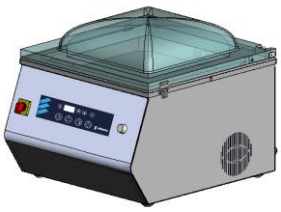
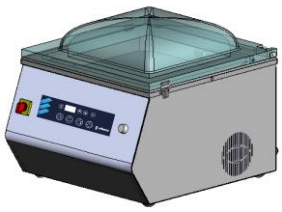
ES **INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACION, USO Y MANTENIMENTO**
SV **BRUKSANVISNINGAR, MONTERINGSINSTRUKTIONER OCH UNDERHÅLLSFÖRESKRIFTER**
PT **INSTRUÇÕES PARA A INSTALAÇÃO, O USO E A MANUTENÇÃO**

ES **MÁQUINA DE ENVASADO AL VACÍO**
SV **VAKUUMFÖRPACKNINGSMASKIN**
PT **MÁQUINA CONFECCIONADORA SOB VÁCUO**

Sline-10 L Plus



Sline-20 L Plus



Sline-450 Plus



ES LEER ATENTAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA MÁQUINA
SV DENNA HANDBOK SKA NOGA LÄSAS IGENOM INNAN MASKINEN TAS I BRUK
PT ANTES DE USAR A MÁQUINA LER CUIDADOSAMENTE ESTE MANUAL

ES	Español	Página 01
SV	Svenska	Sida 16
PT	Português	Página 31

DOC. N.FM111249B
REV. 0
ED. 10.2020

TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

Índice — ES

Capítulo 1.	**Descripción**	**Página**
1.1.	Prólogo	2
1.2.	Prestaciones de la máquina para confeccionar	2
1.3.	Datos técnicos de la máquina	2
Capítulo 2.	**Características de las bolsas**	
2.1.	Bolsas que se pueden utilizar	4
Capítulo 3.	**Condiciones de uso de la máquina**	
3.1.	Productos que pueden ser envasados	4
3.2.	Lo que no se debe confeccionar	4
Capítulo 4.	**Normas de seguridad**	
4.1.	Advertencias	4
4.2.	Descripción de los carteles adhesivos de seguridad	6
4.3.	Dispositivos de protección individual	6
Capítulo 5.	**Instalación de la máquina**	
5.1.	Transporte y postura	7
5.2.	Condiciones ambientales	7
5.3.	Servicios	7
	5.3.1. Carga de aceite en la bomba	7
	5.3.2. Conexión eléctrica	8
	5.3.3. Conexión de gas	8
Capítulo 6.	**Regulación y preparación máquina**	
6.1.	Regulación	9
	6.1.1. Panel de comando	9
	6.1.2. Encendido de la máquina	9
	6.1.3. Selección de programas y configuración de variables	9
6.2.	Confección	11
6.3.	Mensajes de alarma	11
Capítulo 7.	**Manutención ordinaria**	
7.1.	Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria	12
7.2.	Limpieza de la barra soldadora	12
7.3.	Cambio del teflón y de la lamina soldadora	12
7.4.	Cambio de la guarnición de la tapa	12
7.5.	Limpieza de la máquina	13
7.6.	Mantenimiento de la bomba	13
7.7.	Solución de problemas	13
7.8.	Esquema eléctrico	14
7.9.	Esquema neumático	14
7.10.	Desmontaje, demolición y desecho de los residuos	15
	Declaración CE de conformidad	46

Capítulo 1. Descripción | ES

1.1. Prólogo

Este manual ha sido redactado respetando la norma UNI 10893, versión del mes de Julio del 2000. Está dirigido a todos los usuarios con la finalidad de permitir un uso correcto de la máquina. Conservarlo en un lugar fácilmente accesible, cerca de la máquina y conocido por todos los usuarios. Este manual forma parte de la máquina con respecto a los fines de seguridad. Para mejorar la comprensión a continuación aclaramos la simbología utilizada.

	**ATENCIÓN:** **Normas de prevención de accidentes para el operador. Dicha advertencia indica la presencia de peligros que pueden causar lesiones a quien está trabajando sobre la máquina.**
	**ATENCIÓN:** **Partes calientes: Indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, incluso graves, para la persona expuesta.**
	**ADVERTENCIA:** **Indica la posibilidad de provocar daños a la máquina y/o a sus componentes.**

Todos los derechos de reproducción del presente manual quedan reservados a la empresa fabricante. La reproducción, aún parcial, queda prohibida de acuerdo con las prescripciones legales. Las descripciones y las ilustraciones presentes en este manual no crean obligación, por consecuencia la empresa fabricante se reserva el derecho de introducir en cualquier momento todas las modificaciones que considere oportunas.
El presente manual no puede ser cedido en visión a terceros sin la autorización escrita de la empresa fabricante.

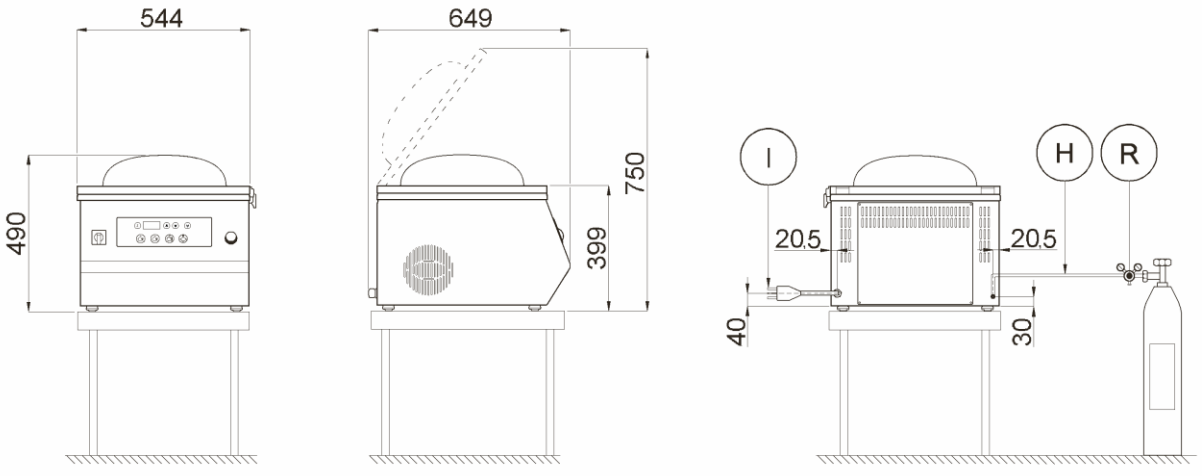
1.2. Prestaciones de la máquina para confeccionar

Esta máquina representa lo mejor que pueden ofrecer las tecnologías modernas en el campo del vacío.
Por su flexibilidad, fácil programación y economicidad representa una muy válida solución a cualquiera que tenga que confeccionar al vacío o en atmósfera controlada productos alimenticios, eliminando el contacto de los mismos con el oxígeno y con contaminantes químicos y biológicos presentes en el ambiente. Estos resultados se obtienen gracias a una programación de la máquina que nos permite obtener el vacío deseado, obteniendo una extracción más que total del aire en el interior de la confección. De esta manera vuestro producto conservará por mucho tiempo sus características organoeléctricas, de color, de sabor, aroma y nutricionales.

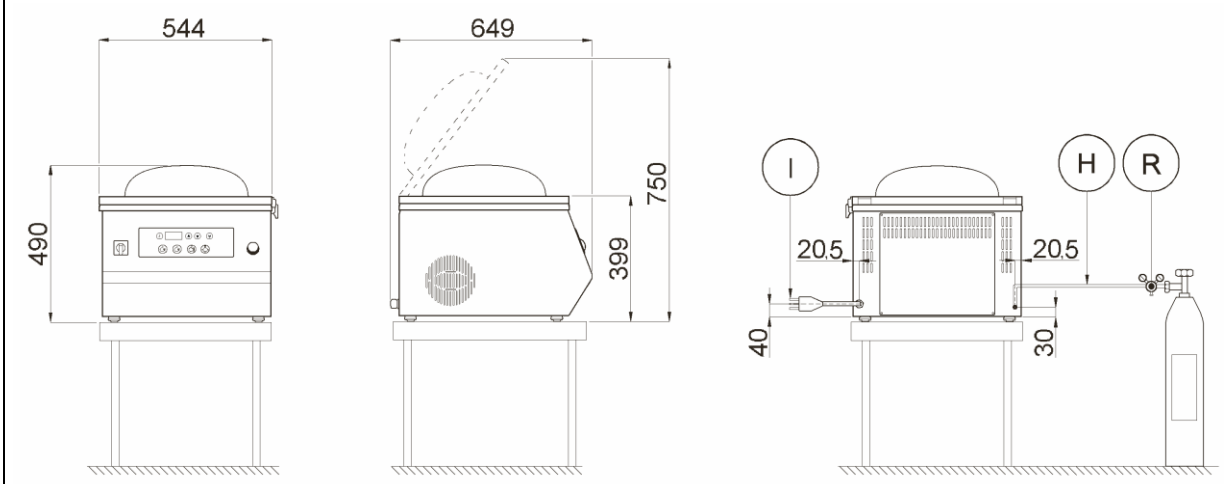
1.3. Datos técnicos de la máquina

I = Conexión eléctrica;
H = Conexión de gas;
R = Reductor de presión del gas.

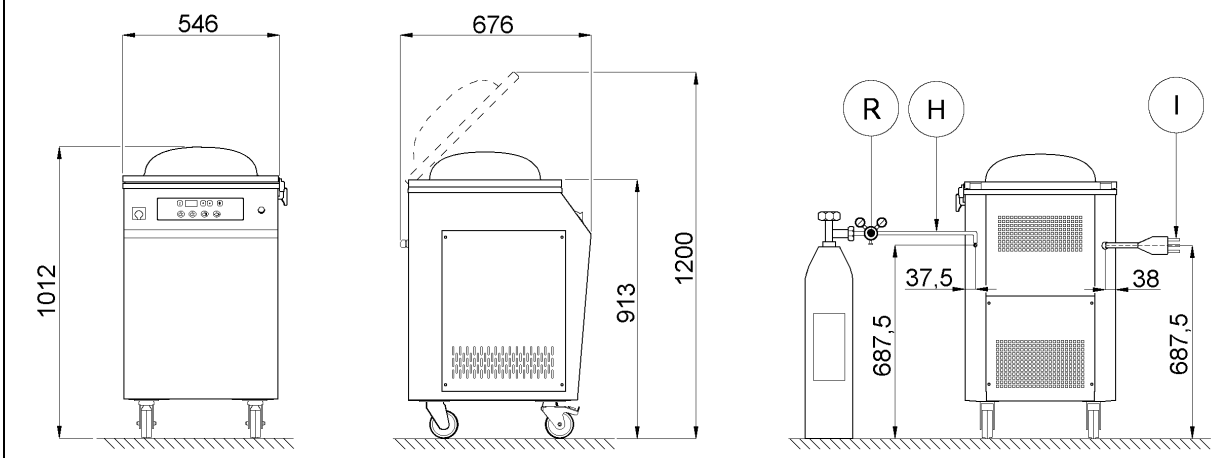
Sline-10 L Plus



Sline-20 L Plus



Sline-450 Plus



	Sline-10 L Plus	Sline-20 L Plus	Sline-450 Plus
Dimensiones del embalaje (mm)	650x810x705	650x810x705	770x860x1300
Peso del embalaje (Kg)	82	87	129
Dimensiones de la máquina con tapa cerrada (mm)	544x649x490	544x649x490	546x676x1012
Dimensiones de la máquina con tapa abierta (mm)	544x649x750	544x649x750	546x676x1200
Peso de la máquina (Kg)	73	78	104
Bomba de vacío (m^3)	10	20	20

Capítulo 2. Características de las bolsas | ES

2.1. Bolsas que se pueden utilizar

Las bolsas pueden ser de diferentes espesores (85÷200µm) y deben tener características de "barrera" para el pasaje del gas y del aire. Es obligatorio usar solo bolsas para uso alimentario. La tabla siguiente muestra las dimensiones máximas de las bolsas que se pueden utilizar en los distintos modelos de máquina.

Máquina	Anchura de bolsa lado abierto	Longitud de la bolsa del lado cerrado
Sline-10 L Plus (barra frontal)	450mm	430mm
Sline-20 L Plus (barra frontal)	450mm	430mm
Sline-20 L Plus (barra lateral)	450mm	375mm
Sline-450 Plus (barra lateral)	450mm	375mm

La tabla siguiente indica los límites de temperatura máx/mín a la cual puede estar sometida la bolsa.

Tipo de bolsa	Temperatura mínima	Temperatura máxima
para la cocción	-15°C	+120°C durante 30 minutos
para la conservación	-20°C	+70°C durante 2 horas; +100°C durante 15 minutos.

Se aconseja consultar las fichas técnicas y de seguridad de las bolsas utilizadas y de atenerse a las prescripciones descriptas!

Capítulo 3. Condiciones de uso de la máquina | ES

3.1. Productos que pueden ser envasados

Esta máquina puede envasar la mayor parte de productos alimenticios, por ejemplo: verdura, fruta, pescado, productos lácteos, carne, embutidos, productos de panadería, productos de gastronomía, productos secos, etc.

3.2. Lo que no se debe confeccionar

Está absolutamente prohibido confeccionar los siguientes tipos de productos para evitar el daño de manera permanente de la máquina, además de provocar riesgos de accidentes al operador encargado.

- Líquidos de cualquier tipo y densidad en contenedores frágiles
- Materiales inflamables y explosivos
- Garrafas con gas a presión o de cualquier tipo
- Polvos sueltos y volátiles (salvo la utilización de un filtro en la bomba)
- Eventuales materiales y productos no previstos que en cualquier manera puedan ser peligrosos para el operador y la máquina misma.

Capítulo 4. Normas de seguridad | ES

4.1. Advertencias

Es muy importante leer atentamente cada uno de los apartados que componen este capítulo puesto que contienen información sobre los riesgos para el operador en caso de uso incorrecto de la máquina. Estas reglas básicas, se han de sumar a las normas ya existentes en los países donde se instala la máquina.

- La instalación de la máquina deberá ser realizada por personal técnico preparado y autorizado.
- La máquina no está destinada a ser usada por personas (incluido los niños) cuyas capacidades físicas, sensoriales o mentales estén reducidas, o bien si no poseen la experiencia o los conocimientos adecuados, a menos que éstas reciban, a través de la intermediación de una persona responsable de su seguridad, la vigilancia o instruciones necesarias para usar el aparato.
- Los niños deben mantenerse controlados para asegurarse de que no jueguen con la máquina.
- Mantenga a los niños y a los animales lejos de la máquina cuando está funcionando. No permita que los niños jueguen con las bolsas.
- La máquina sólo debe ser utilizada para satisfacer las exigencias para las cuales ha sido concebida, todo otro uso se debe considerar "uso impropio", y por lo tanto peligroso.
- No permitir que personas no autorizadas efectúen reparaciones ni manipulen la máquina.
- El operador debe conocer las advertencias que le competen y haber sido informado por el responsable del departamento sobre los riesgos que se derivan de su trabajo.
- Abrochar correctamente los puños de la ropa de trabajo para fijarlos a la muñeca.
- Mantener en orden la zona de trabajo y paso alrededor de la máquina; comprobar que esté libre de obstáculos, limpia y bien iluminada.
- Eliminar cualquier condición que ponga en peligro la seguridad antes de utilizar la máquina y advertir al responsable del departamento sobre cualquier tipo de irregularidad en el funcionamiento.

Capítulo 4. Normas de seguridad | ES

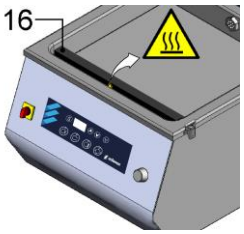
- No utilizar la máquina si está averiada.
- Se prohíbe manipular los dispositivos y los circuitos de seguridad.
- Se prohíbe modificar la máquina sin autorización del fabricante.
- Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el constructor o por su servicio de asistencia técnica, o en cualquier caso por una persona con cualificación similar, con el fin de prevenir cualquier riesgo.
- El cuadro eléctrico debe estar siempre cerrado durante el funcionamiento.
- ¡Se prohíbe fumar durante el funcionamiento de la máquina!
- Se prohíbe realizar cualquier tipo de operación de mantenimiento y/o regulación cuando la máquina está funcionando. Las protecciones sólo deben ser desmontadas por los encargados del mantenimiento que poseen la formación necesaria.
- Se prohíbe poner en funcionamiento la máquina sin haber restablecido las protecciones. Antes de encender la máquina, comprobar si las protecciones están colocadas correctamente.
- Caso que el operador se aleje de la máquina hay que apagar la máquina poniendo el interruptor general en posición “0” (OFF).
- El fabricante declina cualquier tipo de responsabilidad por daños a personas o cosas causados por el incumplimiento de las normas de seguridad.

¡NO PERMITIR EL USO DE LA MÁQUINA A EMPLEADOS NO ENTRENADOS!

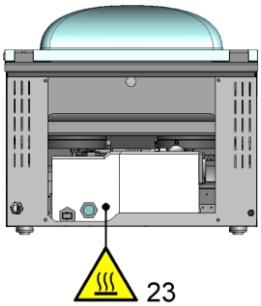
	**Durante las fases de trabajo prestar atención a todas las partes calientes de la máquina que podrían alcanzar temperaturas hasta el punto de provocar quemaduras.**
	**No utilizar mezclas gaseosas con presencia de oxígeno en un porcentaje superior al atmosférico (~19%).**

No tocar la barra soldadora (16) inmediatamente después de la soldadura.
Posibilidad de quemaduras debidas al calor residual en la misma barra.

No proceder a la soldadura en el caso de rotura de la cuchilla soldarte.
Cambiar inmediatamente la cuchilla.



No tocar la bomba de vacío (23) inmediatamente después de un ciclo de trabajo.
Posibilidad de quemaduras debido a la elevada temperatura que puede alcanzar la misma bomba.

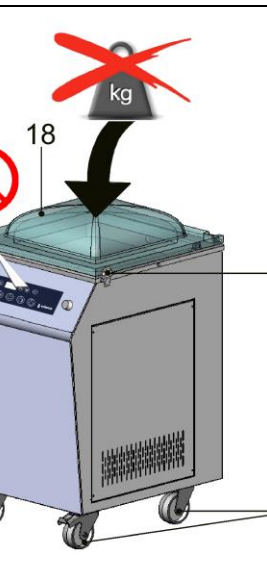


En caso de corte de energía eléctrica durante un ciclo de trabajo con la tapa cerrada, no forzar la abertura de la tapa con ninguna herramienta, se debe esperar el restablecimiento de la energía.

¡No apoye ningún peso sobre la tapa (18)!
¡Evite que caigan objetos sobre la tapa!
Esto podría alterar la integridad, causando grietas o roturas.
No siga con el envasado en caso de grietas o de rotura de la tapa.
Sustituya de inmediato.

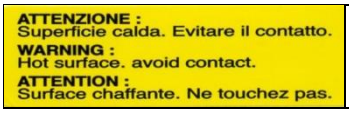
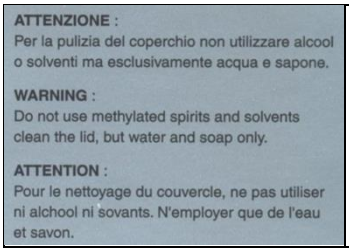
Antes de cada ciclo de trabajo, asegurarse que el gancho de cierre (19) no obstaculice el correcto cierre de la tapa.
Posibilidad de rotura de la tapa.

<u>Sólo para mod. Sline-450 Plus</u>
Las ruedas (15) se deben utilizar exclusivamente para el transporte del equipo en caso de desplazamientos “cortos” sobre pavimentos lisos y horizontales.



4.2. Descripción de los carteles adhesivos de seguridad

En la máquina se han aplicado los siguientes carteles adhesivos de seguridad:

	▪ En la entrada de la alimentación eléctrica. **ATENCIÓN! Inspeccionar periódicamente el aislamiento del cable eléctrico y la integridad del enchufe. Durante el funcionamiento de la máquina los paneles de inspección de la instalación eléctrica deben estar montados correctamente.**
	▪ En las barras de sellado situadas dentro de la cuba. ▪ En la bomba de vacío situada dentro de la máquina. **ATENCIÓN! Partes calientes: indica el peligro de quemaduras con riesgo de accidente, también grave, para la persona expuesta.**
	▪ En las barras de sellado situadas dentro de la cuba. **ATENCIÓN! Indica el peligro de quemadura y el riesgo de accidente en caso de contacto con la superficie caliente de la barra de sellado.**
	▪ En la tapa de plexiglás. **ATENCIÓN! Indica cómo limpiar la tapa para no dañarla ni reducir su transparencia y resistencia.**

4.3. Dispositivos de protección individual

	Utilizar calzado con puntera de protección contra los golpes, el aplastamiento y la compresión del pie durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.
	Utilizar guantes de protección contra el riesgo de aplastamiento y contra los peligros mecánicos durante el transporte y el desplazamiento de la máquina.
	Utilizar guantes de protección contra el riesgo de corte durante el cambio de las cuchillas de sellado.
	Utilizar guantes de protección contra los riesgos asociados a los materiales que se han de envasar (mecánicos, químicos, etc.), resistentes a las temperaturas de contacto con la banda de sellado y/o la barra de sellado (máximo 100 °C).
	Utilizar guantes de protección aptos para el contacto con alimentos en caso de envasado de productos alimenticios.

Capítulo 5. Instalación de la máquina | ES

5.1. Transporte y postura

- **En el transporte y posicionamiento de la máquina se recomienda maniobrar con mucha cautela!**
- **Levantar el embalaje y la máquina con un carro elevador con horquillas.**
- **No inclinar o dar vuelta la máquina! Esto da lugar a la salida del aceite de la bomba que podría dañar la misma máquina.**

Cortar la cinta con unas tijeras protegerse los ojos con gafas protectoras y quitar la caja de cartón. Cortar la cinta que fija la máquina al pallet.

5.2. Condiciones ambientales

- Levantar la máquina y posicionarla sobre el plano de trabajo asegurándose que esté en un ambiente apto, ausente de materiales inflamables, gas, explosivos. La máquina se debe instalar exclusivamente sobre superficies lisas, horizontales y no inflamables
- Dejar un espacio mínimo de 0,5m alrededor de la máquina para no obstruir las tomas de aire
- Bloquear la máquina, una vez obtenida la posición correcta, accionando el freno de las ruedas (sólo para mod. “Sline-450 Plus”).

Condiciones permitidas en los ambientes en los que está colocada la máquina:

- Temperatura de + 5°C a + 40°C
- Humedad relativa de 30% a 90% sin condensación.

La iluminación del local donde se utiliza la máquina debe estar de acuerdo a las leyes vigentes en el país en el cual se encuentra instalada la máquina y de todos modos debe ser uniforme y garantizar una buena visibilidad, para salvaguardar la seguridad y la salud del operador.

GRADO DE PROTECCIÓN DE LA MÁQUINA = IP20
EL RUIDO AÉREO PRODUCIDO DE LA MÁQUINA ES INFERIOR À 70 dB(A)

5.3. Servicios

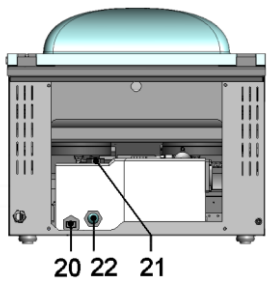
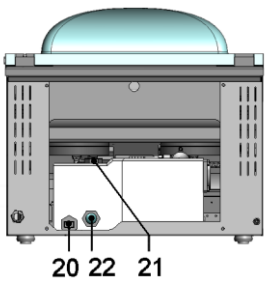
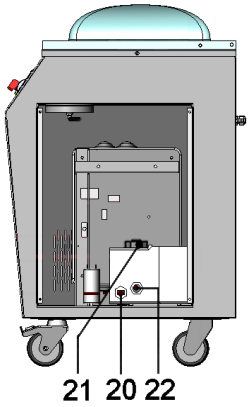
5.3.1. Carga de aceite en la bomba

Si la bomba se encuentra sin aceite, para cargarla use "completamente" el frasco que se le suministra.

La operación de carga del aceite debe hacerla personal técnico preparado y autorizado.

Para acceder al interior de la máquina retire con un destornillador el panel lateral (Sline-450 Plus) o el posterior (Sline-10 L Plus, Sline-20 L Plus) desenroscando los tornillos de fijación.
Desenrosque el tapón de carga del aceite (21) usando la llave que se le suministra y llene el depósito del aceite siguiendo las instrucciones indicadas en el manual de uso de la bomba, que ha recibido junto con la máquina.

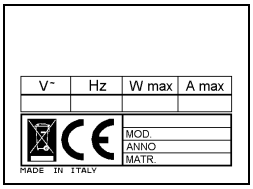
(20) Tapón de descarga del aceite
(21) Tapón para cargar el aceite
(22) Tapón de inspección del aceite

Sline-10 L Plus	Sline-20 L Plus	Sline-450 Plus
		

5.3.2. Conexión eléctrica

Tensión (V): véanse los datos en la tarjeta
Frecuencia (Hz): véanse los datos en la tarjeta
Potencia máxima absorbida (W): véanse los datos en la tarjeta
Corriente máxima absorbida (A) : véanse los datos en la tarjeta

Nota: para cualquier comunicación con el constructor, citar siempre el modelo de la máquina y el número de matricula indicados en la tarjeta situada en la parte posterior de la máquina.



La línea de alimentación debe estar protegida por un interruptor diferencial de tipo A con corriente diferencial nominal "IΔn" de 30 mA.
Por lo tanto, la resistencia máxima del electrodo de tierra debe coincidir con los valores indicados en la tabla siguiente.

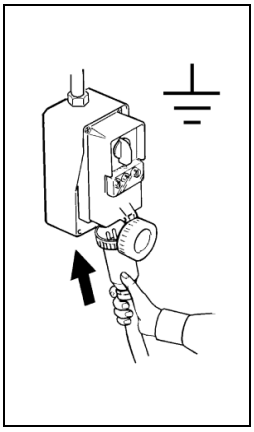
IΔn	Resistencia máxima del electrodo de tierra (50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω

¡RESPETAR LAS NORMAS DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO!

Si la máquina no consta de enchufe de alimentación, utilizar un enchufe adecuado para los valores de tensión y amperaje descriptos en la tarjeta de datos y de cualquier modo que cumpla con las normas vigentes en el país de instalación.
¡ES OBLIGATORIO LA CONEXIÓN A TIERRA!

Antes de efectuar la conexión eléctrica, asegurarse de que la tensión de la red corresponda al voltaje indicado en la tarjeta situada en la parte trasera de la máquina y que la conexión a tierra sea conforme a las normas de seguridad vigentes. En caso de dudas sobre la tensión de la red, contactar la sociedad local distribuidora de la energía eléctrica.

Conectar el enchufe del cable proveniente del cuadro eléctrico de la máquina a una toma de corriente del red de alimentación general, a la que el operador pueda acceder con facilidad.



5.3.3. Conexión de gas

En caso de envasado en atmósfera modificada, se recomienda utilizar el gas específico para el empaquetado alimenticio, de acuerdo a las normas vigentes en tema de aditivos alimentarios, en el país de uso de la máquina.
El gas utilizado, resultante de mezclas de nitrógeno, anhídrido carbónico y, en raras ocasiones, oxígeno y otros gases es una mezcla gaseosa "con porcentajes específicos" en función del producto que se ha de envasar.

No utilizar mezclas gaseosas con presencia de oxígeno en un porcentaje superior al atmosférico (~19%).

Conectar la instalación de gas, cuando la máquina esté predispuesta, por medio del caño (H) a la botella de gas (ver el capítulo 1.3.). La presión de la instalación del gas tiene que ser ajustada aproximadamente sobre 2 atm., teniendo en cuenta que la presión máxima de trabajo es de 4 atm.
Si la presión no es correcta, actuar sobre la manopla del reductor de presión (R) (ver el capítulo 1.3.).

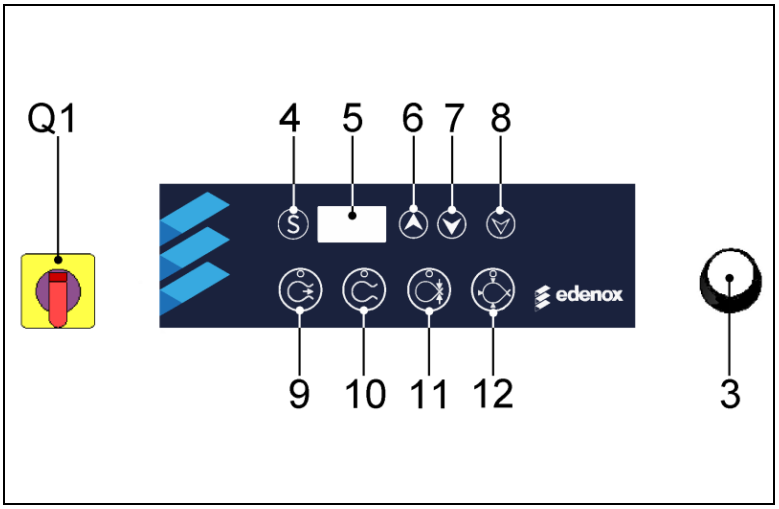
Capítulo 6. Regulación y preparación máquina | ES

6.1. Regulación

6.1.1. Panel de comando

La máquina posee un panel de comando para la configuración de todas las funciones de programación y funcionamiento.

Q1 Interruptor general
3 Manopla de regulación de entrada de aire (SOFTAIR)
4 Botón de selección
5 Pantalla.
Visualiza las funciones seleccionadas y los correspondientes datos de ajuste
6 Botón “AUMENTAR”.
Aumenta los valores de las funciones ajustadas
7 Botón “DISMINUIR”.
Reduce los valores de las funciones ajustadas
8 Botón de Stop
9 Led función vacío y extra vacío
10 Led función gas
11 Led función soldadura
12 Led función entrada aire



6.1.2. Encendido de la máquina

Apretar el interruptor general (Q1) en la posición 1. Cuando la tarjeta ha sido encendida, el panel de visualización marca la indicación de versión de software, y después el ultimo programa ejecutado (P1÷P9).

6.1.3. Selección de programas y configuración de variables

Para seleccionar el n° de programa apretar los botónes (6) y (7).
Apretando el botón (4) se accede a la programmación del programa visualizado en ese instante. Apretando nuevamente el botón (4) aparecen sucesivamente todos los parámetros del programa seleccionado. Apretando los botónes (6) y (7) se puede aumentar o disminuir el valor del parámetro visualizado. La memorización de los parámetros se efectúa cuando, recorriendo un programa, se vuelve a la visualización del número de programa.

La máquina tiene 9 programas seleccionables.

- Los programas **P1÷P8** están compuestos por 4 variables que se pueden modificar (vacío, extra vacío, gas, soldadura).
- El programa **P9** "Vacío Externo" se puede usar solo en los modelos que tienen la cuba preparada para la ejecución de este tipo de empaquetado.
  Está compuesto por 2 variables modificables (vacío y extravacío).
  Es el programa que debe usar para eliminar el aire de los específicos contenedores que se cierran herméticamente.
  Estos contenedores deben conectarse, mediante un tubo de aspiración, a la conexión de retirada colocada dentro del tanque.
  Para poner en marcha el programa presione el pulsador Stop (8). La tapa debe dejarse abierta.

TABLA DE PARÁMETROS EN FUNCIÓN DE LOS PROGRAMAS		
Variable	**P1÷P8**	**P9** (Vacío Externo)
Vacío (valores expresados en %)	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Recomendado = 99,9	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Recomendado = 99,9
Extra Vacío (valores expresados en segundos)	Min. = 0,0 Max. = 30,0	Min. = 0,0 Max. = 30,0
Gas (valores expresados en %)	Min. = 0,0 Max. = 60,0 Recomendado = no superar el 40%	no ajustable
Soldadura (valores expresados en segundos)	Min. = 0,0 Max. = 4,0 Recomendado = 1,6÷1,8	no ajustable

Todas las máquinas confeccionadoras se prueban en fábrica y los parámetros impostados por nosotros resultan ser generalmente idóneos para la utilización de la máquina.

Capítulo 6. Regulación y preparación máquina | ES

1) VACÍO

Se puede introducir un valor del parámetro "VACÍO" desde 0 hasta 99,9%. El porcentaje de vacío aconsejado es de 99,9%. Para otras configuraciones consulte la tabla que se indica a continuación.
El estado de programación del parámetro " VACÍO " está señalado mediante el LED (9).

Alimento	Vacío Recomendado
Carne	99,9%
Queso	99,9%
Queso rayado	35 - 50%
Fruta	99,9%
Mermelada y crema	99,9%
Sopas, potajes	99,9%
Bocadillos	60 - 70%
Pasta	99,9%
Pescado, moluscos	99,9%
Salchicha	99,9%
Embutidos y fiambres	99,9%
Verduras	99,9%
Verduras frescas (lechuga, tomates)	35 - 50%

2) EXTRA VACÍO

Si el valor de VACÍO es 99,9%, al presionar el pulsador (4) se abre la programación del parámetro EXTRAVACÍO indicado en la última cifra de la pantalla con la letra E.
Se puede introducir un valor de 0 a 30 segundos. Es el tiempo durante el cual la bomba extrae aire de la campana una vez que la máquina alcanza el nivel de vacío programado. Esta función es útil para los productos porosos donde es particularmente difícil eliminar el aire (por ejemplo la carne).
Nota: si el valor de VACÍO programado es menor que 99,9%, el parámetro EXTRAVACÍO no aparece y se pasa inmediatamente a la visualización del parámetro siguiente (GAS).

3) GAS

Se puede introducir un valor desde 0 hasta 99%. Este parámetro no puede ser mayor del parámetro de vacío, de lo contrario se obtendría una función contraria a la del vacío. El estado de programación del parámetro gas está indicado mediante el LED (10). Si el LED (10) del gas se enciende intermitentemente significa que la botella de gas no está conectada correctamente y la máquina no arranca. Verificar que la conexión se efectúe correctamente.
Nota: Durante la introducción de un progarama "vacío + gas" el porcentaje mínimo residual de vacío después de la introducción de gas deberá ser mayor del 60%.
Ejemplo: VAC 99,9%
GAS 40%
Vacío residual (99,9-40) = 59,9%

4) SOLDADURA

Se puede introducir un valor desde 0 hasta 4 segundos durante el qual se efectúla soldadura.
Para los primeros ciclos de trabajo se aconseja introducir un tiempo de soldadura de aproximadamente 1,9 segundos para después bajarlo, de madera de evitar quemaduras de la cinta de teflón.
El estado de programación del parámetro "tiempo de soldadura" está señalado mediante el LED (11).

La tabla siguiente indica el tiempo de soldadura que recomendamos configurar, dependiendo del tipo de bolsa y del espesor.

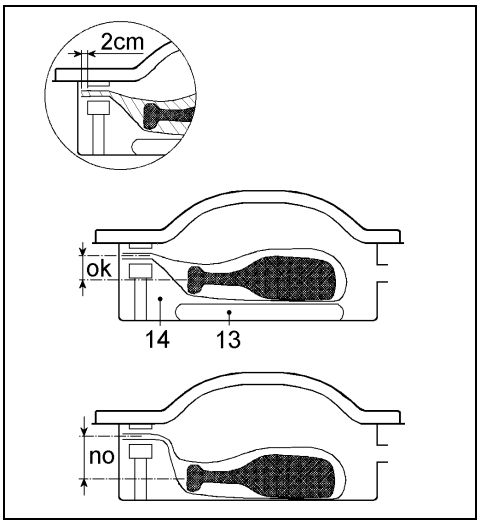
Tipo de bolsa	Espesor de la bolsa (µm)	Tiempo de soldadura (segundos)
Lisa para la cocción	85 – 95	1,6 – 1,8
Lisa para la conservación	85 – 95	1,6 – 1,8
Lisa de aluminio	120 – 140	2,1 – 2,6
Con muelles de aluminio (se puede envasar solo con "contrabarra soldadora"; opcional)	120 – 140	2,0 – 2,5

6.2. Confección

Después de haber seleccionado el programa y configurado las variables, es posible iniciar el ciclo de envasado.

Introduzca el producto a envasar en la bolsa.
Posicionar la bolsa en el interior del tanque y sobre la barra soldadora de la manera más lineal posible, tratando de evitar pliegues que pueden ser la causa de una mala estanqueidad de la soldadura. Es importante que las bolsas tengan aproximadamente 2cm de exceso por fuera de la barra soldadora.
Si está introducida la función “GAS” la bolsa se debe colocar con el borde abierto sobre el pico del gas ubicado del lado de la barra soldadora.
Bajar la tapa superior de plexiglás.

El ciclo de envasado inicia al cerrar la tapa.



Nota: Cuando las dimensiones del producto lo permiten, se recomienda usar tableta/s (13) ya que, dando espesor al producto, facilita una colocación mejor de la bolsa respecto a la barra soldante.
Además permite disminuir el volumen del tanque (14) y por tanto, la cantidad de aire a aspirar, dando mayor rapidez al ciclo de envasado.

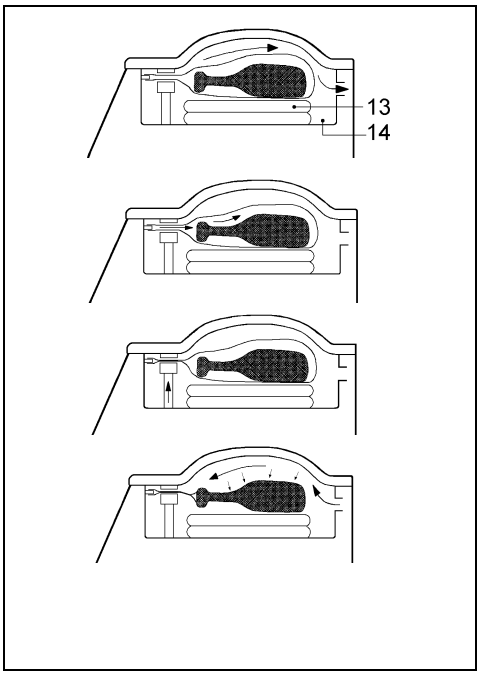
El ciclo de envasado se divide en 4 fases:

1. Fase de aspiración en la cual se aspira todo el aire contenido en el tanque y en el interior de la bolsa.
   Está encendido el led (9).

2. Fase de inyección del gas (si la máquina está predispuesta).
   Está encendido el led (10).

3. Fase de soldadura en la cual se obtiene el sellado de la confección.
   Está encendido el led (11).

4. Fase de nueva entrada del aire en el tanque con sucesiva apertura de la tapa.
   Está encendido el led (12).
   El tanque retorna a la presión atmosférica y se abre nuevamente la tapa superior.
   La máquina está lista para proceder a un nuevo ciclo de envasado.



Después de cada ciclo de trabajo, el panel de visualización marca un numero indicando los ciclos totales ejecutados.

(*) Función SOFTAIR
El retorno lento del aire en el tanque de vacío después del sellado de la bolsa permite el confeccionamiento de productos delicados que presentan aristas cortantes, evitando daños a las bolsas debidos a una descompresión demasiado rápida.
Girar la manopla (3) del “SOFTAIR” hacia el símbolo “-“ para obtener un retorno del aire más lento.
Girar la manopla (3) del “SOFTAIR” hacia el símbolo “+“ para obtener un retorno del aire más rápido.
El valor óptimo se puede determinar después de algunas pruebas que se deben efectuar antes del confeccionamiento en serie del producto. Una conformación especialmente angulosa y cortante necesita un tiempo más prolongado.

	El botón **Stop** (8) provoca la parada inmediata de la aspiración y la máquina procede automáticamente a la soldadura de la bolsa. Esta función se utilizará para el envasado de productos líquidos y calientes que durante el ciclo de vacío puedan hervir.

6.3. Mensajes de alarma

La tarjeta electrónica detecta algunas alarmas que se visualizan en la pantalla (5) mediante los siguientes mensajes:

OIL: Controle el nivel y el color del aceite como se indica en el manual de la bomba.
Para resetear la alarma, pulsar las teclas (6) y (7) al mismo tiempo.

OFF: La tarjeta electrónica está bloqueada.
Contactar con el servicio de asistencia técnica.

Capítulo 7. Manutención ordinaria | ES

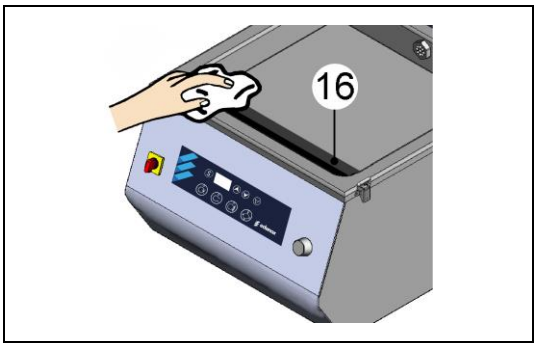
7.1. Precauciones para intervenciones de manutención ordinaria

EL MANTENIMIENTO ORDINARIO TIENE QUE SER EFECTUADA POR PERSONAL ESPECIALIZADO.

⚠	**Antes de efectuar las operaciones de mantenimiento apagar la máquina accionando sobre el interruptor general y quitar el enchufe del tomacorriente.** **Desconectar la instalación del gas.**

7.2. Limpieza de la barra soldadora

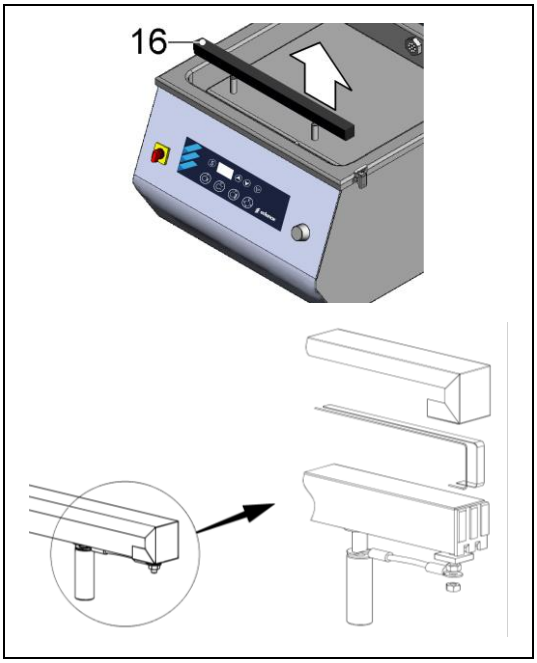
Quitar con un paño seco los residuos de film que se pueden depositar sobre la barra soldadora (16).



7.3. Cambio del teflón y de la lamina soldadora

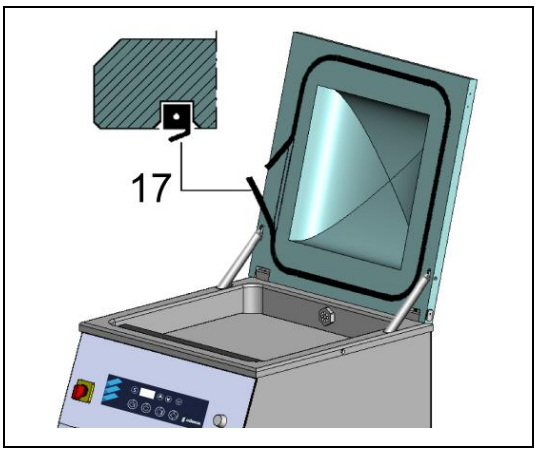
Antes de cambiar el teflón y la lamina soldadora esperar que la máquina se haya enfriado adecuadamente.

- Quitar la barra soldadora (16) de su sede.
- Retirar la cinta de teflón adhesiva
- Destornillar las tuercas de fijación de las laminas colocadas al inicio de la barra soldadora
- Fijar la nuevas laminas prestando atención de tenerlas bien bajas antes de su bloqueo
- Cubrir las laminas soldadoras con la cinta de teflón adhesiva
- Posicionar la barra soldadora en su sede.



7.4. Cambio de la guarnición de la tapa

Cuando la guarnición (17) de la tapa comienza a gastarse se aconseja cambiarla.
Esto mejorará la eficiencia y la velocidad de la máquina. La operación de sustitución es muy simple:
Después de haber quitado la guarnición gastada, limpiar la sede de la misma, e inserir la nueva guarnición de manera lineal prestando atención que los extremos de la misma queden juntos de manera tal de no dejar ninguna fisura que impediría la ejecución de la operación de vacío.

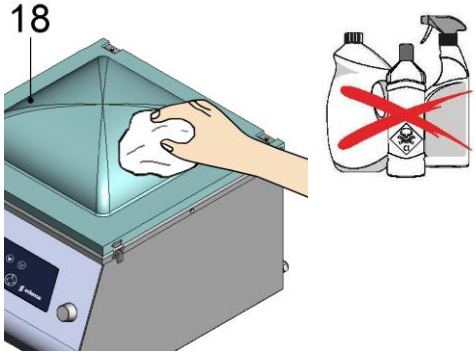


7.5. Limpieza de la máquina

Para la limpieza de la tapa de plexiglas (18) limpiar tanto el exterior como el interior exclusivamente con agua y jabón.
No utilizar detergentes o solventes que podrían dañar la tapa (18) y reducir la transparencia, además de la resistencia.

Inspeccionar periódicamente la tapa y comprobar su integridad, si está agrietada, amarillenta u opaca.
En presencia de al menos una de dichas condiciones, cambiar la tapa.

¡Es obligatorio cambiar la tapa de plexiglás cada 10 años!



Limpiar la carrocería y la cuba interna con detergentes normales para acero inoxidable.

No use detergentes a base de cloro (ácido clorhídrico, hipoclorito de sodio, etc) incluso diluidos.
No use detergentes abrasivos, estropajos metálicos o esponjas abrasivas de ningún tipo para limpiar las superficies.

No use detergentes para la plata.

No limpie la maquina con chorros de agua o vapor.

7.6. Mantenimiento de la bomba

Es muy importante realizar un mantenimiento regular de la bomba para que funcione correctamente durante mucho tiempo.
Para cualquier operación de mantenimiento por eje, control del nivel y de la calidad del aceite, cambio del aceite y del filtro, limpieza etc., aténgase a las instrucciones indicadas en el manual de la bomba.

7.7. Solución de problemas

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
La soldadura del envase no se ha hecho correctamente	• El tiempo para soldar no es correcto.	• Modifique el tiempo de soldadura.
	• La junta de la tapa está sucia o estropeada.	• Limpie o cambie la junta de la tapa (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
	• El envase no está colocado correctamente en la barra soldadora.	• Coloque el envase correctamente.
	• La barra soldadora está gastada (el revestimiento de teflón está quemado).	• Cambie la barra soldadora (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
	• La cuchilla colocada debajo del teflón de la barra soldadora está rota.	• Cambie la cuchilla (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
Vacío final insuficiente	• El porcentaje de vacío configurado no es correcto.	• Cambie el porcentaje de vacío.
	• La junta de la tapa está sucia o desgastada.	• Limpie o cambie la junta de la tapa (para cambiarla póngase en contacto con la asistencia técnica).
	• La tapa no cierra bien.	• Cierre bien la tapa • Compruebe que entre la tapa y el recipiente del vacío no haya objetos o suciedad.
La tapa no se abre	• Falta corriente eléctrica.	• Espere a que se restablezca la corriente eléctrica.

Si después de haber efectuado dichos controles, la máquina no funciona todavía perfectamente, consulte con el servicio de asistencia describiendo exactamente el defecto que ha detectado.

7.8. Esquema eléctrico (página 47)

B0 Fin de carrera start ciclo
B1 Presostato de gas
C1 Condensador de la bomba de vacío
ER1/2 Barra de soldadura
SK1 Tarjeta de comando
F1 Fusibles de la linea
F2 Fusible transformador auxiliar
FQ1 Térmico de la bomba de vacío
FQ2/3 Térmico de la barra de soldadura
M1 Motor de la bomba de vacío
Q1 Interruptor general
QM1 Contactor del motor
QM2 Contactor de la resistencia de la lamina
QV1 Electroválvula de entrada aire
QV2 Electroválvula de entrada gas
QV3 Electroválvula de soldadura
T1 Transformador de soldadura
T2 Transformador auxiliar

7.9. Esquema neumático (página 48)

CV Campana de vacío
UG Boquillas de gas
BA Boca de aspiración
QV1 Electroválvula de entrada aire
QV2 Electroválvula de entrada gas
QV3 Electroválvula de soldadura
B1 Presostato del gas
BG Botella de gas
MP Membrana neumática
M1 Motor de la bomba de vacío
PV Bomba de vacío
S Sensor

7.10. Desmontaje, demolición y desecho de los residuos

	**ATENCIÓN!** Las tareas de desmontaje y demolición se deben encargar a personal especializado en dichas actividades y dotado de los equipos mecánicos y eléctricos necesarios para trabajar en condiciones de seguridad.

Proceder de la siguiente manera:
- Desconectar la máquina de la red de alimentación eléctrica
- desconectar la máquina de la red de alimentación de gas (si está conectada)
- desmontar los componentes
- vaciar el aceite de la bomba.

Cada uno de los residuos se debe tratar, desechar o reciclar en función de la clasificación y de los procedimientos previstos por la legislación vigente en el país de la instalación.

	El símbolo indica que este producto **no** se debe tratar como residuo doméstico. Asegurando que el producto se elimine correctamente, se facilitará la prevención de potenciales consecuencias negativas para el ambiente y para la salud de las personas, que de otra manera podrían ser causadas por un inadecuado tratamiento de los residuos de este producto. Para informaciones más detalladas con respecto al reciclado de este producto, contactar el vendedor del producto, o como alternativa el servicio de post venta o el correspondiente servicio de tratamiento de residuos.

ÖVERSÄTTNING AV ORIGINALINSTRUKTIONER

Innehållsförteckning SV

Kapitel 1.	**Beskrivning**	**Sida**
1.1.	Förord	17
1.2.	Förpackningsmaskinens prestanda	17
1.3.	Maskinens tekniska data	17
Kapitel 2.	**Påsarnas egenskaper**	
2.1.	Påsar att användas	19
Kapitel 3.	**Maskinens driftsförhållanden**	
3.1.	Vad man kan förpacka	19
3.2.	Vad man inte ska förpacka	19
Kapitel 4.	**Säkerhetsföreskrifter**	
4.1.	Varningar	19
4.2.	Beskrivning säkerhetsklistermärken	21
4.3.	Personliga skyddsanordningar	21
Kapitel 5.	**Installering av maskinen**	
5.1.	Transport och uppställning	22
5.2.	Miljövillkor	22
5.3.	Användare	22
	5.3.1. Påfyllning av olja i pumpen	22
	5.3.2. Elanslutning	23
	5.3.3. Gasanslutning	23
Kapitel 6.	**Inställning och förberedning av maskinen**	
6.1.	Inställning	24
	6.1.1. Kontrollpanel	24
	6.1.2. Driftsättning av maskinen	24
	6.1.3. Programval och kalibrering av variabler	24
6.2.	Förpackning	26
6.3.	Larmmeddelanden	26
Kapitel 7.	**Regelmässigt underhåll**	
7.1.	Försiktighetsåtgärder för ingrepp av regelmässigt underhåll	27
7.2.	Rengöring av svetsstången	27
7.3.	Utbyte av teflon samt av svetsbladet	27
7.4.	Utbyte av lockets packning	27
7.5.	Rengöring av maskinen	28
7.6.	Underhåll av pumpen	28
7.7.	Problemlösning	28
7.8.	Eldiagramm	29
7.9.	Pneumatisk diagramm	29
7.10.	Demontering, skrotning och undanröjning av resterna	30
	Överenstämmelseförklaring EC	46

Kapitel 1. Beskrivning | SV

1.1. Förord

Denna handbok har avfattats enligt normen UNI 10893 av Juli 2000. Den är avsedd för användaren för att möjliggöra maskinens ordentliga andvändning. Förvara den i ett lätt tillgängligt ställe i närheten av maskinen, pä en plats som alla användarna känner till. Denna handbok är en väsentlig del av maskinen med hänsyn till säkerheten. För att underlätta dess förståelse förklaras härefter symbolerna som har använts.

	**OBS!:** **Normer angående skyddsåtgärder för operatören. Denna varning anger att en fara består, som kan orsaka skada hos den som arbetar på maskinen.**
	**OBS!:** **Varma maskindelar. Anger risk för brännskada med risk för olyckfall, även allvarlig, för den utsatta personen.**
	**VARNING:** **Anger möjligheten att orsaka skada på maskinen och dess komponenter.**

Företaget som tillverkat maskinen har all mångfaldiganderätt av denna manual. Mångfaldigande, även delvis, är förbjudet enligt lag. Beskrivningar och illustrationer i denna manual är inte obligatoriska och därför kan tillverkningsföretaget närsomhelst införa ändringar som företaget finner lämpliga. Denna manual får inte överlämnas till tredje part utan skriftligt tillstånd från tillverkningsföretaget.

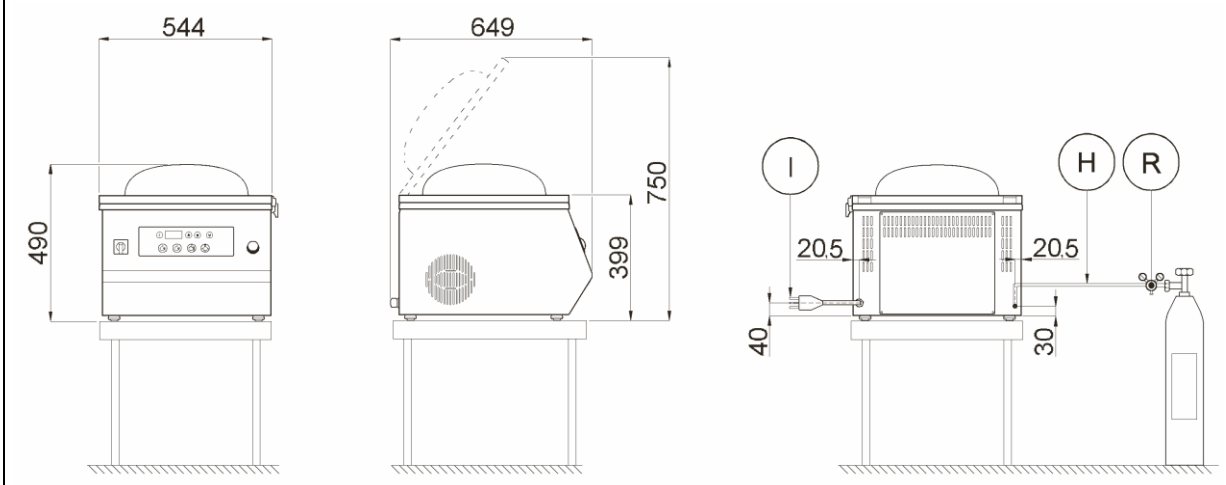
1.2. Förpackningsmaskinens prestanda

Denna maskin är det bästa, som moderna vakuum-teknologin kan framföra. Tack vare dess flexibilitet, dess enkla programmering och ekonomiska drift är den en utmärkt lösning för alla, som behöver förpacka livsmedel under vakuum eller i förändrad atmosfär, så att dessa inte längre är i kontakt med syre och med förorenande kemiska och biologiska ämnen som finns i omgivningen. Dessa resultat uppnås tack vare maskinens programmering, som tillåter att åstadkomma önskad vakuum, varvid en närapå total utsugning av luften från förpackningens insida är möjlig. På så vis kommer din produkt att länge behålla sina organolektiska egenskaper, sin färg, sin smak, sin aroma och sina närande egenskaper.

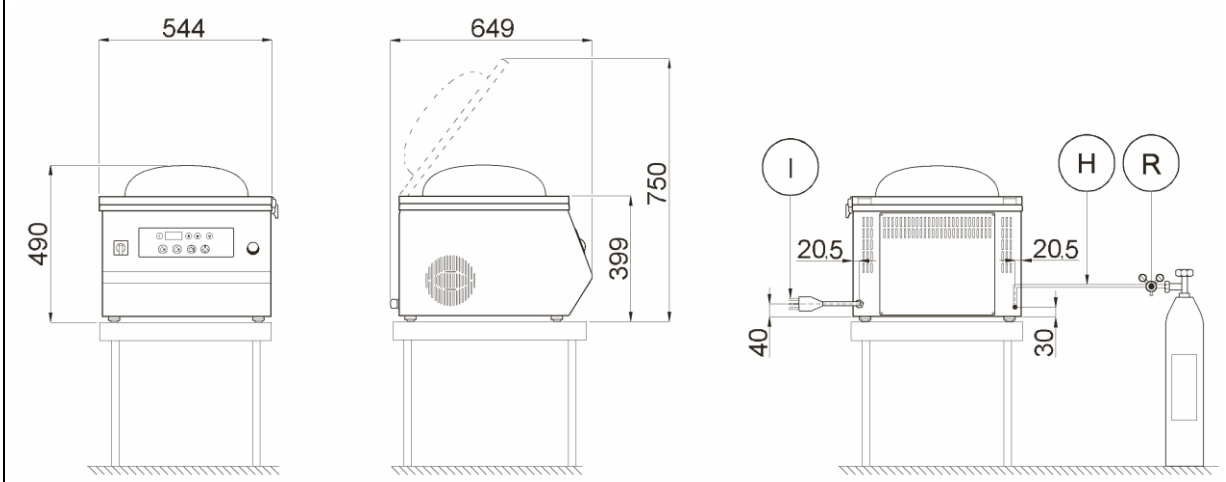
1.3. Maskinens tekniska data

I = Elanslutning;
H = Gasanslutning;
R = Reducerventil för gastryck.

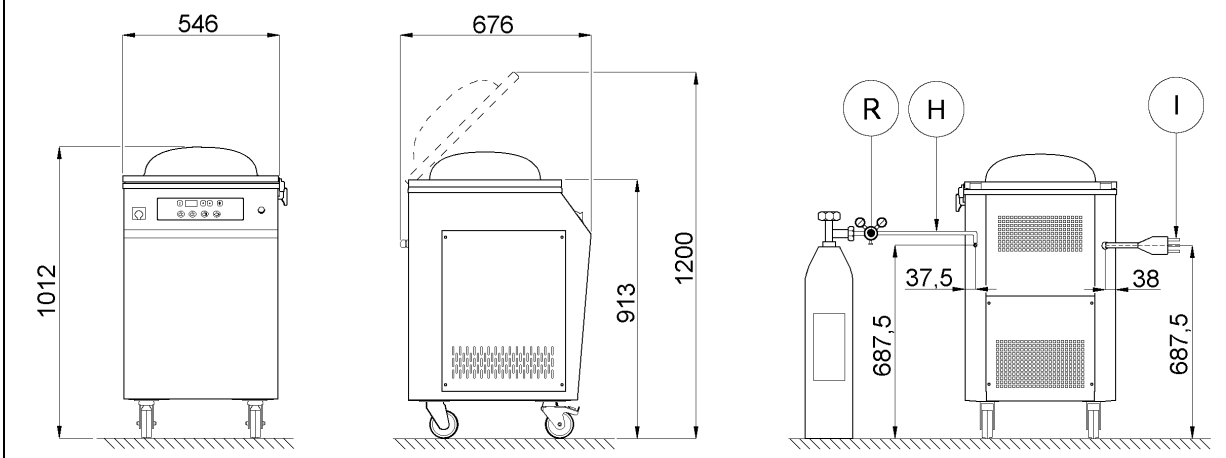
Sline-10 L Plus



Sline-20 L Plus



Sline-450 Plus



	Sline-10 L Plus	Sline-20 L Plus	Sline-450 Plus
Förpackningens mått (mm)	650x810x705	650x810x705	770x860x1300
Förpackningens vikt (Kg)	82	87	129
Maskinstorlek med locket stängt (mm)	544x649x490	544x649x490	546x676x1012
Maskinstorlek med locket öppet (mm)	544x649x750	544x649x750	546x676x1200
Maskinens vikt (Kg)	73	78	104
Vakuumpump (m³)	10	20	20

Kapitel 2. Påsarnas egenskaper SV

2.1. Påsar att användas

Påsarna kan ha olika tjocklek (85÷200µm) och de ska fungera som en "barriär" för gas- och luftströmning. Endast påsar som är lämpliga för livsmedel får lov att användas.
I följande tabell finns maxstorlekar för påsar som kan användas på de olika maskinmodellerna.

Maskin	Bredd påse öppen sida	Påsens längd på den stängda sidan
Sline-10 L Plus (främre stång)	450mm	430mm
Sline-20 L Plus (främre stång)	450mm	430mm
Sline-20 L Plus (sidostång)	450mm	375mm
Sline-450 Plus (sidostång)	450mm	375mm

Följande tabell anger lägsta och högsta temperatur som påsarna får lov att utsättas för.

Typ av påse	Minimitemperatur	Maxtemperatur
för matlagning	-15°C	+120°C i 30 minuter
för förvaring	-20°C	+70°C i 2 timmar, +100°C i 15 minuter.

	**Det rekommenderas, att läsa tekniska säkerhetsinformationerna för påsarna som kommer i användning samt att följa beskrivna anvisningar!**

Kapitel 3. Maskinens driftsförhållanden SV

3.1. Vad man kan förpacka

Med denna maskin kan man förpacka de flesta livsmedel såsom grönskaker, frukt, fisk, mejeriprodukter, kött, pålägg, livsmedel för ugn, gastronomiska livsmedel, torkade produkter, etc.

3.2. Vad man inte ska förpacka

Det är absolut förbjudet, att förpacka följande typer av produkter, för att undvika, att permanent skada maskinen, och dessutom för att undvika olycksfall för operatören:

	• Vilken som helst typ av vätska, av vilken som helst täthet, i sköra behållare • Eldfarligt material • Explosiva ämnen • Patroner med gas under tryck eller vilken som helst annan typ av gas • Löst och flyktigt pulver (om pumpen inte monterar någon filter) • Oförutsedda materialer och produkter, som på något sätt kan vara farliga för användaren och orsaka skador på maskinen.

Kapitel 4. Säkerhetsföreskrifter SV

4.1. Varningar

Det är mycket viktigt att läsa detta kapitel uppmärksamt i alla dess delar eftersom det innehåller viktig information om de risker som operatören kan stöta på vid felaktig användning av maskinen. Dessa grundläggande regler ska läggas till de speciella regler som gäller i de länder där maskinen installeras.

- Installationen av maskinen måste utföras av teknisk personal som är utbildad och auktoriserad.
- Maskinen får ej användas av personer (inklusive barn) med nedsatt mental eller fysisk förmåga eller som saknar rätt erfarenhet och kunskap, såvida de inte övervakas av en person som är ansvarig för deras säkerhet och som kan ge korrekta anvisningar gällande bruk av apparaten.
- Barn ska vara under konstant uppsikt för att försäkra att de inte leker med maskinen.
- Håll barn och djur på avstånd från maskinen när den är i drift. Tillåt inte att barn leker med påsarna.
- Maskinen får användas endast för de ändamål den skapats, och all annan användning ska anses som "felaktig användning", och därmed farlig.
- Tillåt inte personal som inte är auktoriserad att reparera eller utföra något som helst underhåll på maskinen.
- Operatören måste känna till de anvisningar som gäller honom och han måste alltid informeras av den avdelningsansvarige om de relativa riskerna med hans jobb.
- åt arbetsplaggets ärmar ordentligt vid handlederna och knäpp dem på ett säkert sätt.
- Sköt om arbetsområdet samt passagerna runtom maskinen som måste vara fria från hinder, rena och tillräckligt upplysta.
- Eliminera alla villkor som är farliga för säkerheten innan du använder maskinen och meddela alltid den avdelningsansvarige om eventuella oegentligheter i funktionen.

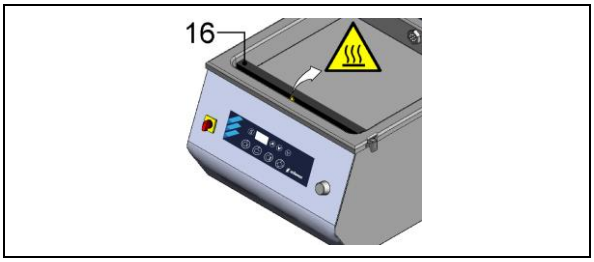
- Använd inte maskinen om den är trasig.
- Det är förbjudet att manipulera säkerhetsanordningarna och säkerhetskretsarna.
- Det är förbjudet att utföra ändringar på maskinen utan tillverkarens tillstånd.
- Om matarkabeln är skadad ska den bytas ut av tillverkaren eller av dennes tekniska kundservice, eller i vilket fall som helst av en behörig person, för att undvika alla risker.
- Elskåpet måste alltid förbli stängt under driften.
- Förbjudet att röka när maskinen är igång!
- Det är förbjudet att utföra alla sorters underhålls- och/eller regleringsåtgärder under maskinens drift. Nedmonteringen av skydden bör endast anförtros underhållspersonal som är utbildad för detta ändamål.
- Det är förbjudet att starta maskinen utan att först ha återmonterat skydden. Kontrollera de tidigare avlägsnade skyddens korrekta placering före driftsättningen.
- Om operatören avlägsnar sig från maskinen ska han stänga av maskinen och sätta huvudströmbrytaren på läget “0” (OFF)!
- Tillverkaren avsäger sig allt ansvar för skador på personer eller föremål som är en följd av underlåtenhet att följa säkerhetsföreskrifterna.

LÅT EJ OTRÄNAD PERSONAL ANVÄNDA MASKINEN!

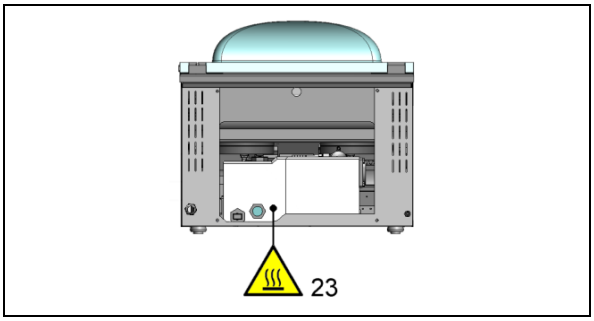
	**Under arbetsfaserna ska man noga uppmärksamma alla varma maskindelar då de kan uppnå temperaturer höga nog att orsaka brännskador.**
	**Använd inga gasblandningar när den aktuella syrevärdet överstiger atmosfäriska syreprocenten (~19%).**

Rör ej på svetsstången (16) omedelbart efter svestningen.
Fara för brännskador p.g.a. resterande värme på stången.

Svetsa ej om svestbladet har gått sönder.
Byt genast ut svetsbladet.



Rör inte vakuumpumpen (23) omedelbart efter en arbetscykel.
Möjlig brännskada p.g.a. den höga temperaturen, som pumpen kan uppnå.

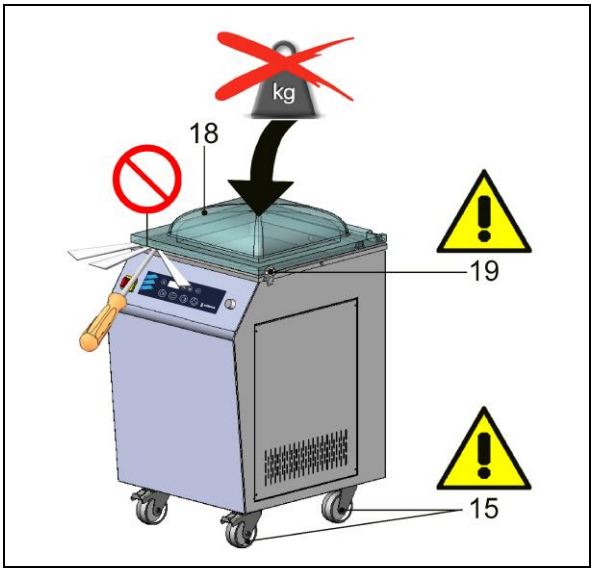


Om energitillförseln slås av under en arbetscykel då locket är stängt, försök inte att öppna locket med hjälp av verktyg men vänta tills energitillförseln åter sätts på.

Ställ ingen tyngd på locket (18)!
Undvik att föremål faller ned på locket!
Detta skulle kunna orsaka sprickor och förstöra locket.
Utför ingen vakuumförpackning om locket har sprickor eller är söndrigt.
Byt genast ut locket.

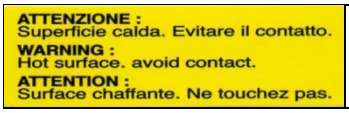
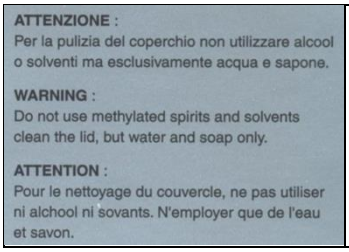
Innan man börjar en arbetscykel ska det försäkras, att låshaken (19) inte hindrar, att locket stängs ordentligt.
Locket kan gå sönder.

<u>Endast för mod. Sline-450 Plus.</u>
Hjulen (15) får användas enbart för korta förflyttningar på jämna och plana golv.



4.2. Beskrivning säkerhetsklistermärken

På maskinen finns följande säkerhetsklistermärken:

	▪ Vid den elektriska matningens ingång. **OBS! Kontrollera med jämna mellanrum att den elektriska kabeln är korrekt isolerad och att uttaget inte är skadat. Under maskinens drift ska panelerna för inspektion av den elektriska anordningen vara korrekt monterade.**
	▪ På svetsstängerna inne i tanken ▪ På vakuumpumpen inne i maskinen **OBS! Varma maskindelar. Anger risk för brännskada med risk för olyckfall, även allvarlig, för den utsatta personen.**
	▪ På svetsstängerna inne i tanken **OBS! Anger fara för brännskada med risk för personskada i fall av kontakt med svetsstångens varma yta.**
	▪ På locket i plexiglas. **OBS! Anger metod för rengöring av locket för att undvika att skada det eller minska dess genomskinlighet eller varaktighet.**

4.3. Personliga skyddsanordningar

	Använd alltid skyddsskor som skyddar mot stötar och klämning och förhindrar att foten trycks ihop under transport och förflyttning av maskinen.
	Använd handskar som skyddar mot klämning och mekaniska risker under transport och förflyttning av maskinen.
	Använd skyddshandskar för att undvika risk för skärsår vid utbyte av svetsbladen.
	Använd skyddshandskar i enlighet med riskerna i samband med det material som förpackas (mekaniska risker, kemiska risker,...) vilka ska tåla temperaturerna vid svetsning och/eller svetsstångens temperatur (max 100°C).
	Använd under arbete med livsmedel skyddshandskar när du är i kontakt med själva livsmedlen.

Kapitel 5. Installering av maskinen | SV

5.1. Transport och uppställning

- **Vid maskinens transport och uppställning bör man förfara med stor försiktighet!**
- **Lyft emballage och maskin med hjälp av en gaffeltruck.**
- **Vänd ej maskinen upp och ned och luta den ej! Detta orsakar, att oljan rinner ut från pumpen, så att maskinen kan skadas.**

Skär av spännbandet med en sax, se till, att ögonen är skyddade med skyddsglasögon och dra av kartongen. Skär av spännbandet som fäster maskinen vid lastpallen.

5.2. Miljövillkor

- Lyft maskinen och ställ den på arbetsytan. Försäkra dig, att den står i ett lämpligt rum, utan lättantändlig material, gas eller explosiva ämnen. Maskinen får endast installeras på ytor som är jämna, plana och inte brandfarliga
- Lämna ett utrymme på minst 0,5m runt om maskinen för att inte täppa till luftintagen
- Blockera maskinen med hjulbromsen när maskinen är korrekt placerad (endast för mod. “Sline-450 Plus”).

Villkor tillåtna i rummet, där maskinen står uppställd:

- Temperatur mellan + 5°C och + 40°C
- Reklativ fuktighet nellan 30% och 90% utan kondensvatten.

Belysningen i rummet, där maskinen används, ska motsvara föreskrifterna, som gäller i landet där den är installerad, den ska vara enhetlig och garantera en god sikt, för att skydda operatörens säkerhet och hälsa.

MASKINENS SKYDDSGRAD = IP20
BULLER I LUFTEN ORSAKAD AV MASKINEN ÄR MINDRE ÄN 70 dB(A)

5.3. Användare

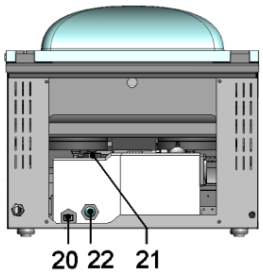
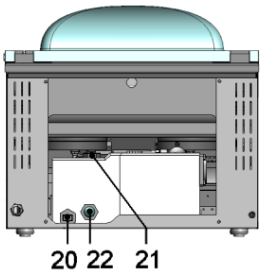
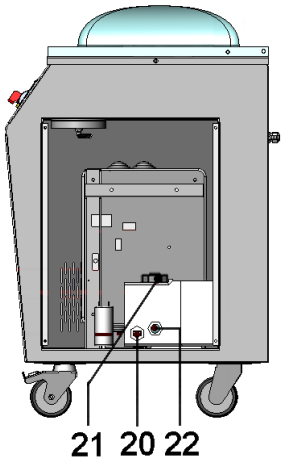
5.3.1. Påfyllning av olja i pumpen

Om det inte finns olja i pumpen ska man fylla på med hela den medföljande flaskan.

Påfyllning av olja ska utföras av en utbildad och autoriserad tekniker.

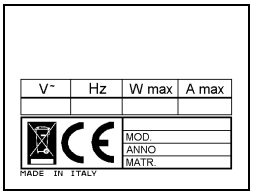
För att få åtkomst till maskinens inre ska man med hjälp av en skruvmejsel ta bort sidopanelen (Sline-450 Plus) eller bakpanelen (Sline-10 L Plus, Sline-20 L Plus) genom att skruva av fästskruvarna.
Skruva av oljepåfyllningslocket (21) med hjälp av den medföljande nyckeln och fyll på oljebehållaren genom att följa instruktionerna i pumpens bruksanvisning, som ni fått tillsammans med maskinen.

(20) Propp för att tömma ut oljan
(21) Propp för att fylla på oljan
(22) Propp för att inspektera oljan

Sline-10 L Plus	Sline-20 L Plus	Sline-450 Plus
		

5.3.2. Elanslutning

Spänning (V): se maskinskylten
Frekvens (Hz): se maskinskylten
Maximal upptagen potens (W): se maskinskylten
Maximal upptagen ström (A): se maskinskylten

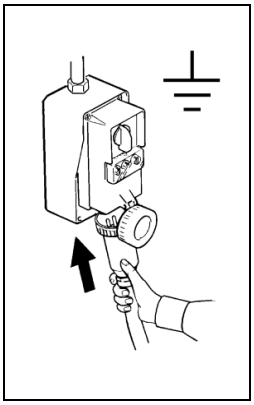


Obs: Vid varje kontakt med tillverkaren ange alltid maskinens modell och registreringsnummer, som är angivna på skylten på maskinens baksida.

Matarledningen måste skyddas av en differentialbrytare typ A med en nominell differentialström "IΔn" på 30 mA.
Följaktligen måste jordelektrodens maximala motstånd överensstämma med de värden som anges i följande tabell.

IΔn	Jordelektrodens maximala motstånd (50 V)	(25 V)
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω

RESPEKTERA NORMERNA FÖR SÄKERHETEN PÅ ARBETSPLATSEN!



Om maskinen inte är försedd med matningsplugg ska en lämplig plugg användas, som passar till spänningens och amperetalets värden, angivna på maskinens identifieringsskylt och som i vilket fall som helst stämmer överens med föreskrifterna som gäller i landet, där maskinen ställs upp.
JORDNING ÄR OBLIGATORISK!

Innan elanslutningen genomförs ska man kontrollera, att nätspänningen motsvarar den, som är angiven på skylten på maskinens baksida och att jordningskontakten överensstämmer med gällande säkerhetsnormerna. Kontakta lokala elleverantören vid tvivel över nätspänningen.

Sätt i kontakten på kabeln från maskinens elskåp i ett strömuttag för den allmänna strömkretsen vilket ska vara lättåtkomligt för operatören.

5.3.3. Gasanslutning

Om ni förpackar i modifierad atmosfär rekommenderar vi att ni använder specifisk gas för livsmedelsförpackningar, enligt lagen över livsmedelstillsatser, som gäller i landet där maskinen används.
Den gas som används, vilken är en blandning av kväve, koldioxid och mer sällan syre och andra gaser, är en gashaltig blandning som är speciellt anpassad för den produkt som ska förpackas.

Använd inga gasblandningar när den aktuella syrevärdet överstiger atmosfäriska syreprocenten (~19%).

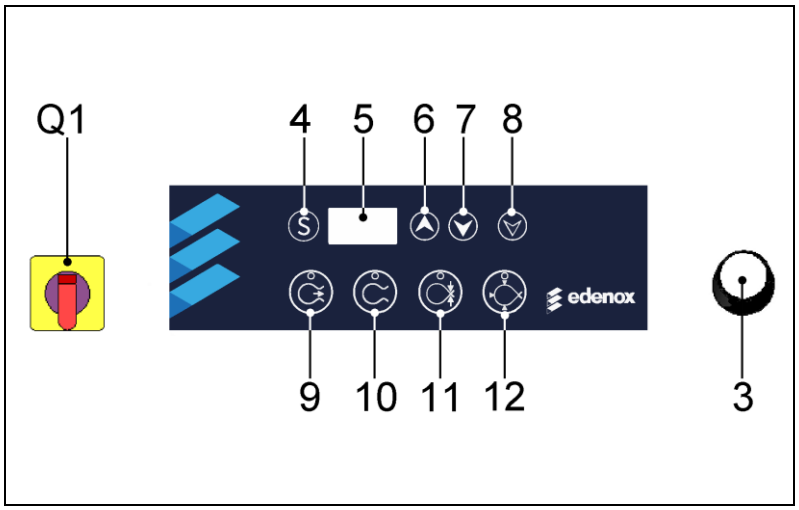
Anslut gassystemet, om maskinen är försedd med den, med röret (H), til gastuben (se kapitel 1.3.).
Ställ in systemets tryck på ungefär 2atm, och ta därvid med i beräkningen, att maximala arbetstrycket är 4atm.
Om trycket inte stämmer, vrid på tryckregulatorns manöverratt (R) (se kapitel 1.3.).

6.1. Inställning

6.1.1. Kontrollpanel

Maskinen är försedd med en kontrollpanel via vilken man kan ställa in alla programmerings- och driftfunktioner.

Q1 Huvudströmbrytare
3 Manövreringsknapp för reglering av luftens återinträde (SOFTAIR)
4 Val-tryckknapp
5 Display.
Visar valda funktioner och tillhörande inställningsdata
6 Tryckknapp “ÖKA”.
Ökar värdena för de inställda funktionerna
7 Tryckknapp “MINSKA”.
Minskar värdena för de inställda funktionerna
8 Stopp-tryckknapp
9 Led funktion vakuum och extra vakuum
10 Led funktion gas
11 Led funktion svetsning
12 Led funktion luft in igen



6.1.2. Driftsättning av maskinen

Vrid huvudströmbrytaren (Q1) på 1. Vid kortets aktivering visas på displayen software-versionen och därefter det sist utförda programmet (P1÷P9).

6.1.3. Programval och kalibrering av variabler

För att välja programnumret tryck på knapparna (6) och (7).
När man trycker på knappen (4) kommer man in i programmeringen för programmet, som just då visas.
Om man trycker på knappen (4) en gång till, visas alla parametrarna för det valda programmet.
Om man trycker på knapparna (6) och (7) är det möjligt, att öka eller minska värdet på parametern, som visas. Parametrarnas lagring sker, när man bläddrar igenom ett program och man återvänder till visningen av programnumret.

Maskinen förfogar över 9 programm, som kan väljas.

- Programmen **P1 ÷ P8** består av 4 modifierbara variabler (Vakuum, Extravakuum, Gas, Svetsning).
- Programmet **P9** “Extern Vakuum” kan bara användas på de modeller som har den speciella behållaren för att utföra denna typ av förpackning.
  Den består av endast 2 ändringsbara variabler (vakuum och extravakuum).
  Detta är programmet som ska användas för att avlägsna luft från särskilda burkar med hermetisk försegling.
  Dessa burkar ska anslutas via ett insug till kopplingen som sitter inuti kammaren.
  För att starta programmet trycker man på knappen Stop (8). Locket ska vara öppet.

TABELL ÖVER PARAMETRARNA BASERAT PÅ PROGRAMMEN		
Varierande	**P1÷P8**	**P9** (Extern Vakuum)
Vakuum (Värden uttryckta i %)	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Rekommenderas = 99,9	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Rekommenderas = 99,9
Extravakuum (Värden uttryckta i sekunder)	Min. = 0,0 Max. = 30,0	Min. = 0,0 Max. = 30,0
Gas (Värden uttryckta i %)	Min. = 0,0 Max. = 60,0 Rekommenderas = överstig ej 40%	ej inställbart
Svetsning (Värden uttryckta i sekunder)	Min. = 0,0 Max. = 4,0 Rekommenderas = 1,6÷1,8	ej inställbart

Alla förpackningsmaskinerna besiktigas i verkstaden och parametrarna, som vi ställer in, är vanligtvis lämpliga för maskinens användning.

1) VAKUUM

Det är möjligt, att ställa in ett värde för parametern VAKUUM mellan 0 och 99,9%. Procentsatsen vakuum bör vara 99,9%. För andra inställningar, se den bifogade tabellen nedan.
Programmeringstillståndet för vakuum-parametern är signalerad genom led-ljuset (9).

Livsmedel	Rekommenderat Vakuum
Kött	99,9%
Ost	99,9%
Riven ost	35 - 50%
Frukt	99,9%
Marmellad och kräm	99,9%
Soppor	99,9%
Småbröd	60 - 70%
Pasta	99,9%
Fisk, mollusker	99,9%
Korv	99,9%
Charkuterivaror och kallskuret	99,9%
Grönsaker	99,9%
Färska grönsaker (sallad, tomater)	35 - 50%

2) EXTRA-VAKUUM

Om VAKUUM-värdet är inställt till 99,9% kommer man genom att trycka på knappen (4) till programmering av parametern EXTRA-VAKUUM som markeras med bokstaven E på displayens sista knapp.
Man kan ställa in ett värde mellan 0 och 30 sekunder. Detta är den tid under vilken pumpen fortsätter att dra ut luft ur vakuumkammaren efter det att maskinen nått det inställda värdet för vakuum. Denna funktion är användbar för porösa produkter där utsugning av luft är särskilt svår (t. ex. kött).
Anmärkning: om det inställda VAKUUM-värdet understiger 99,9% visas inte parametern EXTRA-VAKUUM och istället visas nästa parameter (GAS) direkt.

3) GAS

Det är möjligt, att ställa in ett värde mellan 0 och 99%. Denna parameter kan inte vara högre än vakuum-parametern, då man annars får en funktion som står i motsats till vakuum-funktionen. Programmeringstillståndet för gas-parametern signaleras genom ledljuset (10). Om ledljuset för gasen (10) blinkar, betyder det, att gastuben inte är rätt ansluten till maskinen och att maskinen inte går i gång. Återställ anslutningen.
Anmärkning: När man ställer in ett programm “vakuum ¨gas” ska minsta resterande procentsatesen för vakuum, efter påfyllning av gas, vara högre än 60%.

EXEMPEL: VAC 99,9 %
GAS 40 %
Resterande vakuum (99,9 – 40) = 59,9 %

4) SVETSNING

Det är möjligt, att ställa in ett värde mellan 0 och 4 sekunder, under vilka svetsningen utförs.
För de första arbetscyklerna bör man ställa in ett värde på cirka 1,9 sekunder, för att sedan minska det, så att man undviker, att bränna teflonbandet. Programmeringstillståndet för tidsparametern signaleras genom ledljuset (11).

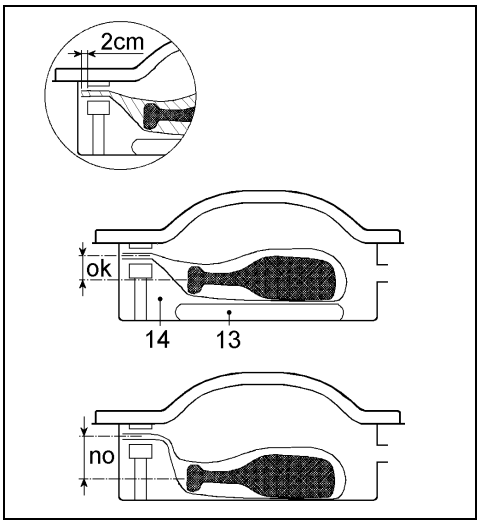
Tabellen nedan anger svetstiden som vi rekommenderar att ställa in baserat på påsarnas typ och tjocklek.

Typ av påse	Påsens tjocklek (µm)	Svetstid (sekunder)
Slät för matlagning	85 – 95	1,6 – 1,8
Slät för förvaring	85 – 95	1,6 – 1,8
Slät i aluminium	120 – 140	2,1 – 2,6
Veckad i aluminium (för påsens förpackning måste man använda tillvalet “motsvetsskena”)	120 – 140	2,0 – 2,5

6.2. Förpackning

Efter att man valt program och ställt in nödvändiga variabler kan man fortsätta till förpackningen.

Lägg produkten som ska förpackas i påsen.
Placera påsen i luftklockan så rakt som möjligt på svetsstången. Försök därvid, att undvika veck, som kan orsaka att svetsningen inte blir riktigt tät.
Det är viktigt, att påsarna står ut ungefär 2 cm över svetsstången.
Om funktionen “GAS” är till, ska påsen placeras med fliken öppen på gasbrännaren, som befinner sig på svetsstångens sida.
Sänk det övre locket i plexiglas.



Förpackningscykeln startar genom att locket stängs.

Obs: Om det tillåts av produktens storlek rekommenderar vi att använda brickan/orna (13) eftersom en större tjocklek på produkten ger påsen ett bättre läge i förhållande till svetsskenan.
Dessutom reduceras volymen i kammaren (14) och således även luften att suga ut, vilket innebär att förpackningscykeln förkortas.

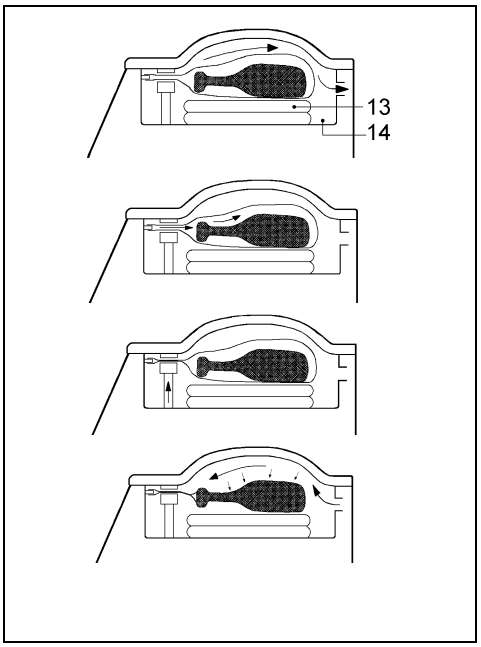
Förpackningscykeln består av 4 faser:

1. Uppsugningsfas, under vilken all luft sugs ut, som är innehållen i luftklockan och inuti påsen.
   Lysdioden (9) är tänd.

2. Gasinsprutnignsfas (om maskinen är försedd med denna anordning).
   Lysdioden (10) är tänd.

3. Svetsningsfas, där förpackningen svetsas.
   Lysdioden (11) är tänd.

4. Fas, under vilken luft kommer in i luftklockan igen och locket därefter öppnas.
   Lysdioden (12) är tänd.
   Luftklockan återvänder i atmosfärtryck och övre locket öppnas.
   Maskinen är redo, att börja en ny förpackningscykel.



Efter varje arbetscykel visas på displayen ett nummer, som anger antalet genomförda cykler.

(*) Funktion SOFTAIR
Luftens långsamma återvändning i vakuumklockan efter påsens försegling tillåter att förpacka ömtåliga produkter med skarpa kanter och att undvika att påsarna skadas, vilket kan hända om dekompressionen är alltför snabb.
Vrid “SOFTAIR” - knoppen (3) mot symbolen “-“ för att luften ska återvända långsammare.
Vrid “SOFTAIR” -knoppen (3) mot symbolen “+“ för att luften ska återvända snabbare..
Optimala värdet kan bestämmas efter ett par prover, som ska utföras innan man börjar produktens serieförpackning.
Om produkten har särskilt många skarpa kanter, måste bearbetningstiden förlängas.

	**STOPP-**tangenten (8) orsakar omedelbar stopp på luftsugningen och maskinen forsätter automatiskt, att svetsa påsen. Denna funktion används vid förpackning av flytande och varma produkter, som under vakuumcykeln kan börja koka.

6.3. Larmmeddelanden

Det elektroniska kortet medger avläsning av olika larm som signaleras genom att följande meddelanden visas på displayen (5):

OIL: Kontrollera oljans nivå och färg enligt beskrivningen i pumpens bruksanvisning.
För att återställa larmet ska man samtidigt trycka på knapparna (6) och (7).

OFF: Det elektroniska kortet är låst.
Kontakta teknisk service.

Kapitel 7. Regelmässigt underhåll | SV

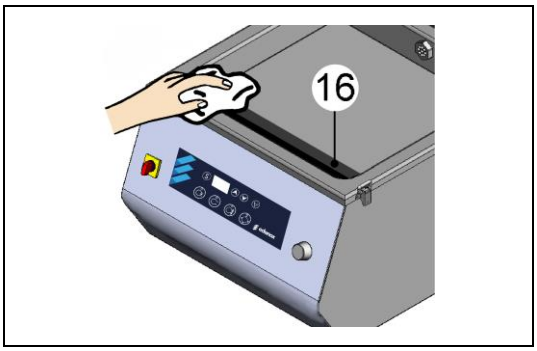
7.1. Försiktighetsåtgärder för ingrepp av regelmässigt underhåll

VANLIGT UNDERHÅLLSARBETE SKA UTFÖRAS AV KVALIFICERAD OCH LÄMPLIGT BILDAD PERSONAL.

⚠	**Innan underhållsarbeten påbörjas, ska maskinen stängas av med huvudströmbrytaren och kontakten dras ut från nätuttaget.** **Koppla från gassystemet.**

7.2. Rengöring av svetsstången

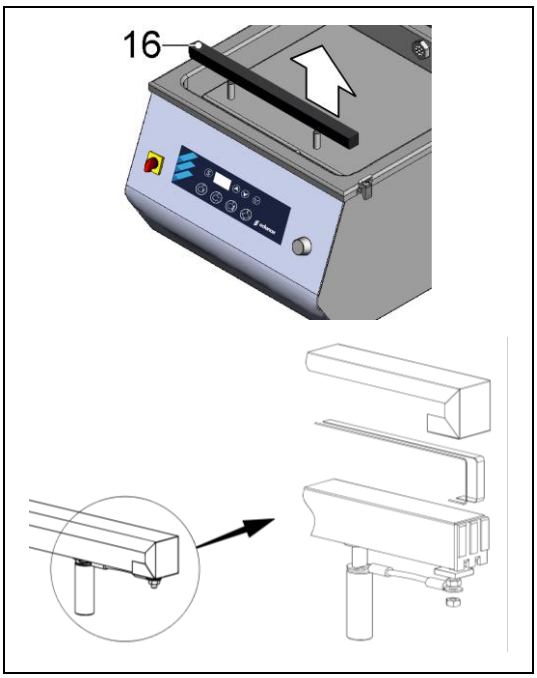
Använd en torr tyglapp för att ta bort filmresterna, som kan lagra sig på svetsstången (16).



7.3. Utbyte av teflon samt av svetsbladet

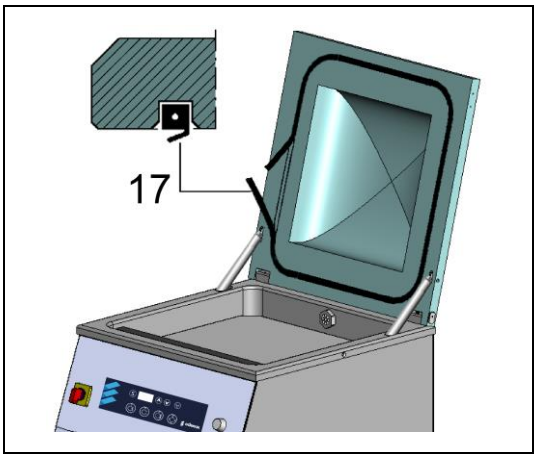
Vänta tills maskinen är tillräckligt kall, innan du byter ut teflonet och svetsbladet.

- Ta bort svetsstången (16) från sitt säte.
- Ta bort det självhäftande teflonbandet
- Skruva loss bladens fästmuttrar, som befinner sig i svetsstångarnas änden.
- Sätt fast de nya bladen och se till att du håller dem väl spända, innan du blockerar dem
- Täck svetsbladen med det självhäftande teflonbandet
- Ställ tillbaka svetsstången i sitt säte.



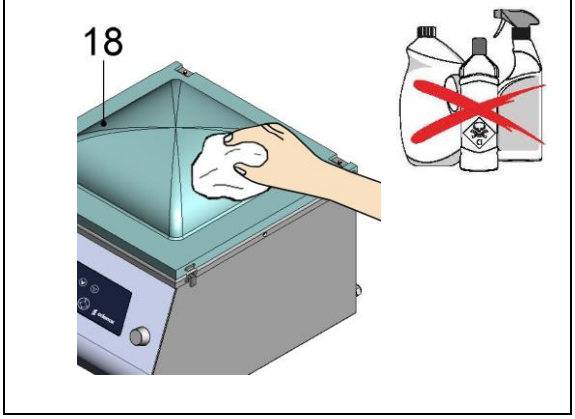
7.4. Utbyte av lockets packning

När lockets (17) packing börjar nötas ut bör den bytas ut.
På så sätt förbättras maskinens funktion och hastighet. Utbytet är mycket enkel att genomföras:
Ta bort den utnötta packningen, rengör dess säte och stoppa in den nya packningen linjärt och kontrollera, att dess änden är hopfogade, så att ingen springa kan hindra, att vakuum uppstår.



7.5. Rengöring av maskinen

För att rengöra plexiglaslocket (18) ska både dess utsida och insida endast rengöras med vatten och tvål.
Använd inga rengöringsmedel eller lösningsmedel, som kan skada plexiglaslocket (18), samt minska dess genomskinlighet och varaktighet.
Rengör karosseriet och inre behållaren med vanliga rengöringsmedel för rostfritt stål.



Kontrollera regelbundet lockets skick, att det är helt, att det inte finns någon form av värmesprickor och att ingen gulning eller ökning av matthet uppstått.
Om något av ovanstående inträffar måste man byta ut locket.

Locket i plexiglas ska bytas ut var 10:e år!

Rengör karosseriet och inre behållaren med vanliga rengöringsmedel för rostfritt stål.

Använd inte klorbaserat rengöringsmedel (saltsyra, natriumhypoklorit, osv.), inte ens utspätt.
Använd inte repande rengöringsmedel, stålull eller annat repande material för att rengöra ytorna.

Använd inte silverputsmedel.

Rengör inte maskinen med vattenstråle eller ånga.

7.6. Underhåll av pumpen

Ett regelbundet underhåll är nödvändigt för att garantera korrekt funktion under lång tid.
Vid utförande av underhåll, som t.ex. kontroll av oljans nivå och kvalitet, byte av olja och filter, rengöring osv. ska man noga följa anvisningarna i pumpens bruksanvisning.

7.7. Problemlösning

PROBLEM	ORSAK	LÖSNING
Svetsningen av påsen utförs inte korrekt	• Svetsningstiden är inte korrekt.	• Justera svetsningstiden.
	• Lockets packning är smutsig eller utnött.	• Rengör eller byt ut lockets packning (kontakta den tekniska supporten för byte).
	• Påsen är inte korrekt placerad på svetsstången.	• Placera påsen korrekt.
	• Svetsstången är utnött (teflonbeläggningen är bränd).	• Byt ut svetsstången (kontakta den tekniska supporten för byte).
	• Bladet som är placerat under svetsstångens teflon är trasigt.	• Byt ut bladet (kontakta den tekniska supporten för byte).
Otillräckligt slutvakuum	• Den inställda procentsatsen vakuum är inte korrekt.	• Justera procentsatsen vakuum.
	• Lockets packning är smutsig eller utnött.	• Rengör eller byt ut lockets packning (kontakta den tekniska supporten för byte).
	• Locket är inte korrekt stängt.	• Stäng locket korrekt • Kontrollera att det inte finns några föremål eller smuts mellan locket och vakuumbehållaren.
Locket öppnas inte	• Brist på elektrisk ström.	• Vänta på att strömmen kommer tillbaks.

Om maskinen efter ovanstående kontroller ännu inte fungerar perfekt, kontakta ditt servicecenter och beskriv felet exakt.

7.8. Eldiagramm (sida 47)

B0 Gränsställare
B1 Tryckvakt för gas
C1 Vakuumpumpens kondensator
ER1/2 Svetsstången
SK1 Styrkort
F1 Linjens säkringar
F2 Extra transformator säkring
FQ1 Termisk för pump
FQ2/3 Termisk för svetsstänger
M1 Vakuumpump motor
Q1 Huvudströmbrytare
QM1 Motorns kontaktor
QM2 Kontaktor för bladens resistans
QV1 Magnetventil för luftens återinräde
QV2 Magnetventil för gasinsprutning
QV3 Magnetventil för svetsning
T1 Svetsning transformator
T2 Extra transformator

7.9. Pneumatisk diagramm (sida 48)

CV Vakuumklocka
UG Gas-munstycken
BA Sug-munstycke
QV1 Magnetventil för luftens återinräde
QV2 Magnetventil for gasinsprutning
QV3 Magnetventil för svetsning
B1 Tryckvakt för gas
BG Gastub
MP Pneumatisk membran
M1 Vakuumpump motor
PV Vakuumpump
S Sensor

7.10. Demontering, skrotning och undanröjning av resterna

	Demontering och montering ska utföras av därtill specialiserad fackpersonal, med tillräckliga mekaniska och elektriska kunskaper, nödvändiga för att arbeta under säkert tillstånd.

Gör så här:
- Koppla bort maskinen från elnätet
- Koppla bort maskinen från gasanordningen (om sådan installerats)
- Demontera komponenterna
- Töm ut oljan från pumpen.

Allt avfall ska behandlas, röjas undan eller återvinnas enligt klassificeringen och enligt procedurerna, som är förutsedda av lagen i landet där maskinen befinner sig.

	Symbolen anger, att produkten **inte** får behandlas som hushållsavfall. Om man försäkrar sig, att produkten avskaffas på lämpligt sätt, förenklas förebyggande av potentiella, negativa konsekvenser för miljön och för människors hälsa, vilka annars kan uppstå om produktens avfall behandlas på olämpligt sätt. För närmare upplysningar över produktens återvinning, v.g. kontakta produktens försäljare, kundtjänsten, eller även lämplig service för behandling av avfall.

TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS

Indice — PT

Capítulo 1. Descrição **Página**
1.1. Prefácio..... 32
1.2. Prestações da máquina confeccionadora..... 32
1.3. Dados técnicos da máquina..... 32
Capítulo 2. Características dos envelopes
2.1. Envelopes que se podem utilizar..... 34
Capítulo 3. Condições de uso da máquina
3.1. O que se pode confeccionar..... 34
3.2. O que não deve ser confeccionados..... 34
Capítulo 4. Normas de segurança
4.1. Advertências..... 34
4.2. Descrição dos adesivos de segurança..... 36
4.3. Dispositivos de procteção individual..... 36
Capítulo 5. Instalação da máquina
5.1. Transporte e posicionamento..... 37
5.2. Condições ambientais..... 37
5.3. Serviços..... 37
5.3.1. Carregamento de óleo da bomba..... 37
5.3.2. Conexão eléctrica..... 38
5.3.3. Ligação de gás..... 38
Capítulo 6. Regulação e preparação da máquina
6.1. Regulação..... 39
6.1.1. Painel de comando..... 39
6.1.2. Ligação da máquina..... 39
6.1.3. Seleccionar programas e calibragens variáveis..... 39
6.2. Embalagem..... 41
6.3. Mensagens de alarme..... 41
Capítulo 7. Manutenção ordinária
7.1. Cautelas para intervenções de manutenção ordinária..... 42
7.2. Limpeza da barra de soldadura..... 42
7.3. Substituição do teflon e da lâmina de soldadura..... 42
7.4. Substituição da guarnição da tampa..... 42
7.5. Limpeza da máquina..... 43
7.6. Manutenção da bomba..... 43
7.7. Solução dos problemas..... 43
7.8. Diagrama eléctrico..... 44
7.9. Diagrama neumático..... 44
7.10. Desmontagem, demolição e sucateamento resíduos..... 45

8.2. Declaração CE de conformidade..... 46

Capítulo 1. Descrição | PT

1.1. Prefácio

O presente manual foi redigido respeitando-se a norma UNI 10893 de Julho 2000. Dirige-se a todos os usuários de modo a consentir um correcto uso da máquina. Conservá-lo em local facilmente acessível próximo à máquina e conhecido por todos os usuários. Para efeito da segurança o presente manual é parte integrante da máquina. Para melhorar a compreensão esclarecemos, a seguir, os símbolos utilizados.

	**ATENÇÃO:** **Normas de prevenção de acidentes para o operador. Tal advertência indica a presença de perigos que podem causar lesões em quem está operando a máquina.**
	**ATENÇÃO:** **Órgãos quentes. Indica o perigo de queimaduras com risco de infortúnio, até mesmo grave, para a pessoa exposta.**
	**ADVERTÊNCIA:** **Indica a possibilidade de trazer danos à máquina e/ou aos seus componentes.**

Todos os direitos de reprodução do presente manual são reservados à empresa fabricante. A reprodução, mesmo que parcial, é proibida nos termos da lei. As descrições e as ilustrações presentes neste manual não são definitivas, portanto, a empresa fabricante se reserva o direito de efectuar todas as modificações que considerar oportunas, a qualquer momento. O presente manual não pode ser cedido para análise de terceiros sem a autorização por escrito da empresa fabricante.

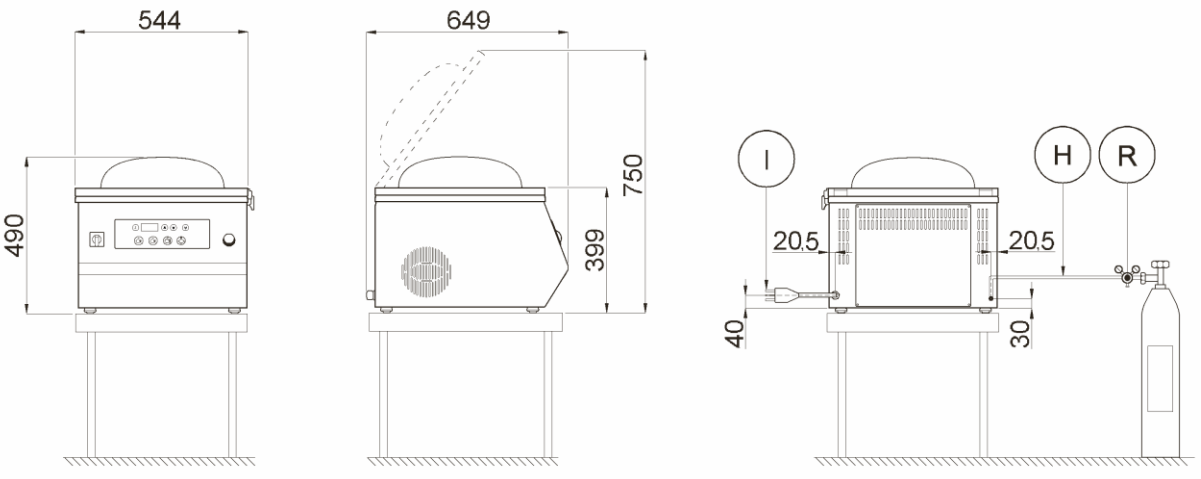
1.2. Prestações da máquina confeccionadora

Esta máquina representa o melhor que a tecnologia moderna do vácuo pode oferecer. Pela sua flexibilidade, fácil programação e economicidade, representa uma solução muito válida a qualquer pessoa que deva embalar produtos alimentares a vácuo ou em atmosfera modificada, eliminando o contacto dos mesmos com o oxigénio e contaminantes químicos e biológicos presentes no ambiente.
Estes resultados são alcançados graças a uma programação da máquina que nos permite realizar o vácuo desejado, obtendo uma extracção quase total do ar no interior da embalagem. Deste modo, o vosso produto conservará por muito tempo as suas características organolépticas, de cor, sabor, aroma e nutricionais.

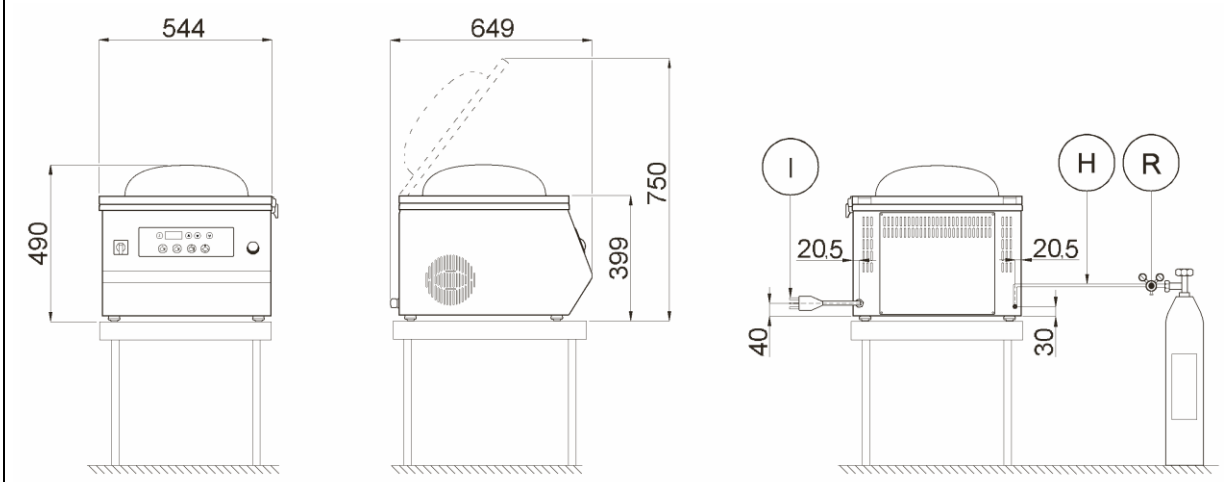
1.3. Dados técnicos da máquina

I = Conexão eléctrica;
H = Ligação de gás;
R = Redutor de pressão de gás.

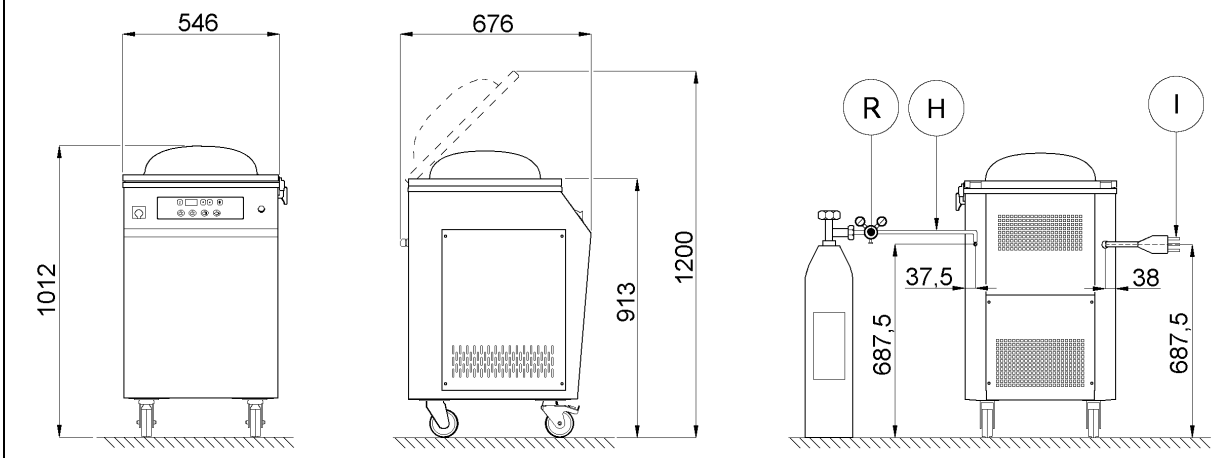
Sline-10 L PluS



Sline-20 L PluS



Sline-450 Plus



	Sline-10 L Plus	Sline-20 L Plus	Sline-450 Plus
Dimensões da embalagem (mm)	650x810x705	650x810x705	770x860x1300
Peso da embalagem (Kg)	82	87	129
Dimensões da máquina com tampa fechada (mm)	544x649x490	544x649x490	546x676x1012
Dimensões da máquina com tampa aberta (mm)	544x649x750	544x649x750	546x676x1200
Peso da máquina (Kg)	73	78	104
Bomba de vácuo (m^3)	10	20	20

Capítulo 2. Características dos envelopes | PT

2.1. Envelopes que se podem utilizar

Os envelopes podem ser de várias espessuras (85÷200µm) e devem ter características de "barreira" na passagem do gás e do ar. É obrigatório utilizar somente envelopes aprovados para uso alimentar. Na tabela seguinte encontrem as dimensões máximas dos envelopes que se podem utilizar nos vários modelos de máquina.

Máquina	Largura envelope lado aberto	Comprimento envelope lado fechado
Sline-10 L Plus (barra frontal)	450mm	430mm
Sline-20 L Plus (barra frontal)	450mm	430mm
Sline-20 L Plus (barra lateral)	450mm	375mm
Sline-450 Plus (barra lateral)	450mm	375mm

A tabela abaixo indica os limites de temperatura mín/máx aos quais os envelopes podem ser submetidos.

Tipo de envelope	Temperatura mínima	Temperatura máxima
para o cozimento	-15°C	+120°C por 30 minutos
para a conservação	-20°C	+70°C por 2 horas; +100°C por 15 minutos.

	**Aconselha-se consultar as fichas técnicas e de segurança dos envelopes utilizados e respeitar as prescrições descritas!**

Capítulo 3. Condições de uso da máquina | PT

3.1. O que se pode confeccionar

Esta máquina permite confeccionar a maior parte dos produtos alimentares, entre os quais: verdura, fruta, produtos ícticos, queijos, carnes, salames, produtos de assar, produtos de gastronomia, produtos secos, etc.

3.2. O que não deve ser confeccionados

É absolutamente proibido confeccionar os seguintes tipos de produto para evitar danos permanentes na máquina, além de provocar riscos de acidentes ao operador encarregado:

	• Líquidos de qualquer tipo e densidade em recipientes frágeis • Materiais inflamáveis e explosivos • Bujões de gás sob pressão ou de qualquer tipo • Pós soltos e voláteis (excepto o uso de um filtro na bomba) • Eventuais materiais e produtos não previstos que possam ser, em qualquer modo, perigosos para o usuário e provocar danos à própria máquina.

Capítulo 4. Normas de segurança | PT

4.1. Advertências

É extremamente importante que se leia atentamente cada parte deste capítulo, que contém informações sobre os riscos aos quais o operador pode ser expor no caso de uso inadequado da máquina. Estas normas fundamentais devem ser somadas àquelas específicas dos países onde ocorre a instalação da máquina.

- A instalação da máquina deve ser realizada por pessoal técnico treinado e autorizado.
- A máquina não deve ser utilizada por pessoas (inclusive crianças) cujas capacidades físicas, sensoriais ou mentais sejam reduzidas, ou por pessoas não experientes ou sem conhecimento suficiente, a não ser que tais pessoas sejam supervisionadas por um responsável ou que tenham recebido treinamento para o uso do aparelho, através da intermediação de uma pessoa responsável pela sua segurança.
- As crianças devem ser vigiadas para não brincarem com a máquina.
- Manter as crianças e os animais afastados da máquina enquanto estiver em funcionamento. Não permitir que as crianças brinquem com os envelopes.
- A máquina somente deve ser utilizada para satisfazer as necessidades para as quais foi concebida, qualquer outro uso deve ser considerado "uso impróprio", portanto, perigoso.
- Não permitir a realização de reparações ou qualquer outro tipo de intervenção na máquina por pessoal não autorizado.
- O operador tomar conhecimento das advertências que lhe competem, e deve ser sempre informado pelo responsável do departamento acerca dos riscos relativos ao seu trabalho.
- Prender bem as mangas do uniforme de trabalho em torno dos pulsos, abotoando-as de maneira segura.
- Cuidar para que o espaço de operação e as passagens em torno da máquina estejam livres de obstáculos, limpos e adequadamente iluminados.
- Eliminar todas as condições que colocam em risco a segurança antes de utilizar a máquina e informar sempre o responsável de departamento sobre cada eventual irregularidade de funcionamento.

- Não utilizar a máquina se esta estiver com alguma avaria.
- É proibido modificar os dispositivos e os circuitos de segurança.
- É proibido realizar modificações na máquina sem a autorização do fabricante.
- Se o cabo de alimentação for danificado, este deve ser substituído pelo fabricante ou pelo serviço de assistência técnica, ou de qualquer forma por uma pessoa com qualificação similar, de modo a prevenir qualquer risco.
- O quadro eléctrico deve permanecer sempre fechado durante o funcionamento.
- É proibido fumar durante o funcionamento da máquina!
- É proibido executar qualquer operação de manutenção e/ou regulação durante o funcionamento da máquina. O desmontagem das protecções deve ser confiada só aos técnicos de manutenção em serviço, instruídos para isso.
- É proibido fazer com que a máquina funcione sem antes desmontar as protecções. Antes de recolocar a máquina em funcionamento, verifique se as protecções removidas anteriormente estão nas posições certas.
- Se o operador se afastar da máquina, desligar a máquina colocando o interruptor geral na posição “0” (OFF)!
- O fabricante declina de qualquer responsabilidade por danos a pessoas ou coisas em consequência do não cumprimento das normas de segurança.

NÃO PERMITIR QUE PESSOAL NÃO TREINADO USE A MÁQUINA!

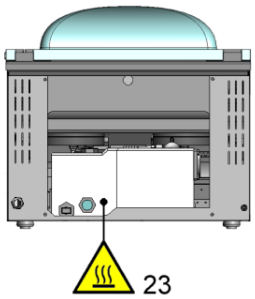
	**Durante as fases de trabalho prestar atenção em todas as partes quentes da máquina que podem alcançar temperaturas tais que possam provocar queimaduras.**
	**Não utilizar misturas gasosas com presença de oxigénio, em percentagem superior à atmosférica (~ 19%).**

Não tocar a barra de soldadura (16) logo depois da soldadura.
Possibilidade de queimaduras devido ao calor residual na própria barra.

Não realizar a soldadura em caso de ruptura da lâmina de soldadura.
Substituir imediatamente a lâmina.



Não tocar a bomba de vácuo (23) logo depois de um ciclo de trabalho.
Possibilidade de queimaduras devido à elevada temperatura que pode alcançar a própria bomba.

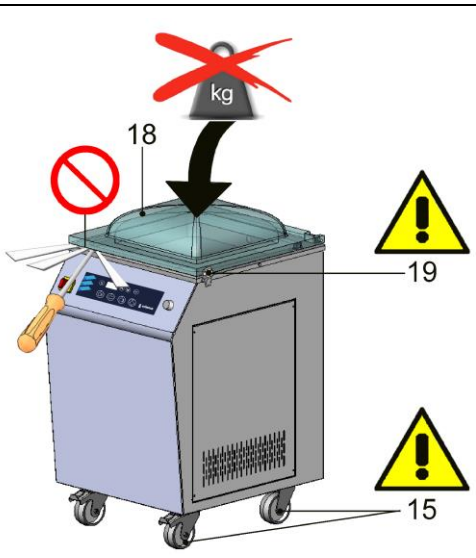


Em caso de corte de energia eléctrica durante um ciclo de trabalho com tampa fechada, não forçar a abertura da tampa com nenhuma ferramenta, ma aguardar o restabelecimento da energia eléctrica.

Não apoiar nenhum peso sobre a tampa (18)!
Evitar a queda de qualquer objeto sobre a tampa!
Isso poderia alterar a sua integridade, causando trincas ou rotura.
Não efetuar o embalamento no caso de trincas ou rotura da tampa.
Efetuar imediatamente a sua substituição.

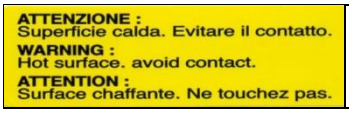
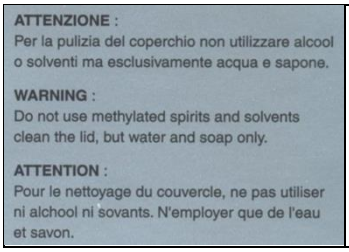
Antes de cada ciclo de trabalho, assegurar-se que o gancho de fechamento (19) não obste o correcto fechamento da própria tampa.
Possibilidade de ruptura da tampa.

<u>Só para mod. Sline-450 Plus.</u>
As rodas (15) devem ser utilizadas exclusivamente para deslocamentos “breves” em pavimentos lisos e horizontais.



4.2. Descrição dos adesivos de segurança

Na máquina encontram-se os seguintes adesivos de segurança:

	▪ Na entrada da alimentação eléctrica. **ATENÇÃO! Verificar periodicamente o correcto isolamento do cabo eléctrico e a integridade da ficha. Durante o funcionamento da máquina, os painéis de inspecção da instalação eléctrica devem ser montados correctamente.**
	▪ Nas barras soldadoras situadas dentro da cuba ▪ Na bomba de vácuo situada dentro da máquina. **ATENÇÃO! Órgãos quentes. Indica o perigo de queimaduras com risco de infortúnio, até mesmo grave, para a pessoa exposta.**
	▪ Nas barras soldadoras situadas dentro da cuba **ATENÇÃO! Indica o perigo de queimaduras com risco de infortúnio, em caso de contacto com a superfície quente da barra soldadora.**
	▪ Nas tampas em plexiglas. **ATENÇÃO! Indica a modalidade de limpeza da tampa para evitar danos que reduzam a transparência ou a resistência.**

4.3. Dispositivos de procteção individual

	Utilizar calçados de protecção resistentes a choques, a esmagamento e à compressão do pé durante o transporte e o deslocamento da máquina.
	Utilizar luvas de protecção conyta o perigo de esmagamento e contra perigos mecânicos durante o transporte e o deslocamento da máquina.
	Utilizar luvas de protecção contra o risco de corte durante as operações de troca das lâminas soldantes.
	Utilizar luvas de protecção com base nos riscos dos materiais a serem confeccionados (mecânicos, químicos,…) que resistam às temperaturas de contacto com soldadura e/ou barra soldante (máximo 100°C).
	Utilizar luvas de protecção para o contacto com alimentos durante o uso em caso de confeccionamento de alimentos.

Capítulo 5. Instalação da máquina | PT

5.1. Transporte e posicionamento

- **Para o transporte e o posicionamento da máquina recomenda-se manobrar com muita cautela!**
- **Levantar a embalagem e a máquina com uma empilhadeira.**
- **Não virar ou inclinar a máquina! Isto provoca a saída de óleo pela bomba que pode danificar a própria máquina.**

Cortar a fita com a tesoura, tomando o cuidado de proteger os olhos com um par de óculos e tirar o papelão. Cortar a cinta que fixa a máquina na palete.

5.2. Condições ambientais

- Levantar a máquina e posicioná-la no plano de trabalho assegurando-se que esteja em um ambiente apropriado, sem materiais inflamáveis, gases, explosivos. A máquina deve ser instalada somente em superfícies lisas, horizontais e não inflamáveis
- Para não obstruir as tomadas de ar, deixar um espaço mínimo de 0,5m ao redor da máquina
- Uma vez obtido o correcto posicionamento, bloquear a máquina agindo no travão das rodas (somente para mod. “Sline-450 Plus”).

Condições permitidas nos ambientes nos quais a máquina é colocada:

- Temperatura de + 5°C a + 40°C
- Humidade relativa de 30% a 90% sem condensação.

A iluminação do local de utilização deve estar em conformidade com as leis vigentes no país no qual a máquina está instalada e, todavia, deve ser uniforme e garantir uma boa visibilidade para salvaguardar a segurança e a saúde do operador.

GRAU DE PROTECÇÃO DA MÁQUINA = IP20
O RUÍDO AÉREO PRODUZIDO PELA MÁQUINA É INFERIOR A 70 dB(A)

5.3. Serviços

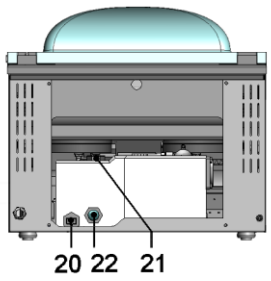
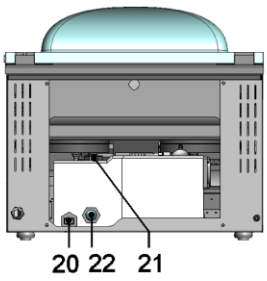
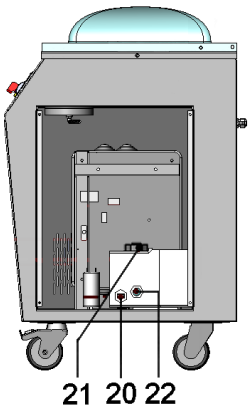
5.3.1. Carregamento de óleo da bomba

Se a bomba estiver desprovida de óleo, para o carregamento utilizar “completamente” o frasco fornecido com o equipamento.

A operação de carregamento do óleo deve ser efetuada por pessoal técnico treinado e autorizado.

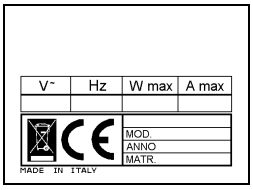
Para ter acesso à parte interna da máquina, remover com uma chave de fenda o painel lateral (Sline-450 Plus) ou traseiro (Sline-10 L Plus, Sline-20 L Plus), desaparafusando os parafusos de fixação. Desaparafusar a tampa para o carregamento do óleo (21) utilizando a chave fornecida com o equipamento e encher o reservatório do óleo seguindo as instruções apresentadas no manual de utilização da bomba, que foi entregue com a máquina.

(20) Tampa para a drenagem do óleo
(21) Tampa para o enchimento do óleo
(22) Tampa de inspecção do óleo

Sline-10 L Plus	Sline-20 L Plus	Sline-450 Plus
		

5.3.2. Conexão eléctrica

Tensão (V): ver os dados da etiqueta
Frequência (Hz): ver os dados da etiqueta
Potência máxima absorvida (W): ver os dados da etiqueta
Corrente máxima absorvida (A): ver os dados da etiqueta



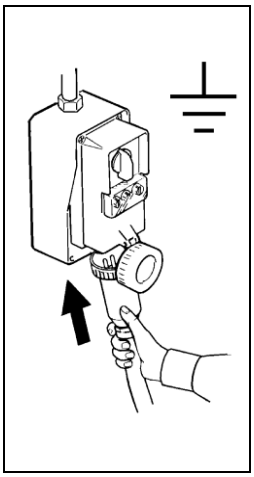
Nota: para qualquer comunicação com o fabricante citar sempre o modelo da máquina e o número de série indicados na placa aplicada na parte traseira da máquina.

A linha de alimentação deve ser protegida por um interruptor diferencial tipo A com corrente diferencial nominal "IΔn" de 30 mA.
Consequentemente, a resistência máxima do elétrodo de terra deve corrisponder aos valores indicados na tabela seguinte.

IΔn	Resistência máxima do elétrodo de terra **(50 V)**	**(25 V)**
3 A	16 Ω	8 Ω
1 A	50 Ω	25 Ω
500 mA	100 Ω	50 Ω
300 mA	166 Ω	83 Ω
30 mA	1666 Ω	833 Ω

RESPEITAR AS NORMAS PARA A SEGURANÇA NO TRABALHO!

Se a máquina não for dotada de tomada de alimentação utilizar uma tomada adequada aos valores de tensão e amperagem descritos na placa de dados e, todavia, em conformidade com as normas vigentes no país de instalação.
O ATERRAMENTO É OBRIGATÓRIO!



Antes de efectuar a conexão eléctrica certificar-se que a tensão de rede corresponda à voltagem indicada na placa aplicada na parte traseira da máquina e que o contacto de terra esteja em conformidade com as normas vigentes de segurança.
Em caso de dúvidas sobre a tensão de rede contactar a empresa distribuidora de energia eléctrica local.

Ligar a ficha do cabo provindo do quadro eléctrico da máquina a uma tomada de corrente do circuito geral que seja facilmente alcançável pelo operador.

5.3.3. Ligação de gás

Se estiver confeccionando em atmosfera modificada, recomenda-se utilizar gás específico para embalagem alimentar, de acordo com as normas em vigor sobre aditivos alimentares, no país de uso da máquina.
O gás utilizado, constituído por misturas de nitrogênio, anidrida carbônica e mais raramente oxigênio e outros gases é uma mistura gasosa "cortada sob medida" conforme o produto a ser confeccionado.

Não utilizar misturas gasosas com presença de oxigénio, em percentagem superior à atmosférica (~19%).

Ligar a instalação de gás, se a máquina estiver predisposta, por meio do tubo (H), na botija de gás (ver capítulo 1.3.).
Regular a pressão da instalação em cerca de 2 atm, tendo em conta que a pressão máxima de trabalho é de 4 atm.
Se a pressão não for correcta, actuar no manípulo do redutor de pressão (R) (ver capítulo 1.3.).

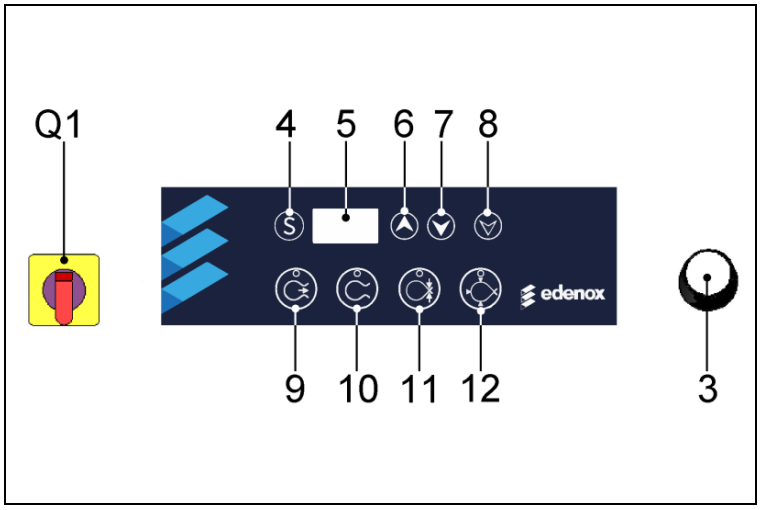
Capítulo 6. Regulação e preparação da máquina | PT

6.1. Regulação

6.1.1. Painel de comando

A máquina é dotada de um painel de comando, do qual é possível configurar todas as funções de programação e funcionamento.

Q1 Interruptor geral
3 Manípulo de regulação do retorno de ar (SOFTAIR)
4 Botão de selecção
5 Display.
Visualiza as funções seleccionadas e os relativos dados de programação
6 Botão “INCREMENTAR”.
Aumenta os valores das funções programadas
7 Botão “DECREMENTAR”.
Reduz os valores das funções programadas
8 Botão Stop
9 Led função vácuo e extra vácuo
10 Led função gás
11 Led função soldadura
12 Led função retorno de ar



6.1.2. Ligação da máquina

Girar o interruptor geral (Q1) para a posição 1.
Na ligação da placa aparece no display a indicação da versão do software e sucessivamente do último programa executado (P1÷P9).

6.1.3. Seleccionar programas e calibragens variáveis

Para seleccionar o n° de programa carregar nos botões (6) e (7).
Carregando no botão (4) acede-se à programação do programa visualizado naquele instante.
Carregando ainda no botão (4) aparecem em sucessão todos os parâmetros do programa seleccionado.
Carregando nos botões (6) e (7) pode-se aumentar ou diminuir o valor do parâmetro visualizado. A memorização dos parâmetros realiza-se quando, percorrendo um programa, volta-se para a visualização do número de programa.

A máquina tem 9 programas seleccionáveis.

- Os programas **P1÷P8** estão compostos por 4 variáveis modificáveis (vácuo, extra vácuo, gás, soldadura).
- O programa **P9** “Vácuo Externo” pode-se utilizar apenas nos modelos que têm o tanque preparado para a execução deste tipo de embalamento.
  É composto apenas por 2 variáveis modificáveis (vácuo e extra vácuo).
  É o programa a ser utilizado para a eliminação do ar de recipientes específicos que podem ser fechados hermeticamente.
  Esses recipientes devem ser ligados, através de um tubo de aspiração, à conexão de retirada instalada na parte interna da cuba.
  Para iniciar o programa, pressionar o botão Stop (8). A tampa deve ser deixada aberta.

TABELA DOS PARÂMETROS EM FUNÇÃO DOS PROGRAMAS		
Variável	**P1÷P8**	**P9** (Vácuo Externo)
Vácuo (valores expressos em %)	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Aconselhado = 99,9	Min. = 0,0 Max. = 99,9 Aconselhado = 99,9
Extra Vácuo (valores expressos em segundos)	Min. = 0,0 Max. = 30,0	Min. = 0,0 Max. = 30,0
Gás (valores expressos em %)	Min. = 0,0 Max. = 60,0 Aconselhado = não superar 40%	não ajustável
Soldadura (valores expressos em segundos)	Min. = 0,0 Max. = 4,0 Aconselhado = 1,6÷1,8	não ajustável

Todas as máquinas de embalar são testadas na fábrica e, os parâmetros configurados por nós, resultam ser geralmente idóneos para o uso da máquina.

1) VÁCUO

É possível introduzir um valor do parâmetro de VÁCUO de 0 a 99,9%. A percentagem de vácuo aconselhada é de 99,9%. Para as outras configurações consultar a tabela anexada em seguida.
O estado de programação do parâmetro de vácuo é sinalizado mediante o led (9).

Alimento	Vazio Aconselhado
Carne	99,9%
Queijo	99,9%
Queijo ralado	35 - 50%
Fruta	99,9%
Doces e cremes	99,9%
Sopas	99,9%
Sandes	60 - 70%
Massa	99,9%
Peixe, moluscos	99,9%
Salsicha	99,9%
Charcutaria e fatiados	99,9%
Verduras	99,9%
Verduras frescas (alface, tomates)	35 - 50%

2) EXTRA VÁCUO

Se o valor do VÁCUO estiver configurado em 99,9%, apertando o botão (4) entra-se na programação do parâmetro EXTRAVÁCUO assinalado no último dígito do visor com a letra E. È possível configurar um valor de 0 a 30 segundos. È o tempo em que a bomba continua a extrair o ar de dentro do recipiente depois de a máquina ter alcançado o nível de vácuo programado. Esta função é útil para os produtos porosos nos quais a evacuação do ar é particularmente difícil (ex: carne).
Nota: se o valor de VÁCUO programado for menor que 99,9%, o parâmetro EXTRAVÁCUO não è visualizado, e se passa imediatamente à visualização do parâmetro sucessivo (GAS).

3) GÁS

É possível introduzir um valor de 0 a 99%.
Este parâmetro não pode ser maior do que o parâmetro de vácuo, em caso contrário obtém-se uma função contrária à do vácuo. O estado de programação do parâmetro de gás é sinalizado mediante o led (10).
Se o led do gás (10) piscar, significa que a botija de gás não está ligada correctamente, e a máquina não parte. Restabelecer correctamente a ligação.
Nota: na configuração de um programa "vácuo + gás" a percentagem mínima residual de vácuo, após a introdução de gás, deverá ser maior de 60%.
Exemplo: VÁCUO 99,9 %
GÁS 40 %
Vácuo residual (99,9 – 40) = 59,9 %

4) SOLDADURA

É possível introduzir um valor de 0 a 4 segundos, durante o qual é efectuada a soldadura. Para os primeiros ciclos de trabalho é aconselhável introduzir um tempo de soldadura de aproximadamente 1,9 segundos, para depois abaixá-lo, de modo a evitar queimaduras na fita de teflon. O estado de programação do parâmetro de tempo de soldadura é sinalizado mediante o led (11).

A tabela seguinte indica o tempo de soldadura que aconselhamos para a definição dos parâmetros, de acordo com o tipo e a espessura dos envelopes.

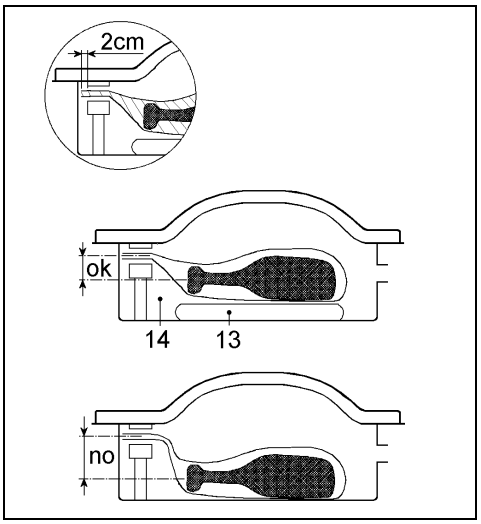
Tipo de envelope	Espessura do envelope (µm)	Tempo de soldadura (segundos)
Lisa para o cozimento	85 – 95	1,6 – 1,8
Lisa para a conservação	85 – 95	1,6 – 1,8
Lisa de alumínio	120 – 140	2,1 – 2,6
Sanfonada de alumínio (é possível utilizá-la para o embalamento somente com "contra-barra soldadora"; opcional)	120 – 140	2,0 – 2,5

6.2. Embalagem

Depois de escolher o programa e configurar as variáveis necessárias, é possível efectuar o embalamento.

Inserir o produto a ser embalado no envelope.
Posicionar o envelope no interior da cuba e na barra de soldadura do modo mais linear possível, tentando evitar pregas que possam ser causa de uma má estanqueidade da soldadura. É importante que os envelopes tenham cerca de 2 cm de excesso por fora da barra de soldadura.
Se for introduzida a função "GÁS" o envelope deve ser posicionado com a borda aberta no bico do gás posto do lato da barra de soldadura.
Abaixar a tampa superior de plexiglas.

O ciclo de confeccionamento inicia com o fechamento da tampa.



Nota: Quando as dimensões do produto permitem, é aconselhável utilizar uma ou algumas placas (13), pois ajudam a aumentar a espessura do produto e contribuem para melhorar a posição do envelope em relação à barra soldadora.
Além disso permite diminuir o volume da cuba (14), e consequentemente da quantidade de ar que deve ser aspirado, acelerando o ciclo de embalamento.

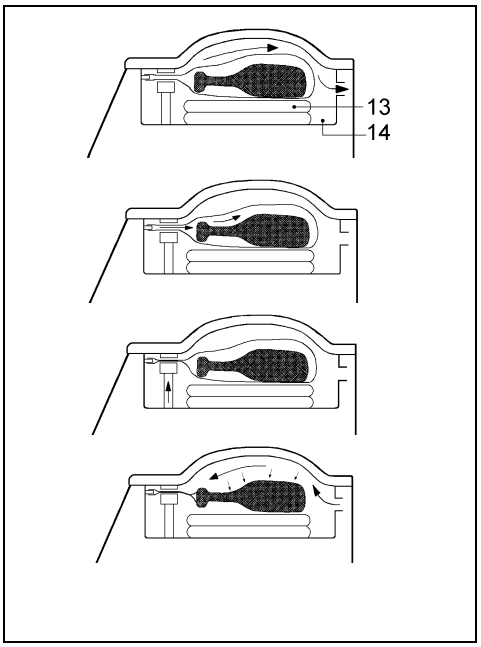
O ciclo de confeccionamento se distingue em 4 fases:

1. Fase de aspiração, na qual se aspira todo o ar contido na cuba e no interior do envelope.
   O led está aceso (9).

2. Fase de injecção do gás (se a máquina estiver predisposta).
   O led está aceso (10).

3. Fase de soldadura na qual se realiza a selagem da embalagem.
   O led está aceso (11).

4. Fase de retorno do ar na cuba com sucessiva abertura da tampa.
   O led está aceso (12).
   A cuba volta para a pressão atmosférica e abre-se novamente a tampa superior.
   A máquina está pronta para realizar um novo ciclo de embalamento.



Após cada ciclo de trabalho aparece no display um número que identifica o número de ciclos efectuados.

(*) Função SOFTAIR
O retorno lento do ar na cuba de vácuo, após a selagem do envelope, permite o embalamento de produtos delicados que apresentam arestas cortantes, evitando danos aos envelopes devidos a uma descompressão demasiado rápida.
Rodar o manípulo (3) do "SOFTAIR" em direcção do símbolo "-" para obter um retorno do ar mais lento.
Rodar o manípulo (3) do "SOFTAIR" em direcção do símbolo "+" para obter um retorno do ar mais rápido.
O valor optimal pode ser determinado após alguns testes que se devem efectuar antes do embalamento em série do produto. Uma conformação particularmente angulosa e cortante necessita de um tempo mais prolongado.

	O botão de **Stop** (8) provoca a paragem imediata da aspiração e a máquina procede automaticamente à soldadura do envelope. Esta função deverá ser utilizada para o embalamento de produtos líquidos e quentes que, durante o ciclo de vácuo, podem ferver.

6.3. Mensagens de alarme

A placa electrónica prevê a detecção de alguns alarmes que são assinalados com a visualização no visor (5) das seguintes mensagens:

OIL: Controlar o nível e a cor do óleo como descrito no manual da bomba.
Para reativar o alarme pressionar contemporaneamente os botões (6) e (7).

OFF: A placa electrónica está bloqueada.
Contactar a assistência técnica.

Capítulo 7. Manutenção ordinária | PT

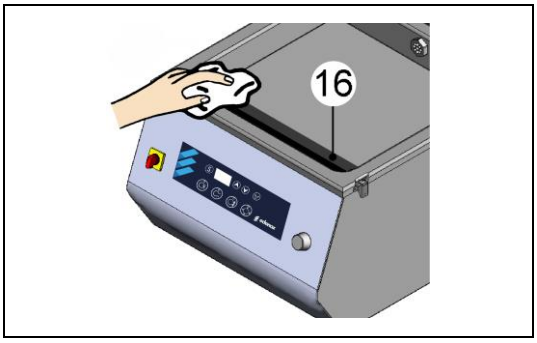
7.1. Cautelas para intervenções de manutenção ordinária

A MANUTENÇÃO ORDINÁRIA DEVE SER EFECTUADA POR PESSOAL QUALIFICADO OPORTUNAMENTE INSTRUÍDO.

⚠	**Antes de efectuar as operações de manutenção desligar a máquina agindo no interruptor geral, tirar a tomada do ponto de corrente e aguardar o esfriamento da máquina!** **Desligar a instalação de gás.**

7.2. Limpeza da barra de soldadura

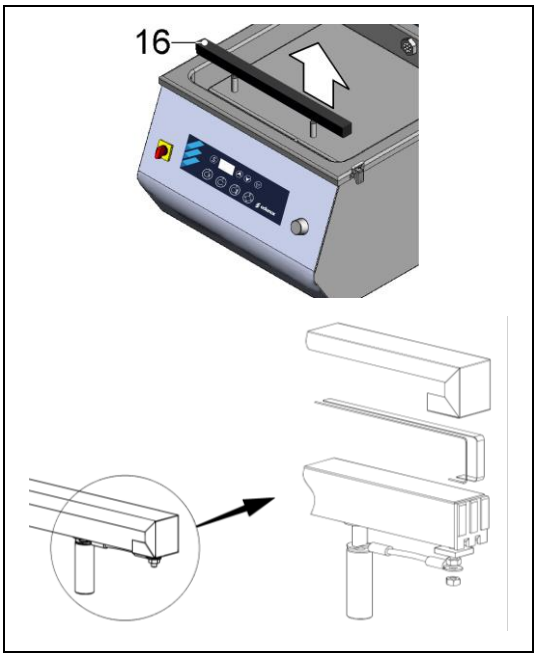
Remover com um pano seco os resíduos de película que se podem depositar na barra de soldadura (16).



7.3. Substituição do teflon e da lâmina de soldadura

Antes de substituir o teflon e a lâmina de soldadura aguardar que a máquina tenha arrefecido adequadamente.

- Tirar barra de soldadura (16) do seu alojamento
- Extrair a fita de teflon adesivo
- Desaparafusar as porcas de fixação das lâminas postas nas extremidades da barra de soldadura
- Fixar as novas lâminas prestando atenção em mantê-las bem esticadas antes do bloqueio
- Cobrir as lâminas de soldadura com a fita de teflon adesivo
- Posicionar a barra de soldadura no seu alojamento.

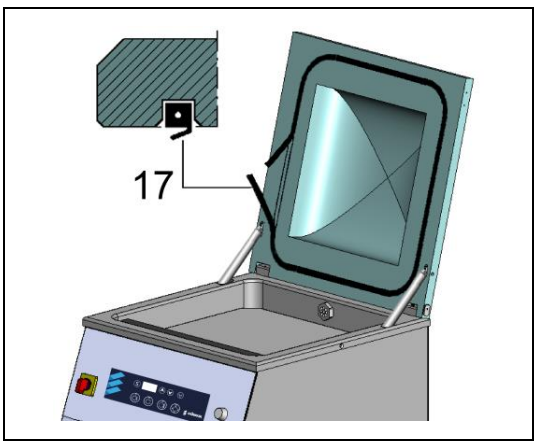


7.4. Substituição da guarnição da tampa

Quando a guarnição (17) da tampa começa a desgastar-se, aconselha-se substituí-la. Isto melhorará a eficiência e a velocidade da máquina.

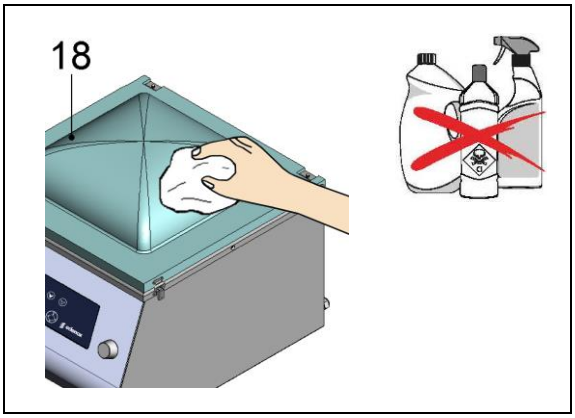
A operação de substituição é muito simples:

Depois de ter extraído a guarnição desgastada, limpar o alojamento da mesma e inserir a nova guarnição de modo linear, prestando atenção para que as extremidades da mesma estejam unidas de modo a não deixar nenhuma fissura que pode impedir a execução da operação de vácuo.



7.5. Limpeza da máquina

Para a limpeza da tampa em plexiglas (18) limpar tanto o exterior quanto o interior, exclusivamente com água e sabão.
Não utilizar detergentes com solventes que podem danificar a tampa (18) e reduzir a transparência, além da resistência.



Controlar periodicamente o estado da tampa, verificando a sua integridade, a presença de rachaduras de qualquer tipo, amarelecimentos ou aumento da opacidade. Se houver alguma das condições acima descritas é preciso substituir a tampa.

A cada 10 anos é obrigatório substituir a tampa de plexiglas!

Limpar a carroçaria e a cuba interior com detergentes normais para aço inoxidável.

Não usar detergentes à base de cloro (ácido clorídrico, hipoclorito de sódio, etc.) mesmo se for diluído.
Não utilizar detergentes abrasivos, lã metálica ou qualquer tipo de esponja abrasiva para a limpeza das superfícies.

Não usar detergentes para prata.

Não limpar a máquina com jato de água ou vapor.

7.6. Manutenção da bomba

Uma manutenção regular da bomba é essencial para garantir um funcionamento correcto e duradouro.
Para qualquer intervenção de manutenção como, por exemplo, controlo do nível do óleo, substituição do óleo e do filtro, limpeza, etc., seguir as instruções apresentadas no manual da própria bomba.

7.7. Solução dos problemas

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
A soldagem do envelope não é feita corretamente	• O tempo de soldagem não é correto	• Modificar o tempo de soldagem.
	• A guarnição da tampa está suja ou desgastada	• Limpar ou substituir a guarnição da tampa (para a substituição contactar a assistência técnica).
	• O envelope não está corretamente posicionado na barra soldadora.	• Posicionar corretamente o envelope.
	• A barra soldadora está desgastada (o revestimento em teflon está queimado).	• Substituir a barra soldadora (para a substituição contactar a assistência técnica).
	• A chapa posicionada sob o teflon da barra soldadora está quebrada.	• Substituir a chapa (para a substituição contactar a assistência técnica).
Vácuo final insuficiente	• A percentagem de vácuo configurada não é correta.	• Modificar a percentagem de vácuo.
	• A guarnição da tampa está suja ou desgastada	• Limpar ou substituir a guarnição da tampa (para a substituição contactar a assistência técnica).
	• A tampa não está fechada corretamente.	• Fechar corretamente a tampa • Verificar que entre a tampa e o tanque de vácuo não estejam presentes objetos ou sujidade.
A tampa não se abre	• Falta de energia elétrica.	• Esperar o restabelecimento da energia elétrica.

Se após ter realizado os controlos acima indicados a máquina ainda não funcionar perfeitamente, contactar o serviço de assistência descrevendo exatamente o defeito encontrado.

7.8. Diagrama eléctrico (página 47)

B0 Fim de curso start ciclo
B1 Pressostato gás
C1 Capacitor bomba
ER1/2 Barra de soldadura
SK1 Placa comando
F1 Fusível linha
F2 Fusível transformador auxiliar
FQ1 Térmico motor bomba
FQ2/3 Térmico lâmina soldadura
M1 Motor bomba vácuo
Q1 Interruptor geral
QM1 Contactor motor bomba
QM2 Contactor resistência lâmina
QV1 Electroválvula retorno de ar
QV2 Electroválvula injecção gás
QV3 Electroválvula soldadura
T1 Transformador lâmina
T2 Transformador auxiliar

7.9. Diagrama neumático (página 48)

CV Campânula de vácuo
UG Bicos de gás
BA Boca de aspiração
QV1 Electroválvula retorno de ar
QV2 Electroválvula injecção gás
QV3 Electroválvula soldadura
B1 Pressostato gás
BG Botija de gás
MP Membrana pneumática
M1 Motor bomba vácuo
PV Bomba vácuo
S Sensor

7.10. Desmontagem, demolição e sucateamento resíduos



ATENÇÃO!
As operações de desmontagem e demolição sempre devem ser confiadas a pessoal especializado em tais actividades e dotado das competências mecânicas e eléctricas necessárias para trabalhar em condições de segurança.

Proceder no seguinte modo:
- desligar a máquina da rede de alimentação eléctrica
- desligar a máquina da instalação do gás (se instalado)
- desmontar os componentes
- esvaziar o óleo residual da bomba.

Cada parte deve ser tratada, despejada ou reciclada com base na classificação e nos procedimentos previstos pela legislação vigente no país de instalação.



O símbolo indica que este produto **não** deve ser tratado como refugo doméstico.
Certificando-se que o produto seja correctamente eliminado, facilitar-se-á a prevenção de potenciais consequências negativas para o ambiente e a saúde do ser humano que, de outro modo, poderiam ser causadas por um tratamento inadequado do despejo deste produto. Para maiores informações a respeito da reciclagem deste produto, contactar o vendedor do produto ou, em alternativa, o serviço de pós-venda ou o serviço de tratamento de lixo local.

IT	DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'	SV	ÖVERENSTÄMMELSEFÖRKLARING EC
EN	CE DECLARATION OF CONFORMITY	PT	DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
DE	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	EL	ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ CE
FR	DECLARATION CE DE CONFORMITE'	CS	ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
ES	DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	RU	ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕСТВИЯ CE

IT	Noi:	SV	Vi:
EN	We:	PT	Nós:
DE	Wir:	EL	Εμείς:
FR	Nous:	CS	My:
ES	Nosotros:	RU	Мы:

edenox
Ctra. Córdoba-Málaga Km. 80,800. 14900 Lucena - Spain

IT dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto
EN declare under our responsibility that the product
DE erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung, dass das in dieser Erklärung genannte Produkt
FR déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit
ES declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto
SV förklarar under eget ansvar, att produkten
PT declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto
EL δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν
CS prohlašujeme výhradně na vlastní zodpovědnost, že produkt
RU под нашу исключительную ответственность заявляем, что данное изделие

IT	MACCHINA CONFEZIONATRICE TIPO:
EN	PACKAGING MACHINE MODEL:
DE	VERPACKUNGSMASCHINE TYP:
FR	MACHINE D'EMBALLAGE MODELE:
ES	MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:
SV	PACKNINGSMASKIN TYP:
PT	MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO:
EL	ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΤΥΠΟΥ:
CS	BALICI SROJ MODEL:
RU	УПАКОВОЧНАЯ МАШИНА ТИПА:

☐	**Sline-10 L Plus**	**n° /**
☐	**Sline-20 L Plus**	**n° /**
☐	**Sline-450 Plus**	**n° /**

IT è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive applicabili
EN conforms to the essential safety requirements and all the provisions of the applicable directives
DE entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen und allen betreffenden Bestimmungen der einschlägigen Richtlinien
FR est conforme aux exigences essentielles de sécurité et à toutes les dispositions pertinentes des directives applicables
ES cumple los requisitos fundamentales de seguridad y todas las normas pertinentes de las directivas aplicables
SV uppfyller de väsentliga säkerhetskraven och relevanta bestämmelser i gällande direktiv
PT é conforme os requisitos essenciais de segurana e a todas as disposições pertinentes das directrizes aplicáveis
EL συμμορφώνεται με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και όλες τις συναφείς διατάξεις των εφαρμόσιμων οδηγιών
CS splňuje základní požadavky na bezpečnost a všechna příslušná ustanovení platných směrnic
RU соответствует основным требованиям безопасности и всем соответствующим положениям в действующих директивах

2006/42/CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE

IT E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate
EN And furthermore we declare that the following rules have been applied
DE außerdem bestätigen wir, dass folgende harmonisierte Richtlinien angewendet wurden
FR Nous déclarons également que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées
ES Además declaranos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas
SV Dessutom förklarar vi, att följande harmoniserade normer har använts
PT E, além disso, declaramos que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas
EL Επίσης δηλώνουμε ότι εφαρμόσθηκαν οι εξής εναρμονισμένες προδιαγραφές
CS A kromě toho prohlašujeme, že byly aplikované následující harmonizované normy
RU Также мы заявляем, что были применены следующие согласованные нормативы

EN 12100:2010, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-1:2007, EN 60335-1:2013

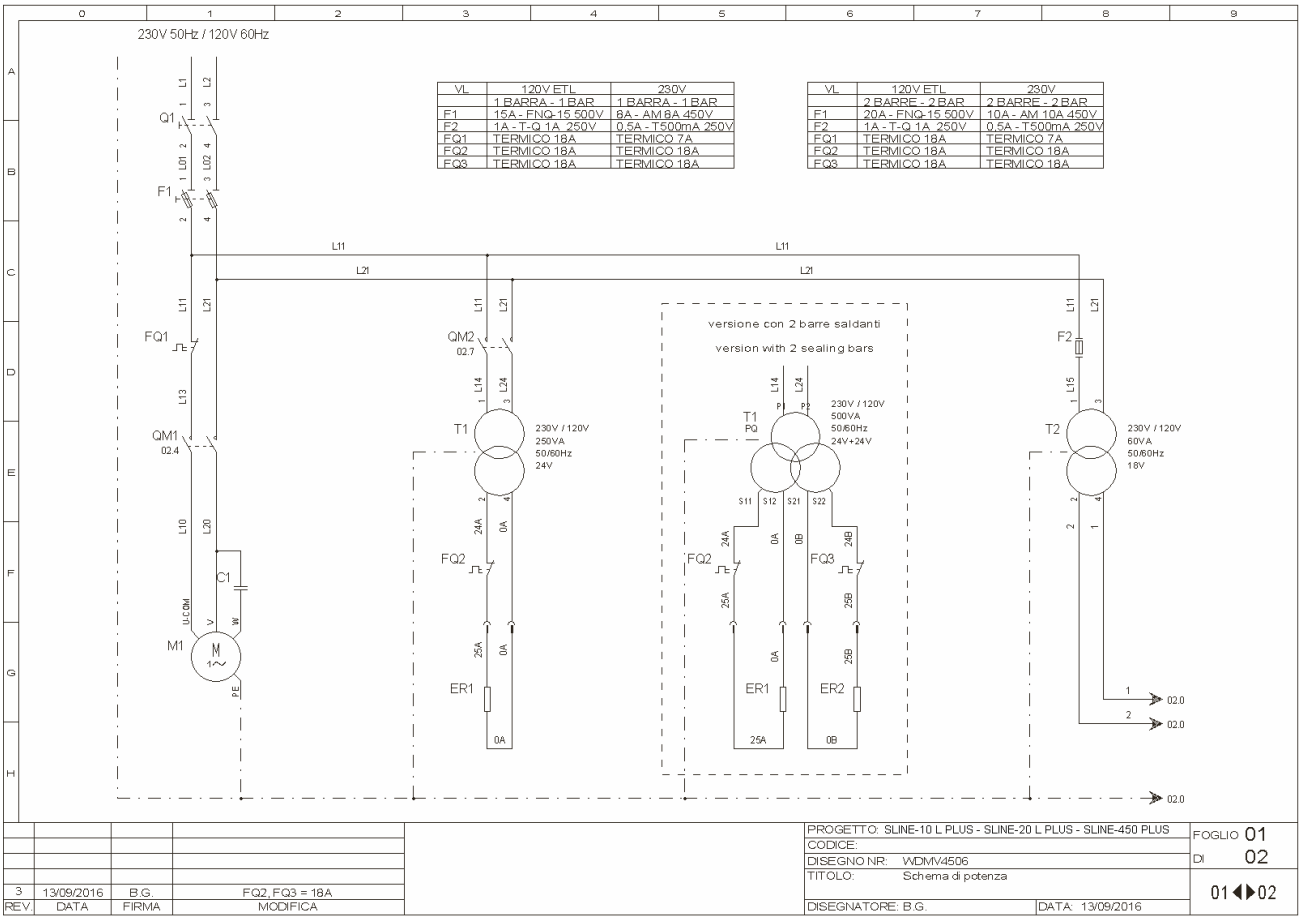
IT Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico: Responsabile Ufficio Tecnico
EN Person authorised to compile the Technical File: Technical Office Manager
DE Zur Erstellung des Technischen Merkhefts befugte Person: Verantwortlicher der Technischen Abteilung
FR Personne autorisée à constituer le Fascicule Technique : Responsable Bureau Technique
ES Persona autorizada a elaborar el Fascículo Técnico: Responsable del Departamento Técnico
SV Person med behörighet att skapa den Tekniska Dokumentationen: Tekniskt ansvarig
PT Pessoa autorizada a compilar o Processo Técnico: Responsável pelo Gabinete Técnico
EL Άτομο εξουσιοδοτημένο να καταρτίσει το Τεχνικό Τεύχος: Υπεύθυνος Τεχνικού Γραφείου
CS Osoba autorizovaná k vystavení Technické dokumentace: Vedoucí technického oddělení
RU Лицо, уполномоченное для составления технического файла: начальник технического отдела

Lucena



IT Consigliere Delegato
EN Managing Director
DE Geschäftsführer
FR Directeur Général
ES Consejero Delegado
SV Verkställande Direktör
PT Conselheiro Delegado
EL Ο Διευθύνων Σύμβουλος
CS Generální ředitel
RU Управляющий директор

7.8.

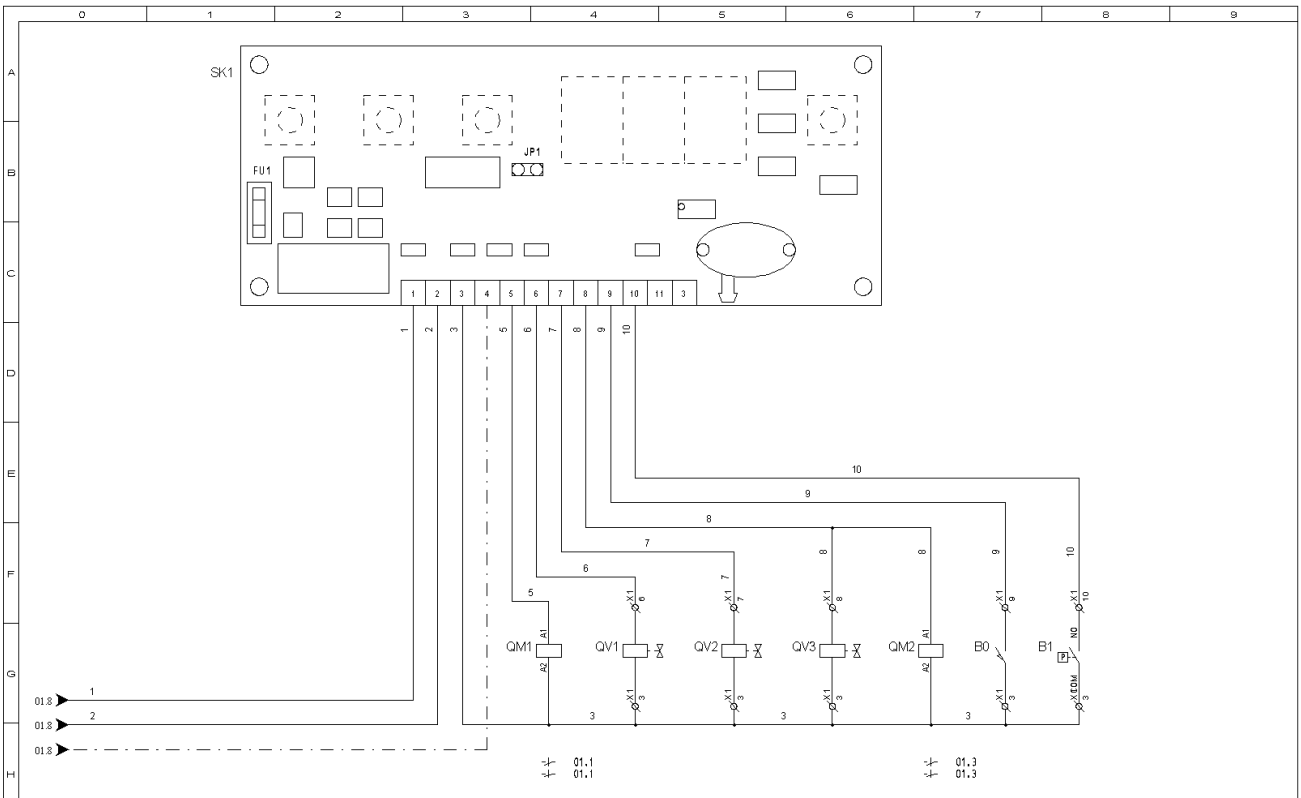


VL	120V ETL	230V
	1 BARRA - 1 BAR	1 BARRA - 1 BAR
F1	15A - FNQ-15 500V	8A - AM 8A 450V
F2	1A - T-Q 1A 250V	0,5A - T500mA 250V
FQ1	TERMICO 18A	TERMICO 7A
FQ2	TERMICO 18A	TERMICO 18A
FQ3	TERMICO 18A	TERMICO 18A

VL	120V ETL	230V
	2 BARRE - 2 BAR	2 BARRE - 2 BAR
F1	20A - FNQ-15 500V	10A - AM 10A 450V
F2	1A - T-Q 1A 250V	0,5A - T500mA 250V
FQ1	TERMICO 18A	TERMICO 7A
FQ2	TERMICO 18A	TERMICO 18A
FQ3	TERMICO 18A	TERMICO 18A

REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA
3	13/09/2016	B.G.	FQ2, FQ3 = 18A

PROGETTO: SLINE-10 L PLUS - SLINE-20 L PLUS - SLINE-450 PLUS
CODICE:
DISEGNO NR: WDMV4506
TITOLO: Schema di potenza
DISEGNATORE: B.G. DATA: 13/09/2016
FOGLIO 01 DI 02
01 ◀▶ 02

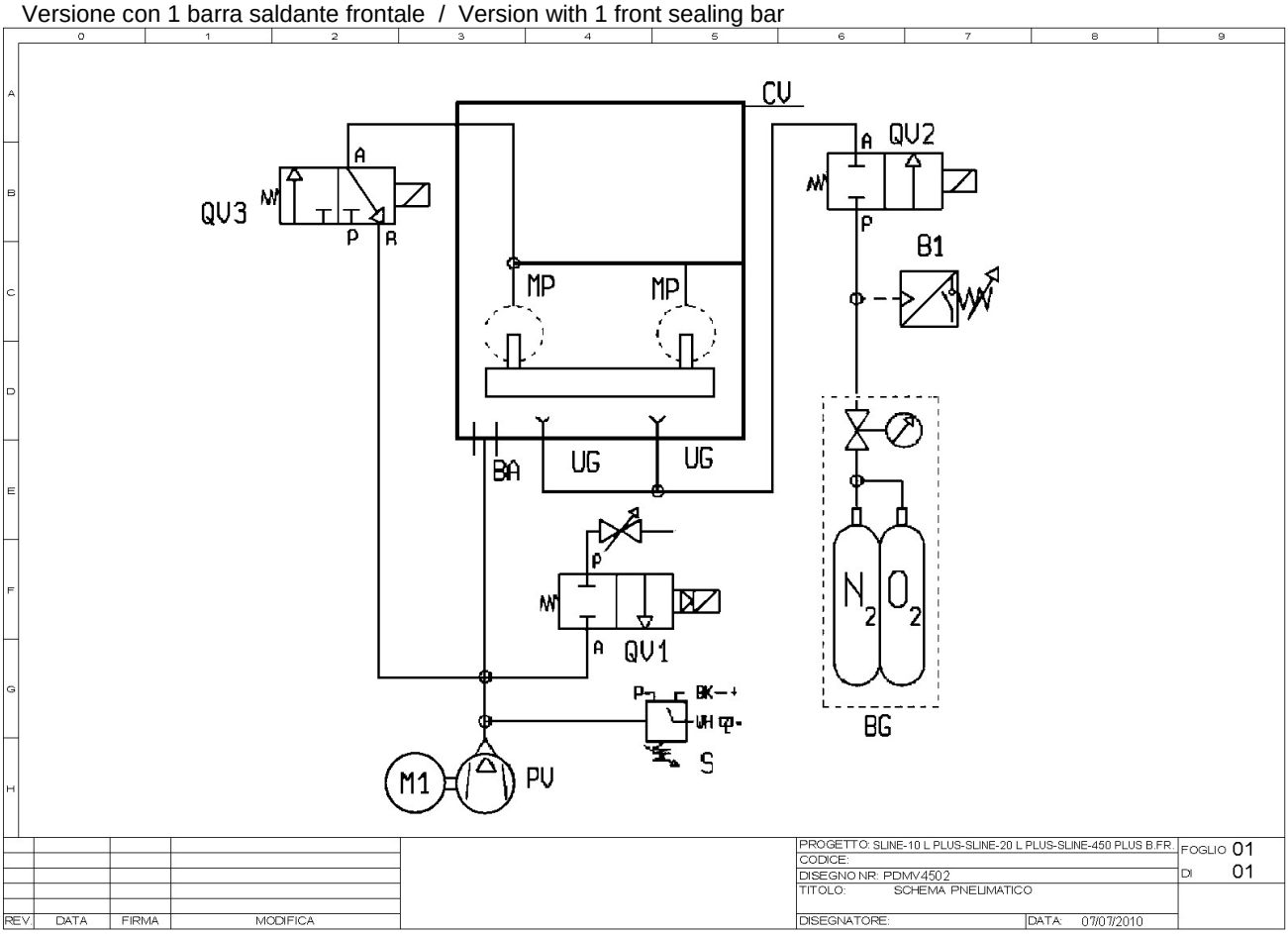


REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA

PROGETTO: SLINE-10 L PLUS - SLINE-20 L PLUS - SLINE-450 PLUS
CODICE:
DISEGNO NR: WDMV4506
TITOLO: Schema di comando
DISEGNATORE: DATA: 11/07/2012
FOGLIO 02 DI 02
01 ◀▶ 02

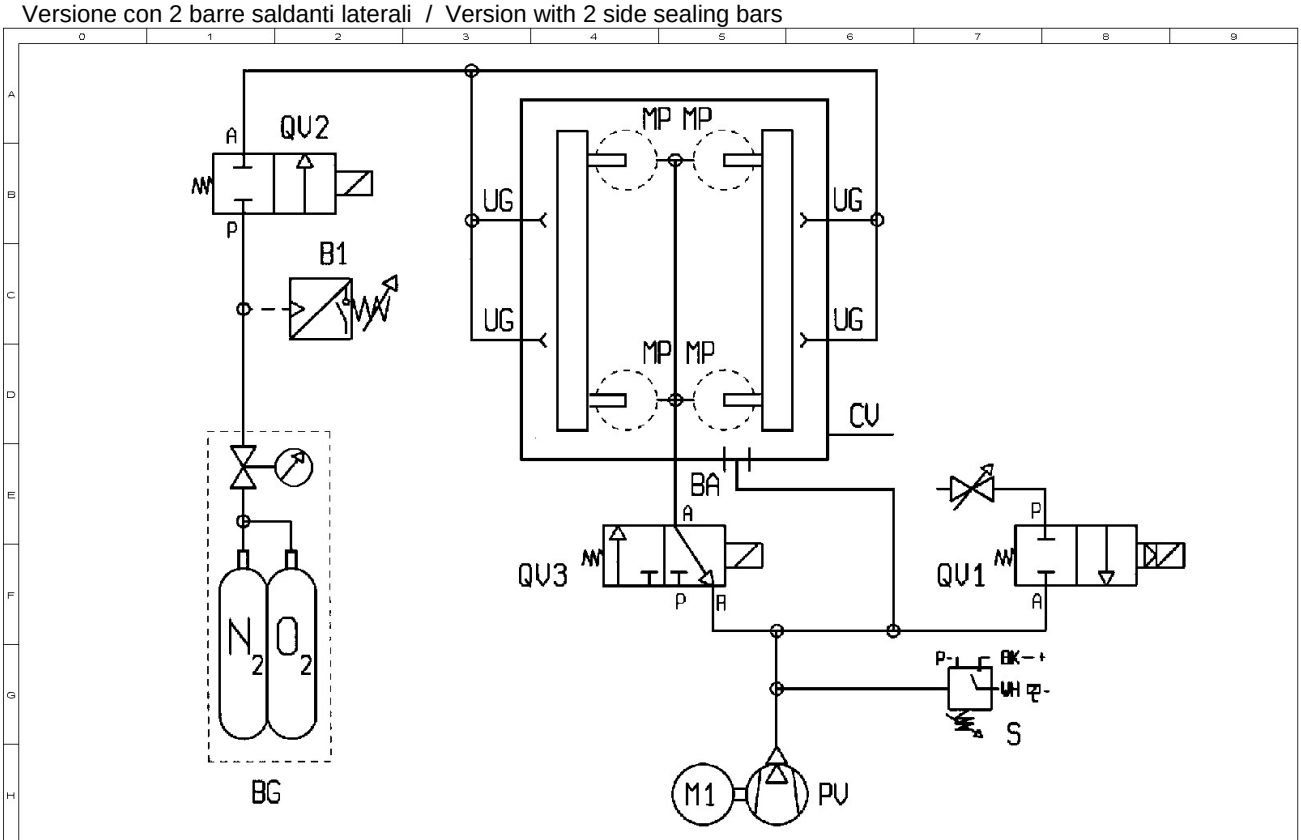
7.9.

Versione con 1 barra saldante frontale / Version with 1 front sealing bar



				PROGETTO: SLINE-10 L PLUS-SLINE-20 L PLUS-SLINE-450 PLUS B.FR.	FOGLIO 01
				CODICE:	
				DISEGNO NR: PDMV4502	DI 01
				TITOLO: SCHEMA PNEUMATICO	
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA	DISEGNATORE:	DATA: 07/07/2010

Versione con 2 barre saldanti laterali / Version with 2 side sealing bars



				PROGETTO: SLINE-10 L PLUS-SLINE-20 L PLUS-SLINE-450 PLUS 2B.L.	FOGLIO 01
				CODICE:	
				DISEGNO NR: PDMV4501	DI 01
				TITOLO: SCHEMA PNEUMATICO	
REV.	DATA	FIRMA	MODIFICA	DISEGNATORE:	DATA: 13/05/2010



IT Queste istruzioni sono disponibili nelle lingue italiano, inglese, tedesco, francese, spagnolo, portoghese, olandese, svedese, finlandese, danese, greco, ceco, russo, cinese, coreano, giapponese. In caso necessitiate di una lingua diversa da quelle che avete ricevuto a corredo con la macchina, verificate la disponibilità contattando la casa costruttrice.

EN These instructions are available in Italian, English, German, French, Spanish, Portuguese, Dutch, Swedish, Finnish, Danish, Greek, Czech, Russian, Chinese, Korean, and Japanese. Should you require a different language to the one supplied with the machine, please contact the manufacturer for availability.

DE Die vorliegende Anleitung ist in den Sprachen Italienisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Spanisch, Portugiesisch, Niederländisch, Schwedisch, Finnisch, Dänisch, Griechisch, Tschechisch, Russisch, Chinesisch, Koreanisch und Japanisch erhältlich. Sollte die Anleitung in einer anderen Sprache als jener, die mit der Maschine mitgeliefert wurde, benötigt werden, bitte beim Hersteller anfragen, ob sie verfügbar ist.

FR Ces instructions sont disponibles en italien, anglais, allemand, français, espagnol, portugais, néerlandais, suédois, finlandais, danois, grec, tchèque, russe, chinois, coréen, japonais. S'il faut une langue différente de celles reçue avec la machine, en vérifier la disponibilité en contactant le Fabricant.

ES Estas instrucciones están disponibles en italiano, inglés, alemán, francés, español, portugués, holandés, sueco, finlandés, danés, griego, checo, ruso, chino, coreano, japonés. Si necesita un idioma diferente del que ha recibido con la máquina, compruebe la disponibilidad poniéndose en contacto con el fabricante.

SV Dessa instruktioner finns på italienska, engelska, tyska, franska, spanska, portugisiska, holländska, svenska, finska, danska, grekiska, tjeckiska, ryska, kinesiska, koreanska och japanska. Om du behöver ett annat språk än de som tillhandahålls med maskinen, kontrollera tillgängligheten genom att kontakta tillverkaren.

PT Estas instruções estão disponíveis nas línguas italiana, inglesa, alemã, francesa, espanhola, português, holandesa, sueca, finlandesa, dinamarquesa, grega, checa, russa, chinesa, coreana e japonesa. Se for necessário escolher um idioma diferente daquele recebido com a máquina, controlar a disponibilidade contactando o fabricante.