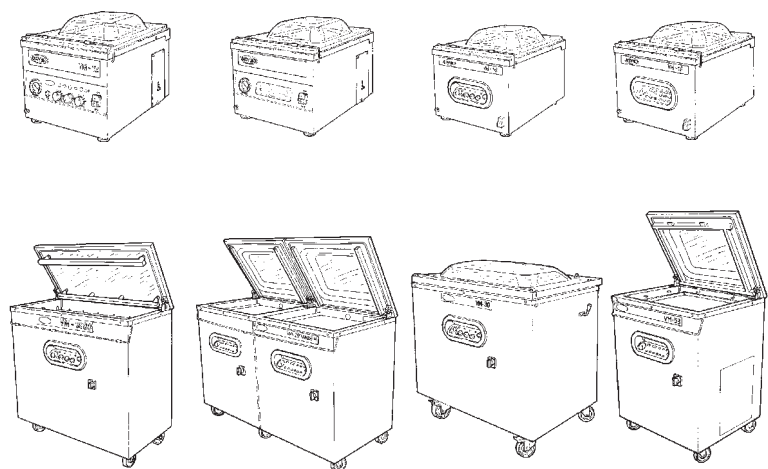


Manuale d'istruzione  
Operating and service manual  
Mode d'emploi et d'entretien  
Bedienungs- und Wartungshandbuch  
Manual de uso y mantenimiento

REV. 00  
Ed. 10 - 2005

Cod.: 1500154

MULTIPLE 315VM P4-P8 / VM12 / VM16  
VM18 / VM18 H / VM53 / VM53 H  
VM1800 / VM19 / VM20 / VM30  
VM20 TANDEM



CONFEZIONATRICI SOTTOVUOTO A CAMPANA  
VACUUM CHAMBER PACKAGING MACHINES  
CONDITIONNEUSES SOUS VIDE À CLOCHE  
KAMMER - VAKUUM-VERPACKUNGSMASCHINEN  
MÁQUINAS ENVASADORAS AL VACÍO DE CAMPANA



ORVED Srl Soc. Unipersonale - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY  
Tel.: ++39 0421 54387 - 340340 / Telefax: ++39 0421 333100 - 332295  
E-mail: orved@orved.it - orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

CONDITIONNEUSES  
SOUS VIDE À CLOCHE



INDEX **F**

<b>1. PRÉFACE</b> .....	72
1.1 INTRODUCTION .....	72
1.2 IMPORTANT .....	72
1.3 CONSERVATION .....	72
<b>2. INFORMATIONS GÉNÉRALES</b> .....	73
2.1 IDENTIFICATION DU FABRICANT .....	73
2.2 IDENTIFICATION DE L'APPAREIL .....	73
2.3 ASSISTANCE TECHNIQUE .....	73
2.4 NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ET DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS .....	74
<b>3. INFORMATIONS PRÉLIMINAIRES</b> .....	76
3.1 DONNÉES TECHNIQUES .....	76
3.2 DOMAINE D'EMPLOI .....	78
<b>4. MANUTENTION ET DÉBALLAGE</b> .....	78
4.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX .....	78
4.2 DÉBALLAGE .....	78
4.3 MANUTENTION ET ENTREPOSAGE .....	78
<b>5. INSTALLATION</b> .....	78
5.1 DESCRIPTION DE L'APPAREIL .....	78
5.2 TENSION D'ALIMENTATION .....	80
5.3 NORMES GÉNÉRALES D'EMPLOI .....	81
5.4 LE PILOTAGE ÉLECTRONIQUE .....	83
5.5 DÉFINITIONS DES FONCTIONS .....	84
<b>6. EMPLOI DE L'APPAREIL</b> .....	86
6.1 PRÉPARATION .....	86
6.2 FONCTIONNEMENT .....	87
<b>7. ENTRETIEN</b> .....	96
7.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX .....	96
7.2 ENTRETIEN PROGRAMMÉ .....	96
7.3 SOIN ET NETTOYAGE DE LA CONDITIONNEUSE SOUS VIDE .....	96
7.4 ENTRETIEN COURANT .....	98
7.5 GUIDE POUR RÉSOUDRE LES ÉVENTUELS PROBLÈMES .....	102
<b>8. DÉMOLITION ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE OU DE SES PIÈCES</b> .....	103
8.1 ÉLIMINATION DES RESSORTS À GAZ .....	103
<b>9. PIÈCES DÉTACHÉES - AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX</b> .....	103
<b>10. DE LA PART DU FABRICANT</b> .....	103
<b>11. PIÈCES DÉTACHÉES</b> .....	172

**F**



## 1. PRÉFACE

## 1.1 INTRODUCTION

Ce document a été réalisé et contrôlé avec le plus grand soin pour fournir des informations utiles ; le fabricant décline toute responsabilité implicite ou explicite au sujet d'éventuelles erreurs ou omissions.

Les descriptions et les images du manuel ne sont pas astreignantes ; la société constructrice se réserve le droit de modifier la documentation et les caractéristiques techniques de l'appareil à tout moment et sans préavis.

## 1.2 IMPORTANT

Ce document, rédigé par la société constructrice ORVED S.r.l. fournit toutes les informations nécessaires pour l'emploi, la conservation et l'élimination de l'appareil.

Dans le doute, s'adresser à :

**ORVED Srl Soc. Unipersonale** - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY  
Tél.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100  
pour problèmes techniques et assistance : Tél. et fax: ++39 0421 337154  
pour commandes : Tél. ++39 0421 340340 fax: ++39 0421 332295  
E-mail: orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

Ce document fait partie intégrante de l'appareil et comme tel, il doit être conservé et gardé pour toute la durée de vie et d'utilisation de ce dernier. En cas de passage de l'appareil à des tiers, ce document doit être remis au nouveau propriétaire.

**Avant toute intervention ou opération sur l'appareil, nous recommandons de lire attentivement le manuel.**

ORVED est à votre entière disposition pour d'éventuelles informations au sujet de l'emploi, de l'entretien et de la conservation de votre appareil.

**L'acheteur doit obligatoirement lire ce manuel aux personnes chargées de l'emploi et de l'entretien de cet appareil, en leur donnant la possibilité de le consulter librement chaque fois qu'elles en ont besoin.**

Tout amendement, mise à jour ou modification technique communiquée par la société constructrice à l'acheteur doit être incorporée dans ce manuel sous la responsabilité directe de ce dernier.

**Suivre scrupuleusement tous les conseils et les directives présentes dans ce manuel car le fonctionnement en sécurité et la conservation de l'appareil dépendent de l'emploi correct et de l'application des suggestions décrites ci-après.**

**La société constructrice décline toute responsabilité pour dommages aux personnes, choses et animaux dérivant du non-respect des prescriptions rapportées dans ce manuel, des avertissements pour la sécurité, des modifications réalisées sur l'appareil sans autorisation préalable, des altérations et de l'emploi de pièces détachées non originales.**

## 1.3 CONSERVATION

Ce document doit être utilisé de manière à ne pas en endommager le contenu.

En particulier, **éviter d'enlever, d'arracher ou de récrire des parties du manuel**: durant la consultation, éviter de le feuilleter avec les mains grasses, sales ou dans des conditions pouvant porter préjudice à sa durée et qualité.

A la fin de l'emploi, ranger le manuel dans un lieu sûr et protégé, d'accès aisé pour tous les opérateurs concernés par l'emploi et l'entretien de l'appareil.

En cas de perte, vol ou endommagement, il est possible de demander une copie de ce manuel par commande d'achat à transmettre à ORVED, en précisant la version, l'édition, la révision et le nom de l'appareil. Ces informations sont présentes sur chaque page du présent document.

Date de publication de ce manuel Instructions d'emploi et d'entretien : 01.05.2005

Copyright: ORVED S.r.l. Società Unipersonale Musile di Piave (VE)

**L'emploi non autorisé est interdit.**

**Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques à tout moment et sans préavis.**



## 2. INFORMATIONS GÉNÉRALES

## 2.1 IDENTIFICATION DU FABRICANT

Siège légal et administratif :  
**ORVED Srl Soc. Unipersonale** - Via dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE) ITALY  
Tél.: ++39 0421 54387 / Telefax: ++39 0421 333100  
E-mail: orved.ve@tin.it - Internet: www.orved.it

## 2.2 IDENTIFICATION DE L'APPAREIL

L'appareil est identifié par une plaque (voir image) située au dos de l'appareil, sur laquelle se trouvent les informations suivantes :

## Données générales :

- Nom et adresse du fabricant :
- Orved Srl - Via Dell'Artigianato, 30 - 30024 MUSILE DI PIAVE (VE)
- Modèle et marquage CE



## Caractéristiques techniques :

- Tension, fréquence et puissance nominales

**AVERTISSEMENT : il est interdit d'altérer, de graver, de modifier de quelque manière que ce soit ou d'enlever la plaque signalétique de l'appareil. Ne pas la couvrir avec du ruban adhésif ou autre car elle doit être toujours bien visible.**

**AVERTISSEMENT : si, pour quelque raison que ce soit, la plaque signalétique résulte endommagée (détachée de la machine, abîmée ou partiellement illisible), le communiquer immédiatement au fabricant.**

## 2.3 ASSISTANCE TECHNIQUE

## 2.3.1 GARANTIE

Tous les produits ORVED sont normalement soumis à des contrôles qualitatifs fonctionnels sévères avant l'installation pour la sauvegarde et dans l'intérêt des clients.

## 2.3.1.1 COUVERTURE

ORVED garantit ses produits contre tous les défauts de fabrication et d'usage et s'engage à remplacer gratuitement à ses clients les éventuelles pièces considérées comme défectueuses par la société constructrice.

## 2.3.1.2 DURÉE

ORVED garantit ses produits pendant 12 (douze) mois à compter de la date de vente présente sur le document d'achat.

## 2.3.1.3 CONDITIONS GÉNÉRALES

La garantie ORVED prévoit :

- La garantie donne droit exclusivement au remplacement gratuit des composants reconnus défectueux par ORVED ou par un responsable agréé.
- La responsabilité de ORVED se limite au remplacement des pièces éventuellement constatées défectueuses ; en aucun cas, ORVED ne reconnaîtra les réclamations pour indemnités d'autre genre.
- La remise des pièces constatées et/ou défectueuses est prévue dans le siège ORVED et tous les frais de transport pour la livraison des pièces sont entièrement à la charge du client.
- Sont exclus de la garantie les composants d'usure normale.
- Les éventuelles réparations réalisées n'entraînent en aucun cas le prolongement de la période de garantie.

## 2.3.1.4 CESSATION

En plus de la fin de la période normale de couverture, la garantie échouera immédiatement dans les cas suivants :

- Plaque signalétique de l'appareil altérée, modifiée de quelque manière ou enlevée sans que le fabricant en ait été rapidement averti.
- Exécution de modifications sur l'appareil ou sur des pièces sans autorisation préalable écrite du fabricant. L'altération de l'appareil ou de ses pièces, outre aboutir à la cessation de la garantie, soulève ORVED de tout dommage aux personnes, animaux ou choses.
- Non-respect des indications illustrées sur le manuel.
- Emploi de l'appareil différent de celui prévu par le manuel.
- Dommages ou sinistres subis par l'appareil dérivant de facteurs étrangers.
- Opérations de conduite, réparation et/ou entretien réalisées par du personnel non spécialisé.

## 2.3.2 SIGNALISATION DE DÉFAUTS OU ANOMALIES

**AVERTISSEMENT : la signalisation de défauts ou d'anomalies doit être faite au revendeur de zone ou directement au constructeur.**

## 2.3.3 DEMANDE DE PIÈCES DÉTACHÉES

**AVERTISSEMENT : la demande de pièces détachées doit être faite au revendeur de zone ou directement au fabricant, avec indication du code article (voir chapitre PIÈCES DÉTACHÉES).**








## 2.4 NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ET DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS

Ilors de la conception et de la réalisation de l'appareil, ORVED a analysé les opérations fondamentales concernant l'emploi et l'entretien ; les modalités d'intervention ont été étudiées et rapportées dans ce manuel pour en permettre l'exécution en toute sécurité.

**! ATTENTION : le non-respect de ces normes peut résulter extrêmement dangereux pour la sauvegarde de l'appareil et des personnes.**

## 2.4.1 SYMBOLES

Ce manuel contient des symboles et des styles de texte différents pour mettre en évidence certaines situations à risque pour la sauvegarde de l'appareil et de l'opérateur, normes d'une importance particulière, conseils, avertissements et précautions à suivre durant l'emploi et l'entretien. Ces symboles doivent être compris par le personnel préposé à l'emploi et à l'entretien de l'appareil avant toute intervention sur ce dernier

SYMBOLE	SIGNAL	SIGNIFICATION
	DANGER ÉLECTRIQUE !	Signale un <b>danger immédiat</b> pour la vie et la santé des personnes. Le non-respect de ces avertissements provoque de graves dommages à la santé, jusqu'à des blessures mortelles.
	DANGER !	Signale un <b>danger probable</b> pour la vie et la santé des personnes. Le non-respect de ces avertissements provoque de graves dommages à la santé, jusqu'à des blessures mortelles.
	ATTENTION !	Signale un <b>danger possible</b> . Le non-respect de ces avertissements peut provoquer des blessures légères et des dommages matériels.
	AVERTISSEMENT !	Signale une <b>situation possible d'endommagement</b> . Le non-respect peut provoquer des dommages matériels et environnementaux.
	IMPORTANT !	Signale des <b>conseils pour l'emploi</b> et autres <b>informations utiles</b> .
	SERVICE INFORMATIONS	La présence de ce symbole à côté d'une partie de texte implique le <b>devoir d'informer</b> le fabricant d'une situation particulière ou la possibilité de demander des informations sur un argument déterminé.
	DANGER BRÛLURES	Signale un <b>danger immédiat</b> lorsque l'on entre en contact avec des surfaces très chaudes.

## 2.4.2 AVERTISSEMENTS ET DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE LA MACHINE

## 2.4.2.1 DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE LA MACHINE

**! DANGER !** Les machines sont conçues et réalisées selon les technologies les plus modernes à disposition et sont conformes aux normes de sécurité en vigueur. Malgré cela, elles peuvent représenter une source de danger, surtout en cas de non-respect des prescriptions de sécurité contenues dans ce manuel. Il est nécessaire d'éliminer immédiatement tous les problèmes et les inconvénients qui peuvent compromettre la sécurité !

## 2.4.2.2 PERSONNEL PRÉPOSÉ À L'EMPLOI DE LA MACHINE

**! DANGER !** L'emploi de la machine n'est permis qu'au personnel instruit.  
Ce personnel doit être à connaissance des normes de sécurité et des instructions d'emploi contenues dans ce manuel.

## 2.4.2.3 DISPOSITIFS DE PROTECTION ET DE SÉCURITÉ

**! DANGER !** Avant toute mise en service de l'appareil, vérifier que tous les dispositifs de sécurité et de protection sont présents, efficaces et en parfait état.

## 2.4.2.4 RISQUES DE NATURE ÉLECTRIQUE

**! DANGER ÉLECTRIQUE !**  
- Les travaux sur l'installation d'alimentation électrique et l'accès aux pièces sous tension ne sont permis qu'au personnel qualifié.  
- Contrôler régulièrement l'installation électrique de la machine.  
- Éliminer et/ou remplacer immédiatement les branchements desserrés ou les câbles brûlés (le remplacement doit être réalisé exclusivement par du personnel qualifié).  
- Utiliser seulement des fiches et des prises appropriées aux caractéristiques électriques indiquées sur la plaque d'identification de la machine.  
- Ne pas enfiler d'objets dans les fentes de ventilation de la machine : danger d'électrocution !  
- L'utilisation d'eau courante, jets d'eau et/ou vapeur est interdite dans le lieu d'installation de la machine : danger d'électrocution !

## 2.4.2.5 ENTRETIEN, SERVICE ET RÉPARATION DE LA MACHINE

**! DANGER !**  
- Enlever la fiche de la prise de courant avant toute intervention.  
- Réaliser ponctuellement toutes les opérations d'entretien et de service de la machine.  
- Les éventuels dommages doivent être réparés exclusivement par du personnel qualifié.

## 2.4.2.6 MODIFICATIONS DE L'APPAREIL

**! DANGER !**  
- N'apporter aucune modification ni changement sur la machine sans l'autorisation du fabricant.  
- Remplacer immédiatement toutes les pièces détériorées, usées ou endommagées (le remplacement doit être réalisé par un technicien qualifié).  
- Utiliser uniquement des pièces détachées d'origine.

## 2.4.2.7 PRÉVENTION DES INCENDIES

**! DANGER !**  
- Maintenir les ouvertures de ventilation libres (distance des pièces environnantes d'au moins 10 cm).  
- Ne pas positionner la machine à proximité de produits inflammables.

**! DANGER !** Danger de brûlures : si l'on utilise des produits désinfectants à base d'alcool ou inflammables, aérer la pièce. Ne pas approcher de flammes libres de la machine. Ne pas fumer !

## 2.4.2.8 NETTOYAGE ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE

**! ATTENTION !**  
- Nettoyer la machine régulièrement en suivant les instructions du manuel.  
Utiliser et manier les produits détergents selon les indications du producteur.  
- Démolir et éliminer la machine, ses pièces et les produits détergents utilisés pour le nettoyage de l'appareil en respectant scrupuleusement les normes en vigueur.



## 2.4.2.9 DANGERS DÉRIVANT DES RESSORTS À GAZ APPLIQUÉS AU COUVERCLE EN PLEXIGLAS

**! DANGER !**  
- Ne pas ouvrir les ressorts à gaz. Ces derniers ont une pression interne extrêmement élevée (environ 180 bars).  
- Avant d'éliminer la machine, les ressorts à gaz doivent être déchargés. Demander les instructions pour l'élimination.

## 2.4.2.10 DANGERS DÉRIVANT DE L'EMPLOI DE GAZ DANS LES MACHINES ÉQUIPÉES DE L'OPTION GAZ

**! DANGER !**  
- Utiliser uniquement de l'azote N<sub>2</sub> ou anhydride carbonique CO<sub>2</sub> ou mélanges d'azote et d'anhydride carbonique N<sub>2</sub>-CO<sub>2</sub>.  
- Danger de détonation ! Ne pas utiliser d'oxygène O<sub>2</sub> ou autres gaz explosifs ou inflammables.  
- Respecter scrupuleusement les prescriptions du producteur de gaz pour l'emploi correct des bouteilles de gaz et des réducteurs de pression de gaz !



## 3.2 DOMAIN D'EMPLOI

La conditionneuse sous vide à cloche conçue et étudiée pour effectuer le vide dans des sachets et récipients rigides. Il n'est pas permis d'utiliser l'appareil avec des modalités ou pour des objectifs différents de ceux indiqués par le fabricant dans ce manuel. L'emploi conforme de l'appareil comprend également le respect et la connaissance des avertissements et des avis contenus dans ce manuel d'instructions, ainsi que l'exécution ponctuelle de tous les contrôles, travaux d'entretien et nettoyage de l'appareil.

**! DANGER ! Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages provoqués aux personnes, animaux ou choses dérivant de l'emploi non conforme de l'appareil.**

## 4. MANUTENTION ET DÉBALLAGE

## 4.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

Faire attention aux agrafes métalliques, clous, rivets, bords tranchants ou autres pouvant représenter un danger sur l'emballage. Au moment de la réception de l'emballage, le client doit en vérifier l'état, en communiquant immédiatement au transporteur ou au préposé au transport les éventuelles anomalies, manques ou dommages évidents ; cette notification doit, dans tous les cas, être effectuée avant de réaliser toute autre opération de manutention ou de déballage.

**AVERTISSEMENT : un éventuel dommage sur l'emballage peut signifier un dommages probable à l'appareil ou à ses pièces ; en cas de doute sur le caractère intact de l'appareil à la suite du transport, avant toute autre opération, demander des informations au constructeur.**

**AVERTISSEMENT : l'appareil emballé doit être conservé dans un lieu protégé, approprié à cet effet, sec, couvert et non exposé aux agents atmosphériques. Le lieu prévu doit posséder une température comprise entre 5°C et 40°C et une valeur d'humidité relative non supérieure à 80%.**

## 4.2 DÉBALLAGE

Après avoir enlevé l'emballage, vérifier le caractère intact de l'appareil ; dans le doute, ne pas l'utiliser et s'adresser tout de suite au revendeur. Les éléments de l'emballage (sachets en plastique, etc) ne doivent pas être laissés à la portée des enfants ni jetés dans l'environnement. Il est conseillé de conserver l'emballage intact pour d'éventuelles exigences futures de manutention ou d'entreposage de l'appareil.

**AVERTISSEMENT : l'éventuelle élimination de l'emballage doit être réalisée en suivant les directives en la matière en vigueur dans le pays d'installation de l'appareil.**

## 4.3 MANUTENTION ET ENTREPOSAGE

- En cas de transport sur le lieu d'utilisation, la machine doit être maintenue *toujours en position horizontale* de manière à éviter la sortie de l'huile de la pompe. Les barres de soudure et les plateaux doivent être fixées de manière à en éviter les déplacements à l'intérieur de la chambre à vide.

- En cas d'entreposage : l'appareil doit être conservé dans un lieu protégé, approprié à cet effet, sec, ventilé, couvert et non exposé aux agents atmosphériques. Le lieu prévu doit posséder une température comprise entre 5°C et 40°C et une valeur d'humidité relative non supérieure à 80%. Eau et vapeur d'eau doivent être maintenues à distance du lieu d'installation.

**Après une longue période d'entreposage d'une machine usée, effectuer une vidange d'huile de la pompe avant de la mettre en marche, en suivant les instructions indiquées dans le chapitre "ENTRETIEN".**

## 5. INSTALLATION

## 5.1 DESCRIPTION DE L'APPAREIL

Les conditionneuses sous vide à cloche série VM sont indiquées pour le conditionnement de produits secs, grâce au principe de fonctionnement basé sur la création du vide à l'intérieur d'une chambre (ou cuve), à l'intérieur de laquelle se trouve le produit inséré dans un sachet spécial ou récipient rigide.

De plus, si elles sont équipées de robinet spécial, elles permettent de conditionner sous vide des produits dans les récipients rigides à l'extérieur de la chambre. Enfin, comme expliqué dans les détails dans le chapitre "EMPLOI DE L'APPAREIL", certains modèles permettent de réaliser le vide dans des sachets spéciaux "gaufres" à l'extérieur de la chambre du vide, en rendant ainsi possible le conditionnement de produits dont les dimensions dépassent celles de la chambre du vide.

Les cycles de travail (vide, soudure sachet, décompression et ouverture couvercle) ont lieu automatiquement en séquence.

Dans les versions avec commandes numériques, il est possible de programmer les fonctions jusqu'à un maximum de 10 programmes.

## 6.2.2 MACHINES AVEC COMMANDES NUMÉRIQUES

## ÉTALONNAGE PRÉLIMINAIRE POUR LES MODÈLES ÉQUIPÉS DE CAPTEUR VIDE

*Dans les modèles équipés de capteur, avec définition du vide en pourcentage, à la première mise en marche il est nécessaire d'étalonner le capteur de dépression en fonction de la pression atmosphérique (selon la cote altimétrique) de la manière suivante :*

- Allumer l'appareil en maintenant simultanément la touche PROG. L'indication TAR apparaîtra sur l'afficheur.
- Abaisser le couvercle des deux mains en exerçant une légère pression à la hauteur des angles du couvercle. L'appareil commencera l'étalonnage qui se terminera après deux minutes environ avec la décompression dans la chambre et l'ouverture conséquence du couvercle.
- La procédure se répète uniquement lorsque la machine est déplacée dans un lieu avec altitude différente.

## FONCTIONNEMENT ET PROGRAMMATION DES MODÈLES : MULTIPLE 315-P4/P8 - VM12 - VM16

**AVERTISSEMENT ! L'appareil est fourni avec deux programmes de base (modèles sans option gaz) ou bien avec trois programmes de base (modèles avec option gaz) définis en usine. L'utilisateur devra procéder à la programmation des autres programmes en prenant en considération ses propres exigences opérationnelles qui dépendent du type et de la quantité de produit à conditionner.**

## PROGRAMMATION DES FONCTIONS VAC, GAZ, SEAL ET SOFTAIR DES MODÈLES MULTIPLE 315-P4/P8 - VM12 - VM16



## 1) MISE EN MARCHÉ

Actionner l'interrupteur principal situé sur le pilotage électronique ; la led située sur l'interrupteur s'allumera ; sur l'afficheur apparaissent pendant trois secondes les initiales des options disponibles ; ensuite, on a l'affichage du numéro de programme introduit dans le cadran supérieur et les éventuelles fonctions actives dans le cadran inférieur (V=POTS ; G=GAZ ; S=SOFTAIR).

## 2) SÉLECTION PROGRAMME : Sélectionner le programme (de 0 à 9) au moyen des flèches

## 3) SÉLECTION FONCTION VAC (Voir page 83): Sélectionner la fonction VAC avec la touche

## 4) PROGRAMMATION FONCTION VAC (Voir page 83): Entrer en programmation en appuyant sur la touche PROG ; les chiffres de l'afficheur clignotent.

Introduire la valeur désirée exprimée en secondes ou en pourcentage (dans les machines équipées de capteur vide) au moyen des flèches. Confirmer au moyen de la touche PROG ou bien procéder avec la programmation des fonctions successives en appuyant sur la touche SEL.

## 5) SÉLECTION FONCTION VAC+ (Voir page 83): Sélectionner la fonction VAC+ au moyen de la touche SEL. La fonction est active et visible seulement dans les machines équipées de capteur vide.

## 6) PROGRAMMATION FONCTION VAC+ (Voir page 83): Les chiffres de l'afficheur clignotent. Introduire la valeur désirée au moyen des flèches. Confirmer au moyen de la touche PROG ou bien procéder à la programmation des fonctions successives en appuyant sur la touche SEL.

## 7) SÉLECTION FONCTION GAZ (OPTION) (Voir page 83): Sélectionner la fonction GAZ au moyen de la touche SEL.

## 8) PROGRAMMATION FONCTION GAZ (Voir page 83): Les chiffres de l'afficheur clignotent. Introduire la valeur désirée au moyen des flèches. Confirmer au moyen de la touche PROG ou bien procéder à la programmation des fonctions successives en appuyant sur la touche SEL.

## 9) SÉLECTION FONCTION SEAL (Voir page 83): Sélectionner la fonction SEAL au moyen de la touche SEL.

## 10) PROGRAMMATION FONCTION SEAL (Voir page 83): Les chiffres de l'afficheur clignotent. Introduire la valeur désirée au moyen des flèches. Confirmer au moyen de la touche PROG ou bien procéder à la programmation des fonctions successives en appuyant sur la touche SEL. Pour les sachets de grammage 90/100, introduire 2,2÷3 secondes.

## 11) SÉLECTION FONCTION SOFTAIR (OPTION) (Voir page 83): Sélectionner la fonction SOFTAIR au moyen de la touche SEL.

## 12) PROGRAMMATION FONCTION SOFTAIR (Voir page 83): Les chiffres de l'afficheur clignotent. Introduire la valeur désirée au moyen des flèches.

## F EMPLOI DE L'APPAREIL



CONDITIONNEUSES  
SOUS VIDE À CLOCHE

13) CONFIRMATION DE LA PROGRAMMATION : il existe trois modes pour confirmer le programme à peine introduit :

- en appuyant sur la touche **PROG**
  - en appuyant sur la touche **SEL** jusqu'à l'apparition du numéro de programme et l'arrêt du clignotement de l'afficheur ;
  - sans appuyer de touche et en attendant environ sept secondes.
- A ce stade, on pourra procéder à l'introduction d'autres programmes ou bien procéder au conditionnement.

14) LANCEMENT DU CYCLE DE TRAVAIL : Abaisser le couvercle des deux mains en exerçant une légère pression à la hauteur des angles du couvercle. L'appareil commencera le cycle de travail selon les paramètres programmés.

15) FIN CYCLE TRAVAIL : L'appareil termine automatiquement le cycle après la phase de refroidissement de la barre de soudure et la décompression dans la chambre avec ouverture conséquente du couvercle. Extraire le produit conditionné et contrôler la soudure du sachet : el doit être uniforme, bien marquée et sans points de fusion.  
Corriger éventuellement les valeurs introduites puis procéder au second cycle.

### INTERRUPTION DU CYCLE DE TRAVAIL MULTIPLE 315-P4/P8 - VM12 - VM16

Le cycle de travail peut être interrompu à tout moment au moyen du bouton **STOP** : l'arrêt est immédiat avec la décompression dans la chambre. Le cycle de travail peut être interrompu en agissant sur l'interrupteur principal : en éteignant l'appareil, le cycle est interrompu mais la décompression n'a pas lieu dans la cloche. En conséquence, le couvercle reste fermé.  
A la nouvelle mise en marche, le cycle est mis à zéro, l'air retourne dans la chambre et le couvercle s'ouvre.

### PASSAGE ANTICIPÉ À LA FONCTION SUCCESSIVE MULTIPLE 315-P4/P8 - VM12 - VM16

On peut passer d'une fonction à une autre avant d'atteindre la valeur maximum en appuyant sur la touche **SEL**

CONDITIONNEUSES  
SOUS VIDE À CLOCHE



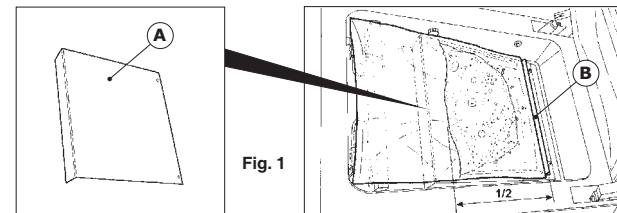
## F EMPLOI DE L'APPAREIL

### 6.2.3 CONDITIONNEMENT DE PRODUITS LIQUIDES

**AVERTISSEMENT !** Avec l'abaissement de la pression à l'intérieur de la chambre à vide, le point d'ébullition du liquide s'abaisse. L'eau à 23,4 mbar absolu (correspondant à un vide de 97,66%) bout à 20°. La formation de vapeur se note par l'apparition de bulles dans le sachet. Dans ce cas, appuyer sur la touche STOP et réintroduire le paramètre VAC à un niveau évitant la formation de bulles.

L'opération est réalisée avec l'aide du tableau incliné pour liquides (A) disponible en option.

- 1) Abaisser le crochet du couvercle : le couvercle en plexiglas de la cloche s'ouvre.
- 2) Enlever tous les plateaux et introduire le tableau incliné (A) dans la chambre avec la partie haute tournée vers la barre de soudure et la butée coulissante (B) réglée sur la longueur du sachet.
- 3) Introduire le sachet contenant le liquide à conditionner à l'intérieur de la cloche, en ayant soin de ne pas le remplir plus de moitié (1/2) (Fig. 1). Le placer en position centrée sur la barre de soudure, de manière à ce que le bord ouvert dépasse d'environ 20 mm de ladite barre.
- 4) Répéter les opérations décrites dans le paragraphe "EXECUTION/PROGRAMMATION VIDE", en réglant le temps pour le vide de façon à éviter le danger d'ébullition.



#### AVERTISSEMENTS !

- LE PRODUIT À CONDITIONNER DOIT ÊTRE SEC ET FROID ; CHOISIR UN SACHET DE FORMAT ET ÉPAISSEUR APPROPRIÉS À LA DIMENSION, DURETÉ ET FORME DU PRODUIT.
- AVANT DE COMMENCER LES OPÉRATIONS DE CONDITIONNEMENT SOUS VIDE DES PRODUITS DANS LA CLOCHE, VÉRIFIER QUE LE LEVIER DU ROBINET POTS, SITUÉ SUR LE CÔTÉ GAUCHE DES MACHINES QUI EN SONT ÉQUIPÉES, EST FERMÉ.
- DANS LES MACHINES À COMMANDES NUMÉRIQUES AVEC CAPTEUR, IL FAUT EFFECTUER L'ÉTALONNAGE À LA PREMIÈRE MISE EN SERVICE.
- LE VIDE ABSOLU VARIE SELON L'ALTITUDE À LAQUELLE EST SITUÉ L'APPAREIL. AU NIVEAU DE LA MER, IL EST ÉGAL À -1.0 bar, ALORS QU'À UNE ALTITUDE DE 1000 m, IL SE RÉDUIT À ENVIRON 0.9 bar.
- LE VIDE DANS LES RÉCIPIENTS PEUT ÊTRE EFFECTUÉ ÉGALEMENT EN LES INTRODUISANT DIRECTEMENT DANS LA CHAMBRE É VIDE. DANS CE CAS, LES TEMPS DE SOUDURE ET INJECTION GAZ (SI PRÉVUE) DOIVENT ÊTRE MIS À ZÉRO.
- EN APPUYANT SUR LE BOUTON **STOP** DURANT LA PHASE D'EXÉCUTION DU VIDE OU D'INJECTION DE GAZ, CETTE DERNIÈRE EST INTERROMPUE ET L'APPAREIL PASSE À LA PHASE SUIVANTE INTRODUITE.
- SI LE COUVERCLE S'OUVRE PENDANT LE CYCLE DE GAZ, RÉDUIRE LE TEMPS D'INJECTION DU GAZ.
- LA MACHINE EST ÉTALONNÉE POUR UNE INTENSITÉ DE SOUDURE STANDARD ; SI L'ON EFFECTUE DE NOMBREUSES SOUDURES DE SUITE, LA TEMPÉRATURE DE LA BARRE DE SOUDURE AUGMENTE. PAR CONSÉQUENT, IL EST CONSEILLÉ DE RÉDUIRE L'INTENSITÉ.
- POUR LE CHOIX CORRECT DES MÉLANGES DE GAZ À ADOPTER EN FONCTION DES ALIMENTS À CONSERVER, CONSULTER LES OPUSCULES DISTRIBUÉS PAR LES PRODUCTEURS DE GAZ.
- L'EMPLOI DE MÉLANGES DE GAZ CONTENANT DE L'OXYGÈNE OU D'AUTRES GAZ EXPLOSIFS N'EST PAS PERMIS.
- ÉVITER AVEC SOIN L'ASPIRATION DE LIQUIDES PAR LA MACHINE ; IL EST CONSEILLÉ D'EFFECTUER LE CONDITIONNEMENT DE PRODUITS LIQUIDES OU CONTENANT UN DEGRÉ ÉLEVÉ D'HUMIDITÉ SEULEMENT APRÈS AVOIR ACQUIS LA PRATIQUE NÉCESSAIRE EN SUIVANT LES INDICATIONS CONTENUES DANS CE MANUEL.



## 7. ENTRETIEN

## 7.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

**DANGER ÉLECTRIQUE !**

Les opérations d'entretien et/ou de réparation sur n'importe quel composant de l'appareil sont réalisées exclusivement avec les sources d'énergie coupées (enlèvement de la fiche électrique du secteur).

**ATTENTION !**

Les interventions d'entretien ou l'accès aux pièces sous tension de la machine doivent être réalisés uniquement par du personnel qualifié.

**DANGER ÉLECTRIQUE !**

Avant d'effectuer toute opération de nettoyage ou d'entretien, couper le courant.



Pour les éventuelles réparations, s'adresser si possible à un Centre d'Assistance Technique agréé par le fabricant. Utiliser et prétendre l'emploi exclusif de pièces détachées d'origine.

## 7.2 ENTRETIEN PROGRAMMÉ

FRÉQUENCE	PIÈCE MACHINE	INTERVENTION
Avant toute mise en marche	Pompe.	Contrôler le niveau et la couleur de l'huile; éventuellement effectuer un appoint ou une vidange complète si la couleur est trop foncée ou blanchâtre
	Câble d'alimentation.	Contrôler l'état; remplacer si défectueux. (contacter le service d'assistance spécialisé).
	Couvercle Plexiglas.	Contrôler l'état; en cas de présence de fissures ou rayures, contacter le service d'assistance pour remplacer le couvercle.
	Silicone rouge et joint couvercle Plexiglas.	Contrôler qu'ils sont bien insérés dans les sièges respectifs; remplacer si défectueux.
	Machine et chambre à vide.	Éliminer les impuretés, huiles et graisses.
Chaque semaine	Câbles raccordement barre de soudure.	Contrôler qu'ils sont reliés.
	Barre de soudure.	Nettoyer la partie supérieure avec un chiffon humide.
	Pompe.	Faire fonctionner la pompe pendant 30 minutes environ (avec la pompe en service ou fonction Jars) de manière à expulser l'eau de l'huile de la pompe.
Tous les 15.000 cycles de travail (environ 100 heures de travail)	Appareils avec pompe de 4 - 8 - 12 m3/h	Effectuer la vidange d'huile de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Tous les 25.000 cycles de travail (environ 200 heures de travail)	Appareils avec pompe de 18 - 25 - 40 - 60 - 100 m3/h	Effectuer la vidange d'huile de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Toutes les deux vidanges d'huile	Pompe.	Changer le filtre épurateur (A) de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).
Toutes les 1000 heures de fonctionnement	Pompe de 40 - 60 - 100 m3/h	Changer le filtre de l'huile (contacter le service d'assistance spécialisé).
Tous les 6 mois	Pompe.	Effectuer la vidange d'huile de la pompe (contacter le service d'assistance spécialisé).

## 7.3 SOIN ET NETTOYAGE DE LA CONDITIONNEUSE SOUS VIDE

**DANGER ÉLECTRIQUE !**

Electrocution possible ! Extraire la fiche de la machine de la prise de courant. Ne pas utiliser de jets d'eau ou de vapeur.



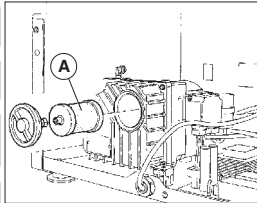
**DANGER !** Danger de brûlures : si l'on utilise des produits désinfectants à base d'alcool ou inflammables, aérer la pièce. Ne pas approcher de flammes libres à la machine ! Ne pas fumer !



**ATTENTION !** Possibilité de blessure ! Utiliser des vêtements de protection. Ne pas utiliser de produits caustiques, acides ou agressifs par ex. acide muriatique. Lire attentivement les indications rapportées sur l'emballage du produit détergent ou désinfectant.



**AVERTISSEMENT !** Utiliser des désinfectants à base alcoolique. Le nettoyage et la désinfection de la machine doivent être réalisés après chaque utilisation.



## 7.3.1 NETTOYAGE DU COUVERCLE EN PLEXIGLAS

- Nettoyer avec un chiffon humide imbibé d'eau potable ou détergent spécifique pour plexiglas (température maximum 40°C).
- Ne pas utiliser d'autres types de détergents.
- A la fin, bien essuyer le couvercle.

## 7.3.2 NETTOYAGE BARRE DE SOUDURE

**ATTENTION !**

Ne pas commencer les opérations de nettoyage avec la barre chaude car il existe un danger de brûlures.

- Avec un chiffon humide imbibé d'eau potable, nettoyer la partie supérieure de la barre de soudure.

## 7.3.3 NETTOYAGE CHAMBRE À VIDE

- Eteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur principal ON/OFF et extraire la fiche de la prise de courant.
- Déconnecter les deux câbles de la barre de soudure (A - Fig. 1).
- Extraire la barre de soudure avec les câbles (Fig. 2).
- Saisir et tirer vers le haut le roulement sous-barre (B - Fig. 3).
- Insérer le capuchon de protection (C) dans l'orifice central comme indiqué sur la (Fig. 4).
- Avec un chiffon doux imbibé d'une solution détergente et/ou désinfectante, nettoyer le fond et les surfaces latérales de la chambre à vide (Fig. 5); une fois le nettoyage terminé, pour le remontage suivre l'ordre inverse.

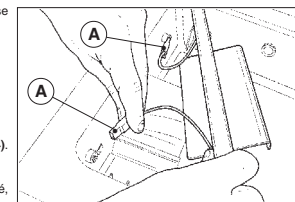


Fig. 1

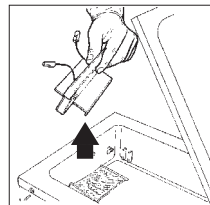


Fig. 2

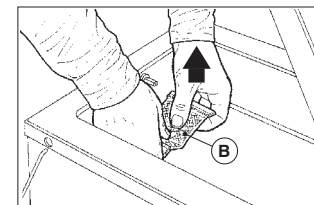


Fig. 3

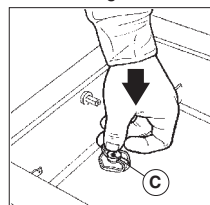


Fig. 4

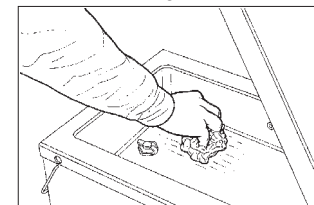


Fig. 5

## 7.3.4 DÉSINFECTION DE LA MACHINE

- Eteindre la machine au moyen de l'interrupteur principal on/off et extraire la fiche de la prise de courant.
- Vaporiser les surfaces en acier de la machine avec un désinfectant à base alcoolique. Ne pas vaporiser le produit sur les pièces électriques ni dans les fentes de ventilation de la machine.
- Laisser le désinfectant agir pendant quelques minutes.
- Passer un chiffon humide imbibé d'eau potable, puis bien essuyer avec un chiffon propre.

## 7.4 ENTRETIEN COURANT

## 7.4.1 REMPLACEMENT DU TÉFLON DE COUVERTURE BARRE DE SOUDURE

Après une longue période d'utilisation de la machine, une marque noire tend à se former sur la couverture en téflon de la barre de soudure qui doit donc être remplacée.

A cet effet, procéder comme suit :

- 1) Enlever la barre de soudure (A) du siège en décrochant les deux câbles de raccordement (B) (Fig. 1).
- 2) Détacher la couverture en téflon marron (C) (Fig. 2).
- 3) Nettoyer la barre de soudure avec de l'alcool (Fig. 3).
- 4) Appliquer le nouveau ruban (Fig. 4) en coupant la partie en excès aux deux extrémités (Fig. 5).
- 5) Remettre la barre dans les guides (D - Fig. 6) en reconnectant les câbles solidement aux raccords (Fig. 7).

**ATTENTION !**  
Ne pas entreprendre les opérations de remplacement du téflon avec la barre chaude car il subsiste un danger de brûlure.

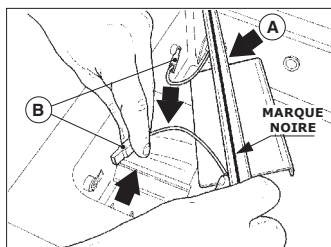


Fig. 1

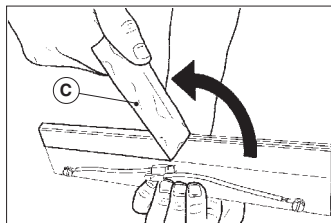


Fig. 2

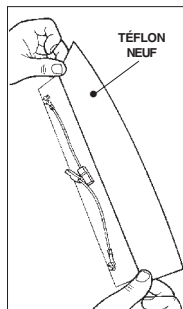


Fig. 4

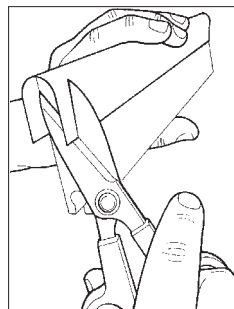


Fig. 5

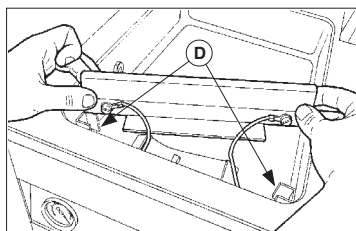


Fig. 6

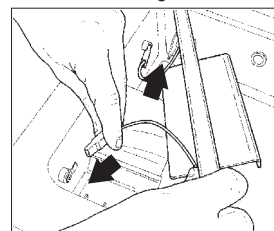


Fig. 7

## 7.4.2 REMPLACEMENT HUILE DE LA POMPE

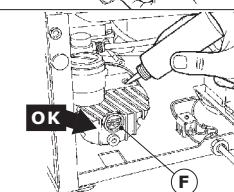
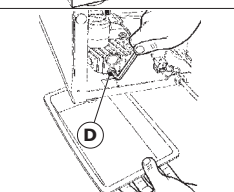
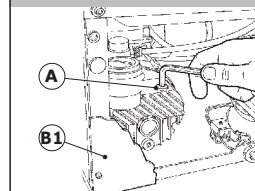
**AVERTISSEMENT :** Cette procédure doit être réalisée par du personnel qualifié.

Pour l'opération de remplacement, utiliser exclusivement de l'huile originale type Orved40/60/100 dans les quantités indiquées dans le tableau ci-dessous (pour les codes de commande, voir le tableau pièces détachées pages 173-176). Cette huile a été spécifiquement étudiée pour l'emploi dans des pompes à vide dans le secteur du conditionnement alimentaire : elle présente un pouvoir élevé d'anti-émulsion avec l'eau, facteur qui influence de manière déterminante la durée de vie et l'efficacité de la pompe.

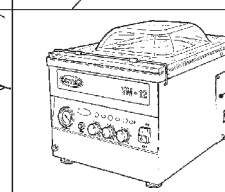
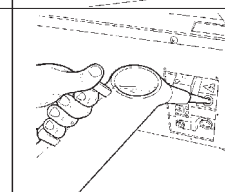
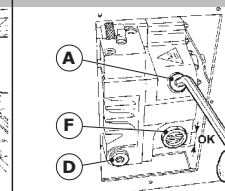
- 1) Faire fonctionner la pompe pendant environ 10 minutes de manière à ce que l'huile soit fluide, en insérant la fonction pompe ou la fonction pots (JARS).
- 2) Arrêter la pompe en appuyant sur la touche STOP ou en désinsérant la fonction pompe.
- 3) Eteindre l'appareil au moyen de l'interrupteur ON/OFF et extraire la fiche du secteur.
- 4) Dévisser le bouchon de remplissage (A) de la manière suivante :
  - Modèles VM12 - VM16 et MULTIPLE 315 P4/P8 : enlever le panneau inox latéral (B) ou arrière (B1), puis dévisser le bouchon (A) au moyen d'une clé hexagonale ;
  - Autres modèles : le bouchon (C) est accessible depuis l'extérieur ; le dévisser avec une clé hexagonale.
- 5) Utiliser un récipient pouvant contenir l'huile qui sera extraite et dévisser le bouchon de vidange (D) situé sur la partie inférieure de la pompe. Laisser couler l'huile pendant 10 minutes environ dans le bac de récupération.
- 6) Revisser le bouchon de vidange (D) et exécuter l'appoint avec l'huile indiquée dans le tableau "DONNEES TECHNIQUES" jusqu'à un niveau quelque peu supérieur à la moitié du témoin de la pompe (F).

DATA TECNICA - TECHNICAL DATA - DONNÉES TECHNIQUES	MULTIPLE 315 P4	MULTIPLE 315 P8	MULTIPLE 315H P8	VM12	VM10	VM16	VM40N	VM18	VM18H	VM53	VM53H	VM20	VM20 TANDEM	VM19	VM1000	VM39
TIPO OLIO POMPA PUMP OIL TYPE TYPE D'HUILE POMPE PUMPHOILTYPE TIPO DE LÍQUIDO BOMBA	SW40							SW60			SW60 / SW100	SW100				
CAPACITÀ CAPACITY FILLEN GE CARBON	0,05	0,20	0,20	0,28	0,28	0,28	0,30	1,20		1,20 / 1,50		1,50				

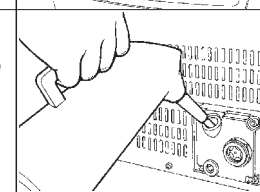
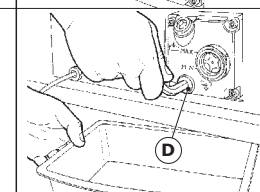
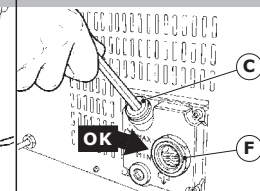
## Mod.: MULTIPLE P4



## Mod.: VM12/VM16/MULTIPLE P8



## Mod.: VM18/VM53

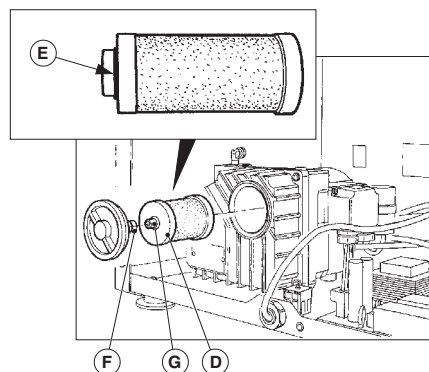
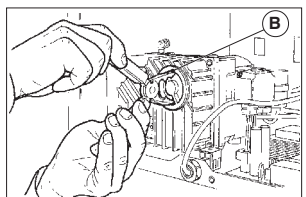
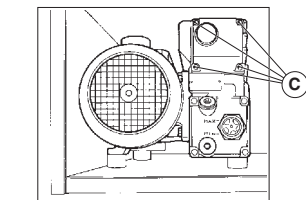
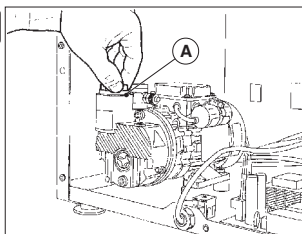




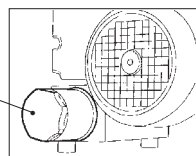
## 7.4.3 REMPLACEMENT DU FILTRE D'ÉPURATION DE LA POMPE

**AVERTISSEMENT :** Cette procédure doit être effectuée par du personnel qualifié.

- 1) Enlever le panneau arrière en acier inox de la machine.
- 2) • Pompes de 4m<sup>3</sup>/h (MULTIPLE P4) : dévisser le filtre dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (A).
- Pompes de 8, 12, 18 et 25 m<sup>3</sup>/h (MULTIPLE P8, VM12, VM16, VM40N, VM18, VM18H, VM53) : dévisser le bouchon (B) sur le corps pompe avec une pince.
- Pompes de 60 et 100 m<sup>3</sup>/h (VM53H version avec pompe de 60 m<sup>3</sup>/h, VM19, VM1800, VM20, VM30, VM20 Tandem) : dévisser les quatre vis (C) du couvercle filtre.
- 3) Extraire le filtre (D) du siège.
- 4) Insérer le nouveau filtre en contrôlant que l'O-ring (E) soit en position correcte.
- 5) Fermer le couvercle en mettant le ressort (F) sur la partie en saillie du filtre (G).

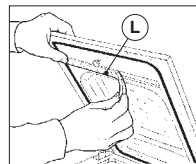
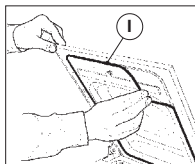
7.4.4 \*REMPLACEMENT DU FILTRE DE L'HUILE - MOD. VM53H avec pompe 60m<sup>3</sup>/h - VM19 - VM1800 - VM20 - VM30

Le filtre de l'huile (H) doit être changé toutes les 1000 heures de fonctionnement. Pour le remplacement, contacter un Centre d'Assistance Technique agréé.



## 7.4.5 REMPLACEMENT JOINT COUVERCLE ET SILICONE ROUGE

- 1) Ouvrir le couvercle en plexiglas.
- 2) Enlever le joint du couvercle (I) ou la bande de silicone rouge (L) et nettoyer les sièges des éventuels résidus de saleté.
- 3) Insérer le nouveau joint en le pressant jusqu'au fond de la rainure.
- 4) Exécuter un cycle de vide pour bien placer le joint dans son siège.



## 7.5 GUIDE POUR RÉSOUDRE LES ÉVENTUELS PROBLÈMES

PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION	
		VERS. ÉLECTROMÉCANIQUE	VERSION NUMÉRIQUE
La machine ne fonctionne pas	Machine éteinte.	Allumer la machine au moyen de l'interrupteur principal ON/OFF.	
	Absence alimentation en courant.	Insérer la fiche dans une prise (vérifier la tension !). Vérifier l'état du câble d'alimentation. Vérifier que les fusibles PF3 et PF4 sur la carte de puissance sont intacts et bien insérés.	
	Domage à la machine.	S'adresser à un centre d'assistance.	
Vide insuffisant dans la chambre	Temps introduit insuffisant.	Augmenter le temps d'évacuation avec la manette "VAC".	Augmenter le temps d'évacuation avec la touche "VAC".
	Rendement de la pompe vide insuffisant.	Contrôler l'huile. Contrôler le filtre d'épuration de la pompe.	
	Joint couvercle usé.	Remplacer le joint du couvercle.	
	Robinet pour aspiration récipients extérieurs ouvert dans les modèles MULTIPLE - VM12 - VM16.	Fermer le robinet.	
La machine ne réalise pas le vide dans la chambre	Pression exercée sur le couvercle en plexiglas durant la mise en marche de l'appareil insuffisante.	Abaisser le couvercle des deux mains en exerçant une pression supérieure sur les deux côtés.	
	Robinet pour aspiration pots (dans les modèles MULTIPLE - VM12 - VM16) encore ouvert.	Fermer le robinet.	
	Pour appareils avec option gaz : fonction gaz active.	Désactiver la fonction gaz avec la manette "GAZ".	Désactiver la fonction gaz avec les touches "PROG" et "GAZ".
	La pompe ne fonctionne pas.	Remplacer le fusible pompe PF1 sur la carte de puissance. (S'adresser au centre d'assistance.)	
Le couvercle en plexiglas ne se ferme pas	Joint couvercle usé.	Remplacer le joint.	
	Désaxage charnières.	Régler les charnières du couvercle. (s'adresser au centre d'assistance).	
Vide insuffisant dans le sachet / le sachet ne tient pas le vide	Sachet mal positionné.	Positionner le sachet au centre de la barre de soudure en le faisant dépasser de 20 mm de la barre.	
	Sachet perforé.	Choisir un sachet d'épaisseur supérieure et envelopper le produit dans une pellicule ou du papier doux.	
	Soudure insuffisante.	Augmenter le temps de soudure avec la manette "SEAL".	Augmenter le temps de soudure avec la touche "SEAL".
	Sachet défectueux.	Remplacer le sachet.	
	Ouverture du sachet sale.	Utiliser un nouveau sachet et faire attention à ne pas salir l'ouverture avec de l'huile, de la graisse etc.	
La soudure présente des bulles et des brûlures	Temps de soudure trop long.	Diminuer le temps de soudure avec la manette "SEAL".	Diminuer le temps de soudure avec la touche "SEAL".
	Soudure étroite et irrégulière	Augmenter le temps de soudure avec la manette "SEAL".	Augmenter le temps de soudure avec la touche "SEAL".



PROBLÈME	CAUSES POSSIBLES	SOLUTION	
		VERS. ÉLECTROMÉCANIQUE	VERSION NUMÉRIQUE
La machine ne soude pas	Câbles de raccordement barre déconnectés.	Rétablir le raccordement et nettoyer les contacts.	
	Résistance de la barre de soudure brisée.	Remplacer la résistance. (S'adresser au centre d'assistance)	
	Pour les appareils avec option gaz : quantité de gaz supérieure à 70%.	Diminuer le pourcentage de gaz avec la manette "GAZ".	Diminuer le pourcentage avec la touche "GAZ".
	Fusible de la Barre de soudure interrompue.	Remplacer le fusible PF2 sur la carte de puissance.	
	Roulement sous barre perforé.	Remplacer le roulement sous barre.	
Qualité de la soudure médiocre	Barre de soudure sale.	Nettoyer la barre de soudure.	
	Temps de soudure insuffisant en relation au grammage du sachet.	Augmenter le temps de soudure avec la manette "SEAL".	Augmenter le temps de soudure avec la touche "SEAL".
	Téflon de couverture usé.	Changer le téflon de couverture.	
	Silicone rouge usé.	Changer le silicone rouge.	
Quantité de gaz dans les sachets insuffisante	Temps d'injection gaz insuffisant.	Augmenter le pourcentage de gaz avec la manette "GAZ".	Augmenter le pourcentage de gaz avec la touche "GAZ".
	Pression bouteille gaz insuffisant.	Régler la pression sur le réducteur de la bouteille à 1 bar.	
	Buse gaz non insérée dans la bouche du sachet.	Repositionner le sachet en introduisant le bec du gaz dans le bord ouvert du sachet.	
	Vannes de la bouteille ou du réducteur de pression fermées.	Ouvrir les vannes de la bouteille et régler le réducteur de pression à 1,0 bar.	
Ouverture couvercle durant le cycle GAZ.	Pourcentage de gaz trop élevé.	Réduire le pourcentage de gaz avec la manette "GAZ".	Réduire le pourcentage de gaz avec la touche "GAZ".
Impossible de faire le vide dans les récipients	Couvercle mal positionné.	Repositionner puis faire le vide en effectuant une légère pression sur le couvercle.	

8. DÉMOLITION ET ÉLIMINATION DE LA MACHINE OU DE SES PIÈCES



Lorsque l'on décide d'éliminer la CONDITIONNEUSE SOUS VIDE ou ses pièces, ne pas la jeter dans un conteneur urbain : les appareils non utilisés ne sont pas des déchets sans valeur !

La machine ne contient pas de substances ou composants dangereux pour la santé de l'homme ni pour l'environnement, étant réalisée avec des matériaux entièrement recyclables ou pouvant être éliminés normalement.



Pour les opérations de démolition, s'adresser à des sociétés spécialisées et agréées. Avant d'entreprendre la phase de démontage, assurer autour de la machine un espace nécessaire pour permettre une réalisation aisée des opérations.

Vérifier que chaque partie de la machine est éliminée selon les lois en vigueur dans le pays d'utilisation.

8.1 ÉLIMINATION DES RESSORTS À GAZ



DANGER ! Danger de blessure grave : les ressorts à gaz ont une pression de charge d'environ 180 bars ; par conséquent, ils ne doivent pas être coupés ni endommagés car ils pourraient éclater avec projection d'éclats. Le procédé de mise à la ferraille de ces pièces doit être réalisé exclusivement par du personnel qualifié.

9. PIÈCES DETACHÉES : AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX

En cas de demande de pièces détachées, nous recommandons d'indiquer toujours les données suivantes :

- NUMÉRO DE SÉRIE DE LA MACHINE (voir plaquette CE au dos de la machine)
- CODE DE LA PIÈCE DETACHÉE (voir tableau)

10. DE LA PART DU FABRICANT

Nous vous remercions de la confiance accordée.

Le fabricant se réserve le droit d'apporter les modifications techniques et/ou esthétiques à ses produits à tout moment et sans aucun préavis.