

ES INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACION, USO Y MANTENIMIENTO
SV BRUKSANVISNINGAR, MONTERINGSINSTRUKTIONER OCH UNDERHÅLLSFÖRESKRIFTER
PT INSTRUÇÕES PARA A INSTALAÇÃO, O USO E A MANUTENÇÃO

ES MÁQUINA DE ENVASADO AL VACÍO
SV VAKUUMFÖRPACKNINGSMASKIN
PT MÁQUINA CONFECCIONADORA SOB VÁCUO

Sline-8 Plus



ES LEER ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA MÁQUINA
SV DENNA HANDBOK SKA NOGA LÄSAS IGENOM INNAN MASKINEN TAS I BRUK
PT ANTES DE USAR A MÁQUINA LER CUIDADOSAMENTE ESTE MANUAL

ES	Español	Página 01
SV	Svenska	Sida 18
PT	Português	Página 35



DOC. N. FM111248B
REV. 0
ED. 02.2021

TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

Indice	ES
--------	----

Capítulo 1. Descripción	Página
1.1. Prólogo.....	2
1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar.....	2
1.3. Componentes principales de la máquina.....	2
1.4. Datos técnicos de la máquina.....	3
Capítulo 2. Características de las bolsas	
2.1. Bolsas que se pueden utilizar.....	4
Capítulo 3. Condiciones de uso de la máquina	
3.1. Productos que pueden ser envasados.....	4
3.2. Lo que no se debe confeccionar.....	4
Capítulo 4. Normas de seguridad	
4.1. Advertencias.....	4
4.2. Descripción de los carteles adhesivos de seguridad.....	6
4.3. Dispositivos de protección individual.....	6
Capítulo 5. Instalación de la máquina	
5.1. Transporte y postura.....	7
5.2. Condiciones ambientales.....	7
5.3. Servicios.....	7
5.3.1. Carga de aceite en la bomba.....	7
5.3.2. Conexión eléctrica.....	8
5.3.3. Conexión de gas.....	8
Capítulo 6. Regulación y preparación máquina	
6.1. Panel de comando.....	9
6.2. Uso.....	9
6.3. Selección de programas y ajuste de parámetros.....	10
6.3.1. Programas estándar P1, P2, P3, P4.....	10
6.3.2. Programa para vacío externo P5.....	11
6.3.3. Programas especiales t1, t2, t3.....	12
6.3.4. Programas especiales Sr1, Sr2.....	13
6.4. Mensajes de alarma.....	14
Capítulo 7. Mantenimiento ordinaria	
7.1. Precauciones para intervenciones de mantenimiento ordinaria.....	15
7.2. Limpieza de la barra soldadora.....	15
7.3. Cambio de la guarnición de la tapa.....	15
7.4. Limpieza de la máquina.....	16
7.5. Mantenimiento de la bomba.....	16
7.6. Solución de problemas.....	16
7.7. Desmontaje, demolición y desecho de los residuos.....	17
Declaración CE de conformidad.....	52

1.1. Prólogo

Este manual ha sido redactado respetando la norma UNI 10893, versión del mes de Julio del 2000. Está dirigido a todos los usuarios con la finalidad de permitir un uso correcto de la máquina. Conservarlo en un lugar fácilmente accesible, cerca de la máquina y conocido por todos los usuarios. Este manual forma parte de la máquina con respecto a los fines de seguridad. Para mejorar la comprensión a continuación aclaramos la simbología utilizada.

	ATENCIÓN: Normas de prevención de accidentes para el operador. Dicha advertencia indica la presencia de peligros que pueden causar lesiones a quien está trabajando sobre la máquina.
	ATENCIÓN: Partes calientes: Indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, incluso graves, para la persona expuesta.
	ADVERTENCIA: Indica la posibilidad de provocar daños a la máquina y/o a sus componentes.

Todos los derechos de reproducción del presente manual quedan reservados a la empresa fabricante. La reproducción, aún parcial, queda prohibida de acuerdo con las prescripciones legales. Las descripciones y las ilustraciones presentes en este manual no crean obligación, por consecuencia la empresa fabricante se reserva el derecho de introducir en cualquier momento todas las modificaciones que considere oportunas.

El presente manual no puede ser cedido en visión a terceros sin la autorización escrita de la empresa fabricante.

1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar

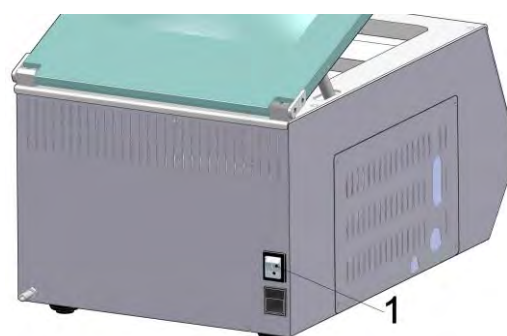
Esta máquina representa lo mejor que pueden ofrecer las tecnologías modernas en el campo del vacío.

Por su flexibilidad, fácil programación y economicidad representa una muy válida solución a cualquiera que tenga que confeccionar al vacío o en atmósfera controlada productos alimenticios, eliminando el contacto de los mismos con el oxígeno y con contaminantes químicos y biológicos presentes en el ambiente. Estos resultados se obtienen gracias a una programación de la máquina que nos permite obtener el vacío deseado, obteniendo una extracción más que total del aire en el interior de la confección. De esta manera vuestro producto conservará por mucho tiempo sus características organolépticas, de color, de sabor, aroma y nutricionales.

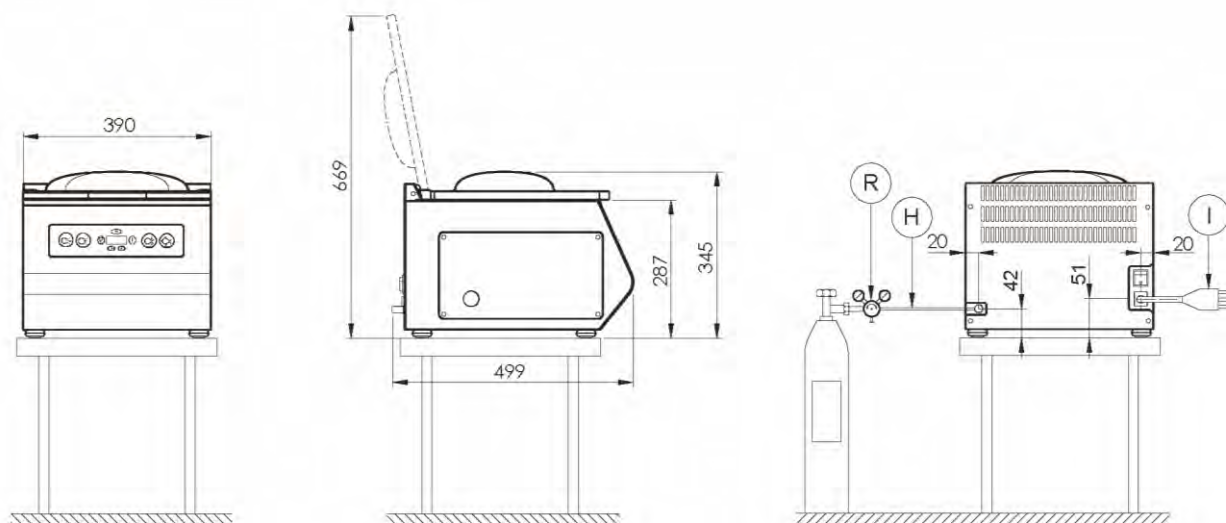
1.3. Componentes principales de la máquina

Los componentes principales de la máquina son los siguientes:

1. Interruptor general
2. Panel de mandos
3. Tapa
4. Cuba
5. Barra soldadora
6. Tablero.



1.4. Datos técnicos de la máquina



Peso y dimensiones del embalaje

Ancho = 610 mm

Longitud = 520 mm

Altura = 420 mm

Peso = 40 Kg

Peso de la máquina

Peso = 38 Kg

Bomba de vacío = 8m³

I = Conexión eléctrica; **H** = Conexión de gas; **R** = Reductor de presión del gas.

Capítulo 2. Características de las bolsas

ES

2.1. Bolsas que se pueden utilizar

Las bolsas pueden ser de diferentes espesores ($85\pm 200\mu\text{m}$) y deben tener características de “barrera” para el pasaje del gas y del aire. Es obligatorio usar solo bolsas para uso alimentario. La tabla siguiente muestra las dimensiones máximas de las bolsas que se pueden utilizar en los distintos modelos de máquina.

Máquina	Anchura de bolsa lado abierto	Longitud de bolsa lado cerrado
SLINE-8 PLUS (barra frontal)	305mm	265mm

La tabla siguiente indica los límites de temperatura máx/mín a la cual puede estar sometida la bolsa.

Tipo de bolsa	Temperatura mínima	Temperatura máxima
para la cocción	-15°C	+120°C durante 30 minutos
para la conservación	-20°C	+70°C durante 2 horas; +100°C durante 15 minutos.



Se aconseja consultar las fichas técnicas y de seguridad de las bolsas utilizadas y de atenerse a las prescripciones descriptas!

Capítulo 3. Condiciones de uso de la máquina

ES

3.1. Productos que pueden ser envasados

Esta máquina puede envasar la mayor parte de productos alimenticios, por ejemplo: verdura, fruta, pescado, productos lácteos, carne, embutidos, productos de panadería, productos de gastronomía, productos secos, etc.

3.2. Lo que no se debe confeccionar

Está absolutamente prohibido confeccionar los siguientes tipos de productos para evitar el daño de manera permanente de la máquina, además de provocar riesgos de accidentes al operador encargado.



- Líquidos de cualquier tipo y densidad en contenedores frágiles
- Materiales inflamables y explosivos
- Garrafas con gas a presión o de cualquier tipo
- Polvos sueltos y volátiles
- Eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.

Capítulo 4. Normas de seguridad

ES

4.1. Advertencias

Es muy importante leer atentamente cada uno de los apartados que componen este capítulo puesto que contienen información sobre los riesgos para el operador en caso de uso incorrecto de la máquina. Estas reglas básicas, se han de sumar a las normas ya existentes en los países donde se instala la máquina.

- La instalación de la máquina deberá ser realizada por personal técnico preparado y autorizado.
- La máquina no está destinada a ser usada por personas (incluido los niños) cuyas capacidades físicas, sensoriales o mentales estén reducidas, o bien si no poseen la experiencia o los conocimientos adecuados, a menos que éstas reciban, a través de la intermediación de una persona responsable de su seguridad, la vigilancia o instrucciones necesarias para usar el aparato.
- Los niños deben mantenerse controlados para asegurarse de que no jueguen con la máquina.
- Mantenga a los niños y a los animales lejos de la máquina cuando está funcionando. No permita que los niños jueguen con las bolsas.
- La máquina sólo debe ser utilizada para satisfacer las exigencias para las cuales ha sido concebida, todo otro uso se debe considerar “uso impropio”, y por lo tanto peligroso.
- No permitir que personas no autorizadas efectúen reparaciones ni manipulen la máquina.
- El operador debe conocer las advertencias que le competen y haber sido informado por el responsable del departamento sobre los riesgos que se derivan de su trabajo.
- Abrochar correctamente los puños de la ropa de trabajo para fijarlos a la muñeca.
- Mantener en orden la zona de trabajo y paso alrededor de la máquina; comprobar que esté libre de obstáculos, limpia y bien iluminada.
- Eliminar cualquier condición que ponga en peligro la seguridad antes de utilizar la máquina y advertir al responsable del departamento sobre cualquier tipo de irregularidad en el funcionamiento.

- No utilizar la máquina si está averiada.
- Se prohíbe manipular los dispositivos y los circuitos de seguridad.
- Se prohíbe modificar la máquina sin autorización del fabricante.
- Si el cable de alimentación está dañado, éste deberá ser sustituido por un cable o un elemento especial suministrado por el constructor o por su servicio de asistencia técnica.
- El cuadro eléctrico debe estar siempre cerrado durante el funcionamiento.
- ¡Se prohíbe fumar durante el funcionamiento de la máquina!
- Se prohíbe realizar cualquier tipo de operación de mantenimiento y/o regulación cuando la máquina está funcionando. Las protecciones sólo deben ser desmontadas por los encargados del mantenimiento que poseen la formación necesaria.
- Se prohíbe poner en funcionamiento la máquina sin haber restablecido las protecciones. Antes de encender la máquina, comprobar si las protecciones están colocadas correctamente.
- Caso que el operador se aleje de la máquina hay que apagar la máquina poniendo el interruptor general en posición "0" (OFF).
- El fabricante declina cualquier tipo de responsabilidad por daños a personas o cosas causados por el incumplimiento de las normas de seguridad.

¡NO PERMITIR EL USO DE LA MÁQUINA A EMPLEADOS NO ENTRENADOS!

	Durante las fases de trabajo prestar atención a todas las partes calientes de la máquina que podrían alcanzar temperaturas hasta el punto de provocar quemaduras.
	No utilizar mezclas gaseosas con presencia de oxígeno en un porcentaje superior al atmosférico (~19%).

No tocar la barra soldadora (16) inmediatamente después de la soldadura.

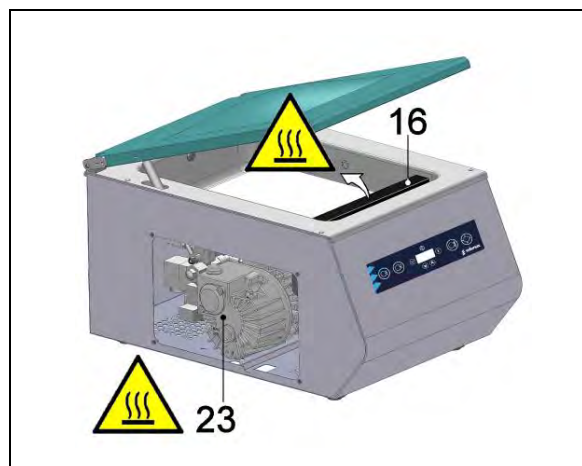
Posibilidad de quemaduras debidas al calor residual en la misma barra.

No proceder a la soldadura en el caso de rotura de la cuchilla soldante.

Cambiar inmediatamente la cuchilla.

No tocar la bomba de vacío (23) inmediatamente después de un ciclo de trabajo.

Posibilidad de quemaduras debido a la elevada temperatura que puede alcanzar la misma bomba.



En caso de corte de energía eléctrica durante un ciclo de trabajo con la tapa cerrada, no forzar la abertura de la tapa con ninguna herramienta, se debe esperar el restablecimiento de la energía.

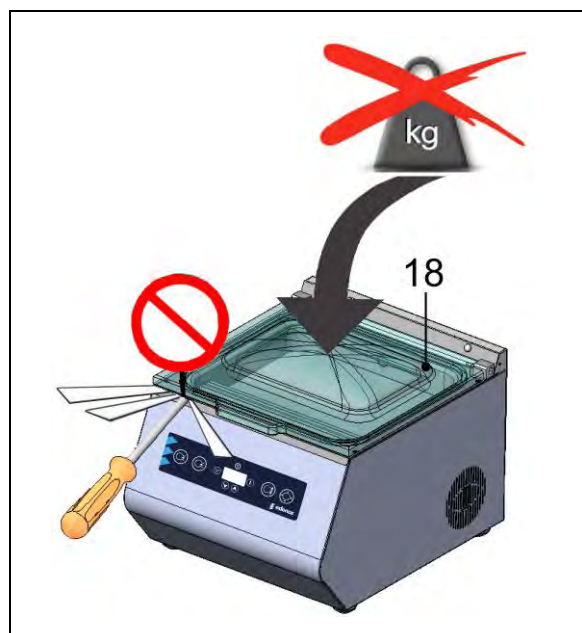
¡No apoye ningún peso sobre la tapa (18)!

¡Evite que caigan objetos sobre la tapa!

Esto podría alterar la integridad, causando grietas o roturas.

No siga con el envasado en caso de grietas o de rotura de la tapa.

Sustituya de inmediato.



4.2. Descripción de los carteles adhesivos de seguridad

En la máquina se han aplicado los siguientes carteles adhesivos de seguridad:

	En la entrada de la alimentación eléctrica. ATENCIÓN! Inspeccionar periódicamente el aislamiento del cable eléctrico y la integridad del enchufe. Durante el funcionamiento de la máquina los paneles de inspección de la instalación eléctrica deben estar montados correctamente.
	- En las barras de sellado situadas dentro de la cuba. - En la bomba de vacío situada dentro de la máquina. ATENCIÓN! Partes calientes: indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, también grave, para la persona expuesta.
ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto. WARNING : Hot surface, avoid contact. ATTENTION : Surface chauffante. Ne touchez pas.	En las barras de sellado situadas dentro de la cuba. ATENCIÓN! Indica el peligro de quemadura y el riesgo de accidente en caso de contacto con la superficie caliente de la barra de sellado.
ATTENZIONE : Per la pulizia del coperchio non utilizzare alcool o solventi ma esclusivamente acqua e sapone. WARNING : Do not use methylated spirits and solvents clean the lid, but water and soap only. ATTENTION : Pour le nettoyage du couvercle, ne pas utiliser ni alcool ni solvants. N'employer que de l'eau et savon.	En la tapa de plexiglás. ATENCIÓN! Indica cómo limpiar la tapa para no dañarla ni reducir su transparencia y resistencia.

4.3. Dispositivos de protección individual

	Utilizar calzado con puntera de protección contra los golpes, el aplastamiento y la compresión del pie durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.
	Utilizar guantes de protección contra el riesgo de aplastamiento y contra los peligros mecánicos durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.
	Utilizar guantes de protección contra el riesgo de corte durante el cambio de las cuchillas de sellado.
	Utilizar guantes de protección contra los riesgos asociados a los materiales que se han de envasar (mecánicos, químicos, etc.), resistentes a las temperaturas de contacto con la banda de sellado y/o la barra de sellado (máximo 100 °C).
	Utilizar guantes de protección aptos para el contacto con alimentos en caso de envasado de productos alimenticios.

5.1. Transporte y postura



- La instalación del equipo debe hacerla personal cualificado!
- ¡Durante el transporte y colocación de la máquina, se recomienda manipular con cuidado!
- ¡No vuelque o incline el equipo! Esto da lugar a la pérdida de aceite desde la bomba que puede dañar el equipo.



¡Antes de cualquier movilización, asegúrese que el medio de elevación sea capaz de levantar la carga que se quiere mover!
En caso de transporte a mano, la normativa vigente determina las limitaciones de peso que puede elevar una persona (vea la tabla siguiente).
Por lo tanto, en base al peso que se debe elevar (vea el apartado 1.4) y al operador que lo eleva, se necesitan varias personas.

	PESO MÁX. QUE SE PUEDE ELEVAR	
EDAD	HOMBRES	MUJERES
> 18 AÑOS	30	20
15-18 AÑOS	20	15

- Retire todos los materiales de embalaje.
- No instale o use el equipo si presenta daños.
- Siga las instrucciones que le proporciona el dibujo de conjunto del equipo.
- Preste atención siempre en la fase de desplazamiento del equipo. Póngase siempre los guantes de protección.

5.2. Condiciones ambientales

- Levantar la máquina y posicionarla sobre el plano de trabajo asegurándose que esté en un ambiente apto, ausente de materiales inflamables, gas, explosivos. La máquina se debe instalar exclusivamente sobre superficies lisas, horizontales y no inflamables.
- Dejar un espacio mínimo de 0,5m alrededor de la máquina para no obstruir las tomas de aire.

Condiciones permitidas en los ambientes en los que está colocada la máquina:

- Temperatura de + 5°C a + 40°C.
- Humedad relativa de 30% a 90% sin condensación.

La iluminación del local donde se utiliza la máquina debe estar de acuerdo a las leyes vigentes en el país en el cual se encuentra instalada la máquina y de todos modos debe ser uniforme y garantizar una buena visibilidad, para salvaguardar la seguridad y la salud del operador.

GRADO DE PROTECCIÓN DE LA MÁQUINA = IP20

EL RUIDO AÉREO PRODUCIDO DE LA MÁQUINA ES INFERIOR A 70 dB(A)

5.3. Servicios

5.3.1. Carga de aceite en la bomba

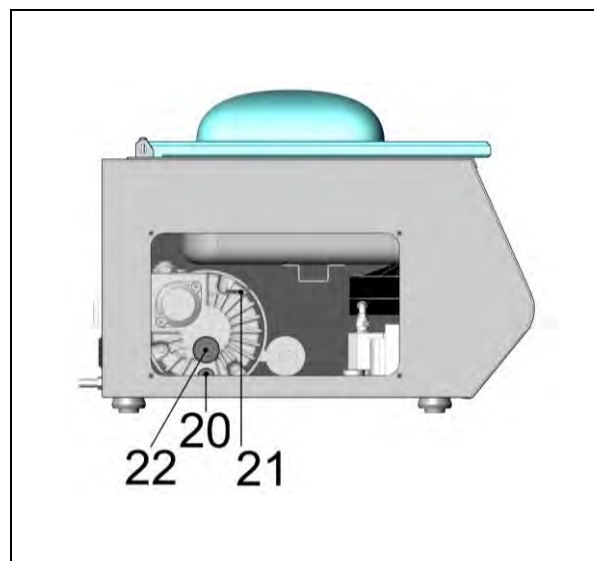
Si la bomba se encuentra sin aceite, para cargarla use "completamente" el frasco que se le suministra.

La operación de carga del aceite debe hacerla personal técnico preparado y autorizado.

Para acceder al interior de la máquina retire con un destornillador el panel lateral desenroscando los tornillos de fijación.

Desenrosque el tapón de carga del aceite (21) usando la llave que se le suministra y llene el depósito del aceite siguiendo las instrucciones indicadas en el manual de uso de la bomba, que ha recibido junto con la máquina.

- (20) Tapón de descarga del aceite
- (21) Tapón para cargar el aceite
- (22) Tapón de inspección del aceite



5.3.2. Conexión eléctrica

Tensión (V): véanse los datos en la tarjeta

Frecuencia (Hz): véanse los datos en la tarjeta

Potencia máxima absorbida (W): véanse los datos en la tarjeta

Corriente máxima absorbida (A) : véanse los datos en la tarjeta

Nota: para cualquier comunicación con el constructor, citar siempre el modelo de la máquina y el número de matricula indicados en la tarjeta situada en la parte posterior de la máquina.

V~	Hz	W max	A max
		MOD _____ ANNO _____ MATR. _____	
MADE IN ITALY			



La línea de alimentación debe estar protegida por un interruptor diferencial de tipo A con corriente diferencial nominal “IΔn” de 30 mA.
Por lo tanto, la resistencia máxima del electrodo de tierra debe coincidir con los valores indicados en la tabla siguiente.

IΔn	Resistencia máxima del electrodo de tierra	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω



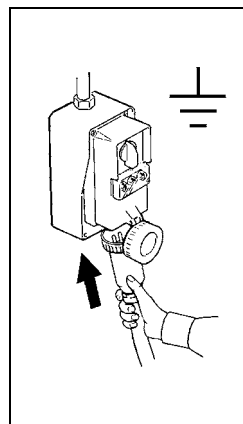
¡RESPETAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!

Si la máquina no consta de enchufe de alimentación, utilizar un enchufe adecuado para los valores de tensión y amperaje descritos en la tarjeta de datos y de cualquier modo que cumpla con las normas vigentes en el país de instalación.

¡ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse de que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta situada en la parte trasera de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red, contactar la sociedad local distribuidora de la energía eléctrica.

Conectar el enchufe del cable proveniente del cuadro eléctrico de la máquina a una toma de corriente del red de alimentación general, a la que el operador pueda acceder con facilidad.



5.3.3. Conexión de gas

En caso de envasado en atmósfera modificada, se recomienda utilizar el gas específico para el empaquetado alimenticio, de acuerdo a las normas vigentes en tema de aditivos alimentarios, en el país de uso de la máquina.

El gas utilizado, resultante de mezclas de nitrógeno, anhídrido carbónico y, en raras ocasiones, oxígeno y otros gases es una mezcla gaseosa “con porcentajes específicos” en función del producto que se ha de envasar.



No utilizar mezclas gaseosas con presencia de oxígeno en un porcentaje superior al atmosférico (~19%).

Conectar la instalación de gas, cuando la máquina esté predispuesta, por medio del caño (H) a la botella de gas (ver el capítulo 1.3.).

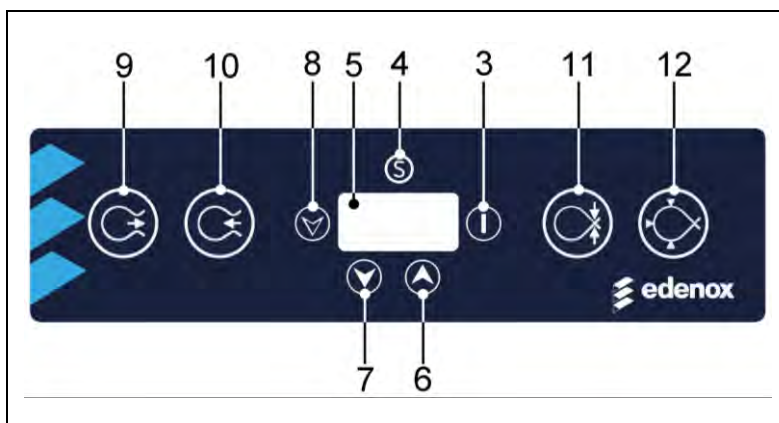
La presión de la instalación del gas tiene que ser ajustada aproximadamente sobre 2 atm., teniendo en cuenta que la presión máxima de trabajo es de 4 atm.

Si la presión no es correcta, actuar sobre la manopla del reductor de presión (R) (ver el capítulo 1.3.).

6.1. Panel de comando

La máquina posee un panel de comando para la configuración de todas las funciones de programación y funcionamiento.

- 3 Botón de Start
- 4 Botón de selección
- 5 Pantalla. Visualiza las funciones seleccionadas y los correspondientes datos de ajuste
- 6 Botón "AUMENTAR". Aumenta los valores de las funciones ajustadas
- 7 Botón "DISMINUIR". Reduce los valores de las funciones ajustadas
- 8 Botón de Stop
- 9 Led función vacío y extra vacío
- 10 Led función gas
- 11 Led función soldadura
- 12 Led función entrada aire



6.2. Uso

Encienda la máquina pulsando el interruptor general situado en la parte trasera, en la posición ON y espere unos instantes hasta que la pantalla visualiza el último programa efectuado (el. P1).

Introduzca el producto a envasar en la bolsa.

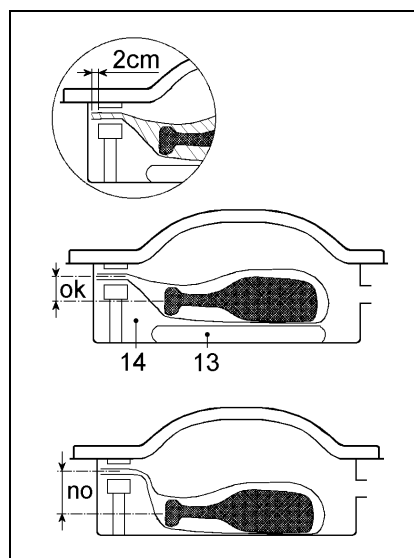
Posicionar la bolsa en el interior del tanque y sobre la barra soldadora de la manera más lineal posible, tratando de evitar pliegues que pueden ser la causa de una mala estanqueidad de la soldadura. Es importante que las bolsas tengan aproximadamente 2cm de exceso por fuera de la barra soldadora.

Si está introducida la función "GAS" la bolsa se debe colocar con el borde abierto sobre el pico del gas ubicado del lado de la barra soldadora.

Cierre la tapa y pulse el botón de Start (3).

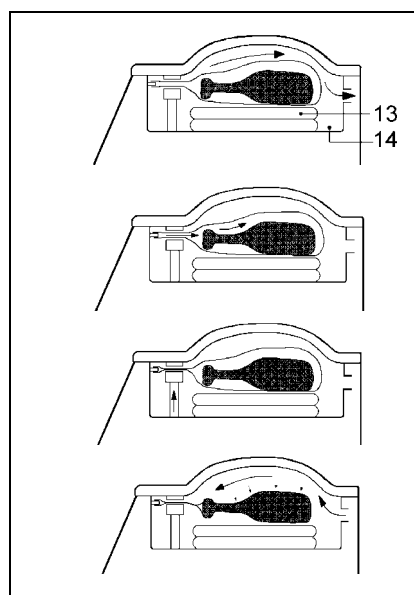
Nota: Cuando las dimensiones del producto lo permiten, se recomienda usar tableta/s (13) ya que, dando espesor al producto, facilita una colocación mejor de la bolsa respecto a la barra soldante.

Además permite disminuir el volumen del tanque (14) y por tanto, la cantidad de aire a aspirar, dando mayor rapidez al ciclo de envasado.



El ciclo de confeccionamiento se divide en 4 fases:

1. Fase de vacío en la cual se aspira todo el aire que contiene la cuba y el interior de la bolsa. Durante la fase de vacío, la pantalla visualiza el avance en porcentaje hasta alcanzar el valor configurado. Está encendido el led (9).
2. Fase de inyección del gas (si la máquina está predispuesta). Durante la fase de inyección del gas, la pantalla visualiza el avance en porcentaje hasta que se alcanza el valor configurado. Está encendido el led (10).
3. Fase de soldadura en la cual se obtiene el sellado de la confección. Durante la fase de soldadura, la pantalla visualiza el avance en segundos hasta que se alcanza el valor configurado. Está encendido el led (11).
4. Fase de regreso del aire a la cuba. Está encendido el led (12). En la cuba se restablece la presión ambiental. Por lo tanto se podrá abrir la tapa apenas se visualiza en la pantalla el número de programa (ej. 1). La máquina está lista para proceder a un nuevo ciclo de confeccionamiento.



6.3. Selección de programas y ajuste de parámetros

La máquina tiene 10 programas a seleccionar:

- **P1, P2, P3, P4:** programas estándar
- **P5:** programa para "vacío externo"
- **t1, t2, t3, Sr1, Sr2:** programas especiales.

Para seleccionar el n° de programa apretar los botones AUMENTAR (6) y DISMINUIR (7).

Apretando el botón (4) se accede a la programación del programa visualizado en ese instante.

Apretando nuevamente el botón (4) aparecen sucesivamente todos los parámetros del programa seleccionado. Apretando los botones (6) y (7) se puede aumentar o disminuir el valor del parámetro visualizado. La memorización de las modificaciones se produce cuando, eligiendo entre todos los parámetros del programa, se vuelve a la visualización del número de programa (ej. P1).

Nota: durante la fase de programación, el botón de **Stop** (8) permite regresar al parámetro anterior.

6.3.1. Programas estándar P1, P2, P3, P4



Son programas estándar compuestos por 4 parámetros modificables: vacío, extravacío, gas y soldadura.

Parámetro "Vacío"

Se puede introducir un valor del parámetro "VACÍO" desde 35.0 hasta 99.9%. El porcentaje de vacío aconsejado es de 99.9%. Para otras configuraciones consulte la tabla que se indica a continuación.

El estado de programación del parámetro "VACÍO" está señalado mediante el LED (9).

Alimento	Vacío Recomendado
Carne	99.9%
Queso	99.9%
Queso rayado	35 - 50%
Fruta	99.9%
Mermelada y crema	99.9%
Sopas, potajes	99.9%
Bocadillos	60 - 70%
Pasta	99.9%
Pescado, moluscos	99.9%
Salchicha	99.9%
Embutidos y fiambres	99.9%
Verduras	99.9%
Verduras frescas (lechuga, tomates)	35 - 50%

Parámetro "Extra Vacío"

Si el valor de VACÍO es 99.9%, al presionar el pulsador (4) se abre la programación del parámetro EXTRAVACÍO indicado en la última cifra del display con la letra E.

Se puede introducir un valor de 0 a 60 segundos. Es el tiempo durante el cual la bomba extrae aire de la campana una vez que la máquina alcanza el nivel de vacío programado. Esta función es útil para los productos porosos donde es particularmente difícil eliminar el aire (por ejemplo la carne).

Nota: si el valor de VACÍO programado es menor que 99.9%, el parámetro EXTRAVACÍO no aparece y se pasa inmediatamente a la visualización del parámetro siguiente (GAS).

Parámetro "GAS"

Se puede introducir un valor desde 0 hasta 60%. Este parámetro no puede ser mayor del parámetro de vacío, de lo contrario se obtendría una función contraria a la del vacío. El estado de programación del parámetro gas está señalado mediante el LED (10). Si el LED (10) del gas se enciende intermitentemente significa que la botella de gas no está conectada correctamente y la máquina no arranca. Verificar que la conexión se efectúe correctamente.

Nota: Durante la introducción de un programa "VACÍO + GAS" el porcentaje mínimo residual de vacío después de la introducción de gas deberá ser mayor del 60%.

Ejemplo: VAC 99.9%

GAS 40%

Vacío residual (99.9 - 40) = 59.9%.

Parámetro "SOLDADURA"

Se puede introducir un valor desde 0.5 hasta 4 segundos durante el cual se efectúa soldadura.

Para los primeros ciclos de trabajo se aconseja introducir un tiempo de soldadura de aproximadamente 1.6 segundos para después bajarlo, de manera de evitar quemaduras de la cinta de teflón.

El estado de programación del parámetro tiempo de soldadura está señalado mediante el LED (11).

La tabla siguiente indica el tiempo de soldadura que recomendamos configurar, dependiendo del tipo de bolsa y del espesor.

Tipo de bolsa	Espesor de la bolsa (µm)	Tiempo de soldadura (segundos)
Lisa para la cocción	85 – 95	1.3 – 1.5
Lisa para la conservación	85 – 95	1.3 – 1.5
Lisa de aluminio	120 – 140	2.0 – 2.5
Con muelles de aluminio (se puede envasar solo con "contrabarra soldadora"; opcional)	120 – 140	2.5 – 3.0

6.3.2. Programa para vacío externo P5

Es el programa para realizar el "Vacío Externo" a utilizar para eliminar el aire de envases específicos con cierre hermético (no suministrados con este producto).

En este programa se pueden configurar los parámetros "vacío" y "extravacío".

P5

- Fase 1
Enrosque el empalme para "Vacío externo" (no suministrado con este producto).

- Fase 2
Conecte este empalme al contenedor, mediante un tubo de aspiración.
Con la tapa abierta, inicie el programa pulsando el botón Start (3).



Parámetro	P1	P2	P3	P4	P5 (Vacío Externo)
Vacío (valores expresados en %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 97.5	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 95.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 35.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra Vacío (valores expresados en segundos)	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00
Gas (valores expresados en %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	
Soldadura (valores expresados en segundos)	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	

6.3.3. Programas especiales t1, t2, t3



Infusion cycle.

Es el programa que permite el marinado/infusión de los alimentos.

- Introduzca el alimento con el marinado de aromas en la bola y colóquela en la cuba,
- Configure los parámetros de envasado (vacío, tiempo de infusión, gas, soldadura).

Nota: configure el tiempo de infusión (iC1÷iC10) pulsando los botones (6) y (7);

iC1 = 1 minuto

iC10 = 10 minutos.

- Para empezar el ciclo: cierre la tapa y pulse el botón de Start (3),
- Abra la tapa en cuanto se visualiza en la pantalla (t1).



Compression.

Es el programa que permite ablandar la carne y los derivados. Esto se produce sometiendo el alimento a varios ciclos repetidos de vacío, para que la estructura de las fibras se ablande.

- Introduzca el alimento en la bolsa y colóquela en la cuba.
- Configure los parámetros para envasado (vacío, extravacío, repeticiones de ciclos de vacío, soldadura).

Nota: configure el número de repeticiones de ciclos de vacío (t.02÷t.15) pulsando los botones (6) y (7);

t.02 = 2 ciclos

t.15 = 15 ciclos.

- Para empezar el ciclo: cierre la tapa y pulse el botón de Start (3),
- Abra la tapa apenas se visualiza en la pantalla (t2).



Liquid time.

Es el programa que permite configurar la fase de soldadura de las bolsas con los producto líquidos (Sopas, potajes, etc.).

En base a la temperatura del líquido que se debe envasar en la bolsa, se configura el valor "Lt" que programa la soldadura automáticamente.

- Introduzca el alimento en la bolsa y colóquela en la cuba.
- Configure los parámetros de envasado (vacío, tiempo de gradiente Lt, gas, soldadura).

Nota: configure el valor del gradiente "Lt" pulsando los botones (6) y (7);

Lt.1 = para productos con temperatura ~ 40÷45 °C

Lt.2 = para productos con temperatura ~ 45÷55 °C

Lt.3 = para productos con temperatura ~ 55÷70 °C

Lt.4 = para productos con temperatura ~ 70÷80 °C

Lt.5 = para productos con temperatura ~ 80÷85 °C.

- Para empezar el ciclo: cierre la tapa y pulse el botón de Start (3),
- Abra la tapa en cuanto se visualiza en la pantalla (t3).

Parámetro	t1 Infusion cycle	t2 Compression	t3 Liquid time
Vacío (valores expresados en %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra Vacío (valores expresados en segundos)		Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	
Tiempo de infusión (valores expresados en minutos)	Min. = iC1 Max. = iC10 Default = iC1		
Repeticiones de ciclos de vacío (valores expresados en número)		Min. = t.02 Max. = t.15 Default = t.02	
Gradiente de temperatura			Min. = Lt.1 Max. = Lt.5 Default = Lt.1
Gas (valores expresados en %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0		Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0
Soldadura (valores expresados en segundos)	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5

6.3.4. Programas especiales Sr1, Sr2**Sr1****Condition.**

Es el programa a usar en las siguientes situaciones:

- ☐ Después de que la máquina permanece parada durante un período prolongado.
- ☐ Después de haber envasado productos con otro porcentaje de humedad (ej. sopas y potajes).
- ☐ Cuando se percibe una disminución de prestaciones de la máquina (ej.: aumenta el tiempo para alcanzar el vacío o no lo alcanza).

Este programa, que dura unos 10 minutos, garantiza una limpieza completa de la bomba eliminando cualquier emulsión de líquidos que se pueden formar en el aceite. Cuando se está ejecutando este programa no se debe envasar ningún producto.

Este programa no tiene variables que se pueden configurar.

- ☐ Para empezar el ciclo: cierre la tapa con la cuba vacía y pulse el botón de Start (3),
- ☐ Abra la tapa en cuanto se visualiza en la pantalla (Sr1).

Sr2**Service.**

Es el programa a usar cuando se produce un mal funcionamiento de la máquina.

Este programa realiza un ciclo completo de vacío y de soldadura de la bolsa y no tiene variables que se pueden configurar.

- ☐ Introduzca el alimento en la bolsa,
- ☐ Introduzca la bolsa en la cuba,
- ☐ Para empezar el ciclo: cierre la tapa y pulse el botón de Start (3),
- ☐ Abra la tapa en cuanto se visualiza en la pantalla (Sr2).

Si la ejecución de este ciclo de envasado resulta anómala, consulte con la asistencia técnica.

Botón Stop (8)

- Si se pulsa durante la fase de vacío, provoca la parada inmediata de la aspiración y la máquina procede a la soldadura de la bolsa automáticamente. Esta función debe usarse para el envasado de productos líquidos y calientes que durante el ciclo de vacío pueden producir ebullición.
- Si se pulsa durante unos segundos con la máquina parada (cuando la pantalla visualiza el n. de programa) la pantalla visualiza la versión del software de la tarjeta electrónica.

Stand-by (en espera)

Al cabo de 20 minutos de inactividad, la máquina se pone en modalidad stand-by (espera) (condición que asegura un ahorro energético). Durante esta fase el led (9) está encendido.

Para volver a poner en marcha la máquina pulse el botón (4).

6.4. Mensajes de alarma

La tarjeta electrónica detecta algunas alarmas que se visualizan en la pantalla (5) mediante los siguientes mensajes:

Alarma	Causa	Solución
Er0	Error Eprom. La tarjeta electrónica indica bloqueo.	Presione el botón STOP (8). Pulse y vuelva a encender la máquina.
Er1	Error de configuración de los datos.	Pulse el botón de STOP (8) (los programas se configuran según por defecto). Pulse y vuelva a encender la máquina.
Er2	Error de calibración.	Pulse el botón de STOP (8) (la calibración se configura según por defecto). Pulse y vuelva a encender la máquina. Lleve a cabo una nueva calibración.
Er3	Error del contador de ciclos.	Pulse el botón de STOP (8) (los contadores se ponen a cero). Pulse y vuelva a encender la máquina.
Er4	Relé de soldadura averiado.	Póngase en contacto con la asistencia técnica.
Er5	Timeout (tiempo de espera) vacío. Imposible llegar al valor de vacío configurado.	Presione el botón STOP (8). Pulse y vuelva a encender la máquina. Controle que el porcentaje de vacío configurado sea correcto. Controle que la junta de la tapa no esté sucia o desgastada. Controle que la tapa se cierre correctamente. Lleve a cabo una nueva calibración.
Er6	Gradiente de vacío: No alcanza el incremento.	Presione el botón STOP (8). Controle que el porcentaje de vacío configurado sea correcto. Controle que la junta de la tapa no esté sucia o desgastada. Controle que la tapa se cierre correctamente. Realice el programa Sr1 "Condition" para limpiar la bomba de posibles emulsiones de aceite.
Er7	Timeout gas. Bombona de gas vacía. El porcentaje de gas configurado es insuficiente.	Presione el botón STOP (8). Compruebe el porcentaje de gas configurado dentro del programa. Apague la máquina y compruebe la bombona del gas.
Er8	Timeout retorno aire. Cuando termine el programa en la cuba no se obtiene la presión ambiente. Problema en la válvula de retorno del aire (averiada o sucia).	Presione el botón STOP (8). Pulse y vuelva a encender la máquina.
oiL	Mantenimiento del aceite. La máquina ha superado el número de ciclos más allá del cual se solicita la sustitución del aceite.	Esta alarma no es bloqueada y pulsando el botón de STOP (8) se puede hacerle bypass. Aparece solo con el encendido. Póngase en contacto con la asistencia técnica.

Si después de haber efectuado las intervenciones y los controles indicados para restaurar la máquina, la alarma continúa, contacte con la asistencia técnica.

7.1. Precauciones para intervenciones de mantenimiento ordinaria**EL MANTENIMIENTO ORDINARIO TIENE QUE SER EFFECTUADA POR PERSONAL ESPECIALIZADO.**

Antes de efectuar las operaciones de mantenimiento apagar la máquina accionando sobre el interruptor general y quitar el enchufe del tomacorriente.
Desconectar la instalación del gas (si está conectada).
Espere a que se enfríe la máquina.

7.2. Limpieza de la barra soldadora

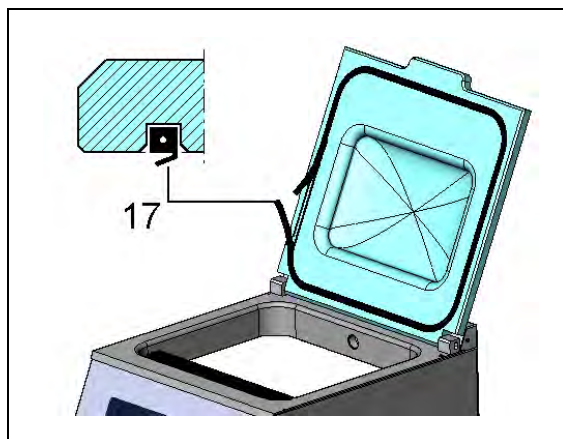
Quitar con un paño seco los residuos de film que se pueden depositar sobre la barra soldadora (16).

**7.3. Cambio de la guarnición de la tapa**

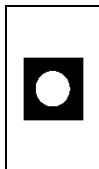
Cuando la guarnición (17) de la tapa comienza a gastarse se aconseja cambiarla.

Esto mejorará la eficiencia y la velocidad de la máquina. La operación de sustitución es muy simple:

Después de haber quitado la guarnición gastada, limpiar la sede de la misma, e insertar la nueva guarnición de manera lineal prestando atención que los extremos de la misma queden juntos de manera tal de no dejar ninguna fisura que impediría la ejecución de la operación de vacío.



7.4. Limpieza de la máquina

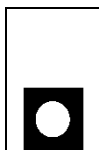
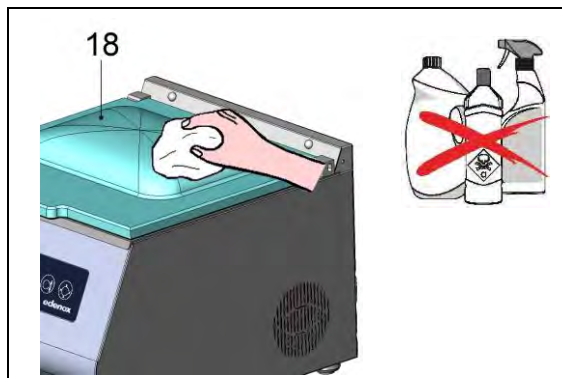


Para la limpieza de la tapa de plexiglas (18) limpiar tanto el exterior como el interior exclusivamente con agua y jabón.
No utilizar detergentes o solventes que podrían dañar la tapa (18) y reducir la transparencia, además de la resistencia.

Inspeccionar periódicamente la tapa y comprobar su integridad, si está agrietada, amarillenta u opaca.
En presencia de al menos una de dichas condiciones, cambiar la tapa.



¡Es obligatorio cambiar la tapa de plexiglás cada 10 años!



Limpiar la carrocería y la cuba interna con detergentes normales para acero inoxidable.
No use detergentes a base de cloro (ácido clorhídrico, hipoclorito de sodio, etc) incluso diluidos
No use detergentes abrasivos, estropajos metálicos o esponjas abrasivas de ningún tipo para limpiar las superficies.
No use detergentes para la plata.
No limpie la máquina con chorros de agua o vapor.

7.5. Mantenimiento de la bomba

Es muy importante realizar un mantenimiento regular de la bomba para que funcione correctamente durante mucho tiempo.

Para cualquier operación de mantenimiento por eje, control del nivel y de la calidad del aceite, cambio del aceite y del filtro, limpieza etc., atégase a las instrucciones indicadas en el manual de la bomba.

7.6. Solución de problemas

Problema	Causa	Solución
La soldadura del envase no se ha hecho correctamente	- El tiempo para soldar no es correcto. - La junta de la tapa está sucia o estropeada. - El envase no está colocado correctamente en la barra soldadora. - La barra soldadora está gastada (el revestimiento de teflón está quemado). - La cuchilla colocada debajo del teflón de la barra soldadora está rota.	- Modifique el tiempo de soldadura. - Limpe o cambie la junta de la tapa (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica). - Coloque el envase correctamente. - Cambie la barra soldadora (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica). - Cambie la cuchilla (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
Vacío final insuficiente	- El porcentaje de vacío configurado no es correcto. - La junta de la tapa está sucia o desgastada. - La tapa no cierra bien.	- Cambie el porcentaje de vacío. - Limpe o cambie la junta de la tapa (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica). - Cierre bien la tapa - Compruebe que entre la tapa y el recipiente del vacío no haya objetos o suciedad.
La tapa no se abre	Falta corriente eléctrica.	Espere a que se restablezca la corriente eléctrica.

Si después de haber efectuado dichos controles, la máquina no funciona todavía perfectamente, consulte con el servicio de asistencia describiendo exactamente el defecto que ha detectado.

7.7. Desmontaje, demolición y desecho de los residuos



ATENCIÓN!

Las tareas de desmontaje y demolición se deben encargar a personal especializado en dichas actividades y dotado de los equipos mecánicos y eléctricos necesarios para trabajar en condiciones de seguridad.

Proceder de la siguiente manera:

- desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica
- desconectar la máquina de la red de alimentación de gas (si está conectada)
- desmontar los componentes
- vaciar el aceite de la bomba.

Cada uno de los residuos se debe tratar, desechar o reciclar en función de la clasificación y de los procedimientos previstos por la legislación vigente en el país de la instalación.



El símbolo indica que este producto **no** se debe tratar como residuo doméstico.

Asegurando que el producto se elimine correctamente, se facilitará la prevención de potenciales consecuencias negativas para el ambiente y para la salud de las personas, que de otra manera podrían ser causadas por un inadecuado tratamiento de los residuos de este producto.

Para informaciones más detalladas con respecto al reciclado de este producto, contactar el vendedor del producto, o como alternativa el servicio de post venta o el correspondiente servicio de tratamiento de residuos.

ÖVERSÄTTNING AV ORIGINALINSTRUKTIONER

Innehållsförteckning	SV
-----------------------------	-----------

Kapitel 1.	Beskrivning	Sida
1.1.	Förord.....	19
1.2.	Förpackningsmaskinens prestanda.....	19
1.3.	Maskinens huvudkomponenter.....	19
1.4.	Maskinens tekniska data.....	20
Kapitel 2.	Påsarnas egenskaper	
2.1.	Påsar att användas.....	21
Kapitel 3.	Maskinens driftsförhållanden	
3.1.	Vad man kan förpacka.....	21
3.2.	Vad man inte ska förpacka.....	21
Kapitel 4.	Säkerhetsföreskrifter	
4.1.	Varningar.....	21
4.2.	Beskrivning säkerhetsklistermärken.....	23
4.3.	Personliga skyddsanordningar.....	23
Kapitel 5.	Installering av maskinen	
5.1.	Transport och uppställning.....	24
5.2.	Miljövillkor.....	24
5.3.	Användare.....	24
5.3.1.	Påfyllning av olja i pumpen.....	24
5.3.2.	Elanslutning.....	25
5.3.3.	Gasanslutning.....	25
Kapitel 6.	Inställning och förberedning av maskinen	
6.1.	Kontrollpanel.....	26
6.2.	Användning.....	26
6.3.	Val av program och kalibrering parametrar.....	27
6.3.1.	Standardprogram P1, P2, P3, P4.....	27
6.3.2.	Program för externt vakuum P5.....	28
6.3.3.	Specialprogram t1, t2, t3.....	29
6.3.4.	Specialprogram Sr1, Sr2.....	30
6.4.	Larmmeddelanden.....	31
Kapitel 7.	Regelmässigt underhåll	
7.1.	Försiktighetsåtgärder för ingrepp av regelmässigt underhåll.....	32
7.2.	Rengöring av svetsstången.....	32
7.3.	Utbyte av lockets packning.....	32
7.4.	Rengöring av maskinen.....	33
7.5.	Underhåll av pumpen.....	33
7.6.	Problemlösning	33
7.7.	Demontering, skrotning och undanröjning av resterna.....	34
	Överensstämmelseförklaring EC.....	52

1.1. Förord

Denna handbok har avfattats enligt normen UNI 10893 av Juli 2000. Den är avsedd för användaren för att möjliggöra maskinens ordentliga användning. Förvara den i ett lätt tillgängligt ställe i närheten av maskinen, på en plats som alla användarna känner till. Denna handbok är en väsentlig del av maskinen med hänsyn till säkerheten. För att underlätta dess förståelse förklaras här efter symbolerna som har använts.

	OBSI: Normer angående skyddsåtgärder för operatören. Denna varning anger att en fara består, som kan orsaka skada hos den som arbetar på maskinen.
	OBSI: Varma maskindelar. Anger risk för brännskada med risk för olyckfall, även allvarlig, för den utsatta personen.
	VARNING: Anger möjligheten att orsaka skada på maskinen och dess komponenter.

Företaget som tillverkat maskinen har all mångfaldiganderätt av denna manual. Mångfaldigande, även delvis, är förbjudet enligt lag. Beskrivningar och illustrationer i denna manual är inte obligatoriska och därför kan tillverkningsföretaget när som helst införa ändringar som företaget finner lämpliga. Denna manual får inte överlämnas till tredje part utan skriftligt tillstånd från tillverkningsföretaget.

1.2. Förpackningsmaskinens prestanda

Denna maskin är det bästa, som moderna vakuum-teknologin kan framföra. Tack vare dess flexibilitet, dess enkla programmering och ekonomiska drift är den en utmärkt lösning för alla, som behöver förpacka livsmedel under vakuum eller i förändrad atmosfär, så att dessa inte längre är i kontakt med syre och med förorenande kemiska och biologiska ämnen som finns i omgivningen. Dessa resultat uppnås tack vare maskinens programmering, som tillåter att åstadkomma önskad vakuum, varvid en närapå total utsugning av luften från förpackningens insida är möjlig. På så vis kommer din produkt att länge behålla sina organolektiska egenskaper, sin färg, sin smak, sin aroma och sina närande egenskaper.

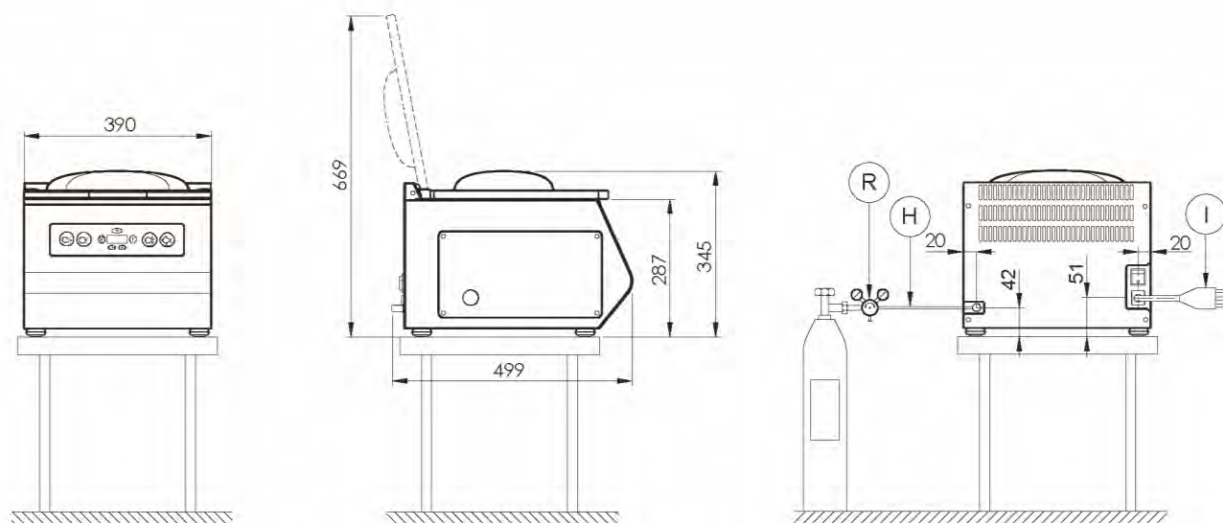
1.3. Maskinens huvudkomponenter

Maskinens huvudkomponenter är de följande:

1. Huvudströmbrytare
2. Manöverpanel
3. Lock
4. Behållare
5. Svetsstång
6. Platta.



1.4. Maskinens tekniska data



Förpackningens vikt och mått

Bredd = 610 mm

Längd = 520 mm

Höjd = 420 mm

Vikt = 40 Kg

Maskinens vikt

Vikt = 38 Kg

Vakuumpump = 8m³

I = Elanslutning; **H** = Gasanslutning; **R** = Reducerventil för gastryck.

Kapitel 2. Påsarnas egenskaper

SV

2.1. Påsar att användas

Påsarna kan ha olika tjocklek (85÷200µm) och de ska fungera som en "barriär" för gas- och luftströmning. Endast påsar som är lämpliga för livsmedel får lov att användas. I följande tabell finns maxstorlekar för påsar som kan användas på de olika maskinmodellerna.

Maskin	Bredd påse öppen sida	Påsens längd på den stängda sidan
SLINE-8 PLUS (främre stång)	305mm	265mm

Följande tabell anger lägsta och högsta temperatur som påsarna får lov att utsättas för.

Typ av påse	Minimitemperatur	Maxtemperatur
för matlagning	-15°C	+120°C i 30 minuter
för förvaring	-20°C	+70°C i 2 timmar, +100°C i 15 minuter.



Det rekommenderas, att läsa tekniska säkerhetsinformationerna för påsarna som kommer i användning samt att följa beskrivna anvisningar!

Kapitel 3. Maskinens driftsförhållanden

SV

3.1. Vad man kan förpacka

Med denna maskin kan man förpacka de flesta livsmedel såsom grönsaker, frukt, fisk, mejeriprodukter, kött, pålägg, livsmedel för ugn, gastronomiska livsmedel, torkade produkter, etc.

3.2. Vad man inte ska förpacka

Det är absolut förbjudet, att förpacka följande typer av produkter, för att undvika, att permanent skada maskinen, och dessutom för att undvika olycksfall för operatören:



- Vilken som helst typ av vätska, av vilken som helst täthet, i sköra behållare
- Eldfarligt material
- Explosiva ämnen
- Patroner med gas under tryck eller vilken som helst annan typ av gas
- Löst och flyktigt pulver
- Oförutsedda materialer och produkter, som på något sätt kan vara farliga för användaren och orsaka skador på maskinen.

Kapitel 4. Säkerhetsföreskrifter

SV

4.1. Varningar

Det är mycket viktigt att läsa detta kapitel uppmärksam i alla dess delar eftersom det innehåller viktig information om de risker som operatören kan stöta på vid felaktig användning av maskinen. Dessa grundläggande regler ska läggas till de speciella regler som gäller i de länder där maskinen installeras.

- Installationen av maskinen måste utföras av teknisk personal som är utbildad och auktoriserad.
- Maskinen får ej användas av personer (inklusive barn) med nedsatt mental eller fysisk förmåga eller som saknar rätt erfarenhet och kunskap, såvida de inte övervakas av en person som är ansvarig för deras säkerhet och som kan ge korrekta anvisningar gällande bruk av apparaten.
- Barn ska vara under konstant uppsikt för att försäkra att de inte leker med maskinen.
- Håll barn och djur på avstånd från maskinen när den är i drift. Tillåt inte att barn leker med påsarna.
- Maskinen får användas endast för de ändamål den skapats, och all annan användning ska anses som "felaktig användning", och därmed farlig.
- Tillåt inte personal som inte är auktoriserad att reparera eller utföra något som helst underhåll på maskinen.
- Operatören måste känna till de anvisningar som gäller honom och han måste alltid informeras av den avdelningsansvarige om de relativa riskerna med hans jobb.
- Åt arbetsplaggets armar ordentligt vid handlederna och knäpp dem på ett säkert sätt.
- Sköt om arbetsområdet samt passagerna runt maskinen som måste vara fria från hinder, rena och tillräckligt upplysta.
- Eliminera alla villkor som är farliga för säkerheten innan du använder maskinen och meddela alltid den avdelningsansvarige om eventuella oegentligheter i funktionen.

- Använd inte maskinen om den är trasig.
- Det är förbjudet att manipulera säkerhetsanordningarna och säkerhetskretsarna.
- Det är förbjudet att utföra ändringar på maskinen utan tillverkarens tillstånd.
- Om matarkabeln är skadad ska man byta ut den mot en kabel eller en särskild konstruktion som finns att beställa hos tillverkaren eller dess tekniska kundservice.
- Elskåpet måste alltid förbli stängt under driften.
- Förbjudet att röka när maskinen är igång!
- Det är förbjudet att utföra alla sorters underhålls- och/eller regleringsåtgärder under maskinens drift. Nedmonteringen av skyddet bör endast anföras av underhållspersonal som är utbildad för detta ändamål.
- Det är förbjudet att starta maskinen utan att först ha återmonterat skyddet. Kontrollera de tidigare avlägsnade skyddens korrekta placering före driftsättningen.
- Om operatören avlägsnar sig från maskinen ska han stänga av maskinen och sätta huvudströmbrytaren på läget "0" (OFF)!
- Tillverkaren avsägar sig allt ansvar för skador på personer eller föremål som är en följd av underlåtenhet att följa säkerhetsföreskrifterna.

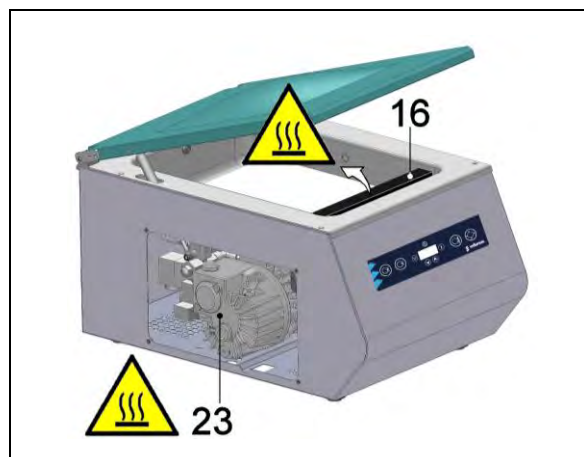
LÄT EJ OTRÄNAD PERSONAL ANVÄNDA MASKINEN!

	Under arbetsfaserna ska man noga uppmärksamma alla varma maskindelar då de kan uppnå temperaturer höga nog att orsaka brännskador.
	Använd inga gasblandningar när den aktuella syrevärdet överstiger atmosfäriska syreprocenten (~19%).

Rör ej på svetsstängan (16) omedelbart efter svestningen.
Fara för brännskador p.g.a. resterande värme på stängan.

Svetsa ej om svestbladet har gått sönder.
Byt genast ut svetsbladet.

Rör inte vakuumpumpen (23) omedelbart efter en arbetscykel.
Möjlig brännskada p.g.a. den höga temperaturen, som pumpen kan uppnå.

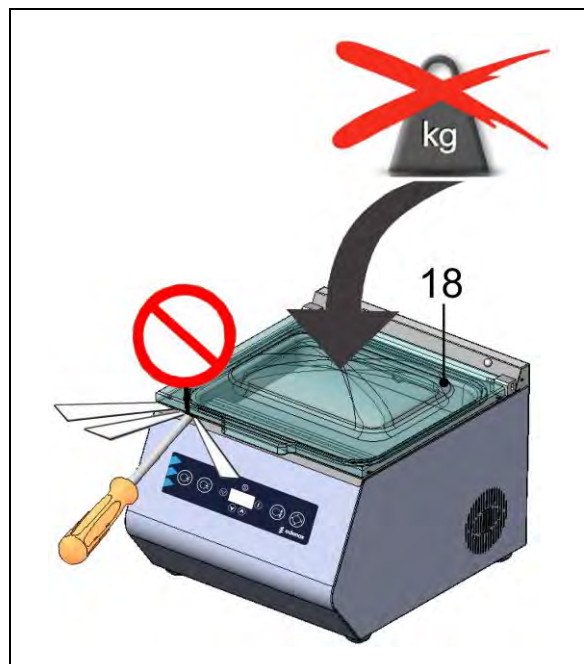


Om energitillförseln slås av under en arbetscykel då locket är stängt, försök inte att öppna locket med hjälp av verktyg men vänta tills energitillförseln åter sätts på.

Ställ ingen tyngd på locket (18)!
Undvik att föremål faller ned på locket!
Detta skulle kunna orsaka sprickor och förstöra locket.

Utför ingen vakuumpförpackning om locket har sprickor eller är söndrigt.

Byt genast ut locket.



4.2. Beskrivning säkerhetsklistermärken

På maskinen finns följande säkerhetsklistermärken:

	Vid den elektriska matningens ingång. OBS! Kontrollera med jämna mellanrum att den elektriska kabeln är korrekt isolerad och att uttaget inte är skadat. Under maskinens drift ska panelerna för inspektion av den elektriska anordningen vara korrekt monterade.
---	---

	- På svetsstängerna inne i tanken - På vakuumpumpen inne i maskinen OBS! Varma maskindelar. Anger risk för brännskada med risk för olyckfall, även allvarlig, för den utsatta personen.
---	--

ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto. WARNING : Hot surface. avoid contact. ATTENTION : Surface chauffante. Ne touchez pas.	På svetsstängerna inne i tanken OBS! Anger fara för brännskada med risk för personskada i fall av kontakt med svetsstängens varma yta.
---	--

ATTENZIONE : Per la pulizia del coperchio non utilizzare alcool o solventi ma esclusivamente acqua e sapone. WARNING : Do not use methylated spirits and solvents clean the lid, but water and soap only. ATTENTION : Pour le nettoyage du couvercle, ne pas utiliser ni alcool ni solvants. N'employer que de l'eau et savon.	På locket i plexiglas. OBS! Anger metod för rengöring av locket för att undvika att skada det eller minska dess genomskinlighet eller varaktighet.
--	--

4.3. Personliga skyddsanordningar

	Använd alltid skyddsskor som skyddar mot stötar och klämning och förhindrar att foten trycks ihop under transport och förflyttning av maskinen.
	Använd handskar som skyddar mot klämning och mekaniska risker under transport och förflyttning av maskinen.
	Använd skyddshandskar för att undvika risk för skärsår vid utbyte av svetsbladen.
	Använd skyddshandskar i enlighet med riskerna i samband med det material som förpackas (mekaniska risker, kemiska risker,...) vilka ska tåla temperaturerna vid svetsning och/eller svetsstängens temperatur (max 100°C).
	Använd under arbete med livsmedel skyddshandskar när du är i kontakt med själva livsmedlen.

5.1. Transport och uppställning



- Installationen av apparaten måste utföras av kvalificerad personal!
- Det rekommenderas att manövrera mycket försiktigt vid transport och placering av maskinen!
- Du får inte välta eller luta apparaten! Detta orsakar oljeläckage från pumpen som kan skada själva apparaten.



Försäkra dig om att lyftanordningen är lämplig för att lyfta lasten som ska hanteras före varje hantering!
När det gäller transport för hand bestämmer den gällande lagstiftningen den viktgräns som en person kan lyfta (se följande tabell).
Beroende på vikten som ska lyftas (se avsnitt 1.4) och på operatören som lyfter den krävs därför fler personer.

	MAXIMAL LYFTBAR VIKT	
ÅLDER	MÄN	KVINNOR
> 18 ÅR	30	20
15-18 ÅR	20	15

- Avlägsna allt emballagematerial.
- Du ska inte installera eller använda apparaten om den är skadad.
- Följ de instruktioner som medföljer apparaten.
- Var alltid försiktig vid förflyttning av apparaten. Bär alltid skyddshandskar.

5.2. Miljövillkor

- Lyft maskinen och ställ den på arbetsytan. Försäkra dig, att den står i ett lämpligt rum, utan lättantändlig material, gas eller explosiva ämnen. Maskinen får endast installeras på ytor som är jämna, plana och inte brandfarliga.
- Lämna ett utrymme på minst 0,5m runt om maskinen för att inte täppa till luftintagen.

Villkor tillåtna i rummet, där maskinen står uppställd:

- Temperatur mellan + 5°C och + 40°C.
- Relativ fuktighet mellan 30% och 90% utan kondensvatten.

Belysningen i rummet, där maskinen används, ska motsvara föreskrifterna, som gäller i landet där den är installerad, den ska vara enhetlig och garantera en god sikt, för att skydda operatörens säkerhet och hälsa.

MASKINENS SKYDDSGRAD = IP20

BULLER I LUFTEN ORSAKAD AV MASKINEN ÄR MINDRE ÄN 70 dB(A)

5.3. Användare

5.3.1. Påfyllning av olja i pumpen

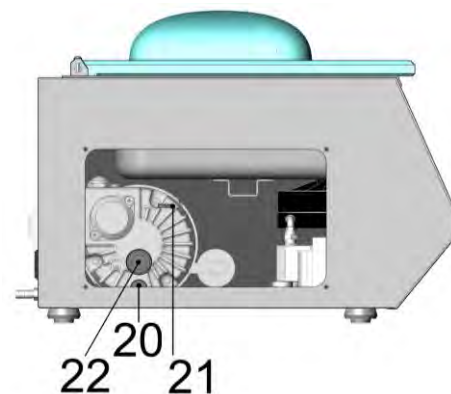
Om det inte finns olja i pumpen ska man fylla på med hela den medföljande flaskan.

Påfyllning av olja ska utföras av en utbildad och auktoriserad tekniker.

För att få åtkomst till maskinens inre ska man med hjälp av en skruvmejsel ta bort sidopanelen genom att skruva av fästskruvorna.

Skruva av oljepåfyllningslocket (21) med hjälp av den medföljande nyckeln och fyll på oljebehållaren genom att följa instruktionerna i pumpens bruksanvisning, som ni fått tillsammans med maskinen.

- (20) Propp för att tömma ut oljan
- (21) Propp för att fylla på oljan
- (22) Propp för att inspektera oljan



5.3.2. Elanslutning

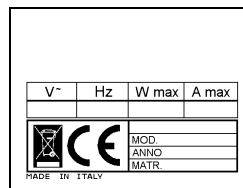
Spänning (V): se maskinskylten

Frekvens (Hz): se maskinskylten

Maximal upptagen potens (W): se maskinskylten

Maximal upptagen ström (A): se maskinskylten

Obs: Vid varje kontakt med tillverkaren ange alltid maskinens modell och registreringsnummer, som är angivna på skylten på maskinens baksida.



Matarledningen måste skyddas av en differentialbrytare typ A med en nominell differentialström "I Δ n" på 30 mA. Följaktligen måste jordelektrodens maximala motstånd överensstämja med de värden som anges i följande tabell.

I Δ n	Jordelektrodens maximala motstånd	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω



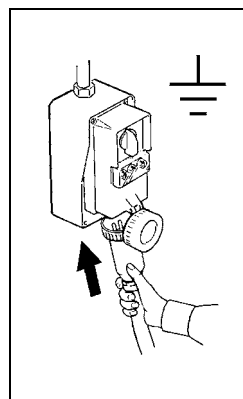
RESPEKTERA NORMERNA FÖR SÄKERHETEN PÅ ARBETSPLATSEN!

Om maskinen inte är försedd med matningsplugg ska en lämplig plugg användas, som passar till spänningens och amperetalets värden, angivna på maskinens identifieringsskylt och som i vilket fall som helst stämmer överens med föreskrifterna som gäller i landet, där maskinen ställs upp.

JORDNING ÄR OBLIGATORISK!

Innan elanslutningen genomförs ska man kontrollera, att nätspänningen motsvarar den, som är angiven på skylten på maskinens baksida och att jordningskontakten överensstämmer med gällande säkerhetsnormerna. Kontakta lokala elleverantören vid tvivel över nätspänningen.

Sätt i kontakten på kabeln från maskinens elskåp i ett strömuttag för den allmänna strömkretsen vilket ska vara lättåtkomligt för operatören.



5.3.3. Gasanslutning

Om ni förpackar i modifierad atmosfär rekommenderar vi att ni använder specifik gas för livsmedelsförpackningar, enligt lagen över livsmedelstillsatser, som gäller i landet där maskinen används.

Den gas som används, vilken är en blandning av kväve, koldioxid och mer sällan syre och andra gaser, är en gashaltig blandning som är speciellt anpassad för den produkt som ska förpackas.



Använd inga gasblandningar när den aktuella syrevärdet överstiger atmosfäriska syreprocenten (~19%).

Anslut gassystemet, om maskinen är försedd med den, med röret (H), till gastuben (se kapitel 1.3.).

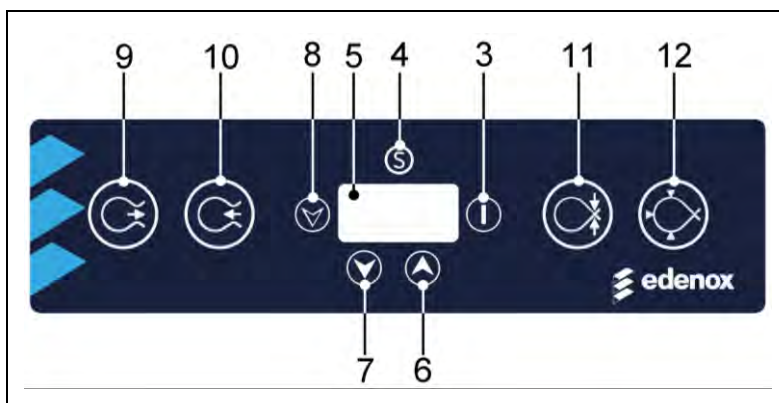
Ställ in systemets tryck på ungefär 2atm, och ta därvid med i beräkningen, att maximala arbetstrycket är 4atm.

Om trycket inte stämmer, vrid på tryckregulatorns manörratt (R) (se kapitel 1.3.).

6.1. Kontrollpanel

Maskinen är försedd med en kontrollpanel via vilken man kan ställa in alla programmerings- och driftfunktioner.

- 3 Start-tryckknapp
- 4 Val-tryckknapp
- 5 Display. Visar valda funktioner och tillhörande inställningsdata
- 6 Tryckknapp "ÖKA". Ökar värdena för de inställda funktionerna
- 7 Tryckknapp "MINSKA". Minskar värdena för de inställda funktionerna
- 8 Stopp-tryckknapp
- 9 Led funktion vakuum och extra vakuum
- 10 Led funktion gas
- 11 Led funktion svetsning
- 12 Led funktion luft in igen



6.2. Användning

Slå på maskinen genom att ställa den allmänna huvudströmbrytaren, som är belägen på baksidan, i läge ON och vänta ett par sekunder tills displayen visar det senast utförda programmet (t.ex. P1).

Lägg produkten som ska förpackas i påsen.

Placera påsen i luftlocken så rakt som möjligt på svetsstängan. Försök därvid, att undvika veck, som kan orsaka att svetsningen inte blir riktigt tät.

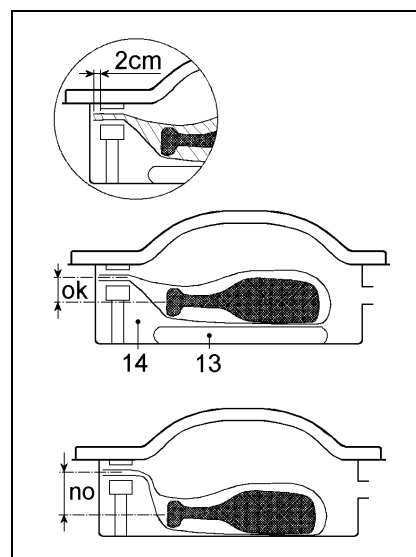
Det är viktigt, att påsarna står ut ungefär 2 cm över svetsstängan.

Om funktionen "GAS" är till, ska påsen placeras med fliken öppen på gasbrännaren, som befinner sig på svetsstängans sida.

Stäng locket och tryck på knappen för Start (3).

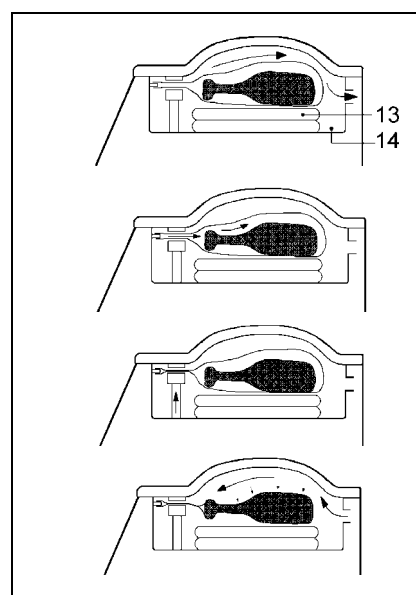
Obs: Om det tillåts av produktens storlek rekommenderar vi att använda brickan/orna (13) eftersom en större tjocklek på produkten ger påsen ett bättre läge i förhållande till svetsnskenan.

Dessutom reduceras volymen i kammaren (14) och således även luften att suga ut, vilket innebär att förpackningscykeln förkortas.



Förpackningscykeln består av 4 faser:

1. Vakuumfas i vilken all luft inuti behållaren och i påsen sugas ut. Under vakuumfasen visar displayen dess utvecklingsprocess i procentsatser fram tills att det inställda värdet har uppnåtts. Lysdioden (9) är tänd.
2. Gasinsprutningsfas (om maskinen är försedd med denna anordning). Under gasinsprutningsfasen visar displayen dess utvecklingsprocess i procentsatser fram tills att det inställda värdet har uppnåtts. Lysdioden (10) är tänd.
3. Svetsningsfas, där förpackningen svetsas. Under svetsningsfasen visar displayen dess utvecklingsprocess i procentsatser fram tills att det inställda värdet har uppnåtts. Lysdioden (11) är tänd.
4. Fas för retur av luft i behållaren. Lysdioden är tänd (12). I behållaren återställs det omgivande trycket. Du kan sedan öppna locket så snart som displayen visar programnumret (t.ex. P1). Maskinen är redo, att börja en ny förpackningscykel.



6.3. Val av program och kalibrering parametrar

Maskinen har 10 valbara program:

- **P1, P2, P3, P4:** Standardprogram
- **P5:** Program för "externt vakuum"
- **t1, t2, t3, Sr1, Sr2:** Specialprogram.

För att välja programnumret tryck på knapparna ÖKA (6) och MINSKA (7).

När man trycker på knappen (4) kommer man in i programmeringen för programmet, som just då visas.

Om man trycker på knappen (4) en gång till, visas alla parametrarna för det valda programmet.

Om man trycker på knapparna (6) och (7) är det möjligt, att öka eller minska värdet på parametern, som visas. Lagringen av förändringarna sker när du, när du bläddrar igenom alla programparametrarna, kommer tillbaka till visningen av programnumret (t.ex. P1).

Observera: Under programmeringsfasen gör knappen för **Stopp** (8) det möjligt att gå tillbaks till den föregående parametern.

6.3.1. Standardprogram P1, P2, P3, P4.

P1 , P2 , P3 , P4	Det är standardprogram som består av 4 änderingsbara parametrar: Vakuum, extravakuum, gas, svetsning.
---	--

Parameter "Vakuum"

Det är möjligt, att ställa in ett värde för parametern VAKUUM mellan 35.0 och 99.9%. Procentsatsen vakuum bör vara 99.9%. För andra inställningar, se den bifogade tabellen nedan.

Programmeringstillståndet för vakuum-parametern är signalerad genom led-ljuset (9).

Livsmedel	Rekommenderat Vakuum
Kött	99.9%
Ost	99.9%
Riven ost	35 - 50%
Frukt	99.9%
Marmellad och kräm	99.9%
Soppor	99.9%
Småbröd	60 - 70%
Pasta	99.9%
Fisk, mollusker	99.9%
Korv	99.9%
Charkuterivaror och kallskuret	99.9%
Grönsaker	99.9%
Färska grönsaker (sallad, tomater)	35 - 50%

Parameter "Extra-Vakuum"

Om VAKUUM-värdet är inställt till 99.9% kommer man genom att trycka på knappen (4) till programmering av parametern EXTRA-VAKUUM som markeras med bokstaven E på displayens sista knapp.

Man kan ställa in ett värde mellan 0 och 60 sekunder. Detta är den tid under vilken pumpen fortsätter att dra ut luft ur vakuumkammaren efter det att maskinen nått det inställda värdet för vakuum. Denna funktion är användbar för porösa produkter där utsugning av luft är särskilt svår (t. ex. kött).

Obs: om det inställda VAKUUM-värdet understiger 99.9% visas inte parametern EXTRA-VAKUUM och istället visas nästa parameter (GAS) direkt.

Parameter "Gas"

Det är möjligt, att ställa in ett värde mellan 0 och 60%. Denna parameter kan inte vara högre än vakuum-parametern, då man annars får en funktion som står i motsats till vakuum-funktionen. Programmeringstillståndet för gas-parametern signaleras genom ledljuset (10). Om ledljuset för gasen (10) blinkar, betyder det, att gastuben inte är rätt ansluten till maskinen och att maskinen inte går i gång. Återställ anslutningen.

Obs: När man ställer in ett program "vakuum "gas" ska minsta resterande procentsatsen för vakuum, efter påfyllning av gas, vara högre än 60%.

Exempel: VAC 99.9%

GAS 40%

Resterande vakuum (99.9 - 40) = 59.9%.

Parameter "Svetsning"

Det är möjligt, att ställa in ett värde mellan 0.5 och 4 sekunder, under vilka svetsningen utförs.

För de första arbetscyklerna bör man ställa in ett värde på cirka 1.6 sekunder, för att sedan minska det, så att man undviker, att bränna teflonbandet. Programmeringstillståndet för tidsparametern är signalerad genom led-ljuset (11).

Tabellen nedan anger svetstiden som vi rekommenderar att ställa in baserat på påsarnas typ och tjocklek.

Typ av påse	Påsens tjocklek (µm)	Svetstid (sekunder)
Slät för matlagning	85 – 95	1.3 – 1.5
Slät för förvaring	85 – 95	1.3 – 1.5
Slät i aluminium	120 – 140	2.0 – 2.5
Veckad i aluminium (för påsens förpackning måste man använda tillvalet "motsvetsskena")	120 – 140	2.5 – 3.0

6.3.2. Program för externt vakuum P5

Det är programmet för genomförandet av "Externt Vakuum", som ska användas för att avlägsna luften från specifika hermetiskt återslutbara behållare (levereras inte med denna produkt).

I detta program kan du ställa in parametrarna "vakuum" och "extravakuum".

P5

□ **Fas 1**

Skruva fast anslutningsröret för "externt vakuum" (levereras inte med denna produkt).

□ **Fas 2**

Koppla detta anslutningsrör, via ett utsugningsrör, till behållaren. Starta programmet med öppet lock genom att trycka på knappen för Start (3).



Parameter	P1	P2	P3	P4	P5 (Extern Vakuum)
Vakuum (Värden uttryckta i %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 97.5	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 95.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 35.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extravakuum (Värden uttryckta i sekunder)	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00
Gas (Värden uttryckta i %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	
Svetsning (Värden uttryckta i sekunder)	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	

6.3.3. Specialprogram t1, t2, t3

Infusion cycle.

Det är det program som gör marinerings/infusion av livsmedlen möjlig.

- Lägg livsmedlet med den aromatiska marinaden i påsen och placera denna i behållaren.
- Ställ in förpackningsparametrarna (vakuum, infusionstid, gas, svetsning).
Observera: Ställ in infusionstiden (iC1-iC10) genom att trycka på knapparna (6) och (7).
iC1 = 1 minut
iC10 = 10 minuter.
- För att starta cykeln: Stäng locket och tryck på knappen för Start (3),
- Öppna locket så snart som det står (t1) på displayen.


Compression.

Det är det program som gör att du kan mjuka upp köttet samt därav framställda produkter. Detta sker genom att man utsätter livsmedlet för flera repetitioner av vakuumcyklerna, så att den fibrösa strukturen blir mjukare.

- Lägg livsmedlet i påsen och placera denna i behållaren.
- Ställ in förpackningsparametrarna (vakuum, extravakuum, repetitioner av vakuumcykler, svetsning).
Observera: Ställ in antalet repetitioner av vakuumcyklerna (t.02-t.15) genom att trycka på knapparna (6) och (7);
t.02 = 2 cykler
t.15 = 15 cykler.
- För att starta cykeln: Stäng locket och tryck på knappen för Start (3),
- Öppna locket så snart som det står (t2) på displayen


Liquid time.

Det är det program som låter dig ställa in fasen för svetsning av påsarna som innehåller flytande produkter (soppor osv.).

Beroende på temperaturen på den vätska som ska förpackas i påsen ska du ställa in värdet "Lt", som automatiskt programmerar utförandet av svetsningen.

- Lägg livsmedlet i påsen och placera denna i behållaren.
- Ställ in förpackningsparametrarna (vakuum, Lt-gradient, gas, svetsning).
Observera: Ställ in värdet på "Lt"-gradienten genom att trycka på knapparna (6) och (7).
Lt.1 = för produkter med temperatur ~ 40-45°C
Lt.2 = för produkter med temperatur ~ 45-55°C
Lt.3 = för produkter med temperatur ~ 55-70°C
Lt.4 = för produkter med temperatur ~ 70-80°C
Lt.5 = för produkter med temperatur ~ 80-85°C.
- För att starta cykeln: Stäng locket och tryck på knappen för Start (3),
- Öppna locket så snart som det står (t3) på displayen.

Parameter	t1 Infusion cycle	t2 Compression	t3 Liquid time
Vakuum (Värden uttryckta i %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extravakuum (Värden uttryckta i sekunder)		Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	
Infusionstid (värden uttryckta i minuter)	Min. = iC1 Max. = iC10 Default = iC1		
Repetition av vakuumcykler (värden uttryckta i antal)		Min. = t.02 Max. = t.15 Default = t.02	
Temperaturgradient			Min. = Lt.1 Max. = Lt.5 Default = Lt.1
Gas (Värden uttryckta i %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0		Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0
Svetsning (Värden uttryckta i sekunder)	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5

6.3.4. Specialprogram Sr1, Sr2

Sr1**Condition.**

Det är det program som ska användas i följande situationer:

- ☐ Efter att maskinen har stått stilla en längre tid.
- ☐ Efter att produkter med en hög procentsats fuktighet (t.ex. soppor) har förpackats.
- ☐ När du märker en nedsättning av maskinens prestanda (t.ex.: tiden för att nå vakuum ökar eller vakuum uppnås inte).

Detta program, som varar i cirka 10 minuter, garanterar en fullständig rengöring av pumpen genom att eliminera varje vätskeemulsion som kan bildas i oljan. Under utförandet av detta program ska du inte förpacka någon produkt.

Detta program har inga inställningsbara variabler.

- ☐ För att starta cykeln: Stäng locket med tom behållare och tryck på knappen för Start (3),
- ☐ Öppna locket så snart som det står (Sr1) på displayen.

Sr2**Service.**

Det är det program som ska användas när en felfunktion upptäcks hos maskinen.

Detta program utför en komplett cykel för vakuum och svetsning av påsen och har inga inställningsbara variabler.

- ☐ Lägg livsmedlet i påsen.
- ☐ Lägg påsen i behållaren.
- ☐ För att starta cykeln: Stäng locket och tryck på knappen för Start (3),
- ☐ Öppna locket så snart som det står (Sr2) på displayen.

Om utförandet av denna förpackningscykel visar sig avvika ska du kontakta teknisk service.

Stopp-tangenten (8)

- Om den trycks in under vakuumfasen stoppar den omedelbart utsugningen och maskinen fortsätter automatiskt till svetsningen av påsen. Denna funktion ska användas för förpackning av flytande och varma produkter som under vakuumcykeln kan börja koka.
- Om den trycks in under några sekunder med stoppad maskin (när displayen visar programnumret) visar displayen det elektroniska kortets mjukvaruversion.

Stand-by

Efter 20 minuters inaktivitet går maskinen in i standby-läge (ett villkor som garanterar energibesparing). Under denna fas är lysdioden (9) tänd.

För att återaktivera maskinen tryck på knappen (4).

6.4. Larmmeddelanden

Det elektroniska kortet medger avläsning av olika larm som signaleras genom att följande meddelanden visas på displayen (5):

Larm	Orsak	Lösning
Er0	Eprom-fel. Det elektroniska kortet är blockerat.	Tryck på STOPP-knappen (8). Tryck och starta maskinen igen.
Er1	Fel på konfigurationen av uppgifterna.	Tryck på STOPP-knappen (8) (programmen ställs in som i standard). Tryck och starta maskinen igen.
Er2	Felkalibrering.	Tryck på STOPP-knappen (8) (kalibreringen ställs in som i standard). Tryck och starta maskinen igen. Utför en ny kalibrering.
Er3	Fel på cykelräknare.	Tryck på STOPP-knappen (8) (räknarna nollställs). Tryck och starta maskinen igen.
Er4	Trasigt svetsrelä.	Kontakta teknisk service.
Er5	Timeout vakuum. Omöjligt att nå inställt vakuumvärde.	Tryck på STOPP-knappen (8). Tryck och starta maskinen igen. Kontrollera att den inställda procentsatsen vakuum är korrekt. Kontrollera att lockets packning inte är smutsig eller sliten. Kontrollera att locket stängs korrekt. Utför en ny kalibrering.
Er6	Vakuumgradient. Når inte ökning.	Tryck på STOPP-knappen (8). Kontrollera att den inställda procentsatsen vakuum är korrekt. Kontrollera att lockets packning inte är smutsig eller sliten. Kontrollera att locket stängs korrekt. Utför programmet Sr1 "Condition" för att rengöra pumpen från eventuella oljeemulsioner.
Er7	Timeout gas. Gasflaska tom. Inställd procentandel av gas är otillräcklig.	Tryck på STOPP-knappen (8). Kontrollera inställd procentandel av gas inuti programmet. Stäng av maskinen och kontrollera gasflaskan.
Er8	Timeout luftretur. Vid slutet av programmet uppnås inte omgivningstrycket i behållaren. Problem med ventilen för luftreturen (trasig eller smutsig).	Tryck på STOPP-knappen (8). Tryck och starta maskinen igen.
oiL	Oljeunderhåll. Maskinen har överskridit det antal cykler efter vilket oljebyte krävs.	Detta larm är inte blockerande och genom att trycka på STOPP-knappen (8) förbikopplar du. Visas endast vid påslagningen. Kontakta teknisk service.

Om larmet kvarstår efter att ha utfört ingripanden och kontroller som anges för återställning av maskinen ska du kontakta teknisk service.

7.1. Försiktighetsåtgärder för ingrepp av regelmässigt underhåll

VANLIGT UNDERHÅLLSARBETE SKA UTFÖRAS AV KVALIFICERAD OCH LÄMPLIGT BILDAD PERSONAL.



Innan underhållsarbeten påbörjas, ska maskinen stängas av med huvudströmbrytaren och kontakten dras ut från nätuttaget.
Koppla från gassystemet (om sådan installerats).
Vänta på att maskinen svalnar.

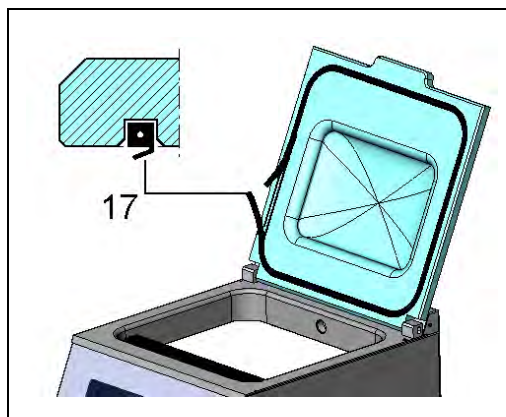
7.2. Rengöring av svetsstången

Använd en torr tyglapp för att ta bort filmresterna, som kan lagras på svetsstången (16).



7.3. Utbyte av lockets packning

När lockets (17) packning börjar nötas ut bör den bytas ut. På så sätt förbättras maskinens funktion och hastighet. Utbytet är mycket enkel att genomföras:
Ta bort den utnötta packningen, rengör dess säte och stoppa in den nya packningen linjärt och kontrollera, att dess änden är hopfogade, så att ingen springa kan hindra, att vakuum uppstår.



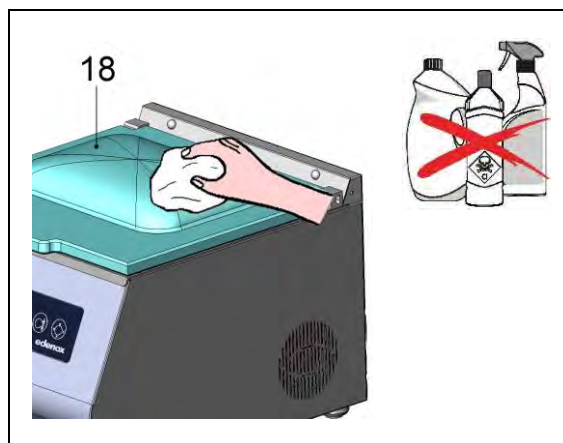
7.4. Rengöring av maskinen

 För att rengöra plexiglaslocket (18) ska både dess utsida och insida endast rengöras med vatten och tvål. Använd inga rengöringsmedel eller lösningsmedel, som kan skada plexiglaslocket (18), samt minska dess genomskinlighet och varaktighet. Rengör karosseriet och inre behållaren med vanliga rengöringsmedel för rostfritt stål.

Kontrollera regelbundet lockets skick, att det är helt, att det inte finns någon form av värmesprickor och att ingen gulning eller ökning av matthet uppstått. Om något av ovanstående inträffar måste man byta ut locket.



Locket i plexiglas ska bytas ut var 10:e år!



 Rengör karosseriet och inre behållaren med vanliga rengöringsmedel för rostfritt stål. Använd inte klorbaserat rengöringsmedel (saltsyra, natriumhypoklorit, osv.), inte ens utspätt. Använd inte repande rengöringsmedel, stålull eller annat repande material för att rengöra ytorna. Använd inte silverputsmedel. Rengör inte maskinen med vattenstråle eller ånga.

7.5. Underhåll av pumpen

Ett regelbundet underhåll är nödvändigt för att garantera korrekt funktion under lång tid.

Vid utförande av underhåll, som t.ex. kontroll av oljans nivå och kvalitet, byte av olja och filter, rengöring osv. ska man noga följa anvisningarna i pumpens bruksanvisning.

7.6. Problemlösning

Problem	Orsak	Lösning
Svetsningen av påsen utförs inte korrekt	- Svetsningstiden är inte korrekt. - Lockets packning är smutsig eller utnött. - Påsen är inte korrekt placerad på svetsstången. - Svetsstången är utnött (teflonbeläggningen är bränd). - Bladet som är placerat under svetsstångens teflon är trasigt.	- Justera svetsningstiden. - Rengör eller byt ut lockets packning (kontakta den tekniska supporten för byte). - Placera påsen korrekt. - Byt ut svetsstången (kontakta den tekniska supporten för byte). - Byt ut bladet (kontakta den tekniska supporten för byte).
Otillräckligt slutvakuum	- Den inställda procentsatsen vakuum är inte korrekt. - Lockets packning är smutsig eller utnött. - Locket är inte korrekt stängt.	- Justera procentsatsen vakuum. - Rengör eller byt ut lockets packning (kontakta den tekniska supporten för byte). - Stäng locket korrekt - Kontrollera att det inte finns några föremål eller smuts mellan locket och vakuumbehållaren.
Locket öppnas inte	Brist på elektrisk ström.	Vänta på att strömmen kommer tillbaks.

Om maskinen efter ovanstående kontroller ännu inte fungerar perfekt, kontakta ditt servicecenter och beskriv felet exakt.

7.7. Demontering, skrotning och undanröjning av resterna



Demontering och montering ska utföras av därtill specialiserad fackpersonal, med tillräckliga mekaniska och elektriska kunskaper, nödvändiga för att arbeta under säkert tillstånd.

Gör så här:

- Koppla bort maskinen från elnätet
- Koppla bort maskinen från gasanordningen (om sådan installerats)
- Demontera komponenterna
- Töm ut oljan från pumpen.

Allt avfall ska behandlas, röjas undan eller återvinnas enligt klassificeringen och enligt procedurerna, som är förutsedda av lagen i landet där maskinen befinner sig.



Symbolen anger, att produkten **inte** får behandlas som hushållsavfall.

Om man försäkrar sig, att produkten avskaffas på lämpligt sätt, förenklas förebyggande av potentiella, negativa konsekvenser för miljön och för människors hälsa, vilka annars kan uppstå om produktens avfall behandlas på olämpligt sätt.

För närmare upplysningar över produktens återvinning, v.g. kontakta produktens försäljare, kundtjänsten, eller även lämplig service för behandling av avfall.

TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS

Índice	PT
Capítulo 1. Descrição	Página
1.1. Prefácio.....	36
1.2. Prestações da máquina confeccionadora.....	36
1.3. Componentes principais da máquina.....	36
1.4. Dados técnicos da máquina.....	37
Capítulo 2. Características dos envelopes	
2.1. Envelopes que se podem utilizar.....	38
Capítulo 3. Condições de uso da máquina	
3.1. O que se pode confeccionar.....	38
3.2. O que não deve ser confeccionado.....	38
Capítulo 4. Normas de segurança	
4.1. Advertências.....	38
4.2. Descrição dos adesivos de segurança.....	40
4.3. Dispositivos de protecção individual.....	40
Capítulo 5. Instalação da máquina	
5.1. Transporte e posicionamento.....	41
5.2. Condições ambientais.....	41
5.3. Serviços.....	41
5.3.1. Carregamento de óleo da bomba.....	41
5.3.2. Conexão eléctrica.....	42
5.3.3. Ligação de gás.....	42
Capítulo 6. Regulação e preparação da máquina	
6.1. Painel de comando.....	43
6.2. Utilização	43
6.3. Selecção dos programas e configuração dos parâmetros.....	44
6.3.1. Programas padronizados P1, P2, P3, P4.....	44
6.3.2. Programa para vácuo externo P5.....	45
6.3.3. Programas especiais t1, t2, t3.....	46
6.3.4. Programas especiais Sr1, Sr2.....	47
6.4. Mensagens de alarme.....	48
Capítulo 7. Manutenção ordinária	
7.1. Cautelas para intervenções de manutenção ordinária.....	49
7.2. Limpeza da barra de soldadura.....	49
7.3. Substituição da guarnição da tampa.....	49
7.4. Limpeza da máquina.....	50
7.5. Manutenção da bomba.....	50
7.6. Solução dos problemas	50
7.7. Desmontagem, demolição e sucateamento resíduos.....	51
Declaração CE de conformidade.....	52

1.1. Prefácio

O presente manual foi redigido respeitando-se a norma UNI 10893 de Julho 2000. Dirige-se a todos os usuários de modo a consentir um correcto uso da máquina. Conservá-lo em local facilmente acessível próximo à máquina e conhecido por todos os usuários. Para efeito da segurança o presente manual é parte integrante da máquina. Para melhorar a compreensão esclarecemos, a seguir, os símbolos utilizados.

	ATENÇÃO: Normas de prevenção de acidentes para o operador. Tal advertência indica a presença de perigos que podem causar lesões em quem está operando a máquina.
	ATENÇÃO: Órgãos quentes. Indica o perigo de queimaduras com risco de infortúnio, até mesmo grave, para a pessoa exposta.
	ADVERTÊNCIA: Indica a possibilidade de trazer danos à máquina e/ou aos seus componentes.

Todos os direitos de reprodução do presente manual são reservados à empresa fabricante. A reprodução, mesmo que parcial, é proibida nos termos da lei. As descrições e as ilustrações presentes neste manual não são definitivas, portanto, a empresa fabricante se reserva o direito de efectuar todas as modificações que considerar oportunas, a qualquer momento. O presente manual não pode ser cedido para análise de terceiros sem a autorização por escrito da empresa fabricante.

1.2. Prestações da máquina confeccionadora

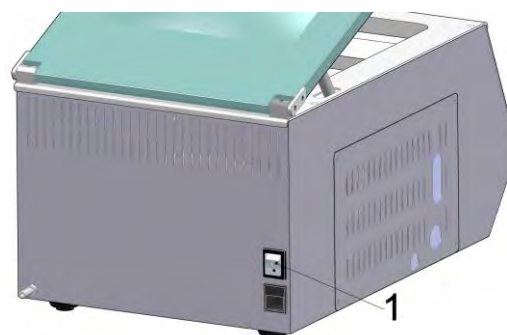
Esta máquina representa o melhor que a tecnologia moderna do vácuo pode oferecer. Pela sua flexibilidade, fácil programação e economicidade, representa uma solução muito válida a qualquer pessoa que deva embalar produtos alimentares a vácuo ou em atmosfera modificada, eliminando o contacto dos mesmos com o oxigénio e contaminantes químicos e biológicos presentes no ambiente.

Estes resultados são alcançados graças a uma programação da máquina que nos permite realizar o vácuo desejado, obtendo uma extracção quase total do ar no interior da embalagem. Deste modo, o vosso produto conservará por muito tempo as suas características organolépticas, de cor, sabor, aroma e nutricionais.

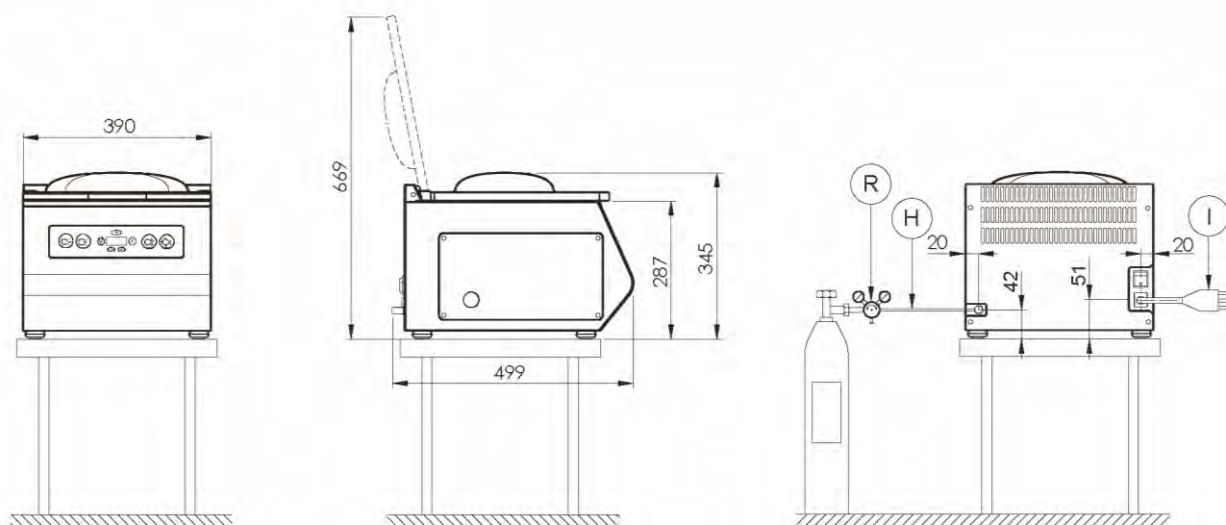
1.3. Componentes principais da máquina

Os componentes principais da máquina são os seguintes:

1. Interruptor geral
2. Painel de comandos
3. Tampa
4. Cuba
5. Barra soldadora
6. Placa.



1.4. Dados técnicos da máquina



Peso e dimensões da embalagem

Largura = 610 mm

Comprimento = 520 mm

Altura = 420 mm

Peso = 40 Kg

Peso da máquina

Peso = 38 Kg

Bomba de vácuo = 8m³

I = Conexão eléctrica; **H** = Ligação de gás; **R** = Redutor de pressão de gás.

Capítulo 2. Características dos envelopes

PT

2.1. Envelopes que se podem utilizar

Os envelopes podem ser de várias espessuras (85÷200µm) e devem ter características de “barreira” na passagem do gás e do ar. É obrigatório utilizar somente envelopes aprovados para uso alimentar. Na tabela seguinte encontrem as dimensões máximas dos envelopes que se podem utilizar nos vários modelos de máquina.

Máquina	Largura envelope lado aberto	Comprimento envelope lado fechado
SLINE-8 PLUS (barra frontal)	305mm	265mm

A tabela abaixo indica os limites de temperatura mín/máx aos quais os envelopes podem ser submetidos.

Tipo de envelope	Temperatura mínima	Temperatura máxima
para o cozimento	-15°C	+120°C por 30 minutos
para a conservação	-20°C	+70°C por 2 horas; +100°C por 15 minutos.



Aconselha-se consultar as fichas técnicas e de segurança dos envelopes utilizados e respeitar as prescrições descritas!

Capítulo 3. Condições de uso da máquina

PT

3.1. O que se pode confeccionar

Esta máquina permite confeccionar a maior parte dos produtos alimentares, entre os quais: verdura, fruta, produtos ícticos, queijos, carnes, salames, produtos de assar, produtos de gastronomia, produtos secos, etc.

3.2. O que não deve ser confeccionado

É absolutamente proibido confeccionar os seguintes tipos de produto para evitar danos permanentes na máquina, além de provocar riscos de acidentes ao operador encarregado:



- Líquidos de qualquer tipo e densidade em recipientes frágeis
- Materiais inflamáveis e explosivos
- Bujões de gás sob pressão ou de qualquer tipo
- Pós soltos e voláteis
- Eventuais materiais e produtos não previstos que possam ser, em qualquer modo, perigosos para o usuário e provocar danos à própria máquina.

Capítulo 4. Normas de segurança

PT

4.1. Advertências

É extremamente importante que se leia atentamente cada parte deste capítulo, que contém informações sobre os riscos aos quais o operador pode ser expor no caso de uso inadequado da máquina. Estas normas fundamentais devem ser somadas àquelas específicas dos países onde ocorre a instalação da máquina.

- A instalação da máquina deve ser realizada por pessoal técnico treinado e autorizado.
- A máquina não deve ser utilizada por pessoas (inclusive crianças) cujas capacidades físicas, sensoriais ou mentais sejam reduzidas, ou por pessoas não experientes ou sem conhecimento suficiente, a não ser que tais pessoas sejam supervisionadas por um responsável ou que tenham recebido treinamento para o uso do aparelho, através da intermediação de uma pessoa responsável pela sua segurança.
- As crianças devem ser vigiadas para não brincarem com a máquina.
- Manter as crianças e os animais afastados da máquina enquanto estiver em funcionamento. Não permitir que as crianças brinquem com os envelopes.
- A máquina somente deve ser utilizada para satisfazer as necessidades para as quais foi concebida, qualquer outro uso deve ser considerado “uso impróprio”, portanto, perigoso.
- Não permitir a realização de reparações ou qualquer outro tipo de intervenção na máquina por pessoal não autorizado.
- O operador tomar conhecimento das advertências que lhe competem, e deve ser sempre informado pelo responsável do departamento acerca dos riscos relativos ao seu trabalho.
- Prender bem as mangas do uniforme de trabalho em torno dos pulsos, abotoando-as de maneira segura.
- Cuidar para que o espaço de operação e as passagens em torno da máquina estejam livres de obstáculos, limpos e adequadamente iluminados.
- Eliminar todas as condições que colocam em risco a segurança antes de utilizar a máquina e informar sempre o responsável de departamento sobre cada eventual irregularidade de funcionamento.

- Não utilizar a máquina se esta estiver com alguma avaria.
- É proibido modificar os dispositivos e os circuitos de segurança.
- É proibido realizar modificações na máquina sem a autorização do fabricante.
- Se o cabo de alimentação for danificado, este deve ser substituído por um cabo ou conjunto especial disponibilizado pelo fabricante ou pelo serviço de assistência técnica.
- O quadro eléctrico deve permanecer sempre fechado durante o funcionamento.
- É proibido fumar durante o funcionamento da máquina!
- É proibido executar qualquer operação de manutenção e/ou regulação durante o funcionamento da máquina. O desmontagem das protecções deve ser confiada só aos técnicos de manutenção em serviço, instruídos para isso.
- É proibido fazer com que a máquina funcione sem antes desmontar as protecções. Antes de recolocar a máquina em funcionamento, verifique se as protecções removidas anteriormente estão nas posições certas.
- Se o operador se afastar da máquina, desligar a máquina colocando o interruptor geral na posição "0" (OFF)!
- O fabricante declina de qualquer responsabilidade por danos a pessoas ou coisas em consequência do não cumprimento das normas de segurança.

NÃO PERMITIR QUE PESSOAL NÃO TREINADO USE A MÁQUINA!

	Durante as fases de trabalho prestar atenção em todas as partes quentes da máquina que podem alcançar temperaturas tais que possam provocar queimaduras.
	Não utilizar misturas gasosas com presença de oxigénio, em percentagem superior à atmosférica (~ 19%).

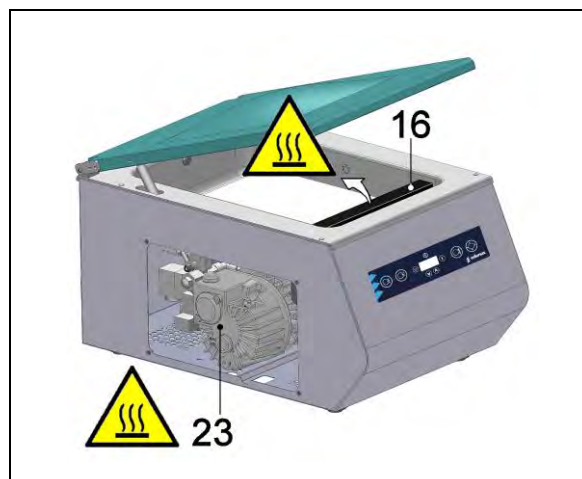
Não tocar a barra de soldadura (16) logo depois da soldadura.
Possibilidade de queimaduras devido ao calor residual na própria barra.

Não realizar a soldadura em caso de ruptura da lâmina de soldadura.

Substituir imediatamente a lâmina.

Não tocar a bomba de vácuo (23) logo depois de um ciclo de trabalho.

Possibilidade de queimaduras devido à elevada temperatura que pode alcançar a própria bomba.



Em caso de corte de energia eléctrica durante um ciclo de trabalho com tampa fechada, não forçar a abertura da tampa com nenhuma ferramenta, mas aguardar o restabelecimento da energia eléctrica.

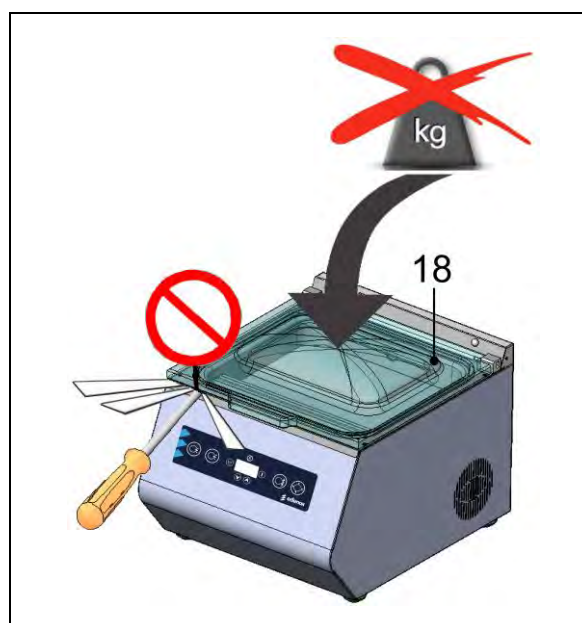
Não apoiar nenhum peso sobre a tampa (18)!

Evitar a queda de qualquer objeto sobre a tampa!

Isso poderia alterar a sua integridade, causando trincas ou rotura.

Não efetuar o embalamento no caso de trincas ou rotura da tampa.

Efetuar imediatamente a sua substituição.



4.2. Descrição dos adesivos de segurança

Na máquina encontram-se os seguintes adesivos de segurança:

	Na entrada da alimentação eléctrica. ATENÇÃO! Verificar periodicamente o correcto isolamento do cabo eléctrico e a integridade da ficha. Durante o funcionamento da máquina, os painéis de inspecção da instalação eléctrica devem ser montados correctamente.
	- Nas barras soldadoras situadas dentro da cuba - Na bomba de vácuo situada dentro da máquina. ATENÇÃO! Órgãos quentes. Indica o perigo de queimaduras com risco de infortúnio, até mesmo grave, para a pessoa exposta.
ATTENZIONE : Superficie calda. Evitare il contatto. WARNING : Hot surface, avoid contact. ATTENTION : Surface chauffante. Ne touchez pas.	Nas barras soldadoras situadas dentro da cuba ATENÇÃO! Indica o perigo de queimaduras com risco de infortúnio, em caso de contacto com a superfície quente da barra soldadora.
ATTENZIONE : Per la pulizia del coperchio non utilizzare alcool o solventi ma esclusivamente acqua e sapone. WARNING : Do not use methylated spirits and solvents clean the lid, but water and soap only. ATTENTION : Pour le nettoyage du couvercle, ne pas utiliser ni alcool ni solvants. N'employer que de l'eau et savon.	Nas tampas em plexiglas. ATENÇÃO! Indica a modalidade de limpeza da tampa para evitar danos que reduzam a transparência ou a resistência.

4.3. Dispositivos de protecção individual

	Utilizar calçados de protecção resistentes a choques, a esmagamento e à compressão do pé durante o transporte e o deslocamento da máquina.
	Utilizar luvas de protecção conyta o perigo de esmagamento e contra perigos mecânicos durante o transporte e o deslocamento da máquina.
	Utilizar luvas de protecção contra o risco de corte durante as operações de troca das lâminas soldantes.
	Utilizar luvas de protecção com base nos riscos dos materiais a serem confeccionados (mecânicos, químicos,...) que resistam às temperaturas de contacto com soldadura e/ou barra soldante (máximo 100°C).
	Utilizar luvas de protecção para o contacto com alimentos durante o uso em caso de confeccionamento de alimentos.

5.1. Transporte e posicionamento



- A instalação do aparelho deve ser realizada por pessoal qualificado!
- No transporte e posicionamento da máquina recomenda-se de manobrar com muito cuidado!
- Não virar ou inclinar o aparelho! Isto causa a saída de óleo da bomba que poderá danificar o aparelho.



Antes de qualquer movimentação, certificar-se que o meio de elevação seja idóneo para elevar a carga a movimentar!
No caso de transporte à mão, a norma em vigor determina o limite de peso que uma pessoa pode elevar (ver a tabela seguinte).
Portanto, em base ao peso a elevar (ver parágrafo 1.4) e ao operador que o eleva, são necessárias várias pessoas.

IDADE	PESO MÁX ELEVÁVEL	
	MASCULINOS	FEMININOS
> 18 ANOS	30	20
15-18 ANOS	20	15

- Remover todos os materiais de embalagem.
- Não instalar ou usar o aparelho se danificado.
- Respeitar as instruções fornecidas juntamente com o aparelho.
- Prestar sempre atenção durante a fase de deslocamento do aparelho. Usar sempre luvas de segurança.

5.2. Condições ambientais

- Levantar a máquina e posicioná-la no plano de trabalho assegurando-se que esteja em um ambiente apropriado, sem materiais inflamáveis, gases, explosivos. A máquina deve ser instalada somente em superfícies lisas, horizontais e não inflamáveis.
- Para não obstruir as tomadas de ar, deixar um espaço mínimo de 0,5m ao redor da máquina.

Condições permitidas nos ambientes nos quais a máquina é colocada:

- Temperatura de + 5°C a + 40°C
- Humidade relativa de 30% a 90% sem condensação.

A iluminação do local de utilização deve estar em conformidade com as leis vigentes no país no qual a máquina está instalada e, todavia, deve ser uniforme e garantir uma boa visibilidade para salvaguardar a segurança e a saúde do operador.

GRAU DE PROTECÇÃO DA MÁQUINA = IP20

O RUÍDO AÉREO PRODUZIDO PELA MÁQUINA É INFERIOR A 70 dB(A)

5.3. Serviços

5.3.1. Carregamento de óleo da bomba

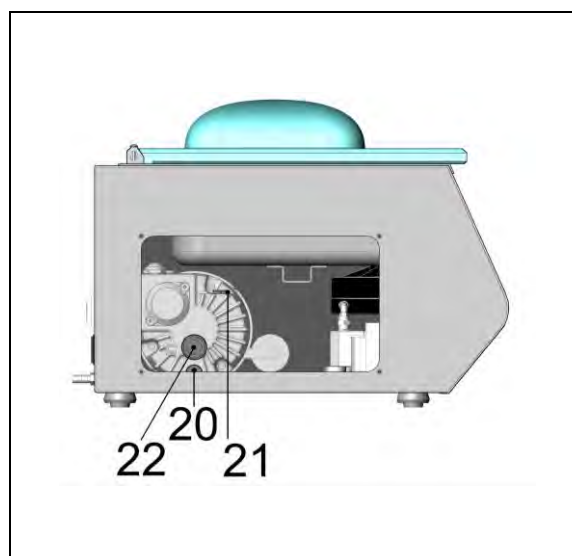
Se a bomba estiver desprovida de óleo, para o carregamento utilizar “completamente” o frasco fornecido com o equipamento.

A operação de carregamento do óleo deve ser efetuada por pessoal técnico treinado e autorizado.

Para ter acesso à parte interna da máquina, remover com uma chave de fenda o painel lateral, desaparafusando os parafusos de fixação.

Desaparafusar a tampa para o carregamento do óleo (21) utilizando a chave fornecida com o equipamento e encher o reservatório do óleo seguindo as instruções apresentadas no manual de utilização da bomba, que foi entregue com a máquina.

- (20) Tampa para a drenagem do óleo
- (21) Tampa para o enchimento do óleo
- (22) Tampa de inspecção do óleo



5.3.2. Conexão eléctrica

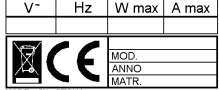
Tensão (V): ver os dados da etiqueta

Frequência (Hz): ver os dados da etiqueta

Potência máxima absorvida (W): ver os dados da etiqueta

Corrente máxima absorvida (A): ver os dados da etiqueta

Nota: para qualquer comunicação com o fabricante citar sempre o modelo da máquina e o número de série indicados na placa aplicada na parte traseira da máquina.

V~	Hz	W max	A max
			
MOD.		ANNO	
MADE IN ITALY		MATR.	



A linha de alimentação deve ser protegida por um interruptor diferencial tipo A com corrente diferencial nominal "I Δ n" de 30 mA. Consequentemente, a resistência máxima do elétrodo de terra deve corresponder aos valores indicados na tabela seguinte.

I Δ n	Resistência máxima do elétrodo de terra	
	(50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω



RESPEITAR AS NORMAS PARA A SEGURANÇA NO TRABALHO!

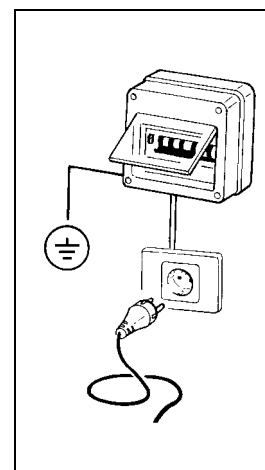
Se a máquina não for dotada de tomada de alimentação utilizar uma tomada adequada aos valores de tensão e amperagem descritos na placa de dados e, todavia, em conformidade com as normas vigentes no país de instalação.

O ATERRAMENTO É OBRIGATÓRIO

Antes de efectuar a conexão eléctrica certificar-se que a tensão de rede corresponda à voltagem indicada na placa aplicada na parte traseira da máquina e que o contacto de terra esteja em conformidade com as normas vigentes de segurança.

Em caso de dúvidas sobre a tensão de rede contactar a empresa distribuidora de energia eléctrica local.

Ligar a ficha do cabo provindo do quadro eléctrico da máquina a uma tomada de corrente do circuito geral que seja facilmente alcançável pelo operador.



5.3.3. Ligação de gás

Se estiver confeccionando em atmosfera modificada, recomenda-se utilizar gás específico para embalagem alimentar, de acordo com as normas em vigor sobre aditivos alimentares, no país de uso da máquina.

O gás utilizado, constituído por misturas de nitrogénio, anidrido carbónico e mais raramente oxigénio e outros gases é uma mistura gasosa "cortada sob medida" conforme o produto a ser confeccionado.



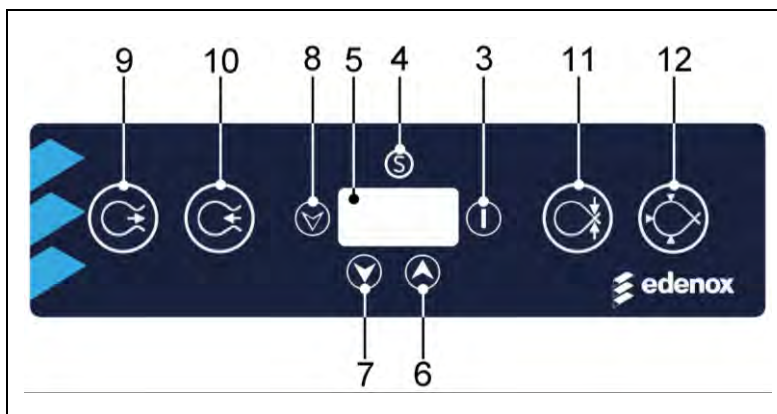
Não utilizar misturas gasosas com presença de oxigénio, em percentagem superior à atmosférica (~19%).

Ligar a instalação de gás, se a máquina estiver predisposta, por meio do tubo (H), na botija de gás (ver capítulo 1.3.). Regular a pressão da instalação em cerca de 2 atm, tendo em conta que a pressão máxima de trabalho é de 4 atm. Se a pressão não for correcta, actuar no manípulo do redutor de pressão (R) (ver capítulo 1.3.).

6.1. Painel de comando

A máquina é dotada de um painel de comando, do qual é possível configurar todas as funções de programação e funcionamento.

- 3 Botão Start
- 4 Botão de selecção
- 5 Display. Visualiza as funções seleccionadas e os relativos dados de programação
- 6 Botão "INCREMENTAR". Aumenta os valores das funções programadas
- 7 Botão "DECREMENTAR". Reduz os valores das funções programadas
- 8 Botão Stop
- 9 Led função vácuo e extra vácuo
- 10 Led função gás
- 11 Led função soldadura
- 12 Led função retorno de ar



6.2. Utilização

Ligar a máquina pressionando o interruptor geral, situado na parte traseira, na posição ON e esperar alguns segundos até o ecrã exibir o último programa realizado (por ex. P1).

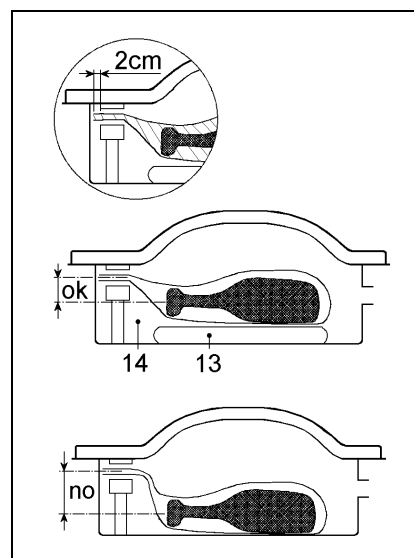
Inserir o produto a ser embalado no envelope.

Posicionar o envelope no interior da cuba e na barra de soldadura do modo mais linear possível, tentando evitar pregas que possam ser causa de uma má estanqueidade da soldadura. É importante que os envelopes tenham cerca de 2cm de excesso por fora da barra de soldadura.

Se for introduzida a função "GÁS" o envelope deve ser posicionado com a borda aberta no bico do gás posto do lato da barra de soldadura.

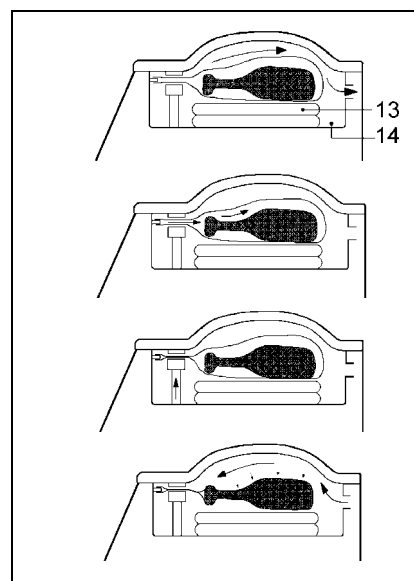
Fechar a tampa e pressionar o botão Start (3).

Nota: Quando as dimensões do produto permitem, é aconselhável utilizar uma ou algumas placas (13), pois ajudam a aumentar a espessura do produto e contribuem para melhorar a posição do envelope em relação à barra soldadora. Além disso permite diminuir o volume da cuba (14), e consequentemente da quantidade de ar que deve ser aspirado, acelerando o ciclo de embalamento.



O ciclo de confeccionamento se distingue em 4 fases:

1. Fase de vácuo na qual é aspirado todo o ar contido na cuba e dentro do envelope. Durante a fase de vácuo o ecrã exibe o avanço em percentagem até alcançar o valor programado.
O led está aceso (9).
2. Fase de injeção do gás (se a máquina estiver predisposta). Durante a fase de injeção do gás o ecrã exibe o avanço em percentagem até alcançar o valor programado.
O led está aceso (10).
3. Fase de soldadura na qual se realiza a selagem da embalagem. Durante a fase de soldadura o ecrã exibe o avanço em segundos até alcançar o valor programado.
O led está aceso (11).
4. Fase de retorno do ar na cuba. O led está aceso (12).
Na cuba é restabelecida a pressão ambiental. Desse modo será possível abrir a tampa assim que aparecer no ecrã o número de programa (por ex. P1).
A máquina está pronta para realizar um novo ciclo de embalamento.



6.3. Selecção dos programas e configuração dos parâmetros

A máquina possui 10 programas seleccionáveis:

- **P1, P2, P3, P4:** Programas padronizados
- **P5:** Programa para “vácuo externo” P5
- **t1, t2, t3, Sr1, Sr2:** programas especiais.

Para seleccionar o nº de programa carregar nos botões INCREMENTAR (6) e DECREMENTAR (7).

Carregando no botão (4) acede-se à programação do programa visualizado naquele instante.

Carregando ainda no botão (4) aparecem em sucessão todos os parâmetros do programa seleccionado.

Carregando nos botões (6) e (7) pode-se aumentar ou diminuir o valor do parâmetro visualizado. A memorização das modificações acontece quando, percorrendo todos os parâmetros do programa, se regressa à visualização do número do programa (ex. P1).

Nota: durante a fase de programação o botão de **Stop** (8) permite voltar para o parâmetro anterior.

6.3.1. Programas padronizados P1, P2, P3, P4.



São programas padronizados compostos por 4 parâmetros modificáveis: vácuo, extra-vácuo, gás, soldadura.

Parâmetro “Vácuo”

É possível introduzir um valor do parâmetro de VÁCUO de 35.0 a 99.9%. A percentagem de vácuo aconselhada é de 99.9%. Para as outras configurações consultar a tabela anexada em seguida.

O estado de programação do parâmetro de vácuo é sinalizado mediante o led (9).

Alimento	Vazio Aconselhado
Carne	99.9%
Queijo	99.9%
Queijo ralado	35 - 50%
Fruta	99.9%
Doces e cremes	99.9%
Sopas	99.9%
Sandes	60 - 70%
Massa	99.9%
Peixe, moluscos	99.9%
Salsicha	99.9%
Charcutaria e fatiados	99.9%
Verduras	99.9%
Verduras frescas (alface, tomates)	35 - 50%

Parâmetro “Extra Vácuo”

Se o valor do VÁCUO estiver configurado em 99.9%, apertando o botão (4) entra-se na programação do parâmetro EXTRAVÁCUO assinalado no último dígito do visor com a letra E.

É possível configurar um valor de 0 a 60 segundos. É o tempo em que a bomba continua a extrair o ar de dentro do recipiente depois de a máquina ter alcançado o nível de vácuo programado. Esta função é útil para os produtos porosos nos quais a evacuação do ar é particularmente difícil (ex: carne).

Nota: se o valor de VÁCUO programado for menor que 99.9%, o parâmetro EXTRAVÁCUO não é visualizado, e se passa imediatamente à visualização do parâmetro sucessivo (GÁS).

Parâmetro “Gás”

É possível introduzir um valor de 0 a 60%. Este parâmetro não pode ser maior do que o parâmetro de vácuo, em caso contrário obtém-se uma função contrária à do vácuo. O estado de programação do parâmetro de gás é sinalizado mediante o led (10). Se o led do gás (10) piscar, significa que a botija de gás não está ligada correctamente, e a máquina não parte. Restabelecer correctamente a ligação.

Nota: na configuração de um programa “vácuo + gás” a percentagem mínima residual de vácuo, após a introdução de gás, deverá ser maior de 60%.

Exemplo: VÁCUO 99.9%

GÁS 40%

Vácuo residual (99.9 – 40) = 59.9%.

Parâmetro “Soldadura”

É possível introduzir um valor de 0.5 a 4 segundos, durante o qual é efectuada a soldadura. Para os primeiros ciclos de trabalho é aconselhável introduzir um tempo de soldadura de aproximadamente 1.6 segundos, para depois abaixá-lo, de modo a evitar queimaduras na fita de teflon. O estado de programação do parâmetro de tempo de soldadura é sinalizado mediante o led (11).

A tabela seguinte indica o tempo de soldadura que aconselhamos para a definição dos parâmetros, de acordo com o tipo e a espessura dos envelopes.

Tipo de envelope	Espessura do envelope (µm)	Tempo de soldadura (segundos)
Lisa para o cozimento	85 – 95	1.3 – 1.5
Lisa para a conservação	85 – 95	1.3 – 1.5
Lisa de alumínio	120 – 140	2.0 – 2.5
Sanfonada de alumínio (é possível utilizá-la para o embalamento somente com “contra-barras soldadora”; opcional)	120 – 140	2.5 – 3.0

6.3.2 Programa para vácuo externo P5

É o programa para a realização do “Vácuo Externo”, a ser utilizado para a eliminação do ar de recipientes específicos que podem ser fechados hermeticamente (não fornecidos com este produto).

Neste programa é possível programar os parâmetros “vácuo” e “extra-vácuo”.

P5

- Fase 1
Aparafusar a conexão para “vácuo externo” (não fornecida com este produto).
- Fase 2
Conectar esta conexão através de um tubo de aspiração ao conector.
Com a tampa aberta, iniciar o programa pressionando o botão Start (3).



Parâmetro	P1	P2	P3	P4	P5 (Vácuo Externo)
Vácuo (valores expressos em %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 97.5	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 95.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 35.0	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra Vácuo (valores expressos em segundos)	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	Min. = E00 Max. = E60 Default = E00
Gás (valores expressos em %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0	
Soldadura (valores expressos em segundos)	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 04.0 Default = 1.5	Min. = 0.5 Max. = 4.0 Default = 1.5	

6.3.3. Programas especiais t1, t2, t3

t1

Infusion cycle.

É o programa que permite a marinagem/infusão dos alimentos.

- Inserir o alimento com a marinada de condimentos no envelope e posicioná-lo na cuba,
- Definir os parâmetros para o embalamento (vácuo, tempo de infusão, gás, soldadura).

Nota: programar o tempo de infusão (iC1÷iC10) pressionando os botões (6) e (7);

iC1 = 1 minuto

iC10 = 10 minutos.

- Para iniciar o ciclo: fechar a tampa e pressionar o botão de Start (3),
- Abrir a tampa assim que o ecrã for exibido (t1).

t2

Compression.

É o programa que permite amaciar a carne e os produtos derivados. Isso é feito submetendo o alimento a várias repetições de ciclos de vácuo para tornar a estrutura fibrosa mais macia.

- Inserir o alimento no envelope e posicioná-lo na cuba,
- Programar os parâmetros para o embalamento (vácuo, extra-vácuo, repetições de ciclos de vácuo, soldadura).

Nota: programar o número de repetições de ciclos de vácuo (t.02÷t.15) pressionando os botões (6) e (7);

t.02 = 2 ciclos

t.15 = 15 ciclos.

- Para iniciar o ciclo: fechar a tampa e pressionar o botão de Start (3),
- Abrir a tampa assim que o ecrã for exibido (t2).

t3

Liquid time.

É o programa que permite programar a fase de soldadura dos envelopes que contêm líquidos (caldos, sopas, etc.).

Com base na temperatura do líquido que deve ser embalado no envelope, programa-se o valor "Lt" que programa automaticamente a execução da soldadura.

- Inserir o alimento no envelope e posicioná-lo na cuba,
- Definir os parâmetros para o embalamento (vácuo, gradiente Lt, gás, soldadura).

Nota: programar o tempo do gradiente "Lt" pressionando os botões (6) e (7);

Lt.1 = para produtos com temperatura ~ 40÷45°C

Lt.2 = para produtos com temperatura ~ 45÷55°C

Lt.3 = para produtos com temperatura ~ 55÷70°C

Lt.4 = para produtos com temperatura ~ 70÷80°C

Lt.5 = para produtos com temperatura ~ 80÷85°C.

- Para iniciar o ciclo: fechar a tampa e pressionar o botão de Start (3),
- Abrir a tampa assim que o ecrã for exibido (t3).

Parâmetro	t1 Infusion cycle	t2 Compression	t3 Liquid time
Vácuo (valores expressos em %)	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9	Min. = 35.0 Max. = 99.9 Default = 99.9
Extra Vácuo (valores expressos em segundos)		Min. = E00 Max. = E60 Default = E00	
Tempo de infusão (valores expressos em minutos)	Min. = iC1 Max. = iC10 Default = iC1		
Repetição de ciclos de vácuo (valores expressos em número)		Min. = t.02 Max. = t.15 Default = t.02	
Gradiente de temperatura			Min. = Lt.1 Max. = Lt.5 Default = Lt.1
Gás (valores expressos em %)	Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0		Min. = 00.0 Max. = 60.0 Default = 00.0
Soldadura (valores expressos em segundos)	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5	Min. = 0.0 Max. = 4.0 Default = 1.5

6.3.4. Programas especiais Sr1, Sr2**Sr1****Condition.**

É o programa que deve ser utilizado nas seguintes situações:

- ☐ Depois que a máquina permaneceu parada durante um período prolongado.
- ☐ Depois de ter embalado produtos com alta percentagem de humidade (por ex. caldos e sopas).
- ☐ Quando se nota uma queda no rendimento da máquina (por ex.: aumenta o tempo para obter o vácuo ou ele não é obtido).

Este programa, que tem a duração de aproximadamente 10 minutos, garante uma limpeza completa da bomba, eliminando qualquer emulsão de líquidos que pode ser formada no óleo. Durante a execução deste programa não se deve embalar nenhum produto.

Este programa não possui variáveis programáveis.

- ☐ Para iniciar o ciclo: fechar a tampa com a cuba vazia e pressionar o botão de Start (3),
- ☐ Abrir a tampa assim que o ecrã for exibido (Sr1).

Sr2**Service.**

É o programa que deve ser utilizado quando ocorre um mau funcionamento da máquina.

Este programa realiza um ciclo completo de vácuo e soldadura do envelope e não possui variáveis programáveis.

- ☐ Inserir o alimento no envelope,
- ☐ Inserir o envelope na cuba,
- ☐ Para iniciar o ciclo: fechar a tampa e pressionar o botão de Start (3),
- ☐ Abrir a tampa assim que o ecrã for exibido (Sr2).

Se a execução deste ciclo de embalamento apresentar anomalias, contactar a assistência técnica.

Botão de Stop (8)

- Se for pressionado durante a fase de vácuo, provoca a paragem imediata da aspiração e a máquina realiza automaticamente a soldadura do envelope. Esta função deve ser utilizada para o embalamento de produtos líquidos e quentes que durante o ciclo de vácuo podem entrar em ebulição.
- Quando é pressionado por alguns segundos a máquina para (quando o ecrã exibe o n.º de programa) e o ecrã exibe a versão do software da placa eletrónica.

Stand-by

Após 20 minutos de inatividade a máquina entra na modalidade stand-by (condição que garante a poupança energética). Durante esta fase acende-se o led (9).

Para reativar a máquina, pressionar o botão (4).

6.4. Mensagens de alarme

A placa electrónica prevê a detecção de alguns alarmes que são assinalados com a visualização no visor (5) das seguintes mensagens:

Alarme	Causa	Solução
Er0	Erro Eprom. A placa eletrónica está bloqueada.	Pressionar o botão de STOP (8). Pressionar e voltar a acender a máquina.
Er1	Erro de configuração de dados.	Pressionar o botão de STOP (8) (os programas são configurados como padrão). Pressionar e voltar a acender a máquina.
Er2	Erro de calibração.	Pressionar o botão de STOP (8) (a calibração é configurada como padrão). Pressionar e voltar a acender a máquina. Executar uma nova calibração.
Er3	Erro do contador de ciclos.	Pressionar o botão de STOP (8) (os contadores são colocados a zero). Pressionar e voltar a acender a máquina.
Er4	Relé avariado.	Contactar a assistência técnica.
Er5	Tempo limite vácuo. Impossível alcançar o valor de vácuo configurado.	Pressionar o botão de STOP (8). Pressionar e voltar a acender a máquina. Controlar se a percentagem de vácuo definida está correta. Controlar se a guarnição da tampa não está suja ou desgastada. Controlar se a tampa se fecha corretamente. Executar uma nova calibração.
Er6	Gradiente do vácuo. Não alcança o aumento.	Pressionar o botão de STOP (8). Controlar se a percentagem de vácuo definida está correta. Controlar se a guarnição da tampa não está suja ou desgastada. Controlar se a tampa se fecha corretamente. Realizar o programa Sr1 "Condition" para limpar a bomba eliminando eventuais emulsões de óleo.
Er7	Timeout gás. Garrafa de gás vazia. A percentagem de configurada é insuficiente.	Pressionar o botão de STOP (8). Verificar a percentagem de gás configurada no programa. Desligar a máquina e verificar a garrafa de gás.
Er8	Timeout retorno de ar. No fim do programa no tanque não se obtém a pressão ambiente. Problema na válvula de reentrada de ar (avariada ou suja).	Pressionar o botão de STOP (8). Pressionar e voltar a acender a máquina.
oiL	Manutenção do óleo. A máquina excedeu o número de ciclos estabelecidos para a substituição do óleo.	Este alarme não causa bloqueios e pode ser ignorado pressionando o botão de STOP (8). Aparece apenas no momento do acendimento. Contactar a assistência técnica.

Se depois de ter efetuado as intervenções e os controlos indicados para o restabelecimento da máquina o alarme permanecer, contactar a assistência técnica.

7.1. Cautelas para intervenções de manutenção ordinária

A MANUTENÇÃO ORDINÁRIA DEVE SER EFECTUADA POR PESSOAL QUALIFICADO OPORTUNAMENTE INSTRUÍDO.



Antes de efectuar as operações de manutenção desligar a máquina agindo no interruptor geral, tirar a tomada do ponto de corrente e aguardar o esfriamento da máquina!
Desligar a instalação de gás (se instalado).
Aguardar o esfriamento da máquina!

7.2. Limpeza da barra de soldadura

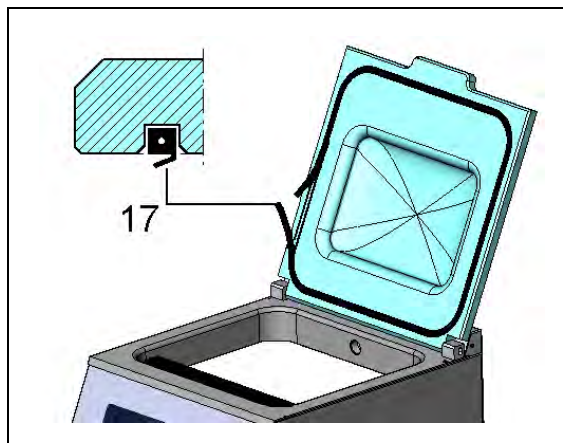
Remover com um pano seco os resíduos de película que se podem depositar na barra de soldadura (16).

**7.3. Substituição da guarnição da tampa**

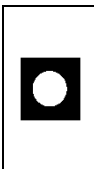
Quando a guarnição (17) da tampa começa a desgastar-se, aconselha-se substituí-la. Isto melhorará a eficiência e a velocidade da máquina.

A operação de substituição é muito simples:

Depois de ter extraído a guarnição desgastada, limpar o alojamento da mesma e inserir a nova guarnição de modo linear, prestando atenção para que as extremidades da mesma estejam unidas de modo a não deixar nenhuma fissura que pode impedir a execução da operação de vácuo.



7.4. Limpeza da máquina

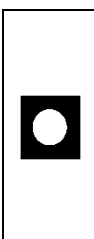
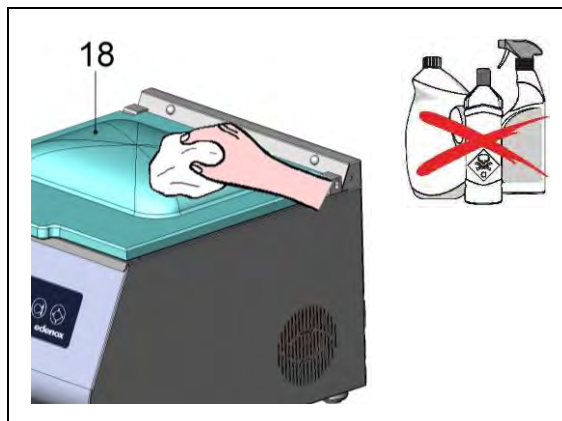


Para a limpeza da tampa em plexiglas (18) limpar tanto o exterior quanto o interior, exclusivamente com água e sabão. Não utilizar detergentes com solventes que podem danificar a tampa (18) e reduzir a transparência, além da resistência.

Controlar periodicamente o estado da tampa, verificando a sua integridade, a presença de rachaduras de qualquer tipo, amarelecimentos ou aumento da opacidade. Se houver alguma das condições acima descritas é preciso substituir a tampa.



A cada 10 anos é obrigatório substituir a tampa de plexiglas!



Limpar a carroçaria e a cuba interior com detergentes normais para aço inoxidável.

Não usar detergentes à base de cloro (ácido clorídrico, hipoclorito de sódio, etc.) mesmo se for diluído. Não utilizar detergentes abrasivos, lã metálica ou qualquer tipo de esponja abrasiva para a limpeza das superfícies.

Não usar detergentes para prata.

Não limpar a máquina com jato de água ou vapor.

7.5. Manutenção da bomba

Uma manutenção regular da bomba é essencial para garantir um funcionamento correcto e duradouro. Para qualquer intervenção de manutenção como, por exemplo, controlo do óleo, substituição do óleo e do filtro, limpeza, etc., seguir as instruções apresentadas no manual da própria bomba.

7.6. Solução dos problemas

Problema	Causa	Solução
A soldagem do envelope não é feita corretamente	- O tempo de soldagem não é correto - A guarnição da tampa está suja ou desgastada - O envelope não está corretamente posicionado na barra soldadora. - A barra soldadora está desgastada (o revestimento em teflon está queimado). - A chapa posicionada sob o teflon da barra soldadora está quebrada.	- Modificar o tempo de soldagem. - Limpar ou substituir a guarnição da tampa (para a substituição contactar a assistência técnica). - Posicionar corretamente o envelope. - Substituir a barra soldadora (para a substituição contactar a assistência técnica). - Substituir a chapa (para a substituição contactar a assistência técnica).
Vácuo final insuficiente	- A percentagem de vácuo configurada não é correta. - A guarnição da tampa está suja ou desgastada - A tampa não está fechada corretamente.	- Modificar a percentagem de vácuo. - Limpar ou substituir a guarnição da tampa (para a substituição contactar a assistência técnica). - Fechar corretamente a tampa - Verificar que entre a tampa e o tanque de vácuo não estejam presentes objetos ou sujidade.
A tampa não se abre	Falta de energia elétrica.	Esperar o restabelecimento da energia elétrica.

Se após ter realizado os controlos acima indicados a máquina ainda não funcionar perfeitamente, contactar o serviço de assistência descrevendo exatamente o defeito encontrado.

7.7. Desmontagem, demolição e sucateamento resíduos**ATENÇÃO!**

As operações de desmontagem e demolição sempre devem ser confiadas a pessoal especializado em tais actividades e dotado das competências mecânicas e eléctricas necessárias para trabalhar em condições de segurança.

Proceder no seguinte modo:

- desligar a máquina da rede de alimentação eléctrica
- desligar a máquina da instalação do gás (se instalado)
- desmontar os componentes
- esvaziar o óleo residual da bomba.

Cada parte deve ser tratada, despejada ou reciclada com base na classificação e nos procedimentos previstos pela legislação vigente no país de instalação.



O símbolo indica que este produto **não** deve ser tratado como refugo doméstico.

Certificando-se que o produto seja correctamente eliminado, facilitar-se-á a prevenção de potenciais consequências negativas para o ambiente e a saúde do ser humano que, de outro modo, poderiam ser causadas por um tratamento inadequado do despejo deste produto. Para maiores informações a respeito da reciclagem deste produto, contactar o vendedor do produto ou, em alternativa, o serviço de pós-venda ou o serviço de tratamento de lixo local.

	IT	DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	SV	ÖVERENSTÄMMELSEFÖRKLARING EC
	EN	CE DECLARATION OF CONFORMITY	PT	DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
	DE	KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG	EL	ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ CE
	FR	DECLARATION CE DE CONFORMITE'	CS	ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
	ES	DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	RU	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ CE

IT	Noi:	SV	Vi:
EN	We:	PT	Nós:
DE	Wir:	EL	Εμείς:
FR	Nous:	CS	My:
ES	Nosotros:	RU	Мы:

edenox

Ctra. Córdoba-Málaga Km. 80,800. 14900 Lucena - Spain

IT	dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto
EN	declare under our responsibility that the product
DE	erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung, dass das in dieser Erklärung genannte Produkt
FR	déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit
ES	declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto
SV	förklarar under eget ansvar, att produkten
PT	declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto
EL	δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν
CS	prohlašujeme výhradně na vlastní zodpovědnost, že produkt
RU	под нашу исключительную ответственность заявляем, что данное изделие

IT	MACCHINA CONFEZIONATRICE TIPO:
EN	PACKAGING MACHINE MODEL:
DE	VERPACKUNGSMASCHINE TYP:
FR	MACHINE D'EMBALLAGE MODELE:
ES	MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:
SV	PACKNINGSMASKIN TYP:
PT	MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:
EL	ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΤΥΠΟΥ:
CS	BALÍČÍ SROJ MODEL:
RU	УПАКОВОЧНАЯ МАШИНА ТИПА:

Sline-8 Plus

n°

/

IT	è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive applicabili
EN	conforms to the essential safety requirements and all the provisions of the applicable directives
DE	entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen und allen betreffenden Bestimmungen der einschlägigen Richtlinien
FR	est conforme aux exigences essentielles de sécurité et à toutes les dispositions pertinentes des directives applicables
ES	cumple los requisitos fundamentales de seguridad y todas las normas pertinentes de las directivas aplicables
SV	uppfyller de väsentliga säkerhetskraven och relevanta bestämmelser i gällande direktiv
PT	é conforme os requisitos essenciais de segurança e a todas as disposições pertinentes das directrizes aplicáveis
EL	συμμορφώνεται με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και όλες τις συναφείς διατάξεις των εφαρμόσιμων οδηγιών
CS	splňuje základní požadavky na bezpečnost a všechna příslušná ustanovení platných směrnic
RU	соответствует основным требованиям безопасности и всем соответствующим положениям в действующих директивах

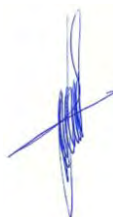
2006/42/CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE

IT	E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate
EN	And furthermore we declare that the following rules have been applied
DE	außerdem bestätigen wir, dass folgende harmonisierte Richtlinien angewendet wurden
FR	Nous déclarons également que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées
ES	Además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas
SV	Dessutom förklarar vi, att följande harmoniserade normer har använts
PT	E, além disso, declaramos que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas
EL	Επίσης δηλώνουμε ότι εφαρμόστηκαν οι εξής εναρμονισμένες προδιαγραφές
CS	A kromě toho prohlašujeme, že byly aplikované následující harmonizované normy
RU	Также мы заявляем, что были применены следующие согласованные нормативы

EN 12100:2010, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-1:2007, EN 60335-1:2013

IT	Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico: Responsabile Ufficio Tecnico
EN	Person authorised to compile the Technical File: Technical Office Manager
DE	Zur Erstellung des Technischen Merkmals befugte Person: Verantwortlicher der Technischen Abteilung
FR	Personne autorisée à constituer le Fascicule Technique : Responsable Bureau Technique
ES	Persona autorizada a elaborar el Fascículo Técnico: Responsable del Departamento Técnico
SV	Person med behörighet att skapa den Tekniska Dokumentationen: Tekniskt ansvarig
PT	Pessoa autorizada a compilar o Processo Técnico: Responsável pelo Gabinete Técnico
EL	Άτομο εξουσιοδοτημένο να καταρτίσει το Τεχνικό Τεύχος: Υπεύθυνος Τεχνικού Γραφείου
CS	Osoba autorizovaná k vystavení Technické dokumentace: Vedoucí technického oddělení
RU	Лицо, уполномоченное для составления технического файла: начальник технического отдела

Lucena



IT	Consigliere Delegato
EN	Managing Director
DE	Geschäftsführer
FR	Directeur Général
ES	Consejero Delegado
SV	Verkställande Direktör
PT	Conselheiro Delegado
EL	Ο Διευθύνων Σύμβουλος
CS	Generální ředitel
RU	Управляющий директор

[illegible]

[illegible]

	IT	Queste istruzioni sono disponibili nelle lingue italiano, inglese, tedesco, francese, spagnolo, portoghese, olandese, svedese, finlandese, danese, greco, ceco, russo, cinese, coreano, giapponese. In caso necessitate di una lingua diversa da quelle che avete ricevuto a corredo con la macchina, verificate la disponibilità contattando la casa costruttrice.
	EN	These instructions are available in Italian, English, German, French, Spanish, Portuguese, Dutch, Swedish, Finnish, Danish, Greek, Czech, Russian, Chinese, Korean, and Japanese. Should you require a different language to the one supplied with the machine, please contact the manufacturer for availability.
	DE	Die vorliegende Anleitung ist in den Sprachen Italienisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Spanisch, Portugiesisch, Niederländisch, Schwedisch, Finnisch, Dänisch, Griechisch, Tschechisch, Russisch, Chinesisch, Koreanisch und Japanisch erhältlich. Sollte die Anleitung in einer anderen Sprache als jener, die mit der Maschine mitgeliefert wurde, benötigt werden, bitte beim Hersteller anfragen, ob sie verfügbar ist.
	FR	Ces instructions sont disponibles en italien, anglais, allemand, français, espagnol, portugais, néerlandais, suédois, finlandais, danois, grec, tchèque, russe, chinois, coréen, japonais. S'il faut une langue différente de celles reçue avec la machine, en vérifier la disponibilité en contactant le Fabricant.
	ES	Estas instrucciones están disponibles en italiano, inglés, alemán, francés, español, portugués, holandés, sueco, finlandés, danés, griego, checo, ruso, chino, coreano, japonés. Si necesita un idioma diferente del que ha recibido con la máquina, compruebe la disponibilidad poniéndose en contacto con el fabricante.
	SV	Dessa instruktioner finns på italienska, engelska, tyska, franska, spanska, portugisiska, holländska, svenska, finska, danska, grekiska, tjeckiska, ryska, kinesiska, koreanska och japanska. Om du behöver ett annat språk än de som tillhandahålls med maskinen, kontrollera tillgängligheten genom att kontakta tillverkaren.
	PT	Estas instruções estão disponíveis nas línguas italiana, inglesa, alemã, francesa, espanhola, português, holandesa, sueca, finlandesa, dinamarquesa, grega, checa, russa, chinesa, coreana e japonesa. Se for necessário escolher um idioma diferente daquele recebido com a máquina, controlar a disponibilidade contactando o fabricante.