VAC-STAR
Das Original

**Mode d'emploi** | FR

# PX
# Commande programmée
Version 1.0 suiv.

S-210
S-215
S-223
S-223 L
S-225 (SB)
S-225 M (SB)
S-240 M
S-270 M

Machines à emballer sous vide
Modèles de table et mobiles

www.vac-star.com

# Table des matières

Avant la mise en service ... 3
Chapitre B : Initiation rapide ... 5
2. Commande programmée ... 5
2.1 Travail avec la machine à emballer sous vide ... 5
2.2 Sélection du programme ... 5
2.2.1 Programme spécial « Automatique » ... 5
2.2.3 Cas spécial « Liquides » (Programme Sauces) ... 6
2.3 Travail avec les programmes standard ... 7
2.4 Travail avec les programmes au gaz ... 7
2.5 Fonctions spéciales ... 8
Chapitre C: Explications détaillées ... 9
3. Affichages au display ... 9
Niveau de programme I ... 9
Niveau de programme II ... 10
Niveau de programme III ... 11
3.1 Modification des valeurs de base ... 12
3.1.1 Vide ... 12
3.1.2 Gaz ... 14
3.1.2.1 Adjonction de gaz doux (équipement spécial) ... 15
3.1.3 Soudure ... 16
3.1.4 Aération douce (« écoulement soft ») ... 17
3.1.5 Temporisation ... 18
3.2 Le niveau de programme III ... 18
3.2.1 Générer un nouveau programme ... 18
3.2.2 Annuler les modifications ... 20
3.3 Réglage personnalisé de l'affichage ... 20
4. Nettoyage et entretien ... 21
4.1 Contrôle du niveau d'huile ... 21
4.1.1 Contrôle du niveau d'huile sur les modèles de tables ... 21
4.1.2 Contrôle du niveau d'huile sur les modèles mobiles ... 22
4.2 Vidange ... 22
4.2.1 Vidange sur les modèles de tables ... 22
4.2.2 Vidange sur les modèles mobiles ... 23
4.3 Travaux de service divers ... 23
5. Vérifier tout d'abord soi-même ... 24
Image ... 27

# Avant la mise en service

**Important** : Vérifiez avant la première mise en service le niveau d'huile de la pompe à vide d'air (voir sur ce point Chap. 4.1). Il convient d'autre part d'effectuer un équilibrage automatique de la machine au cas où il n'aurait pas été effectué lors de la livraison de la machine.
Le commutateur principal, assurant l'alimentation en courant de la machine, se trouve à l'avant de celle-ci. Si le commutateur principal est sur marche, il y a affichage au display du logo de la société.

## Branchement et réglage de la bouteille de gaz

La machine est équipée d'un dispositif à gaz protecteur permettant d'emballer sous vide des produits sensibles à la pression, comme par exemple le fromage râpé, les pâtes, la salade etc.
Les accessoires suivants sont nécessaires pour introduire du gaz protecteur dans l'emballage sous vide:

- 1 bouteille de gaz alimentaire (par ex. mélange $N_2/CO_2$)
- 1 détendeur (plage de service 0 à 2.5 bars)
- 1 tuyau ($Ø_{intérieur}$ du tuyau ≈ 6 mm modèles de table)
  ($Ø_{intérieur}$ du tuyau ≈ 8 mm modèles mobiles)
- 2 pinces de tuyau

Ces accessoires ne sont pas y compris !

## ATTENTION !!!

Sont seuls autorisés pour l'adjonction de gaz les mélanges de gaz contenant **moins de 25 %** d'oxygène ($O_2$).

En cas de dépassement de ce pourcentage, il y a

⇨ **Risque d'explosion de la pompe !!!**

Pour tous renseignements complémentaires, veuillez contacter votre marchand de gaz !!!

**Remarque** : Les procédures de réglage de la pression de gaz qui vont être décrites sont valables pour les détendeurs vendus par notre société.
Les prescriptions concernant le réglage des détendeurs d'autre origine peuvent être différentes des nôtres. Veuillez donc vous faire conseiller par votre revendeur.

Montez le détendeur sur la bouteille de gaz et ouvrez le robinet principal de la bouteille. Réglez ensuite doucement la vis de réglage de la soupape sur 0.5 bar jusqu'à ce que l'on entende le gaz s'échapper.

**Attention** : Le détendeur et la machine peuvent subir des dommages si le manomètre est réglé plus haute que la plage de service .

Fixez le tuyau sur le détendeur et raccordez-le avec la pince à l'arrière de la machine.
Prenez les précautions nécessaires pour éviter tout glissement du tuyau avec les pinces.

**REMARQUE**

Ce mode d'emploi fait partie intégrante de la documentation technique, selon le type de machine. Il est fortement conseillé à tout utilisateur de lire ce mode d'emploi.

# Chapitre B : Initiation rapide

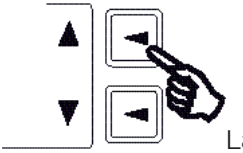
## 2. Commande programmée

### 2.1 Travail avec la machine à emballer sous vide

La machine ne peut être mise en marche que si la touche verte « ON/OFF » (1) du pavé de commande est enfoncée. Si la commande est en marche, il y a affichage au display du programme « Automatique ».

### 2.2 Sélection du programme

La sélection du programme dépend du produit à emballer.
Dans sa version standard, la commande dispose de 17 programmes de base.
Il s'agit des programmes suivants :
Automatique (Automat.) – Saucisson – Saucisse sèche (Sc. sèche) – Viande – Volaille – Légumes – Légumes cuits (Lég. cuit) – Pâtes – Fromage mou (From. mou) – Fromage dur (From. dur) – Fromage à trous (From. trou) – Salade – Confiserie – Liquides – Cuisson sous-vide (Cuiss. s-v) – Pulpe de fruit (Pulpe frt.) – GreenVAC



La sélection du programme s'effectue avec les touches (3a) et (3b).
Au cas où aucun programme ne serait adapté à un produit, il est possible de créer un nouveau programme (voir à ce sujet chap. 3.2.1).
Il est aussi possible d'effectuer des modifications dans les réglages de base des programmes (voir à ce sujet chap. 3.1).

#### 2.2.1 Programme spécial « Automatique »

Le programme spécial « Automatique » a été prévu pour permettre à l'utilisateur de se familiariser rapidement avec la machine.
Il s'agit d'un programme simplifié dont le nombre de fonctions est limité.
Le vide est réglé sur la valeur maximale et l'adjonction de gaz est mise en marche ou coupée avec la touche (2b).

### 2.2.3 Cas spécial « Liquides » (Programme Sauces)

La machine à emballer sous vide permet aussi d›emballer des produits liquides comme par exemple les soupes ou les sauces.
Pour effectuer cette opération, il faut enlever toutes les plaques et placer le côté le plus court de l›élément pour les liquides vers la barre de soudure.
Poser le sachet rempli de manière à ce que le côté ouvert soit sur la barre de soudure.
Ne remplir le sachet que d›un tiers maximum !
Faire dépasser le sachet d›environ 2 cm sur la barre de soudure et fermer le couvercle.

**Important** : Emballer les liquides à une température aussi basse que possible. Les liquides chauds s'évaporent plus vite. Il n'est pas donc possible d'obtenir un vide important que si le produit à emballer est bien froid.

**Remarque** : Pour des raisons physiques, il n'est pas possible d'obtenir le vide maximum lors de l'emballage des liquides.
Au cours de l'emballage d'un liquide, il est possible qu'une petite quantité de vapeur d'eau pénètre dans l'huile de la pompe. Quand on a effectué un emballage intensif de produits humides il est par conséquent conseillé de faire fonctionner plusieurs fois de suite la machine à chambre vide. Ceci provoque l'évaporation du liquide collecté dans l'huile.

**Remarque** : Les définitions ci-dessous faciliteront la compréhension des explications qui vont suivre :

## Programmes standard

Programmes d'emballage de produits **sans** adjonction de gaz alimentaire. D'usine, il s'agit des neufs programmes suivants : Automatique (Automat.) – Saucisse sèche (Sc. sèche) – Viande – Volaille – Fromage dur (From. dur) – Liquides – Cuisson sous-vide (Cuiss. s-v) – Pulpe de fruit (Pulpe frt.) – GreenVAC

## Programmes au gaz

Programmes d'emballage de produits **avec adjonction de gaz alimentaire**.

D'usine, il s'agit des huit programmes suivants :
Saucisson – Légumes – Légumes cuits (Lég. cuit) – Pâtes – Fromage mou (From. mou) – Fromage à trous (From. trou) – Salade – Confiserie

## 2.3 Travail avec les programmes standard

Après avoir réglé le bon programme, on enlève ou rajoute une ou plusieurs plaques selon la taille du produit.
Poser le sachet rempli avec le côté ouvert sur la barre de soudure et laisser dépasser d'environ un à deux cm.
La fermeture du couvercle provoque le démarrage automatique de la phase d'emballage. Il y a alors affichage automatique au display des phases de travail.
Quand l'opération est terminée, le couvercle s'ouvre et la machine est prête à recevoir le sachet suivant.

## 2.4 Travail avec les programmes au gaz

La chambre doit être préparée comme indiqué ci-dessus en fonction de la taille du produit.
Posez un sachet avec le côté ouvert sur la barre de soudure et tirez le sachet sur la buse de gaz. Celle-ci est équipée d'une pince pour tenir le sachet. Il est impératif d'accrocher le sachet, de manière à assurer la pénétration optimale du gaz.
Fermez le couvercle pour lancer l'opération d'emballage. Quand la machine a atteint le vide préprogrammé, le gaz pénètre dans le sachet. Dans le cas contraire, et s'il y a affichage d'un message au display, il y a dérangement.
Vérifiez l'alimentation est la pression de gaz réglée à la bouteille.

**Remarque** : Quand le travail est terminé, il est conseillé de fermer la soupape principale de la bouteille de gaz de manière à éviter d'éventuelles fuites.

## 2.5 Fonctions spéciales

### Arrêter la phase de travail

La touche « STOP » (4) permet d'arrêter toute l'opération d'emballage. Il y a immédiatement aération de la chambre, le couvercle s'ouvre sans qu'il y ait soudure du sachet, le cas échéant, l'opération de soudure est interrompue.

### Interrompre la phase de travail actuelle

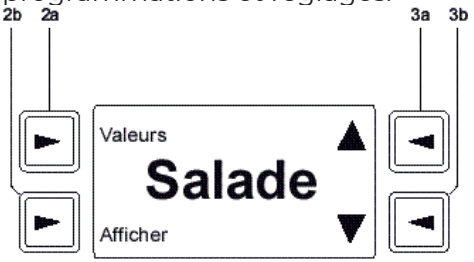
La touche à flèche jaune (5) permet d'interrompre la phase de travail en cours.
Si l'on appuie sur la touche au cours de l'opération de pompage, celle-ci est arrêtée et c'est la prochaine phase qui va commencer (la soudure s'il s'agit des programmes standard, l'adjonction de gaz s'il s'agit des programmes au gaz). Si l'on appuie sur la touche au cours de l'adjonction de gaz, cette opération s'arrête et c'est la prochaine phase de travail qui commence (dans ce cas la soudure).
La barre de soudure ferme le sachet, il y a aération de la chambre et le couvercle s'ouvre.

**Remarque** : La touche à flèche jaune (5) n'a pas de fonction particulière au cours de la soudure !

# Chapitre C: Explications détaillées

## 3. Affichages au display

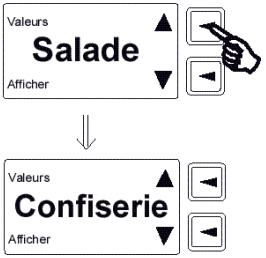
Le display graphique LC de la commande permet d'afficher différentes valeurs et fonctions.
Il suffit de cette manière de quelques touches pour effectuer tous les programmations et réglages.



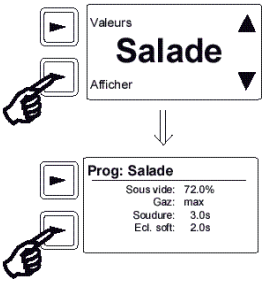

Il y a affichage au display des touches à flèche (2a), (2b), (3a) et (3b) ainsi que des fonctions actuelles affectées à ces touches.

On distingue sur la commande, trois niveaux de programme différents. Ces niveaux vont être expliqués ci-dessous.

### Niveau de programme I

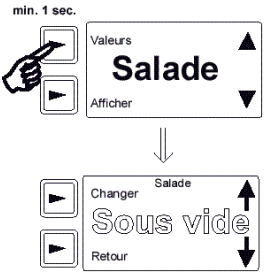



Au premier niveau de programme, on accède avec les touches (3a) ou (3b) aux dix-sept programmes de base préprogrammés dont les noms sont affichés au display.
Quand on a activé, les uns après les autres, tous les programmes, on revient de nouveau au point de départ (= boucle de programme).

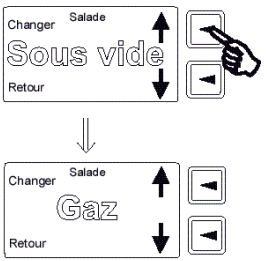



Si l'on appuie sur la touche « Afficher » (2b) en la laissant enfoncée, il y  a affichage des valeurs réglées d'usine pour vide d'air, adjonction de gaz, soudure, aération douce (« écoulement soft ») et temporisation.
Quand on relâche la touche, il y a de nouveau affichage du nom du programme.

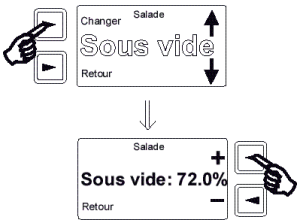
## Niveau de programme II




Au deuxième niveau de programme, il est possible de modifier individuellement les valeurs préréglées (dites « valeurs de base ») pour vide d'air, adjonction de gaz, soudure, aération douce et temporisation (si activée).
Pour effectuer cette opération, on appuie au moins une seconde sur la touche « Valeurs » (2a) !




On active ces cinq valeurs de base les unes après les autres avec les touches « ↑ » (3a) ou « ↓ » (3b).

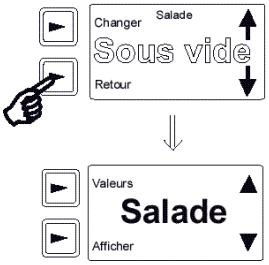



Pour modifier une valeur de base, on appuie sur la touche « Changer » (2a). La valeur préréglée apparaît alors au niveau changer.

Pour changer on se sert des touches « **+ »** (3a)

ou « **- »** (3b).

**Important** : On valide la modification en appuyant sur la touche « Enter » (6). Il y a ensuite de nouveau affichage des valeurs de base.




**Remarque** : Si l'on ne veut pas enregistrer les valeurs modifiées, on appuie sur la touche « Retour » (2b) ou sur la touche « STOP » (4).
La touche « Retour » (2b) permet également de quitter le deuxième niveau de programme pour repasser au premier niveau.

## Niveau de programme III

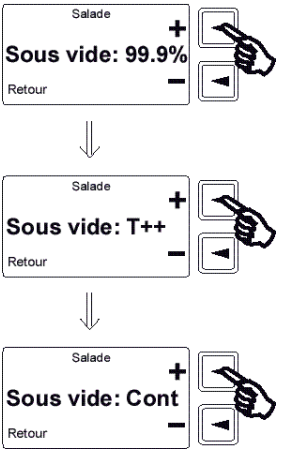
C'est au troisième niveau de programme que l'on crée les nouveaux programmes.
Voir à ce sujet chap. 3.2

## 3.1 Modification des valeurs de base

Comme décrit au point précédent, il faut accéder au deuxième niveau de programme pour adapter les valeurs de base aux besoins spécifiques.
Les particularités des différentes valeurs de base vont être expliquées plus en détails ci-dessous.

### 3.1.1 Vide

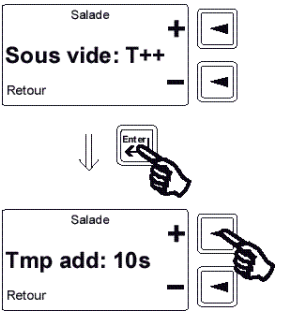
La valeur du vide d'air pour chaque programme peut être réglée entre 10% et 99,9%.
Il est également possible d'activer une temporisation et un fonctionnement continu.
En temporisation, la pompe continue de fonctionner pendant une durée spécialement réglée (voir chap. 3.1.5) jusqu'au vide maximum.
On se sert surtout de cette fonction quand on veut exposer le produit aussi longtemps que possible au vide, pour provoquer l'évaporation de pratiquement toute l'humidité qui pourrait encore se trouver sur le produit.
En fonctionnement continu, l'opération ne s'arrête qu'au moment où l'on appuie sur la touche « STOP » (4).
On se sert surtout de cette fonction pour chauffer l'huile de la pompe, ce qui provoque l'évaporation de l'humidité éventuelle contenue dans l'huile.




Si l'on appuie plusieurs fois sur la touche « **+ »** (3a), il y a activation de la temporisation après la valeur de vide maximale de 99.9% (Affichage « T++ »).

Si l'on appuie encore une fois, il y a activation du fonctionnement continu, ce qui est signalé par « Cont. ».

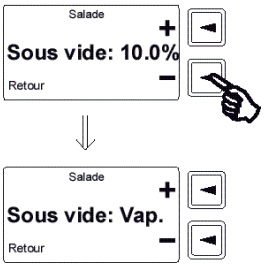
**Important** : On valide la modification en appuyant sur la touche « Enter » (6). Il y a ensuite de nouveau affichage des valeurs de base.




Si la temporisation a été sélectionnée, on appuie sur la touche « Enter » (6) pour obtenir l'option de réglage de la temporisation.

Cette temporisation peut être réglée en secondes (1 à 30 secondes) puis en minutes (1 à 30 minutes).

**Remarque** : Les produits sensibles à la pression tels que les fruits à haute teneur en eau, ne se prêtent à l'emballage sous vide que sous certaines conditions.
Pour y parvenir, la commande a été équipée d'une fonction spéciale, le **vide doux** (surveillance de la vapeur), qui arrête automatiquement l'opération d'emballage lorsque le point d'évaporation est atteint.
On désigne par point d'évaporation du produit la valeur à laquelle l'humidité contenue dans un produit commence à s'évaporer.
Si, sans tenir compte du point d'évaporation, on continuait d'exposer le produit au vide, l'humidité combinée au produit commencerait doucement à s'évaporer.
Le produit subirait donc une perte de liquide, ce qui, le cas échéant, détruirait la structure cellulaire.

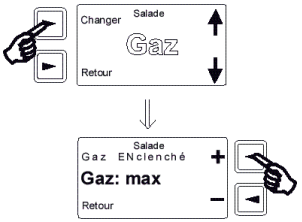



Si l'on appuie plusieurs fois sur la touche « - » (3b), il y a activation du vide doux, après la valeur minimale de 10.0%, (affichage « Vap. »).

Dans ce mode, la commande de la machine est particulièrement sensible au point d'évaporation des produits.

## 3.1.2 Gaz

Le volume de gaz adjouté peut être réglé pour chaque programme entre 81% (volume de gaz maximum) et 1% (volume de gaz minimum). Il est à noter que cette valeur ne peut être supérieure à celle du vide !




Pour modifier la valeur du gaz, on appuie sur la touche « Changer » (2a). La valeur préréglée apparaît alors au niveau changer.

Les touches « **+ »** (3a) ou « **- »** (3b) permettent de modifier la valeur préréglée.

**Remarque :** L'adjonction de gaz est mise en marche ou arrêtée si l'on appuie sur la touche (2a).
Il y a alors affichage de « Gaz ENclenché » ou« Gaz DEclenché ».

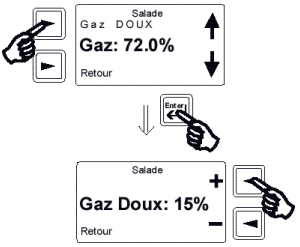
**Important** : On valide la modification en appuyant sur la touche « Enter » (6). Il y a ensuite de nouveau affichage des valeurs de base.

**Remarque** : Si l'on ne veut pas enregistrer les valeurs modifiées, on appuie sur la touche « Retour » (2b) ou sur la touche « STOP » (4).
Cette touche permet également de quitter le deuxième niveau de programme pour repasser au premier niveau.

**Remarque** : Pour désactiver l'adjonction de gaz, on appuie sur la touche (2a). Il y a alors affichage du message « Gaz DEclenché ».
De manière analogue, il faut, pour les programmes sans adjonction de gaz, qu'il y ait activation avec la touche (2a) (affichage : « Gaz ENclenché »)

## 3.1.2.1 Adjonction de gaz doux (équipement spécial)

Sur les machines équipées en option de l'adjonction de gaz doux, il est possible de régler la vitesse d'introduction du gaz.
La vitesse d'adjonction de gaz peut être réglée pour chaque programme entre 10% (vitesse minimale) et 100% (vitesse maximale).
Pour activer l'adjonction de gaz doux, il faut appuyer sur la touche (2a) autant de fois qu'il est nécessaire pour obtenir l'affichage du message « Gaz Doux ».

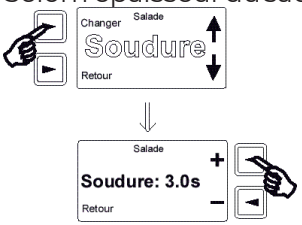



Si l'on a sélectionné l'adjonction douce de gaz, l'affichage passe sur l'option de réglage de la vitesse d'adjonction de gaz si l'on appuie sur la touche « Enter » (6).

**Remarque :** Plus la vitesse d'adjonction de gaz réglée est faible, plus il faut de temps pour remplir le sachet de gaz.

### 3.1.3 Soudure

Pour chaque programme, la durée de soudure peut être réglée entre 0,5 seconde (durée minimale) et 9,5 secondes (durée maximale) par paliers de 0,5 seconde. Pour la plupart des sachets, la valeur réglée est de 3,0 secondes. On augmente la durée de 0,5 à 1 seconde pour la soudure à coupe.
La température de soudure est bien réglée si la soudure est nette et continue sur toute la largeur du sachet.
Selon l'épaisseur du sachet, il faut réduire ou augmenter la température.




Pour modifier la température, on appuie sur la touche « Changer » (2a). La valeur préréglée apparaît alors au niveau changer.
Les touches « **+ »** (3a) ou « **- »** (3b) permettent de modifier la valeur préréglée.

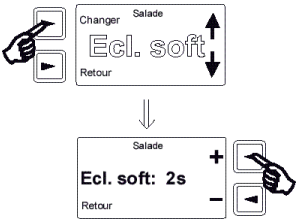
**Remarque :** Les sollicitations thermiques prolongées de la barre de soudure sont signalées après 4,5 secondes par un clignottement de l'affichage.

**Important** : On valide la modification en appuyant sur la touche « Enter » (6). Il y a ensuite de nouveau affichage des valeurs de base.
**Remarque** : Si l'on ne veut pas enregistrer les valeurs modifiées, on appuie sur la touche « Retour » (2b) ou sur la touche « STOP » (4).
Cette touche permet également de quitter le deuxième niveau de programme pour repasser au premier niveau.

### 3.1.4 Aération douce (« écoulement soft »)

La durée d'aération douce peut être réglée pour chaque programme entre 0 seconde (aération douce désactivée) et max. 15 secondes, par

paliers de 1 seconde.



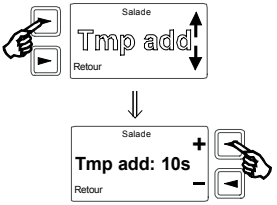

Pour modifier la durée, on appuie sur la touche « Changer » (2a). La valeur préréglée apparaît alors au niveau changer.
Pour changer la valeur réglée on se sert des touches « + » (3a) ou « - » (3b).

**Important** : On valide la modification en appuyant sur la touche « Enter » (6). Il y a ensuite de nouveau affichage des valeurs de base.

Si l'on ne veut pas enregistrer les valeurs modifiées, on appuie sur la touche « Retour » (2b) ou sur la touche « STOP » (4).
Cette touche permet également de quitter le deuxième niveau de programme pour repasser au premier niveau.

### 3.1.5 Temporisation

La temporisation peut être réglée pour chaque programme entre 1 seconde et max. 30 minutes (voir aussi chap. 3.1.1).




Pour modifier la durée, on appuie sur la touche « Changer » (2a).
La valeur préréglée apparaît alors au niveau changer.
Pour changer la valeur réglée, on se sert des touches « + » (3a) ou « - » (3b).

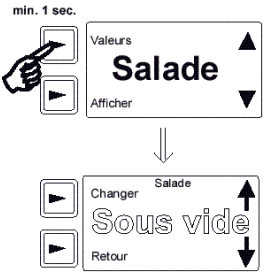
**Important** : On valide la modification en appuyant sur la touche « Enter » (6). Il y a ensuite de nouveau affichage des valeurs de base.
Si l'on ne veut pas enregistrer les valeurs modifiées, on appuie sur la touche « Retour » (2b) ou sur la touche « STOP » (4).
Cette touche permet également de quitter le deuxième niveau de programme pour repasser au premier niveau.

## 3.2 Le niveau de programme III

La commande de la machine permet de générer un nombre quasi illimité de nouveaux programmes.
Cette fonction est basée sur le principe de l'enregistrement d'un programme de base sous un autre nom sans qu'il y ait modification du programme original. Il est alors possible de modifier et d'adapter selon les besoins les valeurs du programme que l'on vient de créer.
Il est d'autre part possible d'annuler des modifications consistant d'une part à remettre les valeurs initiales du programme de base (RESET).
D'autre part les programmes nouvellement créés peuvent être effacés.
Toutes ces fonctions se trouvent au niveau de programme III !

### 3.2.1 Générer un nouveau programme

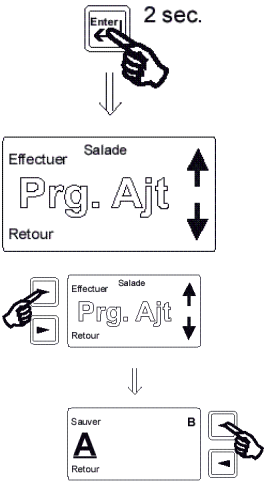
Sont décrites ci-dessous les différentes étapes de création d'un nouveau programme.




a) Choisir un programme de base contenant des valeurs identiques ou similaires par rapport à celles du programme que l'on veut créer (en prenant comme exemple Salade)

b) Appuyer au moins une seconde sur la touche « Valeurs » (2a) pour accéder au niveau de programme II.

c) Appuyer ensuite env. 2 secondes sur la touche « Enter » (6) jusqu'à ce que le nouvel affichage apparaisse au display.




d) Pour entrer le nouveau nom, on appuie sur la touche « Effectuer » (2a). Les touches (3a) et (3b) permettent de faire défiler tout l'alphabet y compris les caractères spéciaux jusqu'à ce que l'on ait trouvé le bon caractère. Pour reprendre le caractère, on appuie sur la touche « Enter » (6). Le curseur se déplace alors d'un emplacement vers la droite. Si le nouveau nom est complet, on appuie sur la touche « Sauver » (2a).

e) On quitte ce niveau de programmation en appuyant sur la touche

« Retour » (2b) jusqu'à ce que le nom du programme apparaisse à l'affichage.

**Remarque** : Si l'on veut effacer une lettre, on appuie sur la touche à flèche jaune (5). Le caractère est effacé et le curseur se déplace d'un emplacement vers la gauche.

### 3.2.2 Annuler les modifications

Il a déjà été indiqué au chap. 3.2 que les modifications peuvent être effectuées au niveau de programme III.

S'il s'agit de programmes de base, les possibilités de modification sont les suivantes :

- Remettre les anciennes valeurs (« Reset »)

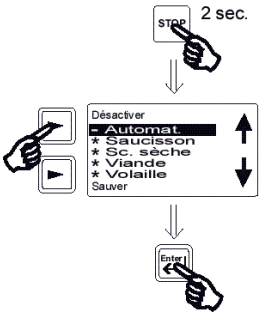
S'il s'agit de programmes nouvellement créés, les possibilités de modification sont les suivantes :

- Modification du nom (« Nom »)
- Suppression du programme (« Effacer »)

La procédure à suivre pour effectuer les modifications est décrite sous 3.2.1 (point a) à c)).
On choisit ensuite avec les touches (3a) ou (3b) le type de modification. Les autres étapes sont commandées par menus et affichées au display.

## 3.3 Réglage personnalisé de l'affichage

Comme indiqué plus haut, la commande de machine est livrée avec 17 programmes de base. Il est en outre possible de créer un nombre quasi illimité de programmes. En général toutefois l'utilisateur n'a jamais besoin de tous les programmes de base. C'est pourquoi il est possible de limiter l'affichage aux programmes effectivement utilisés. De cette manière, il n'est pas nécessaire de perdre du temps à parcourir tous les programmes de base pour trouver le programme recherché.



Si la machine est en attente de fonctionnement (niveau de programme I), on appuie au moins 2 secondes sur la touche « STOP » (4) pour faire apparaître au display les noms de tous les programmes de base. Tous les programmes peuvent être sélectionnés avec les touches « ↑ » (3a) ou « ↓ » (3b) (le programme sélectionné est alors sur fond de couleur) et activés ou désactivés avec la touche (2a). Quand tous les programmes ont été sélectionnés de cette manière, on enregistre toutes les modifications en appuyant sur les touches « Sauver » (2b), « Enter » (6) ou « STOP » (4).

# 4. Nettoyage et entretien

La machine doit être nettoyée à intervalles réguliers.
Ne pas utiliser de produits de nettoyage contenant des solvants. Ne jamais laver la machine au jet, avec un appareil de nettoyage à haute pression ou à la vapeur. Le meilleur produit de nettoyage est l'eau savonneuse. Eviter toute pénétration d'eau ou de produit de nettoyage dans l'ouverture d'aspiration de la chambre à vide d'air. Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs ou qui rayent, pour nettoyer le couvercle.

Les barres de soudure s'enlèvent facilement des cylindres de levage. Lors du remontage, veiller à ce que le fil séparateur soit dirigé vers le côté extérieur de la chambre. Le fil plat pour la soudure doit se trouver côté intérieur de la chambre.

## 4.1 Contrôle du niveau d'huile

Pour garantir le parfait fonctionnement de la machine, il est nécessaire de contrôler le niveau d'huile de la pompe lors de la première utilisation ainsi qu'à intervalles réguliers. Une indication de service sur la machine a pour but d'éviter les oublis !

### 4.1.1 Contrôle du niveau d'huile sur les modèles de tables

Un trou sur un côté du boîtier de la machine permet de relever le niveau d'huile de la pompe.
Sur les modèles S-210 à pompe de 10 $m^3$ ou 16 $m^3$ le contrôle du niveau d'huile s'effectue à l'arrière de la machine. Le niveau d'huile doit se situer entre le minimum et le maximum du verre-regard (si celui-ci est gradué).

### 4.1.2 Contrôle du niveau d'huile sur les modèles mobiles

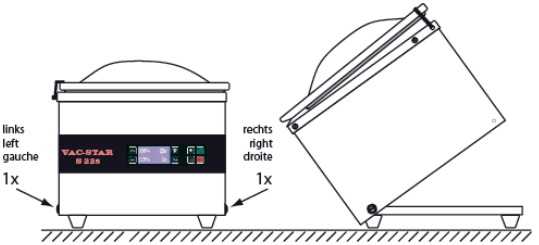
Le contrôle du niveau d'huile peut avoir lieu à travers les fentes d'aération de la paroi du fond. Le niveau d'huile doit se situer entre le minimum et le maximum du verre-regard (si celui-ci est gradué).

## 4.2 Vidange

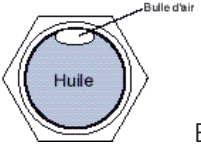
**Important** : Ne jamais oublier de tirer la fiche secteur avant d'ouvrir la machine.

### 4.2.1 Vidange sur les modèles de tables

a) Fermer et bloquer le couvercle.
b) Sur les panneaux latéraux, il y a 4 vis. Dévisser celles du bas, à l'avant.




c) Sur les modèles S 210 à pompe de 10 $m^3$ ou 16 $m^3$ ouvrir aussi la plaque du fond.
d) Basculer le boîtier vers l'arrière.
e) Enlever la vis de vidange avec une clé à fourche et faire couler l'huile dans un récipient en laissant bien égoutter.
f) Revisser la vis de vidange et bien serrer.




g) Enlever la vis de remplissage d'huile au haut de la pompe et remplir avec l'une des sortes d'huile autorisée.
h) Consulter l'indicateur de niveau d'huile (MAX-MIN) (si celui-ci est gradué).
**i)** **Important** : Il doit y avoir une bulle d'air au bord supérieur du verre-regard (voir dessin ci-dessus). Une trop grande quantité d'huile peut endommager la pompe.
j) Remonter la machine dans l'ordre inverse.

### 4.2.2 Vidange sur les modèles mobiles

a) Dévisser la plaque du fond
b) Enlever la vis de vidange avec une clé à fourche et faire couler l'huile dans un récipient en laissant bien égoutter.
c) Revisser la vis de vidange et bien serrer.
d) Enlever la vis de remplissage d'huile au haut de la pompe et remplir avec l'une des sortes d'huile autorisée.
e) Consulter l'indicateur de niveau d'huile (MAX-MIN) (si celui-ci est gradué).
**f)** **Important** : Il doit y avoir une bulle d'air au bord supérieur du verre-regard. (voir dessin ci-dessus).
Une trop grande quantité d'huile peut en dommager la pompe.
g) Remonter la machine dans l'ordre inverse.

## 4.3 Travaux de service divers

Des travaux de service doivent être effectués à intervalles réguliers sur la pompe et sur la chambre de vide d'air en fonction de l'utilisation de la machine.
En cas d'emballage fréquent de produits humides, comme par exemple les sauces, les travaux de service de la pompe doivent être effectués à intervalles plus rapprochés.

Il faut distinguer ici différents types de travaux :

**Quotidiennement** : Contrôle de l'encrassage du joint de couvercle.
Contrôle du niveau d'huile et de sa propreté.

**Mensuellement** : Contrôle du niveau d'huile et de sa propreté.
Vérification de la barre de soudure.

**Semestriellement** : Vidange et vérification de la pompe après une utilisation intensive.
Vérification et remplacement du joint de couvercle, de la barre de silicone, de la bande téflon et de la barre de soudure.

**Annuellement** : En cas d'usage intensif, remplacer le filtre d'échappement de la pompe.

# 5. Vérifier tout d'abord soi-même

Au cas où votre machine à emballer ne fonctionnerait pas correctement, vérifiez tout d'abord les points suivants avant d'appeler le service après-vente :

## La pompe s'arrête en pleine phase d'aspiration :

⇨ Contrôler le branchement et les fusibles !
Contrôler si le print de commande est bien introduit dans la réglette à douille ainsi que le raccord à l'avant du print (ouvrir la machine pour cette vérification) !

## La pompe démarre mais le couvercle n'est pas aspiré :

⇨ Le vide ne peut se former.
Contrôler l'état et l'étanchéité du joint du couvercle !
Remplacer le joint de couvercle s'il est défectueux !
Vérifier le sens de rotation de la pompe, le cas échéant modifier l'intervertissement des phases (modèle 3x400 volts) !
Le blocage du couvercle est coincé entre la chambre et le couvercle!

## La pompe ne fonctionne qu'à demi régime :

⇨ Si la température ambiante est très basse, l'huile de la pompe est épaisse.
Faire fonctionner la machine trois à quatre fois pour faire chauffer l'huile !

## La pompe ne fournit pas assez de vide :

⇨ Contrôler le niveau d'huile à la pompe !
Vérifier la qualité de l'huile. Remplacer l'huile s'il se forme de la mousse blanche !

⇨ Si la température ambiante est très basse, l'huile de la pompe est épaisse.
Faire fonctionner la machine trois à quatre fois pour faire chauffer l'huile !

## Après l'opération d'emballage, il reste toujours de l'air dans le sachet :

⇨ Le sachet est trop petit pour le produit à emballer. L'air ne peut s'échapper.

Utiliser un sachet plus grand !

⇨ La température de soudure est trop élevée. Le sachet n'est pas étanche à la soudure.
Réduire la température de soudure !

⇨ Le sachet est endommagé ou a été endommagé par le produit à emballer lors de l'emballage (par ex. par des os).
Utiliser un autre sachet !

⇨ La machine est réglée sur un vide réduit.
Augmenter la valeur du vide d'air !

⇨ L'huile de la pompe n'a plus de propriétés lubrifiantes.
Remplacer l'huile !

⇨ Le produit à emballer a été emballé trop chaud. Pour des raisons physiques il n'est pas possible de réaliser un vide plus important.
Faire refroidir le produit à emballer !

⇨ L'ouverture du sachet est coincée entre la chambre et le couvercle.
Il n'est pas possible de pomper l'air du sachet.
Utiliser un sachet plus court !

## L'un des deux fils de soudure ne fonctionne plus :

⇨ Un fil de soudure est brûlé.
Remplacer le fil ou la barre de soudure !

## La barre de soudure ne soude plus correctement, la soudure n'est plus continue :

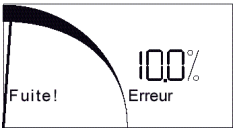
⇨ La bande téflon est brûlée.
Remplacer la bande téflon !

⇨ Le profilé en silicone n'a pas été monté correctement après le nettoyage.
Positionner correctement le profilé en silicone !

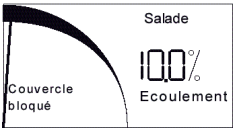
## La barre de soudure ne fonctionne plus du tout :

⇨ Le fil de soudure est brûlé.
Remplacer le fil de soudure et/ou la barre de soudure !

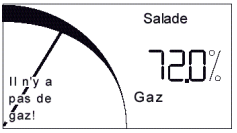
## Messages d’erreur au display:



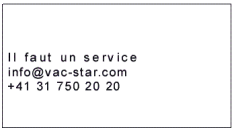

Fuite
⇨ Le couvercle n’est pas aspiré.
Vérifier le joint de couvercle !




Couvercle bloqué
⇨ Le couvercle ne s’ouvre pas après le remplissage de la chambre.
Vérifier le blocage du couvercle !




Il n’y a pas de gaz
⇨ Le gaz ne peut pas pénétrer dans le sachet (uniquement pour les programmes au gaz).
Vérifier la pression réglée au manomètre !
(voir chap. « Avant la mise en service »)
Ouvrir la bouteille de gaz ou la remplacer !



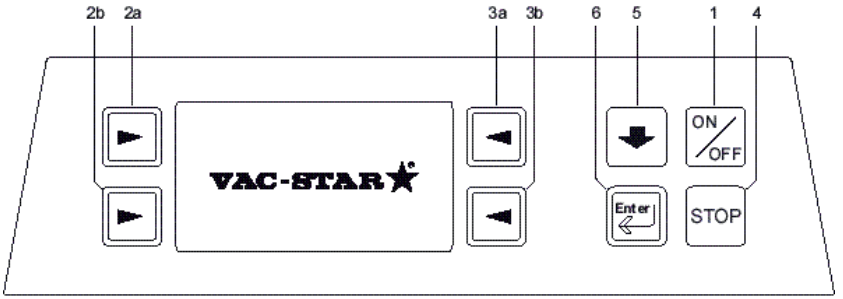

Il faut un service
⇨ Le nombre défini de cycles d’emballages est atteint.
Effectuer le service aussi rapidement que possible !

Veuillez vous adresser au point de vente ou au service après-vente le plus prôche, si la machine d’emballage ne fonctionne toujours pas correctement.

Veuillez donner les informations suivantes :

a) Une description précise et succincte du dérangement
b) La désignation précise du type et le modèle de machine
c) La date d'achat et le point de vente
d) Le numéro de machine (voir plaque signalétique).

## Image



Das Original
VAC-STAR®

©copyright
VAC-STAR AG
Rte de l'Industrie 7
CH-1786 Sugiez
Switzerland

www.vac-star.com