

MANUAL DE USO

PRO-26 PRO-42 PRO-42G PRO-42MAX



neovac[®]
expertos en vacío

IMPORTANTE

Antes de encender la máquina es conveniente leer atentamente el presente manual
Se recomienda conservarlo ya que contiene información que puede ser necesaria consultar durante toda la vida útil de la máquina.

Neovac se reserva el derecho de modificar componentes y/o especificaciones en sus productos sin notificación previa.

El contenido del presente manual puede modificarse sin previo aviso.

Neovac no se responsabiliza por errores en el presente manual o por interpretaciones erróneas de su contenido.

Si surge algún inconveniente con la máquina **no intente repararlo por cuenta propia**. Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial para ser asesorado por personal técnico idóneo.

Neovac no se responsabiliza por la utilización de componentes que NO sean originales.

Contenido

| | |
|--|----|
| CAPITULO 01 Características generales | 3 |
| CAPITULO 02 Instalación..... | 6 |
| CAPITULO 03 Panel de control | 7 |
| CAPITULO 04 Puesta en marcha | 8 |
| CAPITULO 05 Envasado | 10 |
| CAPITULO 06 Repuestos | 10 |
| CAPITULO 07 Recomendaciones..... | 19 |
| CAPITULO 08 Mantenimiento de la bomba de vacío | 19 |
| CAPITULO 09 Mantenimiento de la máquina | 20 |
| CAPITULO 10 Solución de problemas | 21 |

1.0 Características generales

Las envasadoras al vacío permiten envasar todo tipo de productos realizando vacío total o atmósfera modificada (según modelo).

En el caso de productos alimenticios, el objetivo principal del envasado al vacío es generar una atmósfera libre de oxígeno para retrasar el desarrollo de bacterias y hongos que se encuentren en el producto a envasar. De esta manera, la durabilidad del alimento aumenta notablemente sin sufrir alteraciones en sus cualidades (aroma, sabor, color, etc.).

Determinados alimentos se envasan con vacío total ya que por su dureza, la atmósfera ambiental no los deforma luego de efectuado el vacío. Por ejemplo, quesos, fiambres, carnes.

Para alimentos que tienen aire en su interior, se realiza envasado al vacío con inyección de gas o atmósfera modificada. Por ejemplo, para panificados (sándwiches, pizzas, budines, etc.), pastas, verduras, frutas frescas o deshidratadas, milanesas de soja, etc. En este tipo de envasado se reemplaza el aire con una mezcla de gases (comúnmente llamado gas inerte) que compensa la presión atmosférica del interior del envase con la del exterior (presión ambiente). Esto evita que el producto se deforme o aplaste luego del proceso de vacío.

Beneficios del envasado al vacío de alimentos:

Evita la disminución de peso por pérdida de grasas o líquidos.

Evita que se humedezcan o pierdan humedad (muy importante en productos panificados y pastas).

Evita la contaminación posterior a la elaboración.

Evita el "quemado" por congelado.

Beneficios de comercializar productos envasados al vacío:

Evita reposiciones frecuentes del producto ya que su durabilidad aumenta notablemente.

Reduce la cantidad de devoluciones por mal estado del producto.

Las envasadoras al vacío Neovac están construidas en acero inoxidable. Su manejo es sencillo ya que, luego de la programación de las funciones todo el ciclo de trabajo es controlado automáticamente a partir del cierre de la tapa de cámara.

El tiempo de sellado puede programarse de manera flexible permitiendo trabajar con bolsas de diferentes clases y espesores.

Modelos descriptos en el presente manual:

PRO-26: Envasadora de 26cm de largo útil de sellado SIN inyección de gas.

PRO-42: Envasadora de 42cm de largo útil de sellado SIN inyección de gas.

PRO-42G: Envasadora de 42cm de largo útil de sellado CON inyección de gas.

PRO-42MAX: Envasadora doble sellado de 42cm de largo útil CON inyección de gas.

Características técnicas:

| Modelo | Alimentación | Gabinete | Dimensiones Ext (alto x ancho x largo) | Bomba de Vacío |
|-----------|--------------|------------------|---|------------------------|
| PRO-26 | 220V/50Hz | Acero inoxidable | 370x335x500mm | 10m ³ /hora |
| PRO-42 | 220V/50Hz | Acero inoxidable | 450x500x550mm | 20m ³ /hora |
| PRO-42G | | | | |
| PRO-42MAX | | | | |

| Modelo | Largo sellado | Inyecta gas | Tamaño de cámara (alto x ancho x largo) | Cant. picos |
|-----------|---------------|-------------|--|-------------|
| PRO-26 | 260mm | No | 50x280x345mm | -- |
| PRO-42 | 420mm | No | 105x435x400mm | -- |
| PRO-42G | | Si | | 2 |
| PRO-42MAX | 420mm | Si | 105x435x365mm | 4 |

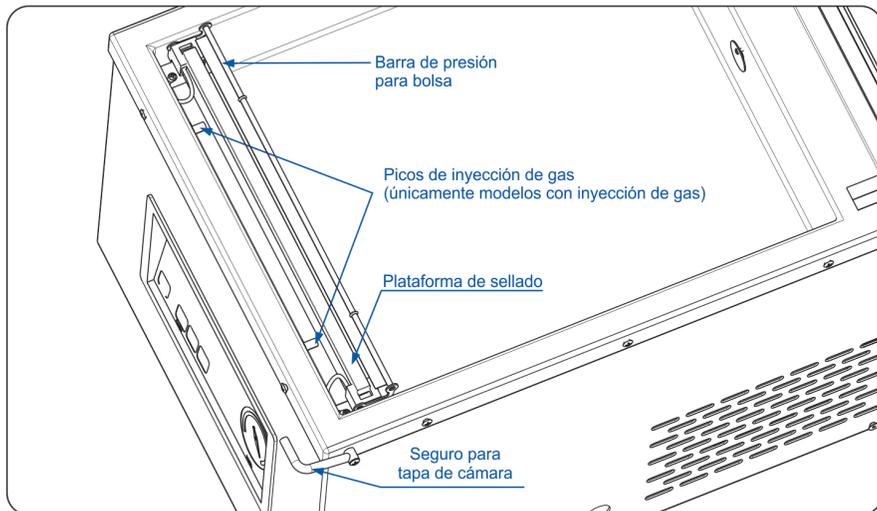
Componentes básicos de la máquina



FIG 1

Detalle interior

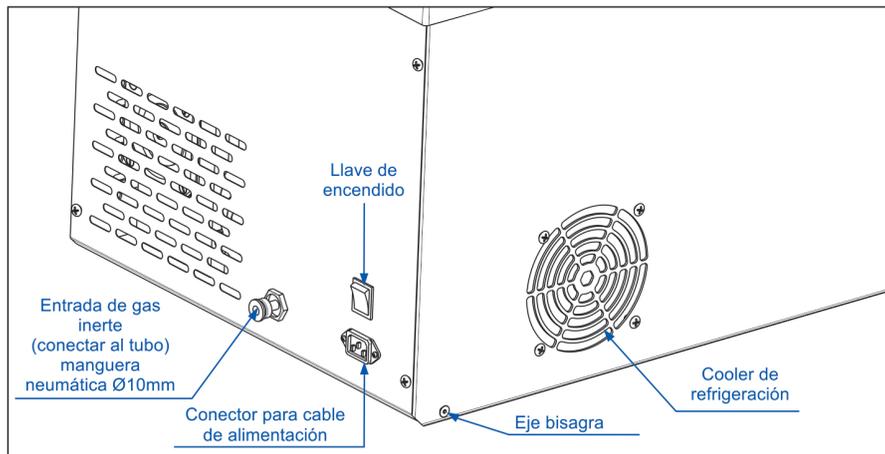
FIG 2



Detalle exterior modelo PRO-42G / PRO-42MAX

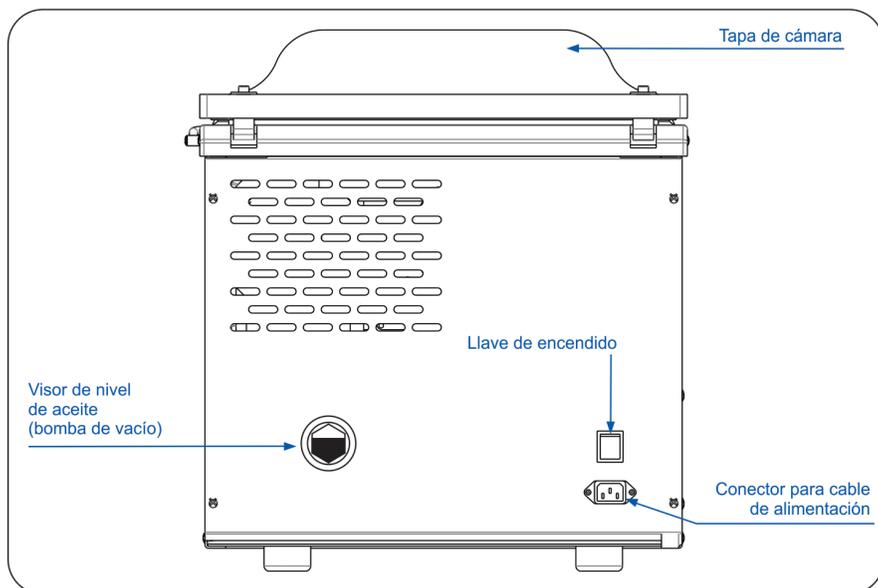
(El modelo PRO-42 no posee manguera para inyección de gas)

FIG 3



Detalle exterior trasero modelo PRO-26

FIG 4



2.0 Instalación

- Coloque la máquina sobre una superficie horizontal para un correcto funcionamiento.
- La máquina debe contar con una buena ventilación y situarse fuera del alcance de productos corrosivos o polvo. Los cuatro laterales de la unidad deben quedar libres.
- La temperatura ambiente del lugar de trabajo no debe ser inferior a los 10°C. Esto podría alterar la viscosidad del aceite de la bomba de vacío y ocasionar un funcionamiento incorrecto de la máquina.
- Compruebe que el voltaje de la línea sea 220V/50Hz.
- Verifique el nivel de aceite (Fig. N° 11 y Fig N° 12) de la bomba de vacío. Cuando la máquina esté en posición horizontal, el nivel de aceite debe encontrarse entre $\frac{1}{2}$ y $\frac{3}{4}$ del visor de nivel de aceite.
- Durante los trabajos de limpieza o mantenimiento desconecte el cable de alimentación del suministro eléctrico.

Modelo PRO-42G / PRO-42MAX

Antes de comenzar, conecte el tubo de gas inerte (mediante una manguera neumática) a la entrada de gas inerte situada en la parte trasera de la máquina (Fig N° 3). Para la instalación del tubo siga las instrucciones del proveedor de gas inerte.

Asesórese con personal calificado sobre la mezcla de gases que se debe utilizar en relación al producto a envasar. NUNCA utilice mezclas de gases que incluyan inflamables. Los cilindros de gas inerte deben estar asegurados y cumplir con la normativa vigente. Se recomienda asesoramiento de profesional Responsable de Higiene y Seguridad.

3.0 Panel de control

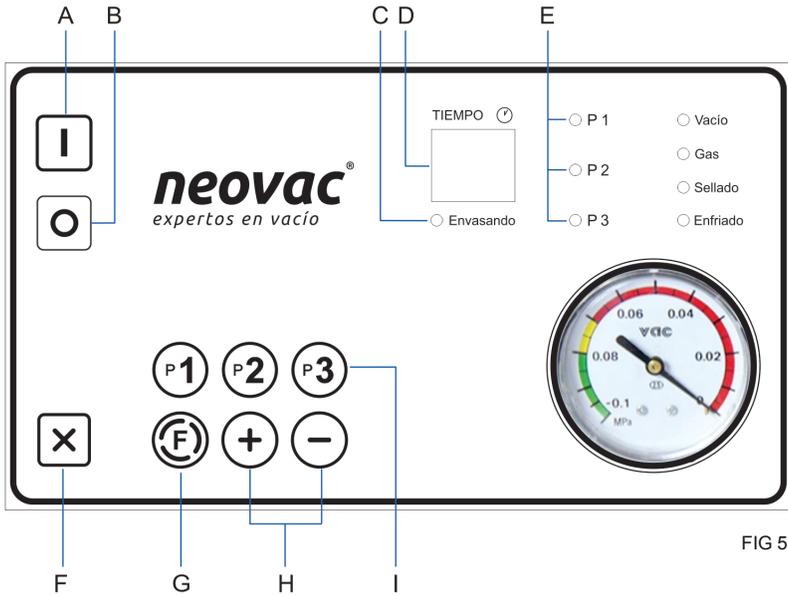


FIG 5

- A - Tecla de encendido.
- B - Tecla de apagado.
- C - Luz indicadora de funcionamiento.
- D - Panel de tiempo.
- E - Luz indicadora de programa seleccionado.
- F - Tecla de pare (detención de emergencia).
- G - Tecla de función de programas.
- H - Teclas de ajuste (más y menos).
- I - Teclas de selección de programas.

4.0 Puesta en marcha

PASO 1. Conecte el **cable de alimentación** a un suministro eléctrico (220V/50Hz). Levante la llave de **encendido** a la posición **ON**. (Fig. N° 3 y Fig. N° 4)

PASO 2. Presione la tecla azul de **encendido**. Las luces del panel digital se encenderán. El panel de tiempo mostrará “_ _” (stand by o reposo) y la luz indicadora de programa se encenderá en P1.

PASO 3. Cada vez que se presione la tecla **función** se encenderá la luz de la función que se va a programar (vacío, gas, sellado o enfriado). Asigne el tiempo correspondiente a cada función con las teclas + y - .

PASO 4. Regulación función VACÍO

Presione la tecla **función** hasta que la luz quede seleccionando la función VACÍO.

Con las teclas + y - regule el tiempo en segundos en que la bomba de vacío estará en actividad. La escala es de 0 a 99.

Al finalizar el ciclo de vacío, el manómetro debe llegar a -0,1MPa.

Se indican tiempos aproximados de ciclos de vacío de los diferentes modelos de máquinas con la cámara libre:

PRO-26..... 28 segundos aprox.

PRO-42..... 24 segundos aprox.

Se recomienda utilizar un número inferior a los citados. Cuánto más espacio ocupe en la cámara el producto a envasar, menos tiempo de vacío necesitará.

Para disminuir el volumen dentro de la cámara, se pueden utilizar tablas de ajuste (ver punto 6.8 pág. 18).

Para que la máquina funcione correctamente, lo ideal es que el ciclo de trabajo continúe por 1 ó 2 segundos luego de que el manómetro de vacío alcance -0.1MPa. (ver capítulo 05 Envasado)

Si transcurren más de 2 segundos luego de que el manómetro llegue a -0,1MPa, presione la tecla **PARE** para detener la bomba de vacío y el ciclo de trabajo.
Reducir el tiempo de vacío y proceder nuevamente.

PASO 5. Regulación función GAS (sólo para modelo PRO42G / PRO-42MAX). Si posee un modelo sin inyección de gas pasar directamente al punto 6.

Presione la tecla **función** hasta que la luz quede seleccionando la función GAS.

Con las teclas + y - regule el tiempo en segundos en que la máquina estará inyectando gas. La escala es de 0.0 a 9.9.

Tener en cuenta que el producto envasado no se deforme por el vacío y que la terminación del empaque sea la deseable (que tan ajustado se desea que quede el producto dentro de la bolsa).

Se recomienda que la presión del tubo de gas en la entrada de la máquina, sea menor a 1 Bar.

PASO 6. Regulación función SELLADO

Presione la tecla **función** hasta que la luz quede seleccionando la función SELLADO. Con las teclas + y – regule el tiempo en el cual la resistencia de sellado transferirá temperatura a la bolsa. La escala es de 0.0 a 3.5 segundos. Ejemplo: 1.2 = 1,2 segundos. Ajustar de acuerdo al espesor de la bolsa a sellar.

Cuando se programe por primera vez es conveniente comenzar con un tiempo bajo e ir aumentándolo hasta encontrar el tiempo ideal para el espesor de la bolsa.

PASO 7. Regulación función ENFRIADO

Presione la tecla **función** hasta que la luz quede seleccionando la función ENFRIADO. Con las teclas + y – regule el tiempo de enfriado que tendrá la resistencia al finalizar el sellado. La escala es de 0.0 a 9.9 segundos. Ejemplo: 2.0 significa que luego de finalizado el sellado la goma siliconada se mantendrá presionando la bolsa durante 2 segundos.

Se recomienda utilizar un tiempo de enfriado de 2 segundos aproximadamente para optimizar la calidad del sellado.

PASO 8. Luego de regular ENFRIADO, presione nuevamente la tecla **función**. El panel va a mostrar “_ _”. Esto significa que ha terminado de regular las cuatro funciones de tiempo del programa seleccionado.

PASO 9. Concluida la regulación de las variables de tiempo, se inicia el proceso de envasado. Una vez finalizado, la tapa se abrirá automáticamente al compensarse la presión interior con la presión ambiente.

Luego de que la máquina realice el primer ciclo de trabajo, el panel tiempo mostrará “Ed” en lugar de “_ _”. Esta condición no se modificará hasta que se apague y encienda nuevamente la máquina.

Al finalizar con el uso de la envasadora, presionar la tecla de **encendido/apagado** que se encuentra en la parte trasera de la máquina.

PASO 10. Configuración de PROGRAMAS:

El Grupo de programas incluye un conjunto de parámetros de envasado completo. Se pueden programar diferentes memorias de acuerdo con los distintos requerimientos de envasado, lo que permite cambiar los parámetros de configuración en forma rápida y así mejorar la eficiencia del envasado.

Para configurar los parámetros de cualquiera de los tres programas, cuando la máquina se encuentre en tiempo en espera, presione la tecla de selección del programa que se desea configurar y se encenderá la luz indicadora del programa. Luego siga los pasos 4, 5, 6, 7 y 8 del ítem 4.0 puesta en marcha (pág 8).

5.0 Envasado

1. Coloque la bolsa sobre la **plataforma de sellado**.

En los modelos PRO-42G y PRO-42MAX (con inyección de gas) verifique que el **pico de inyección** (Fig. N° 2) quede dentro de la bolsa.

2. Baje la **barra de presión** sobre la bolsa.

3. Cierre la tapa de la cámara. El ciclo de trabajo comenzará automáticamente. El **panel** irá indicando el tiempo de vacío, luego el tiempo de inyección de gas (esto sólo en modelos con inyección de gas), el tiempo de sellado y por último, el tiempo de enfriado. Al finalizar el proceso, la tapa se abre automáticamente dando por terminado el ciclo. El **panel** mostrará "Ed" (= FIN). El empaque debe tener el nivel de vacío adecuado y el sellado fuerte y prolijo (de 8mm de ancho). Si no se dieran alguna de estas condiciones, revisar los pasos de programación y comenzar nuevamente.

Para que la máquina funcione correctamente, lo ideal es que el ciclo de trabajo continúe por 1 ó 2 segundos luego de que el manómetro de vacío alcance -0.1MPa.

Si se escucha algún sonido fuera de lo común en la bomba de vacío presione la **tecla pare de detención de emergencia** (ver el apartado **10.2 Problemas con la bomba de vacío**).

6.0 Repuestos

6.1 Goma siliconada (Fig. N° 1)

Es el material que presiona la **plataforma de sellado**. Cualquier deformación en la Goma siliconada perjudicará la calidad del sellado. Para su reemplazo, retire la goma de la ranura tirando desde un extremo y coloque la goma nueva a presión.

6.2 Tela teflonada (Fig. N° 6, 7, 8 Y 9)

Es el material que aísla la **resistencia de sellado** de la bolsa. Para su reemplazo, seguir los siguientes pasos:

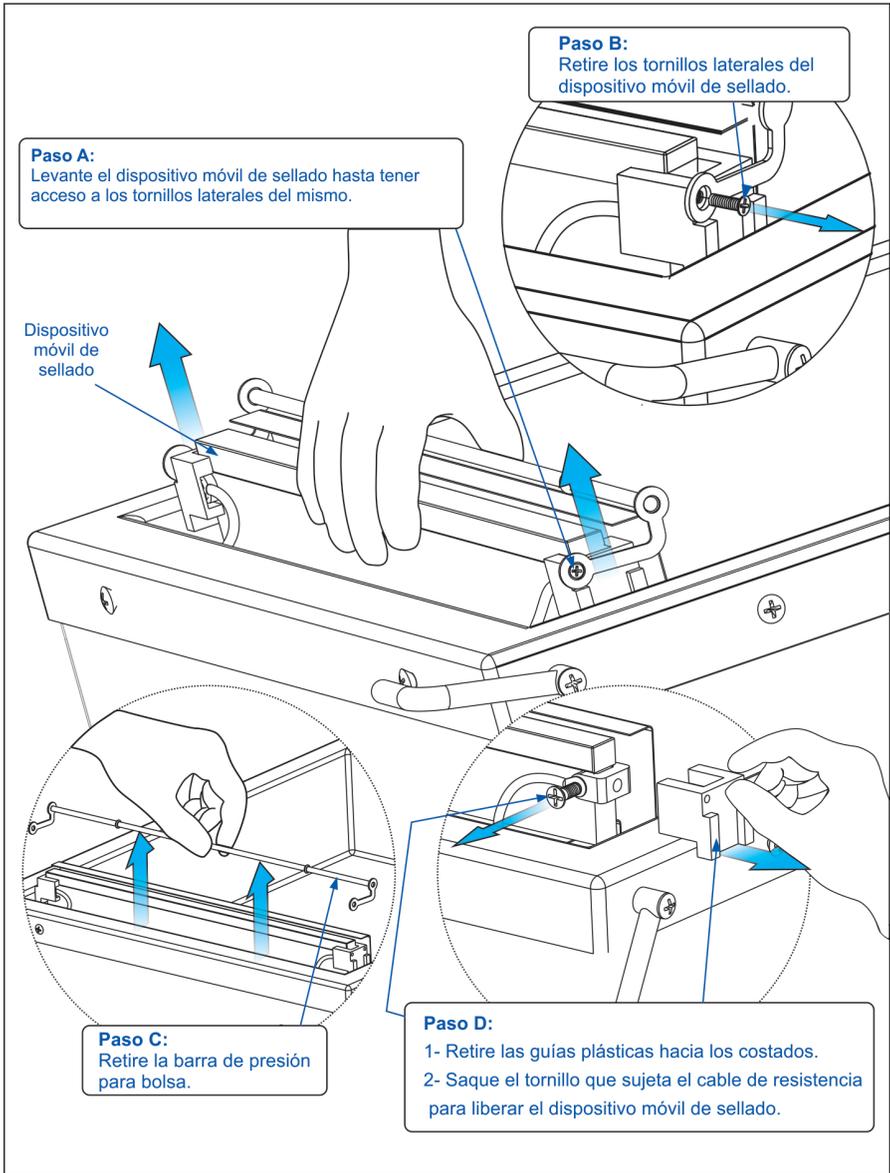
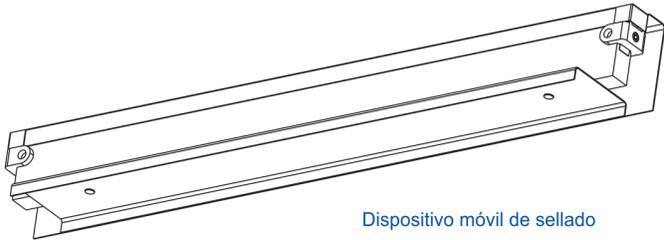
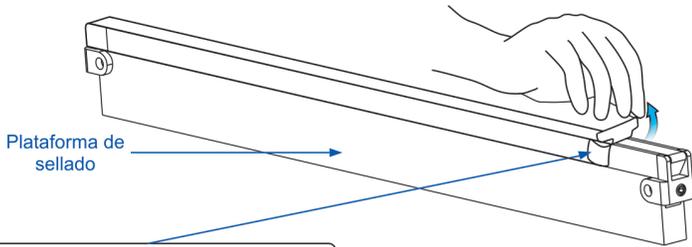


FIG 6

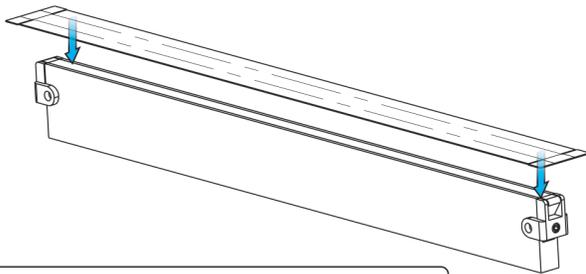


Dispositivo móvil de sellado



Plataforma de sellado

Paso E:
Despegue la tela teflonada dañada.



Paso F:
Coloque la tela teflonada nueva (la misma tiene adhesivo incorporado).

Paso G: Arme todo el dispositivo siguiendo el camino inverso.

FIG 7

6.3 Resistencia de sellado (Fig. 8 y 9)

Es el material que provee calor a la bolsa. Para su reemplazo, comenzar por los pasos A, B, C, D y F del punto **6.2 tela teflonada**. Luego proceder con los siguientes pasos:

Paso A:

Desajuste los tornillos prisioneros de ambos lados de la plataforma de sellado con la llave Allen (provista en la unidad) y retire la resistencia de sellado hacia arriba.

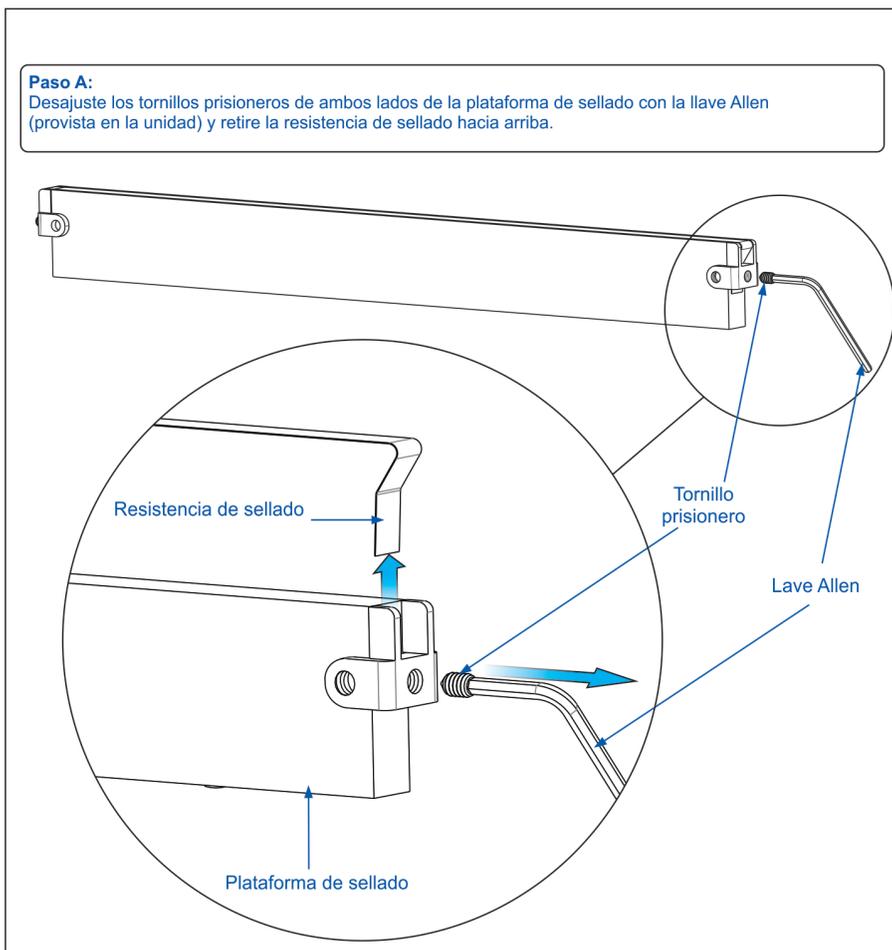
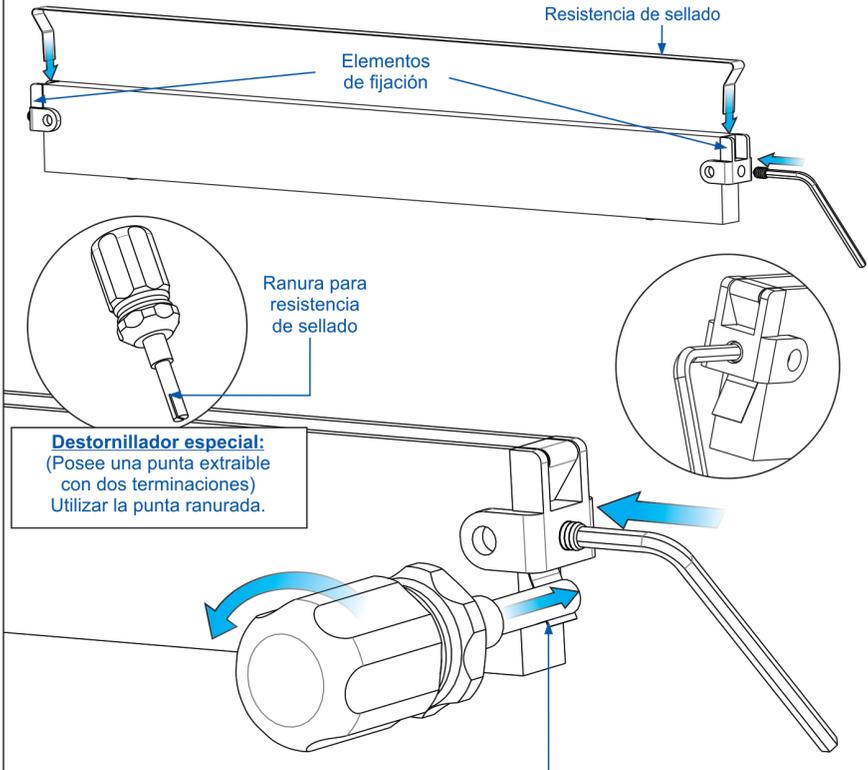


FIG 8

Paso B:

- 1- Coloque la resistencia de sellado nueva en la plataforma de sellado, pasando sus extremos a través de las ranuras de los elementos de fijación.
- 2- Ajuste solo uno de los tornillos prisioneros de los extremos de la resistencia de sellado.



Destornillador especial:
(Posee una punta extraíble con dos terminaciones)
Utilizar la punta ranurada.

Paso C:

- 1- Posicione la ranura del destornillador especial (provisto en la unidad) en el sobrante de la resistencia de sellado y girarlo como indica la imagen para tensar la misma.
- 2- Sin soltar el destornillador especial, ajuste el tornillo prisionero con la llave Allen para fijar su posición.
- 3- Corte el sobrante de la resistencia de sellado.

FIG 9

Paso D: Arme todo el dispositivo siguiendo el camino inverso.

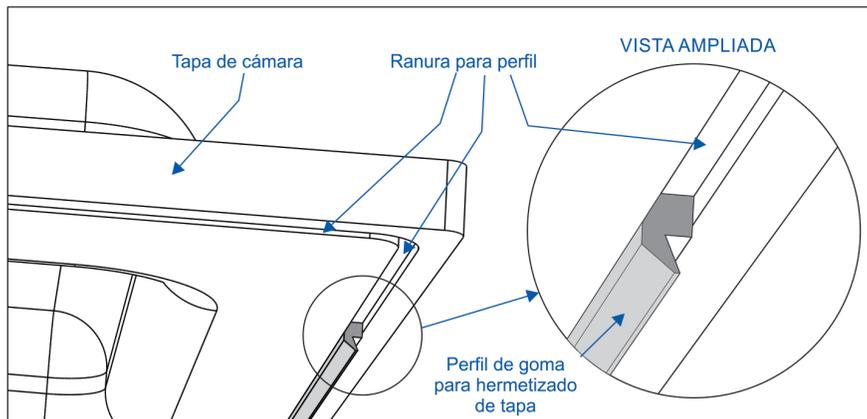
6.4 Perfil de goma para hermetizado de tapa (Fig. N° 10)

El perfil de goma realiza un cierre hermético en toda la cámara. Su deterioro evitará que el vacío se realice correctamente.

Con la unidad se provee uno de repuesto.

Para su reemplazo, retirar la goma de la ranura tirando desde un extremo. Colocar la nueva a presión teniendo en cuenta que la concavidad quede mirando hacia afuera. En la unión de ambos extremos NO debe quedar espacio libre que permita el ingreso o salida de aire para que el vacío se realice correctamente.

FIG 10



6.5 Aceite bomba de vacío (Fig. N° 11, 12 y 13)

Con la máquina se provee aceite para la bomba de vacío. Utilizar únicamente aceite original.

El nivel adecuado de aceite es entre las marcas mínimo y máximo en el **visor de nivel de aceite**. Cuando el nivel se encuentre en el mínimo, agregue aceite procediendo de la siguiente forma:

Modelos PRO-42 / PRO-42G / PRO-42MAX (Fig. N° 11)

1. Retire los dos tornillos que se encuentran en ambos laterales de la máquina. Luego, levante el **gabinete** de la máquina para acceder al interior de la misma.
2. Retire el **tornillo tapón** y coloque aceite hasta el nivel indicado.
3. Ajuste el **tornillo tapón**.
4. Baje el **gabinete** de la máquina y coloque los tornillos laterales .

Modelo PRO-26 (Fig. N° 12 y 13)

1. Retire los dos tornillos que se encuentran en ambos laterales de la máquina. Luego, levante el **gabinete** de la máquina para acceder al interior de la misma.
2. Retire el **tornillo tapón** y coloque aceite hasta el nivel indicado.
3. Ajuste el **tornillo tapón**.
4. Baje el **gabinete** de la máquina y coloque los tornillos laterales .

FIG 11

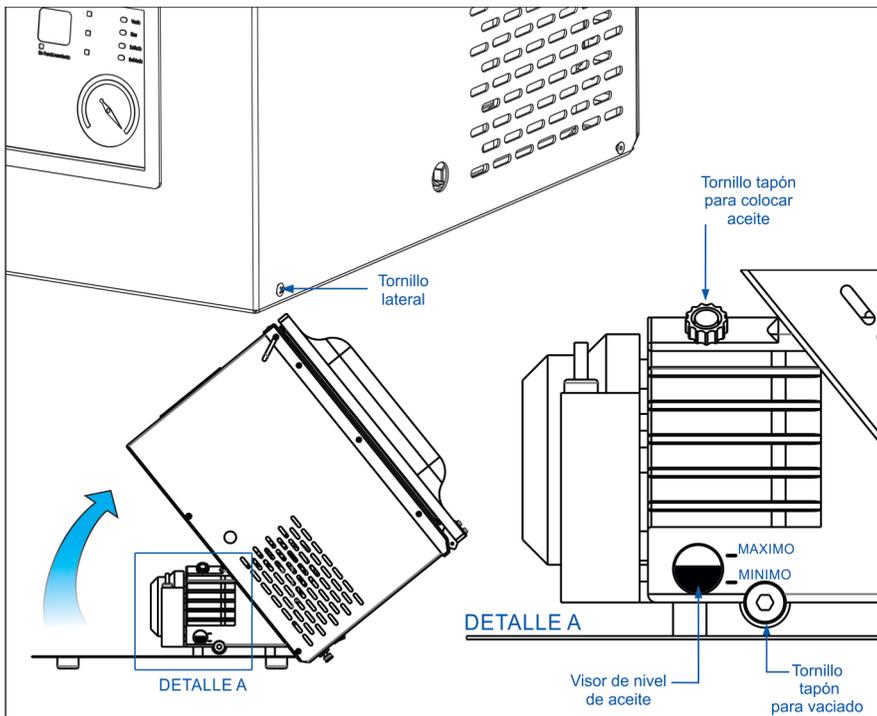
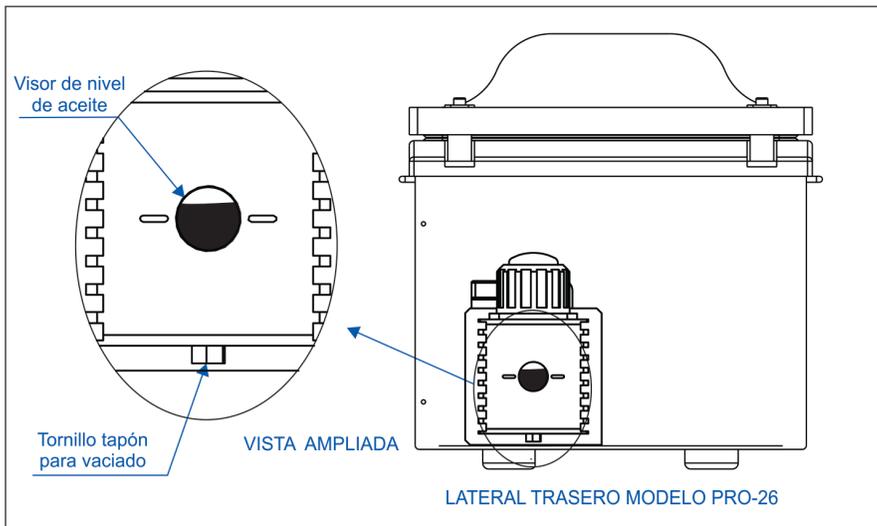
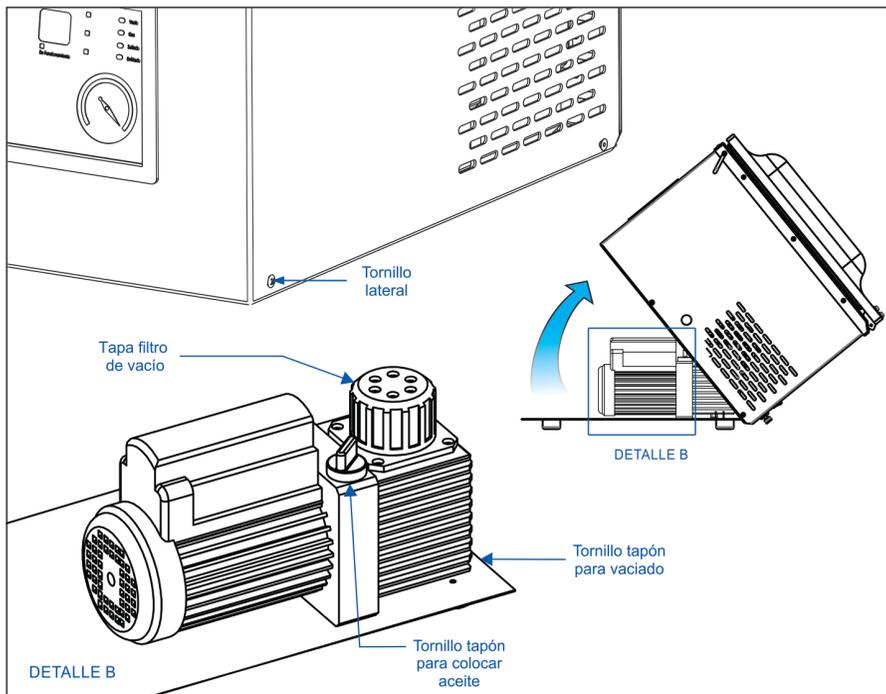


FIG 12



Para reemplazar por completo el aceite existente, deberá desagotar el compartimiento quitando el **tornillo tapón para vaciado**. (Fig. 11 y 12)

FIG 13



6.6 Filtro de vacío (Fig. N° 13 y 14)

Modelo PRO-26 (Fig. N° 13)

El **Filtro** se encuentra dentro de la **bomba**. Para su reemplazo, proceda con los siguientes pasos:

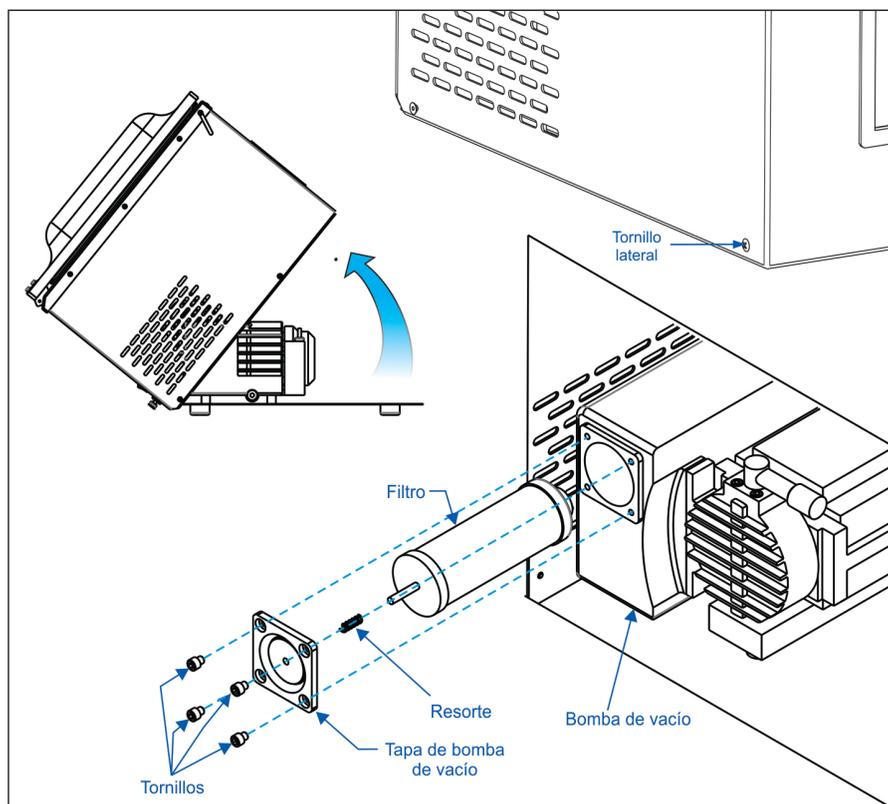
1. Retire los dos tornillos que se encuentran en ambos laterales de la máquina. Luego, levante el **gabinete** de la máquina para acceder al interior de la misma.
2. Gire y retire la **tapa filtro de vacío**.
3. Retire el tornillo de sujeción del **filtro** y luego quite el **filtro**.
4. Verifique el estado del **filtro**. De ser necesario, sustitúyalo.
5. Una vez sustituido el **filtro**, coloque el tornillo de sujeción y la **tapa filtro de vacío**.
6. Baje el **gabinete** de la máquina y coloque los tornillos laterales .

Modelos PRO-42 / PRO-42G / PRO-42MAX (Fig. N° 14)

El **Filtro** se encuentra dentro de la **bomba**. Para su reemplazo, proceda con los siguientes pasos:

1. Retire los dos tornillos que se encuentran en ambos laterales de la máquina. Luego, levante el **gabinete** de la máquina para acceder al interior de la misma.
2. Retire los 4 tornillos Allen de la **tapa de bomba** de vacío. Quite la **tapa**, retire el **resorte** y por último, retire el **filtro**.
3. Verifique el estado del **filtro**. De ser necesario, sustitúyalo.
4. Una vez sustituido el **filtro**, coloque el **resorte**, coloque nuevamente la **tapa de la bomba** de vacío y ajuste la misma con 4 tornillos Allen. Para finalizar, coloque la **tapa trasera** de la máquina.

FIG 14



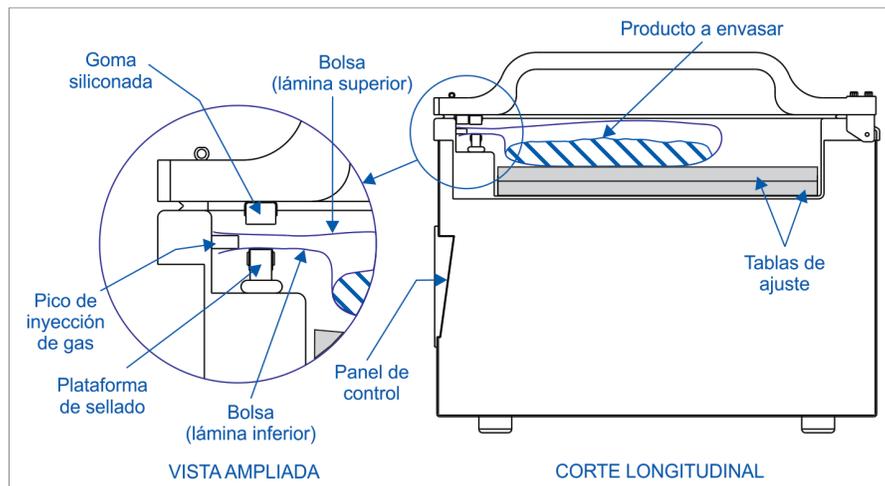
6.7 Tabla de ajuste (no incluida) (Fig. N° 15)

La **tabla de ajuste** permite disminuir el espacio libre de la cámara. Al utilizarla, se necesitará menos tiempo de vacío y se generará además, un consiguiente ahorro de energía.

Es posible utilizar más de una **tabla de ajuste**.

PRECAUCIÓN: cuando coloque la/s **tabla/s de ajuste** tenga en cuenta **NO** bloquear la succión de aire y los picos de inyección de gas (modelo PRO-42G y PRO-42MAX).

FIG 15



7.0 Recomendaciones

1. Desconecte el cable de alimentación del suministro eléctrico cuando la máquina no se utilice.
2. La limpieza de la **cámara** debe realizarse con paños húmedos. **NUNCA** utilice agua directamente sobre la máquina.
3. Si la máquina es nueva, sustituya el aceite al cumplirse las primeras 120 horas de uso (ver capítulo 08).

8.0 Mantenimiento de la bomba de vacío

1. Si la temperatura ambiente se encuentra por debajo de los 10°C es conveniente hacer funcionar la máquina por unos minutos. Programe el tiempo de sellado en "0" para evitar el deterioro de la **tela teflonada**, la **resistencia** y la **goma siliconada**.
 2. Utilice únicamente el aceite original para la **bomba de vacío**.
 3. Cuando la máquina esté en posición horizontal, el nivel de aceite debe estar entre los niveles mínimo y máximo indicados en el visor de nivel de aceite. Se recomienda no colocar más cantidad de aceite que el indicado para evitar la pulverización del mismo.
 4. Si la máquina es nueva, sustituya el aceite al cumplirse las primeras 120 horas de uso.
 5. Para realizar el cambio de aceite es conveniente hacer funcionar la máquina unos minutos para que el aceite esté menos viscoso y salga fácilmente.
- Desconecte el cable de alimentación del suministro eléctrico al momento de efectuar el cambio de aceite.

9.0 Mantenimiento de la máquina

Los trabajos de mantenimiento deben ser realizados por personal idóneo.

El siguiente esquema de mantenimiento que se muestra está basado en un uso normal de la máquina. En caso de utilizarse en forma intensiva o bajo condiciones adversas, se recomienda realizar con mayor frecuencia las operaciones aquí detalladas.

9.1 Mantenimiento diario

| | |
|------------------------------------|---|
| Cámara de vacío y tablas de ajuste | Limpie el fondo, las paredes y la tapa de la cámara de vacío y las tablas de ajuste con un paño húmedo de agua. La tapa de la cámara no debe limpiarse con detergentes sintéticos ya que su material podría volverse quebradizo. |
| Perfil para hermetizado de tapa | Limpie con un paño húmedo. Coloque talco sobre la goma. NO utilice detergentes sintéticos en su limpieza. |

9.2 Mantenimiento semanal

| | |
|--|--|
| Depósito de aceite. | Compruebe el nivel de aceite. De ser necesario, añadir aceite nuevo. Utilice únicamente el original o su equivalente (ver capítulo 6 punto 5). |
| Plataforma de sellado. | Verifique el estado de la tela teflonada. Si está deteriorada, sustituya. (Ver capítulo 6 punto 2) |
| Perfil de goma para hermetizado de tapa. | Compruebe el estado de la goma. Si presenta imperfecciones, sustituir. (Ver capítulo 6 punto 4) |

9.3 Mantenimiento semestral

| | |
|---------------------|----------------------|
| Deposito de aceite. | Sustituya el aceite. |
|---------------------|----------------------|

9.4 Mantenimiento anual

| | |
|-----------------------|--|
| Tuberías | Compruebe su estado y de ser necesario, reemplace. |
| Goma siliconada | Compruebe su estado y de ser necesario, reemplace. |
| Filtro bomba de vacío | Compruebe su estado y de ser necesario, reemplace. |
| Resortes de la tapa | Compruebe su estado y de ser necesario, reemplace. |

9.5 Mantenimiento cada 5 años

| | |
|-----------------------|------------|
| Filtro bomba de vacío | Reemplace. |
| Resortes de la tapa | Reemplace. |

10.0 Solución de problemas

| PROBLEMA | CAUSA | SOLUCIÓN |
|--|--|---|
| La máquina no funciona (el panel permanece apagado). | <ul style="list-style-type: none"> - La ficha del cable de alimentación esta mal colocada. - La llave térmica, situada en la parte trasera de la máquina, se encuentra en posición OFF. | <ul style="list-style-type: none"> - Presione la ficha tanto en la máquina como en el tomacorriente. - Coloque la llave térmica en posición ON. |
| La máquina no funciona (el panel permanece encendido). | <ul style="list-style-type: none"> - Fallo interno | <ul style="list-style-type: none"> - Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial. |
| Baja la tapa y la máquina no comienza el ciclo de trabajo. | <ul style="list-style-type: none"> - No se asignaron las cuatro variables de tiempo. El panel no muestra “_ _” y tampoco “Ed”. - El microcontacto interior no se acciona al bajar la tapa de cámara. | <ul style="list-style-type: none"> - Presione la tecla función hasta que el panel muestre “_ _” o “Ed” - Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial. |
| El ciclo de trabajo se realiza normalmente pero no se alcanza el nivel de vacío necesario. | <ul style="list-style-type: none"> - Se ha introducido un valor insuficiente en el tiempo de vacío. - Está activada la función gas. - Pérdida de conexión de alguno de los conductos de aire. - El perfil de goma para hermetizado de tapa está deteriorado y no permite realizar un sellado adecuado. - El aceite está muy espeso, la temperatura ambiente es demasiado baja. | <ul style="list-style-type: none"> - Aumente el tiempo de vacío. - Coloque el tiempo de gas en 0. - Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial. - Sustituya el perfil de goma (ver capítulo 6 punto 4) - Haga funcionar la máquina durante 15 minutos. No olvide colocar el tiempo de sellado en “0” para no deteriorar tela, resistencia y goma. |

10.1 Problemas en el sellado

| PROBLEMA | CAUSA | SOLUCIÓN |
|--|---|---|
| El envase no está sellado. | <ul style="list-style-type: none"> - La resistencia de sellado está cortada. - El tiempo de sellado se ha regulado en " 0". - La plaqueta electrónica está dañada. - La bolsa de dilatación está dañada. | <ul style="list-style-type: none"> - Sustituya la resistencia de sellado (ver capítulo 6 punto 3). - Asigne un tiempo de sellado adecuado para el tipo de bolsa que se desea sellar. - Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial. - Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial. |
| Sellado irregular. No es parejo en toda la superficie. | <ul style="list-style-type: none"> - Goma siliconada deteriorada o con algún material extraño pegado. - Hay algún residuo pegado sobre la plataforma de sellado. - Insuficiente tiempo de enfriamiento. - Tela teflonada dañada (la superficie no es plana). | <ul style="list-style-type: none"> - Limpie la goma siliconada. Si está deteriorada, sustitúyala. (Ver cap. 6 punto 3). - Quite el residuo. - Coloque un tiempo de enfriado mayor. - Sustituya. (Ver capítulo 6 punto 2). |
| Sellado muy débil (se despegá) | <ul style="list-style-type: none"> - Poco tiempo de sellado. | <ul style="list-style-type: none"> - Aumente el tiempo de sellado. |
| Durante el ciclo de trabajo el envase se mueve de su lugar y no queda sellado. | <ul style="list-style-type: none"> - El envase no está colocado debajo de la barra de presión. - El envase tiene mucho desnivel entre el apoyo y la plataforma de sellado. | <ul style="list-style-type: none"> - Baje la barra de presión sobre el envase. - Coloque una o más tablas de ajuste en el fondo de la cámara para que el envase quede a la misma altura que la plataforma de sellado. |

10.2 Problemas con la bomba de vacío

| PROBLEMA | CAUSA | SOLUCIÓN |
|--|--|--|
| Existe un sonido fuera de lo normal durante el ciclo de trabajo. | - Insuficiente aceite en la bomba de vacío . | - Agregue el aceite necesario. (Ver cap. 6 punto 5). |
| Sale humo negro o aceite del conducto de ventilación. | - El aceite no es el original o un equivalente del mismo. | - Sustituya el aceite por el original. (Ver cap. 6 punto 5). |
| La bomba de vacío recalienta. | - Instalación inadecuada. Rejillas de ventilación traseras o laterales obstruidas. | - Mejore la ventilación de la bomba. Si el problema persiste, póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial. |
| No se alcanza el nivel de vacío necesario. | - Insuficiente aceite en la bomba de vacío . - Aceite contaminado. - La bomba de vacío está dañada. - El filtro de la bomba está obstruido. | - Agregue el aceite necesario. (Ver cap. 6 punto 5). - Sustituya el aceite por el original. (Ver cap. 6 punto 5). - Póngase en contacto con el Servicio Técnico Oficial. - Sustituya el filtro . (Ver cap. 6 punto 6). |



SEGURIDAD ELECTRICA

ESTE PRODUCTO POSEE
CERTIFICADO DE
CONFORMIDAD DE TIPO

Servicio Técnico Oficial: neovac@neovac.com.ar

neovac[®]
expertos en vacío

Encontrá más información en **neovac.com.ar**

