VAC-STAR

Das Original

Mode d'emploi | FR

SX & GX

Commande programmée

Version 0.02

Machines à emballer sous vide

Modèles de table et mobiles

www.vac-star.com

Avant la mise en service

Important : avant la première mise en service, vérifiez le niveau d'huile de la pompe à vide d'air (voir 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 injecter le 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 haut 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.

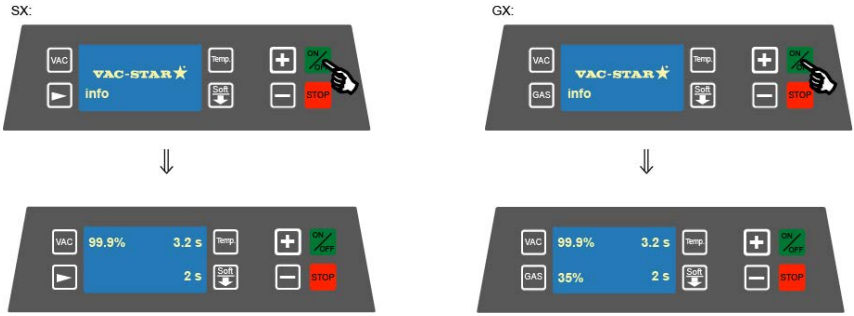
REMARQUE

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

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 » du pavé de commande est enfoncée.



2.2 Modification des valeurs

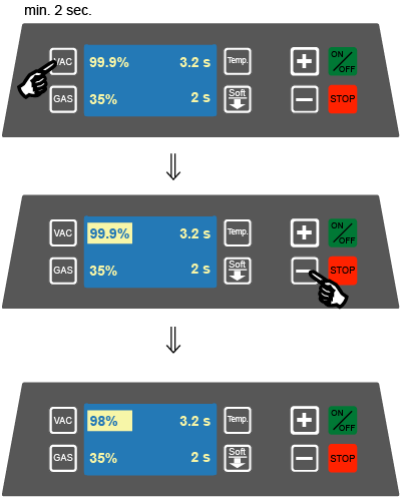
Remarque : les explications suivantes illustrent la commande GX.

2.2.1 Installation de la langue

L'allemand, l'anglais, le français et l'espagnol sont les 4 langues disponibles.
Appuyez sur les touches « + » et « _ » en même temps jusqu'à ce que la langue souhaitée apparaisse sur le display.

2.2.2 Régler le sous-vide « VAC »

Pressez la touche « VAC » pendant 2 secondes.
La valeur sur le display apparaît en inverse vidéo.
La valeur du vide d'air peut être réglée avec les touches « + » ou « - ».



Après avoir choisi la nouvelle valeur, les chiffres apparaissent en inverse vidéo pendant environ 3 sec.
Puis l'annonce retourne à la normale et votre choix est sauvegardé.

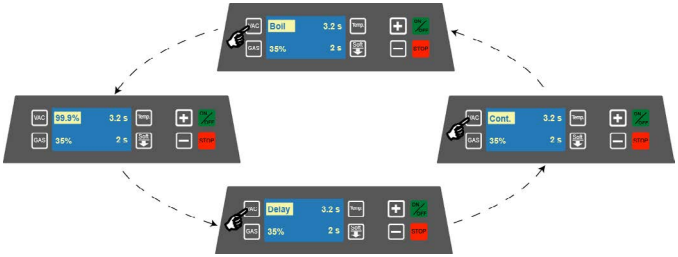
2.2.2.1 Fonctions supplémentaires

Lorsque l'annonce du vacuum est en inverse vidéo, vous pouvez solliciter la touche „VAC" une nouvelle fois afin d'activer les fonctions suivantes :

Temporisation.
La valeur peut être réglée avec les touches « + » ou « - ».

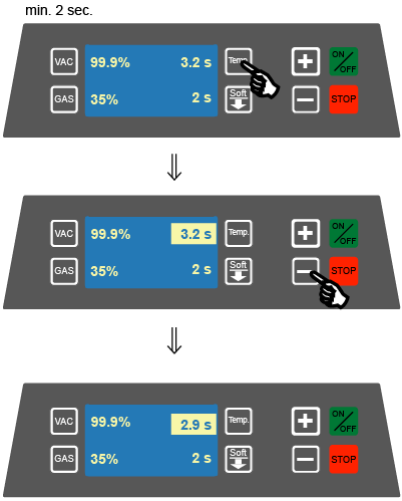
a. Mode continue « Cont ».
   Lors que le mode continue est activé la machine fonctionne jusqu' à l'activation de la touche « STOP ».

b. Surveillance de la vapeur « Vap. ».
   La commande stoppe automatiquement l'opération d'emballage lorsque le point d'évaporation est atteint.



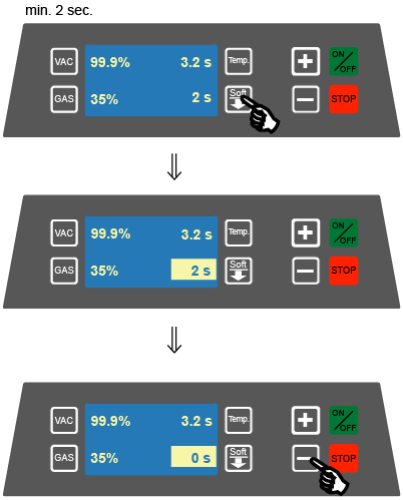
2.2.3 Soudure « Temp. »

Pressez la touche « Temp. » pendant 2 secondes.
La valeur sur le display apparaît en inverse vidéo.
La valeur peut être réglée avec les touches « + » ou « - ».



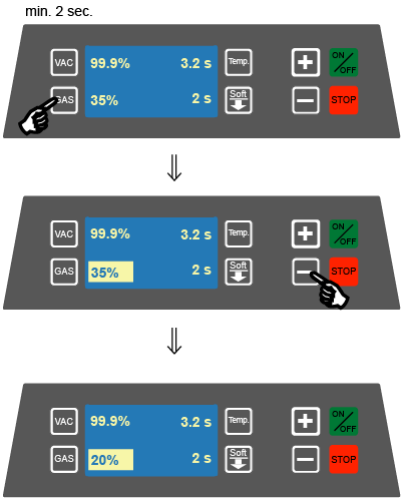
2.2.4 Aération douce (écoulement « Soft »)

Pressez la touche « Soft » pendant 2 secondes.
La valeur sur le display apparaît en inverse vidéo.
La valeur peut être réglée avec les touches « + » ou « - ».

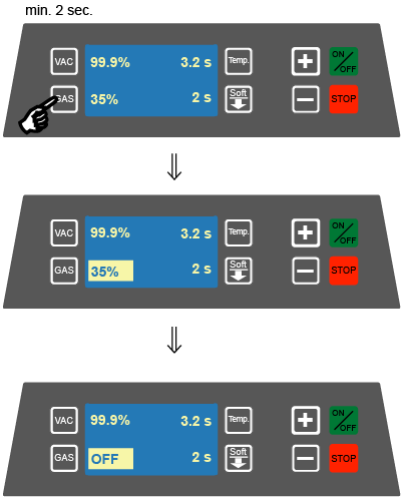


2.2.5 Injection de gaz « GAS » (version « GX » seulement)

Pressez la touche « GAS » pendant 2 secondes.
La valeur sur le display apparaît en inverse vidéo.
La valeur peut être réglée avec les touches « + » ou « - ».



Pour déclancher l'injection de gaz il faut presser la touche « GAS » à nouveau.



2.3 Touches spéciales

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.

Interruption

La touche « Soft » permet d'interrompre la phase de travail en cours.

Next step

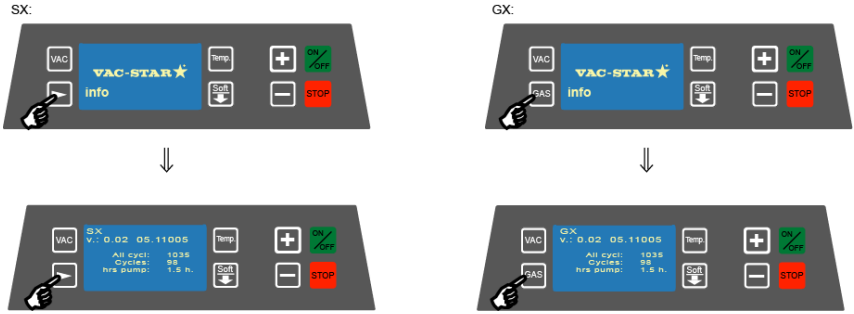
3. Nettoyage et entretien

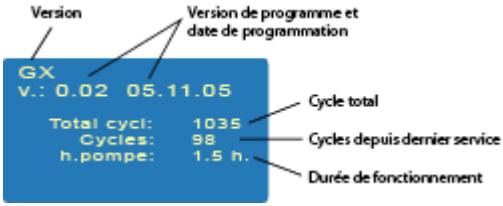
La machine doit être nettoyée à intervalles réguliers.
Ne pas utiliser de produits de nettoyage contenant des solvants. Ne jamais laver la machine au jet, avec un appareil de nettoyage à haute pression ou à la vapeur. Le meilleur produit de nettoyage est l'eau savonneuse. Eviter toute pénétration d'eau 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 montage, 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. Informations de service

Les informations de base concernant les machines à emballer sous-vide, peuvent être obtenues en appuyant sur la touche „info" (en exécution GX sur la touche « GAS »).





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

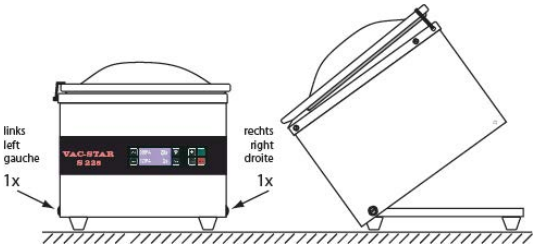
Le contrôle du niveau d'huile peut avoir lieu à travers les fentes d'aération de la paroi du fond. Le niveau d'huile doit se situer entre le minimum et le maximum du verre-regard (si celui-ci est gradué).

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

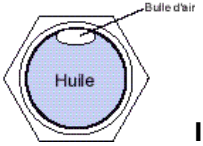
a) Fermer et bloquer le couvercle.
b) Sur les panneaux latéraux, il y a 4 vis. Dévisser celles du bas, à l'avant.



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 d'entretien 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:

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 !

Service necessaire

⇨ 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 succinte 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).

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

www.vac-star.com