VAC-STAR Das Original ®

MODE D'EMPLOI
maxiVAC

Machine à mettre sous-vide
Contrôle de base «DBV»

1. Travailler avec la machine

Version « DBV»

Les machines DBV utilisent un système basé sur le temps pour l'emballage sous vide. L'opération est simple et intuitive. Le niveau de vide et le temps de soudure sont définis entre 1 et 9, en fonction de vos besoins. Les paramètres seront expliqués plus en détail ci-dessous.

Le système DBV est idéal pour vos besoins d'emballage généraux, en particulier pour les produits non fragiles, tels que la viande et les fromages dures. Pour l'emballage de produits fragiles et sensibles à la pression, nous recommandons d'utiliser une machine à vide à capteur et éventuellement un emballage sous atmosphère modifiée (MAP - gaz de protection).

1.1 Préparation

Commencez par allumer l'interrupteur principal ON / OFF à l'arrière de la machine. Une fois que le panneau est allumé et que les paramètres de vide et de scellage sont visibles, votre machine est prête à commencer à emballer.

1.2 Sélection de la température de scellage

Sélectionnez la température de scellage en appuyant sur les touches «Temp +» et «Temp -». Le réglage approprié dépend du type de sac sous vide utilisé pour l'emballage. Un sac plus mince nécessitera moins de temps de soudure, alors qu'un sac plus épais nécessitera plus de temps pour bien se sceller. Pour les sacs sous vide standard (par exemple, PA-PE 20/70), nous recommandons un réglage de niveau 5 (2,5 secondes). Un sac correctement scellé doit avoir une couture de scellement uniforme et transparente sur toute la largeur du sac. Si ce n'est pas le cas, veuillez ajuster la configuration en fonction des besoins.

INDICATION - 1 chiffre correspond à une durée de 0,5 seconde

⚠MISE EN GARDE - Si le réglage est trop bas, le sac pourrait ne pas se fermer correctement et donc ne pas être étanche à l'air. Cela peut entraîner des fuites. La même chose peut être le cas si le réglage est trop élevé, car le sac peut brûler. La barre de soudure pourrait également être endommagée. Nous vous recommandons d'augmenter progressivement le niveau de soudure jusqu'à ce que vous trouviez le réglage idéal pour vos sacs sous vide.

1.3 Réglage du vide

Sélectionnez le niveau de vide en appuyant sur les touches «VAC +» et «VAC -». Cette machine à vide utilise un système de contrôle basé sur le temps, ce qui signifie que plus le réglage est élevé, plus la pompe à vide fonctionnera longtemps et plus le vide atteint sera élevé. La durée de fonctionnement maximale est de 45 secondes (réglage VAC = 9).

INDICATION - Si le produit occupe une grande partie du volume de la chambre (par exemple, un gros morceau de viande), il faut moins de temps pour atteindre le vide maximum, car il y a moins d'air dans la chambre à extraire. L'opposé est le cas lorsqu'un produit compact est emballé. Le réglage du vide optimal pour le produit respectif doit donc être déterminé par la personne qui utilise la machine.

INDICATION - Les produits contenant beaucoup d'humidité, comme la viande fraîche, commencent à sécher s'ils sont aspirés excessivement. En raison du vide créé à l'intérieur de la chambre, le point point d'ébullition est à environ 20 ° C et l'humidité commence à s'évaporer. Il est donc recommandé de jauger le réglage approprié en fonction du type de produit. L'humidité extraite peut également nuire à l'efficacité de la pompe à vide, car elle encrasse l'huile.

INDICATION - 1 chiffre correspond à une durée de 5 seconde.

1.4 Utilisation de la machine à emballer sous vide

Après avoir réglé les niveaux de soudure et de vide, la machine est prête à être utilisée. Le maxiVAC dispose de deux plaques d'insertion blanches. Ceux-ci peuvent être utilisés ou supprimés, en fonction de la taille du produit à emballer. Les plaques d'insertion ont deux objectifs: élever le produit au niveau approprié par rapport à la barre de soudure et remplir une partie du volume de la chambre à vide lors du conditionnement de produits plus petits, permettant ainsi un vide plus efficace et plus rapide.

Après avoir introduit le produit dans le sac à vide, placez le côté ouvert du sac sur la barre de soudure en superposant environ 1 à 2 cm, puis fermez le couvercle en appuyant légèrement. Le processus d'aspiration commence automatiquement une fois le couvercle est fermé. Une fois terminé, ouvrez le couvercle et retirez le produit.

Emballage des liquides
MaxiVAC convient également au conditionnement de liquides ou de produits à forte teneur en liquide tels que des sauces et des soupes.

Lorsque vous emballez des liquides, vous devez d‘abord retirer toutes les plaques d‘insertion et placer l‘insert de liquide avec le pied le plus court dans la direction de la barre de soudure. Remplissez au maximum 1/3 du sac lors de l‘emballage de liquides! Un remplissage excessif entraînera des débordements et une mauvaise étanchéité du sac. Placez le sac à vide à l‘intérieur de la chambre, calé sur l‘insert liquide et avec le côté ouvert du sac sur la barre de soudure. Puis fermez le couvercle en appuyant légèrement.

⚠MISE EN GARDE - emballez les liquides le plus froid possible. Les liquides chauds commencent à s‘évaporer beaucoup plus tôt, ce qui empêche un bon vide. Un bon sous vide ne peut être atteint qu‘avec des produits bien refroidis. Lorsque le liquide commence à faire des bulles, le processus de scellement peut être lancé manuellement en appuyant sur la touche fléchée jaune ⬇

INDICATION - Lors du conditionnement de liquides, le vide maximum ne peut pas être atteint pour des raisons physiques.

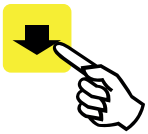
Lors de l‘emballage de liquides, une évaporation importante peut se produire. L‘humidité se mélange à l‘huile de la pompe, ce qui nuit à l‘efficacité de la pompe. Nous vous recommandons donc d‘exécuter quelques cycles vides sans aucun produit à l‘intérieur de la chambre une fois que vous avez terminé l‘emballage de vos produits. Ce processus aide à éliminer l‘humidité qui se trouve dans l‘huile, encore par évaporation.

1.5 Fonctions spéciales

Pendant le processus d‘emballage, vous pouvez appuyer sur le bouton d‘arrêt STOP à tout moment pour annuler le processus.

Arrêt

En appuyant sur le bouton ⬇, le processus d‘aspiration peut être interrompu et le processus de fermeture du sac commence. Cela peut être utile lors de l‘emballage de liquides, lorsqu‘ils commencent à faire des bulles ou s‘il est nécessaire d‘interrompre le processus pour une autre raison.



Scellage

2. Soins et entretien

La machine doit être nettoyée régulièrement. N‘utilisez pas de détergents contenant des solvants. La machine ne doit en aucun cas être arrosée avec un nettoyeur haute pression ou à la vapeur. Utilisez un chiffon ou une éponge avec de l‘eau savonneuse pour nettoyer la machine. Une fois terminé, utilisez un chiffon sec ou une serviette pour éliminer toute trace d‘humidité.

⚠MISE EN GARDE Aucune eau ou agent de nettoyage ne doit pénétrer dans l‘ouverture d‘aspiration de la chambre à vide. N‘utilisez pas d‘agents nettoyants agressifs ou abrasifs pour nettoyer le couvercle en verre acrylique.

La barre de soudure et le support peuvent être facilement retirés pour le nettoyage. Au préalable, assurez-vous de débrancher les câbles de connexion situés à gauche et à droite de la barre de soudure. Le soufflet de pression situé sous le support de barre de soudure peut être soulevé vers l’extérieur pour le nettoyage des deux côtés.

⚠MISE EN GARDE - Le soufflet de pression ne doit pas être retiré !

2.1 Contrôle et vidange de l'huile

Pour que la machine fonctionne parfaitement, le niveau d‘huile doit être vérifié avant sa première utilisation, puis de manière régulière par la suite. Il est essentiel que la pompe à vide dispose de suffisamment d’huile, sinon elle ne fonctionnera pas correctement et pourrait être endommagée.

Contrôle du niveau d‘huile
Le voyant d‘huile se trouve à l‘arrière de la machine, un petit trou rond dans le corps de la machine. Le niveau d‘huile doit être compris entre les niveaux maximum et minimum indiqués.

Vidange
⚠MISE EN GARDE - Débranchez toujours la machine avant de l’ouvrir. Changer l‘huile lorsque la pompe et l‘huile sont chaudes d‘utilisation. L‘huile sera plus fine et plus fluide.

Retirez le panneau arrière perforé de la machine en dévissant les quatre vis cruciformes. Retirez ensuite les deux vis à fente situées aux côtés arrière gauche et droit de la machine. Inclinez le boîtier de la machine vers l‘avant. Utilisez une clé hexagonale pour retirer le bouchon de vidange d‘huile de la pompe et permettre à l‘huile de s‘écouler dans un récipient.
Revissez le bouchon de vidange d‘huile et serrez. Ouvrez la vis à six pans creux sur la partie supérieure arrière de la pompe et remplissez avec de l‘huile. Vérifiez l‘indicateur de niveau d‘huile MAX-MIN. Revissez le bouchon et serrez. Réassemblez toutes les pièces dans l‘ordre inverse.

⚠MISE EN GARDE - Il devrait toujours y avoir une bulle d'air en haut du voyant d'huile. Trop d'huile peut endommager la pompe.

2.2. Autre service et maintenance

En fonction de la fréquence d'utilisation, la pompe et la chambre à vide doivent être entretenues périodiquement. Utilisation plus importante et emballage fréquent de produits humides ou liquides, par ex. sauces, signifie que la machine doit être réparée et l'huile changée plus régulièrement.

Plus en détail :

Quotidien :	Vérifiez l'état et la propreté du joint du couvercle.
	Vérifiez le niveau d'huile et le degré de contamination (s'il est sale / mousseux).
Mensuel :	Vérifiez le niveau d'huile et le degré de contamination (s'il est sale / mousseux).
	Vérifiez la barre de soudure et l'état de la bande de téflon recouvrant les fils de soudure.
Deux fois par an :	Changer l'huile et inspecter la pompe après des quarts de travail plus importants.
	Vérifiez et, si nécessaire, remplacez le joint du couvercle, le ruban en téflon recouvrant les fils de la barre de soudure et le profil en silicone.
Annuel :	En cas d'utilisation intensive de la machine, changer l'élément de déshuilage (filtre à air)

3. Dépannage

Si votre machine à emballer sous vide ne fonctionne pas correctement, veuillez vérifier les points suivants avant de contacter le service clientèle :

La pompe cesse de fonctionner ou la machine s'éteint complètement pendant le processus d'aspiration :

- Vérifiez le branchement électrique et les fusibles !

La pompe fonctionne mais le couvercle ne ferme pas correctement :

- Il n'y a pas de vide.
  - Vérifiez que le joint du couvercle ne soit ni endommagé ni fuit !
  - En cas de dommage et / ou de fuite, remplacez le joint du couvercle !

La pompe fonctionne avec seulement la moitié de la puissance :

- À basse température, l'huile de pompe s'épaissit et affecte les performances.
  - Laissez la machine fonctionner trois à quatre fois. L'huile se réchauffe et devient plus fluide !

Il y a un faible vide :

- Vérifiez l'indicateur de niveau d'huile à l'arrière de la machine !
  - Vérifiez la qualité de l'huile. S'il y a de la mousse blanche, changez l'huile !
- À basse température, l'huile de pompe s'épaissit et affecte les performances.
  - Laissez la machine fonctionner trois à quatre fois. L'huile se réchauffe et devient plus fluide !

Il y a toujours de l'air dans le sac après son emballage sous vide:

- Le sac est trop petit pour le produit. L'air ne peut pas être extrait
  - S'il vous plaît utiliser un sac plus grand !
- La température de scellage est trop élevée, endommageant le sac au niveau de la couture et créant une fuite.
  - Baisser la température de soudure!
- L'utilisation d'un sac endommagé ou le sac a été endommagé par le produit emballé (par exemple, des os pointus).
  - Changer le sac ou utiliser un sac plus épais!
- Le réglage du niveau de vide est trop bas.
  - Augmentez le réglage!
- L'huile de la pompe ne lubrifie plus correctement.
  - Changer l'huile!
- Le produit était trop chaud au moment de l'emballage. Pour des raisons physiques, un vide poussé ne peut pas être atteint car une évaporation excessive se produit.
  - Des produits sympas à emballer! Plus le produit est froid, meilleur est le vide!

- Le côté ouvert du sac à vide est serré entre la chambre et le couvercle, ne permettant pas l'extraction de l'air.
  - Utilisez un sac plus court.
- L'ouverture du sac doit chevaucher la barre de soudure de 1 à 2 cm maximum!

L'un des deux fils ne scelle plus :

- Le fil est endommagé ou grillé.
  - Remplacez le fil et le ruban téflon endommagés, ou la barre de soudure entière !

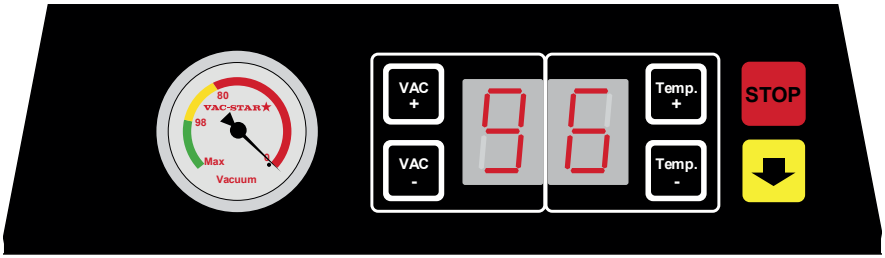
La barre de soudure ne ferme plus correctement, la soudure est inégale :

- La bande de téflon recouvrant les fils de soudure est endommagée
  - Remplacez le ruban de téflon!
- Le profil en silicone (attaché au couvercle, à l'opposé de la barre de soudure) n'est pas correctement aligné.
  - Positionnez correctement le profilé en silicone. La pression doit être uniformément dispersée lors de la fermeture.

La barre de soudure ne ferme plus du tout :

- Vérifiez les connecteurs de fil situés à gauche et à droite de la barre de soudure.
  - Assurez-vous que les fils sont correctement connectés.
- Les deux fils sont endommagés ou brûlés.
  - Remplacez les fils endommagés ou la barre de soudure entière!
- La plaque d'insertion ou le produit touche le support de la barre de soudage, ce qui empêche son mouvement ascendant lors de l'étanchéité.
  - Remettez la plaque d'insertion dans la position correcte ou placez le sac et le produit correctement pour ne pas entrer en contact avec le support de barre de soudure.

Si la machine ne fonctionne toujours pas correctement après vérification de ces points, veuillez contacter le SAV.

Veuillez préparer les informations suivantes :

a) Une brève description du problème.
b) Le type et le modèle de la machine (vérifiez l'étiquette sur le côté).
c) Date d'achat et point de vente.
d) Numéro de la machine (vérifiez l'étiquette sur le côté).