soldadura a quente da máquina não funciona. Verificar se a ficha correspondente está ligada corretamente ou se o botão está defeituoso

9.3.3 O quadro digital mostra uma indicação de que ocorreu um problema ou que o acionamento não está a funcionar. Verificar se a placa digital não está solta ou danificada.

9.3.4 Um dos turnos de soldadura térmica não funciona. Verificar se o conetor do relé correspondente está ligado corretamente ou se o relé está avariado.



10. Manutenção:

10.1 Ler atentamente o manual antes de utilizar o aparelho.

10.2. adicionar frequentemente óleo à bomba de vácuo, verificar o nível semanalmente. Se forem embalados produtos líquidos ou especiais, será necessário mudar o óleo conforme necessário e com maior regularidade.

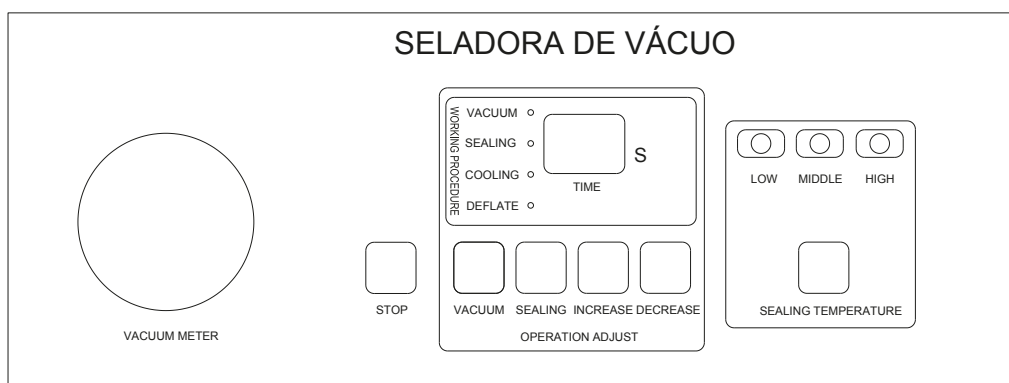
10.3 Verificar a ligação à terra da máquina.

10.4 Verificar se a superfície da fita de teflon está limpa, lisa e se a vedação é forte.

10.5 Desligar a alimentação eléctrica da máquina em caso de problema ou premir a paragem de emergência.

10.6 Levante a tampa depois de libertar o ar, desligue a fonte de alimentação e verifique-a.

11. Vista do painel de controlo





Para mais informações:



www.edenox.es
edenox@edenox.com
[+34] 935 651 130