VAC-STAR

Bedienungsanleitung

Vakuum-Verpackungsmaschine
miniVAC

Sicherheitsvorschriften

- Die Benutzung der Maschine darf nur für die vom Hersteller vorgesehenen Zwecke des Vakuumverpackens erfolgen.
- Die Maschine darf nur in waagerechter Position transportiert und auf stabilem Untergrund installiert werden.
- Direkter Wasserkontakt der Maschine ist nicht erlaubt, ebenso auch nicht das Reinigen mit einem Hochdruckreinigungsgerät.
- Um eine ausreichende Kühlung der elektrischen Komponenten zu gewährleisten, müssen die Be- und Entlüftungsöffnungen der Maschine immer frei sein.
- Das Anschlusskabel ist so zu verlegen, dass die Maschine im Notfall schnell von Netz getrennt werden kann.
- Die elektrischen Anschlusswerte müssen mit den Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.
- Die Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, wenn
  - das Anschlusskabel beschädigt ist.
  - die Maschine sichtbare Schäden aufweist.
  - die Maschine einmal heruntergefallen sein sollte.
- Vor dem Öffnen der Maschine ist diese unbedingt durch Ziehen des Steckers vom Netz zu trennen.
- Den Netzstecker niemals an der Zuleitung aus der Steckdose ziehen.
- Zum Reinigen der Maschine, diese vom Netz trennen.
- Keine scharfen oder aggressiven Reinigungsmittel verwenden.
- Der Gebrauch von lösungsmittelhaltigen oder leicht entzündlichen Reinigungsmitteln ist strengstens verboten.
- Für das Entsorgen des beim Ölwechsel angefallenen Altöles sind die lokalen Auflagen und Umweltvorschriften zu beachten.

Inhaltsverzeichnis

Kapitel A: Basisinformationen und allgemeine Hinweise 4

1. Die ersten Schritte 4

1.1 Der richtige Standort 4

1.2 Vor Inbetriebnahme 4

1.3 Der elektrische Anschluss 5

Kapitel B:

Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine 6

2. Maschine für das Vakuumverpacken vorbereiten 6

2.1 Schweisstemperatur vorwählen 6

2.2 Vakuum einstellen7

2.3 Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine 7

3. Reinigung und Unterhalt 9

3.1 Ölkontrolle und Ölwechsel 9

3.2 Sonstige Servicearbeiten 11

4. Erst einmal selbst prüfen 12

5. Technische Informationen 15

Kapitel A: Basisinformationen und allgemeine Hinweise

1. Die ersten Schritte

1.1 Der richtige Standort

Packen Sie die Maschine aus und stellen Sie die Maschine auf eine ebene Fläche. Beim Aufstellen ist darauf zu achten, dass die Maschine vor Spritzwasser, Dampf und Verschmutzung geschützt ist. Sehr kalte Räume eignen sich nicht als Standort. Die Maschine wird Idealerweise bei Raumtemperatur betrieben.
Überprüfen Sie das mitgelieferte Zubehör auf Vollständigkeit:

- 1 Ölflasche mit ca. 1 dl Vakuumpumpenöl
- 1 Innensechskanntschlüssel N° 6
- 1 Anschlusskabel mit Gerätestecker
- 1 Einlegeplatte *(evtl. noch Schutzfolie entfernen!)*
- 1 Flüssigkeitseinsatz

1.2 Vor Inbetriebnahme

Achtung: Die Maschine wird werkseitig ohne Ölfüllung ausgeliefert. Vor Erstinbetriebnahme muss das mitgelieferte Öl eingefüllt werden. Hierzu die Spitze der Ölflasche abschneiden.
Die Innensechskanntschraube hinten auf der Kammeroberseite mit dem mitgelieferten Schlüssel öffnen und soviel Öl einfüllen (ca. 0.6 dl), bis noch eine Luftblase am Ölschauglas sichtbar ist.

Anschliessend die Schraube wieder aufsetzen und leicht anziehen.
Wichtig: Die Schraube muss dabei bündig mit der Kammeroberseite abschliessen und darf nicht überstehen!
Bitte beachten: Nur das mitgelieferte Öl einfüllen.
Andere als diese Ölsorten sind für die Vakuumpumpe nicht zugelassen und entbinden den Hersteller bzw. Lieferant von jeglichen Garantieansprüchen.

1.3 Der elektrische Anschluss

Die Anschlusswerte der Maschine sowie die erforderliche Absicherung für die Zuleitung sind auf dem Typenschild vermerkt.
Das Netzkabel an der Maschinenrückseite in die Gerätesteckdose einstecken und anschliessend den Stecker in eine 230 Volt Steckdose einstecken.

Nach Befolgen der vorangegangenen Anweisungen lesen Sie bitte nun im folgenden Kapitel B die Unterkapitel aufmerksam durch, damit Sie optimal mit Ihrer Verpackungsmaschine arbeiten können.

Kapitel B:
Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine

2. Maschine für das Vakuumverpacken vorbereiten

Auf dem Bedienfeld der Maschine befindet sich ein Hauptschalter, mit welchem die Maschine eingeschaltet wird. Ist die Maschine betriebsbereit, so brennt die Lampe des Schalters.

2.1 Schweisstemperatur vorwählen

Die Schweisstemperatur wird mittels Drehknopf „**Temp.**“ eingestellt. Sie ist abhängig von der Qualität und Stärke des verwendeten Vakuumbeutels.
In der Regel wird für einen Standard-Qualitäts-Vakuumbeutel (z.B. PA/PE 20/70) die Temperatur auf „4“ gestellt. Eine richtige Einstellung der Schweisstemperatur erkennt man daran, dass die Siegelnaht durchgehend klar ist und gleichmässig über die gesamte Breite des Vakuumbeutels verläuft.
Für dünnere oder dickere Qualitäten muss die Temperatur entsprechend vermindert oder erhöht werden.
Warnung: Ist die Temperatur zu niedrig, so ist nicht mehr gewährleistet, dass der Vakuumbeutel an der Siegelstelle dicht bleibt.
Ebenso besteht bei zu hohen Temperaturen die Gefahr, dass der Schweissbalken zu schnell verschleisst oder gar zerstört wird!
Wir empfehlen Ihnen daher bei Verwendung von Vakuumbeuteln in

verschiedenen Dicken die Schweisstemperatur langsam zu steigern, bis die richtige Einstellung gefunden ist.

2.2 Vakuum einstellen

Vor dem Verpacken muss mittels des Drehknopfes „**Vacuum**“ das Vakuum eingestellt werden. Da die Maschine über eine Zeitsteuerung verfügt, ist das erreichte Vakuum in Abhängigkeit von der Laufzeit der Pumpe zu sehen.
Je mehr Zeit am Drehknopf eingestellt ist, desto länger läuft die Pumpe und evakuiert die Vakuumkammer.
Die maximale Laufzeit der Pumpe (Rechtsanschlag des Drehknopfes bei „9“) beträgt ca. 1 Minute.
Hinweis: Nimmt das Produkt viel Kammervolumen ein (z.B. grosses Stück Fleisch), so benötigt die Vakuumpumpe eine geringere Zeit um auf den Vakuum-Endwert zu gelangen, da weniger Luft abgesaugt werden muss. Wenn sich aber ein kleines Produkt in der Kammer befindet, so muss mehr Luft abgesaugt werden.
Die für das jeweilige Produkt optimale Vakuumzeit muss somit vom Anwender versuchsweise selbst ermittelt werden.
Hinweis: Sehr feuchte Produkte, wie bspw. frisches Fleisch, beginnen ab einem gewissen Vakuum, ihre Feuchtigkeit zu verdampfen.
Somit macht es wenig Sinn, die Pumpe zu lange laufen zu lassen, weil das Produkt allmählich austrocknet und an Gewicht verliert und die abgesaugte Feuchtigkeit die Qualität des Pumpenöls beeinträchtigt.

2.3 Arbeiten mit der Vakuum-Verpackungsmaschine

Nach dem Einstellen der Schweisstemperatur und der Vakuumzeit ist die Maschine für das Vakuumverpacken bereit.

Je nach Grösse des zu verpackenden Produktes wird die Einlegeplatte entfernt oder in der Kammer belassen.

Den gefüllten Vakuumbeutel mit offener Seite auf den Schweissbalken legen und ca. 1-2 cm überlappen lassen.

Den Deckel schliessen, wobei der Verpackungsvorgang startet.

Nach Beendigung den Deckel von Hand öffnen und den Beutel entnehmen.

Bitte beachten: Der Vakuumbeutel muss korrekt auf dem Schweissbalken aufliegen und darf keine Falten bilden. Weiterhin besteht die Gefahr, dass zu lange Beutel zwischen Kammer und Deckel eingeklemmt werden und die Luft nicht mehr aus dem Beutel abgesaugt werden kann.

Sonderfall „Flüssigkeiten“

Die Vakuummaschine eignet sich auch zum Verpacken von flüssigen Produkten wie bspw. Sossen und Suppen.

Hierzu muss die Einlegeplatte entfernt und der Flüssigkeitseinsatz mit dem kürzeren Schenkel in Richtung Schweissbalken gestellt werden.

Den Beutel mit der offenen Seite auf den Schweissbalken legen.

Hinweis: Den Beutel maximal zu 1/3 füllen!

Den Beutel auf dem Schweissbalken ca. 2 cm überlappen lassen und Deckel schliessen.

Wenn die Flüssigkeit zu sprudeln beginnt kann die Verschweissung durch Drücken der **STOP**-Taste manuell eingeleitet werden.

Wichtig: Flüssigkeiten so kalt wie möglich verpacken. Warme Flüssigkeiten verdampfen früher. Ein hohes Vakuum kann deshalb nur mit gut ausgekühlten Produkten erreicht werden.

Hinweis: Beim Verpacken von Flüssigkeiten kann aus physikalischen Gründen das maximale Vakuum nicht erreicht werden.

Des Weiteren sammelt sich Kondenswasser im Öl der Pumpe an, wes-

halb es sich empfiehlt, nach längerem Verpacken die Pumpe mit leerer Kammer mehrmals hintereinander laufen zu lassen (Drehregler „**Vacuum**“ auf Position „9“).
Dadurch wird die im Öl angesammelte Feuchtigkeit wieder verdampft.

3. Reinigung und Unterhalt

Die Maschine muss regelmässig gereinigt werden.
Verwenden Sie keine Reinigungsmittel welche Lösungsmittel enthalten.
Auf keinen Fall darf die Maschine mit Wasser abgespritzt werden.
Am besten eignet sich zum Reinigen Seifenwasser.
Es darf kein Wasser oder Reinigungsmittel in die Ansaugöffnung der Vakuumkammer oder durch die Lüftungsschlitze ins Maschineninnere gelangen.
Keine aggressiven oder kratzenden Reinigungsmittel zum Putzen des Deckels verwenden.
Die Halterung des Schweissbalkens kann zum Reinigen herausgenommen werden. Zuvor müssen die Steckverbindungen links und rechts vorne am Schweissbalken abgezogen werden. Der unter der Halterung liegende Luftbalg kann zum Reinigen beidseitig an seinen Enden hochgehoben werden.
Wichtig: Der Luftbalg darf niemals herausgezogen werden!

3.1 Ölkontrolle und Ölwechsel

Um ein einwandfreies Funktionieren der Maschine zu gewährleisten muss der Ölstand der Vakuumpumpe beim Ersteinsatz sowie in regelmässigen Abständen kontrolliert werden.

a) Ölkontrolle:

Auf der Rückseite ist eine Loch am Gehäuse der Maschine angebracht, durch welches der Ölstand der Pumpe abgelesen werden kann. Der Ölstand sollte sich zwischen der Max.- und Min.-Anzeige des Ölschauglases befinden.

b) Ölwechsel:

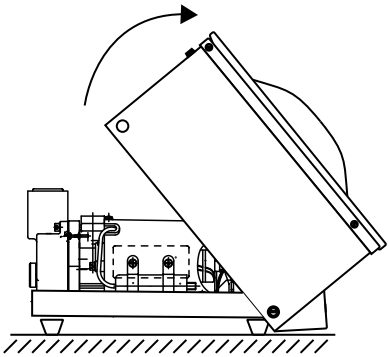
Wichtig: Vor dem Öffnen der Maschine stets Netzstecker ziehen.

Ölwechsel bei warmer Pumpe ausführen, damit das Öl temperiert und dünnflüssig ist.

Gelochte Rückwand durch Lösen der 4 Kreuzschrauben entfernen.

Hinten seitlich links und rechts unten an der Maschine die zwei Schlitzschrauben öffnen.

Das Maschinengehäuse nach vorne kippen.



Mit einem Sechskantschlüssel Ölablassschraube der Pumpe entfernen und Öl in ein Gefäss ablaufen lassen.

Ölablassschraube aufsetzen und gut festziehen.

Alle Komponenten in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

Die Innensechskanntschraube hinten auf der Kammeroberseite öffnen und das Öl einfüllen.

Ölstandanzeige MAX-MIN beachten.

Wichtig: Am oberen Schauglasrand sollte noch eine Luftblase sichtbar sein. Zu viel Öl kann zu Schäden an der Pumpe führen.

Anschliessend die Schraube wieder aufsetzen und leicht anziehen.

3.2 Sonstige Servicearbeiten

Je nach Einsatzdauer der Maschine müssen in regelmässigen Abständen Servicearbeiten an der Pumpe und an der Vakuumkammer durchgeführt werden.
Werden häufig feuchte Produkte, z.B. Saucen verpackt, so müssen die Servicearbeiten der Pumpe in kürzeren Abständen durchgeführt werden.
Hierbei sind zu unterscheiden:

Täglich: Kontrolle der Deckeldichtung auf Verschmutzung.
Kontrolle von Ölstand und Verschmutzungsgrad des Öles.

Monatlich: Kontrolle von Ölstand und Verschmutzungsgrad des Öles.
Überprüfen der Schweissleiste.

Halbjährlich: Ölwechsel und Überprüfung der Pumpe nach grösseren Arbeitsintervallen.
Überprüfung und ggf. Wechseln der Deckeldichtung, des Silikonbalkens und des Teflonbandes der Schweiss leiste.

4. Erst einmal selbst prüfen

Sollte Ihre Verpackungsmaschine wider erwartend nicht zufriedenstellend arbeiten, überprüfen Sie zunächst folgende Punkte, bevor Sie den Kundendienst zu Rate ziehen:

Die Pumpe setzt inmitten des Absaugvorgangs aus:

Stromanschluss und Sicherungen kontrollieren!

Kontrollieren, ob die Sicherung in der Gerätesteckdose (hinten an der Maschine) durchgebrannt ist.

Die Pumpe läuft an, jedoch der Deckel wird nicht angesaugt:

Vakuum kann nicht aufgebaut werden.

Deckeldichtung auf Beschädigung und Undichtigkeiten kontrollieren!

Defekte Deckeldichtung austauschen!

Die Pumpe läuft nur mit halber Kraft:

Bei sehr kalter Raumtemperatur ist das Öl in der Pumpe dickflüssig.

Die Maschine drei bis vier mal laufen lassen, bis sich das Öl erwärmt hat.

Die Pumpe bringt zu wenig Vakuum:

Ölstand an der Vakuumpumpe kontrollieren!

Ölqualität überprüfen.

Bei sehr kalter Raumtemperatur ist das Öl in der Pumpe dickflüssig.

Die Maschine drei bis vier mal laufen lassen bis sich das Öl erwärmt hat!

Im Beutel ist nach dem Verpackungsvorgang immer noch Luft:
Der Beutel ist für das Packgut zu klein. Die Luft kann nicht abströmen.
Grösseren Beutel verwenden!
Die Siegeltemperatur ist zu hoch. Der Beutel ist an der Siegelnaht undicht.
Siegeltemperatur absenken!
Der Beutel ist beschädigt oder wurde beim Verpacken durch das Packgut verletzt (z.B. durch Knochen).
Anderen Beutel verwenden!
Die Maschine ist auf ein reduziertes Vakuum eingestellt.
Vakuumzeit am Regler erhöhen!
Das Öl in der Pumpe ist nicht mehr schmierfähig.
Öl wechseln!
Das Packgut ist zu warm verpackt worden. Aus physikalischen Gründen kann kein höheres Vakuum erreicht werden.
Packgut vor dem Arbeiten abkühlen!
Die Öffnung des Beutels ist zwischen Kammer und Deckel eingeklemmt. Die Luft kann nicht aus dem Beutel gepumpt werden.
Kürzeren Beutel verwenden!

Der Schweissbalken siegelt nicht mehr einwandfrei, die Siegelnaht ist unterbrochen:
Teflonband ist durchgebrannt.
Teflonband erneuern!
Nach dem Reinigen wurde das Silikonprofil nicht richtig eingesetzt.
Silikonprofil ordnungsgemäss positionieren!
Der Schweissbalken siegelt überhaupt nicht mehr:

Die Steckverbindung an den beiden Enden des Schweissbalkens kontrollieren!
Der Schweissdraht ist durchgebrannt.
Schweissdraht ersetzen oder Schweissbalken austauschen!
Die Einlegeplatte und/oder das Produkt liegt auf der Halterung des Schweissbalkens auf und behindern dessen Aufwärtsbewegung.

Sollte die Verpackungsmaschine nach Prüfung dieser Punkte trotzdem nicht einwandfrei funktionieren, informieren Sie bitte die Verkaufsstelle oder den Kundendienst in Ihrer Nähe.

Bitte halten Sie folgende Informationen bereit:

- Eine kurze exakte Beschreibung der Störung.
- Kaufdatum und Verkaufsstelle.
- Maschinennummer (siehe Typenschild).

5. Technische Informationen

Vakuumpumpe	:	BECKER, 4m³/h
Ölfüllmenge	:	ca. 0,06 l
Ölsorte	:	Shell Aseol HF 32 oder BP Enersyn RCS 32
Anschlusswert	:	230 V Wechselstrom, 50 Hertz
Anschlussleistung	:	200 Watt
Gewicht	:	ca. 17 kg
Lärmemission[1]	:	< 70 dB(A)

Technische Änderungen vorbehalten!

1
Gemäss Angaben Pumpenhersteller

EG-Konformitäts-Erklärung

im Sinne der

EG-Richtlinie „Niederspannungsgeräte“ 73/23/EWG,

EG-Richtlinie „Maschinen“ 89/392/EWG, Anhang II A,

EG-Richtlinie „Elektromagnetische Verträglichkeit“ EMV 89/336/EWG.

Fabrikat: VAC-STAR, Vakuum-Verpackungsmaschine

Modell: miniVAC

ist entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 73/23, 89/392 und 89/336/EWG,

in alleiniger Verantwortung der:

VAC-STAR AG, Rte de l’Industrie 7, CH-1786 Sugiez, Schweiz
in Zusammenarbeit mit der in der Gemeinschaft niedergelassenen und bevollmächtigten

Fa. FEUMA Gastromaschinen GmbH, Wehrstraße 24, DE-04639 Gößnitz

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt:

1. DIN EN 292, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen
2. IEC 335-1 (1976), IEC 335-2-45 (1986) äqv. CSN 36 1050 (1990),
   .....
   CSN EN 55014 (1995), EN 60555-2 (1996)
3. CCA/CB-Zertifizierung

Folgende nationalen Normen, Richtlinien und Spezifikationen sind angewandt:

1. einschlägige nationale elektrische Prüfung sämtlicher elektrischer und elektromagnetischer Komponenten (UL, VDE, SEV, CSN)

Eine Technische Dokumentation ist vollständig vorhanden.

Die zur Maschine gehörende Betriebsanleitung liegt vor:

- in der Originalfassung
- in der Landessprache des Anwenders, Händlers

Sugiez, den 01.01.2021		C. Hössle
(Ort, Datum)	(Unterschrift)	(Angaben zum Unterzeichner)