VAC-STAR® - Mode d'emploi

S-210, S-215, S-223, S-223 L, S-225 BV
X-10, X-15, X-23, X-23 L, X-25, X-25 M, X-40 M, X-70 M

1. Branchement électrique

Les indications électriques pour le branchement de la machine sont marquées sur la plaquette type (sur le côté).

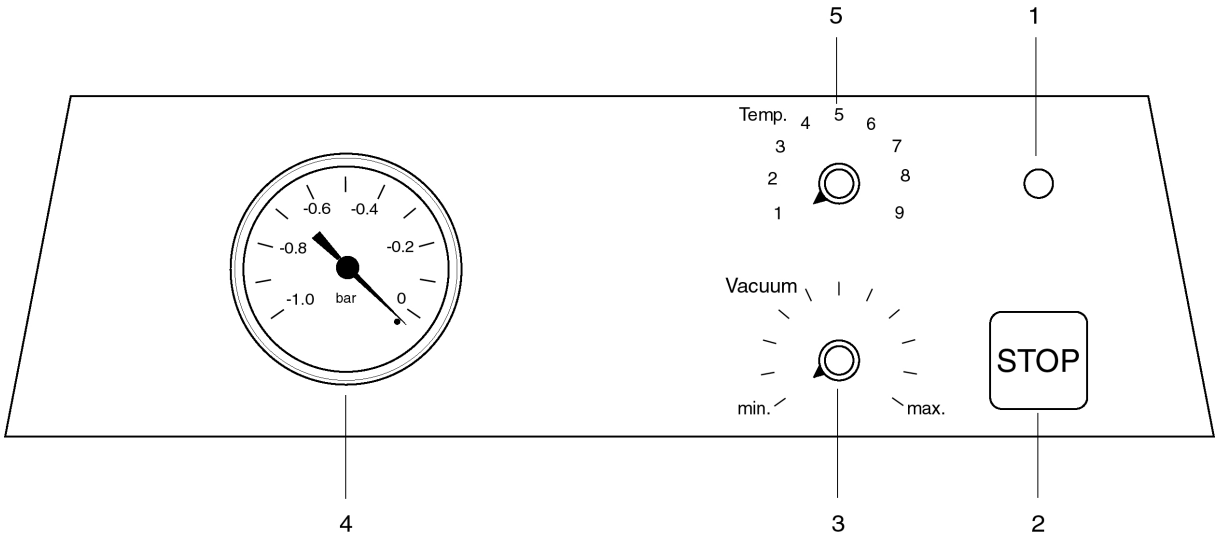
2. Avant la première mise en service

Important : Contrôlez le niveau d'huile de la pompe avant la première mise en service. (voir chapitre 4 « contrôle de l´huile et vidange ».

3. Tableau de commande (voir dessin)

Mise en activité	En appuyant sur l'interrupteur principal à l'arrière de la machine, la mise en activité est effectuée. Comme confirmation, la diode verte s'allume au tableau de commande (**1**).
Réglage du temps de soudure	Le bouton de réglage (5) montre la position du temps de soudure. Pour la plupart des sachets sous-vide, la position 3-5 est appliquée. Pour les sachets plus épais, le bouton de réglage doit être tourné à droite. **Attention :** Si le réglage de la température est trop haute, la barre de soudure peut être endommagé et la soudure n'est plus étanche.
Réglage du sous-vide	Avec le bouton de réglage (3) , vous définissez le temps du sous-vide. **Important :** Un sous-vide réduit signifie toujours une diminution de la durée de conservation du produit. Pour les produit indéformable (durs) réglez le sous-vide au maximum.
Interrompre le processus	Avec la touche (2) « STOP » le processus d'emballage peut être interrompu plus rapidement (par ex. pour l'emballage de sauces).

Dessin du panneau de commande :



4. Contrôle de l'huile et vidange

Pour un bon fonctionnement de la machine, contrôlez régulièrement le niveau d'huile de la pompe, surtout avant la première mise en fonction.

Contrôle de l'huile

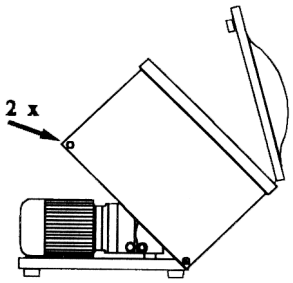
Type S-210 : à travers le hublot côté gauche de la machine
Type S-223 / S-223 L : à travers le hublot côté droit de la machine.
Type S-225 : à travers le hublot côté droit de la machine.

Vidange de l'huile

Important : effectuer le service pendant que la pompe est tempérée

1. Fermez le couvercle à l'aide de l'arrêtoir.
2. Dévissez les deux vis (fig.1), une à droite et une à gauche et faire basculer la machine en arrière (fig.1).
3. - pour le type S-210 l'huile s'écoule par le voyant

Fig.1



- pour les autres types, l'huile s'écoule par le bouchon à côté du voyant

4. Une fois que vous avez vidé l'huile, ne pas oublier de bien resserrer le voyant où le bouchon.
5. Dévisser le bouchon de vidange sur la pompe et mettre l'huile prescrite par le constructeur en observant par le voyant le niveau (max-min) d'huile à ne pas dépasser.

Important : toujours laisser apparaître une petite bulle d'air en haut du voyant.

Incidents :

Important : Avant d'ouvrir la machine, toujours enlever la prise d'alimentation du courant !

- La pompe s'arrête en cours d'opération :

⇒ Contrôler l'alimentation du courant et des fusibles !

- La pompe a de la peine à tourner :

⇒ Local trop froid, l'huile se fige,
faites tourner la pompe en mode continu jusqu'à que l'huile se réchauffe !

- La pompe fait un bruit bizarre et le couvercle ne reste pas fermé :

⇒ Le moteur tourne à l'envers, inverser les phases sur la prise de la machine !

- Les lumières ne s'allument pas jusqu'au maximum :

⇒ Contrôler le niveau d'huile !
⇒ Contrôler la qualité de l'huile,
Si l'huile est trop épaisse, la changer !

- Il y a toujours de l'air dans le sachet après le sous-vide :

⇒ Tourner le bouton de réglage « Vacuum » sur maximum !
⇒ La température de la soudure est trop élevée. Le sachet prend l'air au niveau de la soudure. Baissez la température de soudure !
⇒ Le produit était trop chaud pendant le sous-vide, laisser refroidir le produit et refaites l'opération une second fois !
⇒ Pendant le sous-vide la barre de soudure monte et le sachet se gonfle de façon anormale. Le soufflet est percé, il faut le remplacer !

Données techniques : **Emission de bruit : < 70 dB (A)**

	Pompe	Vol. d'huile	Type d'huile	Voltage	Puis. Installée	Poids
S-210, X-10	8/10 m^3/h	0.1 Litre	ISO VG 68	230	0.6 kW	40 kg
S-215, X-15	16 m^3/h	0.3 Litre	ISO VG 68	230	0.9 kW	50 kg
S-223, X-23	20 m^3/h	0.5 Litre	ISO VG 68	230 / 380	0.9 / 0.8 kW	65 kg
S-223 L, X-23 L	20 m^3/h	0.5 Litre	ISO VG 68	230 / 380	0.9 / 0.8 kW	70 kg
S-225, X-25	20 m^3/h	0.5 Litre	ISO VG 68	230 / 380	1.6 kW	82 kg